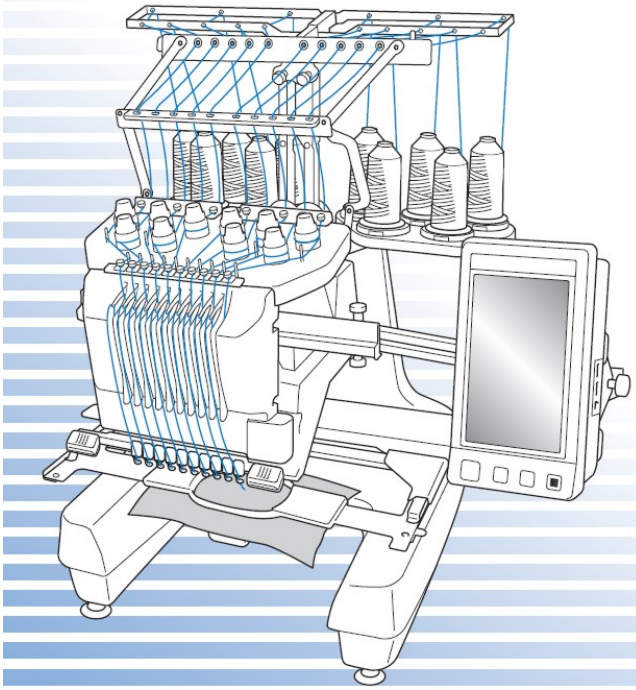
brother

MASZYNA HAFCIARSKA

PR-1000

SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI

Product Code: 884-T10



Spis treści

1. PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO PRACY.....3
2. SCHEMAT BLOKOWY OBSŁUGI MASZYNY.....6
3. WAŻNE - WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA.....7
4. PROGRAMOWANIE MASZYNY.....8
5. OPIS ZNACZENIA IKONEK.....12
6. USTAWIANIE KOLEJNOŚCI KOLORÓW.....16
7. SYSTEM CELOWNICZY VIDEO.....17
8. USTAWIANIE LOKALIZACJI HAFTU ZA POMOCA NALEPKI “BAŁWANEK”.....19
9. PRECYZYJNE ŁĄCZENIE HAFTÓW Z POMOCĄ KAMERY I HAFTOWANYCH ZNACZNIKÓW.....21
10. KONSERWACJA MASZYNY.....23
11. LISTA TAMBORKÓW STANDARDOWYCH I OPCJONALNYCH.....27

1. PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO PRACY

Aby przygotować nową maszynę do pracy należy wykonać dwie czynności:

- zmienić odpowiednio ustawienia komputera maszyny
- nawlec nitki na maszynę

Zmiana ustawień komputera maszyny

Aby wejść w tryb zmiany ustawień komputera maszyny należy nacisnąć ikonkę:

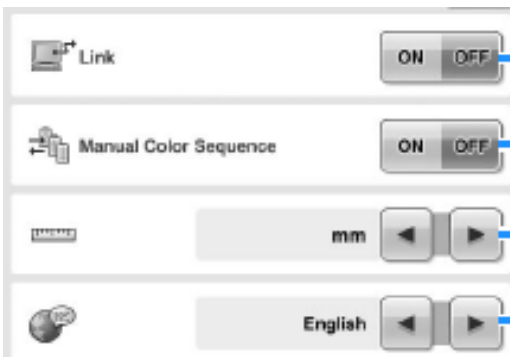
Ikonka ta wyświetla się na dolnym pasku ekranu maszyny.

Tryb ustawień komputera maszyny składa się z 5 stron zakładek.
Strony zmieniamy naciskając guzik strzałki znajdujący się w dolnej części ekranu:

Nie ma czegoś takiego jak jedyne właściwe ustawienia parametrów maszyny. Ustawienia te w dużej mierze zależą od osobistych preferencji osoby obsługującej maszynę. Poniżej proponujemy ustawienia kilku najważniejszych parametrów, które według nas są najwłaściwsze. Na początku proponujemy stosować się do tych ustawień a potem po osiągnięciu biegłości w obsłudze maszyny możemy sobie pozwolić na eksperymenty i testowanie innych ustawień.

A oto kolejno czynności, które powinniśmy wykonać:

1. Wchodzimy na 5 stronę ustawień

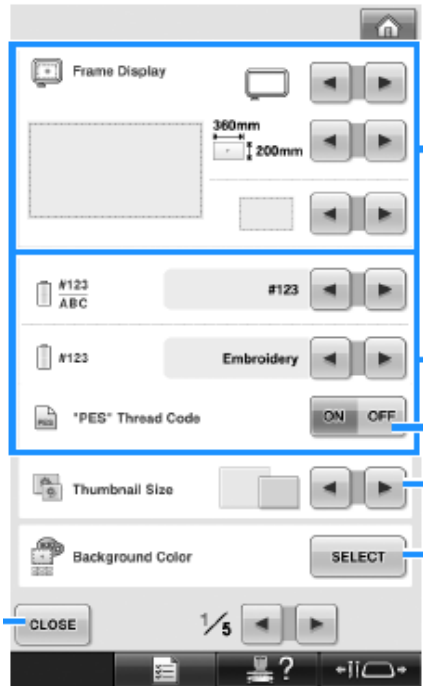


•ustawiamy język komunikatów na np. angielski

•"Manual Color Sequence" ustawiamy na "on"

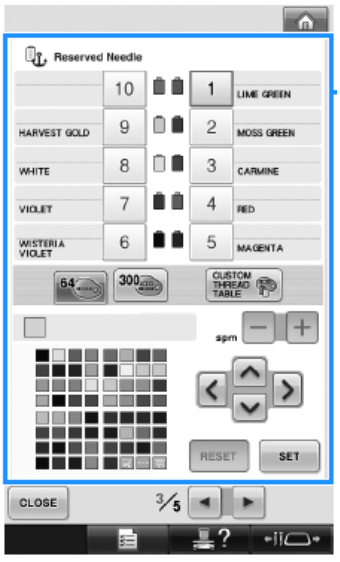
Parametr "Manual Color Sequence" odpowiedzialny jest za sposób ustawiania kolejności kolorów haftu. W tym przypadku wybieramy kodowanie kolejności za pomocą numerów igieł. Nie wchodząc w szczegóły polecamy właśnie ten sposób.

2. Wchodzimy na 1 stronę ustawień



•sposób oznaczania kolorów nici ustawiamy na "name of color":

3. Wchodzimy na 3 stronę ustawień
•ustawiamy 64 kolorową paletę kolorów

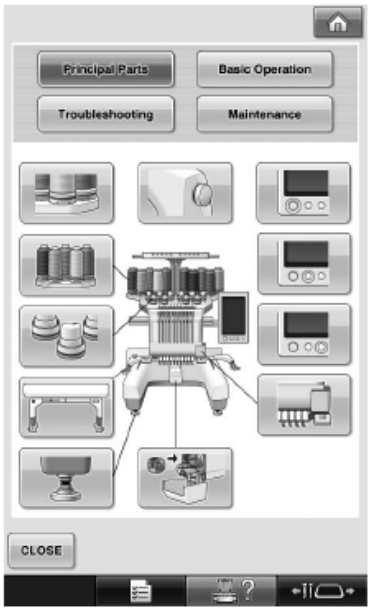


•"mówimy" maszynie jakie kolory nici nawleczone są na igły.
Przykład: Klikamy guzik z numerem "1" co oznacza pierwszą igłę.
Na palecie kolorów klikamy prostokąt z kolorem najbardziej podobnym do koloru nici nawleczonej na igłę nr 1. Potwierdzamy wybór naciskając przycisk "SET".
Zalecamy aby za każdym razem, gdy nawlekamy nitkę w nowym kolorze, powiedzieć o tym fakcie maszynie, zmnieniając ustawienia na 3 stronie ustawień.

Nawlekanie nici

Najlepiej nauczyć się nawlekać nici korzystając z filmu video, który można wyświetlić na ekranie maszyny. Klikamy na ikonkę umieszczoną na dolnym pasku ekranu maszyny:

Pojawi się ekran pomocy:



Filmy instruktażowe pojawią się po naciśnięciu przyciska "Basic Operation".

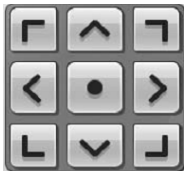
2. SCHEMAT BLOKOWY OBSŁUGI MASZYNY

ustaw na maszynie szpulki z nićmi i nawlecz maszynę

wprowadź projekt haftu do pamięci roboczej maszyny

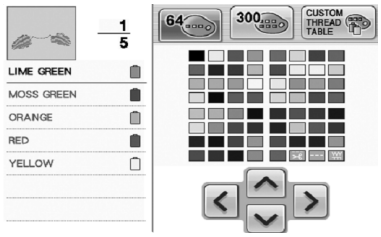
ustaw kolejność kolorów

ustaw, w którym miejscu tamborka ma zostać wykonany haft



sprawdź obrys haftu

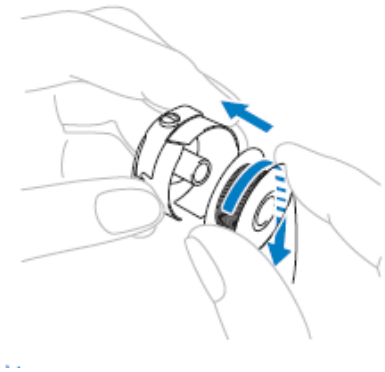
sprawdź kolejność kolorów



uruchom maszynę naciskając LOCK, a następnie START

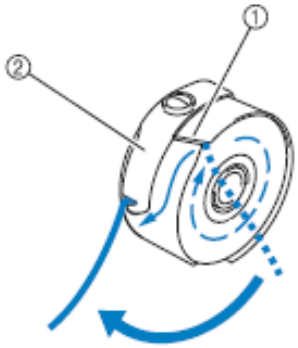
3. WAŻNE - WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA

Sposób włożenia szpulki do bębenka jest ważny. Trzeba to zrobić tak jak na poniższym rysunku:



Kontrola prawidłowego włożenia szpulki:

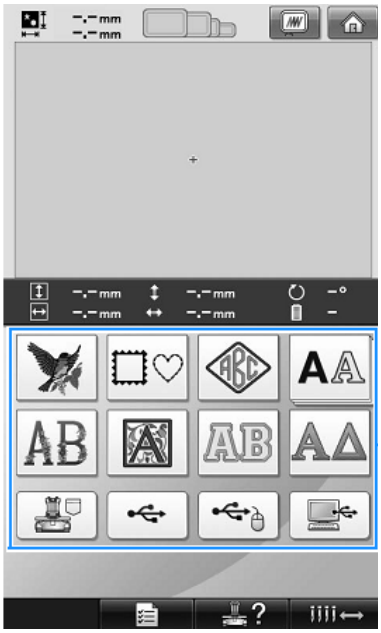
Gdy ciągniemy za nitkę, szpulka powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



4. PROGRAMOWANIE MASZYNY

Aby rozpocząć haftowanie najpierw należy odpowiednio zaprogramować maszynę. Oto opis podstawowych etapów programowania maszyny:

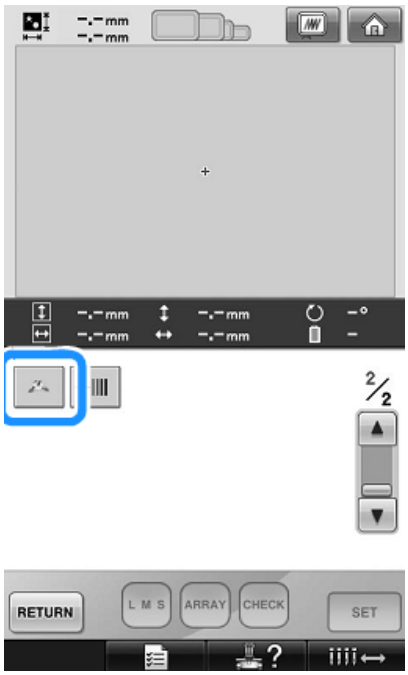
1/ Wybór pochodzenia projektu haftu
Maszyna samoczynnie przechodzi w **tryb wyboru pochodzenia haftu** bezpośrednio po włączeniu jej do prądu.



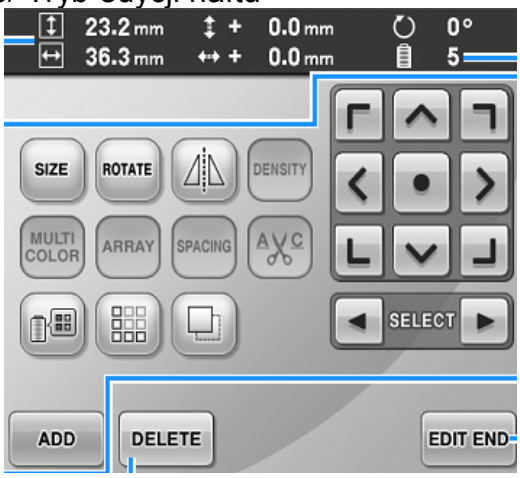
W trybie tym możemy wybrać, z którego źródła będziemy pobierać projekt haftu. Możliwe są następujące źródła:

- pamięć wewnętrzna stała - wzory tematyczne
- pamięć wewnętrzna stała - ramki
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki zwykłe
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki ozdobne typ1
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki ozdobne typ2
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki ozdobne typ3
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki z ramką
- pamięć wewnętrzna stała - czcionki w technice aplikacji
- pamięć wewnętrzna zapisywalna
- pamięć przenośna USB
- połączenie kablowe USB (Komputer-maszyna)

2/ **Wybór projektu haftu**
W trybie tym wybieramy projekt, który zamierzamy haftować. Aby dokonać wyboru należy zaznaczyć projekt naciskając jego ikonę na ekranie a następnie potwierdzić wybór naciskając przycisk "SET".



3/ Tryb edycji haftu



Maszyna samoczynnie przechodzi w **tryb edycji**, po wybraniu projektu haftu za pomocą przycisku "SET".

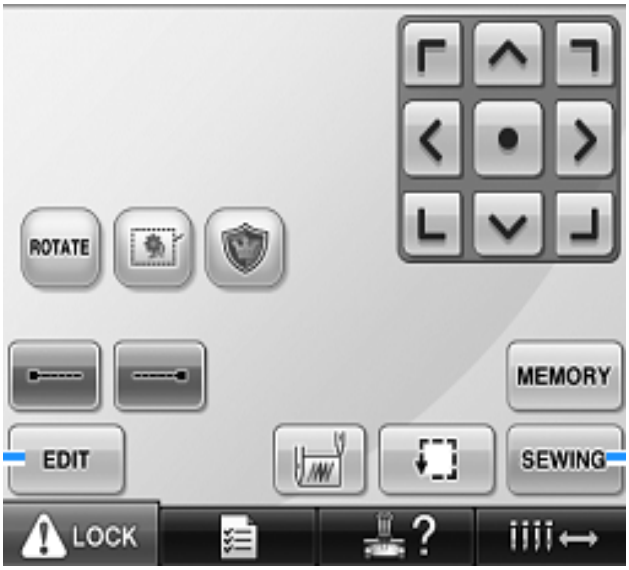
W trybie tym możemy zmienić niektóre właściwości haftu. Ustawić, ile sztuk danego haftu maszyna ma wykonać i jaki ma być rozkład tych haftów w tamborku, zmienić kolory w projekcie haftu.

Możemy np. obrócić haft o dowolny kąt (ROTATE), zmienić jego wielkość (SIZE), dokonać odbicia lustrzanego. W przypadku, gdy projektem haftu jest napis stworzony
na maszynie dodatkowo mamy możliwość zmiany gęstości ściegu (DENSITY), zmiany odstępów między literami (SPACING) i układanie napisów na łuku (ARRAY).

Na uwagę zasługuje funkcja "ADD". Dzięki tej funkcji możemy połączyć kilka projektów haftów w jeden. Kompozycji tak powstałego haftu dokonuje się na ekranie maszyny za pomocą widocznych strzałek.

W trybie tym można także ustalić kolory projektu haftu. Jest to bardzo ważna czynność, ponieważ od niej zależy prawidłowe działanie mechanizmu automatycznej zmiany kolorów maszyny. Zagadnieniu temu poświęcony jest oddzielny rozdział instrukcji.

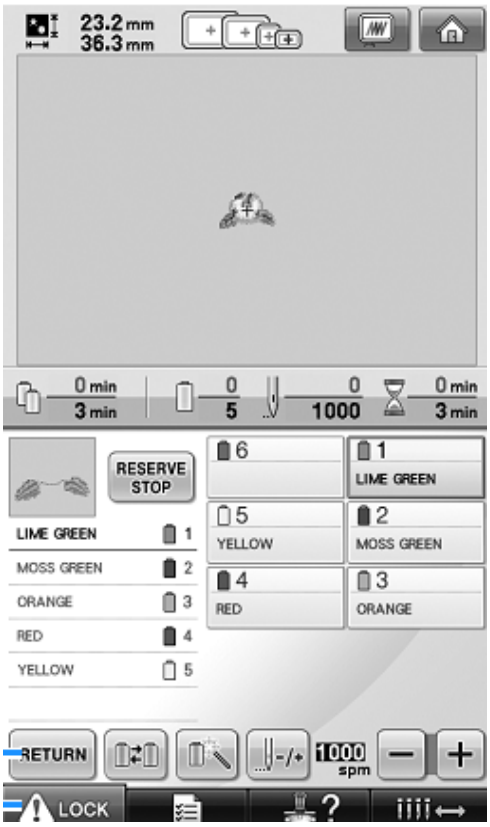
4/ **Tryb lokalizacji haftu**



Maszyna przechodzi w ten tryb po wyjściu z **trybu edycji** tzn. po naciśnięciu guzika: "EDIT END".
W trybie tym możemy wykonać następujące czynności:

- ustawić, w którym miejscu tamborka ma zostać wykonany haft
- ustawić kolejność haftowania kolorów
- sprawdzić, w którym miejscu tamborka maszyna wykona haft
- zapisać haft w pamięci wewnętrznej maszyny
- obrócić haft o dowolny kąt

5/ **Tryb haftowania**
W tryb haftowania wchodzimy naciskając przycisk "SEWING" będąc w trybie poprzednim.
Podczas pracy maszyny na ekranie pojawiają się tylko te przyciski, które są niezbędne podczas pracy maszyny.



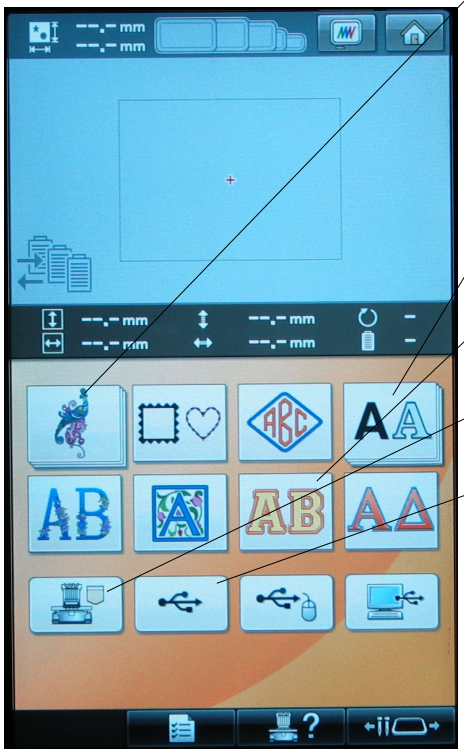
Zarówno na tym etapie jak i na pozostałych możemy nawlec nitki przy pomocy automatycznego nawlekacza igieł.

W trybie tym stają się dostępne następujące funkcje:
- regulacji prędkości szycia
- naprawy haftu po zerwaniu nitki
- automatycznego przypisania kolorów projekcie haftu

Na tym etapie możemy powrócić do poprzedniego etapu.

5. OPIS ZNACZENIA IKONEK

Tryb wyboru projektu haftu



projekty haftów testowych

program do projektowania napisów

litery haftowane techniką aplikacji

wewnętrzna pamięć maszyny

pamięć USB (pendrajw)

nawlekanie nitki na igły

pomoc

ustawienia maszny

Tryb edycji

funkcja skanera - opcja dostępna po dokupieniu updatu

regulacja gęstości ściegu

cięcie nitki między literami

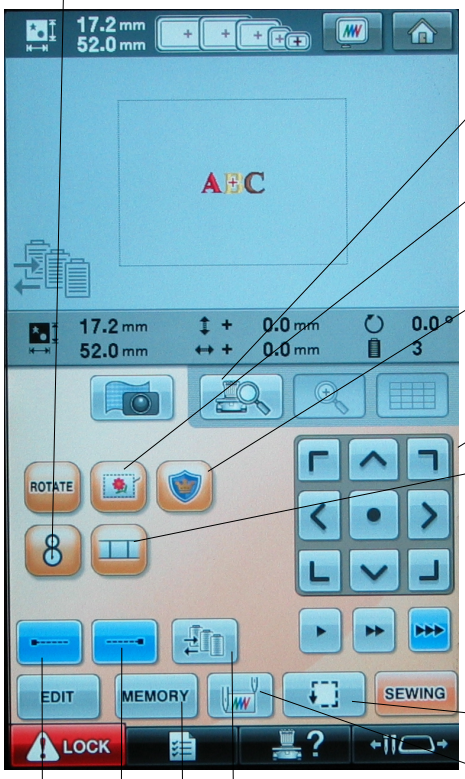
grupuj obiekty

tworzenie kopii zaznaczonego obiektu

tworzenie wielu kopii haftów

dodaj do aktualnego projektu następny haft

Tryb ustawiania lokalizacji haftu



ustawianie miejsca haftowania za pomocą znacznika i kamery

kamera

dodaje podszycie pod haftem

dodaje ramkę dookola haftu

ustawianie miejsca haftu za pomocą kursorów

precyzyjne łączenie haftów z wykorzystaniem kamery (opcja dostępna za dopłatą)

prędkość przesuwu tamborka

sprawdzanie obrysu haftu

zmiana punktu startowego

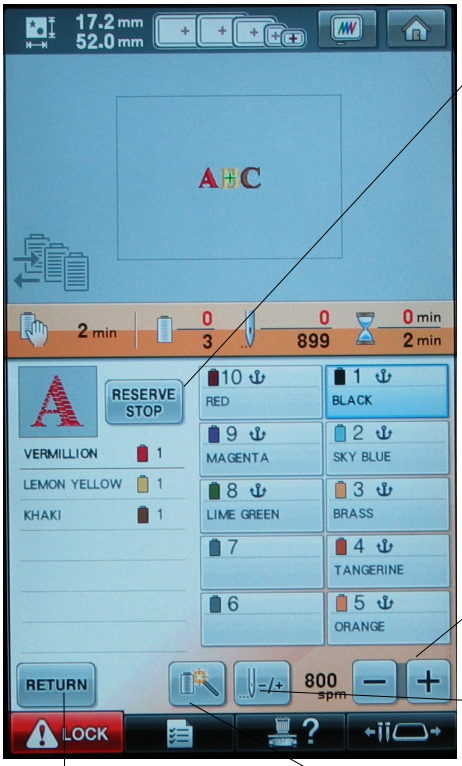
ustawianie kolejności kolorów

zapamiętaj haft w pamięci wewnętrznej

ryglowanie ściegu końcowego

ryglowanie ściegu początkowego

Tryb haftowania



maszyna dokończy haftować dany kolor i zatrzyma się

zmiana prędkości haftowania

funkcja przewijania ściegów przydatna po zerwaniu nitki

możliwość wymuszenia zmiany koloru haftowania

powrót do poprzedniego trybu

6. USTAWIANIE KOLEJNOŚCI KOLORÓW

W maszynie Brother PR-1000 możemy na wiele sposobów ustawić kolejność kolorów haftowania. Możemy posłużyć się nazwami kolorów lub numerami igieł. Proponujemy ten drugi sposób ponieważ jest znacznie szybszy i prostszy.

Aby móc ten sposób zastosować po pierwsze musimy w ustawieniach maszyny dokonać odpowiednich zmian. W tym celu wchodzimy w ustawienia maszyny

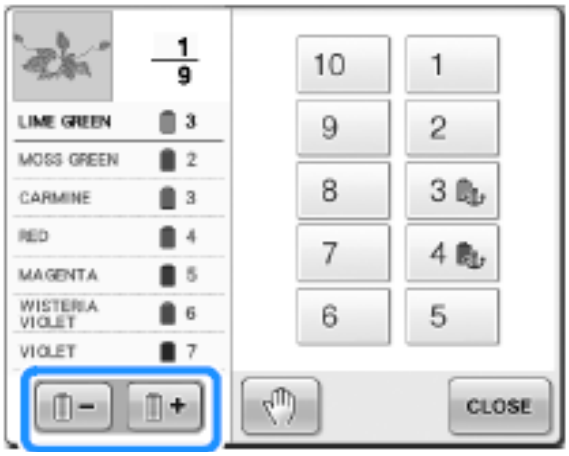
i przechodzimy na 5 stronę ustawień, gdzie ustawiamy „on” w opcji „Manual Color Sequence”:

Czynność tę robimy tylko raz. Ustawienie zostanie zapamiętane i po każdym włączeniu maszyny kolejność kolorów będzie można ustawić podając numery igieł.

A oto instrukcja jak ustawić kolejność kolorów.
Po pierwsze wpierw musimy wgrać do maszyny projekt haftu.
Kolejność kolorów ustawiamy w **trybie ustawiania lokalizacji haftu**, tj gdy na ekranie widoczne są kursory, którymi można ruszać tamborkiem.

Naciskamy ikonę ustawiania kolejności kolorów:

Wyświetli się obrazek na którym po lewej stronie widać fragmenty projektu haftu które będą haftowane kolorem pierwszym.
Po prawej stronie jest lista igieł maszyny od 1 do 10.



Aby powiedzieć maszynie, którą igłą należy haftować pierwszy kolor haftu należy na prawej stronie ekranu zaznaczyć numer rządanej igły.

Następnie za pomocą ikony

zmieniamy na kolor drugi (po lewej stronie ekranu pojawi się fragment haftu haftowany kolorem drugim) i ponownie wskazujemy numer igły, którą ma być haftowany kolor drugi. Czynność tą powtarzamy tyle razy ile jest kolorów.

7. SYSTEM CELOWNICZY VIDEO

Jednym z problemów z jakim musi zmierzyć się każdy hafciarz jest ustawienie lokalizacji haftu. Czyli jak to zrobić aby haft wykonać dokładnie tam gdzie trzeba.

Maszyna Brother PR-1000 wyposażona jest w system celowniczy video.
Kamera video zamontowana jest nad pierwszą igłą. Obraz z kamery wyświetlany jest na ekranie maszyny. Operator maszyny widzi na ekranie haftowany materiał oraz krzyżyk, który symbolizuje środek haftu. Za pomocą kursorów możemy przesuwać haft względem tamborka, a wszystko widać na ekranie.

A oto procedura stosowania systemu celowniczego video:

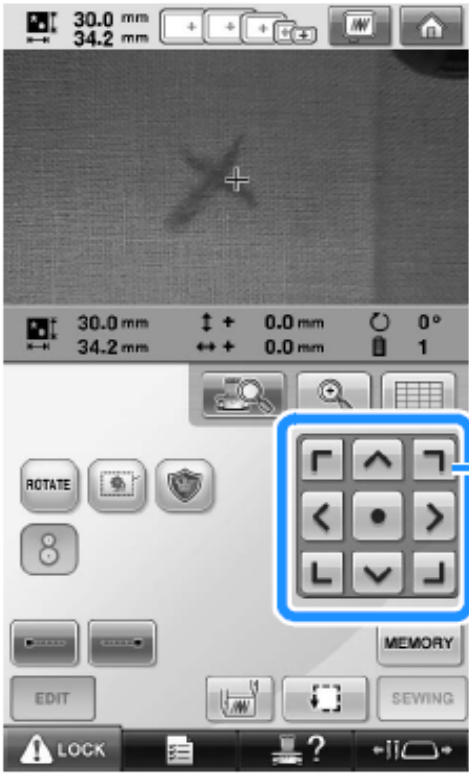
Za pomocą kredki krawieckiej rysujemy na materiale krzyżyk, którego środek wskazuje środek haftu a ramiona krzyżyka pokazują ułożenie kontowe haftu.

Następnie należy wykonać wszystkie czynności, które zwykle wykonujemy przed rozpoczęciem nowego haftu za wyjątkiem ustawienia lokalizacji haftu.

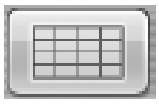
Aby ustawić lokalizację haftu należy:

Nacisnąć ikonkę

Ikonka ta jest widoczna w trybie ustawiania lokalizacji haftu.
Pojawi sie następujący widok:



Następnie należy nacisnąć ikonkę:



aby wyświetlić linnie siatki pokazujące położenie haftu.

Następnie za pomocą kursorów należy ustawić zielony krzyżyk nad krzyżykiem narysowanym kredką krawiecką.

Następnie za pomocą przycisku

należy obrócić haft tak aby linnie narysowanego krzyża pokryły się z linniami siatki.

Następnie należy nacisnąć

aby wyjśc z trybu celowania video,
oraz nacisnąć

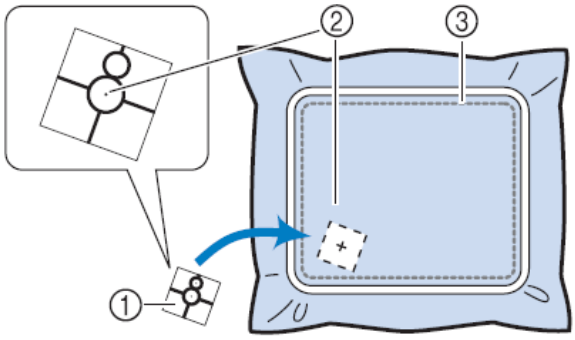
aby przejść do trybu haftowania i normalnie uruchomić maszynę.

8. USTAWIANIE LOKALIZACJI HAFTU ZA POMOCA NALEPKI “BAŁWANEK”

Maszyna Brother PR-1000 posiada unikalną funkcję precyzyjnego ustalania miejsca haftu za pomocą nalepki w kształcie bałwanka.
Tam gdzie nalepimy “bałwanka” tam maszyna wyszyje haft. Środek dużego kółka określa środek haftu a mniejsze kółko określa położenie kątowe haftu.

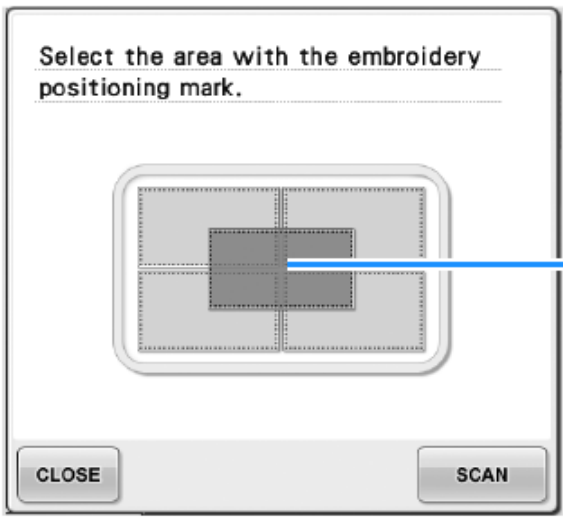
Aby określić miejsce haftu należy:

Nalepić “bałwanka” tam gdzie ma być środek haftu.



Nacisnąć guzik z symbolem bałwanka:

Jeżeli mamy duży tamborek, to pojawi się dodatkowy ekran na którym musimy wskazać w której ćwiartce tamborka jest bałwanek:



Naciśnij kolejno przyciski:

Maszyna rozpocznie skanowanie obszaru tamborka w poszukiwaniu bałwanka. Jeżeli skaner odnajdzie nalepkę, to pojawi się komunikat:

Teraz należy usunąć naklejkę i rozpocząć haftowanie.

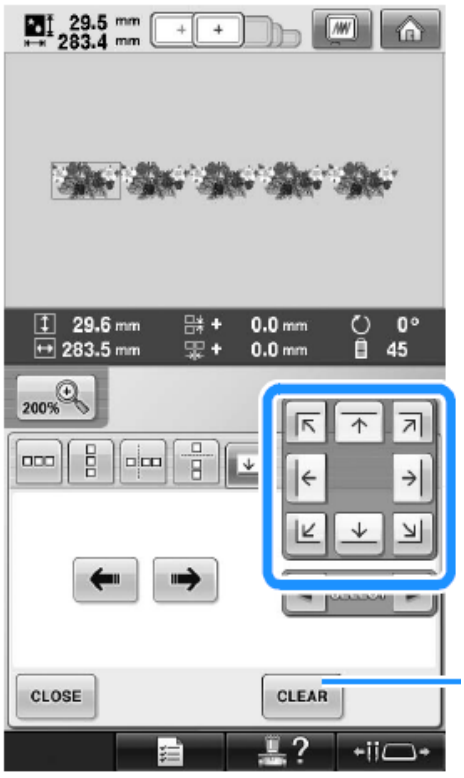
9. PRECYZYJNE ŁĄCZENIE HAFTÓW Z POMOCĄ KAMERY I HAFTOWANYCH ZNACZNIKÓW

Maszyna Brother PR-1000 posiada unikalną funkcję precyzyjnego łączenie powtarzających się haftów. Funkcja ta może być bardzo przydatna do obszywanie brzegów obrusów ale nie tylko.

Aby precyzyjnie połączyc ze soba dwa hafty należy na końcu pierwszego haftu wyszyć specjalny znacznik. Znacznik maszyna wykonuje automatycznie ściegiem fastrygowym, który bardzo łatwo jest potem wypruć.

1/ Haft pierwszy
Należy wgrać do pamięci roboczej maszyny projekt haftu i przejść do trybu edycji. Będąc w trybie edycji naciśnij kolejno przyciski:

pojawi się następujący ekran:

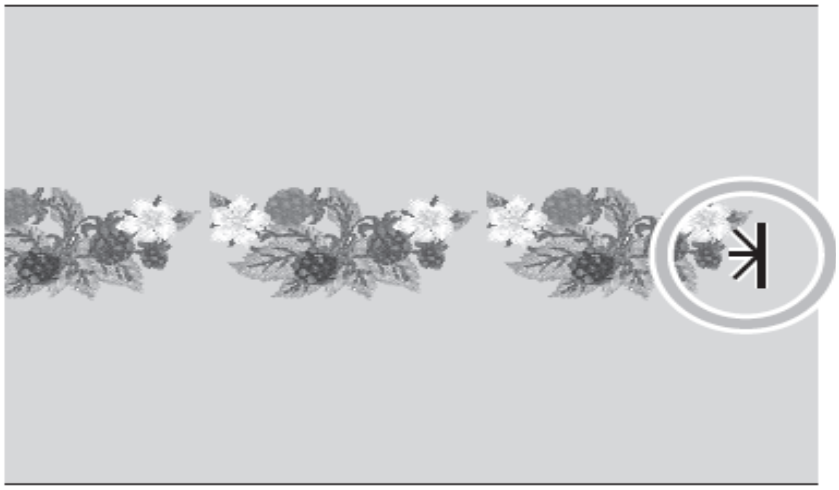


Niebieska ramka wskazuje 8 guzików, za pomoca których możesz wybrać miejsce wykonania znacznika. Przykładowo: Jeżeli chcesz aby drugi haft został wykonany na prawo od pierwszego haftu, to naciśnij strzałkę w prawo:

Naciśnięcie tej strzałki spowoduje, że maszyna automatycznie zmodyfikuje projekt haftu dodając do niego znacznik.

Na końcu naciśnij przycisk “Close”.

Teraz możemy wyhaftować haft.

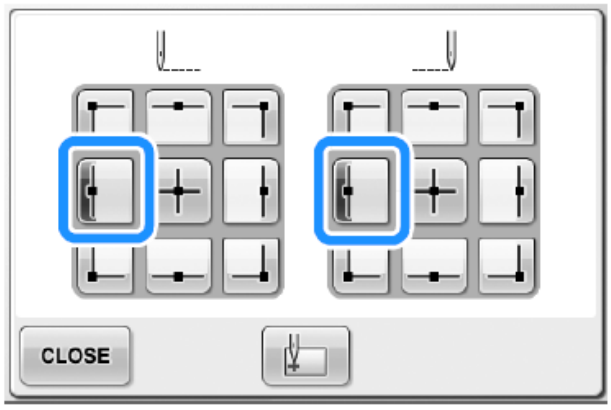


2/ Haft drugi

Wyjmij materiał z tamborka i załóż tamborek obok pierwszego haftu, tak aby wewnątrz tamborka znalazł się koniec pierwszego haftu ze znacznikiem.

Gotowy tamborek wsadź do maszyny i naciśnij guzik:

Następnie ustaw punkt startowy i punkt końcowy haftu w pozycji lewej:



Zamknij okienko ustawiania punktu startowego naciskając “CLOSE”.
Teraz można włączyć kamerę naciskając przycisk:

Aby ułatwić ustawienie pozycji wyświetl siatkę naciskając przycisk:

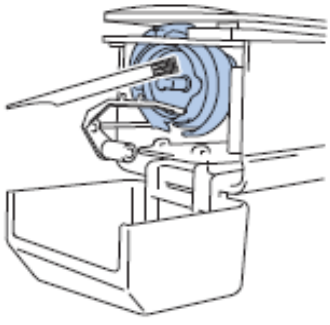
Następnie patrząc na ekran, za pomoca kursorów należy zgrać punkt startowy (zielony krzyżyk) z wyhaftowanym znacznikiem. Jeżeli jest taka konieczność należy także odpowiednio obrócić haft tak aby linnie siatki pokryły się z linniami znacznika.

Po ustawieniu pozycji drugiego haftu należy wypruć znacznik i rozpocząć haftowanie drugiego wzoru.

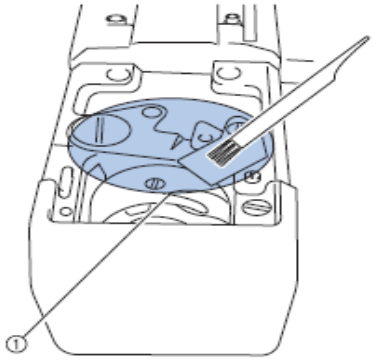
10. KONSERWACJA MASZYNY

Użytkownik maszyny zobowiązany jest do przeprowadzania następujących czynności konserwacyjnych:

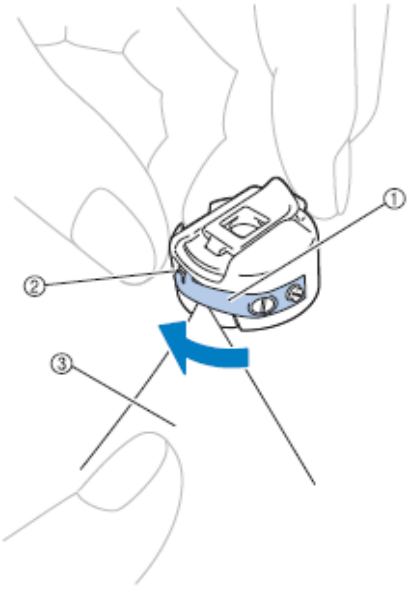
1/ Czyszczenie chwytacza za pomocą pędzelka.
Czyszczenie należy przeprowadzać raz na miesiąc.



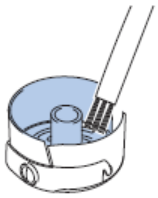
2/ Czyszczenie mechanizmów pod płytką ściegową.
Czyszczenie należy przeprowadzać raz na miesiąc.



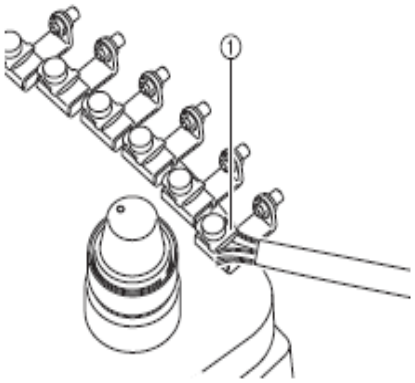
3/ Czyszczenie bębenka
Czyszczenie należy przeprowadzać raz na 2 miesiące.
Czyścimy blaszkę dociskową bębenka. Pod blaszką zbierają się resztki nitek.
Najlepiej czyścić wkładając pod blaszkę kawałek flizeliny.



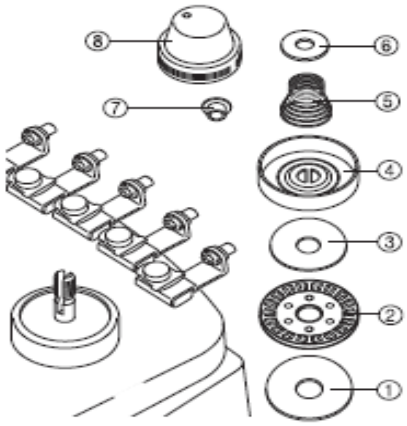
Wnętrze bębenka czyścimy pędzelkiem



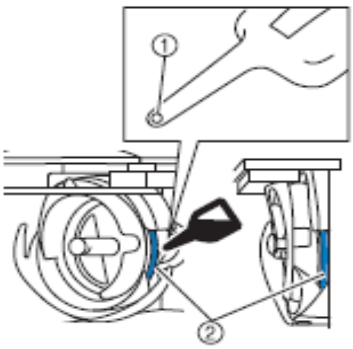
4/ Czyszczenie naprężaczy pomocniczych
Czyścimy raz na 6 miesięcy lub gdy czujnik zrywu nitki daje fałszywe segnały.



5/ Czyszczenie naprężaczy głównych
Raz na 6 miesięcy należy rozkręcić i oczyścić naprężacze główne



6/ Oliwienie chwytacza



Chwytacz należy oliwić raz na 8 godzin pracy maszyny

7/ Oliwienie igielnic
Igielnice to pręty w których osadzone są igły.
Igielnice należy oliwić raz na 50 godzin pracy.
Olej najlepiej aplikować za pomocą strzykawki. Wystarczy jedną kroplę oleju zaaplikować na górną część igielnicy.

8/ Smarowanie mechanizmów wewnętrznych maszyny

Gdy pojawi się komunikat:

Należy dostarczyć maszynę do autoryzowanego serwisu w celu dokonania okresowego przeglądu i smarowania mechanizmów wewnętrznych.
Zaniedbanie czynności serwisowych może doprowadzic do poważnej awarii maszyny.

11. LISTA TAMBORKÓW STANDARDOWYCH I OPCJONALNYCH

SYMBOL	OPIS TAMBORKA	ZASTOSOWANIE	POLE HAFTU	RODZAJ UCHWYTU	MASZYNA
PRH60	prostokątny	uniwersalny	4x6	A	PR600/PR1000
PRH100	prostokątny	uniwersalny	10x10	A	PR600/PR1000
PRH180	prostokątny	uniwersalny	13x18	A	PR600/PR1000
PRH300	prostokątny	uniwersalny	20x30	A	PR600/PR1000
PRH360	prostokątny	uniwersalny	20x36	A	PR1000
PRPQF200	prostokątny	tylko do wykrojów	20x20	B	PR1000
PRPBF1	prostokątny	tylko do wykrojów	10x30	B	PR1000
PRPJF360	prostokątny	tylko do wykrojów	36x36	B	PR1000
PRPRF100	okrągły	uniwersalny	10cm	C	PR1000
PRPRF130	okrągły	uniwersalny	13cm	C	PR1000
PRPRF160	okrągły	uniwersalny	16cm	C	PR1000
PRF300	prostokątny	tylko do wykrojów	20x30	A	PR600/PR1000