

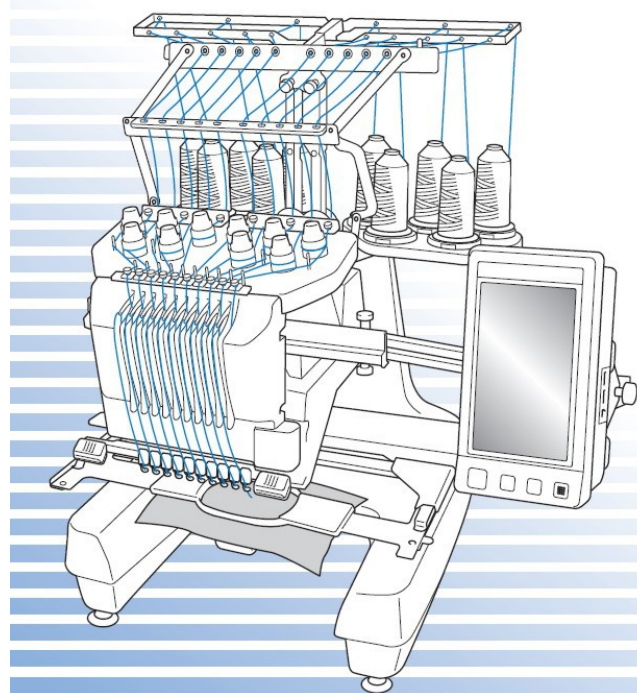
brother[®]

MASZYNA HAFCIARSKA

PR-1000

SKRÓCONA INSTRUKCJA OBSŁUGI

Product Code: 884-T10

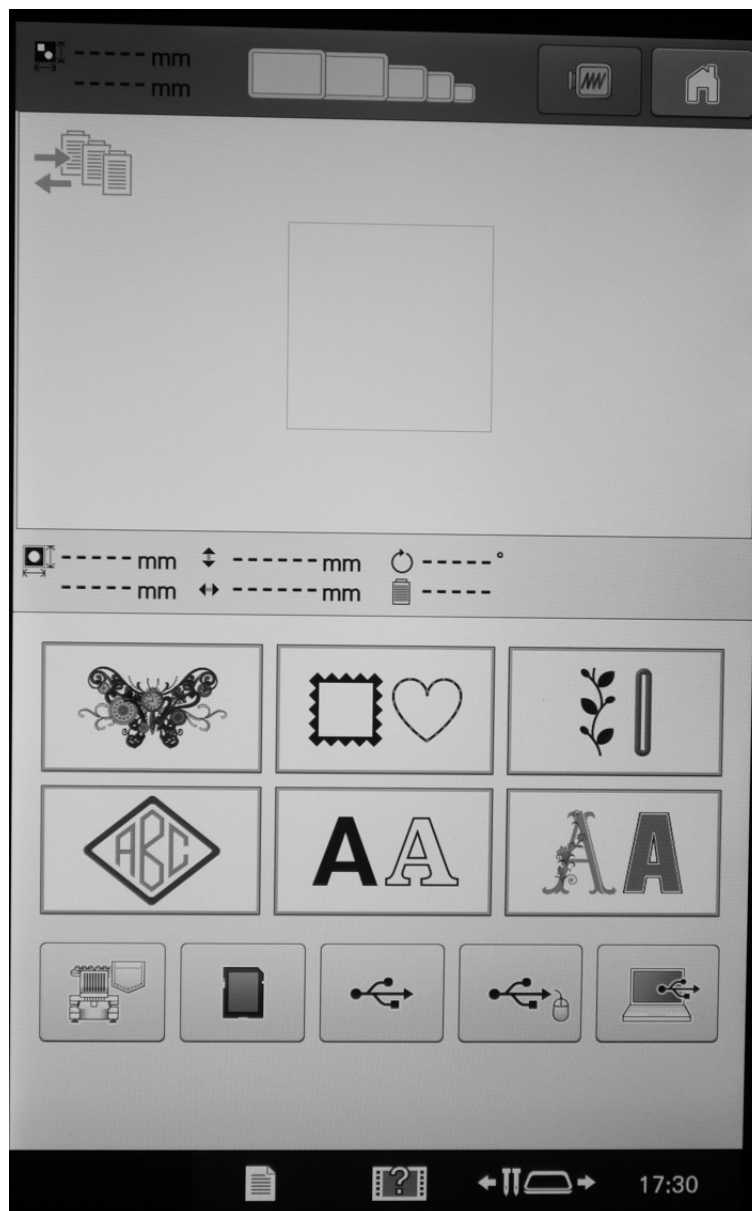


Spis treści

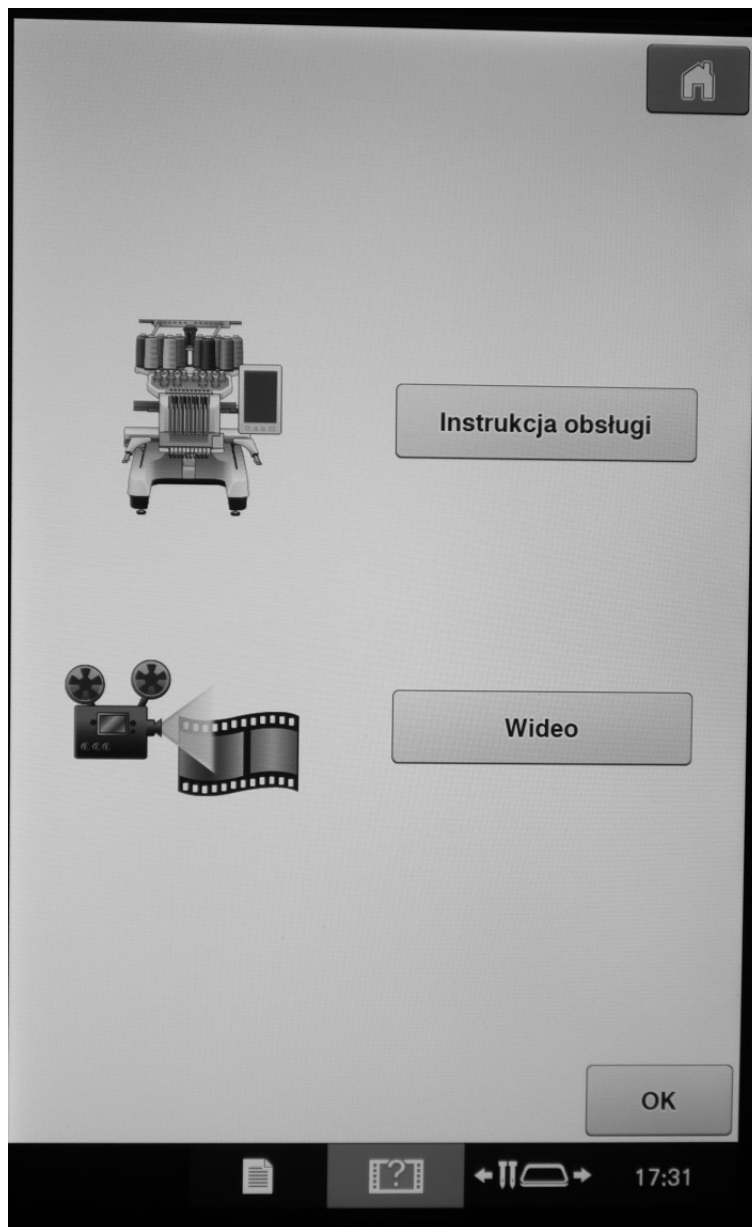
1. Menu Help.....	3
2. Zrozumieć ekran hafciarki.....	5
3. SCHEMAT BLOKOWY OBSŁUGI MASZYNY.....	10
4. Nawlekanie nici.....	11
5. USTAWIANIE KOLEJNOŚCI KOLORÓW.....	12
6. SYSTEM CELOWNICZY VIDEO.....	15
7. USTAWIANIE LOKALIZACJI HAFTU ZA POMOCĄ NALEPKI “BAŁWANEK”.....	19
8. PRECYZYJNE ŁĄCZENIE HAFTÓW Z POMOCĄ KAMERY I HAFTOWANYCH ZNACZNIKÓW.....	21
9. KONSERWACJA MASZYNY.....	23
10. LISTA TAMBORKÓW STANDARDOWYCH I OPCJONALNYCH.....	28

1. Menu Help

Maszyna jest wyposażona w unikalny system pomocy zawierający podręczniki obsługi maszyny. W systemie help znajduje się podręcznik użytkownika ilustrowany rysunkami oraz tutoriale wideo. Gorąco zachęcamy aby przed pierwszym uruchomieniem maszyny zapoznać się z zawartością menu help.



Menu Help



2. Zrozumieć ekran hafciarki

W hafciarkach Brother serii PR obowiązuje specyficzny system obsługi maszyny, którego centralną częścią jest kolorowy, dotykowy ekran maszyny.

Ekran maszyny prowadzi użytkownika przez wszystkie etapy przygotowania maszyny do pracy. Każdemu etapowi (trybowi) odpowiada oddzielna strona na ekranie.

I tak, bezpośrednio po włączeniu maszyny, pojawia się **Tryb Wyboru Źródła Projektu Haftu**. W tym trybie wskazujemy, skąd maszyna ma pobrać plik zawierający projekt haftu. Może to być pendrajw, komputer, pamięć wewnętrzna stała maszyny lub pamięć wewnętrzna zmienna maszyny.

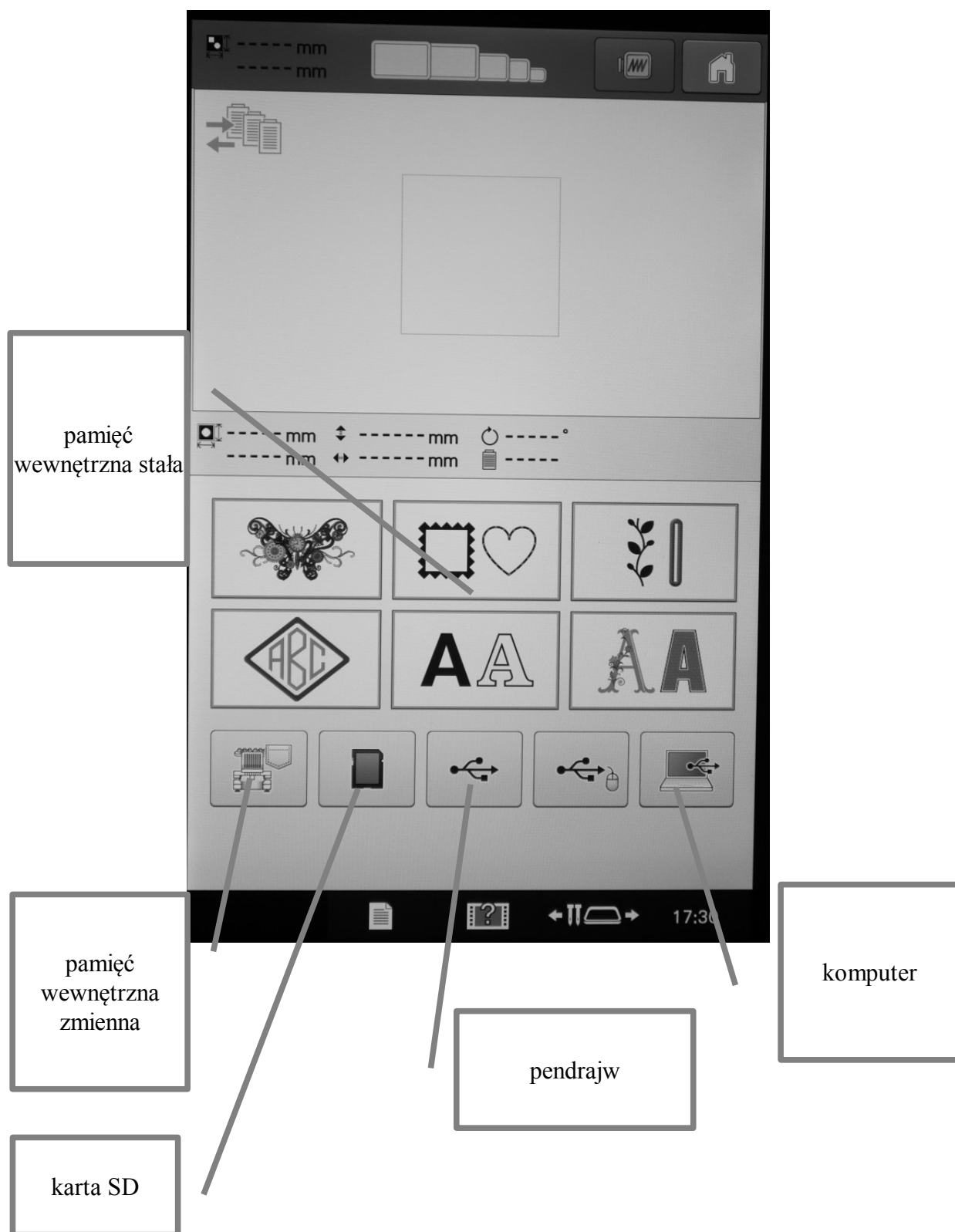
Następnie maszyna przechodzi w **Tryb Edycji Haftu**. W trybie tym możemy dokonać zmian w projekcie haftu. Możemy na przykład dany haft powiększyć, obrócić, przesunąć, połączyć z innym haftem itd.

Następnie maszyna przechodzi w **Tryb Ustawiania Lokalizacji Haftu**. W trybie tym "mówimy" maszynie w którym miejscu tamborka zostanie wykonany haft.

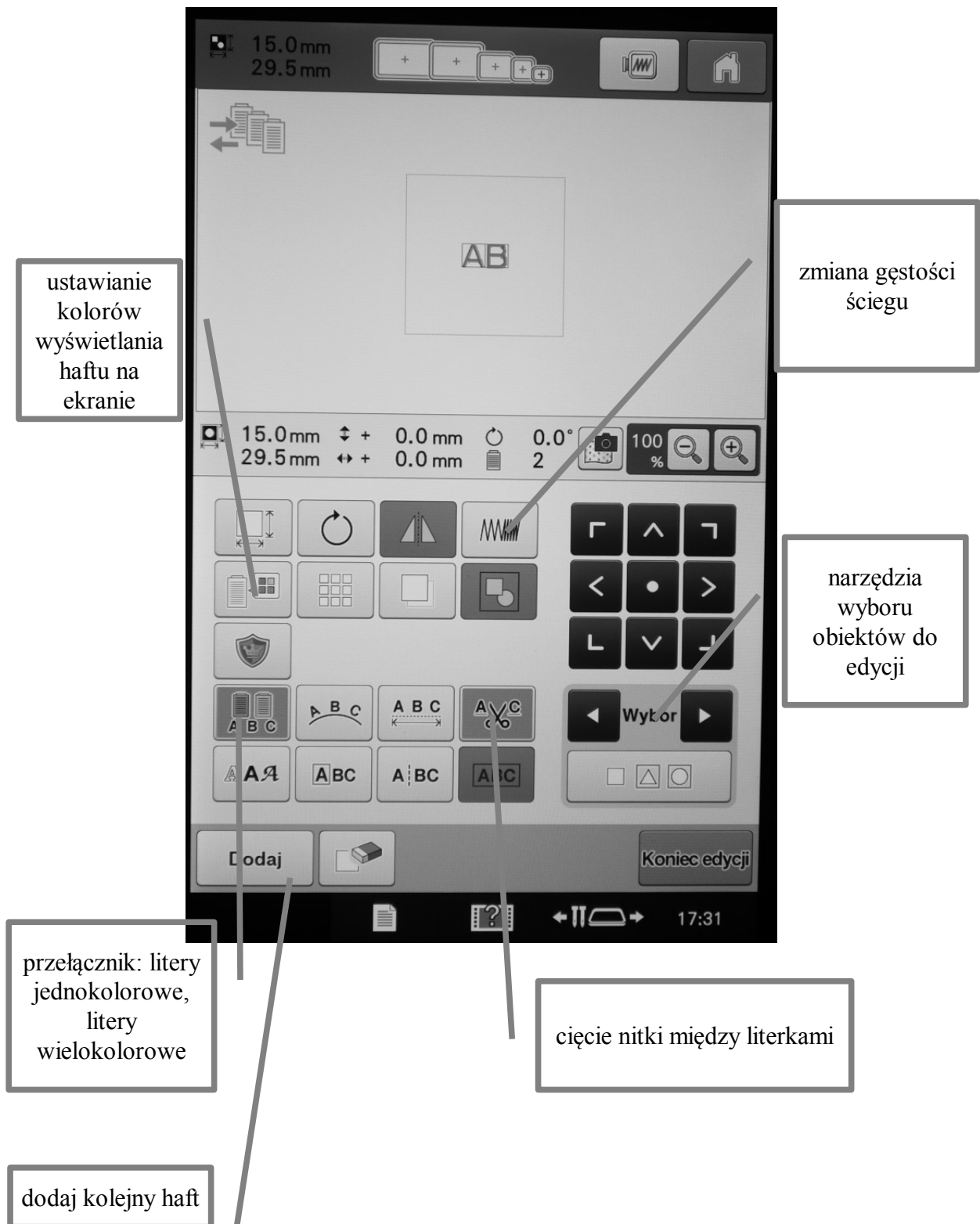
Ostatni tryb w procesie przygotowania maszyny do pracy, to **Tryb Pracy**. Jest to tryb w, którym możemy uruchomić maszynę. W trybie tym na ekranie pojawiają się funkcje przydatne podczas pracy maszyny: start, stop, regulacja prędkości, itp.

Poniżej są opisane bardziej dokładnie poszczególne tryby ekranowe:

Tryb Wyboru Źródła Projektu Haftu



Ekran Edycji



Tryb Ustawienia Lokalizacji Haftu

dodanie podszycia do projektu haftu

precyzyjne pozycjonowanie z użyciem kamery

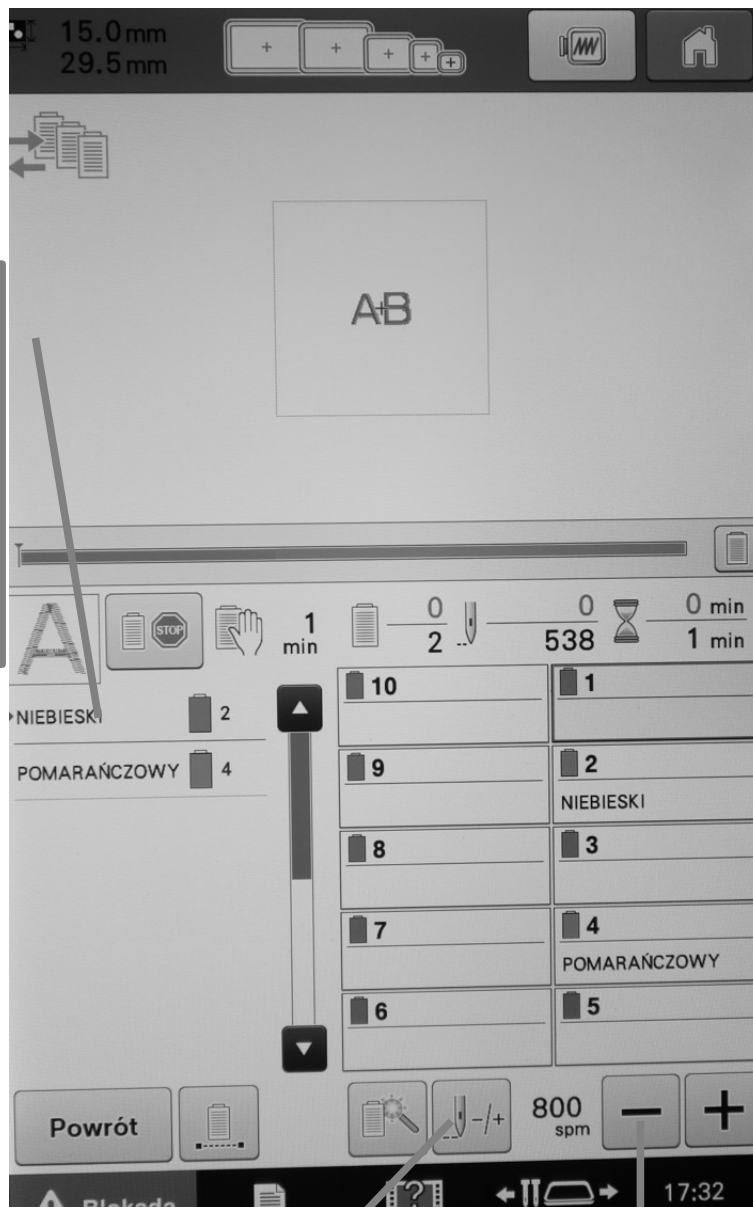
ustawianie sekwencji kolorów haftu

mocowanie ściegu na początku i końcu

przykład: dwa hafty flagi Polski
„on” - maszyna haftuje pierwszy kolor pierwszej flagi, następnie pierwszy kolor drugiej flagi, następnie drugi kolor pierwszej flagi, następnie drugi kolor drugiej flagi
„off” - maszyna haftuje całą pierwszą flagę a następnie całą drugą flagę

Tryb Pracy

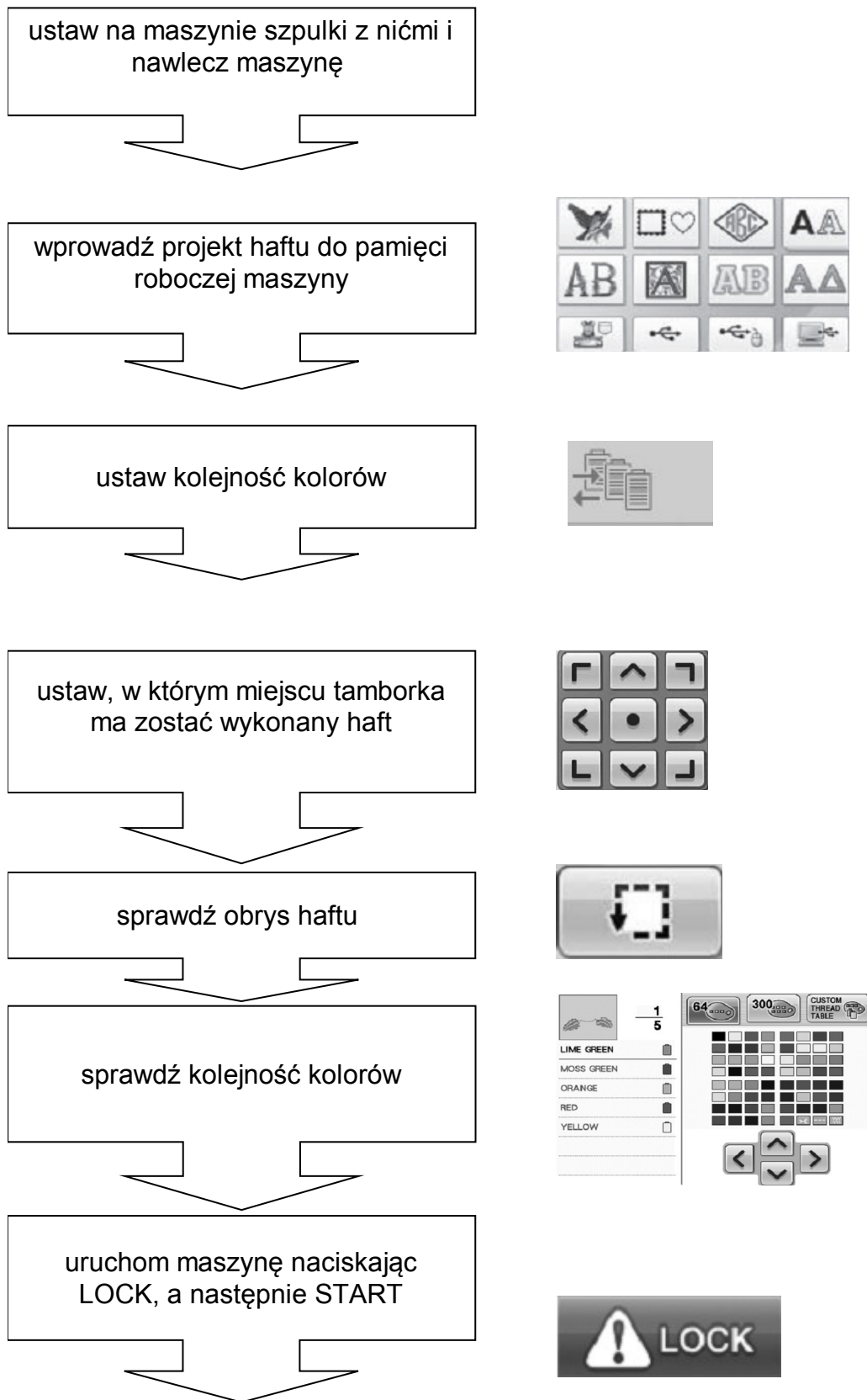
sekwencja kolorów w hafcie: pierwszy kolor haftuje druga igła, drugi kolor haftuje czwarta igła



cofanie ściegów po zerwaniu nitki

zmiana prędkości haftowania

3. SCHEMAT BLOKOWY OBSŁUGI MASZyny



4. Nawlekanie nici

Nitka dolna

WAŻNE - WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA

Sposób włożenia szpulki do bębna 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.



Uwaga!

Na szpulkę nie powinno się nawijać nitki hafciarskich górnych ponieważ nitki te są zbyt śliskie. Na szpulkę powinno się nawijać specjalne nitki hafciarskie bębnowe.

Nitka górna

Sposób nawlekania jest bardzo dobrze pokazany w systemie help maszyny.

5. USTAWIANIE KOLEJNOŚCI KOLORÓW

W maszynie Brother PR możemy na dwa sposoby 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.

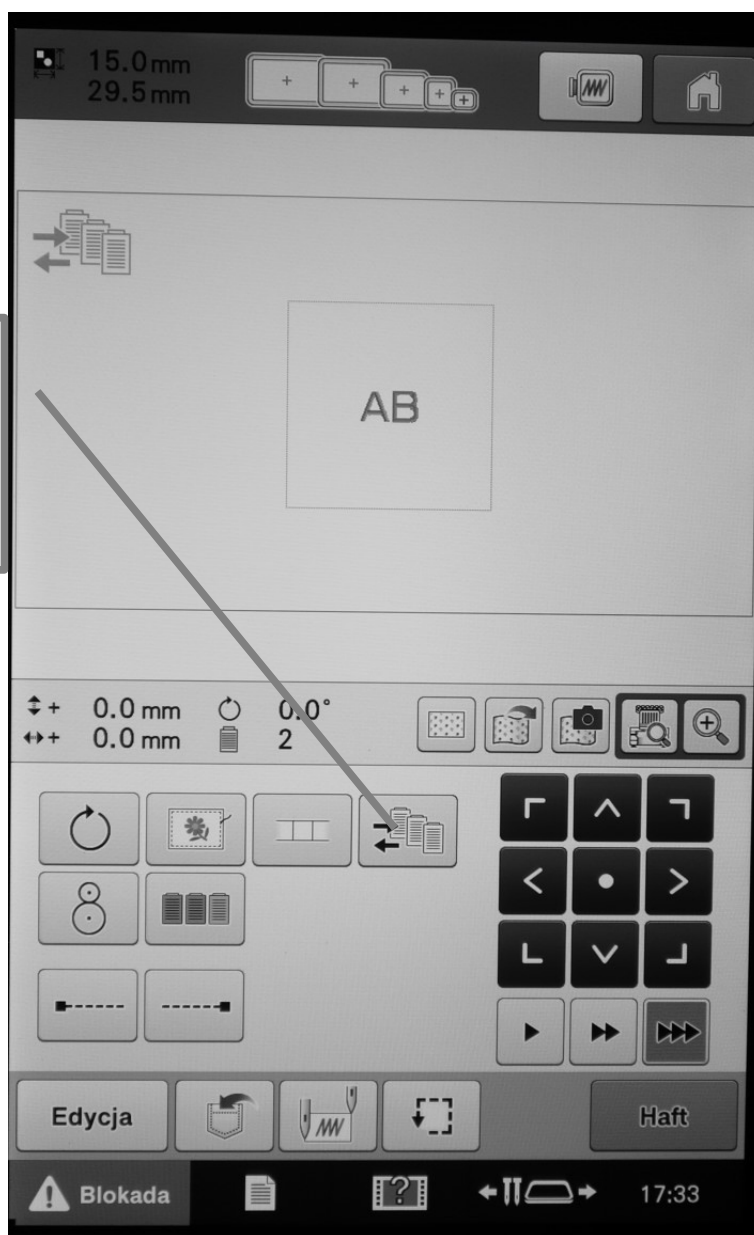
Po pierwsze wpieryw musimy wgrać do maszyny projekt haftu.

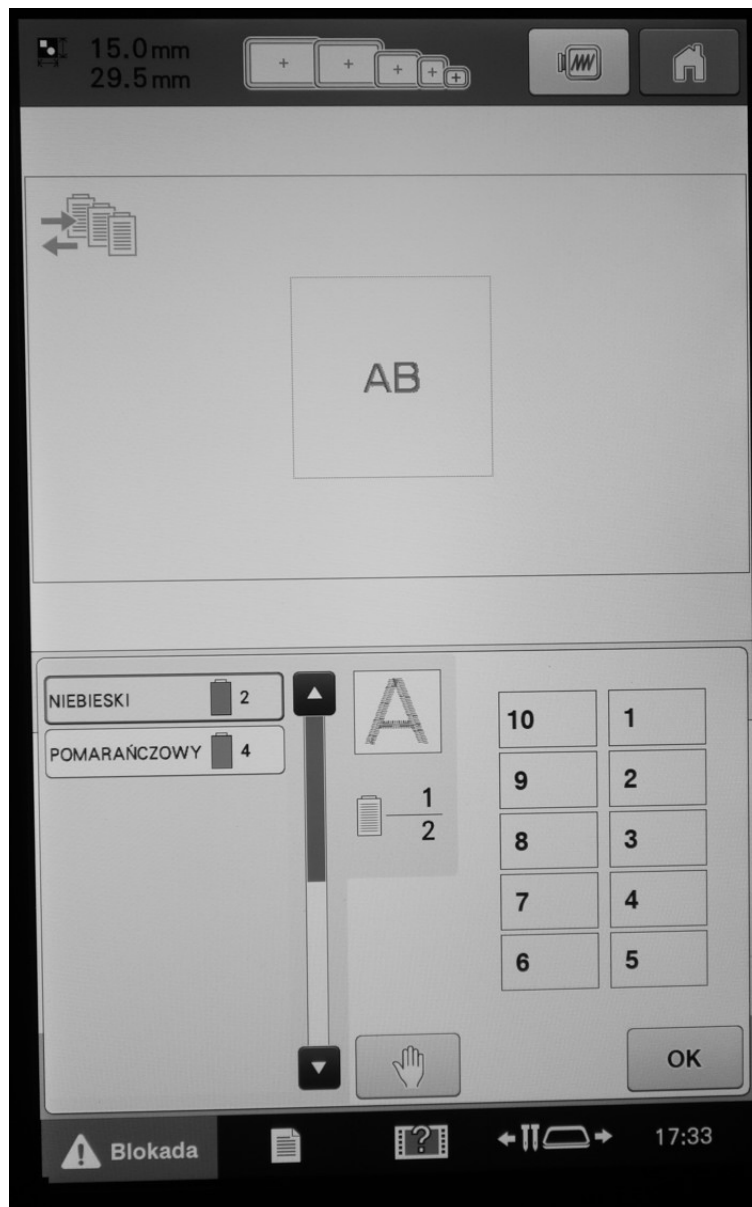
Następnie jeżeli chcemy aby maszyna pokazywała na ekranie prawdziwe kolory, ustawiamy kolory wyświetlania haftu. Robimy to w **trybie edycji haftu**.

Następnie przechodzimy do **trybu zmiany lokalizacji haftu**.

Tryb zmiany lokalizacji haftu

Ustawianie sekwencji kolorów w hafcie





W lewej dolnej części ekranu jest lista kolorów haftu.
Po prawej stronie jest lista igieł maszyny od 1 do 10.

Aby “powiedzieć” maszynie, którą igłą należy haftować pierwszy kolor haftu należy kliknąć okienko pierwszego koloru, a następnie na prawej stronie ekranu zaznaczyć numer rządanej igły.

Następnie należy kliknąć drugi kolor i na prawej stronie ekranu zaznaczyć numer rządanej igły.

Na powyższym zdjęciu widać, że pierwszy kolor (litera A) będzie haftowała druga igła, a drugi kolor (litera B) będzie haftowany czwartą igłą.

6. 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 kątowe haftu.

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

Aby uruchomić system celowniczy Video należy nacisnąć ikonkę oznaczoną na poniższym rysunku "precyzyjny celownik video":

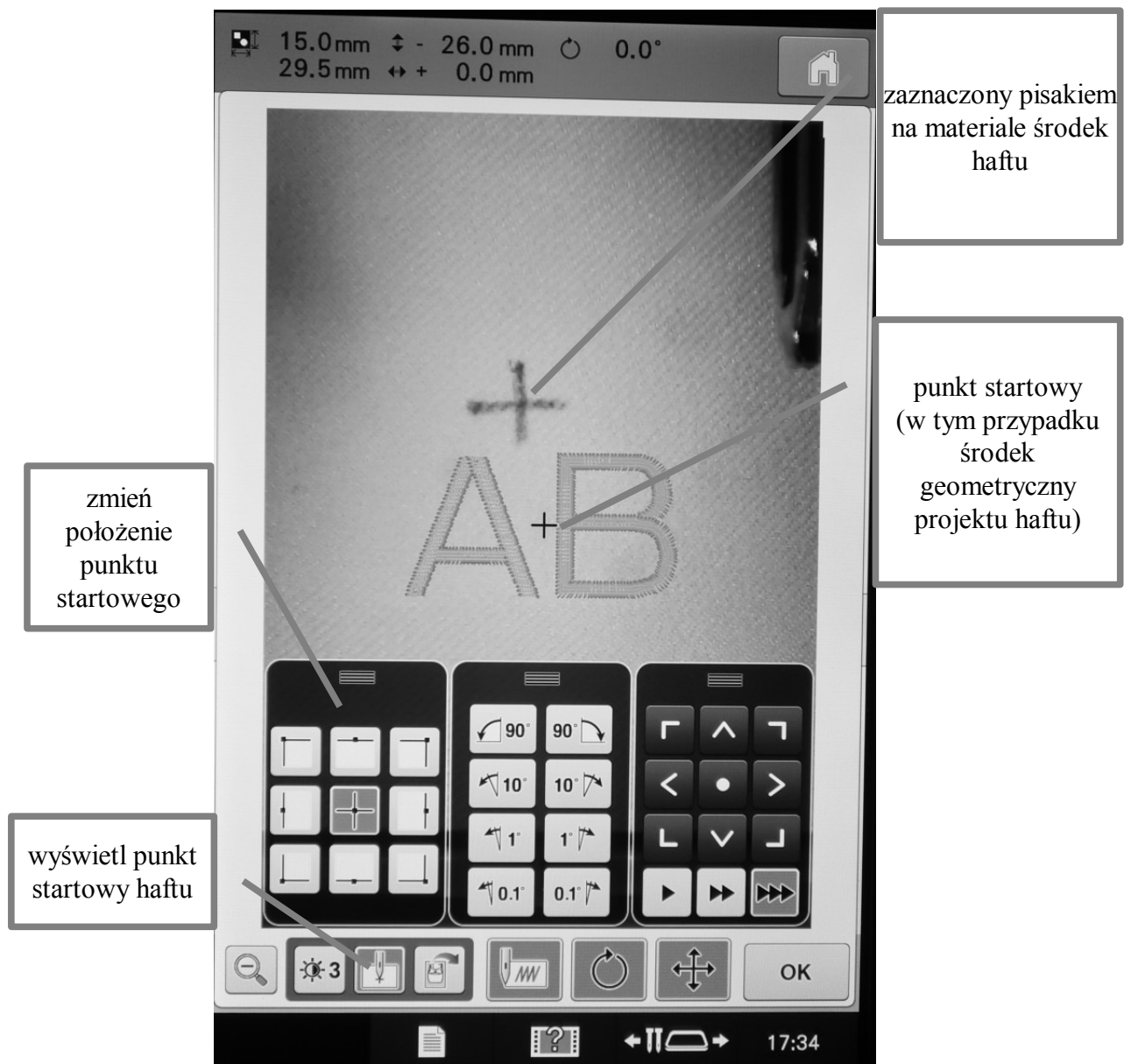


zwykły celownik video

precyzyjny celownik video

ustawianie punktu startowego i punktu końcowego projektu haftu

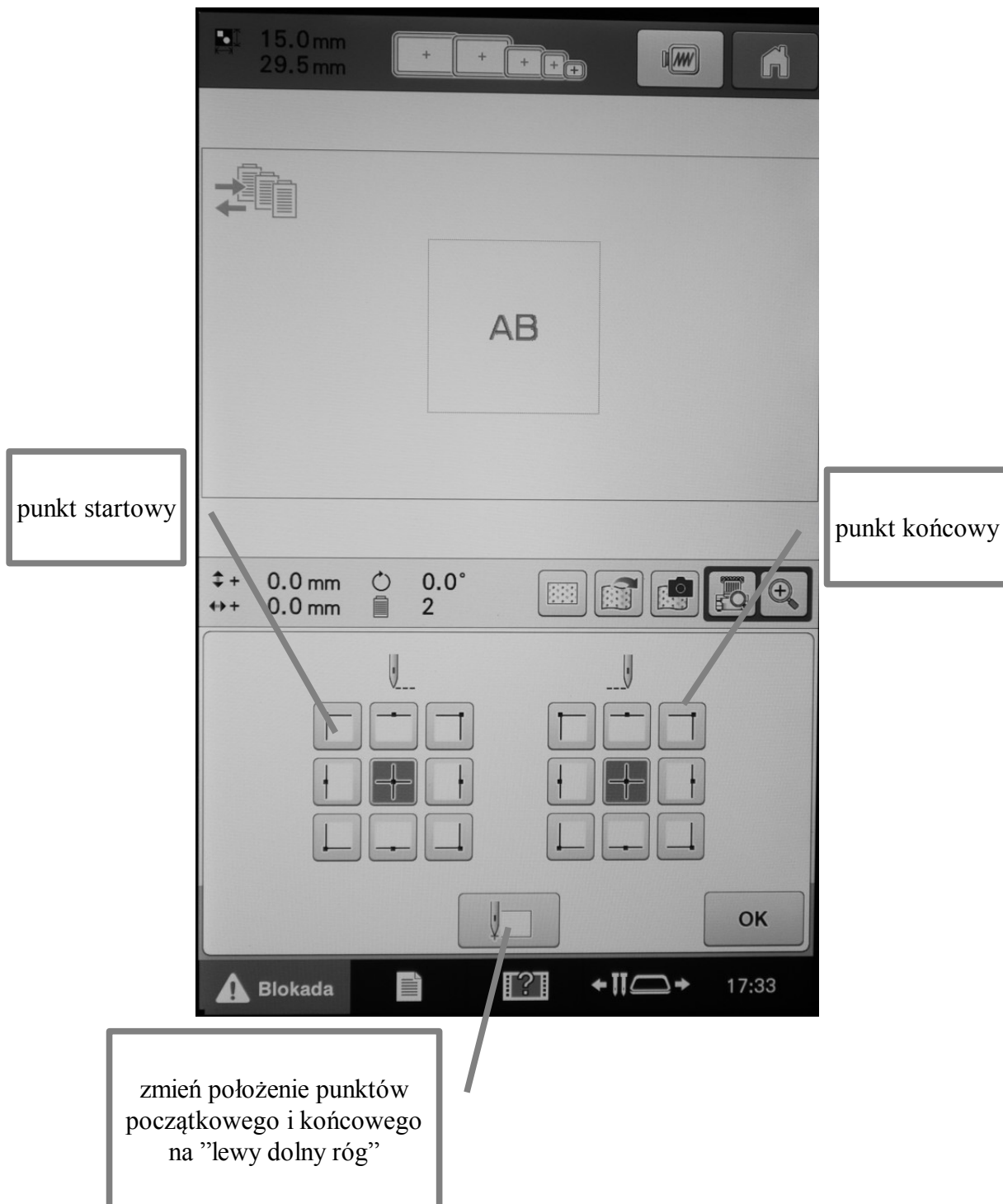
Pojawi się następujący widok:



Aby ustawić właściwą lokalizację haftu należy za pomocą kursorów przesunąć projekt tak aby oba krzyżyki pokryły się.

Punkt Startowy i Punkt Końcowy Projektu Haftu

Punkt Startowy, to zielony krzyżyk na ekranie maszyny wyświetlany przed rozpoczęciem haftu. Punkt Końcowy, to zielony krzyżyk na ekranie maszyny wyświetlany po zakończeniu haftu. Punkt ten najczęściej pokazuje środek symetrii projektu haftu. Możemy zmienić znaczenie tego punktu na przykład tak, aby pokazywał lewy dolny punkt pola haftu. Funkcji tej używa się do ustawiania lokalizacji haftu. Szczególnie przydatna jest ona w przypadku łączenia haftów.



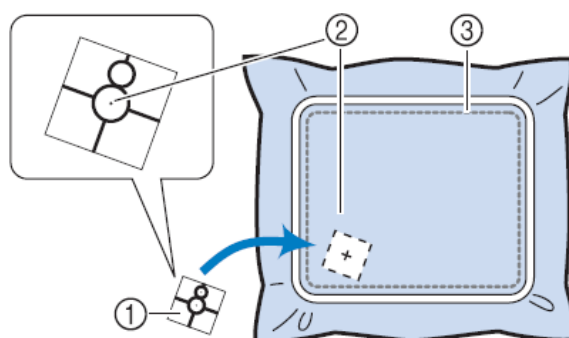
7. USTAWIANIE LOKALIZACJI HAFTU ZA POMOCĄ NALEPKI “BAŁWANEK”

Maszyna Brother PR-1000 posiada unikalną funkcję precyzyjnego ustalania miejsca haftu za pomocą nalepki w kształcie bałwanek.

Tam gdzie nalepimy “bałwanek” tam maszyna wyszyje haft. Środek dużego kółka określa środek haftu a mniejsze kółko określa położenie kątowe haftu.

Aby określić miejsce haftu należy:

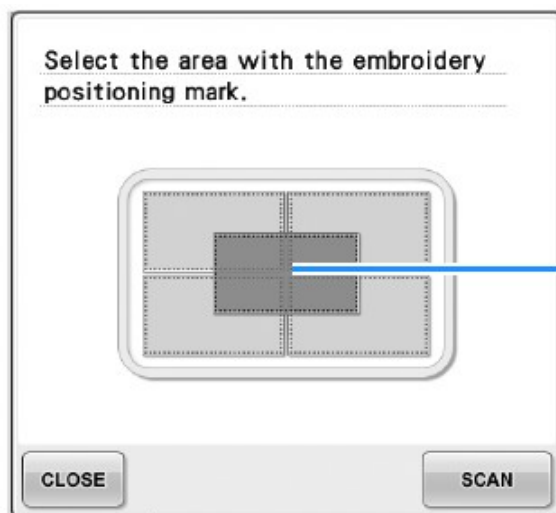
Nalepić “bałwanek” tam gdzie ma być środek haftu.



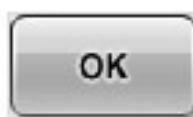
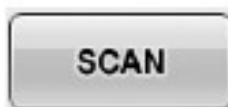
Nacisnąć guzik z symbolem bałwanek:



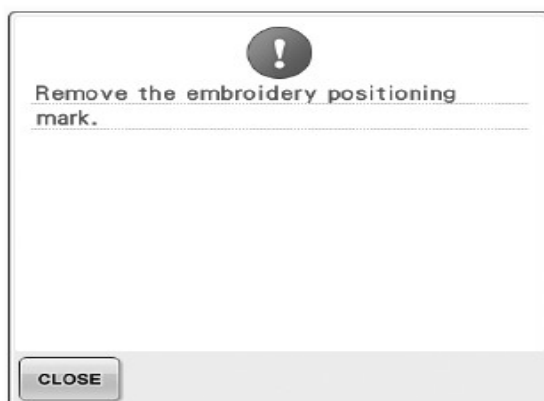
Jeżeli mamy duży tamborek, to pojawi się dodatkowy ekran na którym musimy wskazać w której ćwiartce tamborka jest bałwanek:



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.

8. PRECYZYJNE ŁĄCZENIE HAFTÓW Z POMOCĄ KAMERY I HAFTOWANYCH ZNACZNIKÓW

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

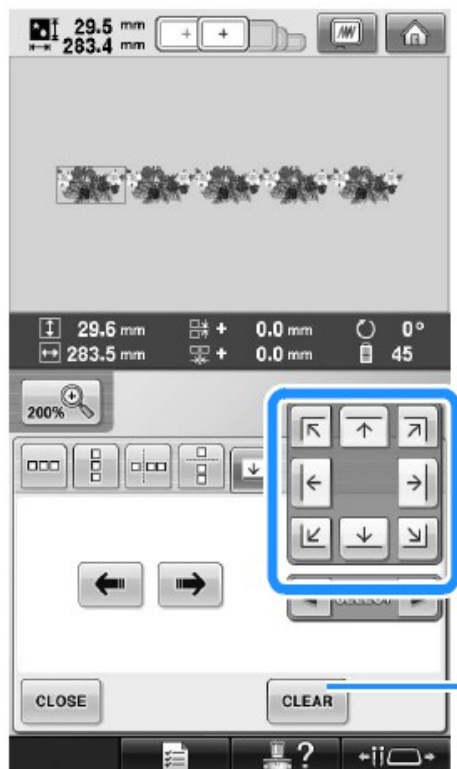
Aby precyzyjnie połączyć ze sobą dwa hafty należy na końcu pierwszego haftu wyszyć specjalny znacznik. Znacznik maszyna wykonuje automatycznie ściegiem fastrygowym, który bardzo łatwo jest potem wypruć.

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:



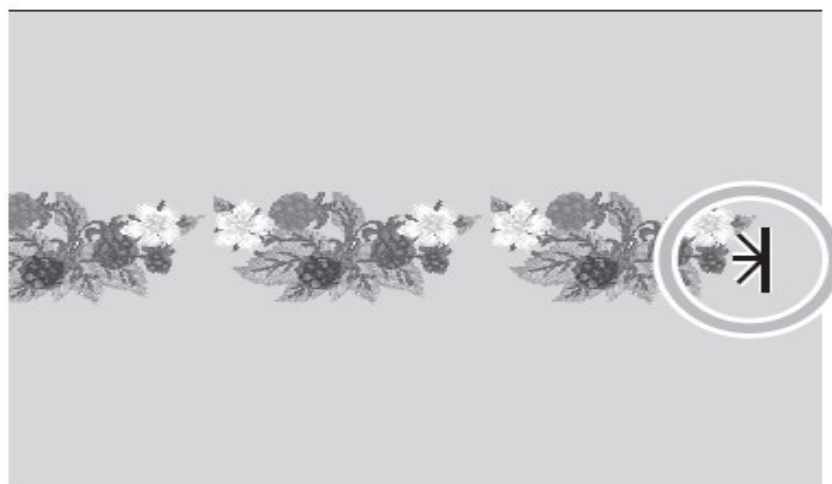
Niebieska ramka wskazuje 8 guzików, za pomocą których możesz wybrać miejsce wykonania znacznika. Przykładowo: Jeżeli chcesz aby drugi haft został wykonany na prawo od pierwszego haftu, to naciśnij strzałkę w prawo:



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

Na końcu naciśnij przycisk "Close".

Teraz możemy wyhaftować haft.



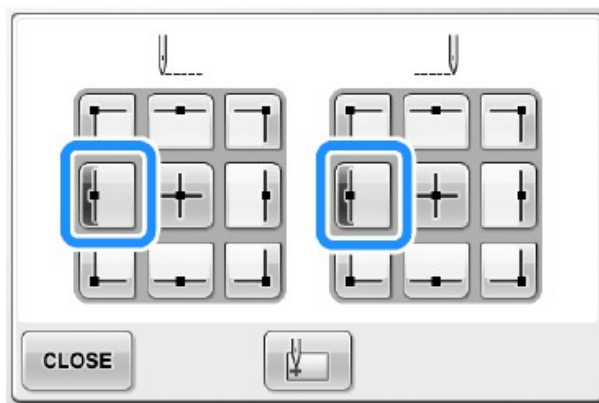
2/ Haft drugi

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:



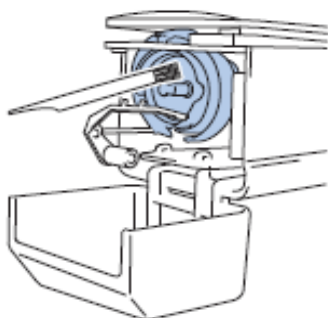
Następnie patrząc na ekran, za pomocą kursorów należy zgrać punkt startowy (zielony krzyżyk) z wyhaftowanym znacznikiem. Jeżeli jest taka konieczność należy także odpowiednio obrócić haft tak aby linie siatki pokryły się z liniami znacznika.

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

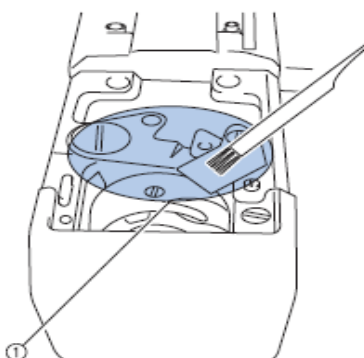
9. KONSERWACJA MASZYNY

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 płytą ścięgową.
Czyszczenie należy przeprowadzać raz na miesiąc.

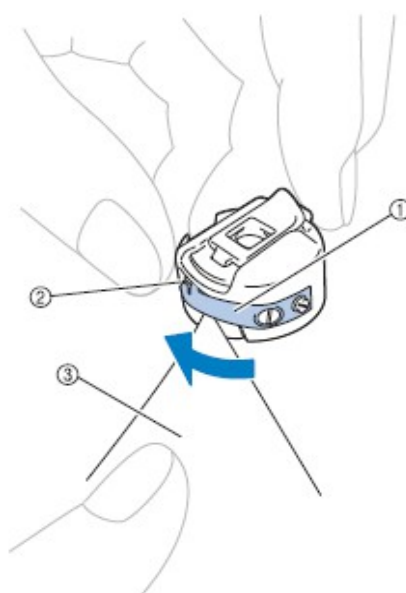


3/ Czyszczenie bębna

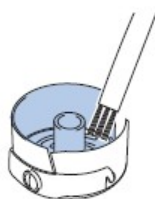
Czyszczenie należy przeprowadzać raz na 2 miesiące.

Czyścimy blaszkę dociskową bębna. Pod blaszką zbierają się resztki nitek.

Najlepiej czyścić wkładając pod blaszkę kawałek flizeliny.

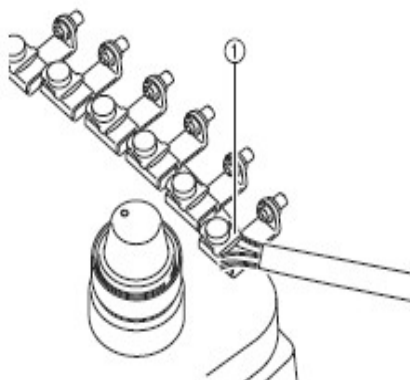


Wnętrze bębna czyścimy pędzelkiem



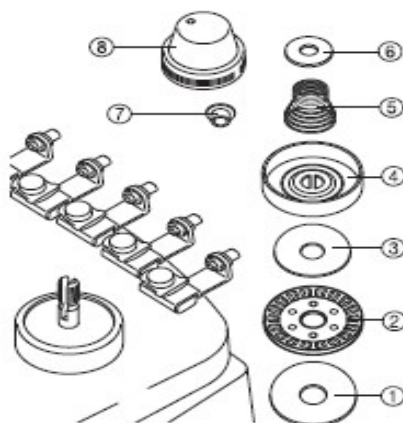
4/ Czyszczenie naprężaczy pomocniczych

Czyścimy raz na 6 miesięcy lub gdy czujnik zrywu nitki daje fałszywe sygnały.

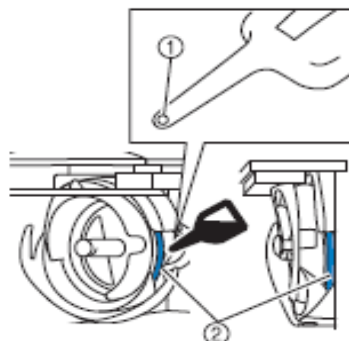


5/ Czyszczenie naprężaczy głównych

Raz na 6 miesięcy należy rozkręcić i oczyścić naprężacze główne

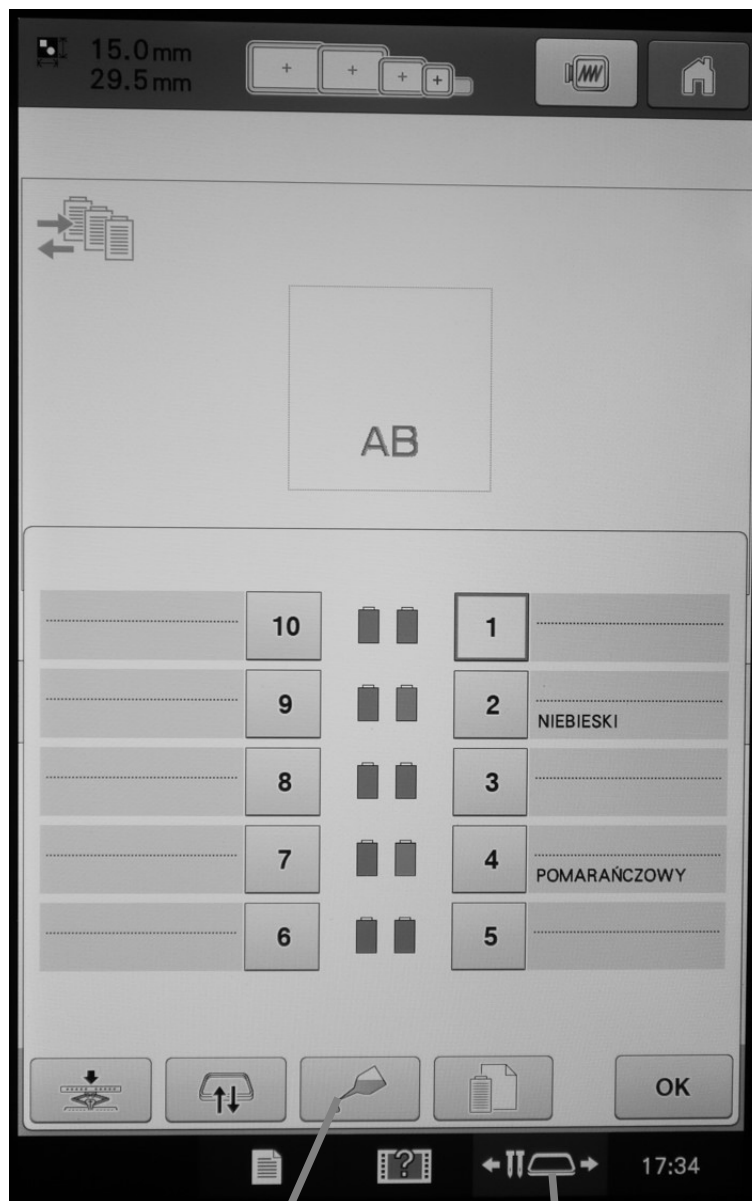


6/ Oliwienie chwytacza



Chwytnacz należy oliwić raz na 8 godzin pracy maszyny

Możemy ustawić maszynę w pozycji dogodnej do smarowania chwytacza. W tym celu należy wejść w tryb serwisowy, a następnie w tryb oliwienia chwytacza.



tryb oliwienia chwytacza

tryb serwisowy

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 doprowadzić do poważnej awarii maszyny.

10. 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

Pełna lista tamborków i innych akcesoriów do hafciarki dostępna jest na www.maszynybrother.pl

