

Instrukcja obsługi  
Forte UF

**HD** *texi*®

## **WAŻNE!**

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

### **OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**

**UWAGA:** Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome elementy maszyny.
- Uważaj, by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia, bez nadzoru, osób postronnych, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

### **Instalacja elektryczna:**

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej maszyny: jest to napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwporażeniową.**

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

**UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.**

### **Przed przystąpieniem do pracy:**

Użytkowanie maszyny pozbawionej którejkolwiek części zabezpieczającej (osłona palca, osłona oczu) stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy na stole roboczym maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty potrzebne do szycia. Przed włożeniem wtyczki do sieci zasilającej zawsze zwolnij pedał i przycisk start.

Nie używaj igieł tępych lub zgiętych.

Podczas pracy maszyny nie dotykaj żadnych części ruchomych maszyny, takich jak igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytacz.

**Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniami igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębna.**

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny, wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

### **Ta maszyna nie jest zabawką!**

Mamy nadzieję, że będziecie z przyjemnością korzystać z maszyny przez długi czas.

**Stebnówka Automatyczna model TEXI FORTE UF** jest wysokoobrotową maszyną szwalniczą, przeznaczoną do zszywania tkanin, dzianin oraz innych materiałów włókienniczych.

### **Uwaga!**

Maszyny nie należy używać do innych celów i materiałów, niż te, do których została przeznaczona. Niestosowanie się do powyższej zasady może być niebezpieczne dla użytkownika oraz może spowodować trwałe uszkodzenia urządzenia.

Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa oraz instrukcją konserwacji.

## Specyfikacja techniczna

### TEXI HD FORTE UF

Typ ściegu: .....	301 (ścieg stebnowy)
System igieł: .....	134-35
Rozmiar igły 1/100 mm: .....	110 – 140
Max. Rozmiar nici (syntetycznej): .....	20/3
Max. Długość ściegu: .....	8,0 mm
Średnica koła pasowego: .....	80 mm

#### Wymiary maszyny:

Długość:.....	ok 530 mm
Szerokość:.....	ok 177 mm
Wysokość: .....	ok 410 mm

Szerokość przestrzeni roboczej.....	265 mm
Wysokość przestrzeni roboczej.....	115 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej .....	14 mm

Waga netto maszyny.....	ok 40 kg
Specyfikacja silnika.....	patrz. tabliczka znamionowa silnika

#### Poziom hałasu:

Poziom emisji hałasu miejsca pracy przy odpowiedniej prędkości

(Pomiar poziomego hałasu zgodny z DIN 45 635-48-A-1, ISO11204, ISO 3744, ISO 4871)

Forte UF przy prędkości 2300 rpm.....LpA=82 dB(A)

#### Max. Ilość ściegów na minutę:

Wysokość stopki kroczącej	Max. Liczba ściegów/1 min, przy długości ściegu do 6 mm	Max. Liczba ściegów/1 min, przy długości ściegu od 6 mm do 8 mm,
Mniej niż 3,5 mm	2800	2600
Od 3,5 do 5,5 mm	2500	2500
Od 5,5 do 7,0 mm	2000	2000

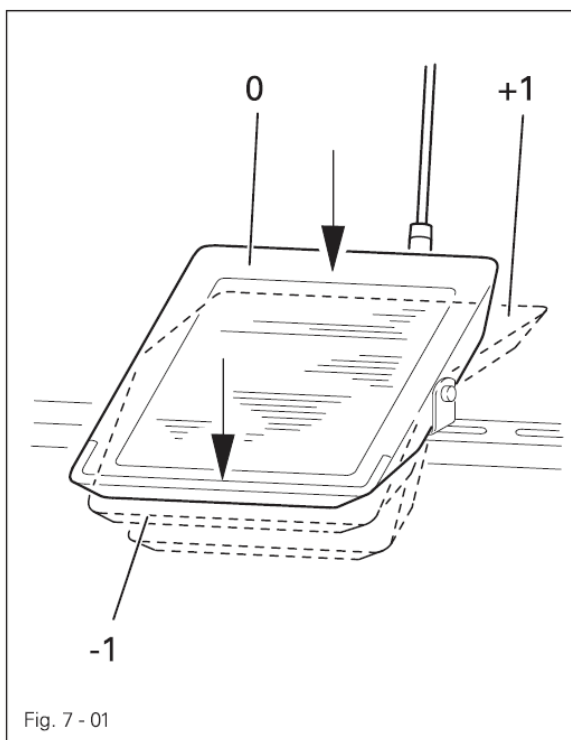


Fig. 7 - 01

### Sterowanie

Obsługa pedału - dla maszyny z silnikiem servo:

0 - położenie spoczynkowe

1 - szycie

2 - podnoszenie stopki

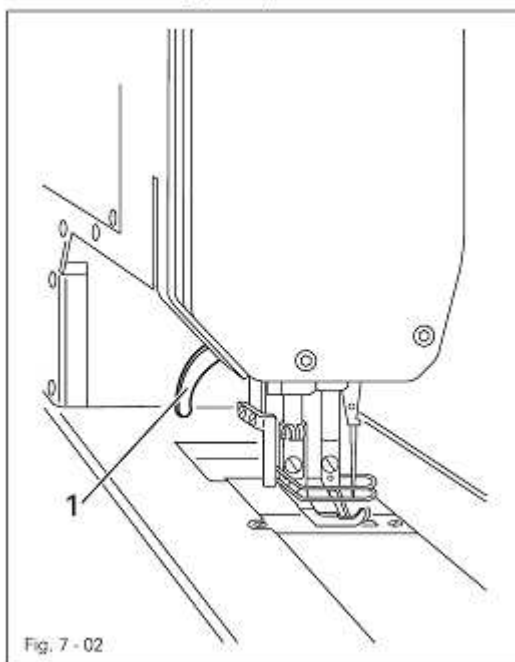
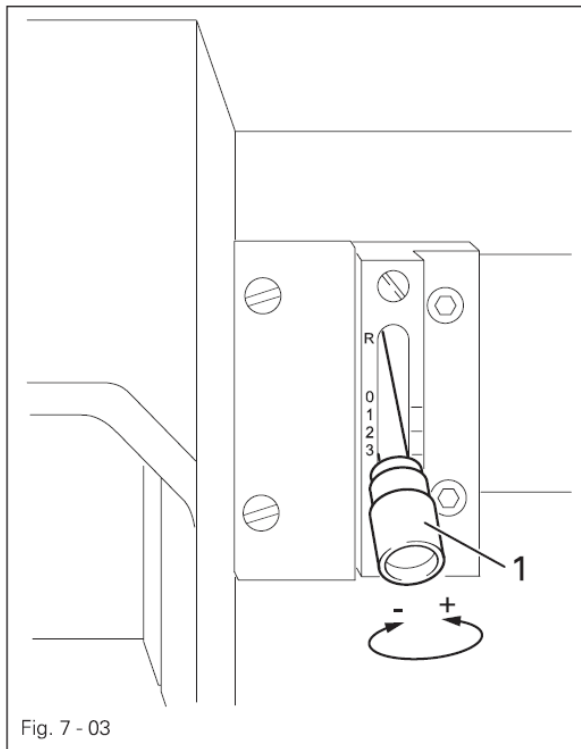


Fig. 7 - 02

### Podnoszenie stopki za pomocą dźwigni

Stopka dociskowa może być podnoszona za pomocą dźwigni (1) lub używając wąskiego pedału



### Regulacja długości śniegu

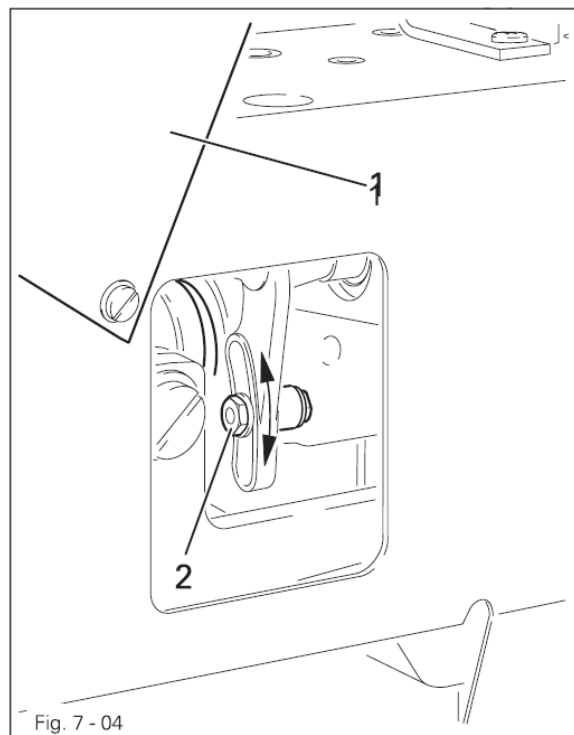
W celu regulowania długości ściegu:

Poluzuj nakrętkę a następnie przesun dźwignię (1) w zakresie 0-6

Po wybraniu odpowiedniej wartości zablokuj dźwignię w odpowiedniej pozycji nakrętką

Zmiana kierunku szycia

Aby zmienić kierunek szycia przesun dźwignię (1) na pozycję R



### Regulacja wysokości skoku stopki kroczącej

Wyłącz maszynę

Otwórz osłonę (1) z tyłu maszyny , poluzuj wkręt (2) i przesun go zgodnie z potrzebą

- przesuwając trzpień w górę uzyskasz wyższy skok

- przesuwając w dół, skok ulegnie zmniejszeniu

Dokręć śrubę i zamknij osłonę.

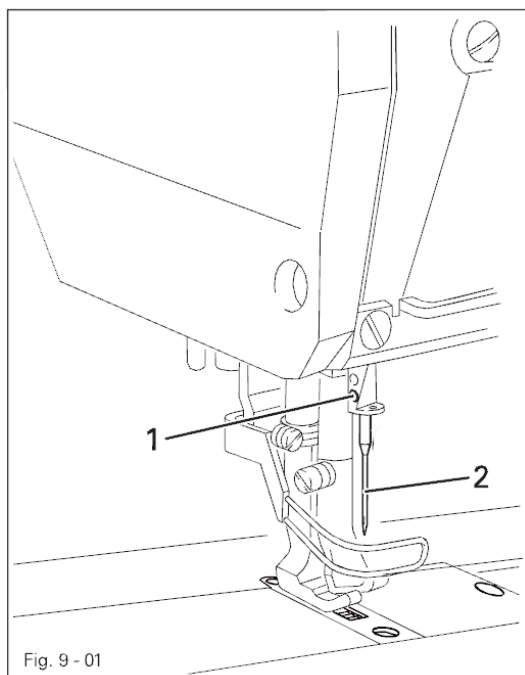


Fig. 9 - 01

### Wymiana i mocowanie igły w maszynie

Wyłącz maszynę

Ustaw igielnicę w górnym martwym położeniu

Poluzuj wkręt (1)

Umieść igłę w uchwycie dociskając ją do oporu tak, aby długi rowek igły był zwrócony w lewo

Dokręć wkręt.

### Nawijanie nici na szpulkę

Nawijanie nici na szpulkę odbywa się podczas szycia

- Załóż pustą szpulkę (1) na trzpień (2)
- Poprowadź nitkę według rysunku i nawiń ją kilkakrotnie na szpulkę
- Włącz nawijacz wciskając trzpień (2)
- Ustaw napięcie nici za pomocą śruby (4)
- Nawijacz zatrzymuje się automatycznie w momencie maksymalnego nawinięcia nici na szpulkę
- Usuń szpulkę (1) obcinając nitkę nożem (5)
- Jeśli nić nawijana jest nierówno, poluzuj śrubę (6) i odpowiednio obróć nawijacz (7). Po regulacji dokręć śrubę (6)

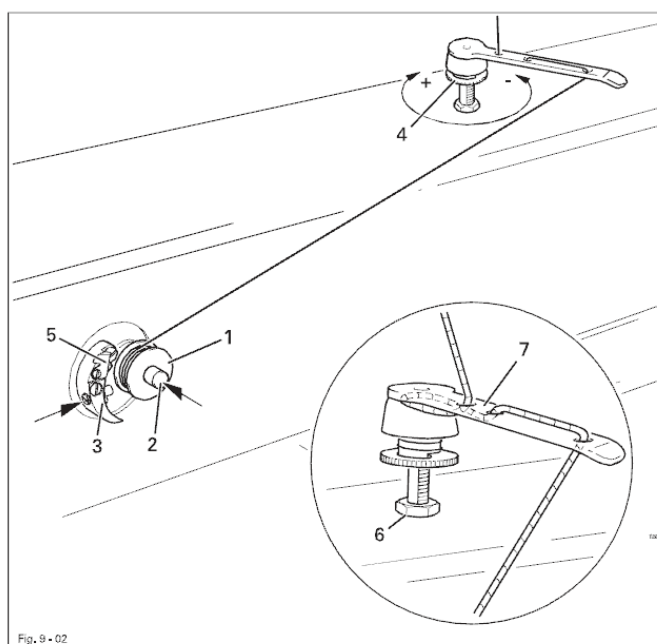


Fig. 9 - 02

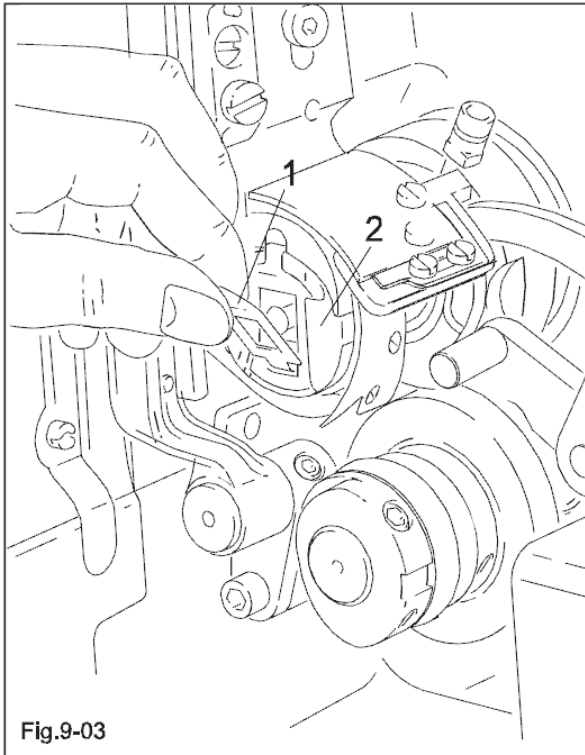


Fig.9-03

### Wymiana bębena

- Wyłącz maszynę
- Otwórz zasuwkę w płycie maszyny
- Odchyl języczek (1) i wyjmij bębenek

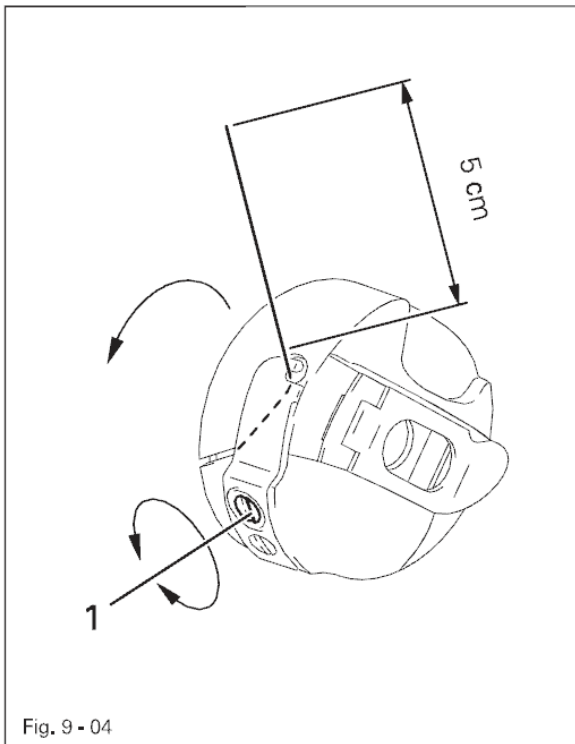


Fig. 9 - 04

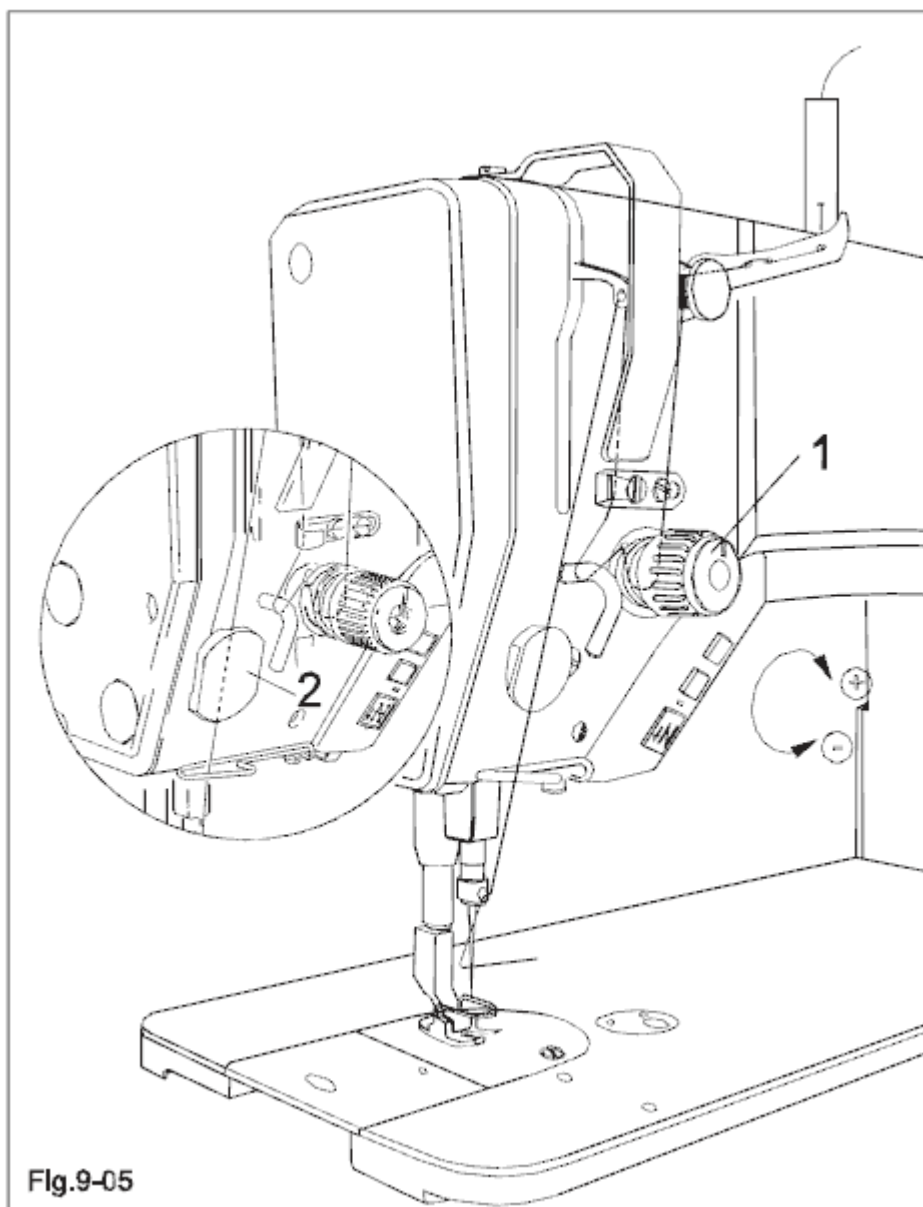
### Zakładanie szpulki i regulacja naprężenia nici w bębenu

- Umieść szpulkę z nawiniętą nitką w bębenu w taki sposób, aby kierunek wyciąganej nitki był zgodny z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- Pozostaw minimum 5 cm wolnej nitki
- Wyreguluj naprężenie nitki odpowiednio dokręcając wkręt wskazany na rysunku
- Wykonaj jeden obrót kołem pasowym, aby dolna nitka została wyciągnięta nad płytkę ściegową



## Nawlekanie i regulacja naprężenia nici

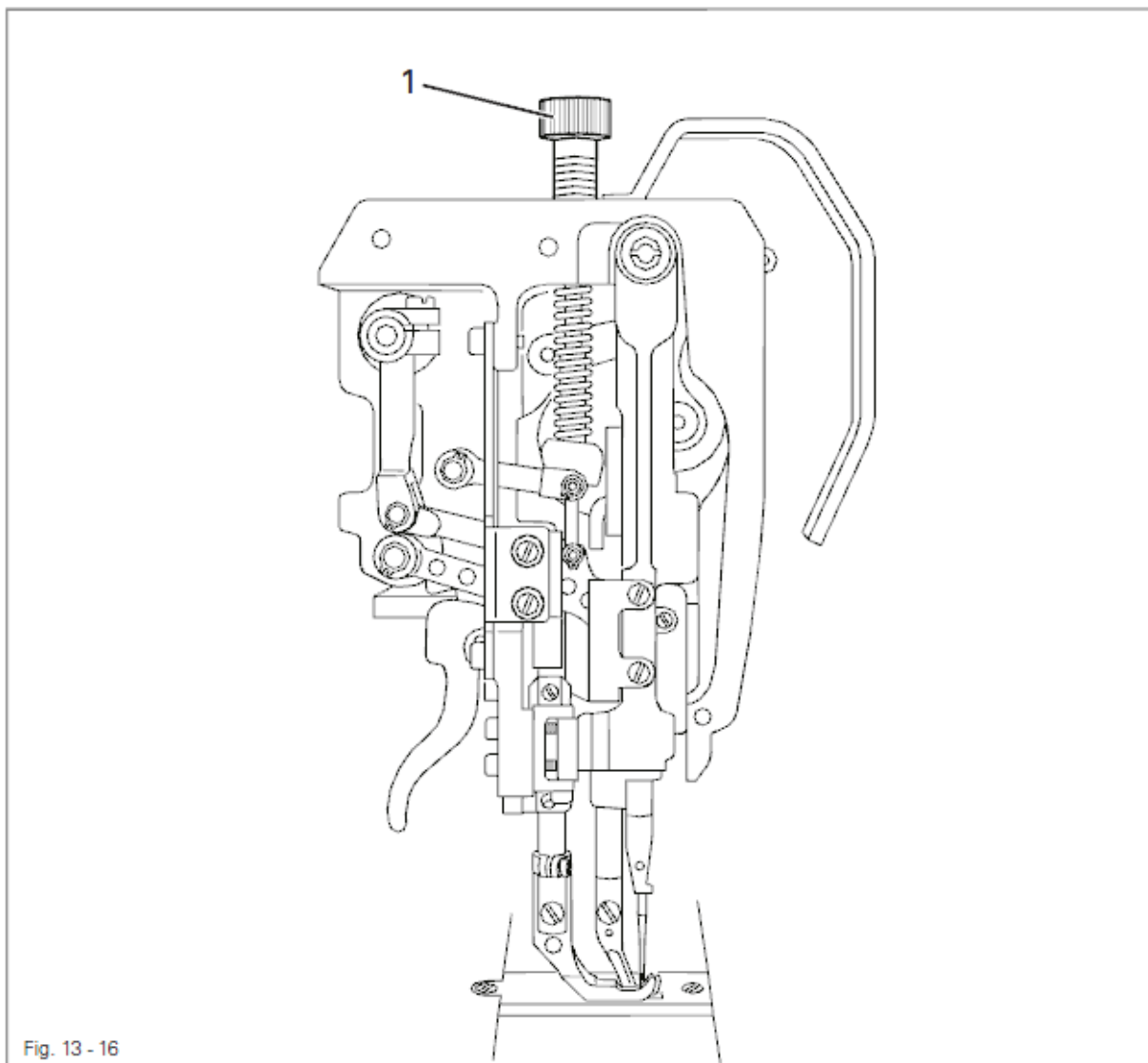
- Poprowadź nić wg rysunku
- Pamiętaj, aby nawlekać igłę od lewej strony
- Wyreguluj naprężenie nici obracając odpowiednio pokrętło (1)



## Regulacja docisku stopki

Regulacja docisku stopki odbywa się za pomocą pokrętła (1)  
Obracając pokrętłem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększasz nacisk stopki, a wykonując ruch w przeciwnym kierunku – zmniejszasz.

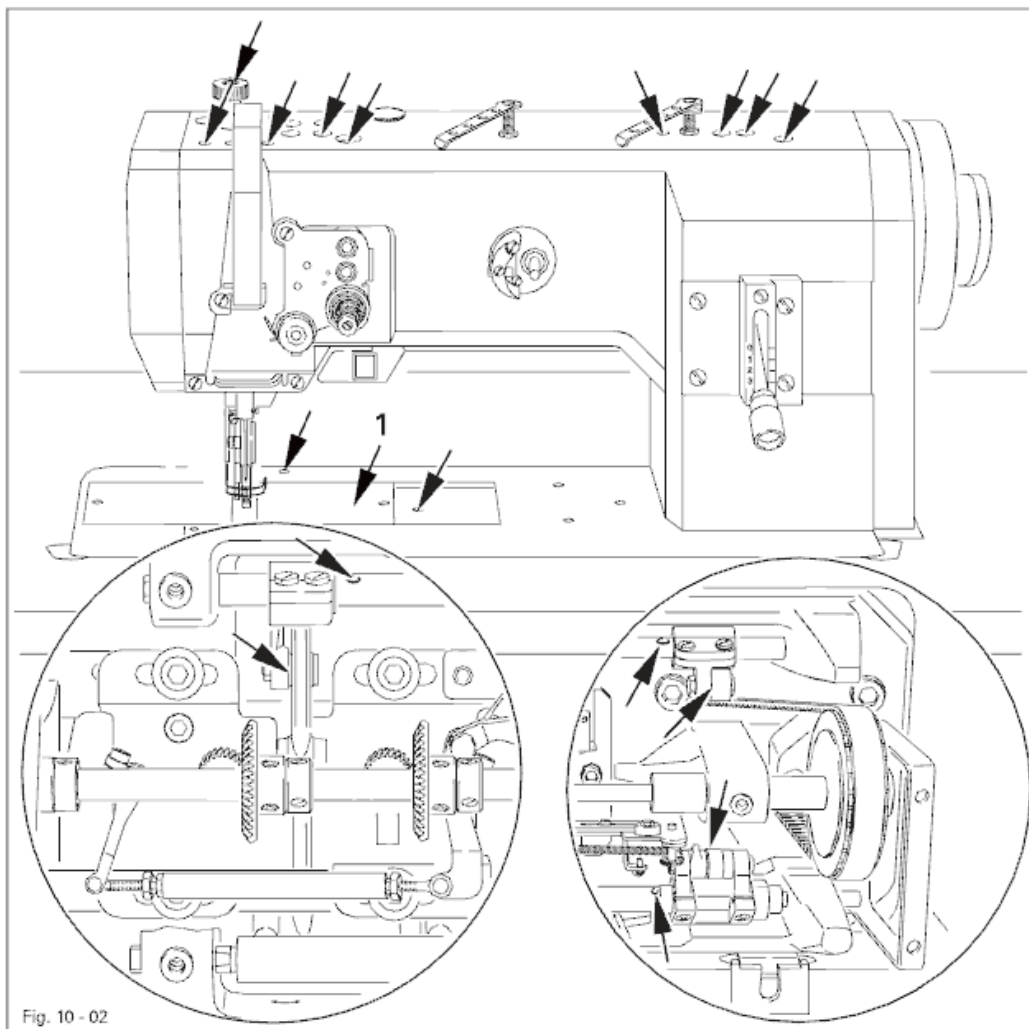
Uwaga: Dostosuj docisk stopki do rodzaju szytego materiału

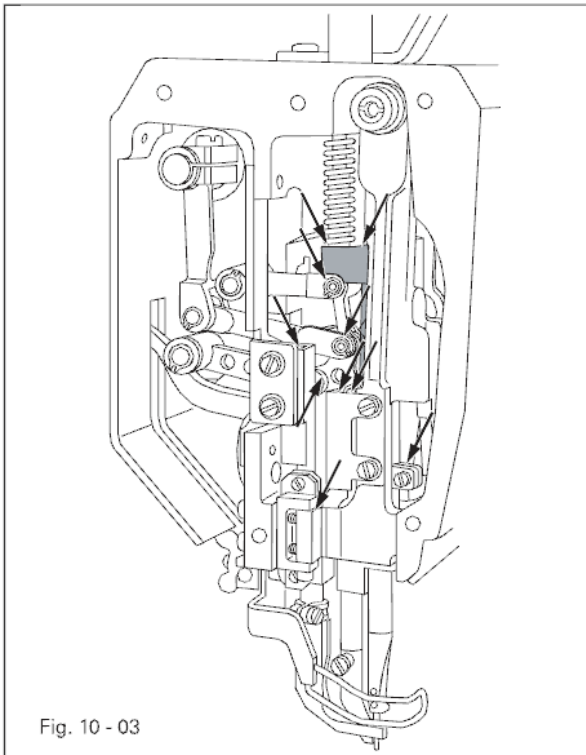


### Smarowanie ogólne

Wyłącz maszynę

Smaruj punktowo miejsca zaznaczone na rysunku strzałkami conajmniej dwa razy w tygodniu





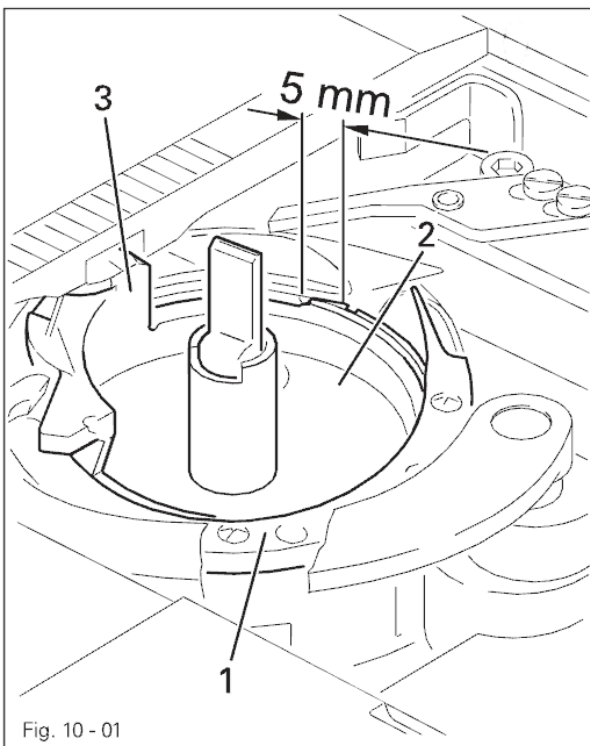
### Smarowanie elementów ruchomych maszyny

Wyłącz maszynę

Odkręć osłonę

Smaruj punktowo wszystkie łożyska i ruchome elementy maszyny dwa razy w tygodniu (polecany olej – Spirit 2)

Po zakończeniu umocuj z powrotem osłonę



### Smarowanie i czyszczenie chwytacza

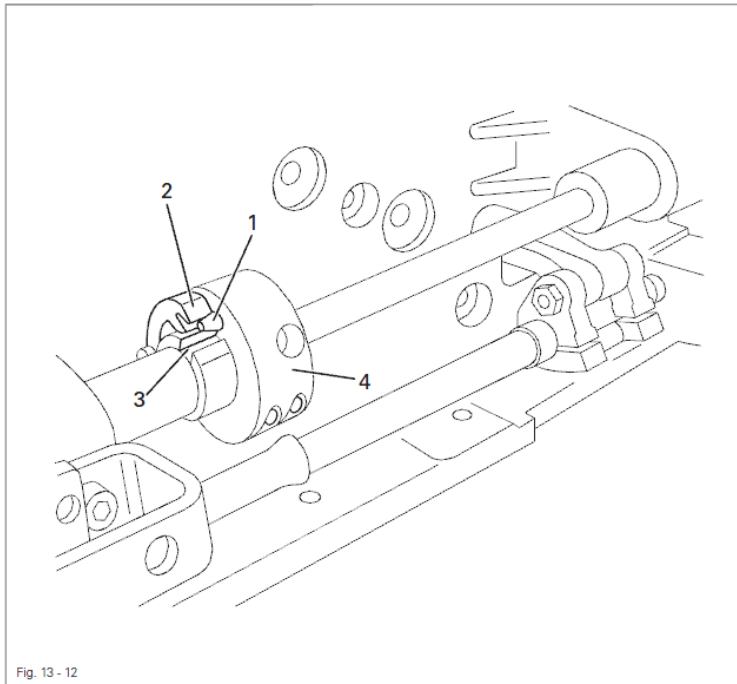
Wyłącz maszynę

Wyciągnij bębenek

Zaaplikuj 1-2 krople oleju w oznaczone miejsce

Wyczyść obszar chwytacza pędzelkiem lub sprężonym powietrzem – czynność wykonuj co najmniej raz dziennie po zakończeniu pracy. Zdemontuj płytkę ściegową, by wyczyścić obszar transportera.

Po zakończeniu czynności zamontuj odpowiednie części i osłony.



### **Sprzęgło zabezpieczające**

W sytuacji, kiedy w czasie szycia zapląta się nici i zablokują napęd maszyny, wałek górny zostaje automatycznie rozłączony chroniąc tym samym chwytacz przed uszkodzeniem. Aby ponownie załączyć sprzęgło wciśnij trzpień (1).

Pokręć kołem pasowym, w taki sposób, aby element (2) ponownie wskoczył w rowek (3).

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p><b>Igła o czubku dopasowanym do szytego materiału:</b></p> <p><b>R</b> - Okrągły, standardowy czubek do większości tkanin <b>SPI</b> - Okrągły, bardzo ostry czubek do tkanin o gęstym splocie</p> <p><b>SES</b> - Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy. <b>SUK</b> - Okrągły czubek, ze średnią kulką, stosowany do grubszych dzianin, a także materiałów elastycznych.</p>
	<p><b>SPIRIT 2</b></p> <p>Olej wazelinowy do maszyn szybkoobrotowych</p> <p>Nietoksyczny, niebrudzący, bezwonny i bezbarwny, neutralny w kontakcie z tworzywami sztucznymi. Idealny do smarowania maszyn do szycia, igieł i krzywek dziewiarskich oraz innych mechanizmów precyzyjnych w przemyśle tekstylnym.</p>
	<p><b>SPIRIT 37</b></p> <p>Środek do preparacji nici</p>
	<p><b>TWE6</b></p> <p>Pinceta</p>

Texi HD Forte

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Dystrybutor

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Deklarujemy, że niżej wymieniony produkt:

**Stebnówka:**

FORTE UF(1245-6/01 CLPMN8)

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wymogi:

Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Dyrektywy niskonapięciowej 2006/95/WE

Stosowana norma zharmonizowana: EN 60204-1

Texi HD Forte