

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tronic 3 NEO

*Stebnówka automatyczna o
dużej prędkości z napędem
bezpośrednim*



SPIS TREŚCI

Spis treści	1
Środki ostrożności	2
Informacje dla użytkownika	3
1. Przed rozpoczęciem pracy	3
2. Montaż maszyny	4
3. Smarowanie maszyny	4
4. Instalacja stojaka nici	5
5. Mocowanie igły	5
6. Montaż szpulki	5
7. Instalacja bębena	6
8. Nawijanie nici szpulki	6
9. Nawijanie	7
10. Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	7
11. Regulacja długości ściegu i wykorzystanie dźwigni podawania wstecznego	8
12. Ręczne urządzenie ściegu wstecznego	8
13. Obsługa pedału	9
14. Regulacja pedału	9
15. Ilość oleju, regulacja chwytacza obrotowego	10
16. Ustawianie nacisku stopki dociskowej	11
17. Ustawianie wysokości i kąta stopki dociskowej	11
18. Regulacja wysokości podnoszenia kolanem	12
19. Regulacja naprężenia nici ściegowej	12
20. Regulacja wielkości podciągania podciągacza nici	13
21. Regulacja wysokości igielnicy	13
22. Regulacja sprężyny kompensacyjnej	14
23. Regulacja położenia igły i chwytacza	14
24. Regulacja położenia igły i podajnika	15
25. Regulacja wysokości chwytacza	16
26. Regulacja pochyłu chwytacza	16
27. Konserwacja	17
28. Przenoszenie i ustawianie maszyny do szycia	17
29. Wymiana stałego noża i noża ruchomego	18
30. Regulacja urządzenia odcinającego	19
Zapytaj dostawcę	20
Deklaracja zgodności	21
Uwagi	22

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

W niniejszej instrukcji obsługi zawarto ważne wytyczne dotyczące prawidłowej, bezpiecznej i oszczędnej obsługi maszyny. Przestrzeganie podanych w niej zaleceń skróci czas przestrojów, zwiększy niezawodność i wytrzymałość maszyny oraz ułatwi pracę.

Instrukcja obsługi musi zawsze znajdować się w miejscu pracy. Maszynę może serwisować wyłącznie pracownik przeszkolony z zasad BHP, który zna treść niniejszej instrukcji.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprawidłowym użytkowaniem lub użytkowaniem maszyny do celów sprzecznych z jej zamierzonym zastosowaniem.

Aby zminimalizować ryzyko pożaru, porażenia prądem elektrycznym lub odniesienia obrażeń należy:

- Utrzymywać czystość w miejscu pracy.
- Zwracać uwagę na środowisko pracy maszyny i nie narażać jej na działanie warunków atmosferycznych.
- Nie instalować maszyny w pomieszczeniach, w których występuje zapylenie, rozpylane są aerozole lub do których doprowadzany jest tlen.
- Dbać o dobre oświetlenie miejsca pracy.
- Zachować ostrożność, aby nie doznać porażenia prądem elektrycznym.
- Zwracać uwagę na odzież. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać pochwycone przez ruchome elementy maszyny.
- Uważać, aby nie uszkodzić kabla zasilającego.
- Jeżeli maszyna nie jest używana, odłączyć ją od zasilania.
- Uważać, aby przypadkowo nie włączyć maszyny.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdzać, czy uszkodzona część nie wymaga wymiany.
- Nigdy nie instalować przystawek ani akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i dostawcę.
- Nie wprowadzać zmian w maszynie we własnym zakresie.
- Nie pozostawiać osób postronnych lub dzieci w pobliżu maszyny bez nadzoru.

Instalacja elektryczna

Sprawdzić, czy napięcie zasilania w gnieździe elektrycznym odpowiada napięciu podanym na tabliczce znamionowej maszyny, tj. 1-fazowemu napięciu 230 V, 50 Hz.

Sprawdzić, czy połączenia elektryczne z wykorzystaniem wtyczki i gniazda elektrycznego są wykonane prawidłowo, **zachowując wszelkie środki ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym.**

Nie używać przedłużaczy.

Przestrzegać wymagań obowiązujących norm z zakresu instalacji elektrycznych i BHP.

UWAGA — Wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.

Przed rozpoczęciem pracy

Użytkowanie maszyny bez sprzętu ochronnego (osłony na palce, oczy itp.) stanowi zagrożenie dla operatora.

Podczas pracy na stole roboczym maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty niezbędne do szycia.

Przed podłączeniem maszyny do sieci zasilającej należy zawsze nacisnąć pedał i przycisk uruchomienia.

Nie należy korzystać ze stępionych lub wygiętych igieł.

Gdy ruchome elementy maszyny, takie jak igła, igielnica, napinacz nici, podciągacz nici czy chwytacz, są w ruchu, nie wolno ich dotykać.

Maszynę należy wyłączyć przed wymianą igły, nawijaniem nici, zakładaniem przystawek, zmianą szpulki bębienka lub zmianą samego bębienka.

W razie zaobserwowania jakichkolwiek nieprawidłowości w działaniu maszyny należy ją niezwłocznie wyłączyć i poinformować mechanika lub przełożonego. Po zakończeniu pracy należy wyłączyć maszynę i wyjąć wtyczkę z gniazda. W przypadku awarii zasilania maszynę należy odłączyć od sieci zasilającej.

Ta maszyna nie jest zabawką!

Mamy nadzieję, że będzie ona dobrze pracować przez wiele lat.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Stebnówka TEXI Tronic 3 NEO to szybka maszyna przeznaczona do szycia dzianin lub innych tkanin.

Uwaga!

Maszyny nie wolno używać do szycia materiałów innych niż te, do których jest przeznaczona.

Nieprzestrzeganie tej zasady stwarza zagrożenie dla użytkownika i może skutkować nieodwracalnym uszkodzeniem maszyny.

Przed rozpoczęciem użytkowania użytkownik powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi, ogólnymi środkami ostrożności i instrukcjami dotyczącymi konserwacji.

1. Przed rozpoczęciem pracy

1. Po włączeniu maszyny i podczas jej obsługi nie wolno dotykać igły ani wkładać palców pod osłonę podciągacza.
2. Podczas szycia nie wolno wkładać palców pod osłonę igły.
3. Przed przechyleniem głowicy maszyny lub odłączeniem części należy wyłączyć zasilanie maszyny.
4. Przed odejściem od maszyny należy ją wyłączyć.
5. Podczas pracy maszyny nie wolno zbliżać włosów, luźnych elementów odzieży, palców ani jakichkolwiek przedmiotów do koła pasowego.
6. Nie wolno czyścić maszyny rozcieńczalnikiem do farb.

Specyfikacja techniczna

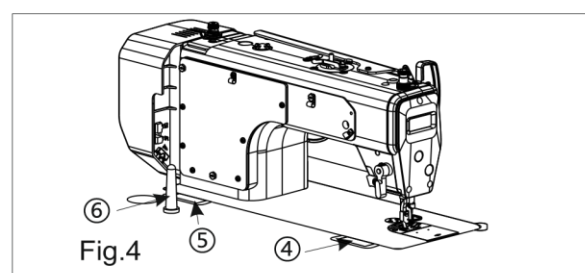
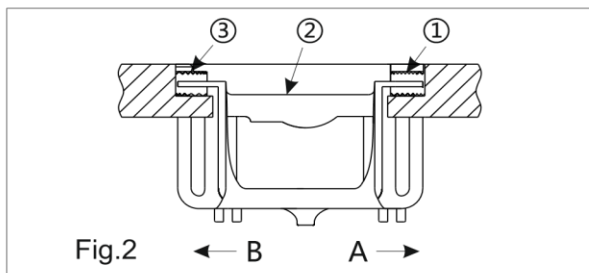
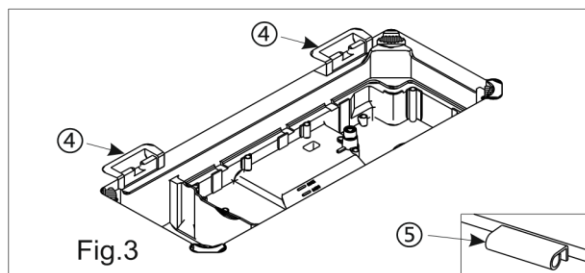
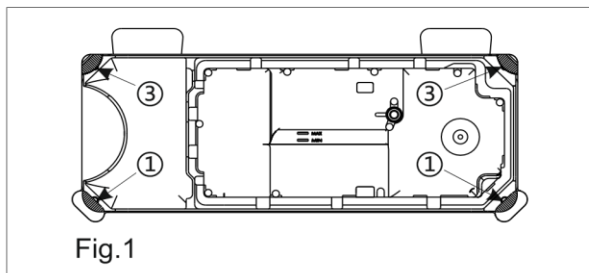
Model	Tronic 3 NEO
Zastosowanie	Lekkie i umiarkowanie lekkie materiały
Zasilanie	220–240 V AC, 550 W
Prędkość szycia (maks.)	4500 ściegów/min
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	5,5 mm (standardowa), 13 mm (maksymalna)
Igła	DPx5 (135x5) z końcówkami odpowiednimi do rodzaju szyciego materiału
Olej smarny	Olej do stebnówki (zalecany: SPIRIT 2)
Masa netto	39 kg
Wymiary opakowania	685 x 261 x 570 mm

2. Montaż maszyny

1. Montaż miski olejowej

- 1) Umieść miskę olejową ② na czterech rowkach narożników stolika.
- 2) Przymocuj dwuramienną podkładkę ① do strony A miski ② (w kierunku operatora). Przymocuj podstawy ③ do strony B miski ② (strona zawiasów), a następnie zamocuj miskę ②.
- 3) Włóż hak łączący głowicy maszyny ⑤ w otwory w dolnej płycie tak, aby była osadzona w gnieździe haka ④ i umieść głowicę na podkładce na czterech narożnikach miski olejowej.
- 4) Jak pokazano na rysunku, podstawę ⑥ głowicy mocno wsuń w blat.

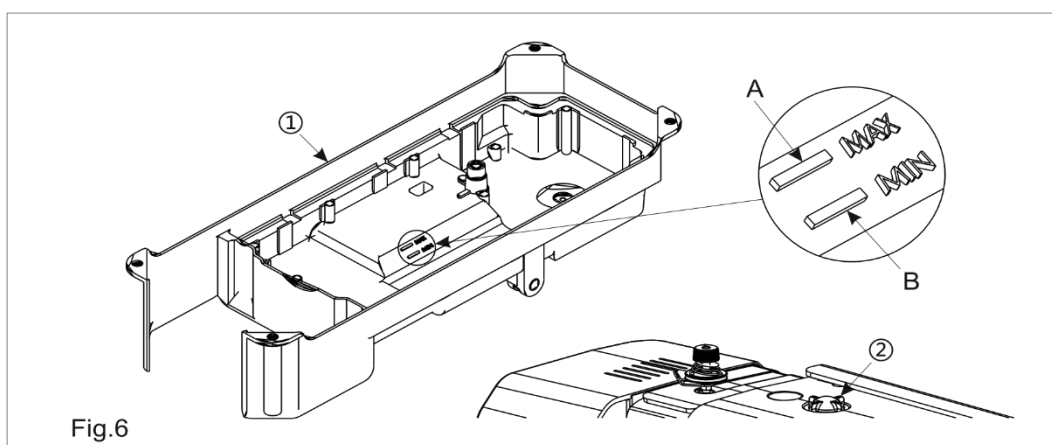
2. Podłącz przewody przyłączeniowe do panelu elektroniki.



3. Smarowanie maszyny

1. Informacje dotyczące smarowania

- 1) Napełnij miskę olejową ① olejem do maszyn do szycia (olej wazelinowy 10) do znaku MAX (A).
- 2) Gdy poziom oleju spadnie poniżej znaku MIN (B), napełnij miskę ponownie.
- 3) Podczas obsługi maszyny po smarowaniu przez wziernik ② widoczne będą rozpryski oleju, jeśli smarowanie wykonano poprawnie.



- 4) Należy zwrócić uwagę, że ilość rozpryskiwanego oleju nie ma związku z ilością oleju.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

4. Instalacja stojaka nici

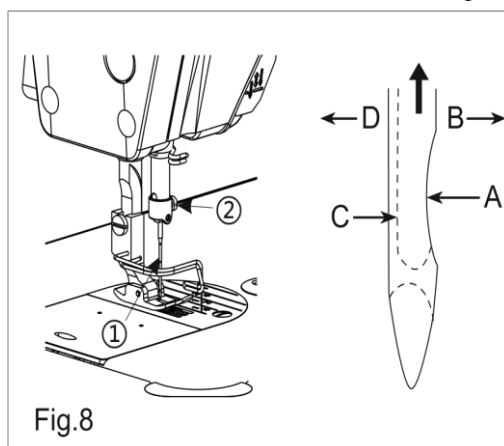
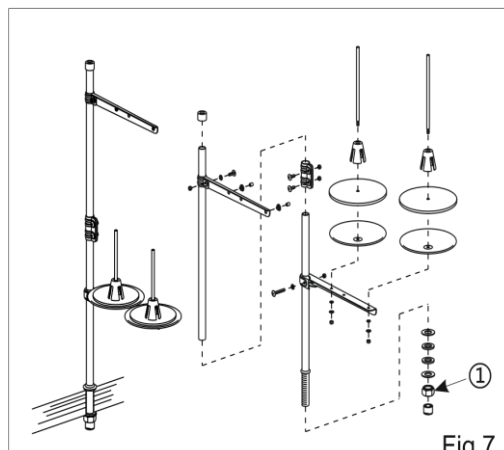
1. Jak pokazano na rysunku po prawej stronie, element stojaka nici należy zamontować na stoliku maszyny do szycia w otworze do mocowania stojaka.
2. Dokręć nakrętkę mocującą ① dolnej części stojaka, aby go zamontować.

5. Montaż igły

1. Obróć górne pokrętko, aby igła osiągnęła maksymalną wysokość.
2. Odkręć śrubę mocowania igły ②, chwycić igłę ① ręką i ustaw wgłębienie A w kierunku B w prawo.
3. Włóż igłę w dolny otwór igły w kierunku strzałki, aż dotrze do końca.
4. Dokręć śrubę ② igły.
5. Zwróć uwagę na to, aby podłużne wycięcie C na igle było ustawione w kierunku D w lewo.

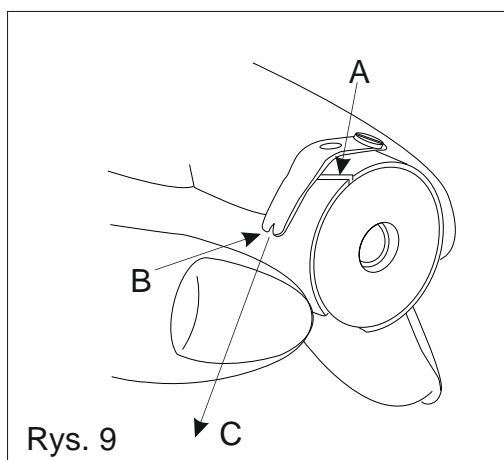
Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. Igły są dostępne w różnych rozmiarach. Należy wybrać odpowiednią igłę w zależności od grubości nici i materiału do szycia.



6. Montaż szpulki

1. Trzymając ręką chwytacz obrotowy, włóż do niego szpulkę.
2. Przeciągnij nić przez rowek A nici w chwytaczu i wyciągnij ją w kierunku C. W ten sposób nić jest wyprowadzana z otworu B przez sprężynę naciągową.
3. Gdy nić szpulki jest wyciągana, szpulka powinna obracać się w prawo w kierunku strzałki.



7. Instalacja bębna

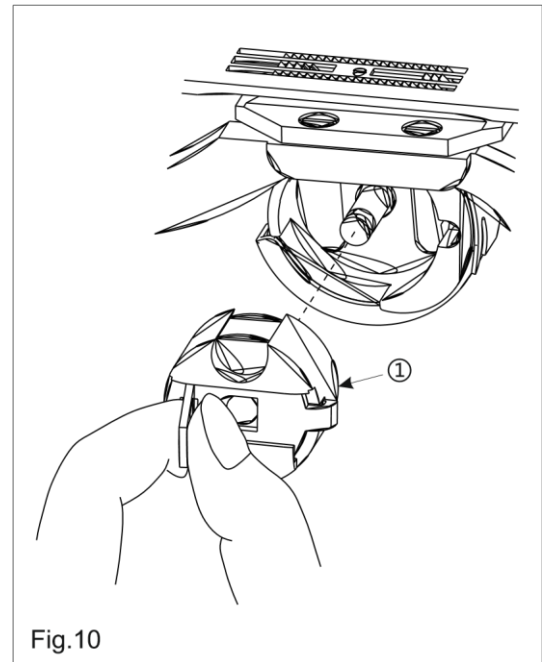
1. Obróć koło pasowe maszyny, aby podnieść igłę do czasu aż znajdzie się powyżej płytki ścięgowej.
2. Jedną dłonią przytrzymaj bębenek ① (wraz ze szpulą) i zamontuj bębenek w chwytaczu.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

8. Nawijanie nici szpulki bębna

1. Metoda nawijania nici szpulki

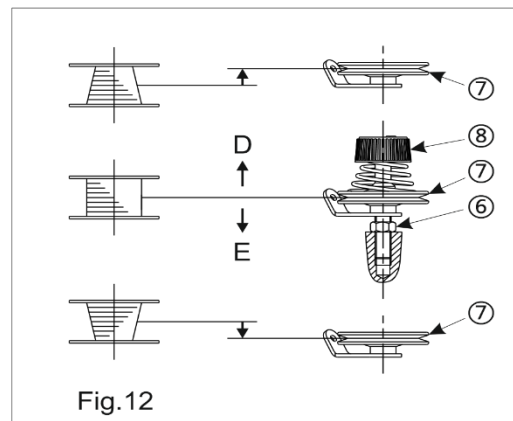
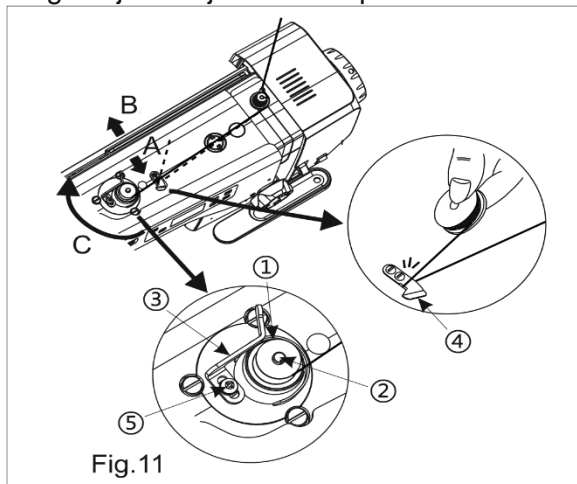
- 1) Załóż szpulkę ① na wrzeciono ②.
- 2) Nawiń prawy zwój na stojaku, jak pokazano na rysunku z prawej strony, i wykonaj kilka obrotów w prawo na szpulce.
- 3) Popchnij dźwignię nawijania ③ w kierunku A i uruchom maszynę. Szpula ① obraca się w kierunku C, a nić nawijana jest na szpulę ①. Po napełnieniu szpulki popchnij dźwignię ③ w kierunku B i zakończ nawijanie.
- 4) Zdejmij szpulkę ① i obetnij nić przy użyciu obcinacza nawijania ④.



Uwaga: Aby nawinąć nić na szpulkę ①, gdy szycie nie jest wykonywane, wyciągnij nić igłową z otworu w dźwigni podciągania i wyjmij szpulkę ① z chwytacza.

Aby uniknąć wypadku, nie dotykać i nie opierać się o żadne pracujące elementy podczas nawijania dolnej linki.

2. Regulacja nawijania nici szpulki



- 1) Aby ustawić wielkość nawijania nici szpulki, odkręć śrubę mocującą ⑤, ustaw dźwignię nawijania ③ w kierunku A lub B i ponownie dokręć śrubę ⑤. Kierunek A oznacza zmniejszanie, a kierunek B — zwiększanie

Uwaga: Szpulka powinna być napełniona nicią w maksymalnie 80%.

- 2) Jeśli nić nie nawija się płasko na szpulkę, odkręć nakrętkę ⑥, obróć tarczę naciągu nawijania i ustaw wysokość płytki chwytacza nici ⑦.
 - a. Standardowa pozycja jest osiągnięta, gdy wysokości chwytacza obrotowego ① i płytki chwytacza nici ⑦ są identyczne.

- b. Jeśli liczba zwojów w dolnej części jest większa, przesunąć tarczę naciągu w kierunku D, pokazanym na rysunku po prawej stronie. Jeśli liczba zwojów w górnej części jest większa, przesunąć tarczę naciągu w kierunku E, pokazanym na rysunku po prawej stronie.
- c. Gdy tarcza naciągu osiągnie odpowiednią pozycję, dokręcić śrubę mocującą ⑥.

3) Ustaw naciąg nawijania nici szpulki, obracając nakrętkę naciągu ⑧.

Nawlecz nić igłową, igielnica pozostaje w najwyższym położeniu i wyprowadź koniec nici ze stojaka; następnie przeprowadź nawlekanie zgodnie z kolejnymi numerami na rysunku.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

9. Nawlekanie nici

Przy nawlekanii nici górnej najpierw przekręć pokrętkę, aby unieść podciągacz do pozycji najwyższej, a następnie pobierz nić ze stojaka nici zgodnie z numerem na rysunku poniżej.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

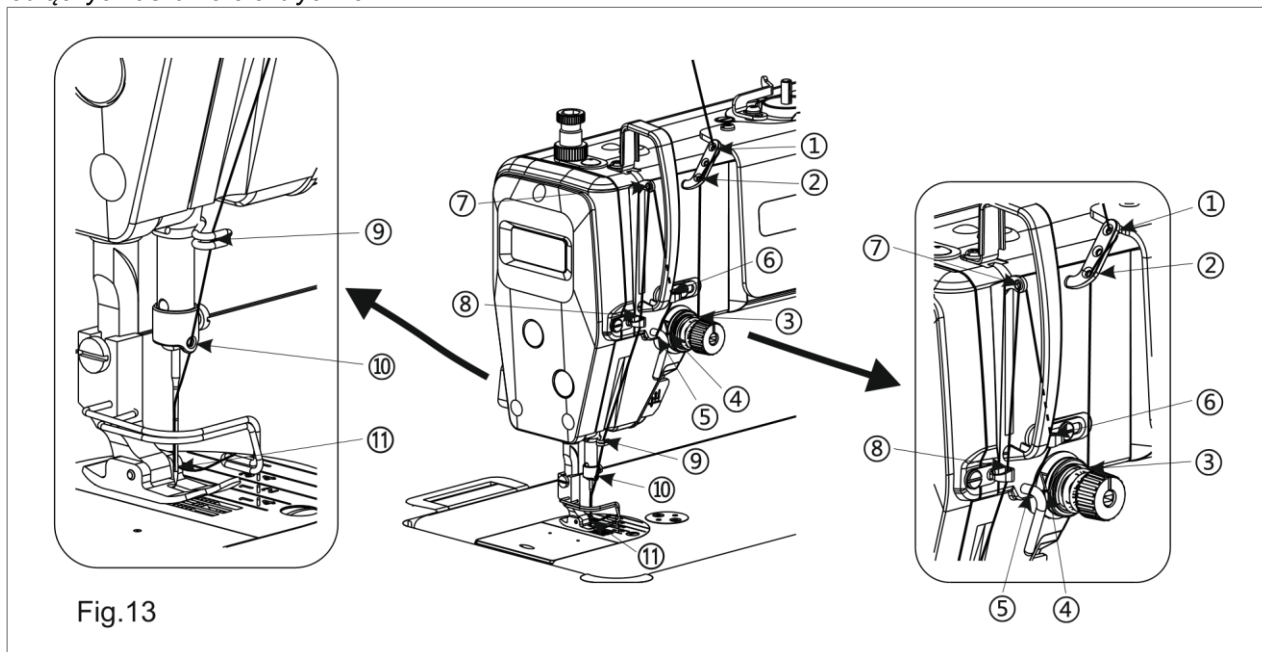


Fig.13

10. Podnoszenie stopki dociskowej

1. Ręczne podnoszenie stopki dociskowej

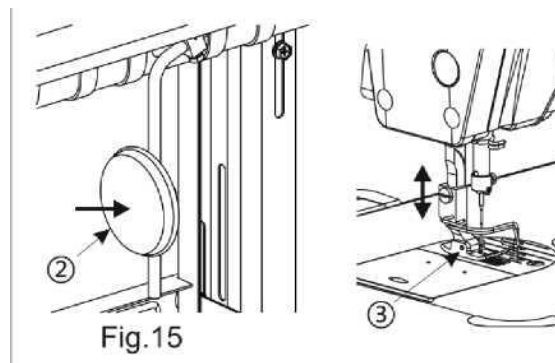
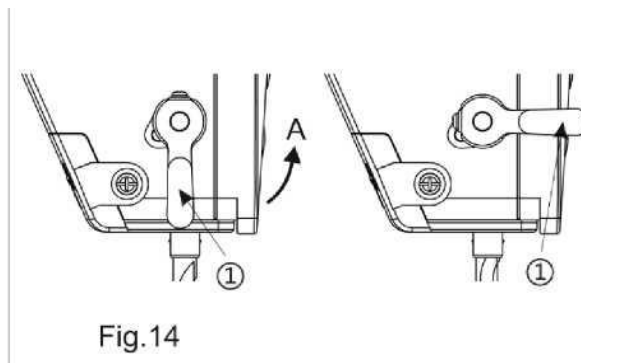
- 1) Wyłącz maszynę, obróć dźwignię nożną ① docisku w kierunku A, aby unieść stopkę dociskową (na około 5,5 mm).
- 2) Gdy dźwignia ① stopki dociskowej obrócona zostanie w kierunku B, stopka dociskowa powróci do swojego pierwotnego położenia.

2. Podnoszenie stopki dociskowej za pomocą kolan

- 1) Stopkę dociskową ③ można podnieść, naciskając płytkę podnośnika kolanowego ②.
(Wysokość podnoszenia zależy od stopnia docisku kolanem.)

Uwaga: Standardowa i maksymalna wysokość podnoszenia stopki dociskowej wynosi odpowiednio około 10 mm i 13 mm po maksymalnym naciśnięciu kolanem.

- 2) Stopka dociskowa ③ opuszcza się po zwolnieniu płytki podnośnika kolanowego ②.



11. Regulacja długości ściegu i wykorzystanie dźwigni podawania wstecznego Regulacja długości ściegu

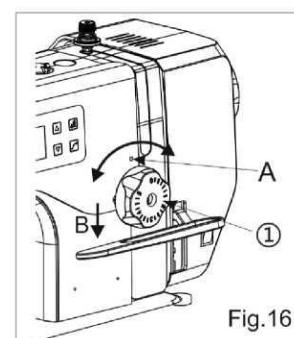
Nacisnąć pokrętkę 1 wielkości igły i obrócić je w kierunku wskazanym strzałkami, nie zwalniać go do momentu, gdy wymagana wartość w kierunku A znajdzie się tuż ponad głowicą maszyny. Poluzować pokrętkę wielkości 1.

Uwaga:

1. Skala na pokrętkę podana jest w milimetrach.
2. Nacisnąć klucz 2 posuwu wstecznego w kierunku B i obrócić pokrętkę 1 wielkości igły podczas zmiany skali z od największej do najmniejszej.

Stosowanie dźwigni ściegu wstecznego

1. Nacisnąć klucz 1 posuwu wstecznego w kierunku B.
2. Naciśnięcie w kierunku B powoduje podawanie wsteczne.
3. Po zwolnieniu, posuw wraca na kierunek w przód.



12. Ręczne urządzenie ściegu wstecznego

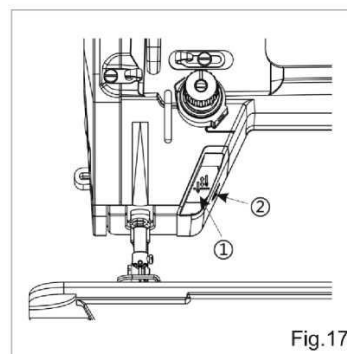
1. Szycie wzmacnione

Jednokrotnie nacisnąć przycisk 2 szycia wzmacnionego, maszyna wzmacnia pół-ścieg w przód, po naciśnięciu i przytrzymaniu, kontynuuje ścieg wzmacniony w przód.

Uwaga: Aby kontynuować ścieg wzmacniony, przycisk szycia wzmacnionego może działać jako przycisk zatrzymania 2 w dowolnych warunkach szycia (przed odcięciem).

2. Użycie przycisku oświetlenia

Po włączeniu zasilania maszyny lampka oświetlająca włącza się z pełną mocą. Aby sekwencyjnie ograniczyć jasność, aż do momentu zgaszenia, należy nacisnąć przycisk 3.



13. Obsługa pedału

Pedał ma 4 poziomy robocze:

- 1) Po lekkim naciśnięciu przedniej części pedału maszyna pracuje z małą prędkością (jak pokazano na rysunku B).
- 2) Po dalszym naciśnięciu przedniej części pedału maszyna pracuje z dużą prędkością (jak pokazano na rysunku A).
- 3) Po zwolnieniu pedał odskakuje do położenia początkowego i szycie zostaje przerwane (igła jest w położeniu górnym lub dolnym, jak pokazano na rysunku C).
- 4) Po pełnym naciśnięciu tylnej części maszyna obcina nici (jak pokazano na rysunku A).

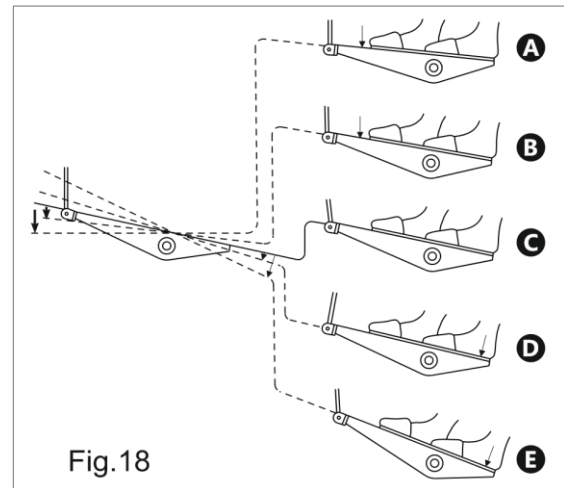


Fig.18

- 5) Gdy używany jest automatyczny podnośnik, pomiędzy przełącznikiem zatrzymania maszyny a przełącznikiem odcięcia nici zapewniony jest dodatkowy przełącznik roboczy. Stopka dociskowa podnosi się po lekkim naciśnięciu tylnej części pedału (D), a po silniejszym naciśnięciu włączane jest przycinanie nici.

14. Regulacja pedału

1. Regulacja kąta pedału

- 1) Regulacja kąta pedału wyłącznie regulując długość pręta łączącego pedał: odkręcić śrubę ① i wyregulować długość pręta przemieszczając, w górę / w dół górny pręt ② i dolny pręt ③.
- 2) Po zakończeniu regulacji dokręć śrubę ①.

2. Ustawianie siły pedału

Po delikatnym naciśnięciu na pedał maszyna pracuje z małą prędkością. Jeżeli siła jest niewystarczająca, aby ustawić siłę, zawieś sprężynę regulacyjną ④ na spiralnej dźwigni napędowej ⑤ (a to minimalna siła, pozycje b, c, d stopniowo ją zwiększają).

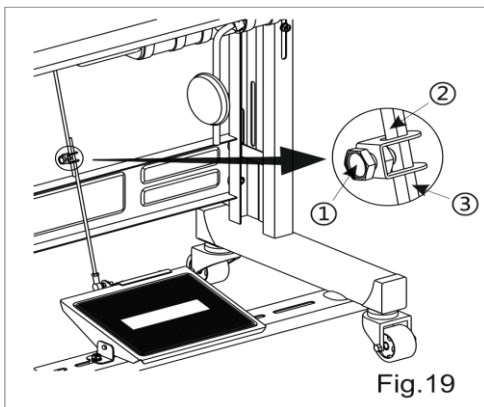


Fig.19

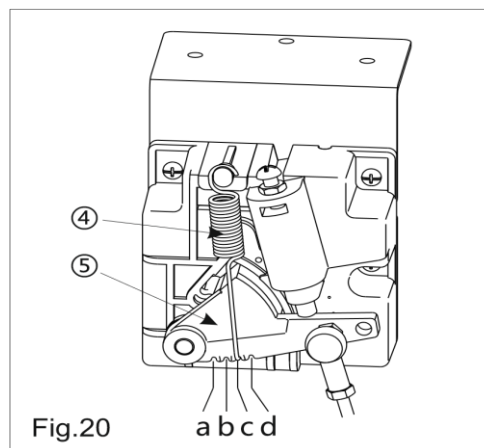


Fig.20

3. Regulacja siły powrotu

- 1) Poluzuj nakrętkę ⑥ i przekręć śrubę ⑦, aby wyregulować siłę powrotu pedału; dokręć śrubę ⑦, aby zwiększyć siłę; poluzuj śrubę ⑦, aby zmniejszyć siłę.
- 2) Po zakończeniu regulacji dokręć nakrętkę ⑥.

4 Regulacja odległości ruchu panelu

- 1) Odkręć nakrętkę ⑧.
- 2) Przesławić złącze ⑨ z punktu A do punktu B. Odległość ruchu panelu jest 1,3-krotnością wartości oryginalnej. Po przesławieniu w tył, odległość wynosi 0,8 krotności oryginalnej.
- 3) Po wyregulowaniu odległości ruchu wkręć nakrętkę ⑧.

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. Siła nacisku i powrotu zmieniają się wraz z regulacją ruchu panelu; w celu przeprowadzenia ponownej regulacji należy ponownie wykonać powyższe czynności.

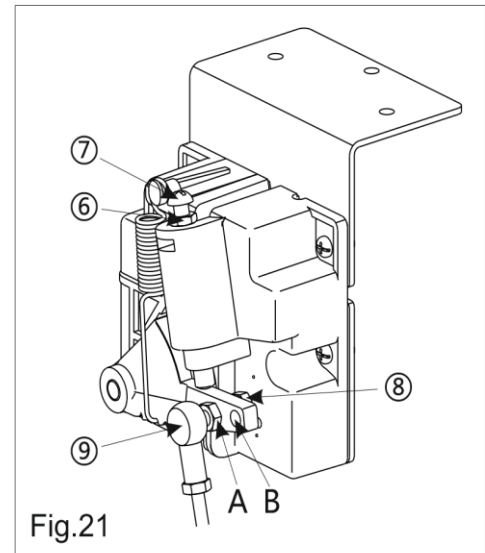


Fig.21

15. Ilość oleju, regulacja chwytacza obrotowego

1. Sposób regulacji

- 1) Ilość oleju chwytacza obrotowego należy ustawić za pomocą śruby regulacyjnej ①: Wkręć śrubę regulacyjną ① (w prawo), by zwiększyć ilość oleju, lub odkręć ją (w lewo), by zmniejszyć ilość oleju. Czynność tę powtarzaj do czasu uzyskania prawidłowej ilości oleju.
- 2) Sprawdź ilość aplikowanego oleju ponownie, po około dwóch godzinach pracy maszyny.

2. Sprawdzanie ilości oleju

- 1) Wyjmij nić ze wszystkich punktów od podciągacza nici do igły.
- 2) Użyj dźwigni podnoszenia, aby podnieść stopkę dociskową.
- 3) Uruchom maszynę z normalną prędkością szycia na około 3 minuty, bez materiału (uruchamiaj i zatrzymuj maszynę jak przy normalnym szyciu).
- 4) Umieść papier do kontroli nasmarowania ② pod chwytaczem obrotowym ③ i przytrzymaj go w tym miejscu. Następnie włącz maszynę w normalnym trybie pracy na 10 sekund. (Papierem do kontroli nasmarowania ② może być papier dowolnego rodzaju.)
- 5) Sprawdź ilość oleju, która została rozprysnięta na pa ②.

Uwaga:

1. Przed wyżej wymienioną czynnością należy wyjąć płytkę zabezpieczającą i sprawdzić, czy w misce olejowej znajduje się olej.
2. Podczas kontroli ilości oleju, chwytacza ani innych pracujących elementów mechanizmu podawania nie należy dotykać palcami, aby nie dopuścić do wypadku.

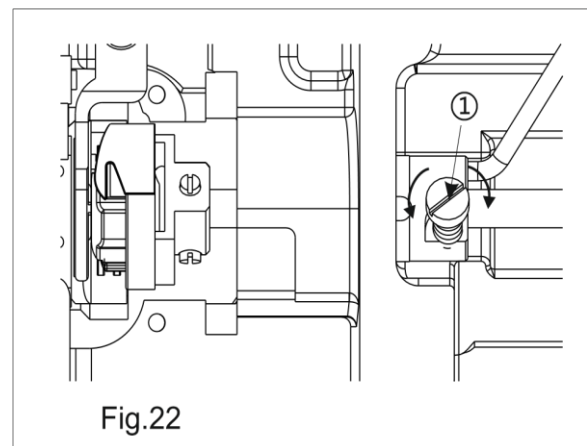
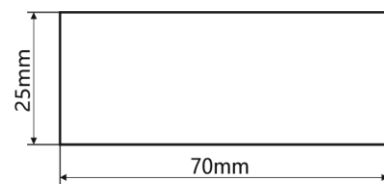


Fig.22

Specjalny papier do potwierdzania ilości oleju



Position for oil mass confirmation

Pozycja potwierdzania ilości oleju

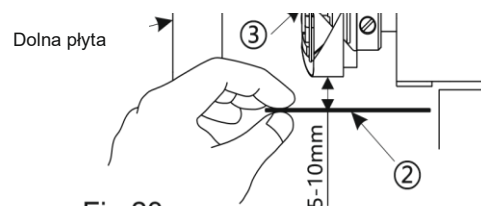


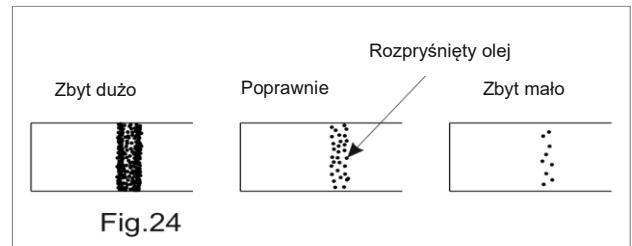
Fig.23

3. Przy sprawdzaniu ilości oleju aplikowanego do chwytacza rotacyjnego przy jego wymianie lub zmianie prędkości szycia, należy skorzystać z poniższej procedury.

3. Próbką ilości oleju

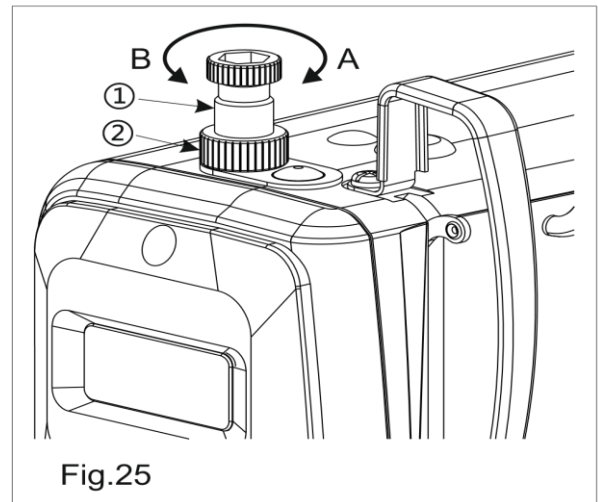
1) Próbką pokazaną na rysunku po prawej stronie (patrz rys. 24) może być precyzyjnie wyregulowana (zwiększona lub zmniejszona) odpowiednio do różnych procesów szycia; należy jednak unikać nadmiernego zwiększania lub zmniejszania. Zbyt mała ilość oleju może prowadzić do nagrzewania chwytacza obrotowego, a zbyt duża do zanieczyszczenia szyciego materiału.

2) Sprawdź ilość oleju trzykrotnie przy użyciu papieru, aż do momentu, gdy ślady oleju na papierze nie ulegną zmianie.



16. Ustawianie nacisku stopki dociskowej

1. Odkręć nakrętkę ② regulacji docisku.
2. Nacisk stopki dociskowej zwiększa się jeżeli śruba regulacyjna ① jest obracana w prawo (w kierunku A), i zmniejsza się, gdy jest obracana w lewo (w kierunku B).
3. Po zakończeniu regulacji dokręć nakrętkę ②.

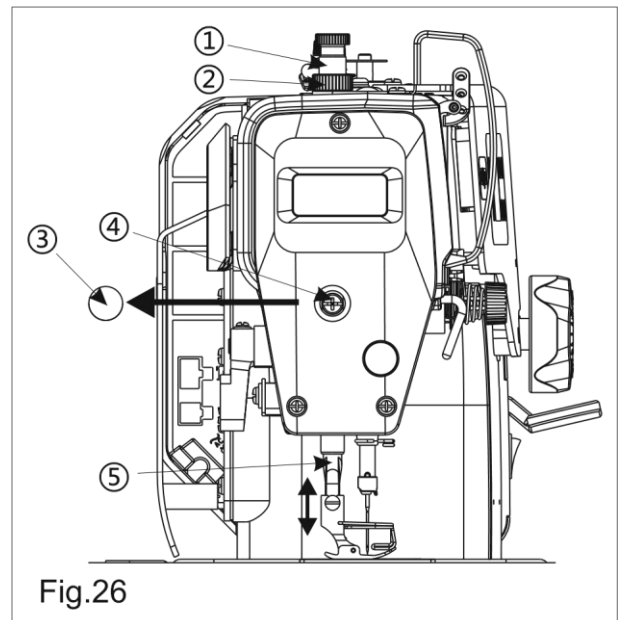


Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. W przypadku zwykłych materiałów standardowa wysokość śruby ① regulacji docisku wynosi około 32 do 34 mm (4,5 kg-siła).

17. Ustawianie wysokości i kąta stopki dociskowej

1. Poluzuj nakrętkę ② regulacji docisku i śrubę ① oraz zwolnij nacisk stopki dociskowej.
2. Otwórz gumową zaślepkę ③ w panelu.
3. Poluzuj śrubę ④ w ramie prowadnicy dociskowej, przestaw ruchomy pręt dociskowy ⑤ z góry w dół, by ustawić wysokość i kąt stopki dociskowej (wysokość stopki dociskowej to odległość od powierzchni płytki ścięgowej do dołu stopki, standardowa wysokość ręcznego podnoszenia stopki dociskowej wynosi 5,5 mm)
4. Dokręć śrubę ④ w ramie prowadnicy dociskowej i po regulacji umieść gumową zaślepkę ③.
5. Po zakończeniu regulacji, za pomocą śruby regulacyjnej ①, wyreguluj nacisk stopki dociskowej i dokręć nakrętkę ②.



Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

2. Po regulacji należy sprawdzić, czy igła przemieszcza się w dół do środka rowka w stopce dociskowej.

18. Regulacja wysokości podnoszenia kolanem

1. Obrócić kołem pasowym maszyny w taki sposób, by chwytacz znalazł się poniżej górnej powierzchni płytki ścięgowej.
2. Opuścić stopę dociskową za pomocą dźwigni podnoszącej.
3. Odkręcenie nakrętki ① i obrócenie śruby ② służy do regulacji wysokości stopki dociskowej, gdy kolano zostanie całkowicie dociśnięte do punktu styku (standardowa wysokość: 10 mm, maksymalna wysokość: 13 mm).
4. Mocno dokręć nakrętkę ①.

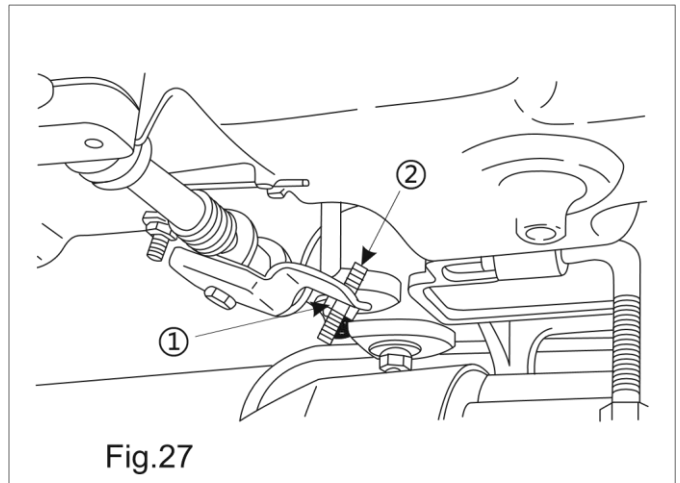


Fig.27

Uwaga:

Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

19. Regulacja naprężenia nici ścięgowej

1. Regulacja naprężenia nici szpulki
Przytrzymaj koniec nici, który zwisa z bębna, i za pomocą śruby regulującej ① ustaw prawidłowe położenie. Dokręcanie śruby ① powoduje naprężenie nici, a jej odkręcanie — obluźnienie nici.

Uwaga:

1. Standardowa regulacja naprężenia nici dolnej: przekręcaj śrubę regulacyjną ① do momentu, w którym bębenek opadnie pod własnym ciężarem.

2. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

2. Regulacja naprężenia nici igłowej
Po ustawieniu napięcia dolnej nici należy ustawić też napięcie górnej nici tak, aby otrzymać poprawny, równy ścieg.

- 1) Opuść stopkę dociskową za pomocą dźwigni podnoszącej.
- 2) Wyreguluj, obracając nakrętkę ②: Naprężenie nici górnej nici wzrasta po obróceniu w prawo (A), w kierunku przeciwnym (B) zmniejsza się.

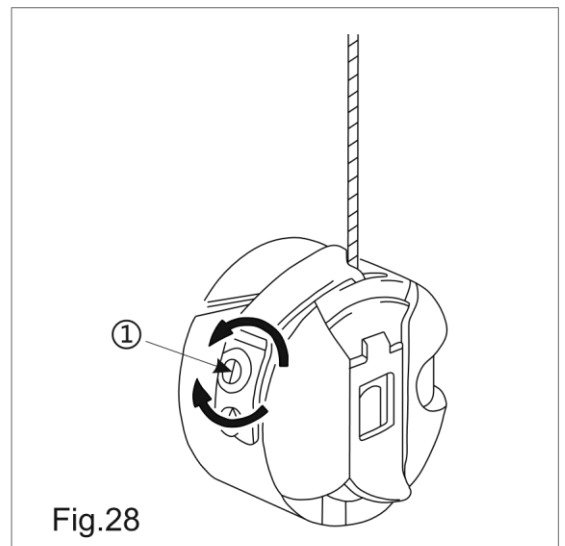


Fig.28

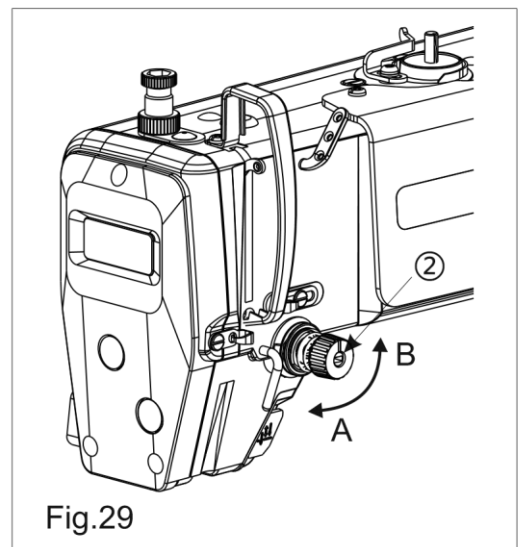


Fig.29

20. Regulacja wielkości podciągania podciągacza nici

1. Poluzuj śrubę ①.
2. Aby wyregulować, przestaw prawy chwytacz ②: ilość nici na podciągaczu zwiększy się po obróceniu w lewo (kierunek A a obracając w prawo (kierunek B) ilość nici w podciągaczu odpowiednio zmniejszy się (standardowe położenie uzyskane jest, gdy podziałka C na prawym chwytaczu ustawi się pośrodku śruby).
3. Pamiętaj, aby po ustawieniu dokręcić śrubę ①.

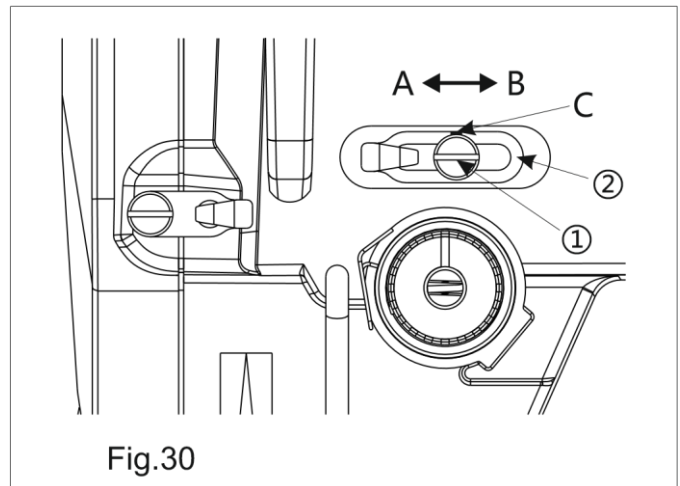


Fig.30

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. Do szycia grubego materiału chwytacz ② należy przestawić w lewo, aby zwiększyć ilość nici na podciągaczu.
3. Do szycia cienkiego materiału chwytacz ② należy przestawić w prawo, aby zmniejszyć ilość nici na podciągaczu.

21. Regulacja wysokości igielnicy

1. Obróć koło pasowe maszyny, aby ustawić igielnicę ① w najniższym położeniu.
2. Wyjmij gumową zaślepkę ② z płytki czołowej.
3. Po odkręceniu śruby łączącej ③ igielnicy, w celu regulacji igielnicy ① w górę i w dół, korzystając z igły DBX1 i DPX5, oznaczenie A na igielnicy ① powinno odpowiadać dolnej części dolnej tulei igielnicy. Korzystając z DAX1, oznaczenie C na igielnicy ① powinno odpowiadać dolnej części dolnej tulei igielnicy.
4. Dokręć śrubę ③ w ramie prowadnicy dociskowej i po regulacji umieść gumową zaślepkę ②.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

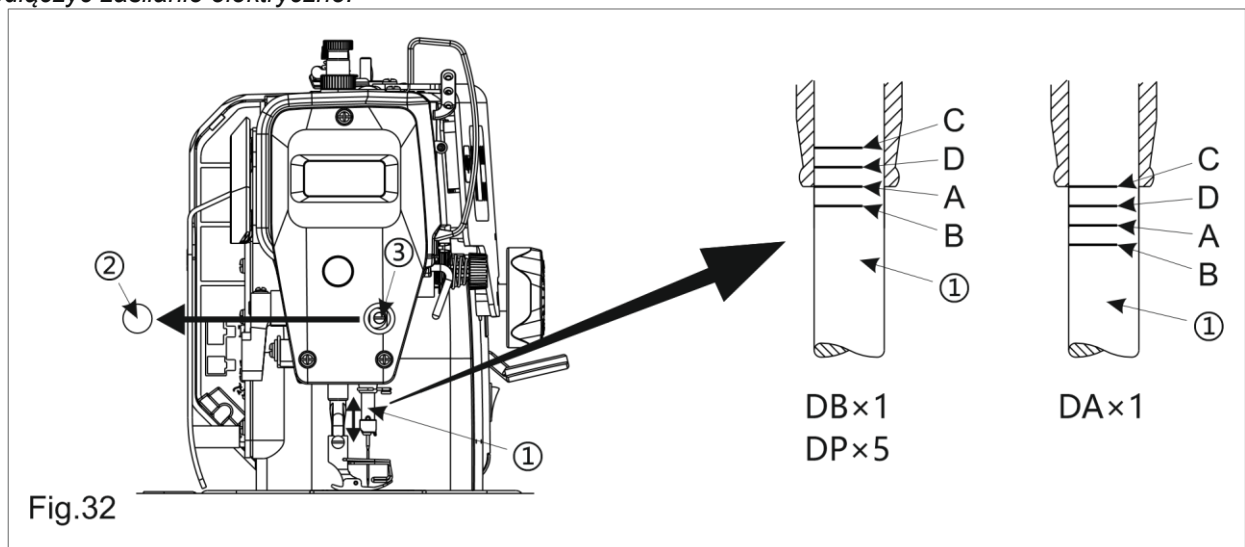
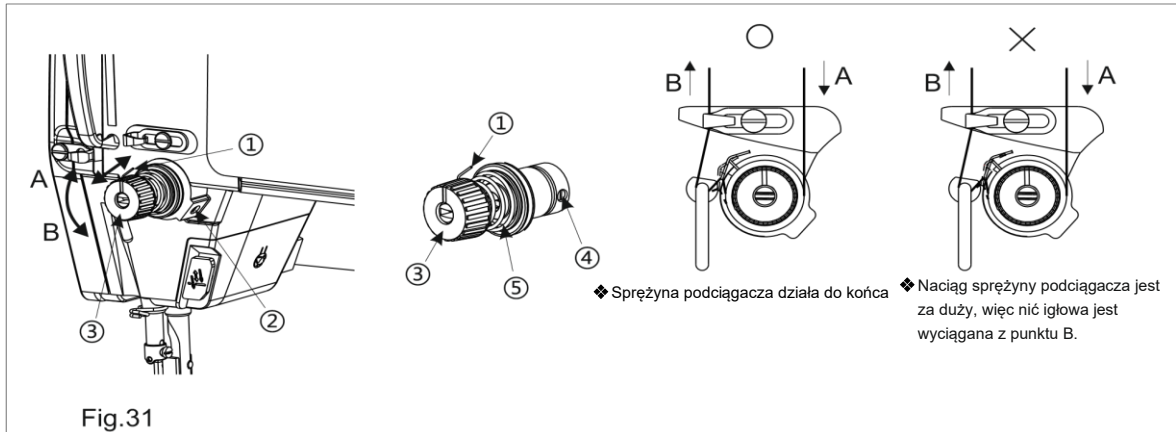


Fig.32

22. Regulacja sprężyny kompensacyjnej



1. Regulacja naciągu sprężyny podciągacza
 - 1) Odkręć śrubę ② i wyjmij zacisk ⑤ nici (zespół).
 - 2) Odkręć śrubę ④ w zacisku ⑤ nici.
 - 3) Aby wyregulować, obróć śrubę ③ w zacisku ⑤ nici. Naciąg sprężyny kompensacyjnej nici zwiększy się obracając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (A), w kierunku przeciwnym (B) zmniejszy się.
 - 4) Dokręć śrubę ④ po zakończeniu regulacji, załóż zacisk ⑤ nici (zespół) do maszyny i dokręć śrubę ②.

Ocena prawidłowej regulacji sprężyny podciągacza: Sprawdź, czy naciąg sprężyny podciągacza jest prawidłowo ustawiona, pociągając nić igłową w kierunku B. Jeśli punkt B nici igłowej jest wyciągany, zanim sprężyna osiągnie najniższe położenie, zmniejsz naciąg sprężyny.

2. Regulacja skoku sprężyny podciągacza
 - 1) Opuść stopkę dociskową za pomocą dźwigni podnoszącej.
 - 2) Poluzuj śrubę regulacyjną ②.
 - 3) Aby wyregulować, obróć śrubę ③ w zacisku nici. Naciąg sprężyny kompensacyjnej nici ① zwiększy się przy obrocie w prawo (A), natomiast w kierunku przeciwnym (B) zmniejszy się. (Standardowy skok po dociśnięciu stopki dociskowej w dół jest o około 6–7 mm większy niż w przypadku zaczepu wolnego.)
 - 4) Mocno dokręć śrubę ②.

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. Sprężyna podciągacza jest odpowiednio wyregulowana przed opuszczeniem przez maszynę fabryki i wymaga ponownego wyregulowania tylko w przypadku szycia specjalnych materiałów lub użycia specjalnych nici.

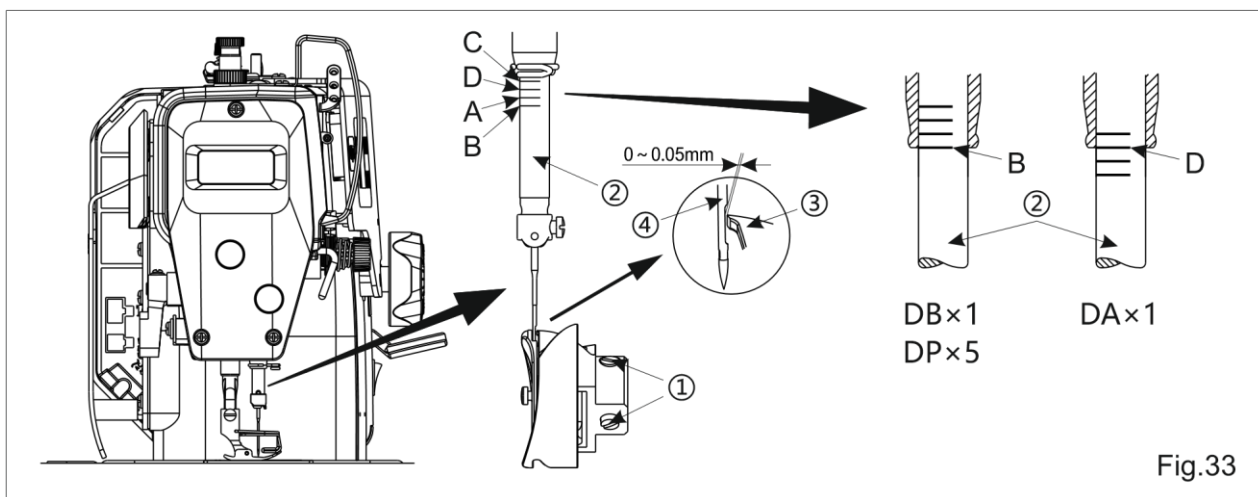
23. Regulacja położenia igły i chwytacza

1. Odkręcenie śruby dwupozycyjną ① chwytacza.
2. Po odkręceniu pokrętła, w celu uniesienia igielnicy ② z najniższego położenia, korzystając z igły DBX1 i DPX5, oznaczenie B na igielnicy ② powinno odpowiadać dolnej części dolnej tulei igielnicy ②; Korzystając z DAX1, oznaczenie D na igielnicy ② powinno odpowiadać dolnej części dolnej tulei igielnicy ②.
3. Przystawienie chwytacza tak, by odpowiadał punktowi ③ chwytacza pośrodku igły ④. W międzyczasie, pomiędzy punktem ③ chwytacza a igłą ④ należy zapewnić przestrzeń 0–0,05 mm.

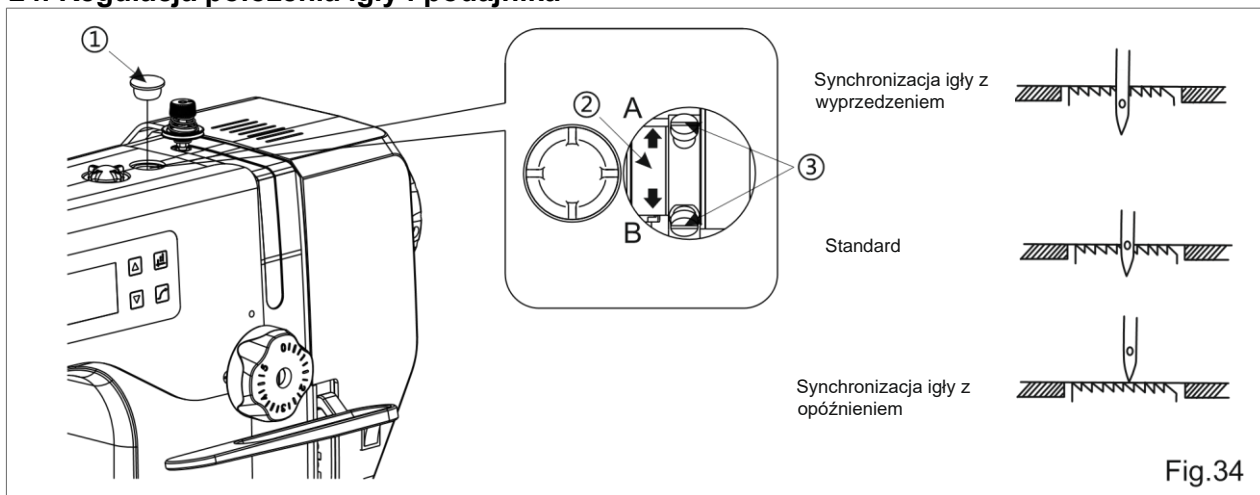
4. Dokręcenie śruby dwupozycyjnej ① chwytacza.

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. Jeśli odstęp między wgłębieniem igły i końcówką chwytacza jest za mała, końcówka może ulegać zużyciu; jeśli jest za duża, może występować pomijanie ściegów.
3. Można doprowadzić do pęknięcia igły w przypadku nadmiernego obrócenia kołem mimośrodowym w kierunku A.



24. Regulacja położenia igły i podajnika



1. Wyjmij gumową zaślepkę ①.
2. Poluzuj dwie śruby ustalające ③ podającej krzywki koncentrycznej ②, a następnie delikatnie obróć krzywkę ②, by skorygować synchronizację: Jeżeli igła pracuje szybciej niż podawanie materiału, należy obrócić w kierunku A. Jeżeli igła pracuje wolniej niż podawanie materiału, należy obrócić w kierunku B. (standardowe ustawienie jest wtedy, gdy podczas opadania chwytacza z najwyższego położenia do powierzchni płytki ściegowej, górna część igły oraz płytka ściegowa znajdują się na tym samym poziomie).
3. Po zakończeniu regulacji dokręć śrubę dwupozycyjną ③ i umieść gumową zaślepkę ①.

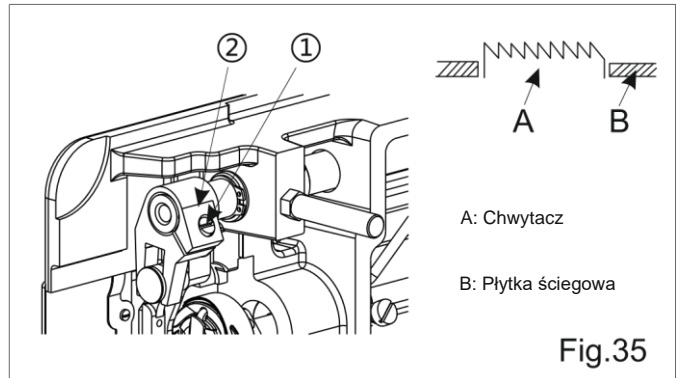
Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

2. Jeżeli podająca krzywka mimośrodowa ② zostanie za mocno obrócona w kierunku A, może doprowadzić do uszkodzenia igły.
3. Aby zapobiec poślizgowi materiału, należy opóźnić synchronizację igły.
4. Aby poprawić naciąg nici, należy zwiększyć synchronizację igły.

25. Regulacja wysokości chwytacza

1. Obróć kółko pasowe do momentu, aż chwytacz ustawi się w najwyższym położeniu.
2. Obróć głowicę maszyny na pręcie wsporczym.
3. Odkręć śrubę mocującą ① na korbie podnoszącej ②.
4. Obrócenie korby podnoszącej ② w celu wykonania regulacji: chwytacz zostanie ustawiony wyżej po przekręceniu korby podnoszącej ② w kierunku A; po przekręceniu korby w kierunku B zostanie ustawiony niżej. (Gdy chwytacz jest ustawiony w pozycji najwyższej, standardową wysokością w maszynie do umiarkowanych i dużych obciążeń jest 0,8–1,0 mm, natomiast standardową wysokością w maszynie do bardzo dużych obciążeń jest 1,1–1,3 mm).
5. Po zakończeniu regulacji należy pamiętać, aby dokręcić śrubę ① w korbie ②.



Uwaga:

Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

26. Regulacja pochyłu chwytacza

1. Obróć kółko pasowe do momentu, aż chwytacz ④ ustawi się w najwyższym położeniu.
2. Obróć głowicę maszyny na pręcie wsporczym.
3. Odkręć śrubę mocującą ① w podstawie zębów ②.
4. Za pomocą śrubokręta wyregulować sworzeń mimośrodowy ③: Opuścić przednią stronę podajnika zębowego przestawiając sworzeń mimośrodowy ③ w kierunku A i podnieść, przestawiając go w kierunku B (podnosząc podajnik zębowy do najwyższego położenia). Standardowe położenie nachylone chwytacza jest wtedy, gdy oznaczenie C na sworzniu mimośrodowym ③ znajduje się na tym samym poziomie D względem oznaczenia na podstawie ② zębów, a chwytacz powinien znajdować się równoległe do płytki ścięgowej
5. Po zakończeniu regulacji pamiętaj, aby dokręcić śrubę ① w podstawie zębów ②.

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.
2. By zapobiec pofałdowaniu, należy opuścić przód chwytacza.
3. By zapobiec poślizgowi materiału, należy unieść przód chwytacza.

4. Wysokość chwytacza zmienia się po wyregulowaniu kąta, dlatego jego wysokość należy ustawić ponownie.

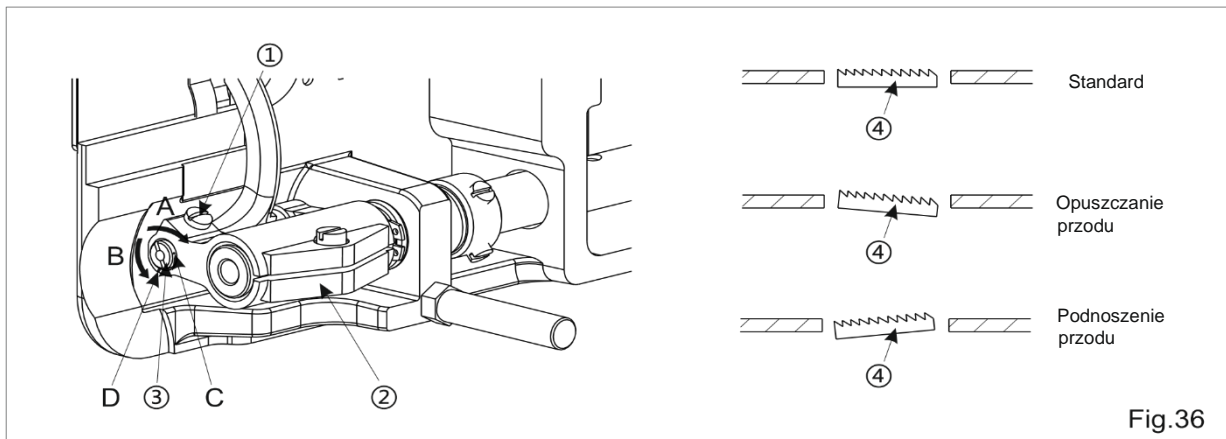


Fig.36

27. Konserwacja

1. Unieś stopkę dociskową.
2. Wykręć dwie śruby ①, a następnie wyjmij płytkę ściegową ②.
3. Za pomocą miękkiego pędzelka lub szmatki usuń pył, który przyłgnął do chwytacza ③ i zespołu trymera.
4. Za pomocą dwóch śrub ② zamontuj płytkę ściegową ①.
5. Obróć maszynę na pręcie wsporczym głowicy.
6. Wyjmij bębenek ④.
7. Miękką szmatką przetrzyj pył z chwytacza obrotowego ⑤ i sprawdź, czy nie doszło do uszkodzenia chwytacza ⑤.
8. Wytrzyj szmatką pył i olej poniżej pokrywy, w pobliżu chwytacza.
9. Wyjmij szpulę z bębna ④ i wyczyść go szmatką ④.
10. Włóż szpulę do bębna ④ i zamontuj bębenek ④ w maszynie.

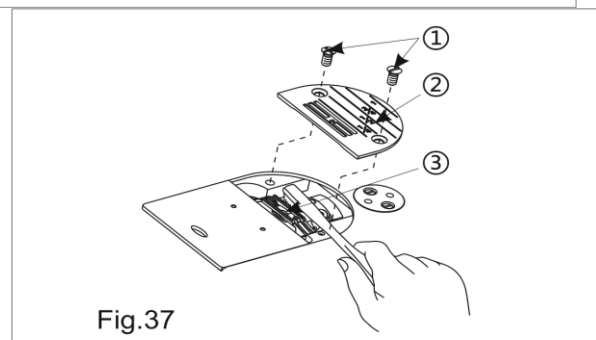


Fig.37

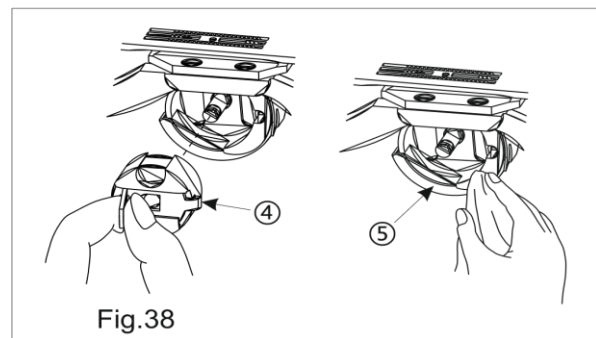


Fig.38

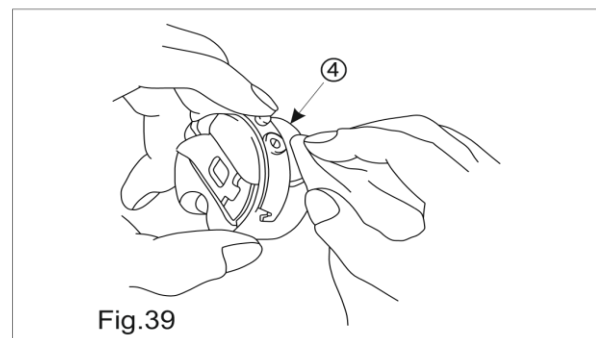
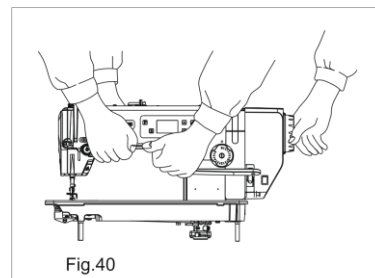


Fig.39

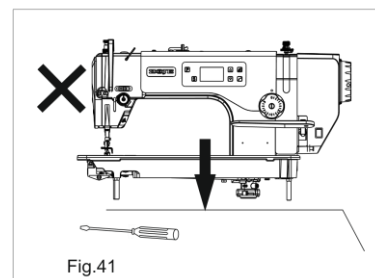
28. Dbłość i przechowywanie maszyny do szycia

1. Przenoszenie maszyny

Dwie osoby muszą chwycić korpus rami maszyny, jak pokazano na rysunku.



2. Należy zachować ostrożność podczas ustawiania. Maszynę należy ustawić w odpowiednim miejscu. Z miejsca montażu usunąć narzędzia i upewnić się, że jest ono płaskie.



29. Wymiana stałego noża i noża ruchomego (rys. 38, rys. 39, rys. 40)

1. Wyjmowanie noża stacjonarnego:

- 1) Połóż głowicę maszyny.
- 2) Odkręć śrubę ① i wyjmij haczyk pozycjonujący ② z chwytacza obrotowego.
- 3) Odkręć śrubę ③ i wyjmij nóż stacjonarny ④.

Uwaga:

3. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

4. Aby zamontować nóż stały, powyższą procedurę należy wykonać w przeciwnej kolejności.

2. Ostrzenie ostrza noża stałego w przypadku jego uszkodzenia lub zużycia:

Jeżeli spadnie jakość cięcia, naostrz nóż stały ④ osełką zgodnie z rysunkiem ⑤.

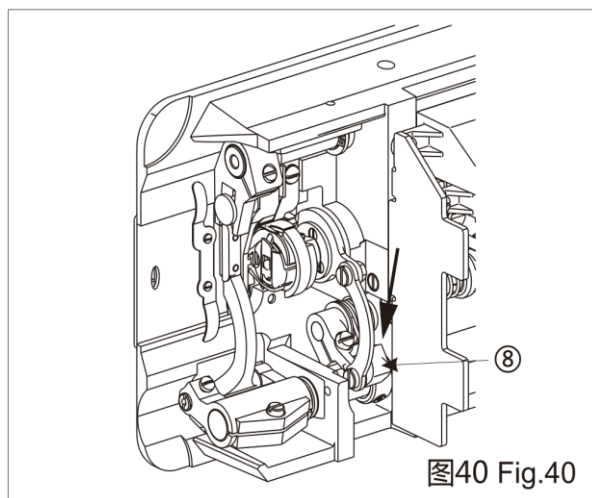
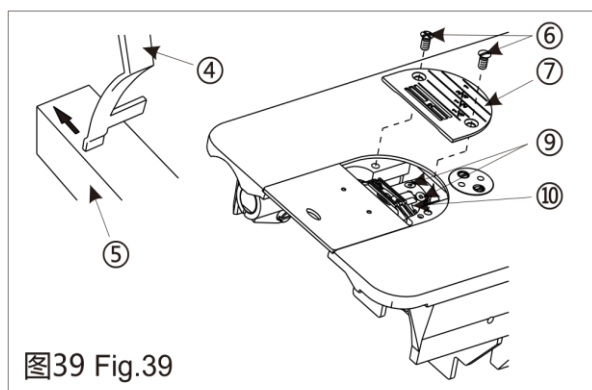
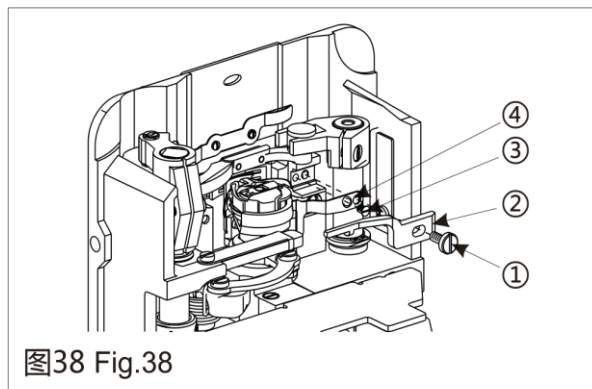
3. Wyjmowanie noża ruchomego:

- 1) Wyjmij igłę.
- 2) Podnieś stopkę dociskową za pomocą dźwigni podnoszącej.
- 3) Odkręć śrubę ⑥ (2-częściową) i wyjmij płytkę ściogową ⑦.
- 4) Przekręć pokrętkę i zatrzymaj igielnicę w najwyższym punkcie.
- 5) Połóż głowicę maszyny.
- 6) Popchnij dźwignię odcinania nici ⑧ w kierunku wskazywanym przez strzałkę, dopóki położenie śruby ⑨ nie zostanie odsłonięte.
- 7) Odkręć śrubę ⑨ (2-częściową) i wyjmij nóż ruchomy ⑩.

Uwaga:

1. Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie elektryczne.

2. Aby zamontować nóż ruchomy, powyższą procedurę należy wykonać w przeciwnej kolejności.

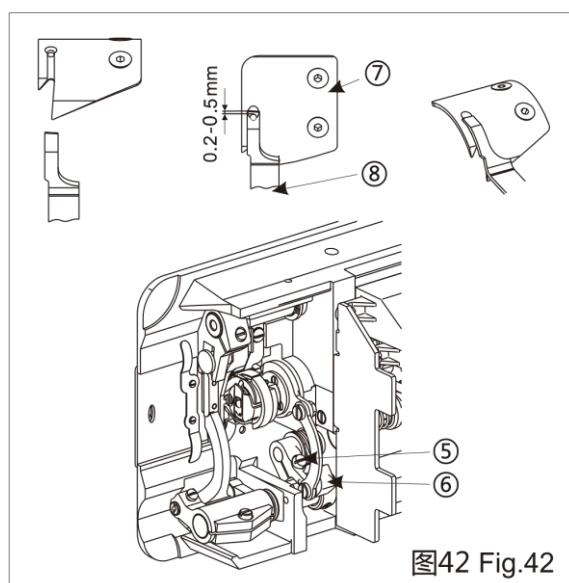
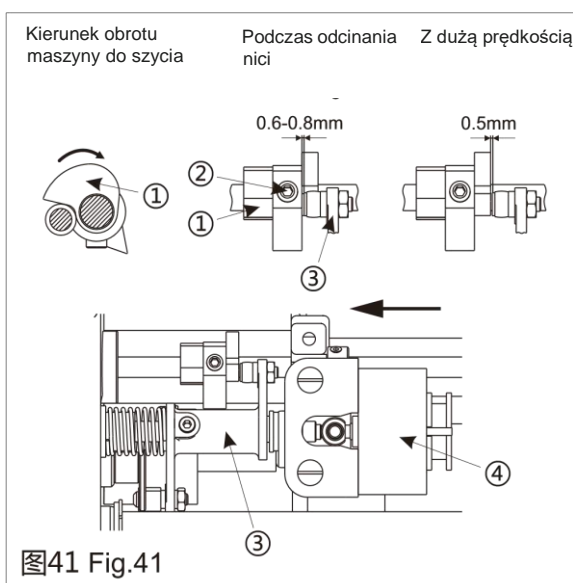


30. Regulacja urządzenia odcinającego (rys. 41, rys. 42)

1. Regulacja położenia krzywki obcinania nici:

- 1) Obróć pokrętkę i podnieś igielnicę 5 mm względem najniższego położenia.
- 2) Ręcznie dociśnij rdzeń w elektromagnesie dociskającym ④ w kierunku strzałek, pozwalając tym samym, aby kulka korby ③ krzywki docinającej wcisnęła się w zagłębienie w krzywce dociskającej ①. W miejscu krzywki docinającej ① pozostaje szczelina, która pomiędzy powierzchnią końcową krzywki ① a lewą stroną kulki wynosi 0,6–0,8 mm.
- 3) Przyłóż siłę 25 kgf.cm, aby dokręcić dwie śruby ② krzywki docinającej.
- 4) Ustawiając korbę ③ krzywki docinającej w pierwotnym położeniu, upewnij się, że szczelina pomiędzy prawą stroną na krzywce ① a lewą stroną na kulce korby ③ krzywki docinającej wynosi 0,5 mm.

Uwaga: Aby zapobiec nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny do szycia, przed rozpoczęciem pracy należy odłączyć zasilanie.



Zapytaj dostawcę:

	<p>Igła z końcówką dostosowaną do szytego materiału:</p> <p>R — okrągła, standardowa końcówka, przystosowana do większości materiałów SPI — końcówka bardzo wąska i ostra, do precyzyjnego przebijania tkanin o gęstym splocie SES — lekka końcówka kulista, przydatna szczególnie do dżerseju, trykotu i tkanin elastycznych SUK — średnia końcówka kulista, przydatna szczególnie do gorsetów, dżinsu, dzianiny zgrzebnej i materiałów elastycznych</p>
	<p>SPIRIT 2</p> <p>Nietoksyczny, niepalący, bezwonny, bezbarwny olej, obojętny dla tworzyw sztucznych. Nadaje się idealnie do smarowania maszyn do szycia (stębnówek, owerloków, interloków itp.), igieł, krzywek dziewiarskich i innych mechanizmów w przemyśle tekstylnym.</p>
	<p>SPIRIT 37</p> <p>Płyn silikonowy zmodyfikowany specjalnie z myślą o przemyśle tekstylnym. Służy do przygotowania nici do szycia i przędzy, a także smarowania igieł do dziewiarek. Bezbarwny i bezwonny. Nanoszony pędzlem, natryskiem lub poprzez zanurzenie.</p>
	<p>TWE6</p> <p>Pinceta</p>

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.
Swadzim, ul. Poznańska 54
62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Oświadczamy, iż produkt:

Stebnówka

Texi Tronic 3 NEO
(A6000-D-G-02)

do którego odnosi się niniejsza deklaracja, spełnia wymagania następujących dyrektyw:

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE

Zastosowane normy zharmonizowane: EN 60204-31:2013

