

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CATENACCIO 43F
CATENACCIO 65HF

Ryglówka komputerowa



[1] WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Uruchamianie systemów szyjących, w skład których wchodzi niniejsze maszyny, jest zabronione do czasu upewnienia się, że cały system spełnia wymagania przepisów bezpieczeństwa obowiązujących w Państwie kraju. Zabrania się również wykonywania obsługi technicznej lub serwisowej takich systemów, dopóki zgodność ta nie zostanie potwierdzona.

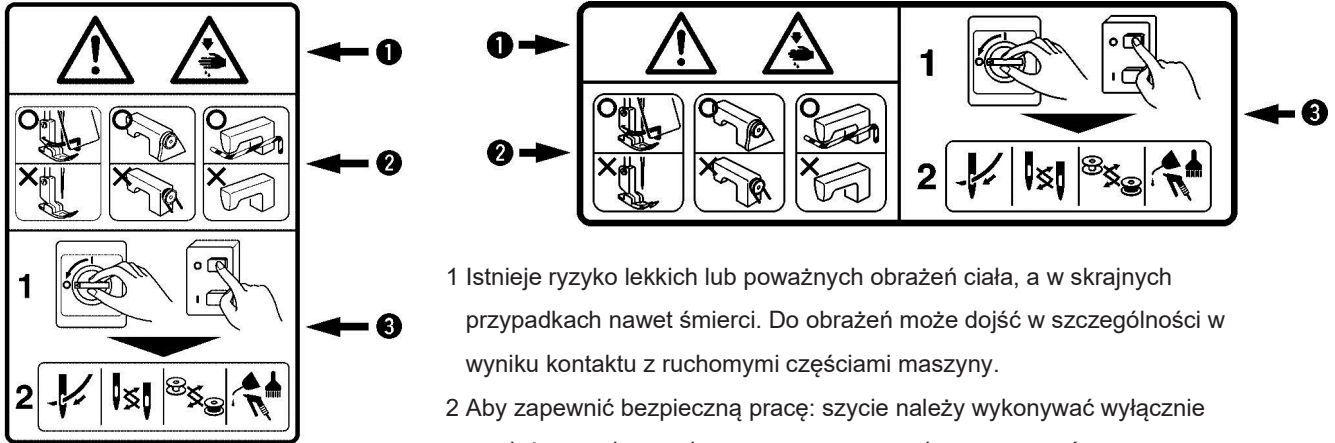
1. Podczas użytkowania maszyny należy przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa, nie tylko tych wymienionych w niniejszej instrukcji.
2. Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z całą dokumentacją, nie ograniczając się wyłącznie do tego rozdziału. Instrukcję należy zachować, aby móc z niej korzystać w przyszłości.
3. Maszyna może być użytkowana jedynie po potwierdzeniu zgodności z przepisami bezpieczeństwa obowiązującymi w danym kraju.
4. Wszystkie urządzenia ochronne muszą być prawidłowo zamontowane i znajdować się na swoim miejscu, gdy maszyna jest przygotowana do pracy lub pracuje. Eksploatacja maszyny bez wymaganych zabezpieczeń jest zabroniona.
5. Maszynę powinni obsługiwać wyłącznie operatorzy odpowiednio przeszkoleni w zakresie jej bezpiecznej eksploatacji.
6. Dla własnego bezpieczeństwa zaleca się używanie okularów ochronnych.
7. W następujących sytuacjach należy wyłączyć główny wyłącznik zasilania lub odłączyć maszynę od gniazda zasilającego:
 - 7-1 Podczas nawlekania igły, chwytacza, przeplatacza itp. oraz wymiany bębna.
 - 7-2 Podczas wymiany części takich jak igła, stopka dociskowa, płyta ścięgnowa, przeplatacz, rozpylacz, ząbki transportera, osłona igły, folder, przewodnik materiału
 - 7-3 Podczas wykonywania napraw.
 - 7-4 Przy pozostawieniu stanowiska pracy bez nadzoru.
 - 7-5 Przy wykorzystywaniu silnika ze sprzęgłem, bez stosowania hamulca, konieczne jest odczekanie do chwili całkowitego zatrzymania silnika.
8. W przypadku kontaktu oleju lub smaru ze skórą należy natychmiast umyć zanieczyszczone miejsce. Jeśli olej lub smar zostanie połknięty, należy niezwłocznie skontaktować się z lekarzem.
9. Manipulowanie częściami lub urządzeniami znajdującymi się pod napięciem, niezależnie od stanu wyłącznika zasilania, jest zabronione.
10. Naprawy, modyfikacje i regulacje mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel. Do napraw należy stosować wyłącznie części zamienne zatwierdzone przez firmę Texi.
11. Ogólną konserwację oraz przeglądy techniczne powinni wykonywać operatorzy odpowiednio przeszkoleni w zakresie obsługi maszyny.
12. Naprawy i konserwacja elementów elektrycznych muszą być przeprowadzane przez wykwalifikowanych elektryków lub pod ich bezpośrednim nadzorem. W przypadku zauważenia jakiegokolwiek usterki części elektrycznej należy natychmiast wyłączyć maszynę.
13. Przed rozpoczęciem napraw lub prac konserwacyjnych na maszynach wyposażonych w elementy pneumatyczne (np. siłownik), sprężarka musi zostać odłączona od urządzenia, a dopływ sprężonego powietrza odcięty. Resztkowe ciśnienie powietrza pozostające w układzie po odłączeniu sprężarki musi zostać spuszczone. Wyjątek stanowią jedynie czynności regulacyjne oraz kontrolne dotyczące wydajności maszyny, wykonywane przez odpowiednio przeszkolonych techników lub autoryzowany personel.
14. Maszynę należy regularnie czyścić podczas jej użytkowania.
15. Dla zapewnienia prawidłowego działania urządzenia wymagane jest jego prawidłowe uziemienie. Maszyna powinna pracować w środowisku wolnym od silnych zakłóceń elektrycznych, takich jak te powstające podczas spawania.
16. Odpowiednią wtyczkę należy podłączyć do maszyny wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka. Wtyczkę należy podłączyć do gniazda wyposażonego w uziemienie.
17. Maszynę wolno użytkować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem; wszelkie inne zastosowania są zabronione.
18. Wszelkie modyfikacje urządzenia muszą być wykonywane zgodnie z zasadami bezpieczeństwa i z zachowaniem wszelkich wymaganych środków ostrożności. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia wynikające z dokonania nieautoryzowanych modyfikacji.
19. Ostrzeżenia są oznaczone za pomocą dwóch symboli:



Niebezpieczeństwo obrażeń operatora lub personelu serwisowego



Elementy wymagające szczególnej uwagi:



1 Istnieje ryzyko lekkich lub poważnych obrażeń ciała, a w skrajnych przypadkach nawet śmierci. Do obrażeń może dojść w szczególności w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami maszyny.

2 Aby zapewnić bezpieczną pracę: szycie należy wykonywać wyłącznie z założoną osłoną ochronną, maszyna powinna pracować z prawidłowo zamontowanym urządzeniem ochronnym.

Przed wykonaniem czynności takich jak:

3 „przewlekanie nici”, „wymiana bębena lub igły”, „czyszczenie”, „regulacja”, „smarowanie”, należy wyłączyć zasilanie maszyny.

BEZPIECZNA OBSŁUGA



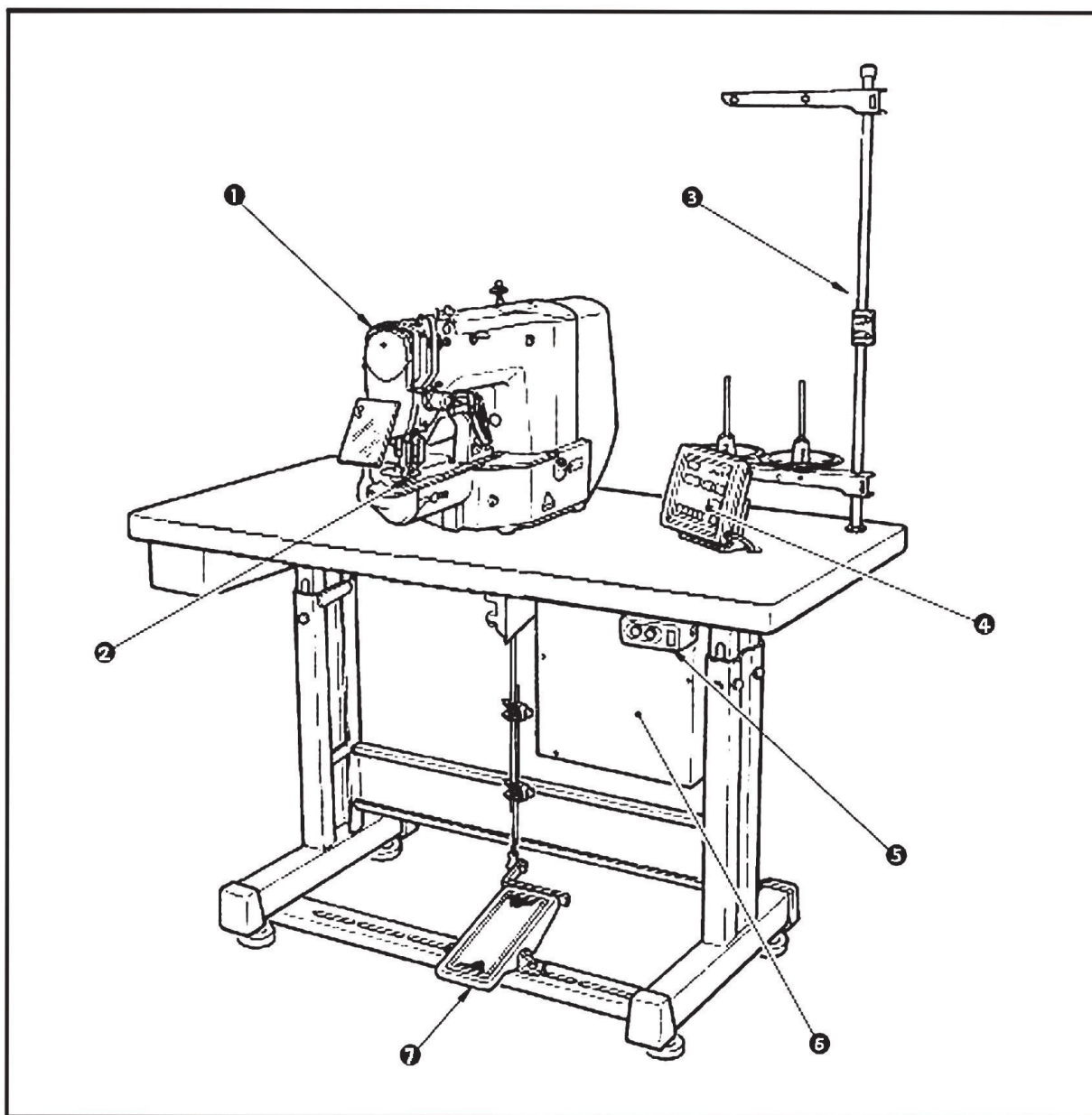
1. Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, nie należy otwierać pokrywy skrzynki elektrycznej silnika ani dotykać elementów znajdujących się wewnątrz skrzynki elektrycznej.
2. Po zmianie wzoru należy upewnić się, że igła trafia w punkt. Jeśli wzór jest odsunięty od roboczej stopki dociskowej, igła będzie kolidowała ze stopką w trakcie szycia, co może powodować zagrożenie, związane ze złamaniem igły itp.
3. Nie wolno wyłączać zasilania, gdy igła jest opuszczona. Odrzutnik nici może spowodować złamanie igły.



1. Gdy nic nie jest wyświetlane na panelu obsługowym, nawet po włączeniu przełącznika zasilania, należy wyłączyć zasilanie i sprawdzić napięcie oraz rodzaj źródła energii.
2. Aby uniknąć możliwych wypadków, spowodowanych przez gwałtowne uruchomienie maszyny szyjącej, należy uruchamiać włącznik zasilania po upewnieniu się, że nie ma przedmiotów kolidujących pod igłą w trakcie nawijania nici na szpulę.
3. Podczas wyłączania przełącznika zasilania, włączania przełącznika gotowości lub włączania przełącznika stopki dociskowej, jest ona automatycznie opuszczana. W związku z tym nigdy nie wolno umieszczać palców pod stopką dociskową, aby uniknąć możliwych wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny. W trakcie pracy należy zwrócić uwagę, aby nie zbliżać palców do stopki dociskowej.
4. Aby uniknąć możliwych wypadków, spowodowanych przez kontakt palców z igłą, należy zainstalować osłonę palców, odpowiednią dla danej stopki dociskowej, w trakcie jej wymiany.

[2] KONFIGURACJA

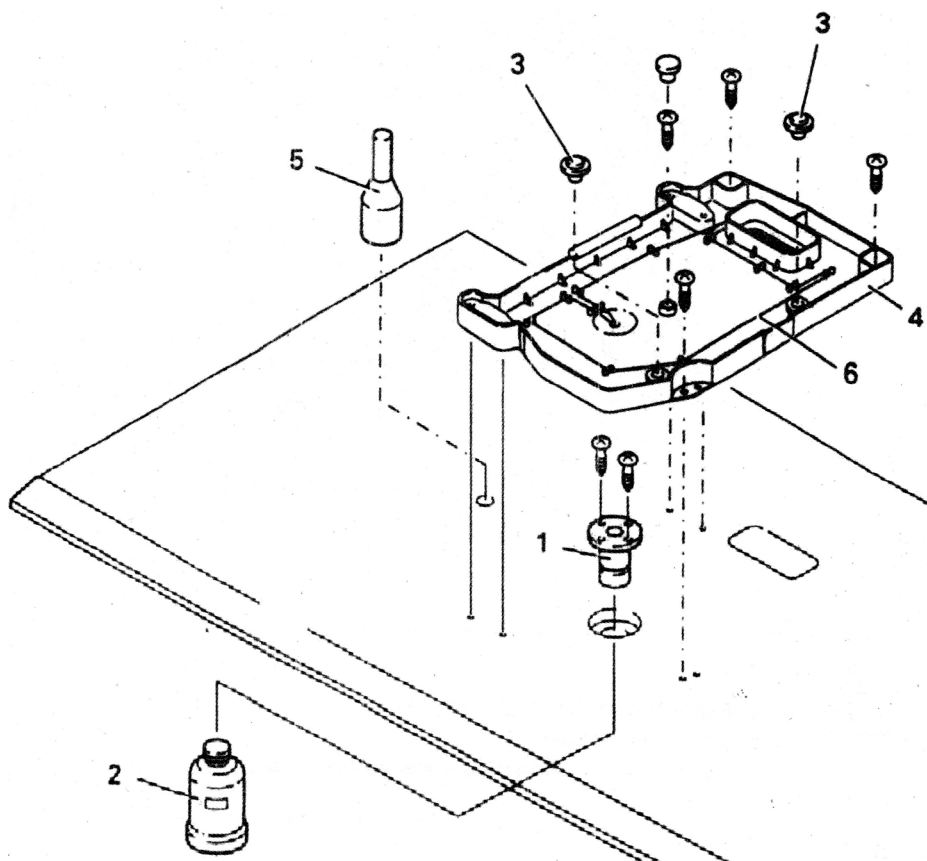
1 Nazwy głównych elementów



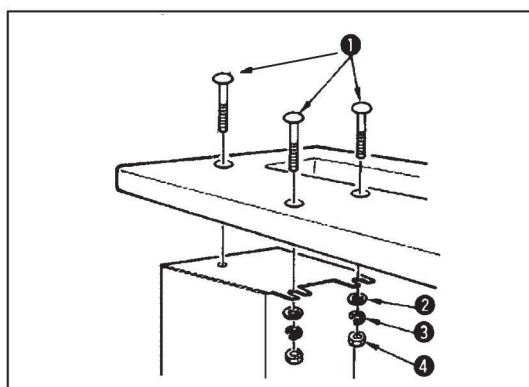
- 1) Głowica maszyny
- 2) Robocza stopka dociskowa
- 3) Stojak na nici
- 4) Panel sterowania
- 5) Wyłącznik zasilania
- 6) Skrzynka sterownicza
- 7) Przełącznik nożny

[3] INSTALACJA

Zainstaluj wanieńkę olejową zgodnie z ilustracją poniżej:

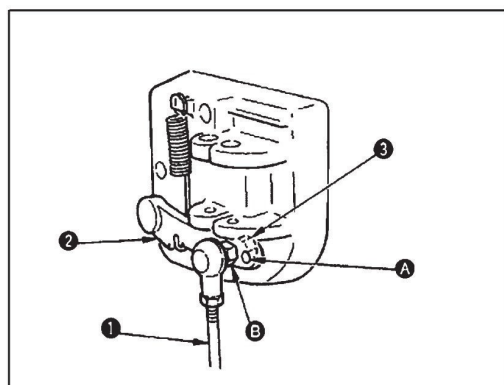


1. Instalacja skrzynki elektrycznej



Zamontuj skrzynkę elektryczną od spodu stołu w miejscu wskazanym na ilustracji, używając śruby z łbem kulistym (1), podkładki płaskiej (2), podkładki sprężynującej (3) oraz nakrętki (4) dostarczonych z maszyną.

2. Dołączanie cięgła

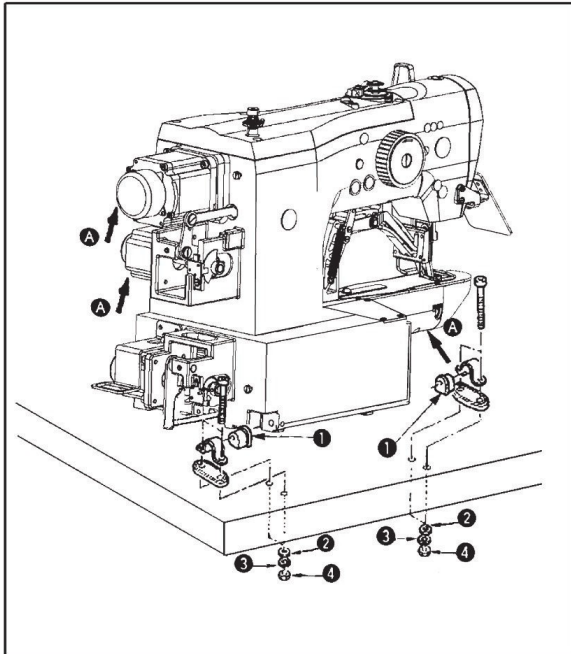


Przymocuj cięgło (1) do otworu montażowego B w dźwigni pedału (2) za pomocą nakrętki (3). Po zamontowaniu cięgła (1) w otworze montażowym A, skok naciśnięcia pedału zostaje zwiększony.

Instalacja głowicy maszyny szyjącej

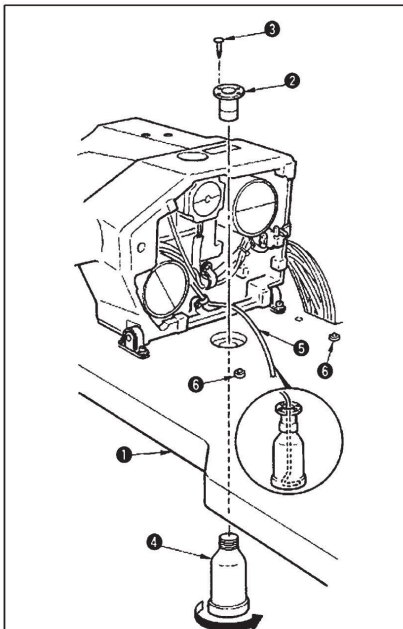


UWAGA: Aby zapobiec możliwym wypadkom spowodowanym upadkiem maszyny do szycia, należy pamiętać, aby w przenoszeniu maszyny brały udział co najmniej dwie osoby.



- 1). Zamocuj gumową osłonę zawiasu 1 na osi zawiasu i zamocuj korpus maszyny szyjącej.
- 2). Podkładka płaska 2, podkładka elastyczna 3, nakrętka 4 – zamocuj kolejno; zwróć uwagę na siłę dokręcania nakrętki 4 – zbyt mocne dokręcenie pogorszy efekt tłumienia drgań.

Instalacja odbiornika spustowego i uszczelki podstawy głowicy

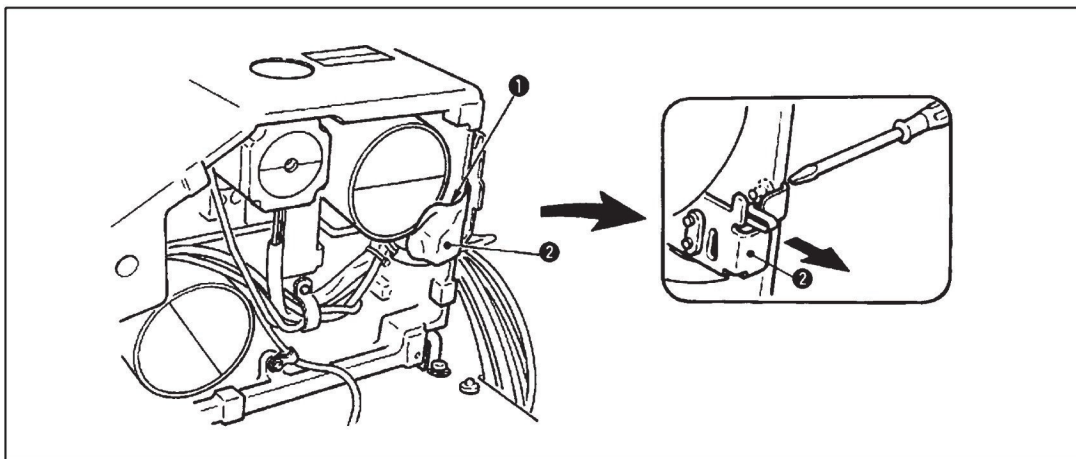


- 1). Przymocuj odbiornik spustowy (2) w otworze montażowym stołu (1) za pomocą czterech śrub dociskowych (3). Wkręć zbiornik odpływowy (4) w odbiornik spustowy (2). Włóż rurkę spustową maszyny szyjącej (5) do zbiornika odpływowego (2).
- 2). Włóż gumową podkładkę wspornika głowicy (6) do otworu w blacie (1).



Wsuń rurkę spustową (5) do oporu, aby nie wysunęła się ze zbiornika odpływowego (4) podczas przechylania głowicy maszyny.

Wyłącznik bezpieczeństwa

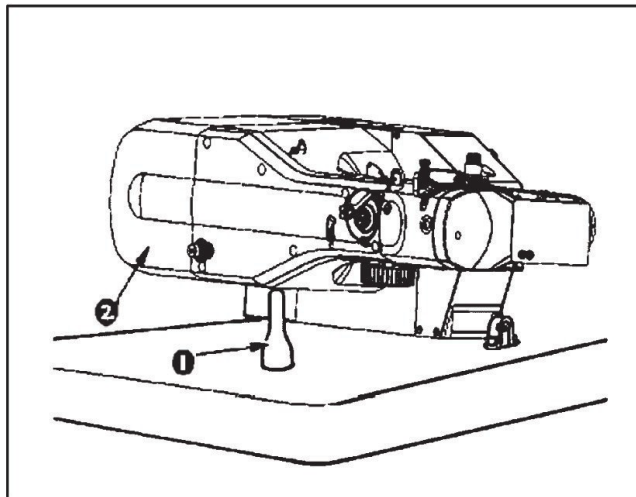


Należy odciąć opaski kabli wyłączników bezpieczeństwa, które będą montowane pod maszyną. Wyłączniki bezpieczeństwa należy instalować w przedstawionych miejscach poprzez dokręcenie śrub, wymagane jest obrócenie głowicy, sprawdzenie dopasowania pozycji montażu wyłącznika bezpieczeństwa i uniesienie głowicy. Błąd stołu otwiera górne uchwyty wyłączników bezpieczeństwa, górne uchwyty oraz wyłączniki nie mogą się dotykać, w innym przypadku wystąpi błąd E302.



1. Jeśli wyłącznik bezpieczeństwa nie zostanie zainstalowany we właściwym położeniu, maszyna nie rozpocznie szycia;
2. Jeśli po zainstalowaniu wyłącznika pojawia się błąd E302, prosimy o wyregulowanie wyłącznika i upewnienie się, że ma on połączenie z odpowiednimi stykami blatu.

Obracanie głowicy maszyny szyjącej



Delikatnie opuść głowicę (1) i oprzyj ją na wsporniku głowicy w punkcie (2).



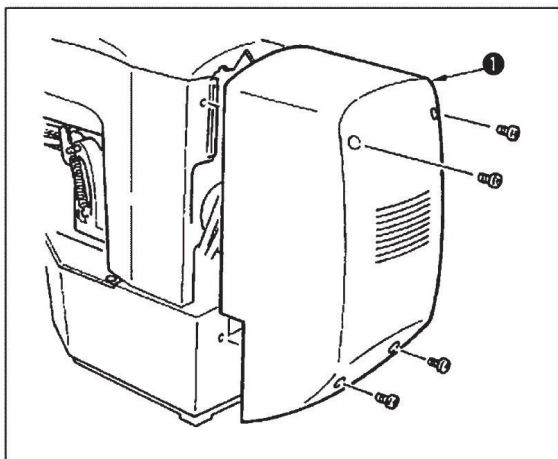
1. Przed obróceniem głowicy maszyny szyjącej należy upewnić się, że wspornik głowicy 1 jest przymocowany do blatu;
2. Przy podnoszeniu głowicy maszyny szyjącej nie wolno rozpoczynać podnoszenia przy zamocowanej osłonie silnika 2. Spowoduje to uszkodzenie osłony silnika 2.
3. Należy upewnić się, że obrót głowicy

Instalacja panelu obsługowego

Użyj czterech wkrętów do drewna (1), aby przymocować panel obsługowy (2) do stołu (3) w wygodnej pozycji roboczej. Następnie przeprowadź przewód panelu (2) przez odpowiedni otwór w stole (3) i podłącz go do drugiego końca.

Prosimy o podłączenie kabli silnika, linii sygnałowej styku głowicy maszyny z elektroniczną skrzynką sterowniczą, zgodnie z oznaczeniami oraz o upewnienie się, że podłączenie jest poprawne i kompletne.

Montaż pokrywy silnika

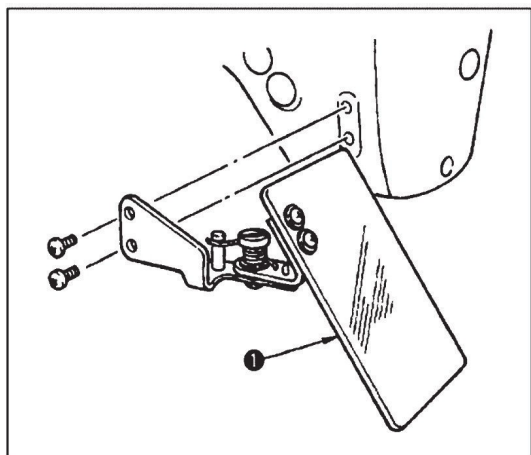


Zamontuj pokrywę silnika (1) na głowicy maszyny za pomocą śrub dostarczonych jako akcesoria do maszyny.

Montaż osłony chroniącej oczy

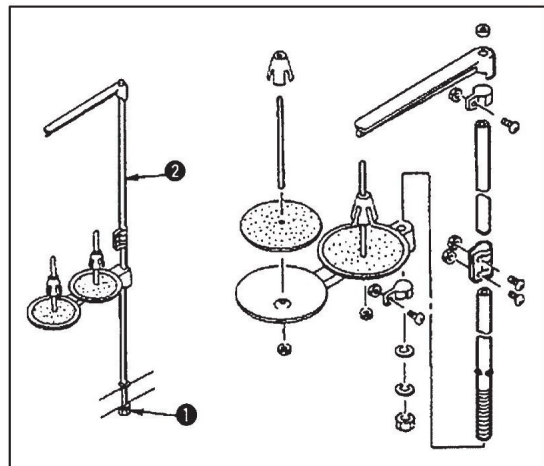


UWAGA: Pamiętaj o zamontowaniu osłony, aby zabezpieczyć oczy na wypadek złamania igły.



Osłona oczu ze skrzynki akcesoriów musi być zainstalowana po lewej stronie głowicy.

Stojak nici



Na blacie należy zainstalować ramkę liniową ze skrzynki akcesoriów.

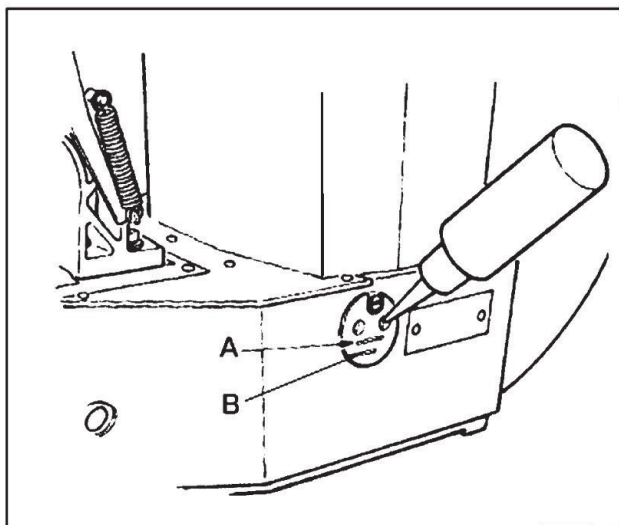
[4] OBSŁUGA MASZyny SZWALNICZEJ

1 Smarowanie



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Należy upewnić się, że obszar pomiędzy dolną linią B a górną linią A jest wypełniony smarem. W przypadku braku wystarczającej ilości oleju, należy go uzupełnić olejem wykorzystywanym przez smarownicę, dostarczoną z maszyną jako akcesorium.

Zbiornik oleju, który jest napełniony olejem, służy wyłącznie do smarowania chwytacza. Ilość oleju można zmniejszyć, jeśli liczba obrotów jest niska, a ilość oleju w obszarze chwytacza nadmierna. (Odnies się do 8. Ilość oleju doprowadzanego do chwytacza – patrz rozdział KONSERWACJA)



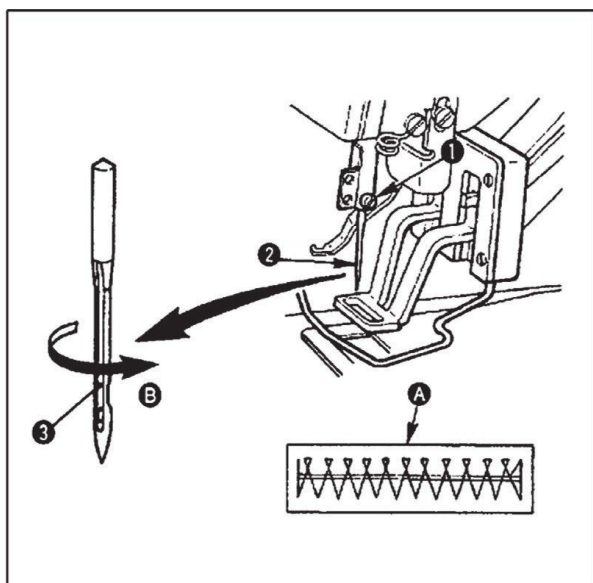
1. Nie wolno podawać smaru do obszarów innych niż zbiornik oleju oraz hak, zgodnie z Uwagą 2 poniżej. Może to spowodować problemy z elementami.
2. Przy używaniu maszyny szyjącej po raz pierwszy lub po dłuższej przerwie, przed rozpoczęciem pracy należy dostarczyć niewielką ilość smaru do sekcji chwytacza (Patrz 2. Ustawienie igły względem chwytacza w rozdziale KONSERWACJA)

Montaż igły



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Poluzuj śrubę ustalającą (1) i trzymaj igłę (2) długim rowkiem skierowanym do siebie. Następnie wsuń ją całkowicie w otwór pręta igielnicy i dokręć śrubę (1).



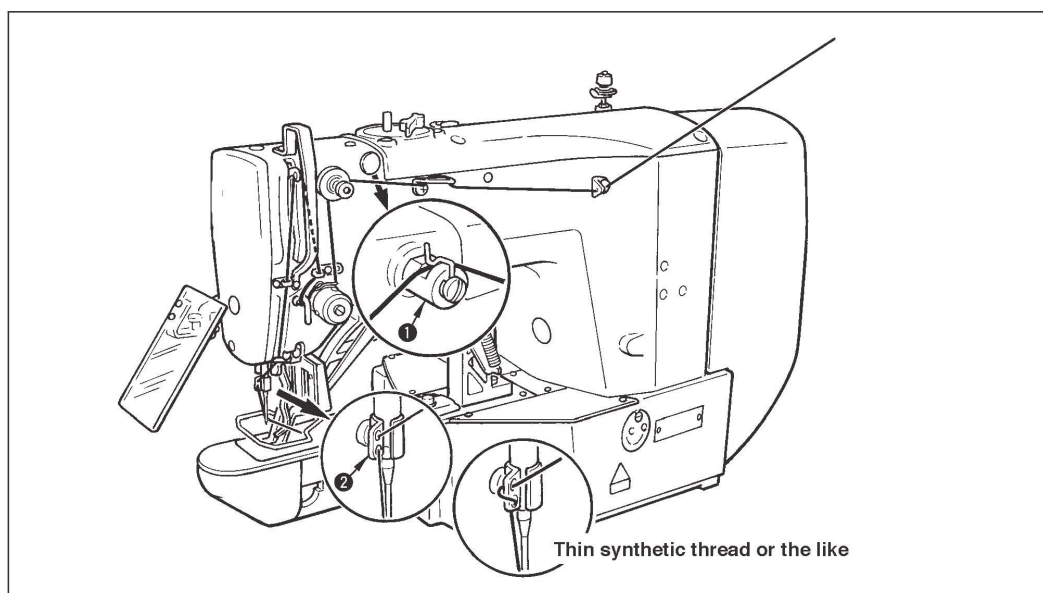
Jeśli wykonywane są ścięgi, jak pokazano na "A", należy mocować igłę w kierunku B z niewielkim wysunięciem.

Nawlekanie głowicy maszyny



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Wyciągnąć nić na około 4 cm od igły po nawlekaniu.



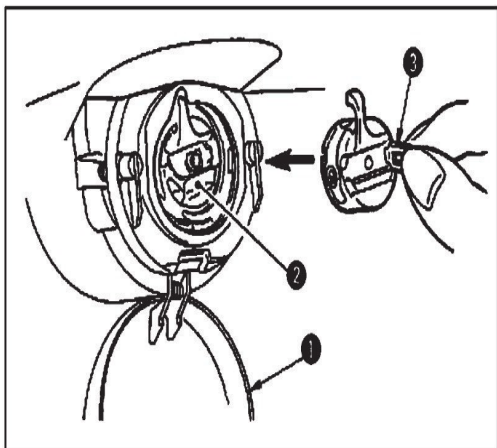
1. Gdy używany jest olej silikonowy, należy przeprowadzić nić przez prowadnik nici do silikonu (1)
2. W przypadku grubej nici, przeprowadzać ją tylko przez jeden otwór w igielnicy.

Montaż i demontaż bębena szpulki



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



- 1). Otworzyć pokrywę chwytacza (1).
- 2). Unieść zatrzask (3) bębena szpulki (2) i wyjąć bębenek.
- 3). Podczas montażu bębena szpulki, należy go w pełni wprowadzić na wał czółenka i zamknąć zatrzask.



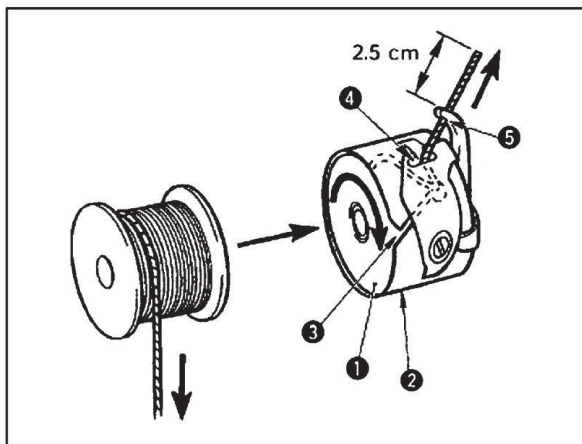
Przy niepełnym wprowadzeniu, bębenek szpulki (2) może się ześlizgnąć w trakcie szycia.

Montaż szpulki



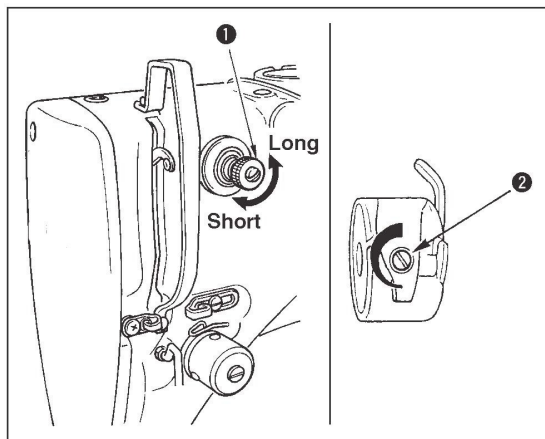
WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



- 1).Umieścić szpulkę (1) w bębnieku (2) zgodnie z kierunkiem pokazanym na ilustracji.
- 2).Przełożyć nić poprzez szczelinę (3) bębniaka (2) i pociągnąć nić. W ten sposób nić przejdzie pod sprężyną naciągu i wyjdzie z otworu nici (4).
- 3).Przeprowadzić nić przez otwór nici (5) w części chwytacza i wyciągnąć około 2,5 cm nici z otworu.

Ustawianie naprężenia nici

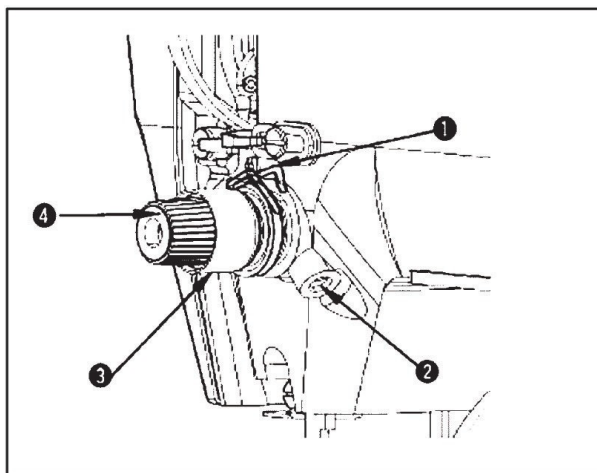


Przy obrocie kontrolera napięcia (1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, długość nici pozostającej na igle po przycięciu będzie krótsza. Po obrocie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, długość zwiększy się.

Należy skrócić długość do wartości takiej, aby nie wyslizgiwała się.

Regulować napięcie nici igły z poziomu panelu obsługowego oraz poprzez regulację napięcia nici szpulki (2).

Regulacja sprężyny kompensacyjnej nici



Standardowa wartość skoku sprężyny kompensacyjnej (1) wynosi od 8 do 10 mm, a optymalny początkowy nacisk wynosi 0,1–0,3 N.

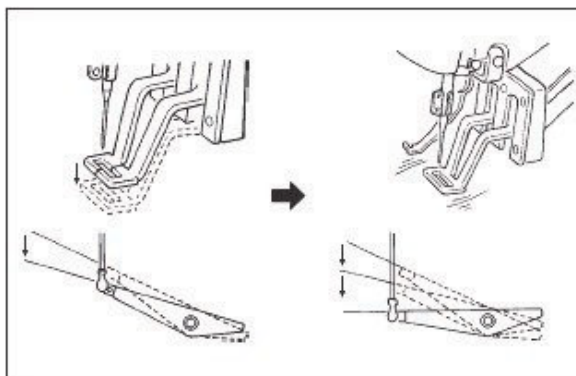
1). Ustawianie skoku

Poluzuj śrubę ustalającą (2) i obróć zespół naprężacza nici. (3). Obrót w prawo zwiększa zakres ruchu i ilość podawanej nici.

2). Ustawianie ciśnienia

Aby zmienić nacisk sprężyny kompensacyjnej, poluzuj śrubę, włóż cienki śrubokręt w szczelinę bolca naprężenia nici (4), gdy śruba (2) jest dokręcona, i przekręć go. Obrót w prawo zwiększa nacisk sprężyny kompensacyjnej. Obrót w lewo zmniejsza nacisk sprężyny kompensacyjnej.

Szycie



1. Umieść materiał pod stopką dociskową
2. Naciśnij pedał do poziomu 1 – stopka opuści się. Po zdjęciu stopy z pedału stopka podniesie się.
3. Opuść stopkę do kolejnego poziomu, a następnie naciśnij pedał do drugiego poziomu, aby rozpocząć szycie.
4. Po zakończeniu szycia stopka podniesie się i zatrzyma w pozycji początkowej.

Urządzenie do obcinania nici

Niezależne obcinanie nici, w odróżnieniu od standardowych mechanizmów opartych na przekładni stopki dociskowej i wału głównego, posiada własny moduł sterowania, który umożliwia precyzyjne kontrolowanie całego procesu obcinania nici.

Jeśli parametr pamięci nr 35 zostanie ustawiony na 1 (zakaz obcinania nici), maszyna nie wykona obcinania nici.

Urządzenie chwytające nić

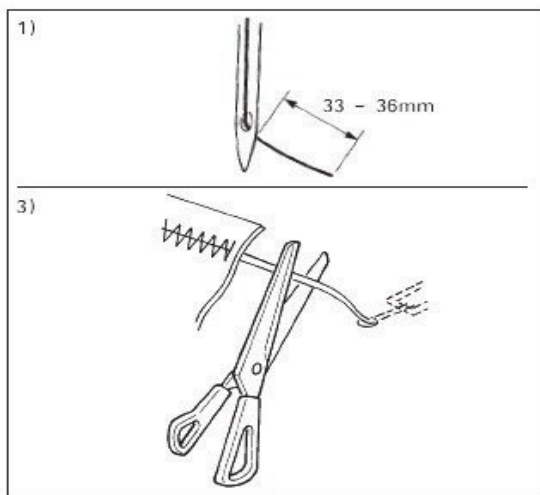
Dzięki urządzeniu chwytającemu nić można uniknąć nieprawidłowości w szyciu, takich jak brak lub zabrudzenie nici górnej oraz przeskakiwanie igły podczas rozruchu z dużą prędkością. Funkcja chwytania nici działa wyłącznie wtedy, gdy wskaźnik

LED chwytania nici  jest włączony. Użytkownik może włączyć/wyłączyć tę funkcję. Gdy urządzenie chwytające nić jest wyłączone, maszyna automatycznie przełącza się na wolny rozruch.

Uwagi dotyczące używania funkcji chwytania nici górnej

1. Aby umożliwić chwytanie nici, należy skrócić nić górną na początku szycia.

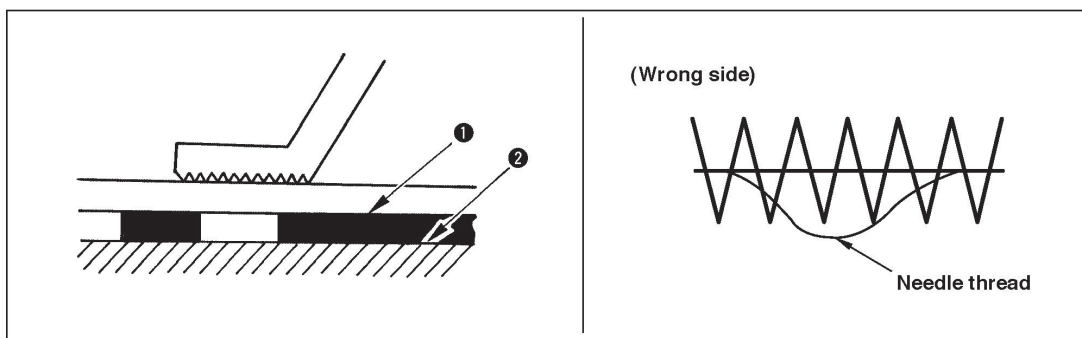
Jeśli igła jest zbyt długa, nić po spodniej stronie materiału zostanie wyciągnięta; dodatkowo zbyt długa igła może wszyć końcówkę nici do szwu.



- 1) Standardowa długość nici igłowej podczas chwytania powinna wynosić 33–36 mm.
- 2) Po wymianie nici igłowej należy ją wydłużyć. Lub jeśli nić igłowa jest przytrzymywana ręką podczas szycia, należy ustawić przycisk chwytania nici na OFF.
- 3) Jeśli nić igłowa przytrzymywana przez chwytacz zostanie wszyta w szew, nie należy ciągnąć materiału na siłę, lecz przeciąć nić igłową nożyczkami lub podobnym narzędziem. Szew nie ulegnie uszkodzeniu, ponieważ jest to nić igłowa z początku szycia.

2. Aby działanie chwytania nici zapewniło stabilny początek szycia, można skrócić igłę, aby ograniczyć ilość nici igłowej po stronie wierzchniej materiału.

3. Gdy używana jest płytka dolna (1), w której materiał nie przylega ściśle do powierzchni (2), nić igłowa po spodniej stronie będzie wszywana w szew niezależnie od jej długości, lub nić igłowa będzie luźna.



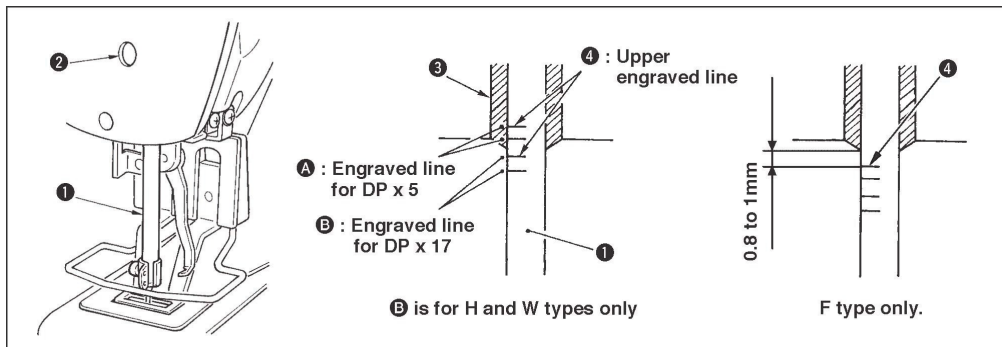
[5] KONSERWACJA

1. Regulacja wysokości igielnicy



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Umieścić igielnicę (1) w najniższej pozycji ruchu. Poluzuj śrubę łączącą igielnicę (2) i wyreguluj w taki sposób, aby górna linia znacznikowa (4) wygrawerowana na igielnicy pokrywała się z dolnym końcem tulei prowadzącej igielnicę (3). Tylko dla typu F – ustaw igielnicę w pozycji niższej o 0,8 mm do 1 mm względem środka górnej linii znacznikowej (4).



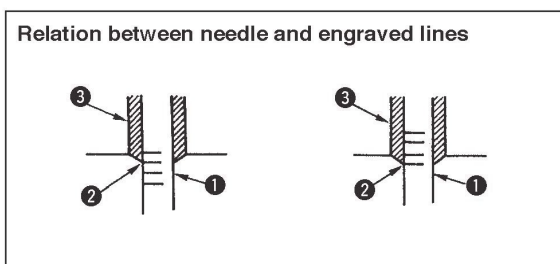
Po dokonaniu regulacji upewnij się, że nie występuje nierównomierny moment obrotowy. Jeśli w zależności od warunków szycia występuje pomijanie ściegu, należy dostosować wysokość igielnicy, obniżając ją o 0,5 do 1 mm względem linii znacznikowej (4).

2. Ustawianie położenia igły względem chwytacza

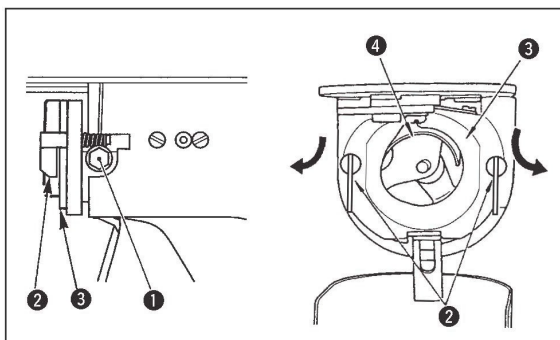


WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



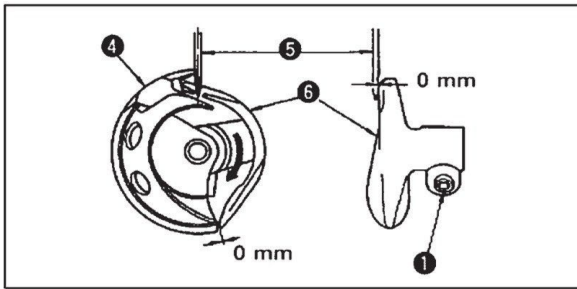
1. Obróć ręcznie koło zamachowe. Gdy igielnica (1) podniesie się, wyreguluj tak, aby dolna linia znacznikowa (2) wygrawerowana na igielnicy pokrywała się z dolnym końcem tulei prowadzącej igielnicę (3).



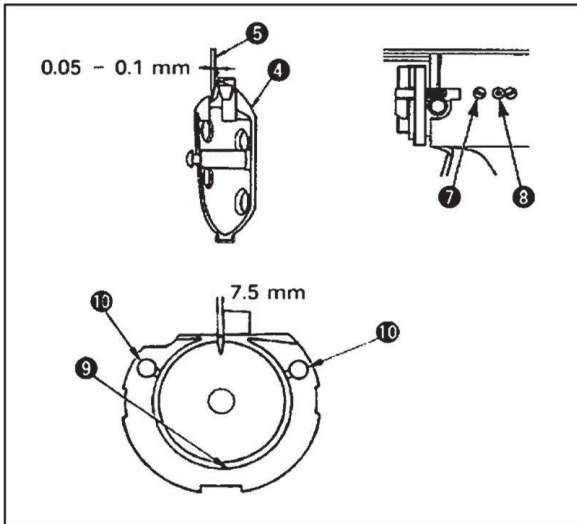
2. Poluzuj śrubę ustalającą (1) w napędzie. Rozsuń dociski chwytacza (2) w prawo i w lewo, a następnie wyjmij pierścieni trzymający chwytacz (3).



W tym momencie należy uważać, aby nie dopuścić do wypadnięcia chwytacza (4)!



- Wyreguluj w taki sposób, aby czubek ostrza chwytacza wewnętrznego (4) pokrywał się z osią igły (5), a pomiędzy przednią krawędzią napędu (6) a igłą znajdował się luz 0 mm – przednia krawędź napędu powinna przejąć igłę, zapobiegając jej zgięciu. Dokręć następnie śrubę ustalającą (1) napędu.



- Poluzować śrubę ustalającą (7) czółenka i ustawić pozycję wzdłużną czółenka. Aby przeprowadzić tę regulację, obracaj wałek regulacyjny gniazda czółenka (8) zgodnie lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby uzyskać luz 0,05–0,1 mm pomiędzy igłą (5) a czubkiem chwytacza wewnętrznego (4).
- Po ustawieniu pozycji wzdłużnej czółenka, należy dokonać dalszych regulacji, aby zapewnić odstęp 7,5 mm pomiędzy igłą a czółenkiem, poprzez regulację kierunku obrotu. Następnie dokręcić śrubę ustalającą (7) czółenka.



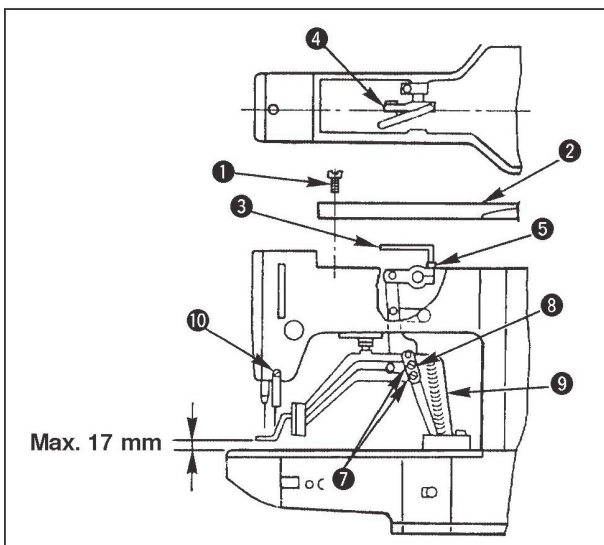
Nanieść niewielką ilość oleju na sekcję gniazda (9) oraz knot olejowy (10), szczególnie przed rozpoczęciem pracy po dłuższej przerwie lub po czyszczeniu okolic chwytacza.

3. Regulacja podniesienia roboczej stopki dociskowej



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



- Przy zatrzymanej maszynie, odkręć sześć śrub mocujących (1) górnej pokrywy i zdejmij pokrywę (2).
- Założ kluczek imbusowy w kształcie L (3) na śrubę gniazdową (5) zacisku (4) i poluzuj ją.
- Dociśnij kluczek imbusowy (3), aby zwiększyć wysokość podnoszenia roboczej stopki dociskowej, lub pociągnij go w górę, aby wysokość zmniejszyć.
- Po regulacji dokładnie dokręć śrubę gniazdową (5).
- Jeśli prawa i lewa stopka dociskowa nie są ustawione równo, poluzuj śrubę mocującą (7) i wyreguluj pozycję płyty wsporczej dźwigni stopki dociskowej (8), aby je wyrównać.



W tym czasie należy uważać, aby płyta wsporcza dźwigni stopki dociskowej (8) nie kolidowała z uchwytem transportera (9).

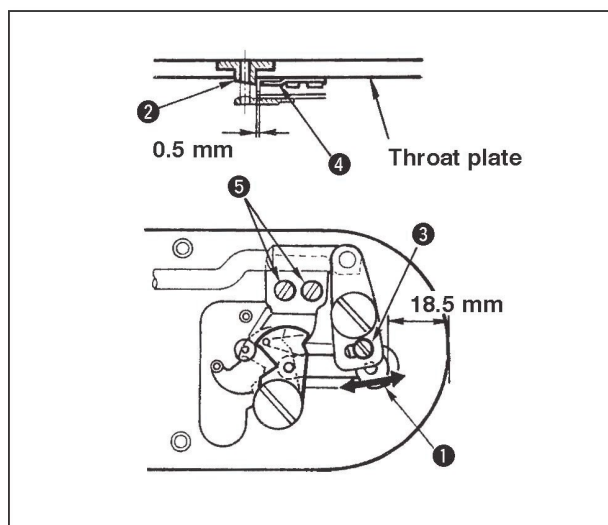
Jeśli płyta wsporcza dźwigni stopki dociskowej koliduje z obcinaczem nici, wyreguluj wysokość obcinacza za pomocą śruby ustalającej (10) w podstawie montażowej obcinacza.

4. Nóż ruchomy i nóż stały



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



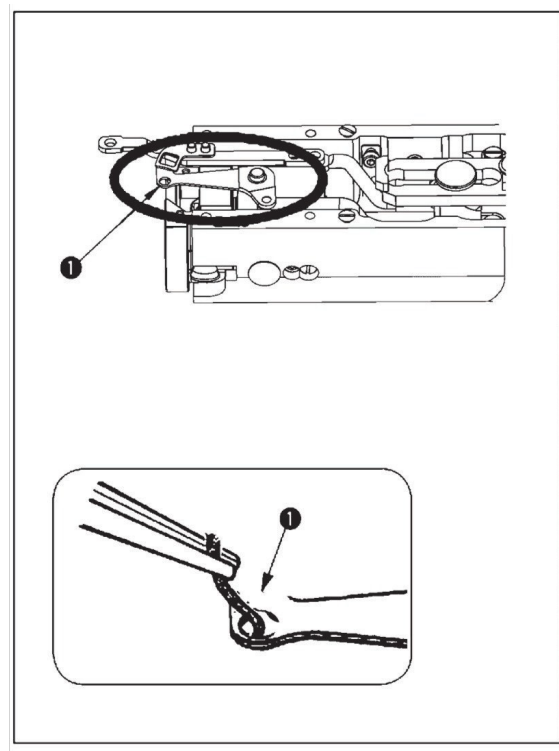
1. Poluzuj śrubę regulacyjną (3), tak aby uzyskać odstęp 18,5 mm pomiędzy przednią krawędzią płytki ścięgowej a górnym końcem małej dźwigni obcinacza nici (1). W celu regulacji, przesunąć nóż ruchomy w kierunku strzałki.
2. Poluzuj śrubę ustalającą (5), aby uzyskać odstęp 0,5 mm pomiędzy przewodnikiem otworu igły (2) a nożem stałym (4). Aby wyregulować, przesunąć nóż stały.

5. Urządzenie zacisku górnej nici



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



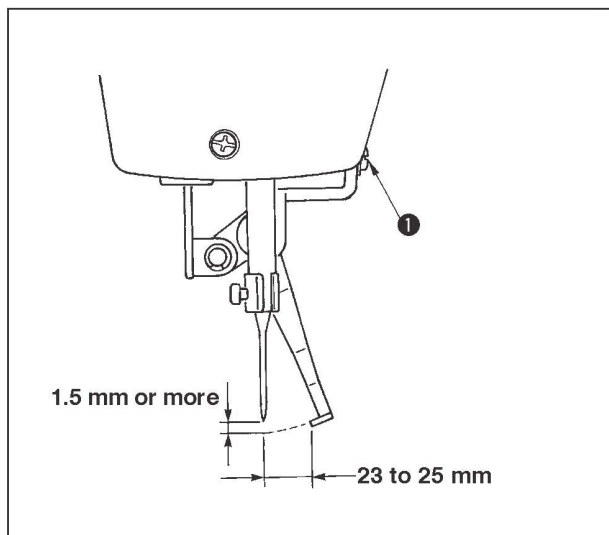
1. Gdy nić zostanie zatrzymana na górnym końcu (1) zacisku nici, zaciskanie nici będzie niepełne, co może spowodować problemy z szyciem na początku operacji.
Należy ją usunąć pęsetą lub podobnym narzędziem.
2. Podczas usuwania resztek nici lub pyłu nici zgromadzonego na urządzeniu zacisku nici, należy to zrobić po zdjęciu płytki ścięgowej.

6. Regulacja odrzutnika nici



WARNING

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



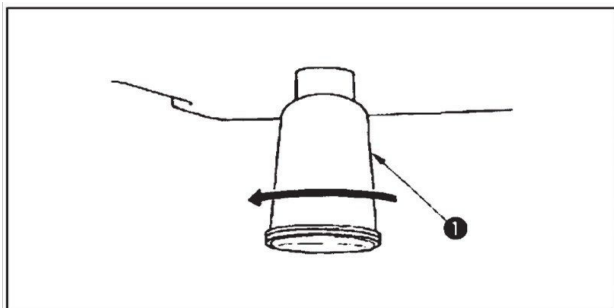
Poluzuj śrubę (1), aby wyregulować tak, by zachować odstęp co najmniej 1,5 mm pomiędzy odrzutnikiem a igłą.

W tym momencie, standardowa odległość pomiędzy odrzutnikiem a igłą wynosi od 23 do 25 mm. Poprzez ustawienie większej odległości można uniknąć przytrzaśnięcia opuszczanej nici przez stopkę dociskową.

W szczególności przy używaniu cienkiej nici należy ustawić odległość na więcej niż 23 mm.

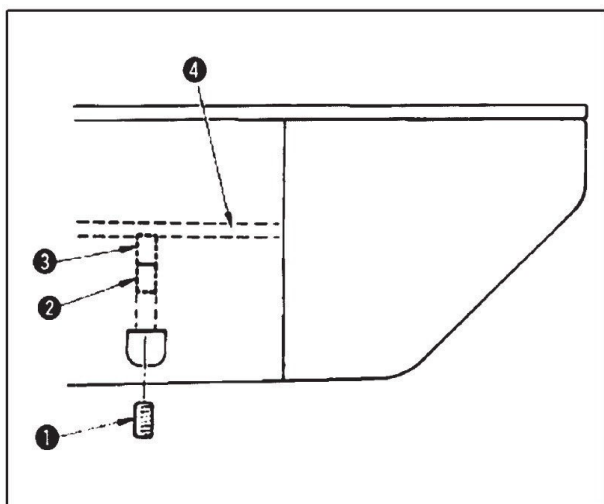
Pozycja igły to pozycja przy zatrzymaniu maszyny szyjącej, po zakończeniu szycia.

7. Spust zużytego oleju



Gdy zbiorniczek oleju z polietylenu (1) napelni się olejem, należy go wyjąć i spuścić olej.

8. Ilość oleju dostarczana na chwytacz



1. Poluzuj śrubę ustalającą (1) i usuń śrubę ustalającą (1).
2. Wkręcając śrubę regulacyjną (2), można zmniejszyć ilość oleju w rurce olejowej po lewej stronie (4).
3. Po dokonaniu regulacji należy wkręcić śrubę ustalającą (1) i ją zamocować.



1. Położenie standardowe dostawy oleju to stan, w którym element (3) jest lekko wkręcony, a następnie wycofany o 4 obroty.
2. W przypadku zmniejszania ilości oleju, nie należy wkręcać śruby całkowicie od razu. Obserwować działanie przez około pół dnia, gdy element (3) jest wkręcony i cofnięty o 2 obroty. Nadmierne ograniczenie będzie skutkowało zużyciem chwytacza.

9. Smarowanie określonych miejsc

Gdy maszyna szyjąca nie była używana przez pewien czas, kod błędu nr E220 jest wyświetlany na panelu obsługowym w chwili włączenia zasilania. Ten komunikat informuje operatora o konieczności uzupełnienia smaru w wyznaczonych miejscach. Należy koniecznie uzupełnić smar w poniższych miejscach. Następnie należy użyć przełącznika pamięci nr 245 i ustawić go na „0” za pomocą klawisza RESET. Nawet jeśli nadal wyświetlany jest kod błędu nr E220, po wciśnięciu RESET błąd zostaje usunięty i maszyna szyjąca może być dalej używana. Jednakże błąd E220 będzie wyświetlany przy każdym kolejnym uruchomieniu maszyny.

Ponadto, gdy maszyna szyjąca jest nadal używana przez pewien czas po wyświetleniu błędu E220, pojawia się błąd nr E221 i maszyna przestaje działać, ponieważ tego błędu nie można już usunąć przyciskiem RESET.

Gdy wyświetlany jest błąd nr E221, należy bezwzględnie uzupełnić smar w wyznaczonych poniżej miejscach. Następnie należy ustawić przełącznik pamięci nr 245 na „0” i użyć przycisku RESET.



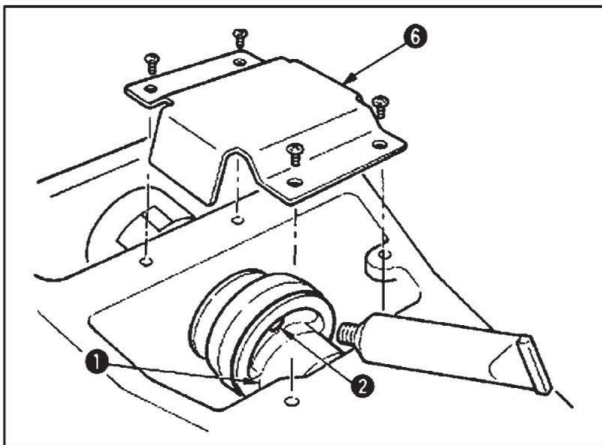
1. Po uzupełnieniu smaru w wymaganych miejscach, błąd E220 lub E221 nadal będzie się pojawiać, dopóki przełącznik pamięci nr 245 nie zostanie ustawiony na „0”.
2. Do uzupełnienia smaru w wyznaczonych miejscach należy używać tubki smaru (nr części 40013640) dostarczonej jako akcesorium. Użycie innego smaru niż przewidziany może spowodować uszkodzenie elementów.



WARNING

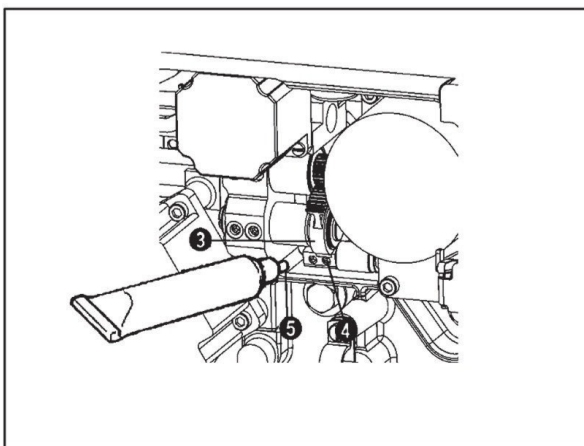
Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

1) Smarowanie krzywki mimośrodowej



1. Otwórz górną pokrywę i zdejmij osłonę smarowniczą (6).
2. Usuń gumową zatyczkę (2) znajdującą się z boku krzywki mimośrodowej (1). Następnie uzupełnij smar w tym miejscu.

2) Smarowanie trzpienia oscylatora



1. Przechyl głowicę maszyny i zdejmij osłonę smarowniczą (7).
2. Usuń śrubę ustalającą (4) z koła zębatego oscylatora (3), wkręć złączkę tuby ze smarem (5), dostarczoną jako akcesorium, i uzupełnij smar.
3. Po uzupełnieniu smaru dokładnie dokręć śrubę ustalającą (4), którą wcześniej wykręcono.

Usterki i środki zaradcze (warunki szycia)

Problem	Przyczyna	Metody naprawy
1 Nić igłowa ześlizguje się na początku ryglowania	(1) Pomijanie ściegów na początku szycia (2) Nić igłowa pozostała na igle po obcięciu jest zbyt krótka. (3) Nić bębena jest zbyt krótka. (4) Naprężenie nici igłowej przy 1^{szym} ściegu jest zbyt wysokie. (5) Zaciskacz nici działa niestabilnie (materiał ma tendencję do rozciągania się, nić jest trudna do przesuwania, gruba itp.) (6) Długość ściegu przy 1^{szym} ściegu jest zbyt mała.	• Dostosuj odstęp między igłą a czółenkiem do 0,05–0,1 mm. • Ustaw łagodny start szycia na początku ryglowania. • Skoryguj moment zwolnienia naprężenia nici w regulatorze naprężenia nr 2. • Zwiększ napięcie sprężyny podciągającej nić lub zmniejsz napięcie regulatora naprężenia nr 1. • Zmniejsz napięcie nici bębena. • Zwiększ odstęp między przewodnikiem otworu igły a nożem stałym. • Zmniejsz napięcie przy 1^{szym} ściegu. • Zmniejsz liczbę obrotów przy 1^{szym} ściegu na początku szycia (zakres 600–1000 obr./min). • Zwiększ liczbę ściegów wykonywanych przez zaciskacz nici do 3–4. • Wydłuż długość ściegu przy 1^{szym} ściegu. • Zmniejsz naprężenie nici igłowej przy 1^{szym} ściegu.
2 Nić często się zrywa lub nić z włókien syntetycznych rozwarstwia się na drobne włókna.	(1) Czółenko lub napęd posiadają zarysowania. (2) Przewodnik otworu igły jest porysowany. (3) Igła uderza w roboczą stopkę dociskową. (4) W rowku toru czółenka znajduje się włóknisty kurz. (5) Naprężenie nici igłowej jest zbyt duże. (6) Sprężyna podciągająca nić z włókna syntetycznego ma zbyt wysokie naprężenie. (7) Nić z włókna syntetycznego topi się na skutek ciepła wytwarzanego na igle.	• Wyjmij i usuń rysy za pomocą drobnego kamienia szlifierskiego lub filcu polerskiego. • Wypoleruj lub wymień. • Skoryguj pozycję roboczej stopki dociskowej. • Wyjmij czółenko i usuń włóknisty kurz z toru czółenka. • Zmniejsz naprężenie nici. • Zredukuj naprężenie. • Użyj oleju silikonowego.
3 Igła często się łamie	(1) Igła jest wygięta. (2) Igła uderza w roboczą stopkę dociskową. (3) Igła jest zbyt cienka do danego materiału. (4) Napęd zbyt mocno wygina igłę. (5) Nić igłowa zostaje przygnieciona przez roboczą stopkę dociskową na początku szycia (zgięcie igły).	• Wymień wygiętą igłę. • Skoryguj pozycję roboczej stopki dociskowej. • Wymień na grubszą igłę, odpowiednią do materiału. • Ustaw prawidłową pozycję igły zgodnie z materiałem. • Zwiększ odstęp między igłą a odrzutnikiem (23 do 25 mm).

4 Nie dochodzi do obcinania nici	(1) Nóż staly jest stępiony. (2) Różnica poziomów między prowadnikiem otworu igły a nożem przeciwnym jest niewystarczająca. (3) Nóż ruchomy został niewłaściwie ustawiony. (4) Pominięto ostatni ścieg. (5) Napięcie nici na szpuli jest zbyt duże.	- Wymień nóż przeciwny. - Zwiększ wygięcie noża przeciwnego. - Skoryguj pozycję noża ruchomego. - Skoryguj synchronizację między igłą a czółenkiem. - Zwiększ naprężenie nici bębenka.
5 Często występuje pomijanie ściegów	(1) Ruchy igły i czółenka nie są prawidłowo zsynchronizowane. (2) Odstęp między igłą a czółenkiem jest zbyt duży. (3) Igła jest wygięta. (4) Napęd zbyt mocno wygina igłę.	- Skoryguj pozycję igły i czółenka. - Skoryguj pozycję igły i czółenka. - Wymień wygiętą igłę. - Ustaw prawidłowo pozycję napędu.
6 Nić igłowa przechodzi na niewłaściwą stronę materiału.	(1) naprężenie nici igłowej jest zbyt niskie. (2) mechanizm zwalniania naprężenia nie działa prawidłowo. (3) Nić igłowa po obcięciu jest zbyt długa. (4) Liczba ściegów jest zbyt mała. (5) Gdy długość szycia jest krótka (koniec nici igłowej wystaje po niewłaściwej stronie wyrobu szytego). (6) Liczba ściegów jest zbyt mała.	- Zwiększ naprężenie nici igłowej. - Sprawdź, czy talerzyk naprężacza nr 2 jest zwalniany podczas szycia rygla. - Zwiększ naprężenie naprężacza nici nr 1. - Skoryguj pozycję noża ruchomego. - Wyłącz urządzenie zacisku nici. - Wyłącz urządzenie zacisku nici. - Użyj dolnej płytki z otworem większym niż stopka dociskowa.
7 Nici zrywają się podczas obcinania nici.	(1) Nóż ruchomy jest nieprawidłowo ustawiony.	Skoryguj pozycję noża ruchomego.
8 Zacisk nici spleta się z nicią igłową.	(1) Nić igłowa na początku szycia jest zbyt długa.	Dokręć naprężacz nici nr 1 i ustaw długość nici igłowej na 33 do 36 mm.
9 Nierówna długość nici igłowej.	(1) Naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici jest zbyt niskie.	Zwiększ naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici.
10 Długość nici igłowej nie skraca się.	(1) Naprężenie naprężacza nici nr 1 jest zbyt niskie. (2) Naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici jest zbyt wysokie. (3) Naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici jest zbyt niskie i ruch jest niestabilny.	- Zwiększ naprężenie naprężacza nici nr 1. - Zmniejsz naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici. - Zwiększ naprężenie sprężyny kompensacyjnej nici i wydłuż również skok.
11 Węzeł nici dolnej przy drugim ściegu na początku szycia pojawia się po prawej stronie.	(1) Szpulka wykonuje zbyt duży jałowy obrót. (2) Naprężenie nici bębenka jest zbyt niskie. (3) Naprężenie nici igłowej w pierwszym ściegu jest zbyt wysokie.	- Skoryguj pozycję noża ruchomego. - Zwiększ naprężenie nici bębenka. - Zmniejsz naprężenie nici igłowej w pierwszym ściegu. - Wyłącz urządzenie zacisku nici.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Oświadczamy, że produkt:

Wysokowydajna maszyna do ryglowania

Model: **Catenaccio 43F, Catenaccio 65HF**

został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z następującymi dyrektywami:

2014/35/UE – Dyrektywa niskonapięciowa

2014/30/UE – Dyrektywa w sprawie kompatybilności
elektromagnetycznej

2006/42/WE – Dyrektywa maszynowa

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 10821:2005+A1:2009

EN 60204-1:2018

EN 60204-31:2013

Nr certyfikatu zgodności: CE-1891-01-150424

Nr raportu z badań:

OViS202312065M

OViS202312065E

Strima Sp. z o.o. Swadzim, 15.07.2025

NOTES

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Dealer:

The taxi logo, featuring a stylized taxi cab icon and the word "taxi" in a lowercase, italicized, sans-serif font.