

INSTRUKCJA OBSŁUGI

HD 8-26

HD 8-32

Automatyczna przemysłowa stębnówka do szycia ciężkich materiałów z potrójnym transportem

HD
texi

TABELA

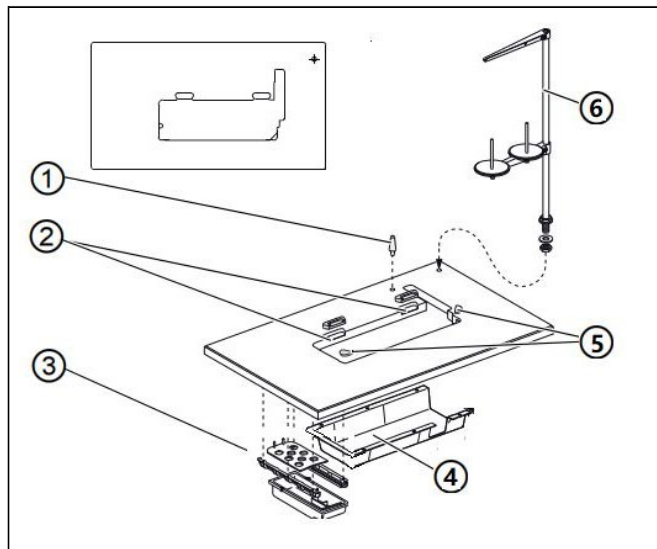
1. SPECYFIKACJA	1
2. INSTALACJA	2
2.1. Instalacja na stole.....	2
2.2. Instalacja elektryczna	3
2.3. Instalacja pneumatyczna.....	4
3. PRZYGOTOWANIE MASZYN DO SZYCIA.....	5
3.1. Smarowanie.	5
3.2. Mocowanie igły.	6
3.3. Zakładanie i zdejmowanie szpulki.	7
3.4. Nawlekanie dolnej nici	7
3.5. Nawijanie szpulki.	8
3.6. Nawlekanie górnej nici.....	9
4. REGULACJA MASZYN DO SZYCIA.	10
4.1. Regulacja długości ściegu.....	10
4.2. Napięcie gwintu.....	11
4.3. Sprężyna kompensująca.....	12
4.4. Regulacja nacisku stopki.	13
4.5. Regulacja skoku stopki do szycia.	14
4.6. Podnoszenie stopki.....	15
4.7. Przełączniki operacyjne.	16
5. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	17
6. RYSUNEK INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ.	19
7. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE.....	20

1. SPECYFIKACJA

Nie.	Pozycja	Zastosowanie	
1	Model	HD 8-26	HD 8-32
2	Nazwa	Stebnówka 1-igłowa z potrójnym transportem	
3	Zastosowanie	Materiały o średniej i dużej wadze, fotele samochodowe, meble	
4	Prędkość szycia	3,000 st/min	
5	Igła	135x17 / DPx17	
6	Rozmiar gwintu	#30 do #5	
7	Długość ściegu	0-9 mm	0-12 mm
8	Podnośnik nożny	20 mm	
10	Stopka do szycia.stroke	1-9 mm	
11	Rozmiar haczyka (średnica szpulki)	26 mm	32 mm
12	Przestrzeń robocza	335 × 125 mm	
13	Funkcja podstawowa	Automatyczne obcinanie nici, automatyczne szycie wsteczne, pneumatyczny podnośnik stopki	
14	Rozwiń funkcję	Podwójny skok stopki, podwójna długość ściegu, dodatkowe naprężenie nici	
15	Waga głowicy maszyny	68 kg	

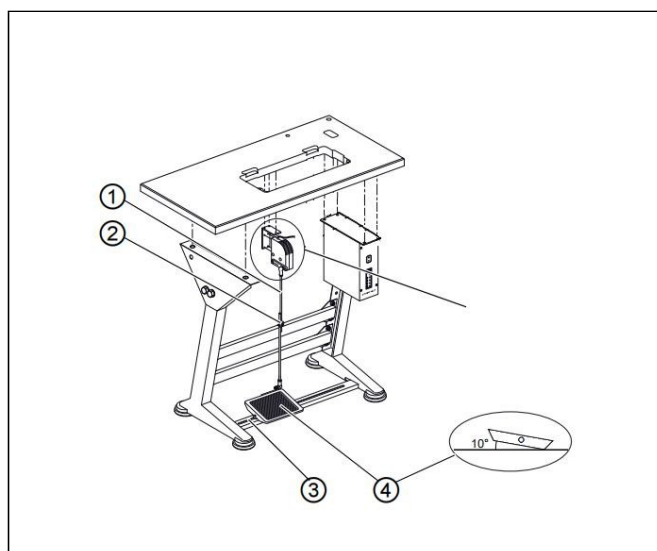
2. INSTALACJA

2-1. Instalacja na stole



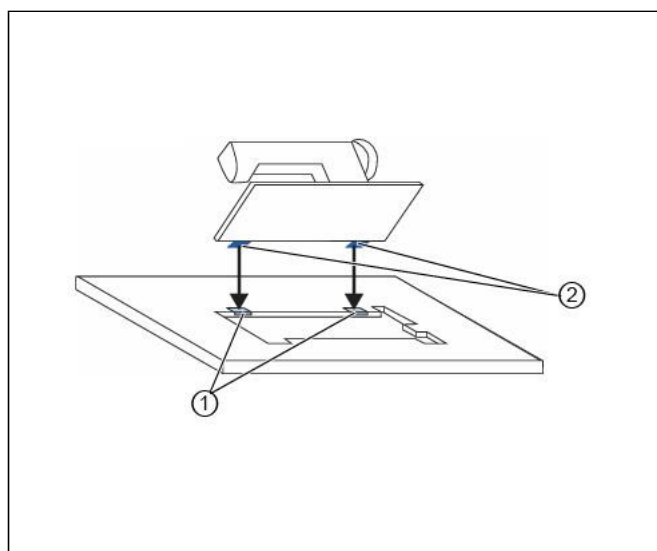
Instalacja na stole

- 1) Zamontować miskę olejową (4) i szufladę (3) pod blatem.
- 2) Zamontować stojak na gwint (6), założyć podkładkę i zamontować ją w otworze, dokręcając nakrętką.
- 3) Zamontować wspornik głowicy (1) w otworze.
- 4) Zainstaluj i zamocuj dolne części zawiasów w szczelinach zawiasów(2).
- 5) Zamontuj gumowe narożniki w szczelinach narożnych (5).



Instalacja pedału i sterowania

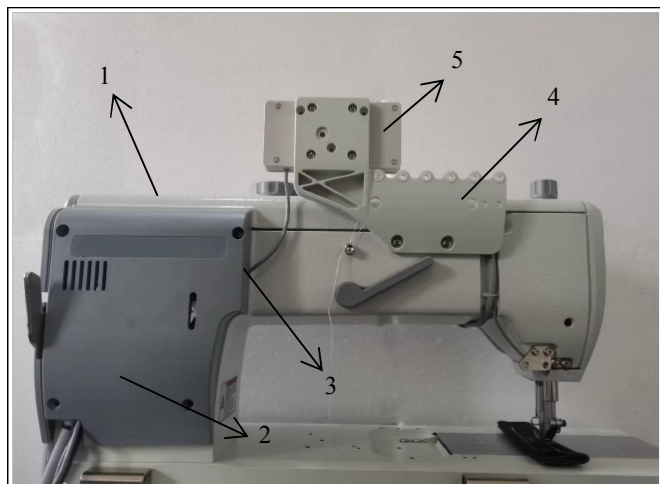
- 1) Zamontuj pedał (4) w odpowiedniej pozycji poprzeczki (3).
- 2) Zainstaluj pedał sterowania (6) na miejscu na blacie.
- 3) Odkręcić śrubę (2).
- 4) Połącz pedał sterujący (6) i pedał z drążkiem (1), ustaw odpowiednią długość i dokręć śrubę (2).
- 5) Zainstaluj kontroler (7) na miejscu blatu.



Instalacja głowicy maszyny

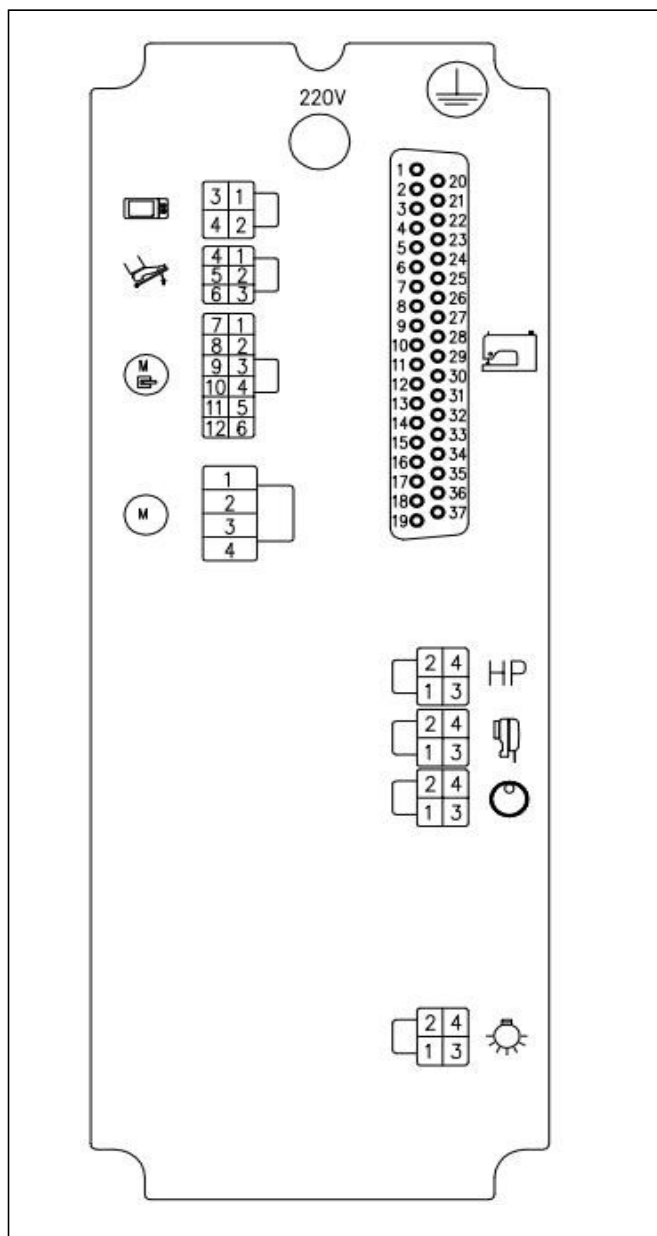
- 1) Dokręć zawiasy(2) do głowicy maszyny.
- 2) Włóż głowicę urządzenia od góry pod kątem 45°.
- 3) Włóż zawiasy(2) w szczeliny zawiasów(1).
- 4) Złóż głowicę urządzenia i wsuń ją całkowicie w wycięcie w blacie.

2-2. Instalacja elektryczna



Instalacja panelu sterowania

- 1) Odkręć pokrywę urządzenia(1)(2).
- 2) Dokręć panel sterowania(5) do wspornika panelu sterowania(4).
- 3) Przelóż przewód połączeniowy (6) wraz z innymi przewodami przez otwór (3) w blacie.
- 4) Podłącz cały kabel do gniazda sterownika.
- 5) Przykręć pokrywę urządzenia (1) i (2).

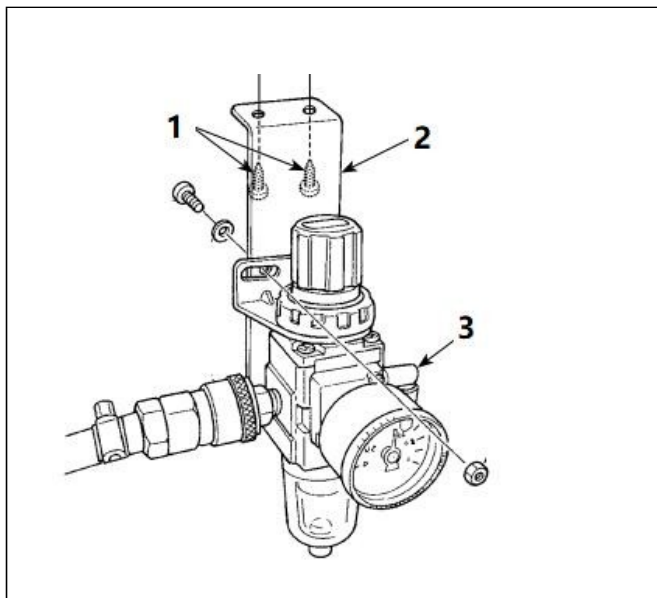


Schemat połączeń z tyłu skrzynki kontrolnej

- 1) Podłącz kable do modułu sterującego zgodnie ze znakami odciągniętymi od gniazd.
- 2) Dokręć śruby łączące wtyczki i upewnij się, że wtyczki są podłączone. zdecydowanie.

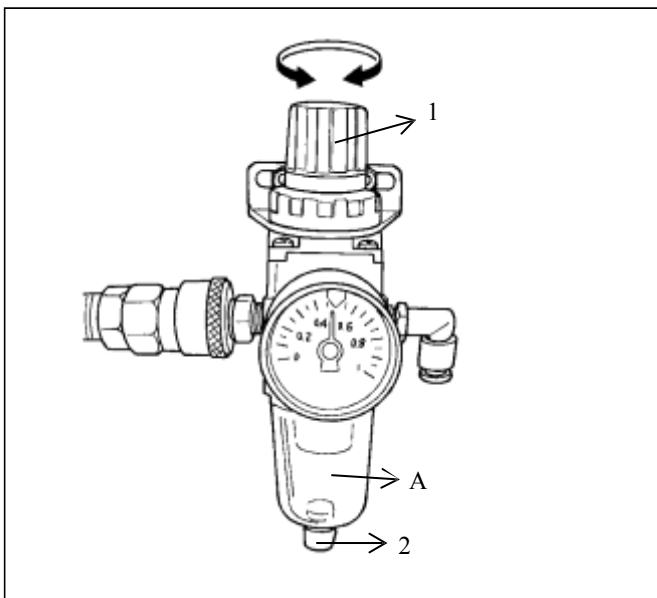
(UWAGA: Wszystkie połączenia należy tylko przy zasilaniu! Podłączanie i odłączanie jakiegokolwiek wtyczki na maszyny roboczej może być niebezpieczne i spowodować uszkodzenie elektroniki maszyny.

2-3. Instalacja pneumatyczna



Instalacja pneumatyczna

- 1) Przymocuj płytę montażową (2) do spodniej powierzchni stołu za pomocą dodatkowych śrub (1) dostarczonych wraz z płytą.
- 2) Podłącz przewód powietrza $\varnothing 6$ wychodzący z maszyny do szycia do złącza (3).

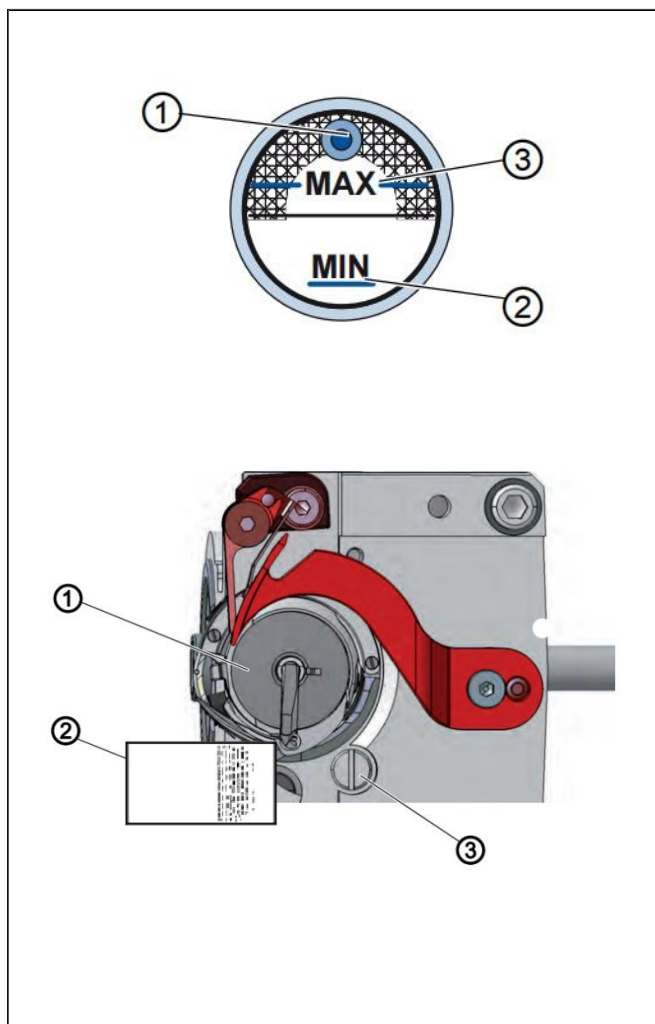


Regulacja ciśnienia powietrza

- 1) Ciśnienie robocze powietrza wynosi od 0,5 do 0,55 MPa. Wyreguluj ciśnienie powietrza za pomocą pokrętki regulacji ciśnienia powietrza (1) regulatora filtra.
- 2) W przypadku nagromadzenia płynu w sekcji A regulatora filtra, przekręć kurek spustowy (2), aby spuścić płyn.

3. PRZYGOTOWANIE MASZYNY DO SZYCIA

3-1. Smarowanie



Smarowanie

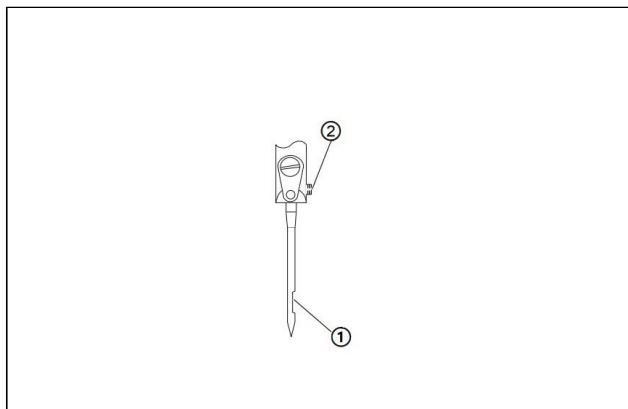
- 1) Wlać olej przez otwór wlewowy (1) do poziomu nie wyższego niż 2 mm od oznaczenia poziomu maksymalnego (3).
- 2) Poziom oleju musi znajdować się powyżej oznaczenia poziomu minimalnego (2) i tuż poniżej oznaczenia poziomu maksymalnego (3).

Smarowanie haka

- 1) Obrócić śrubę regulacyjną przepływu oleju (3). W kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara - więcej oleju (+). Zgodnie z ruchem wskazówek zegara - mniej oleju (-).
- 2) Po uruchomieniu urządzenia z dużą prędkością przez 10 sekund, umieść papier (2) w pobliżu obwodu haka (1) na około 5 sekund. Jeśli pojawi się ślad oleju, jak na lewym obrazku, oznacza to, że odpowiednią ilość.

UWAGA: W przypadku korzystania z nowej maszyny do szycia lub maszyny do szycia, która nie była używana przez długi czas, należy uruchomić ją z prędkością poniżej 1000 ściegów/min. i sprawdzić ilość oleju wypływającego z czółenka przed użyciem, aby upewnić się, że oliwienie działa prawidłowo. Jeśli olej nie wypływa lub jego ilość jest zbyt mała, należy przekręcić śrubę regulacji przepływu oleju w chwytaczu, aby ustawić prawidłowy poziom naoliwienia chwytacza. Używanie maszyny z nieprawidłowo wyregulowanym przepływem oleju może spowodować przegrzanie i szybkie zużycie części roboczych lub uszkodzenie całej maszyny.

3-2. Mocowanie igły

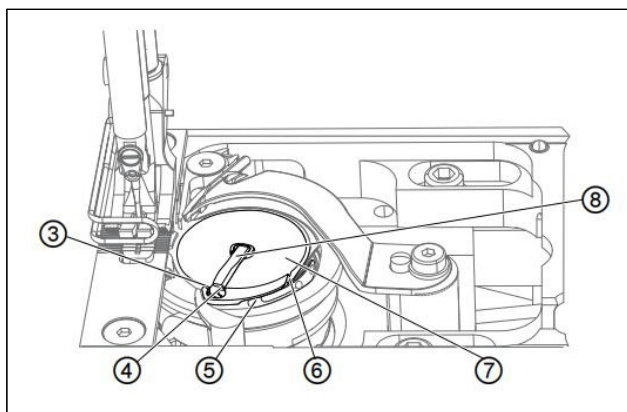


Mocowanie igły

- 1) Obróć koło zamachowe, aż osiągnie maksymalną górną pozycję.
- 2) Poluzuj śrubę (2).
- 3) Wyciągnij igłę .
- 4) Włóż nową igłę rówkiem(1) w prawó (w kierunku chwytacza).
- 5) Zakręć śrubę (2)

UWAGA: Po wymianie igły należy sprawdzić szczelinę między igłą a noskiem chwytacza. Brak szczeliny może spowodować uszkodzenie igły i chwytacza.

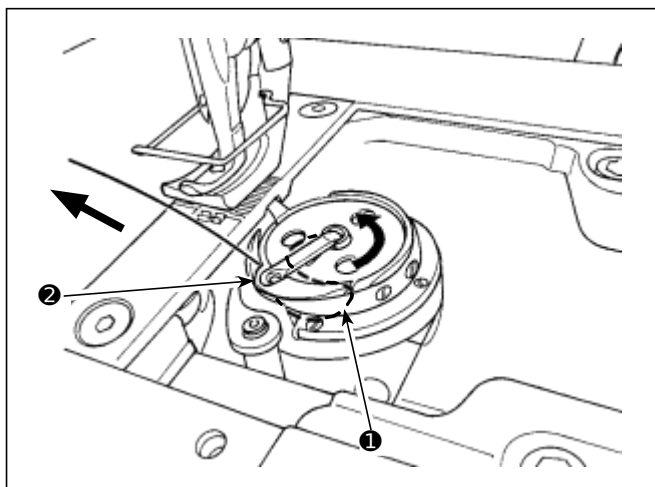
3-3. Zakładanie i zdejmowanie szpulki



Zakładanie i zdejmowanie szpulki

- 1) Pociągnij do góry uchwyt bębena (8).
- 2) Wyjmij pustą szpulkę (7).
- 3) Włóż całkowicie szpulkę.
- 4) Przeciągnij nić przez otwory/prowadnice (6), (5) oraz (4)
- 5) Zamknij uchwyt bębena (8)

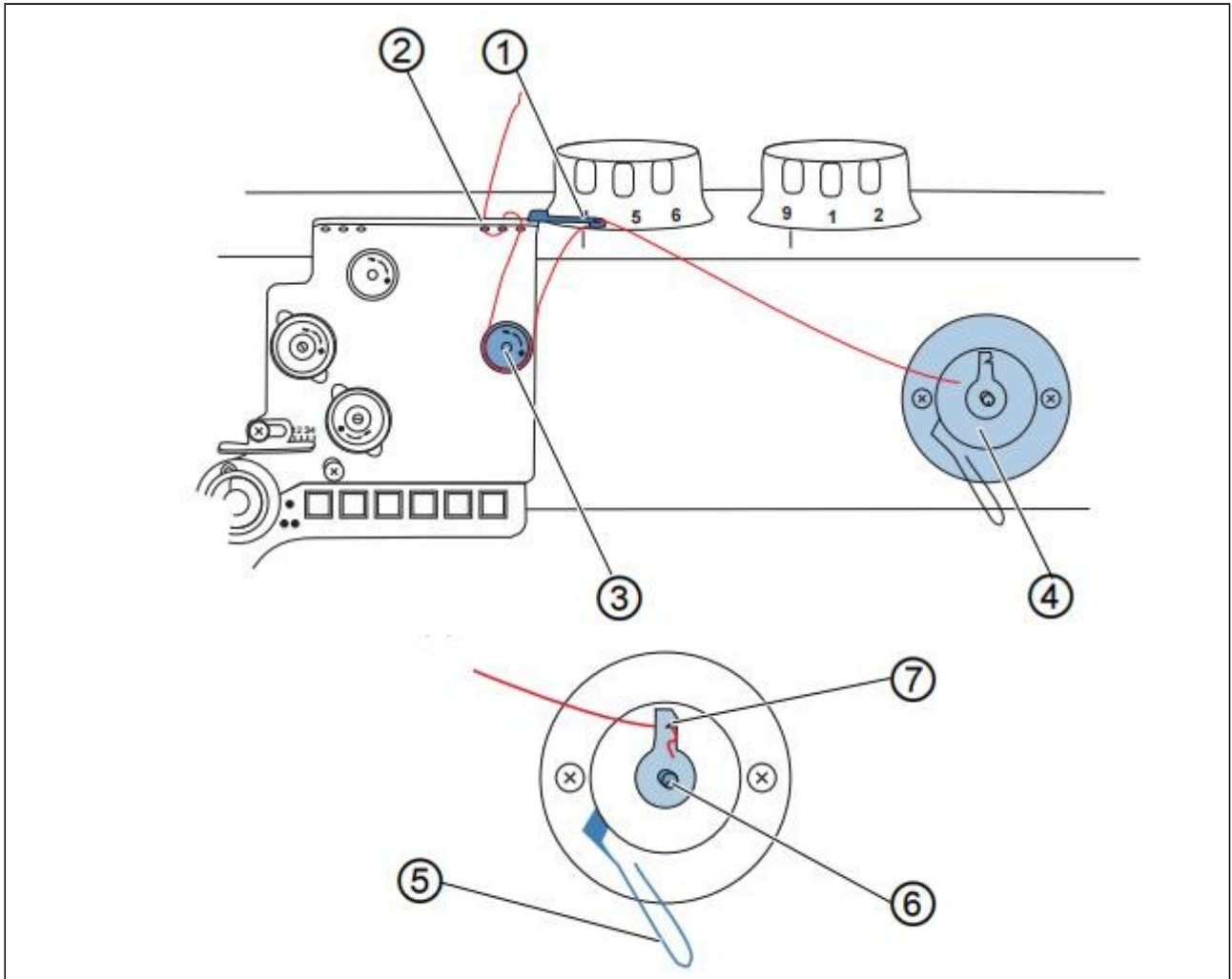
3-4. Nawlekanie dolnej nici



Nawlekanie dolnej nici

- 1) Przelóż nić przez ścieżkę nici (1) w bębnie i przez otwór nici (2) w dźwigni i powoli przeciągnij nić ręką. Teraz nić przechodzi pod sprężyną napinającą.
- 2) Upewnij się, że szpulka obraca się w kierunku wskazanym strzałką podczas przeciągania nici.

3-5. Nawijanie szpulki

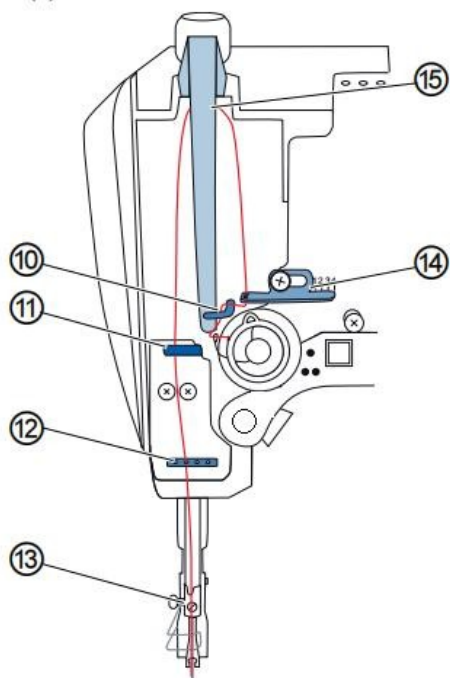
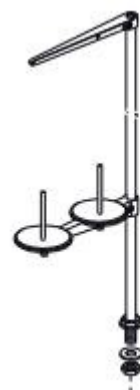
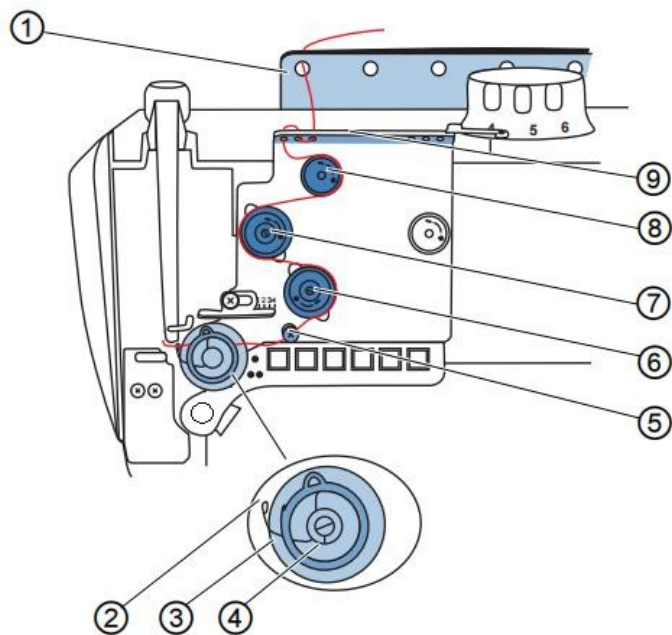


Nawijanie szpulki

- 1) Przelóż nić haczyka przez 3 prawe otwory prowadnika nici (2).
- 2) Poprowadź nić haczyka w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara wokół naprężacza(1).
- 3) Przelóż nić haczyka przez 2 otwory prowadnika nici(1).
- 4) Poprowadź nić haczyka do nawijacza(4).
- 5) Zacisnąć nić haczyka za obcinakiem(7) i oderwać luźny koniec za .
- 6) Włóż szpulkę na wałek szpulki(6).
- 7) Pociągnij poziom szpulki (5) do góry.
- 8) Uruchom urządzenie.
- 9) Gdy szpulka jest pełna, maszyna zatrzymuje nawijanie. Poziom szpulki (5) cofa się.
- 10) Zdejmij szpulkę z wałka szpulki (6).
- 11) Oderwij nić za obcinaczem(7).

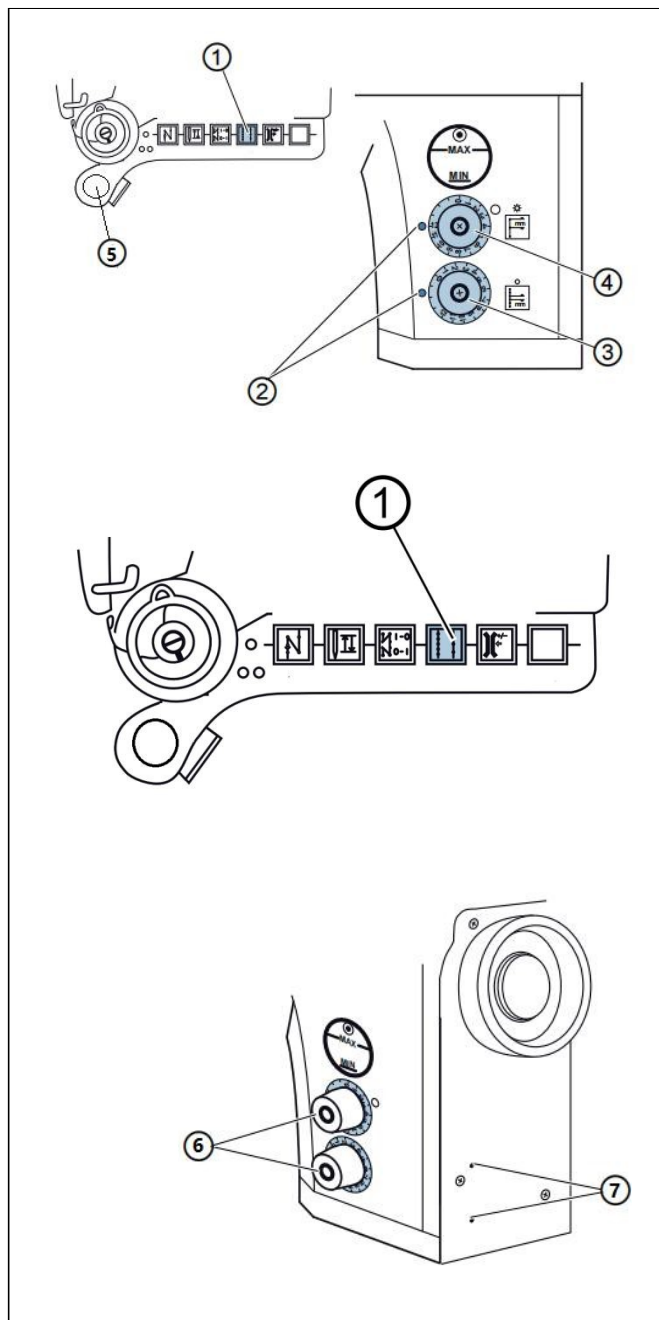
3-6. Nawlekanie górnej nici

Podążaj czerwoną ścieżką, jak pokazano poniżej:



4. REGULACJA MASZYNY DO SZYCIA

4-1. Regulacja długości ściegu



Regulacja długości ściegu

1) Obrócić pokrętło regulacji (3) i (4), aby uzyskać żądaną długość ściegu.

UWAGA: Naciśnij przycisk (1), aby przełączyć się między regulacją długości górnym lub dolnym pokrętłem.

Ręczny rygiel

1) Maszyna szyje w odwrotnym kierunku, gdy przycisk(5) jest wciśnięty.

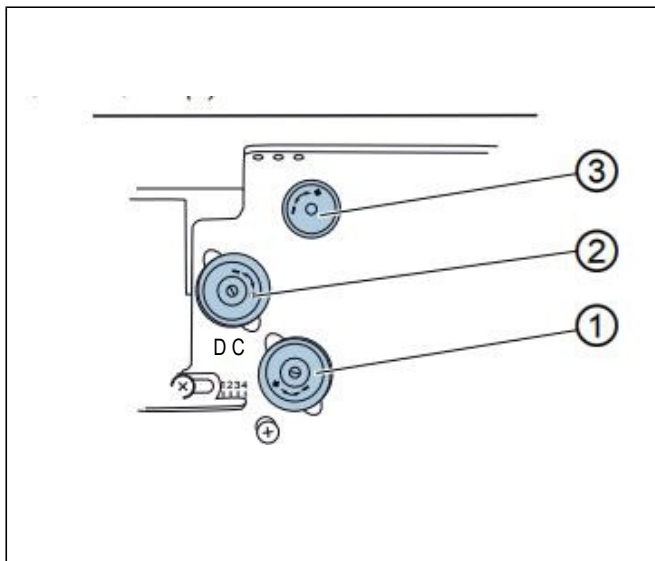
Przełącznik długości ściegu

1) Naciśnij przycisk (1), aby przełączyć długość ściegu, gdy aktualna długość ściegu jest długa, dioda LED zaświeci się.

Blokowanie pokrętła regulacji długości ściegu

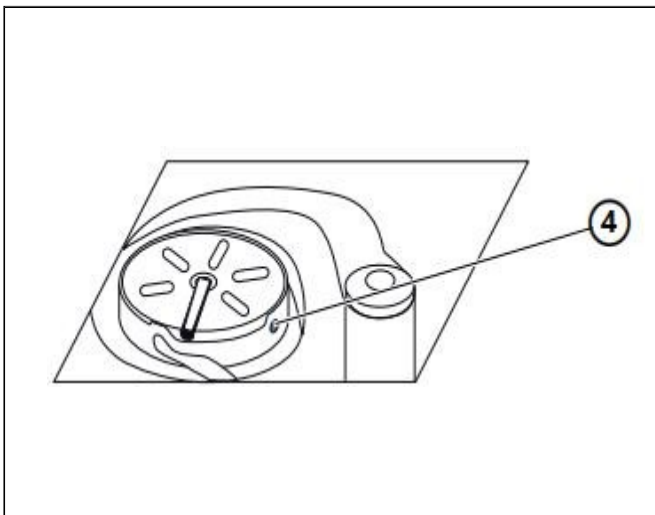
1) Włóż klucz imbusowy 3 mm przez otwory dostępowe (7) i wyreguluj śruby blokujące pokrętło regulacyjne.

4-2. Naprężenie nici



Naprężenie nici igłowej

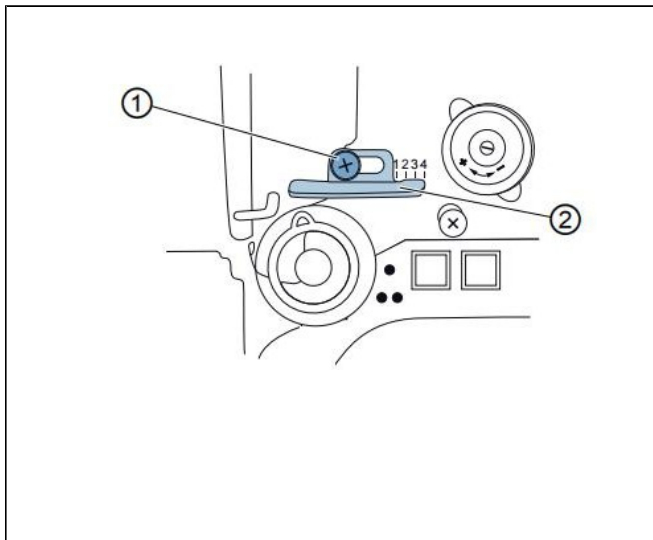
- 1) Przekręć śrubę regulacyjną naprężenia wstępnego (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć początkową długość gwintu.
- 2) Obróć śrubę regulacyjną naprężenia wstępnego (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby wydłużyć początkową długość gwintu.
- 3) Przekręć śrubę regulacyjną dodatkowego naprężenia (2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć dodatkowe naprężenie nici.
- 4) Przekręć śrubę regulacyjną dodatkowego naprężenia (2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć dodatkowe naprężenie nici.
- 5) Przekręć śrubę regulacyjną naprężenia (1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć naprężenie nici.
- 6) Obróć śrubę regulacyjną naprężenia (1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć naprężenie nici.



Naprężenie nici chwytacza

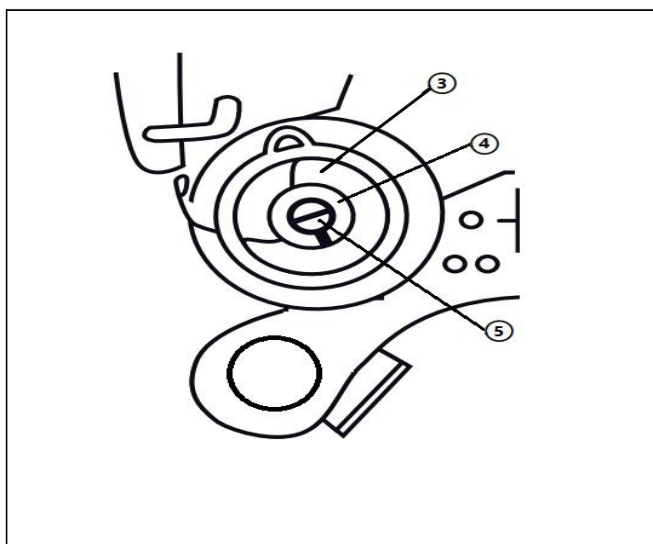
- 1) Przekręć śrubę regulacyjną (4) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć naprężenie nici chwytacza.
- 3) Obróć śrubę regulacyjną (4) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć naprężenie nici haka.

4-3. Sprężyna kompensująca



Regulator nici igłowej

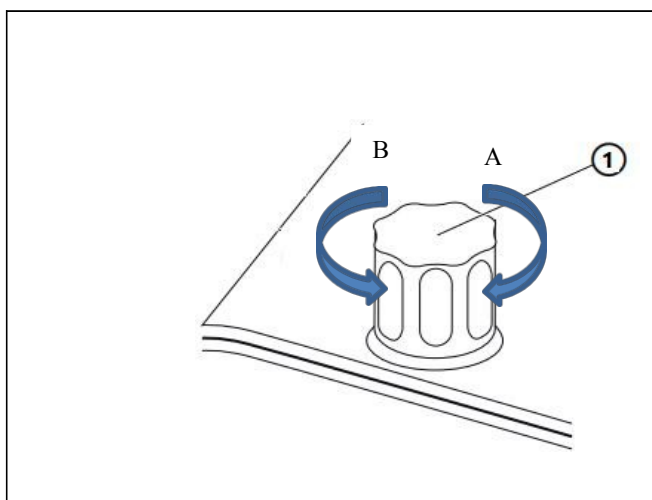
- 1) Poluzować śrubę(1).
- 2) Przesunąć regulator nici igłowej (2) w prawo, aby zwiększyć napięcie.
- 3) Przesunąć regulator nici igłowej (2) w lewo, aby zwiększyć napięcie.



Sprężyna kompensująca nici igłowej

- 1) Odkręcić śrubę (5).
- 2) Obrócić osłonę bloku (3).
- 3) Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara wydłuża skok sprężyny.
- 4) Obrót w prawo powoduje skrócenie skoku sprężyny.
- 5) Obrotowe koło napinające (4).
- 6) Obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powoduje zwiększenie napięcia sprężyny.
- 7) Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara powoduje zmniejszenie napięcia sprężyny.

4-4. Regulacja nacisku stopki

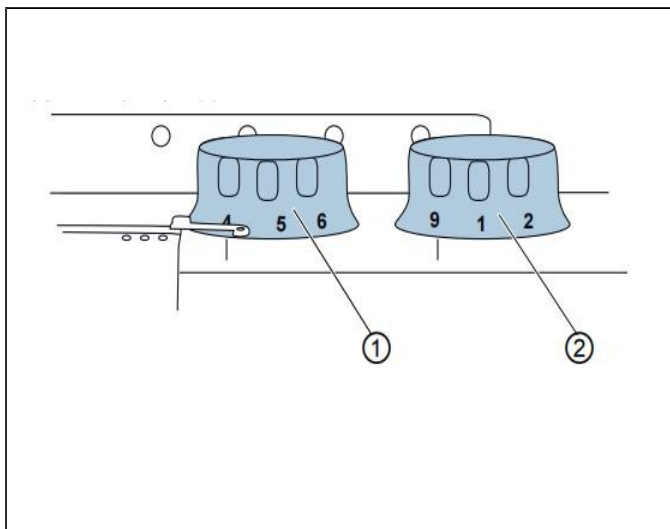


Regulacja nacisku stopki

- 1) Obróć pokrętko regulacji (1) w prawo, aby zwiększyć ciśnienie.
- 2) Obróć pokrętko regulacji (1) w lewo, aby zmniejszyć ciśnienie.

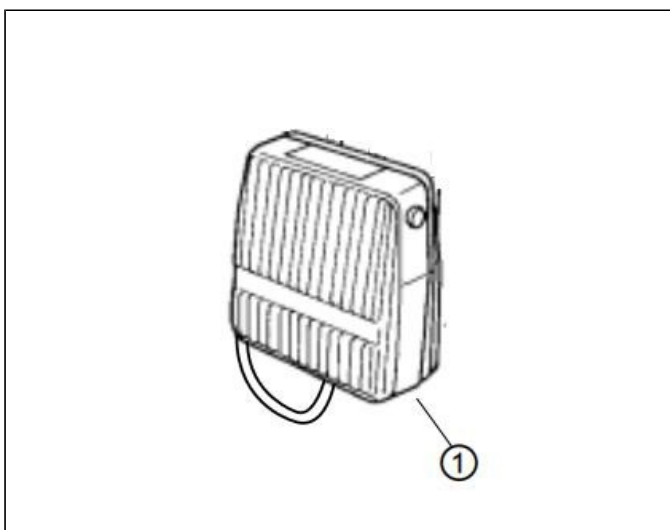
UWAGA: Należy dostosować nacisk stopki do odpowiedniej wartości. Jeśli nacisk stopki jest zbyt duży, tkanina będzie się drzeć. Jeśli nacisk stopki jest zbyt mały, tkanina będzie się przesuwac.

4-5. Regulacja skoku stopki do szycia



Regulacja skoku stopki do szycia

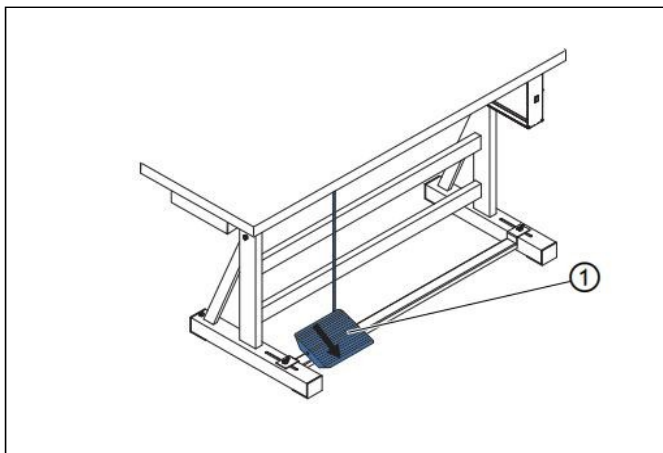
- 1) Obróć pokrętko regulacji (1) w prawo, aby zwiększyć skok stopki.
- 2) Obróć pokrętko regulacji (1) w lewo, aby zmniejszyć skok stopki.
- 3) Obróć pokrętko regulacji (2) w prawo, aby zwiększyć skok drugiej stopki.
- 4) Obróć pokrętko regulacji (2) w lewo, aby zmniejszyć skok drugiej stopki.



Przełączanie skoku stopki

- 1) Użyj przełącznika kolanowego (1), aby otworzyć i zamknąć drugi skok stopki.

4-6. Podnoszenie stopki



Pedał podnoszenia

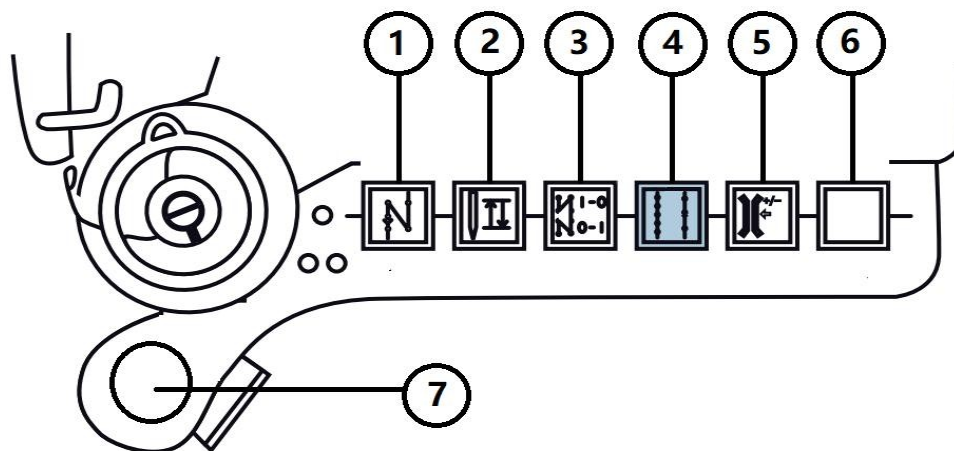
- 1) Wciśnij pedał (1) połowy, urządzenie zatrzyma się i podniesie stopkę.
- 2) Wciśnij pedał (1) końca, maszyna obetnie nić i podniesie stopkę.



Blokowanie stopy w górnym martwym punkcie

- 1) Naciśnij dźwignię (1) w dół, stopa zostanie zablokowana w górnym martwym punkcie.
- 2) Naciśnij dźwignię (1) w górę, blokada stopki zostanie anulowana.

4-7. Przełączniki działania



Opis przycisków na panelu przednim:

(1) Ręczne szycie wsteczne

Maszyna szyje w odwrotnym kierunku, gdy przycisk jest wciśnięty.

(2) Igła w górę

Po naciśnięciu przycisku igła przesunie się do górnego położenia krańcowego.

(3) Włączenie lub wyłączenie początkowego i końcowego rygla

Jeśli rygiel początkowy/końcowy jest włączony, naciśnięcie przycisku spowoduje wyłączenie następnego rygla.

(4) Przełącznik długości ściegu

Po naciśnięciu przycisku przełącz długość ściegu.

(5) Dodatkowe naprężenie nici

Po naciśnięciu przycisku jest dodatkowe naprężenie nici.

(6) Nawlekacz (jednoigłowy)

Po naciśnięciu przycisku zwolnij naprężenie nici.

(7) Wygodny przełącznik

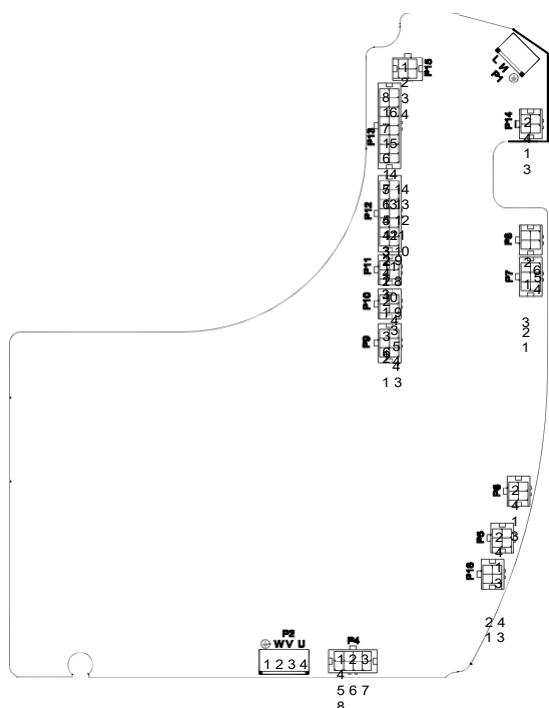
Domyślnym ustawieniem jest Ręczne szycie wstecz.

4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Sytuacja	Przyczyny	Środki naprawcze
1. Zerwanie nici (nić strzępi się lub jest zużyta).	<p>(1) Ścieżka nici, czubek igły, czubek ostrza haczyka lub rowek szpulki na płytce chwytacza mają ostre krawędzie lub zadziory.</p> <p>(2) Naprężenie nici igłowej jest zbyt wysokie.</p> <p>(3) Dźwignia otwierania bębena zapewnia nadmierny luz w bębnie.</p> <p>(4) Igła styka się z ostrzem haka.</p> <p>(5) Ilość oleju w haku jest zbyt mała</p> <p>(6) Naprężenie nici igłowej jest zbyt niskie.</p> <p>(7) Sprężyna odbierająca gwinty działa nadmiernie lub skok sprężyny jest zbyt mały.</p> <p>(8) Czas między igłą a haczykiem jest nadmiernie przyspieszony lub opóźniony.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Usuń ostre krawędzie lub zadziory z ostrza haka za pomocą drobnego papieru ściernego. rowek spoczynkowy bębena na płytce gardzieli. ○ Zmniejsz naprężenie nici igłowej. ○ prześwit między dźwignią otwierania bębena a bębniem. ○ Prawidłowo wyreguluj ilość oleju w haku. ○ Zwiększ naprężenie nici igłowej. ○ Zmniejsz napięcie sprężyny i zwiększ jej skok.
2. Pomijanie ściegów.	<p>(1) Czas między igłą a haczykiem jest nadmiernie przyspieszony lub opóźniony.</p> <p>(2) Nacisk stopki jest zbyt mały.</p> <p>(3) Nić igłowa i nić haczyka zostały prawidłowo nawleczone.</p> <p>(4) Igła jest wygięta lub ma ostre krawędzie.</p> <p>(5) jest niewłaściwy typ igły.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Dostosuj czas między igłą a haczykiem. ○ Dokręć regulator sprężyny dociskowej. ○ Sprawdź ścieżkę gwintowania. ○ Wymień igłę.
3. Luźne szwy.	<p>(1) Nić igły i nić haczyka nie zostały prawidłowo nawleczone.</p> <p>(2) Naprężenie nici nie jest dostosowane do szytego materiału, grubości materiału lub użytej nici.</p> <p>(3) Szpulka nie porusza się płynnie.</p> <p>(4) Dźwignia otwierania szpulki zapewnia zbyt duży luz przy szpulce.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Prawidłowo nawlec nić na igłę i haczyk. ○ Wyreguluj naprężenie nici. ○ Wymień szpulkę lub haczyk na nowy. ○ Regulacja dźwigni otwierania bęb

<p>4. Nić zsuwa się z oczka igły końcu obcinania nici.</p>	<p>(1) Naprężenie nici podane przez naprężenie wstępne jest zbyt wysokie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Zmniejsz naprężenie nici podane przez naprężenie wstępne.
<p>5. Nić ześlizguje się z oczka igły przy początek szwu.</p>	<p>(1) Naprężenie nici podane przez naprężenie wstępne jest zbyt wysokie.</p> <p>(2) Naprężenie nici podane przez główne naprężenie jest zbyt wysokie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Zmniejsz naprężenie nici podane przez naprężenie wstępne. ○ Zmniejsz naprężenie nici podawane przez naprężenie główne.
<p>6. Nić nie jest obcięta ostro.</p>	<p>(1) Ostrza noża ruchomego i przeciwnoża zostały nieprawidłowo wyregulowane.</p> <p>(2) Noże mają tępe ostrza.</p> <p>(3) Naprężenie nici jest zbyt niskie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Regulacja położenia przeciwnoża, docisku noża i docisku zacisku. ○ Wymień ruchomy nóż i przeciwnóż nowe lub skoryguj obecne. ○ Zwiększ naprężenie nici szpulki.

5. RYSUNEK INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ



P2	
1	E
2	W
3	V
4	U

P6	
1	GND
2	AN3-IN
3	NC
4	+5V

P9		
1	+24V	+24V
2	+24V	+24V
3	+24V	+24V
4	Y36	napężenie nici
5	Y26	Lampa do szycia
6	Y37	Cięcie gwintu

P4	
1	Z-
2	B-
3	A-
4	GND
5	Z+
6	B+
7	A+
8	+5V

P7	
1	PEDAL3-IN
2	AN1-IN
3	+5V
4	PEDAL2-IN
5	PEDAL1-IN
6	GND

P10		
1	+24V	+24V
2	+24V	+24V
3	Y21	NC
4	LED	Urządzenie led

P5	
1	GND
2	B
3	ENTER
4	A

P8	
1	TX
2	+5V
3	RX
4	GND

P11		
1	+24V	+24V
2	+24V	+24V
3	Y28	Chłodzenie igłowe
4	Y15	Prowadnica środka szwu

P12		
1	+24V	+24V
2	+24V	+24V
3	+24V	+24V
4	+24V	+24V
5	+24V	+24V
6	+24V	+24V
7	+24V	+24V
8	Y27	Zmniejszenie długości ściegu podczas cięcia
9	Y30	Przełącznik długości ściegu
10	Y34	Bartack
11	Y35	Podnoszenie stopki
12	Y32	Szybka regulacja skoku
13	Y20	Dodatkowe napężenie nici
14	Y36	napężenie nici

P13		
1	NC	NC
2	LED5	Przełącznik długości ściegu LED
3	KEY4	przełącznik długości ściegu
4	LED7	Dioda blokady działania
5	+24V	+24V
6	GND	GND
7	LED2	Dioda LED alarmu dolnego gwintu
8	LED4	Dioda tłumienia/aktywacji Bartack
9	KEY7	Ręczny bartack
10	KEY3	Tłumienie/aktywacja Bartack
11	KEY5	Dodatkowe napężenie nici
12	KEY2	Ścieg połówkowy
13	KEY1	Ręczny bartack
14	LED6	Dodatkowa kontrolka napężenia nici
15	KEY6	Blokada działania
16	LED3	Dioda LED alarmu dolnego gwintu

P14		
1	HP-IN	Szybka regulacja skoku
2	X10	Ograniczenie prędkości DB3000
3	+24V	+24V
4	+24V	+24V

P15		
1	NC	NC
2	+24V	+24V
3	GND	GND
4	X13	Czujnik bariery świetlnej

P16		
1	AN5-IN	Czujnik napężenia gwintu 1
2	GND	GND
3	AN4-IN	Czujnik napężenia gwintu 2
4	+24V	+24V

6. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Oświadczamy, że następujący produkt:

Przemysłowa maszyna do szycia marki Texi

Model: **HD 8-26** i **HD 8-32**

Został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z przepisami następujących dyrektyw CE:

2006/42/WE - Dyrektywa maszynowa

2014/35/UE - Dyrektywa niskonapięciowa

2014/30/UE - Kompatybilność elektromagnetyczna

2011/65/UE - RoHS

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 10821:205/A1:2009

EN 60204-1:2018

IEC 61000-3-2:2019+A1:2021

EN 61000-3-3:2013+A2:2021

EN IEC 61000-6-1:2019

EM IEC 61000-6-3:2021

EN IEC 63000:2018

Swadzim 01.08.2024

Strima Sp. z o.o.

