

INSTRUKCJA OBSŁUGI

NOVA 2609

NOVA 3212

NOVA TN 3212

NOVA P-OS 3212

Przemysłowa automatyczna stębnówka do
ciężkiego szycia z potrójnym transportem

HD
texi

Przemysłowe automatyczne stębnówki do ciężkiego szycia z potrójnym transportem serii TEXI NOVA

Widok ogólny:



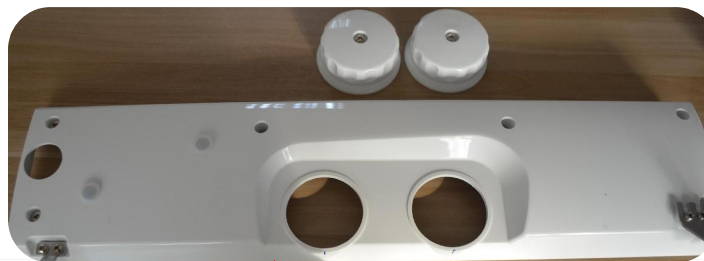
Zalety

- Bardzo duża przestrzeń robocza 351x125mm, łatwa do szycia większych produktów.
W pełni automatyczne obcinanie nici, podnoszenie stopki, ryglowanie, zwalnianie nici, funkcje łagodnego startu itp. Podnoszenie stopki i ryglowanie sterowane pneumatycznie – znacznie trwalsze i bardziej niezawodne niż elektromagnetyczne.
- Można używać z różnymi opcjonalnymi urządzeniami, takimi jak stopki dociskowe, prowadnice wahadłowe i składarki, dzięki czemu maszyna staje się znacznie bardziej elastyczna i ma szersze zastosowanie.
(W modelach z podwójną igłą istnieje możliwość zmiany rozstawu igieł)
- Funkcja HP pozwala użytkownikowi na pokonanie grubych miejsc za pomocą jednego przycisku, zmieniając wysokość kroczenia stopki do maksymalnie 9 mm, co ułatwia szycie przez szwy poprzeczne.
- Maksymalna prędkość szycia 3400 ściegów na minutę i duży chwytacz pozwalają zmniejszyć częstotliwość wymiany szpulki i zwiększyć wydajność produkcji.

1. Demontaż części zewnętrznych



1. Odkręć trzy śruby krzyżakowe i zdejmij osłonę

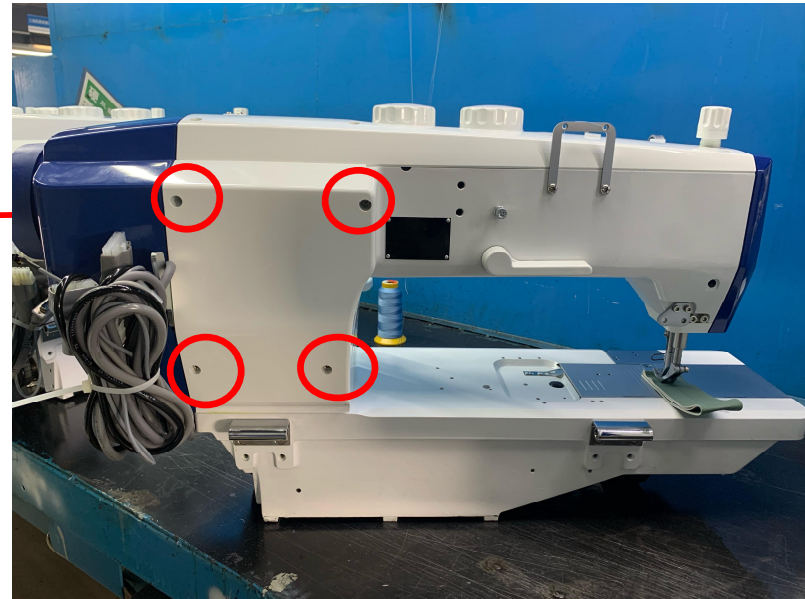


2. Zdejmij płytkę dociskową. Uważaj, aby nacisnąć sprężynę po prawej stronie

3. Odkręć dwie śruby krzyżakowe z uszczelką, a następnie wyjmij pokrętło regulacji posuwu. Odkręć sześć śrub krzyżakowych i załóż plastikową osłonę.

4. Odkręć trzy śruby krzyżakowe i uszczelkę, a następnie odłóż pokrętło. Odkręć cztery śruby krzyżakowe i odłóż pokrywę silnika.

1. Demontaż części zewnętrznych



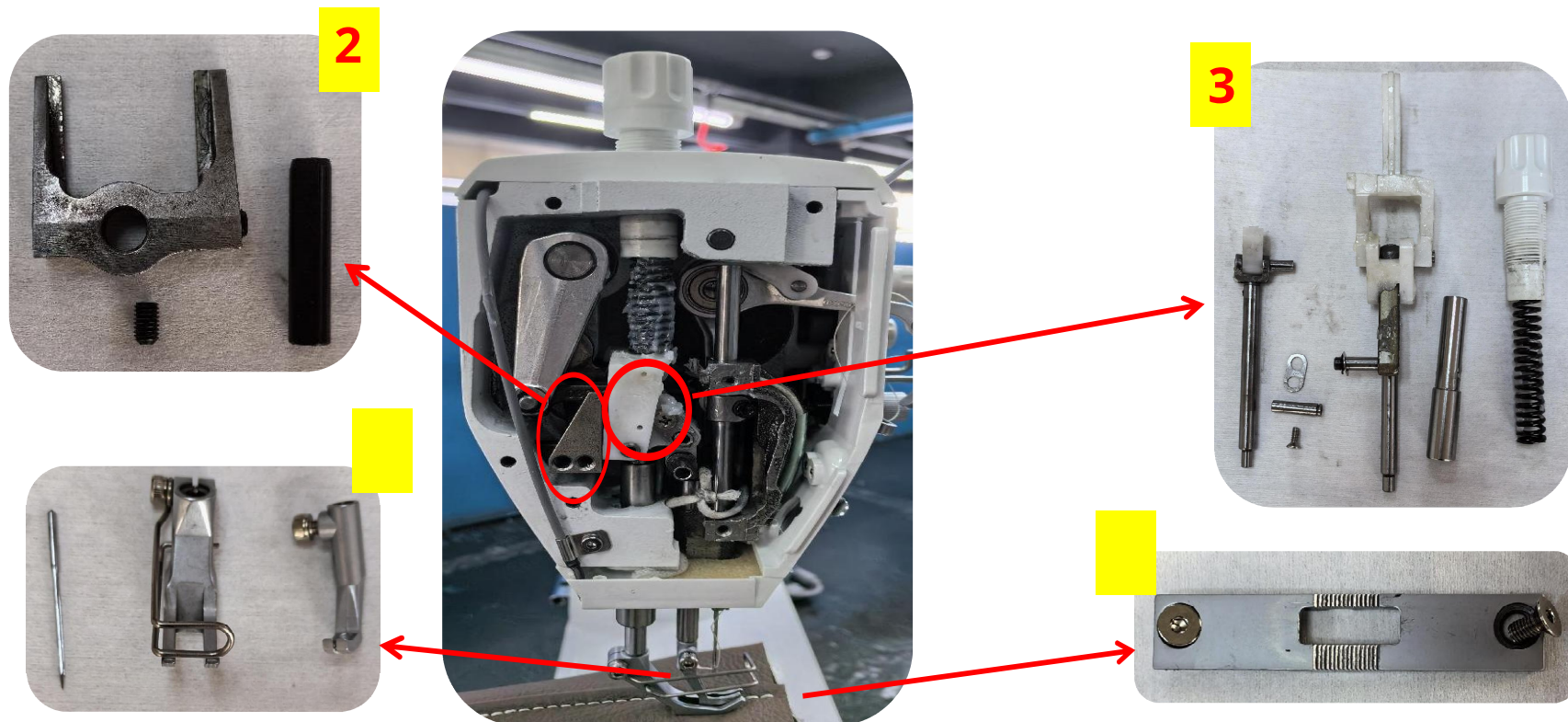
1. Odkręć cztery śruby krzyżakowe i załóż tylną pokrywę oraz uszczelkę.

2. Demontaż mechanizmu stopki dociskowej

Efekt: Docisk materiału i zapobiegij jego przemieszczaniu się podczas szycia.

Zespół igielnicy ściśle współpracuje z mechanizmem transportu materiału, zapewniając odpowiednią długość ściegu.

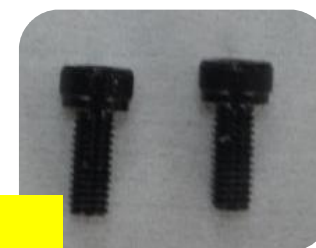
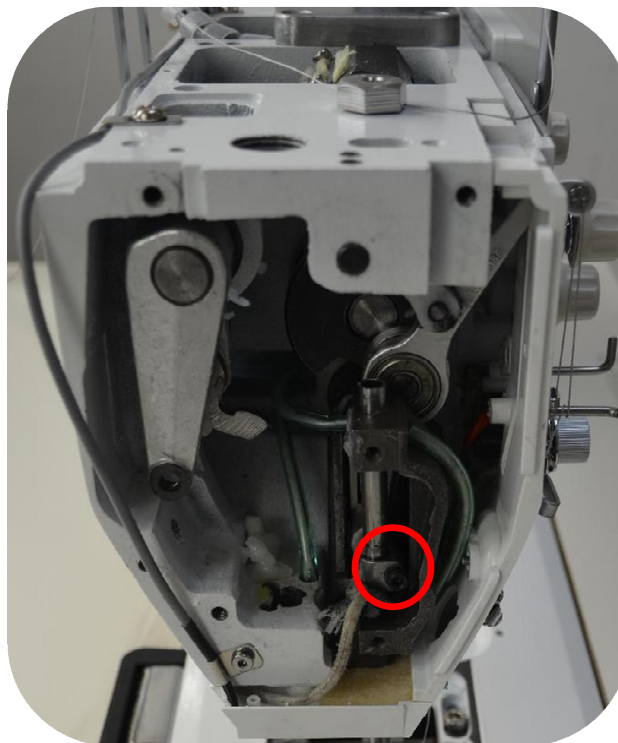
Jeśli materiał jest zbyt luźny, może to spowodować przeskakiwanie ściegów.



1. Odkręć śruby stopki dociskowej wewnętrznej i zewnętrznej, a następnie zdejmij stopkę dociskową wewnętrzną i zewnętrzną.
2. Odkręć śruby sześciokątne i wyjmij kołki oraz zespoły elementów trójkątnych.
3. Odkręć śrubę regulacyjną, aby wyjąć sprężynę regulacyjną.
4. Odkręć śruby i podkładki na naprzemiennym zespole pręta stopki dociskowej i wyjmij kołki.
5. Odkręć śruby na górnym zespole korbowym wałka podającego i wyjmij kołki.
6. Odkręć śruby mocujące na zespole tulei pręta stopki dociskowej i pociągnij w dół tuleję pręta stopki dociskowej.
7. Delikatnie obróć i wyjmij naprzemienny zespół pręta stopki dociskowej i wyjmij mały zespół pręta stopki dociskowej.
8. Odkręć dwie śruby sześciokątne z płytki ściegowej i zdejmij płytkę ściegową.

3. Demontaż mechanizmu igielnicy

Funkcja: Igielnica wykonuje pionowe i poziome ruchy podczas szycia. Podstawową funkcją jest wykorzystanie dźwigni podnoszącej i ruchu igielnicy do prowadzenia nici przez tkaninę, tworząc pętelki, które przeplatają się z nicią szpulki, kończąc ściegi na dole. Jednocześnie, pod działaniem wału wahadłowego, igła współpracuje z małą stopką dociskową i główną stopką dociskową, a także ząbkami transportującymi, aby wysłać ścieg.



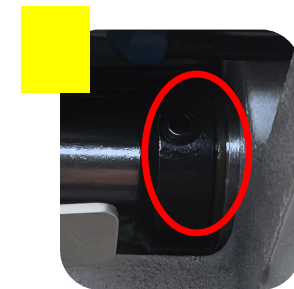
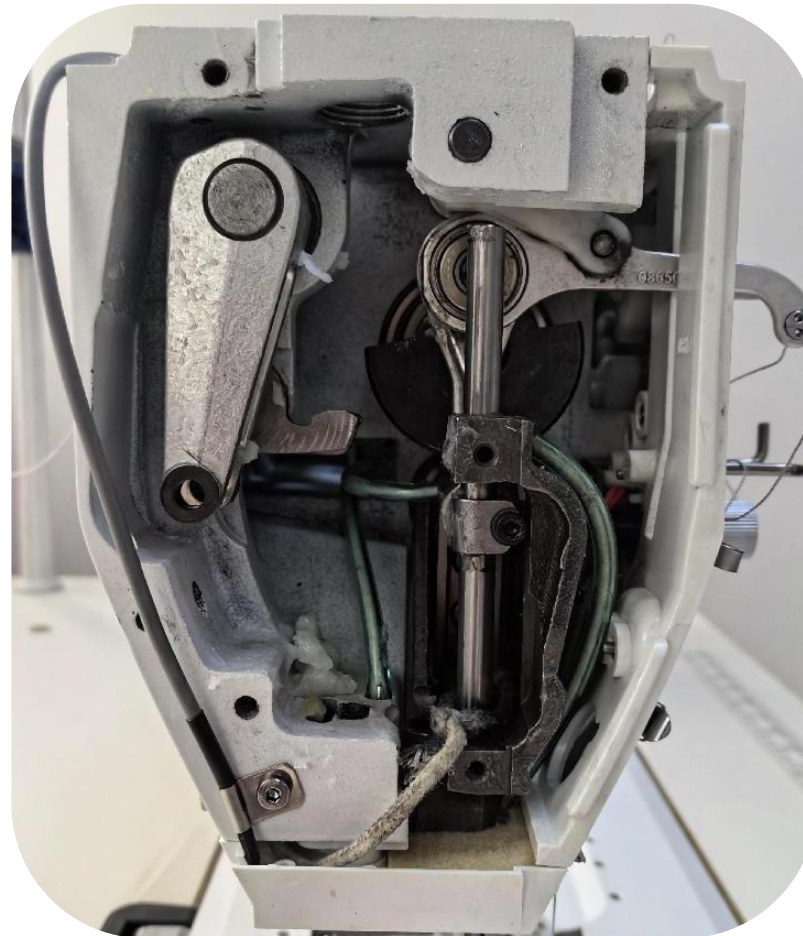
Oświetlenie LED w kształcie litery U do przestrzeni roboczej, zapewniające wyraźne ściegi bez cieni w obszarze szycia.

1. Użyj klucza imbusowego 2 mm, aby poluzować i usunąć śruby mocujące; usuń igłę. Poluzuj i usuń śruby na płytce prowadzącej nici.
2. Odkręć dwie śruby sześciokątne z diody LED.

3. Demontaż mechanizmu igielnicy

1. Odkręć i usuń śruby sześciokątne z lewej i prawej strony wału wahadłowego igielnicy, po jednej z każdej strony, i usuń pierścienie zabezpieczające.

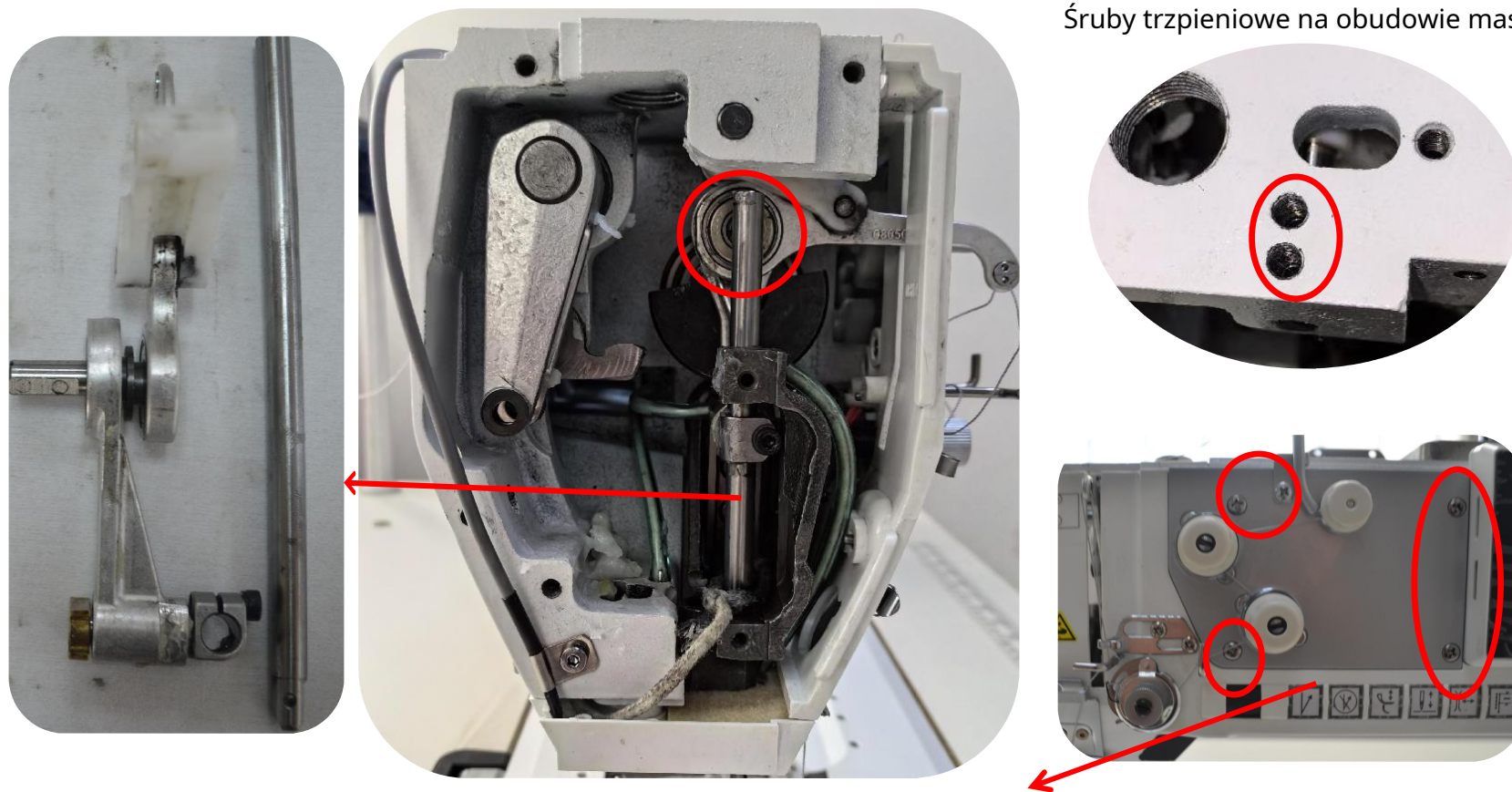
2. Odkręć śrubę zespołu korbowodu podającego igielnicę i usuń zespół wału podającego igielnicę. Uwaga: Uważaj na hermetyk w pobliżu obręczy zaciskowej obszaru okablowania aby nie uszkodzić go i nie oderwać przewody.



Uwaga: Należy zachować ostrożność przy przewodach, ponieważ są one przymocowane klejem hermetycznym i nie wolno ich zrywać.

4. Rozbieranie mechanizmu podciągającego nitkę

Funkcja: Podawanie i pobieranie nici. Obrotowy chwytacz chwyta górną nić do szycia, powiększając pętlę nici. Grubość materiału i długość ściegu wymagają odpowiedniej ilości nici, ale nadmiar nici musi zostać wycofany; w przeciwnym razie zaplącze się w obrotowym chwytaczu, uniemożliwiając normalne szycie. Ten model jest wyposażony w dźwignię do podnoszenia nici typu przesuwnej.

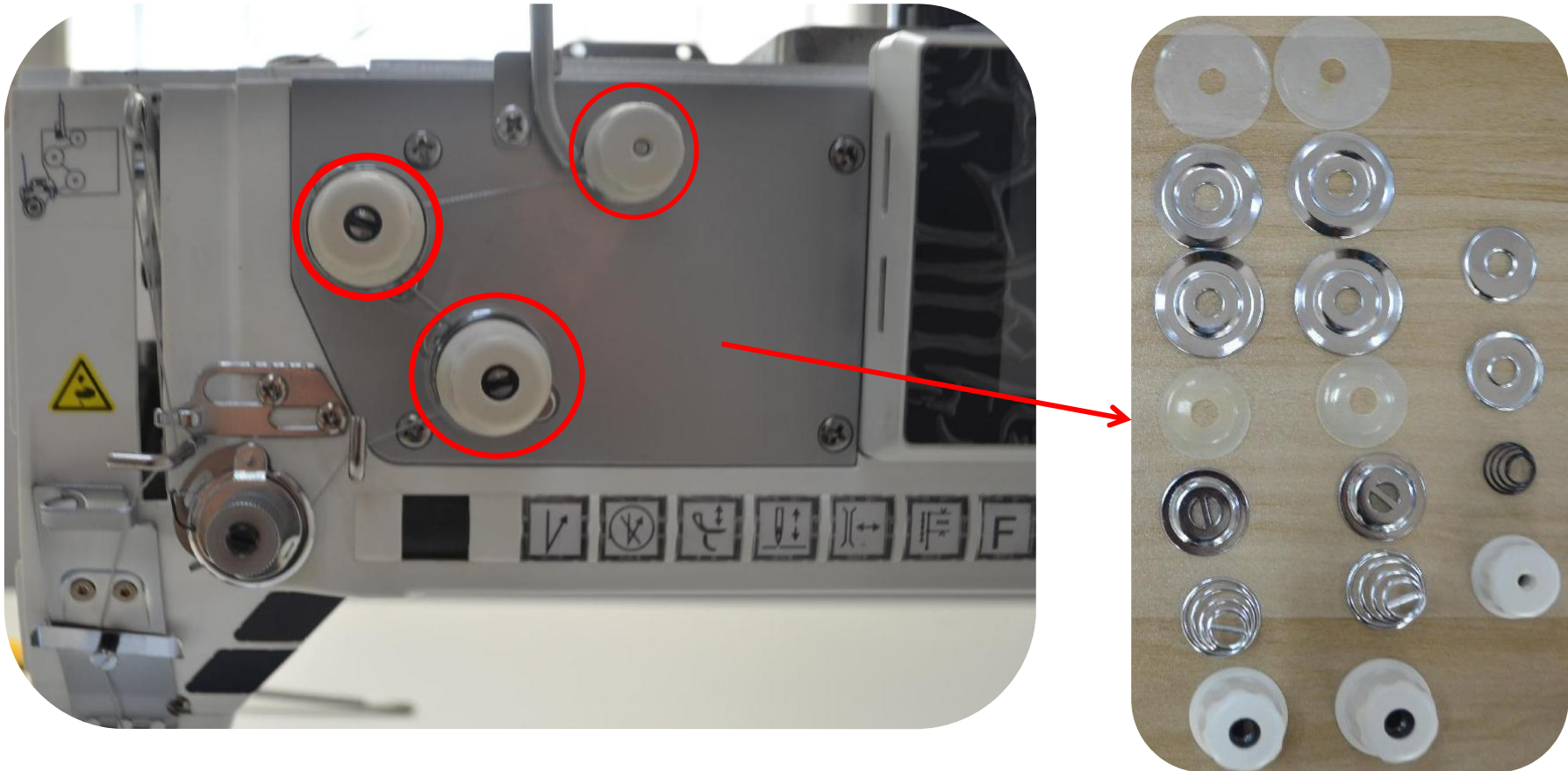


Po wyjęciu igielnicy odkręć sześć śrub krzyżakowych na zespole naprężenia nici pojedynczej igły, ale nie wyjmuj zespołu. Ułatwi to wyjęcie dźwigni podciągania nici.

Odkręć dwa sworznie i śruby na dźwigni podciągacza nici, a następnie wyjmij sworznie mimośrodowe i dźwignię podciągacza nici.

5. Rozmontowanie mechanizmu naprężającego nić

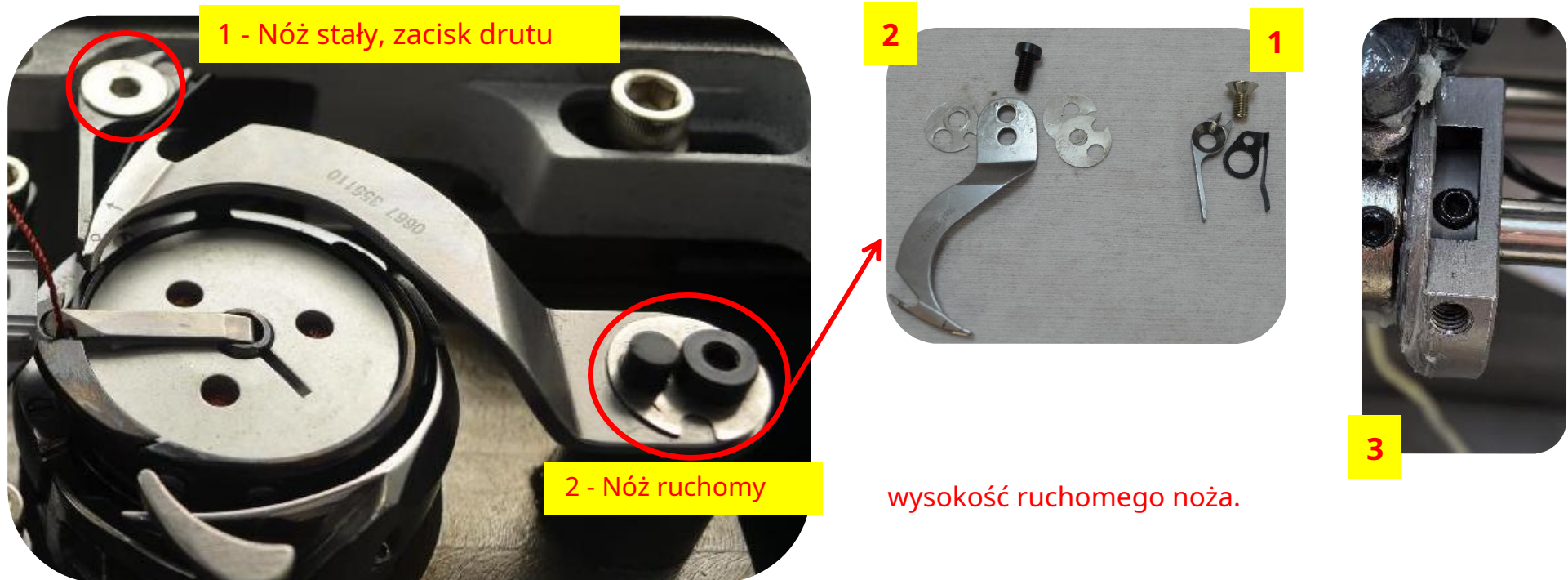
Funkcja: Regulacja naprężenia nici w celu regulacji punktu przeplatania się górnej i dolnej nici w środku tkaniny. Napinacz górnej nici reguluje naprężenie górnej nici, podczas gdy napinacz dolnej nici odnosi się do płytki sprężynowej na obudowie szpulki obrotowego chwytacza w celu regulacji naprężenia dolnej nici.



Rozłóż trzy główne napinacze nici na poszczególne elementy.

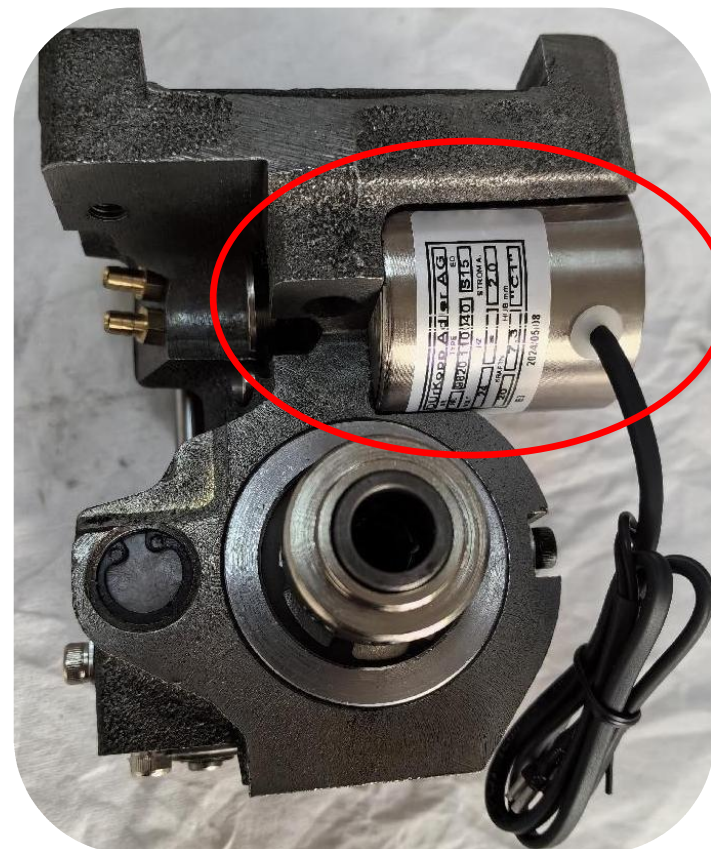
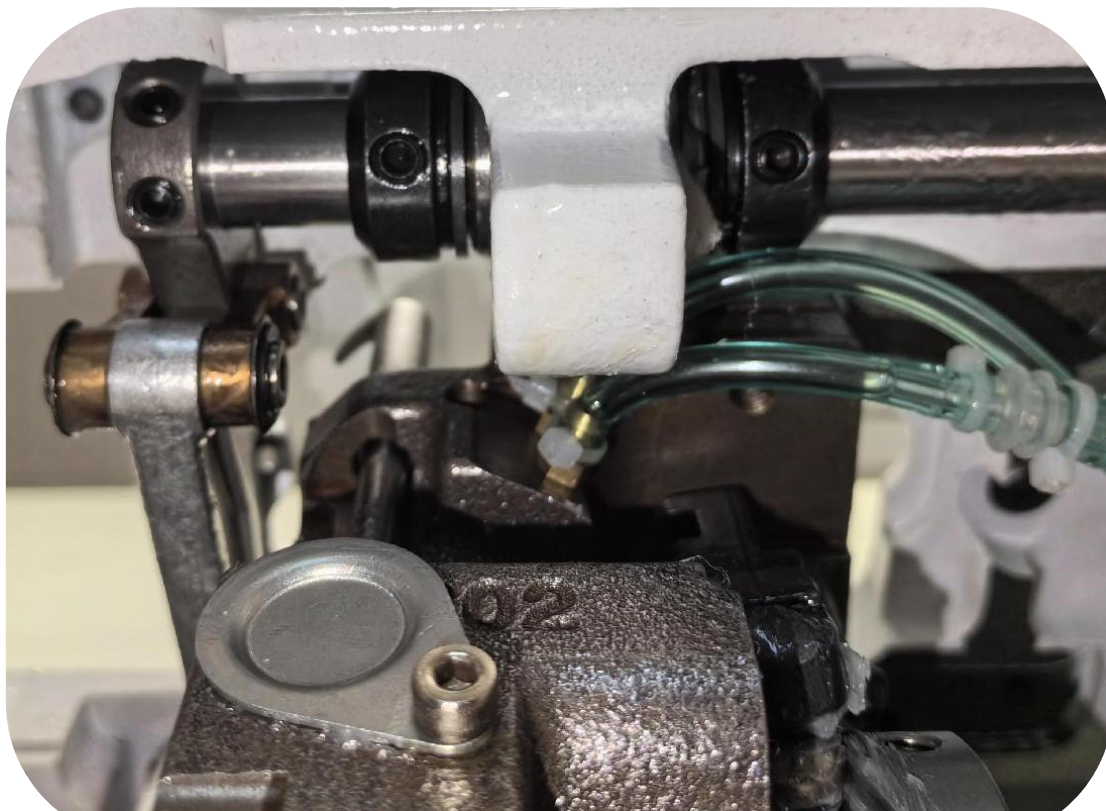
6. Rozkładanie mechanizmu nacinającego gwint

Funkcja: Obcinanie górnej i dolnej nici po zakończeniu szycia. Ta funkcja jest szeroko stosowana w celu zwiększenia wydajności szycia, zmniejszenia marnotrawstwa nici i oszczędności kosztów pracy. Będzie szeroko stosowana w przyszłych maszynach do szycia. Grubość górnej przekładki wynosi 0,1 mm, a liczba dodanych przekładek zależy od wysokości ruchomego noża.



1. Odkręć jedną śrubę z łbem sześciokątnym, aby zdjąć nóż stały i płytkę zaciskową gwintu.
2. Odkręć jedną śrubę imbusową, aby zdjąć ruchomy nóż i trzy przekładki. Uwaga: Nie pomijaj żadnych przekładek; uważaj, aby nie zranić się podczas zdejmowania ruchomego noża.
3. Odkręć dwie śruby imbusowe na krzywce nacinającej gwint.

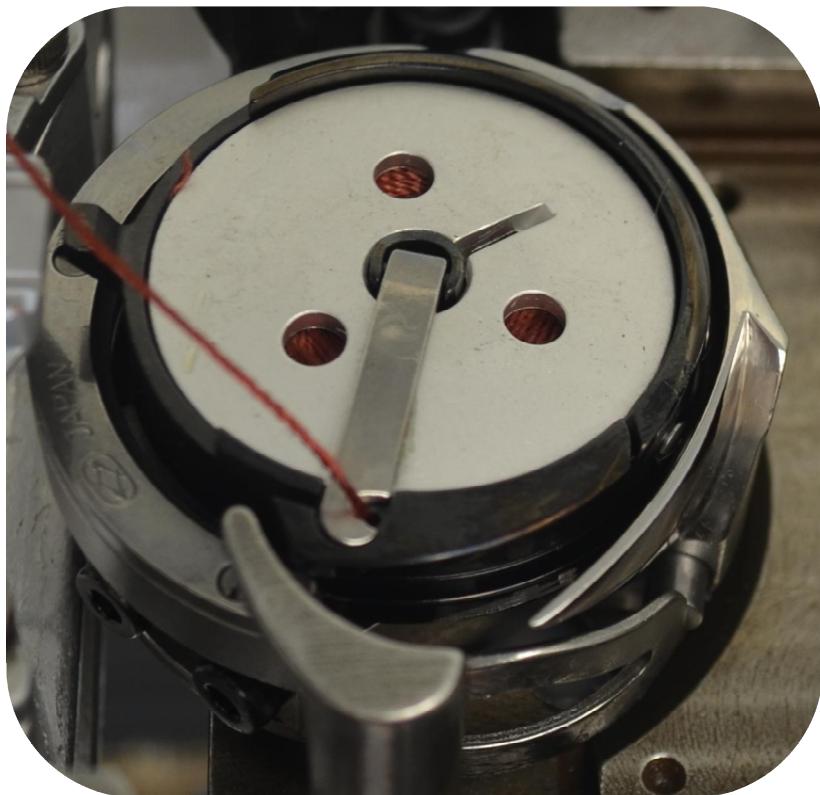
6. Rozkładanie mechanizmu nacinającego gwint



Elektromagnes do nacinania gwintów jest montowany z obrotową podstawą haka, a przewód olejowy i okablowanie elektromagnesu są montowane na jednym złączu. Tego komponentu nie wolno demontować.

7. Demontaż mechanizmu haka obrotowego

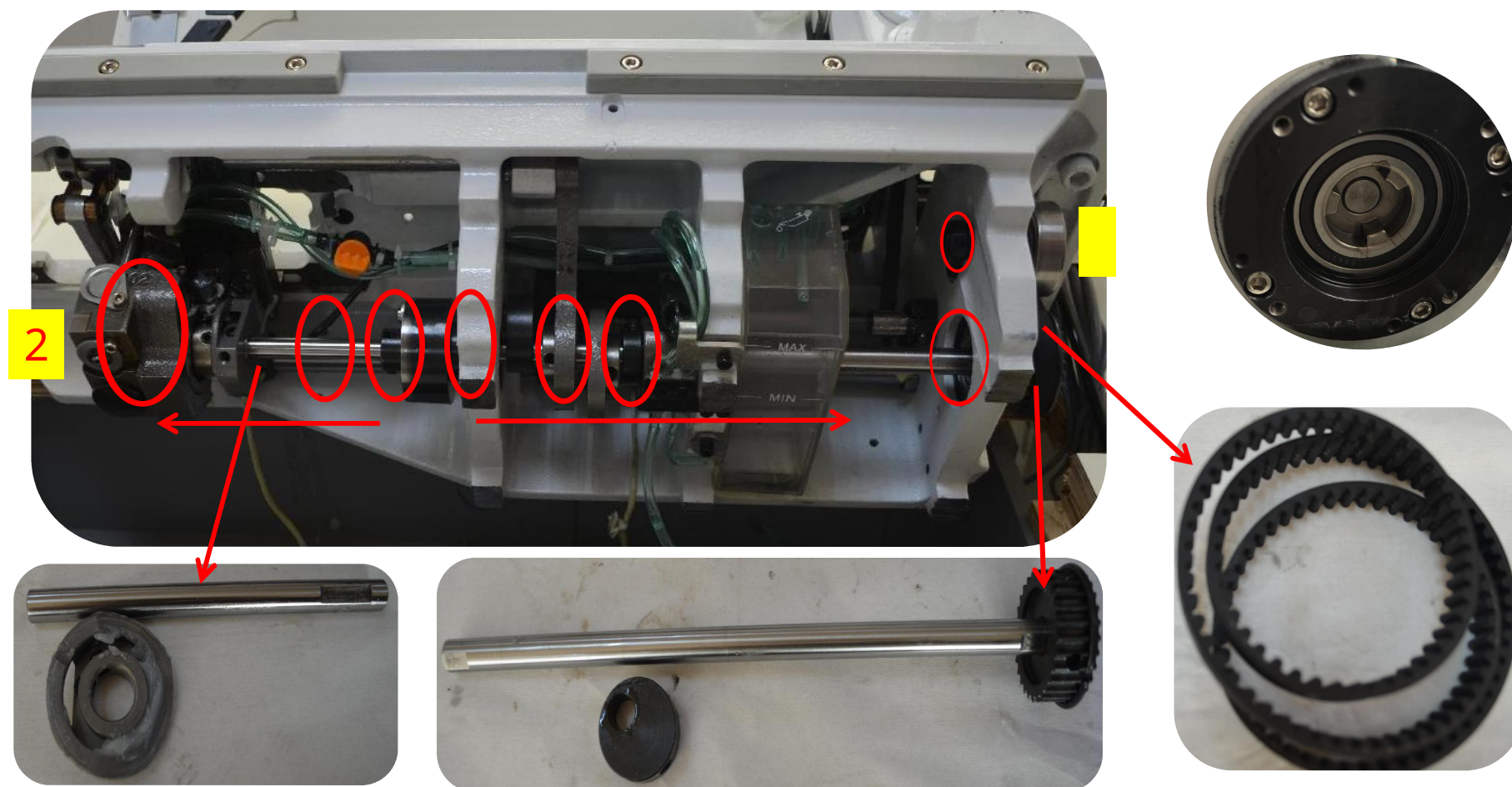
Funkcja: Zaczepia nić, zwalnia nić i kończy ząbkowanie dolnej nici. Jest to poziomy, pełnoobrotowy chwytacz obrotowy, z dwoma zestawami dla lewej i prawej igły.



Odkręć śrubę imbusową z łbem sześciokątnym dla haka gwintowanego i otwórz haczyk gwintowany w kierunku strzałki. Odkręć dwie śruby imbusowe z łbem sześciokątnym 2,5 mm dla obrotowego haka i usuń rdzeń blokady obrotowego haka. Jeśli obrotowego haka nie można usunąć, odkręć dwie śruby ząbków transportera i usuń ząbki transportera.

Uwaga: Nie pomijaj żadnych przekładek

7. Rozbieranie wału obrotowego haka i mechanizmu wału dolnego prawego



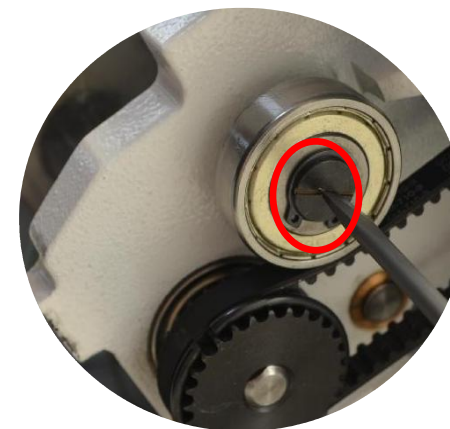
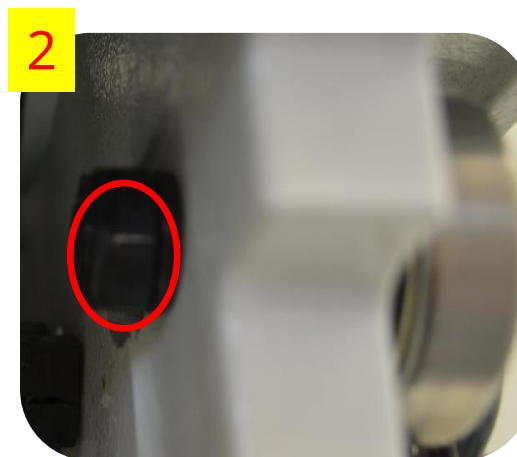
Użyj klucza nastawnego, aby poluzować górną nakrętkę i wyregulować napięcie na kole pasowym napinacza paska. Zdejmij koło pasowe i zdejmij pasek.

Od lewej do prawej poluzuj dwie śruby imbusowe do dolnej krzywki wału, cztery śruby do dolnego zespołu sprzęgła wału (lewy i prawy), dwie śruby imbusowe do ciężarka wyważającego, dwie śruby imbusowe do wału pompy oleju i dwie śruby do prawej tulei łożyska. Wyjmij dolny zespół wału w prawo. Wyjmij dolny prawy wał od prawej do lewej, w tym krzywkę do gwintowania. (Szczegółowe zbliżenie na następnej stronie.)

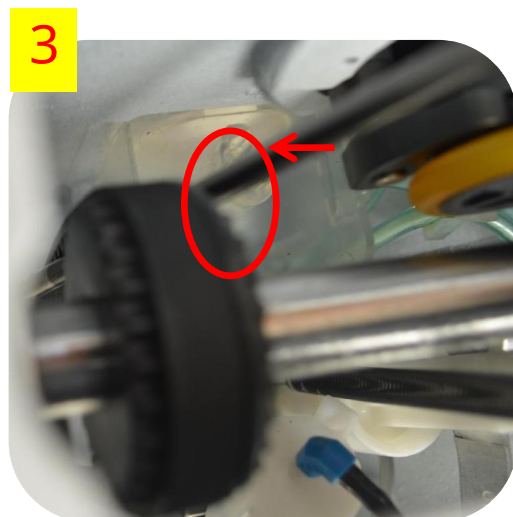
7. Rozbieranie wału obrotowego haka i mechanizmu wału dolnego prawego



1. Usunąć z koła pasowego



napięcie paska - śrubokręt czołowy



płaska głowa śrubokręt delikatnie usunąć pas do jednego strona.

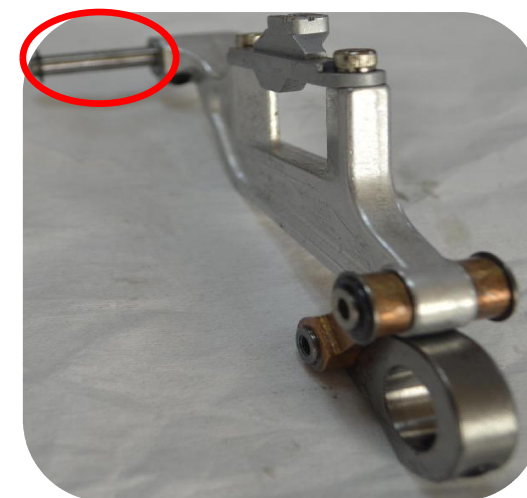
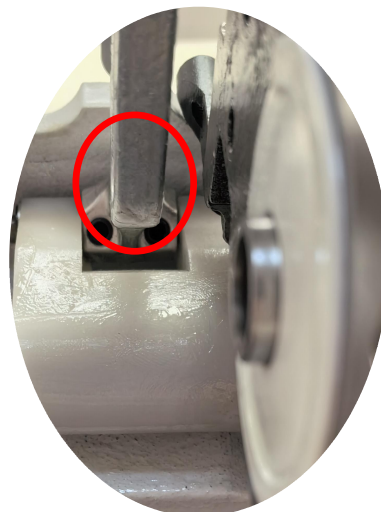
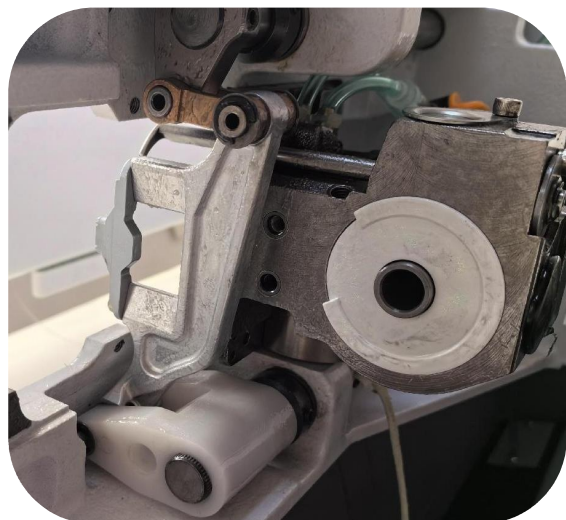
cztery heksy łeb gniazdowy śruby z łbem sześciokątnym do sprzęgła montaż (lewo i

Prawidłowy).



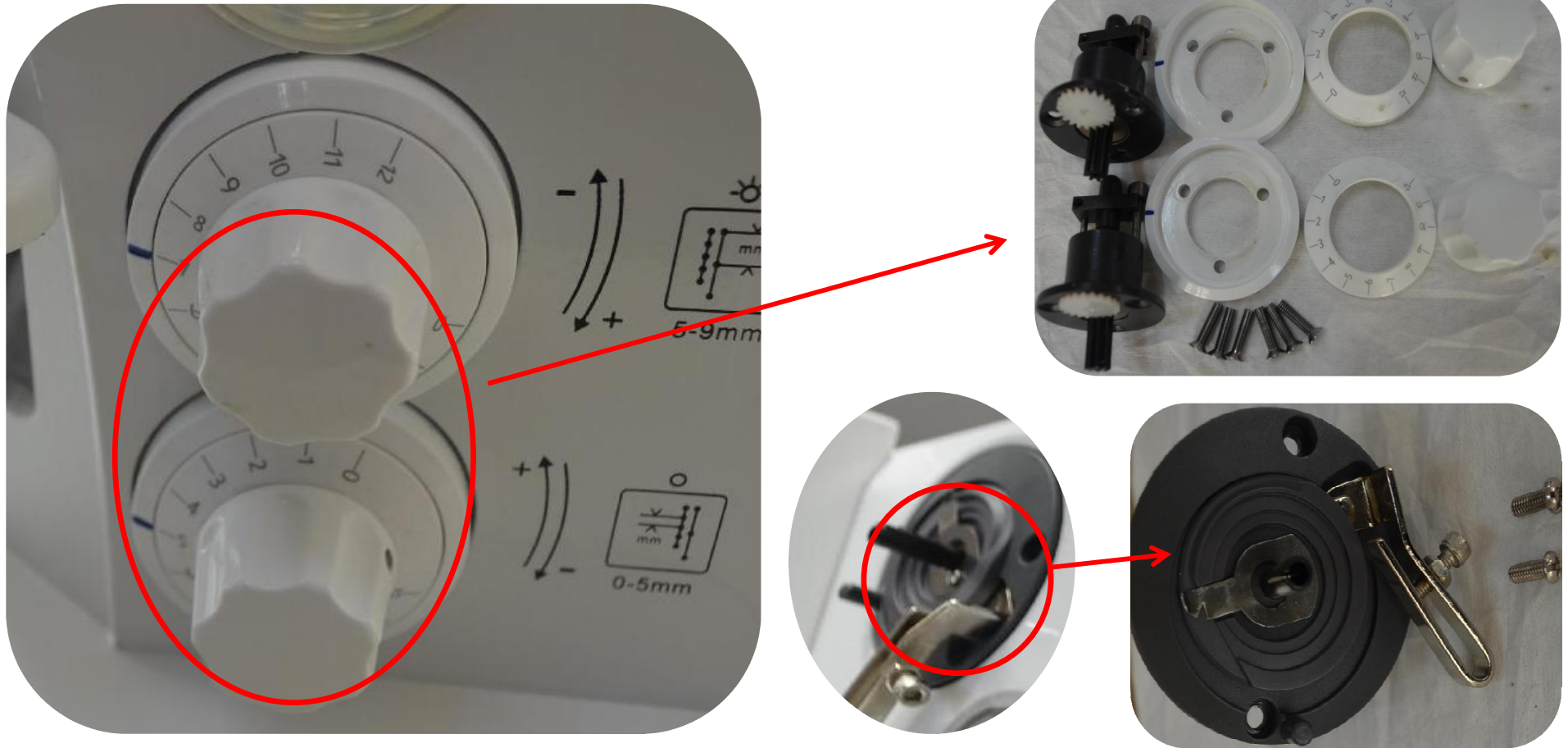
8. Rozkładanie mechanizmu podawania materiału

Mechanizm podający, znany również jako mechanizm podający, odpowiada za przesuwanie tkaniny w sposób regulowany, z punktu A do punktu B, przy stałej długości ściegu. Długość ściegu zależy od rozmiaru regulatora długości ściegu, który jest oznaczony na pokrętle długości ściegu.



- Wyjmij ząbki transportu.
- Zaczynając od lewej, odkręć dwie śruby pierścieni ustalających wałka ząbków transportera i dwie śruby korby krzywki ząbków transportera.
- Przesuń wałek w prawo i usuń uchwyt ząbków transportu.
- Następnie poluzuj dwie śruby z łbem sześciokątnym na zespole uchwytu ząbków transportera i wyciągnij uchwyt ząbków transportera, aby usunąć kołki ząbków transportera.
- Nie wyjmuj całkowicie wałka podającego.
- Odkręć śruby na podstawie obrotowego haka, przesuń podstawę obrotowego haka w prawo, a następnie możesz zdjąć uchwyt ząbków transportowych.

9. Rozkładanie mechanizmu regulacji długości ściegu



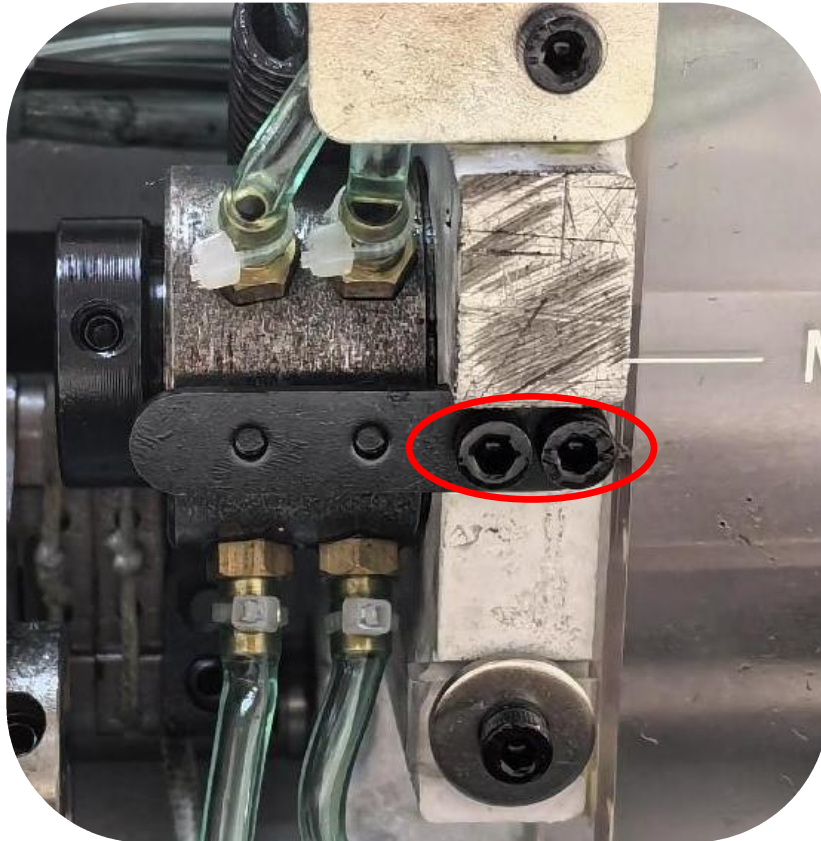
1. Najpierw zdejmij dwa koła regulacji posuwu. Następnie, zgodnie ze schematem, zdejmij pokrętło i gniazdo regulacji posuwu, odkręcając sześć śrub. Zdejmij zespół regulacji posuwu.

2. Wykręć dwie śruby prowadnicy nici i zdejmij prowadnicę nici.

10. Rozbieranie mechanizmu doprowadzania oleju

Funkcja: Smarowanie, chłodzenie i redukcja temperatury w celu zapobiegania zużyciu komponentów i zmniejszenia zerwania nici. Jednak nadmiar oleju może zanieczyścić tkaninę.

W maszynie zastosowano układ doprowadzania oleju „Tłok + Przewód olejowy”, który wygląda następująco:

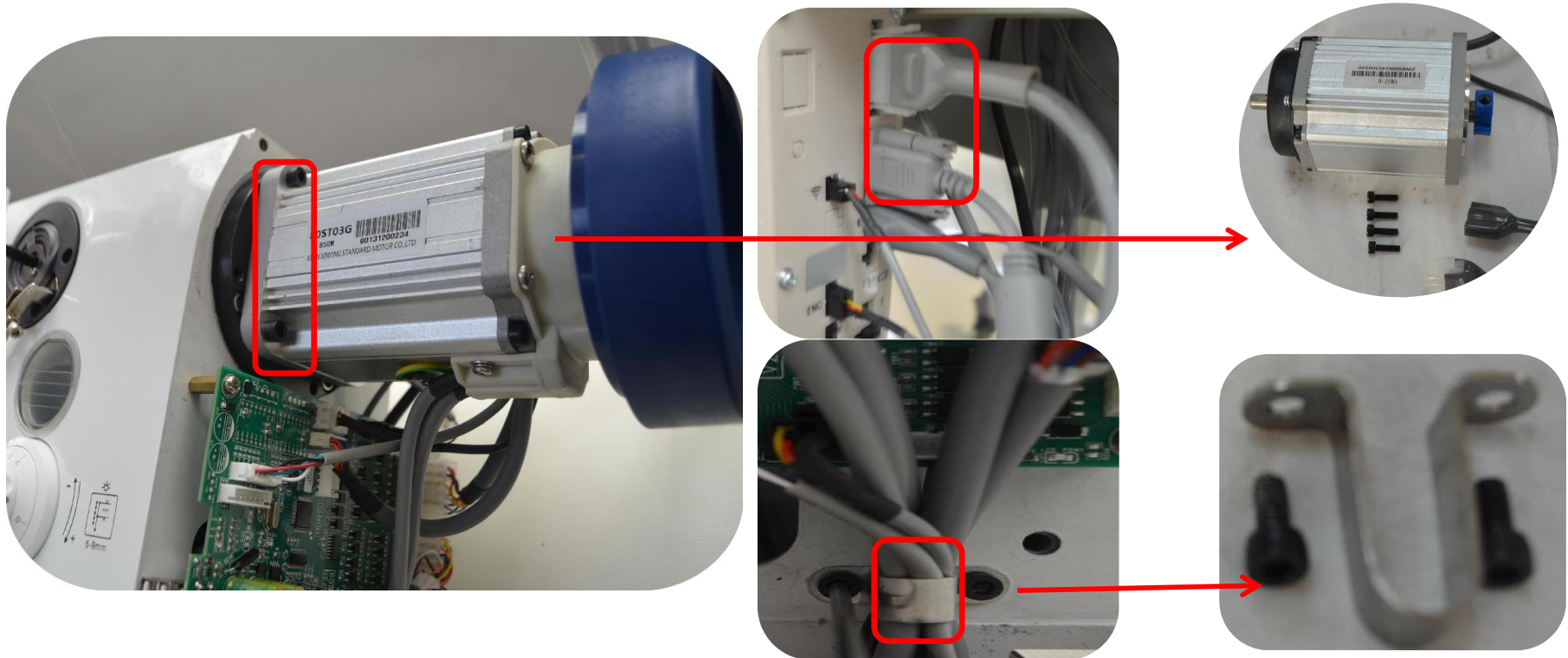


1. Odkręć dwie śruby imbusowe z pokrywy tłoka. Zdejmij pokrywę tłoka, dwie sprężyny tłoka i dwie pompy oleju tłoka.

2. Sikora posiada dwutłokową pompę olejową.

11. Rozmontowanie głównego mechanizmu silnika

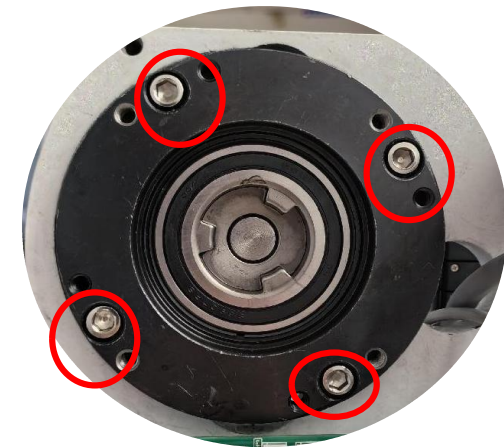
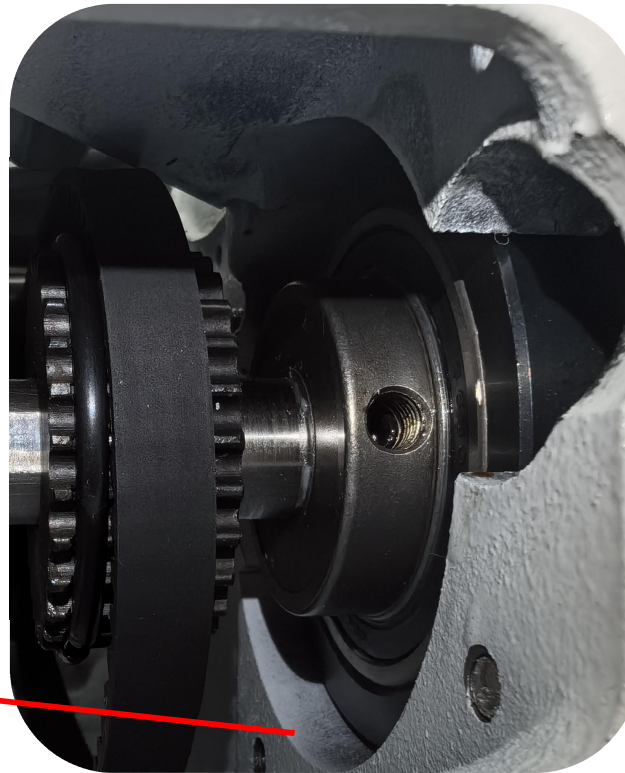
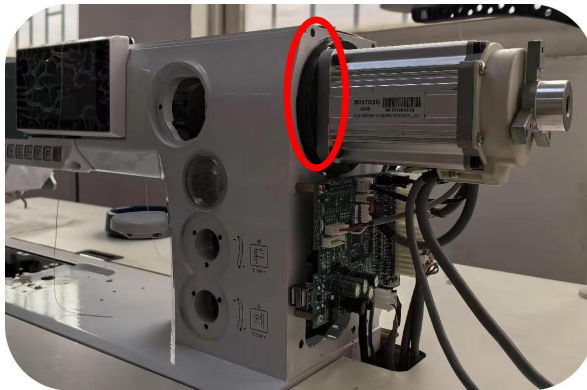
Funkcja: Zapewnia zasilanie maszyny do szycia i jednocześnie kontroluje prędkość obcinania nici.



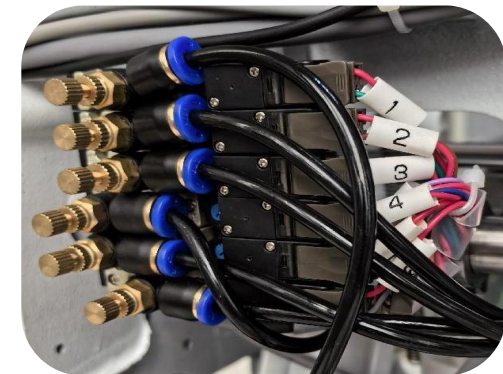
1. Odłącz złącza 4-pinowe i 5-pinowe od silnika głównego. Uwaga: Delikatnie pociągnij za zatrzaski blokujące, aby uniknąć uszkodzenia złączy.

2. Odkręć cztery śruby imbusowe z głównego silnika i zdejmij zespół silnika. Uwaga: Ostrożnie zarządzaj okablowaniem owiniętym wokół silnika.

11. Rozmontowanie głównego mechanizmu silnika



I Pas!



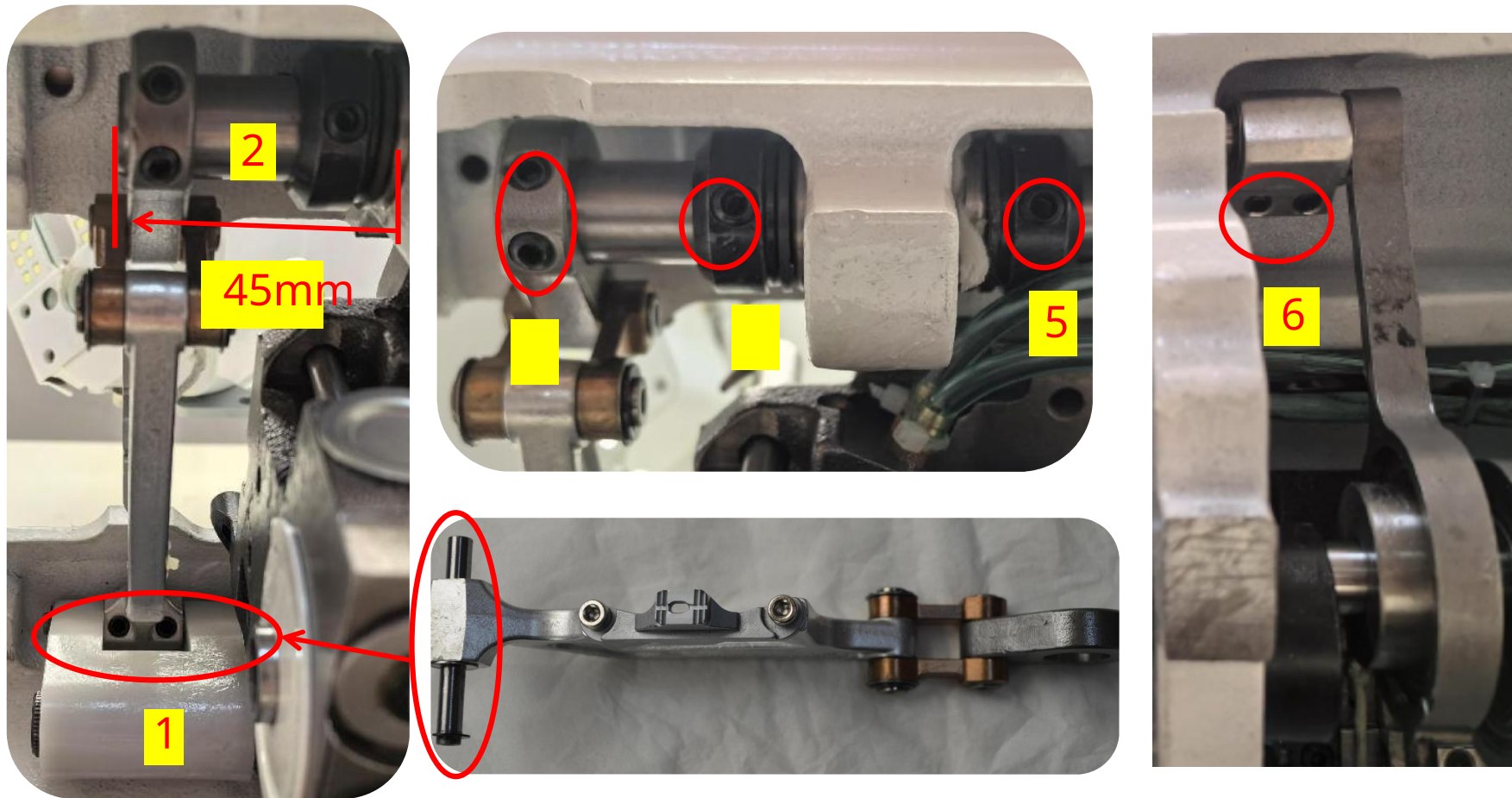
Najpierw zainstaluj

na wrzecionie maszyny do szycia (uwaga: użyj najbliższej odległości między dwoma otworami na śruby). Najpierw dokręć śrubę strugarki, a następnie poluzuj ją o pół obrotu. Dokręć cztery śruby imbusowe na podstawie silnika, a następnie dokręć śruby strugarki wrzeciona. Upewnij się, że śruby strugarki są dokręcone z odpowiednim momentem obrotowym. Na koniec wyrównaj nacięcia i dokręć silnik.

Złóż elementy zaworu elektromagnetycznego w kolejności od góry (1) do dołu (6). Ostrożnie włóż złącza elektryczne, upewniając się, że nie pociągniesz za przewody.

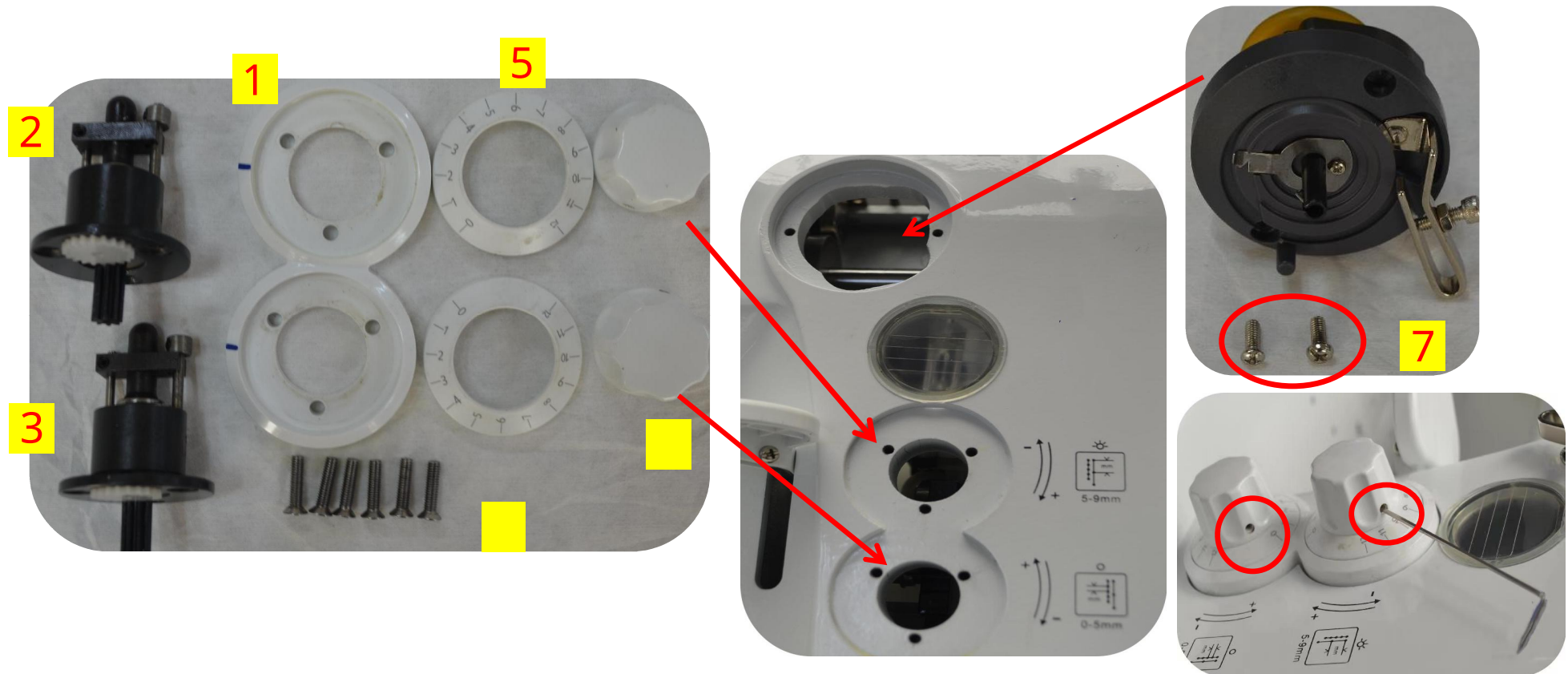
- 1: Funkcja podnoszenia stopki dociskowej
- 2: Funkcja zmiany stopki dociskowej
- 3: Funkcja podawania wstecznego/rygla
- 4: Funkcja drugiej długości ścięgu
- 5: Funkcja drugiego naprężenia nici
- 6: Funkcja pierwszego naprężenia nici

12. Montaż mechanizmu podawania materiału



1. Podczas montażu uchwytu ząbków transportowych z korbą, dociśnij uchwyt ząbków transportowych w kierunku pierścienia zatraskowego i zablokuj go na miejscu za pomocą dwóch śrub imbusowych, jak pokazano na schemacie. Upewnij się, że nie ma szczeliny między lewą i prawą stroną uchwytu ząbków transportowych.
2. Kolejno zamontuj korbę ząbków transportowych → lewy i prawy pierścień ustalający → korbę ząbków transportowych na wałku ząbków transportowych. Lewy koniec wałka ząbków transportowych powinien wystawać na 45 mm. Zablokuj na miejscu za pomocą śrub pierścienia ustalającego, jak pokazano na schematach 4, 5 i 6. Po dokręceniu pierścieni ustalających upewnij się, że nie ma szczeliny między lewą i prawą stroną wałka ząbków transportowych i że obraca się on płynnie. Dalsze regulacje można wykonać, jak pokazano na Schemat 3 przed ostatecznym dokręceniem.

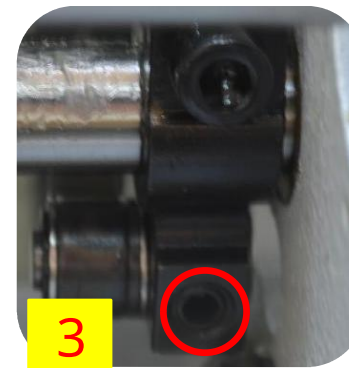
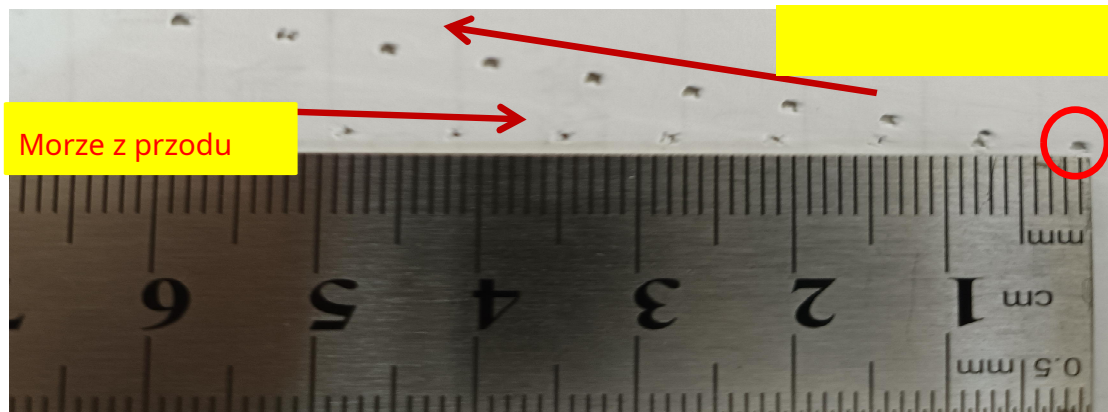
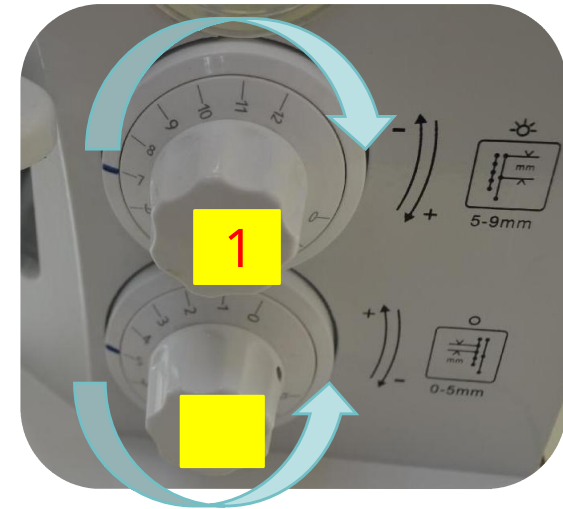
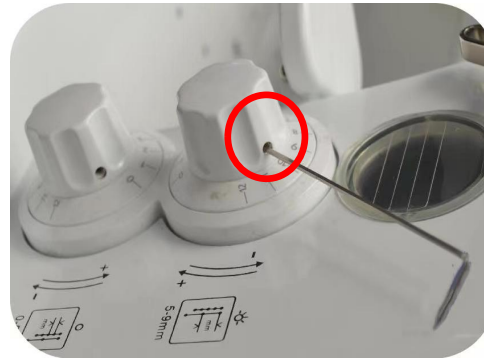
13. Montaż mechanizmu regulacji długości ściegu



1. Zainstaluj podstawę regulacji długości ściegu w kolejności, z niebieską linią skali skierowaną w lewo. Zabezpiecz sześć śrub krzyżakowych, upewniając się, że nie są dokręcone zbyt mocno, aby uniknąć uszkodzenia plastikowych części. Schemat 2 i 3 przedstawiają różne komponenty podstawy regulacji długości ściegu. Schemat 2 przedstawia długą podstawę regulacji długości ściegu zamontowaną w skali górnego otworu i krótką podstawę regulacji długości ściegu zamontowaną w dolnym otworze. Zabezpiecz śrubami pokręta.

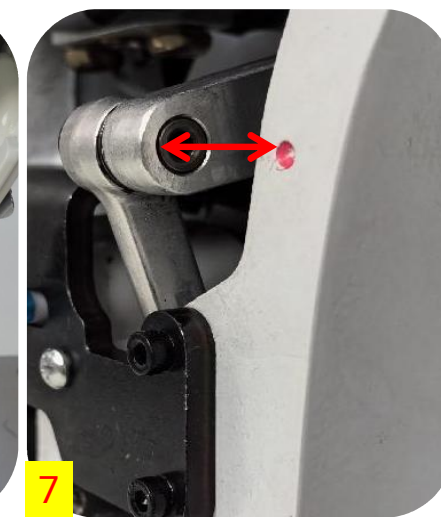
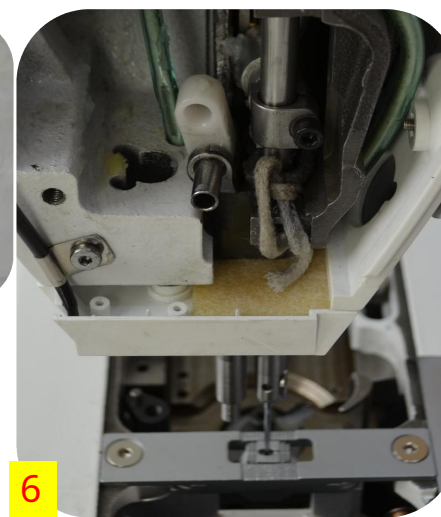
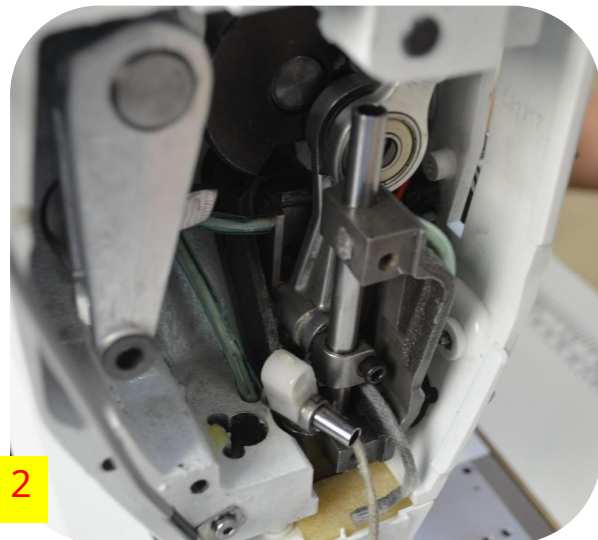
2. Zamontuj prowadnik nici w otworze strzałki, jak pokazano na schemacie 7. Użyj dwóch śrub krzyżakowych, upewniając się, że nie dokręcasz ich zbyt mocno, aby uniknąć uszkodzenia plastikowych części. Zakres regulacji prowadnika nici powinien wynosić od 85% do 90%. Jeśli prowadnik nici jest ustawiony poniżej 85%, operatorzy mogą często zmieniać rdzeń nici; jeśli jest ustawiony powyżej 90%, może to powodować nadmierne naprężenie nici, co wpływa na jakość szycia.

13. Montaż mechanizmu regulacji długości ściegu



1. Górne pokrętko długości ściegu (schemat 1) ma zakres od 0 do 12 z regulowaną długością długiego ściegu od 5 do 9 mm. Dolne pokrętko długości ściegu (schemat 2) ma zakres od 0 do 12 z regulowaną długością krótkiego ściegu od 0 do 5 mm.
2. Ustaw górne pokrętko długości ściegu na 6. Podnieś stopkę dociskową i umieść pod nią kawałek papieru pomiarowego. Opuść stopkę dociskową, obróć koło zamachowe i przesyj 10 ściegów. Następnie podnieś stopkę dociskową i obróć papier testowy o 15°. Opuść stopkę dociskową, włącz dźwignię szycia wstecznego i przesyj kolejne 10 ściegów na papierze, używając tej samej metody.
3. Zmierz długość ściegu za pomocą stalowej linijki. Różnica długości ściegu między szyciem do przodu i do tyłu nie powinna przekraczać 10%. Jeśli tak, poluzuj trzy śruby mocujące (schemat 3) i wyreguluj wał mimośrodkowy (schemat 4) za pomocą płaskiego śrubokręta, aż wymagania zostaną spełnione. Następnie dokręć trzy śruby z diagramu 3.

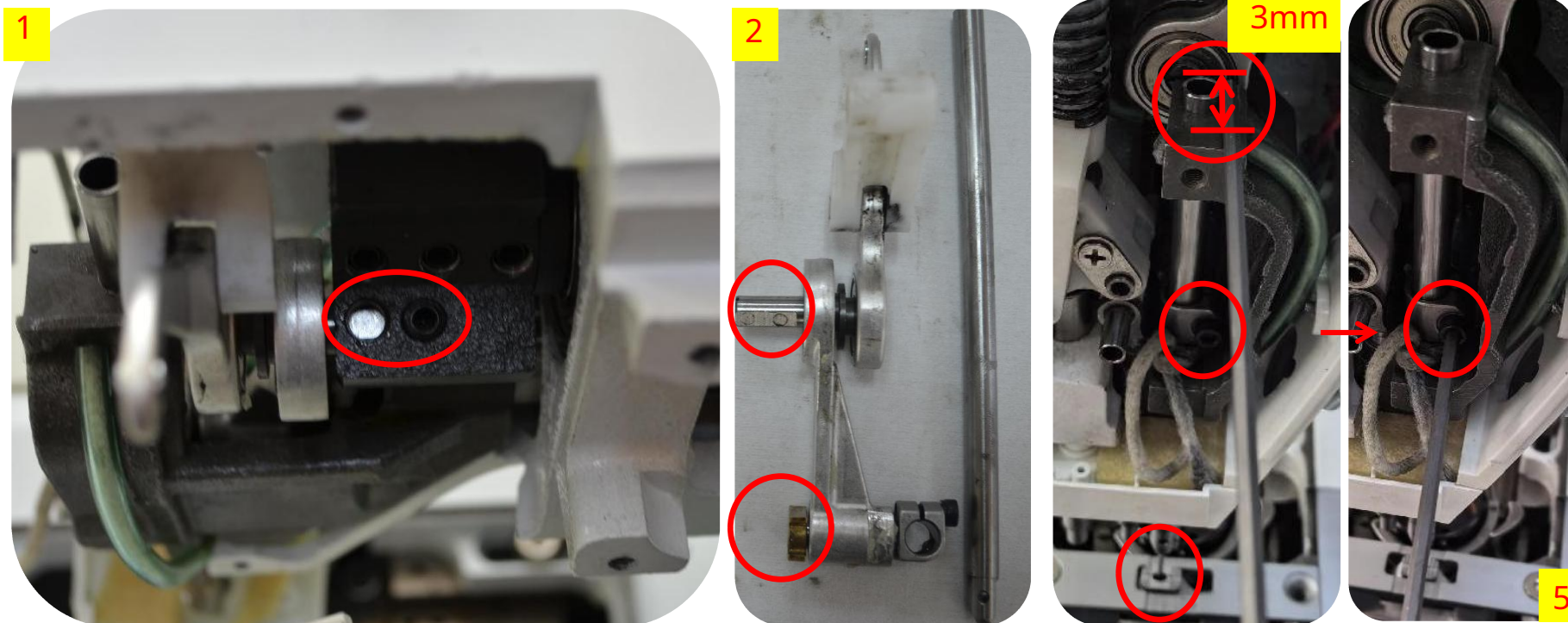
14. Montaż mechanizmu wychylenia igły



1. Włóż zespół wału wahadłowego iglicy (schemat 1) do korpusu maszyny (2), zabezpiecz pierścieniem ustalającym (3) i zamontuj pierścień ustalający tulei wału (4). Zamontuj korbę (zespół Z) (5).

2. Zamontuj igielnicę (rysunek 6) i zabezpiecz igłę. Przesuń wałek do przodu i do tyłu, w lewo i prawo, aby wyrównać igłę z otworem ząbków transportera. Wyreguluj, aż igła zostanie wyśrodkowana w otworze ząbków transportera, a następnie zabezpiecz śrubami 3 i 4. Ustaw pokrętko regulacji długości ściegu na 0. Wyrównaj otwór sworznia ramienia wahacza igielnicy (rysunek 7) ze znakiem na korpusie maszyny i dokręć śrubę 5.

15. Montaż mechanizmu podnoszącego nitkę



1. Włóż t

(Schemat 1) i zabezpiecz dwoma śrubami imbusowymi. Umieść blok przesuwny w szynie prowadzącej, włóż igielnicę od góry przez górny otwór ramy wahadłowej igielnicy, następnie przez zacisk igielnicy i na końcu przez dolny otwór ramy wahadłowej igielnicy.

Uwaga: Śruba mocująca igłę powinna być skierowana w prawą stronę.

2. Przesuń igielnicę do najniższego punktu, odsłaniając około 3 mm igielnicy (Schemat 3). Dokręć śrubę 5. Dokonaj ostatecznych regulacji po włączeniu maszyny.

samolot

16. Montaż stopki dociskowej i mechanizmu wychylenia igły

1. Włóż mały pręt stopki dociskowej montaż (3) do ramy wychylnej igły.

Włóż pręt stopki dociskowej naprzemiennie

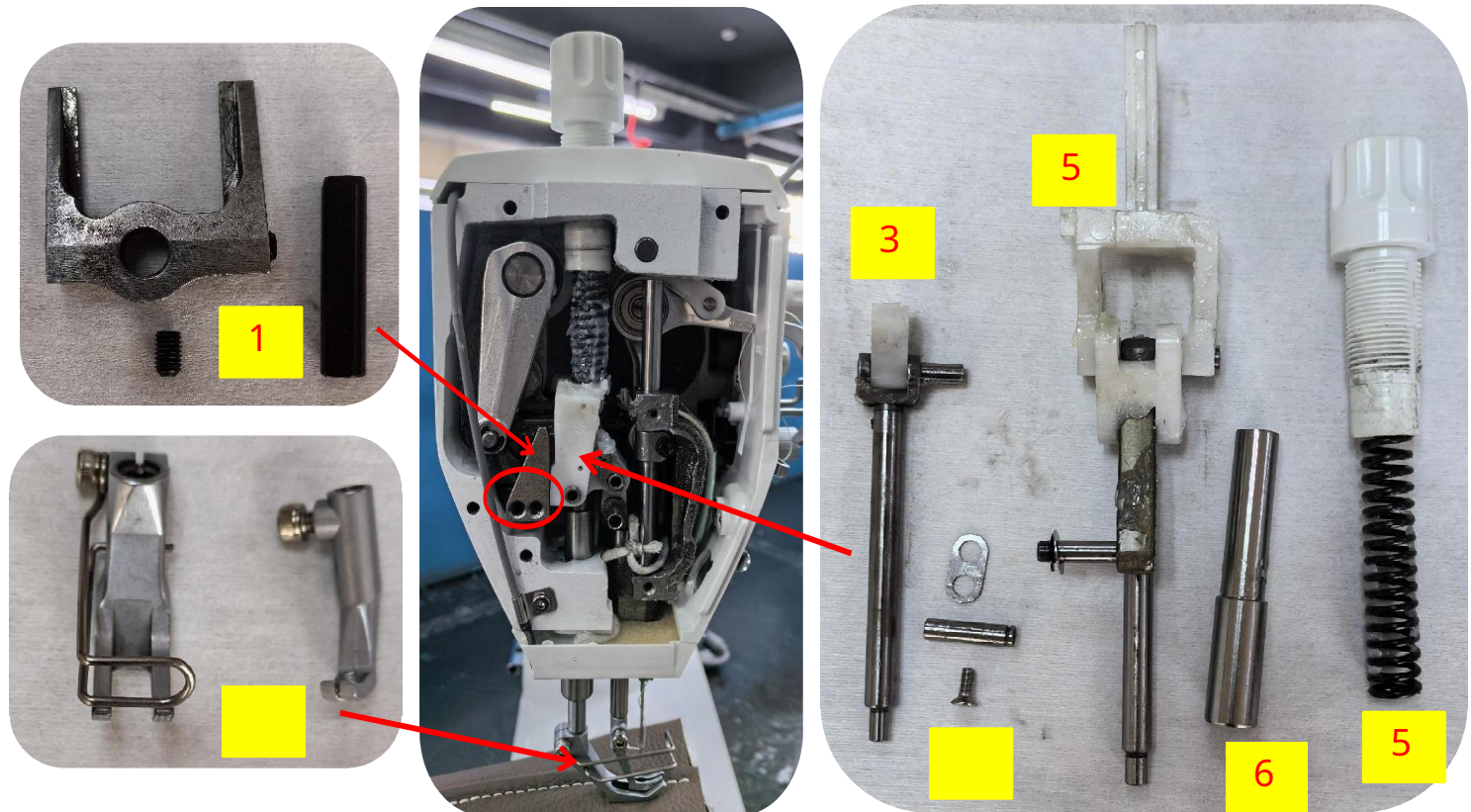
(5) do ma

ciała, zapewnianie koniec przed

tuleja pręta jest p na górę. Sek.

dwa gniazda sześciokątne

śruby z łbem sześciokątnym



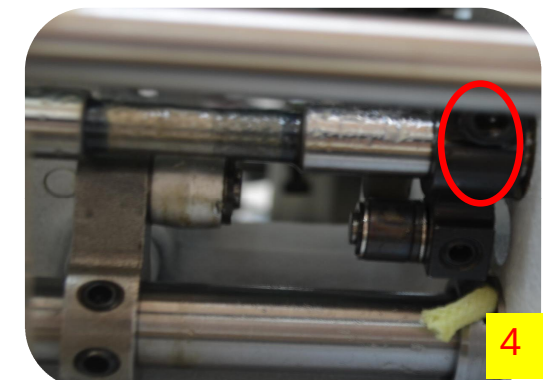
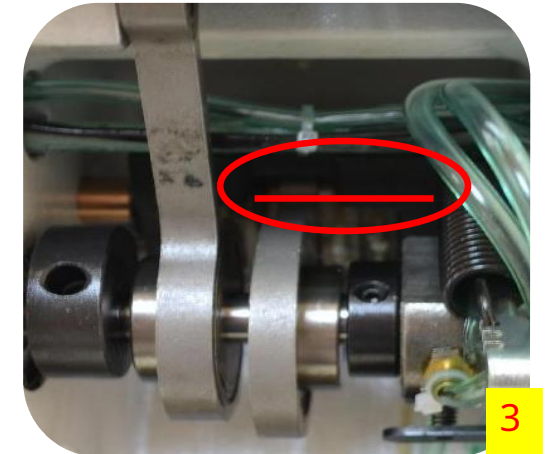
2. Umieść

montaż, a następnie włóż sworzeń korbowodu górnego posuwu. Upewnij się, że nie pominięto żadnych podkładek i zabezpiecz śrubami imbusowymi. Włóż sworzeń korbowodu do alternatywnego zespołu pręta stopki dociskowej (schemat 4) i włóż długi podwójny rozpórkę do gniazda sworznia. Zabezpiecz śrubami krzyżakowymi. Zamontuj sprężynę regulacji nacisku stopki dociskowej i śrubę regulacyjną w korpusie maszyny (schemat 5), ustawiając wysokość śruby regulacyjnej na 35 mm. Wyreguluj rozmiar stopki dociskowej, aby wyśrodkować ją z igłą (schemat 2).

wał korbowy ed

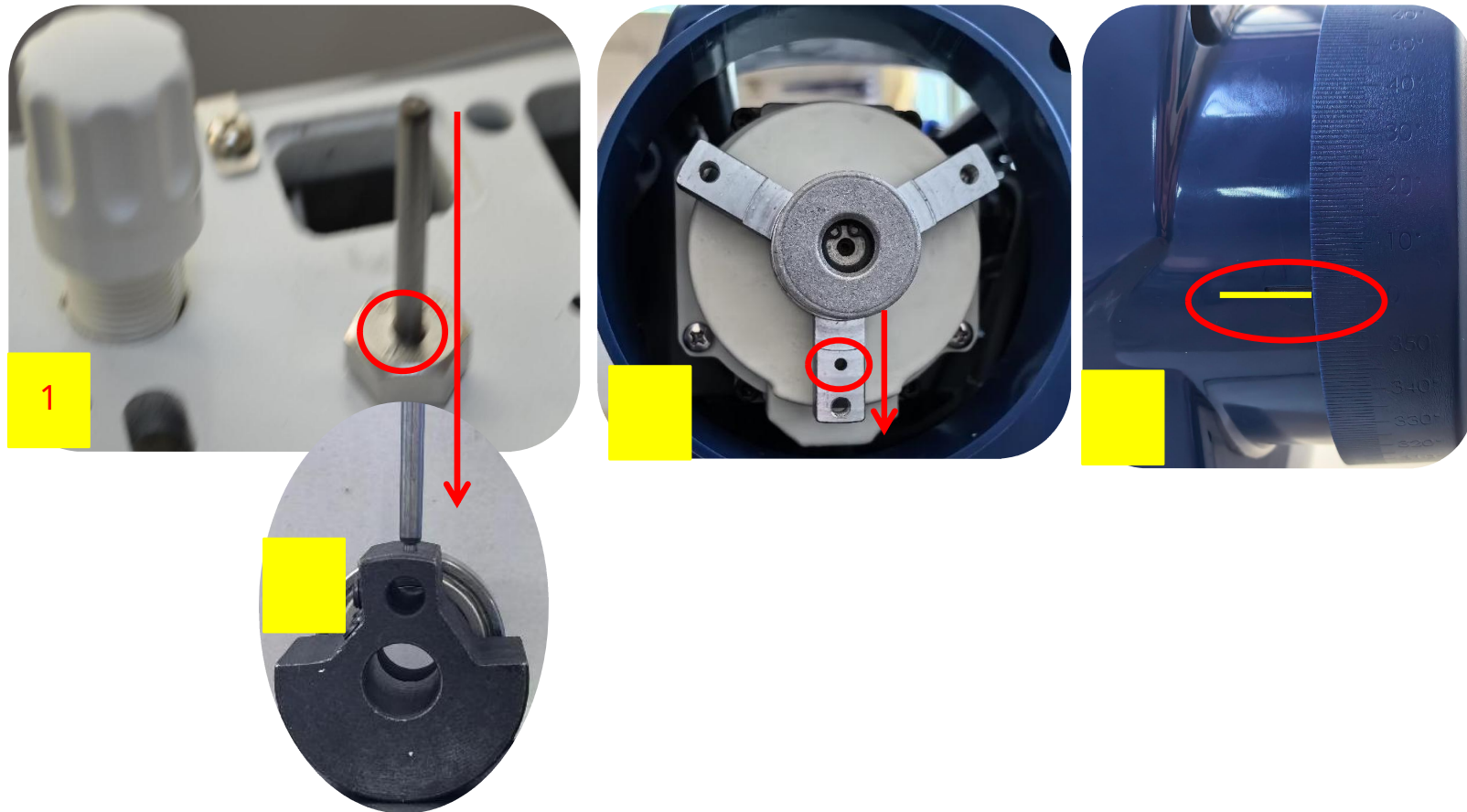
3. Trójkątny blok (schemat 1) powinien stykać się z naprzemiennym zespołem pręta stopki dociskowej. Włóż go na wałek do prania i zabezpiecz trzema śrubami imbusowymi.

17. Regulacja mechanizmu podawania dolnego



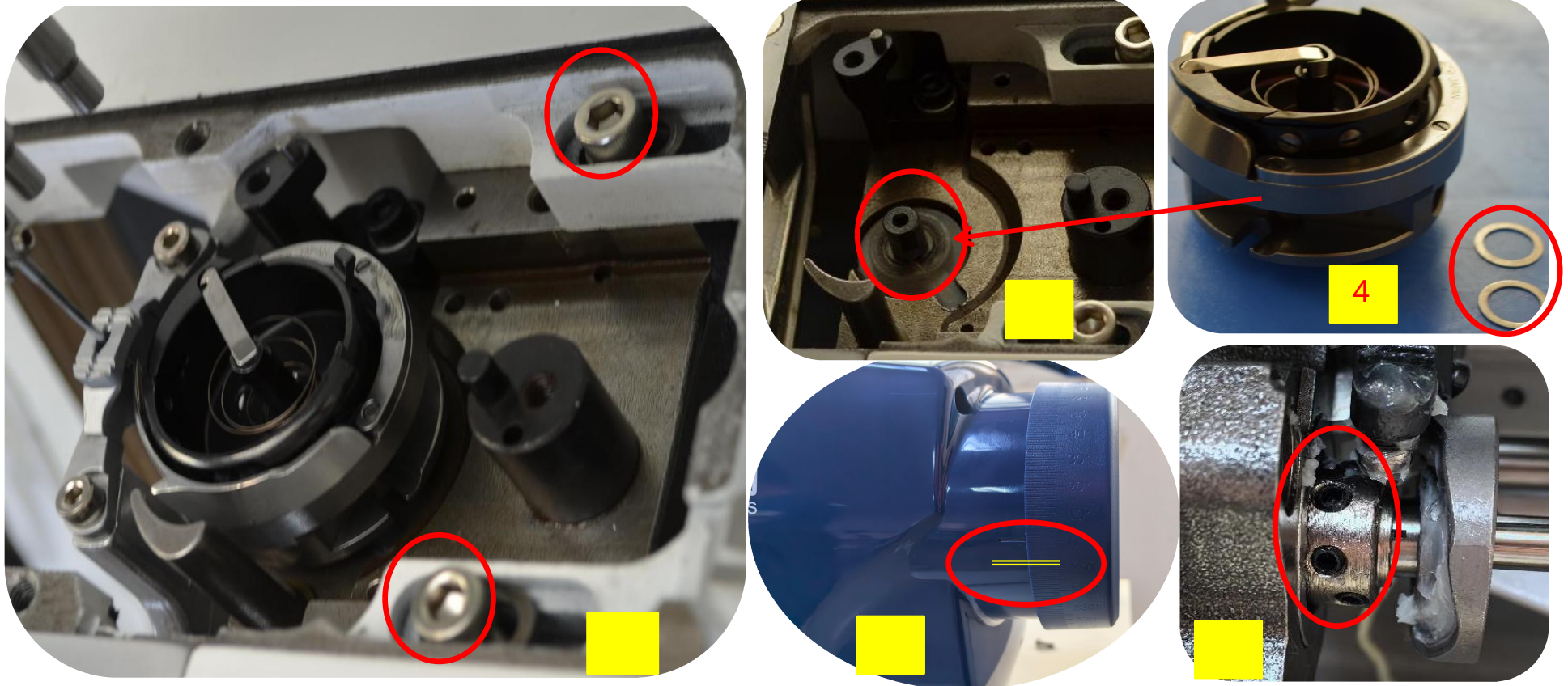
- Ustaw skalę zegarową na zero.
- Upewnij się, że igła jest wyśrodkowana w otworze ząbków transportu (rysunek 1).
- Poluzować korbę (2) i korbowód (3) dolnego układu podawania (4).
- Wyreguluj ręcznie położenie korbowodu, aby upewnić się, że jest wypoziomowany.
- Jeżeli nie jest wypoziomowany, poluzuj śruby pokazane na schemacie 4 i dokonaj regulacji.
- Po uzyskaniu prawidłowego ustawienia należy osobno dokręcić śruby korbowodu (2, 3, 4).

18. Montaż pokrętła i osłony paska



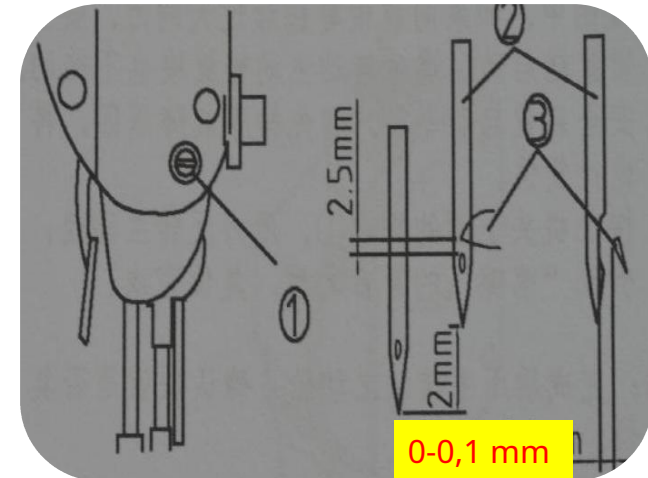
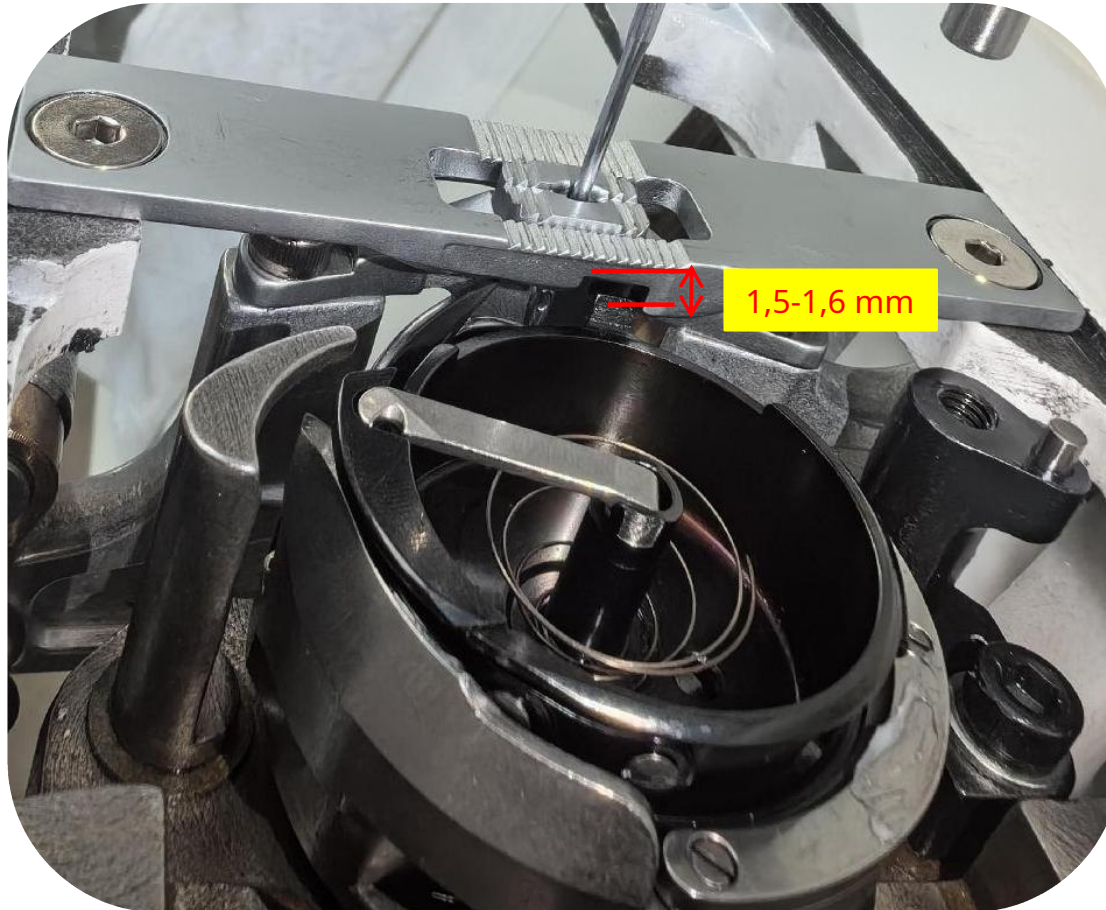
Włóż mały koniec specjalnego narzędzia do wkładania (schemat 1) do otworu na śrubę w korpusie maszyny, a następnie włóż go do otworu korby wyważającej igielnicę (schemat 2). Wyreguluj tak, aby mały otwór na kołnierzu (schemat 3) był pionowo wyrównany w dół. Zamontuj koło zamachowe i upewnij się, że znak 0° na kole zamachowym (schemat 4) jest wyrównany z linią skali pokrywy silnika. Jeśli nie jest wyrównany, wyreguluj dwie śruby imbusowe na kołnierzu. Powtórz kontrolę wyrównania, a następnie zabezpiecz kołnierz i pokrętło.

19. Montaż i regulacja mechanizmu haka obrotowego



1. Umieść dwa dystanse (rysunek 4) w wale haka obrotowego (rysunek 2). Włóż hak obrotowy do wału haka obrotowego, wciśnij hak obrotowy całkowicie w dół i wyrównaj pierwszą śrubę zgodnie z ruchem wskazówek zegara z płaszczyzną. Zabezpiecz dwie śruby.
2. Przesuń podstawę obrotowego haka w lewo i prawo, aby wyrównać końcówkę igły ze środkiem rowka igły. Szczelina między obrotowym hakiem a igłą powinna wynosić 0-0,1 mm lub więcej. Wyreguluj szczelinę osłony igły i zamocuj dwie duże śruby imbusowe na podstawie obrotowego haka. Wielokrotnie potwierdź szczelinę między obrotowym hakiem a igłą.
3. Obróć pokrętło do 205°, wyrównując je z linią skali pokrywy silnika (schemat 3). Upewnij się, że pokrętło się nie porusza. Wyreguluj obrotowy hak tak, aby końcówka obrotowego haka była wyrównana z linią środkową igły rowek. Zabezpiecz cztery śruby z łbem sześciokątnym (schemat 5).

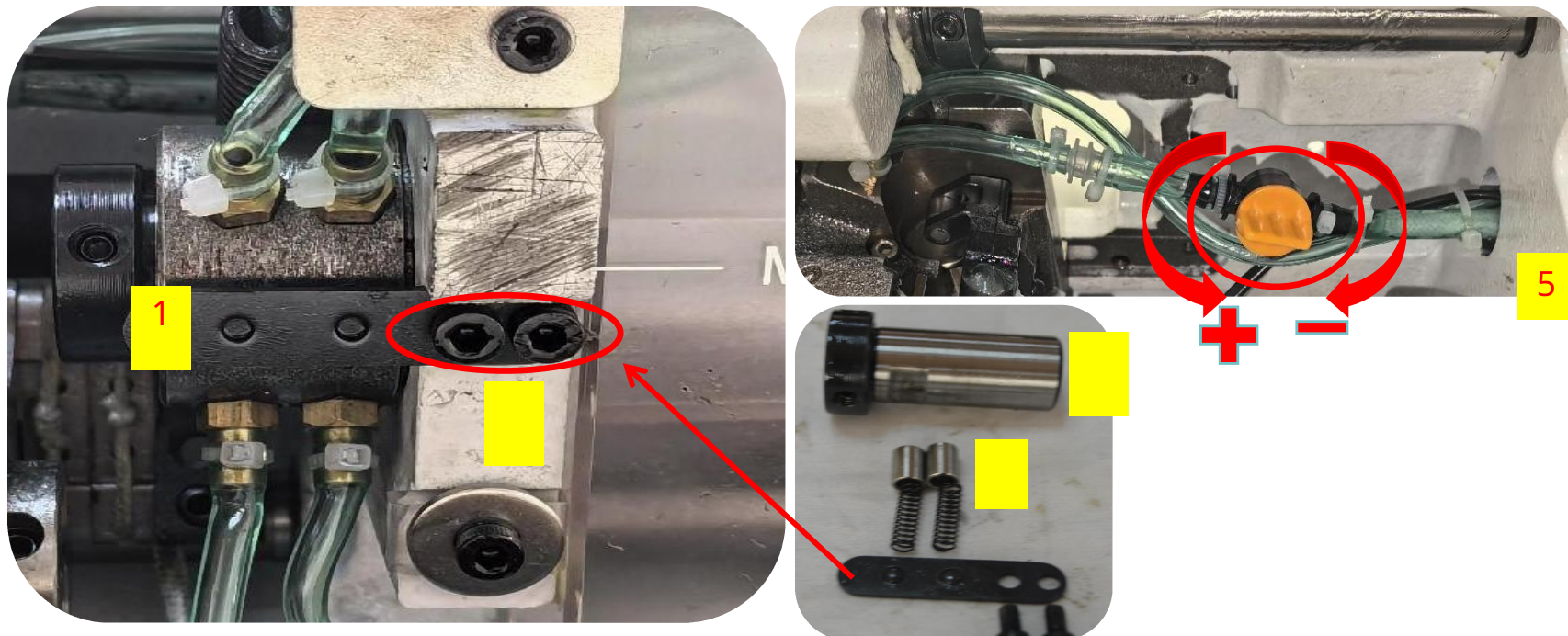
19. Montaż i regulacja mechanizmu haka obrotowego



Za pomocą podkładki (rysunek 1) wyreguluj szczelinę między występem chwytacza obrotowego a rowkiem płytki ścięgowej na 1,5-1,6 mm.

Grubość przekładki (Diagram 1) wpływa na szczelinę między występem chwytacza obrotowego a rowkiem płytki ścięgowej. W przypadku grubej nici szczelina powinna być większa niż 1,6 mm, ale chwytacz obrotowy nie powinien się wysuwać. W przypadku cenniejszej nici, jeśli szczelina jest mniejsza niż 1,5 mm, może to powodować problemy z podawaniem nici i jest częstą przyczyną tworzenia się dolnych pętli nici.

20. Montaż mechanizmu doprowadzania oleju



1. Wkładka
śruby. P

zamontuj pokrywę tłoka. Zabezpiecz śruby pokrywy tłoka, upewniając się, że wystająca część pokrywy ściska sprężyny.

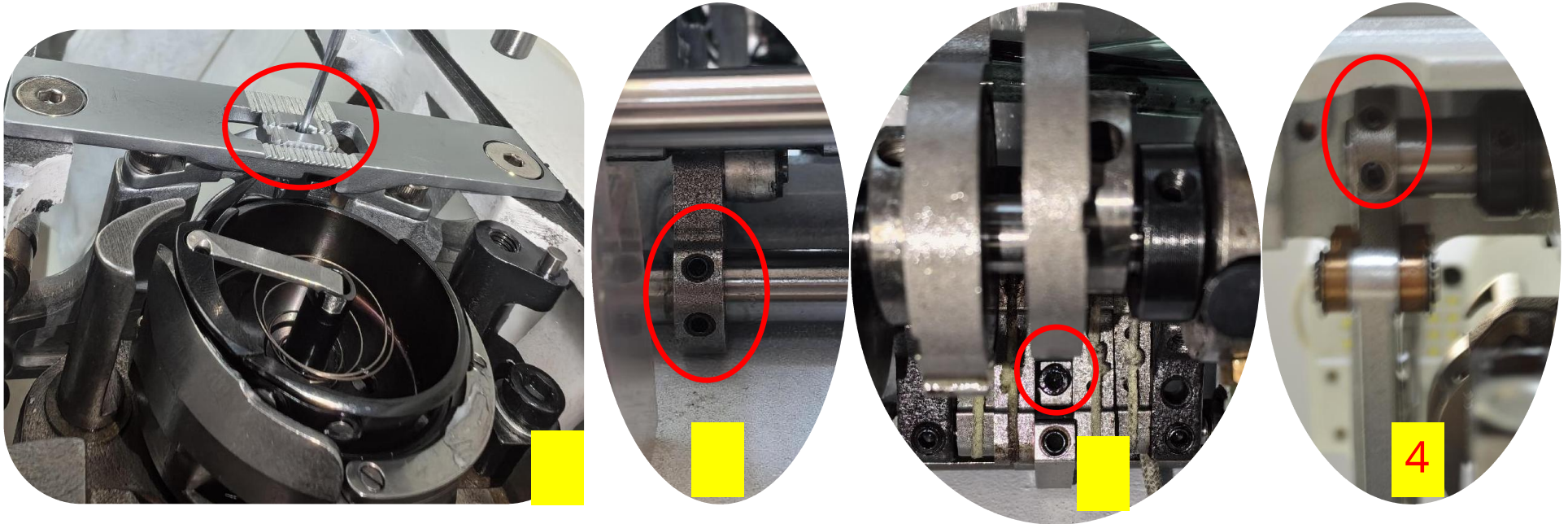
czapka z daszkiem
źródła ger i

2. Wyreguluj zawór sterujący przepływem oleju w haku obrotowym (schemat 5) zgodnie ze schematem.

3. Standardowe dostarczanie oleju do chwytaka obrotowego: Przy prędkości 1500 obr./min, z 5 sekundami włączenia i 5 sekundami wyłączenia, po 5 minutach pracy olej powinien pokryć obszar papieru o wymiarach 74x52 mm umieszczony poziomo w pobliżu dźwigni nawijacza nici i gniazda ostrza tnącego. Krople oleju powinny utworzyć linię.

21. Regulacja mechanizmu podawania materiału

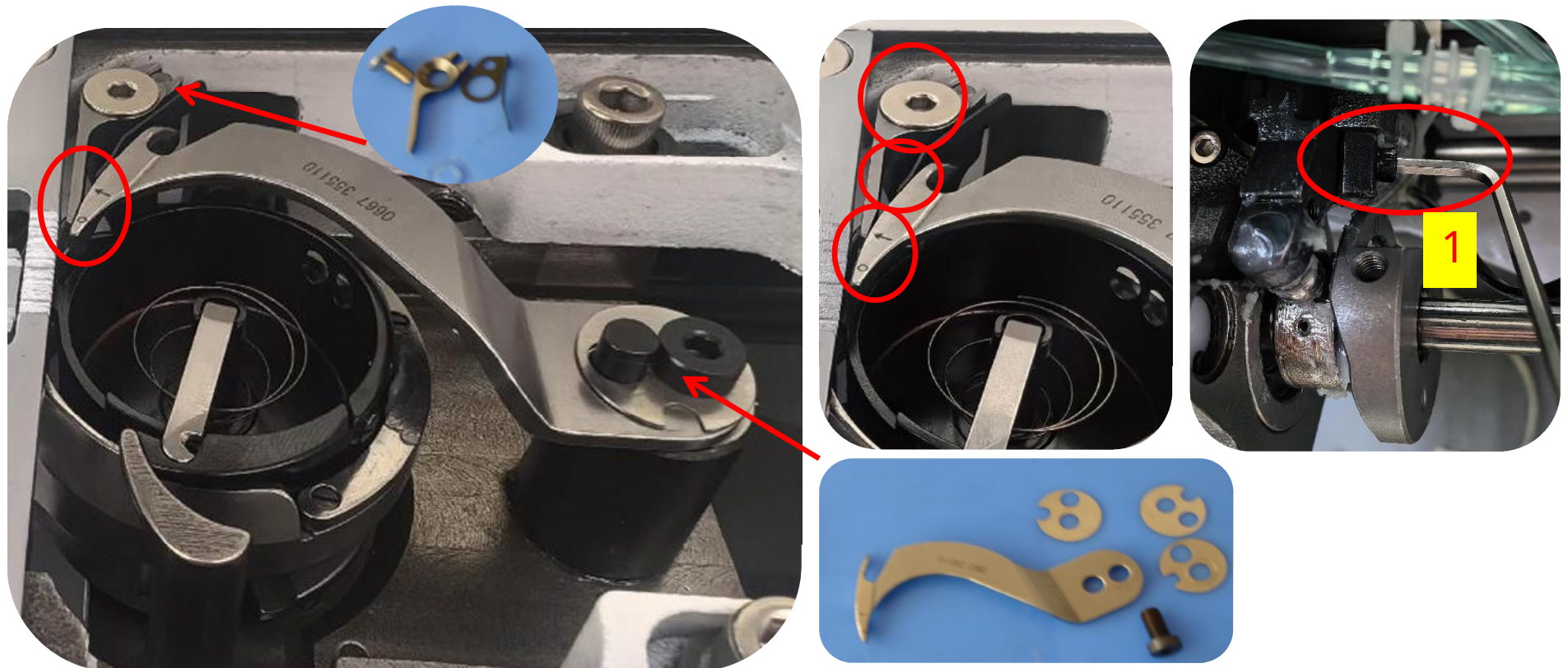
Regulacja ząbków podających



1. Zamontuj ząbki transportera, płytkę ściegową i ustaw pokrętko długości ściegu na 9 mm. Obróć pokrętko ręczne, aby upewnić się, że ząbki transportera są wyrównane z otworem płytki ściegowej zarówno z przodu, jak i z tyłu. Aby wyregulować, poluzuj trzy śruby imbusowe (rysunki 2 i 3), wyreguluj ząbki transportera, aby wyśrodkować je na płytce ściegowej, a następnie dokręć trzy śruby.

2. Obróć koło zamachowe o 190°, upewniając się, że ząbki transportera (rysunek 1) wystają 0,5 mm ponad powierzchnię płytki ściegowej. Aby wyregulować, poluzuj dwie śruby (rysunek 4), ustaw standard, a następnie dokręć śruby.

22. Montaż i regulacja mechanizmu nacinającego gwint



1. Zamontuj nóż ruchomy, nóż stały i sprężynę zaciskową gwintu.

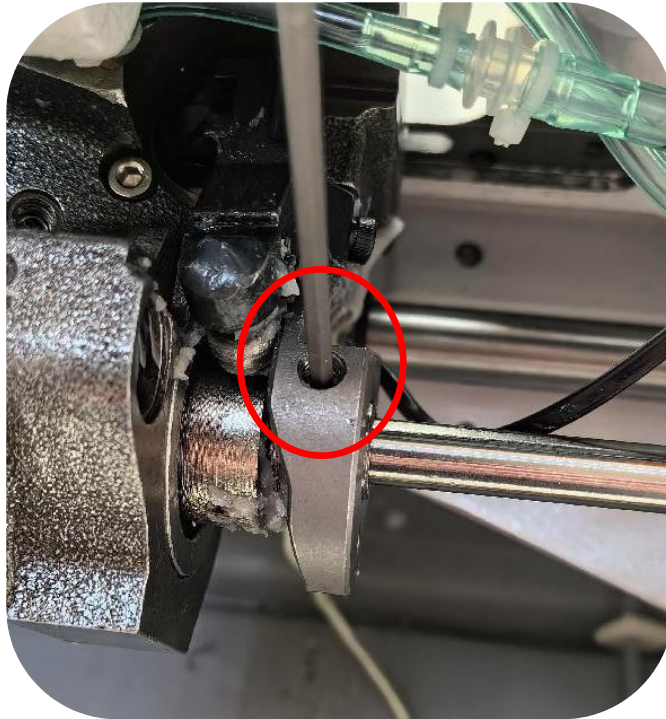
2. Umieść dwa dystanse pod nożem ruchowym i jeden na górze. Uwaga: Dolne dystanse zapewniają, że nóż ruchowy jest o 0,5 mm wyższy niż wyściółka haka obrotowego, a nóż ruchowy powinien być wyższy od noża stałego o 0,2 mm.

3. Przesuń ruchomy nóż ręcznie, aż dotknie noża stałego. Wyreguluj sprężynę zacisku gwintu, aby stykała się z ruchowym nożem, a następnie zabezpiecz śrubami imbusowymi. Znak „0” na ruchowym nożu kończy się „ ” (schemat ↓). Jeśli konieczne są regulacje, poluzuj śruby imbusowe, wyreguluj położenie, a następnie dokręć śruby.

Uwaga: Upewnij się, że ruchomy nóż i stały nóż są prawidłowo wyregulowane i potwierdź wydajność cięcia. Jeśli gwint nie jest prawidłowo cięty, wyreguluj ponownie, korzystając z powyższej metody.

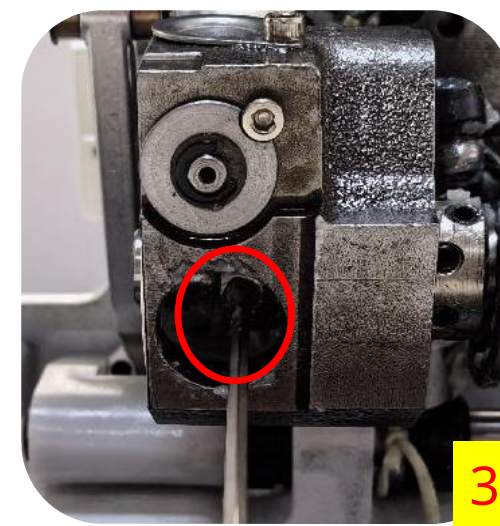
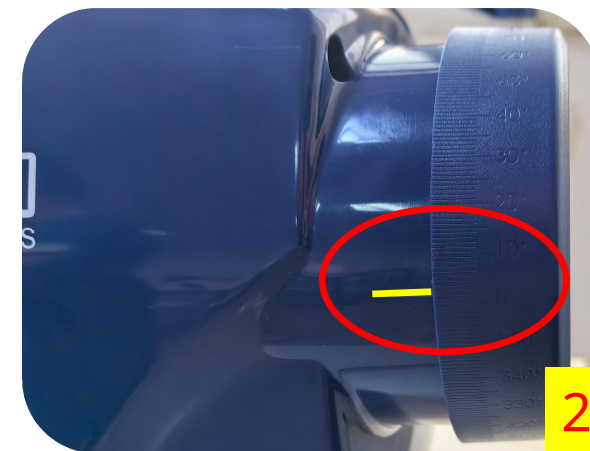
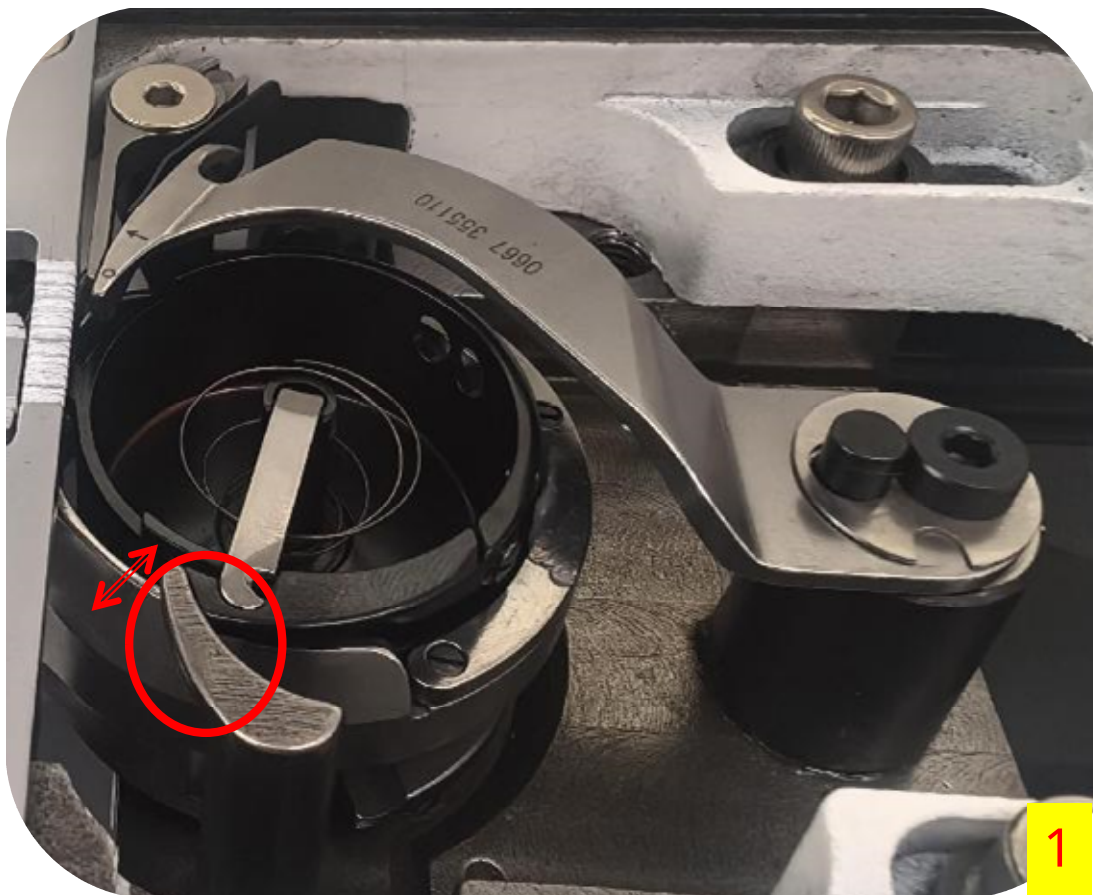
22. Montaż i regulacja mechanizmu nacinającego gwint

Regulacja krzywki nacinającej gwint



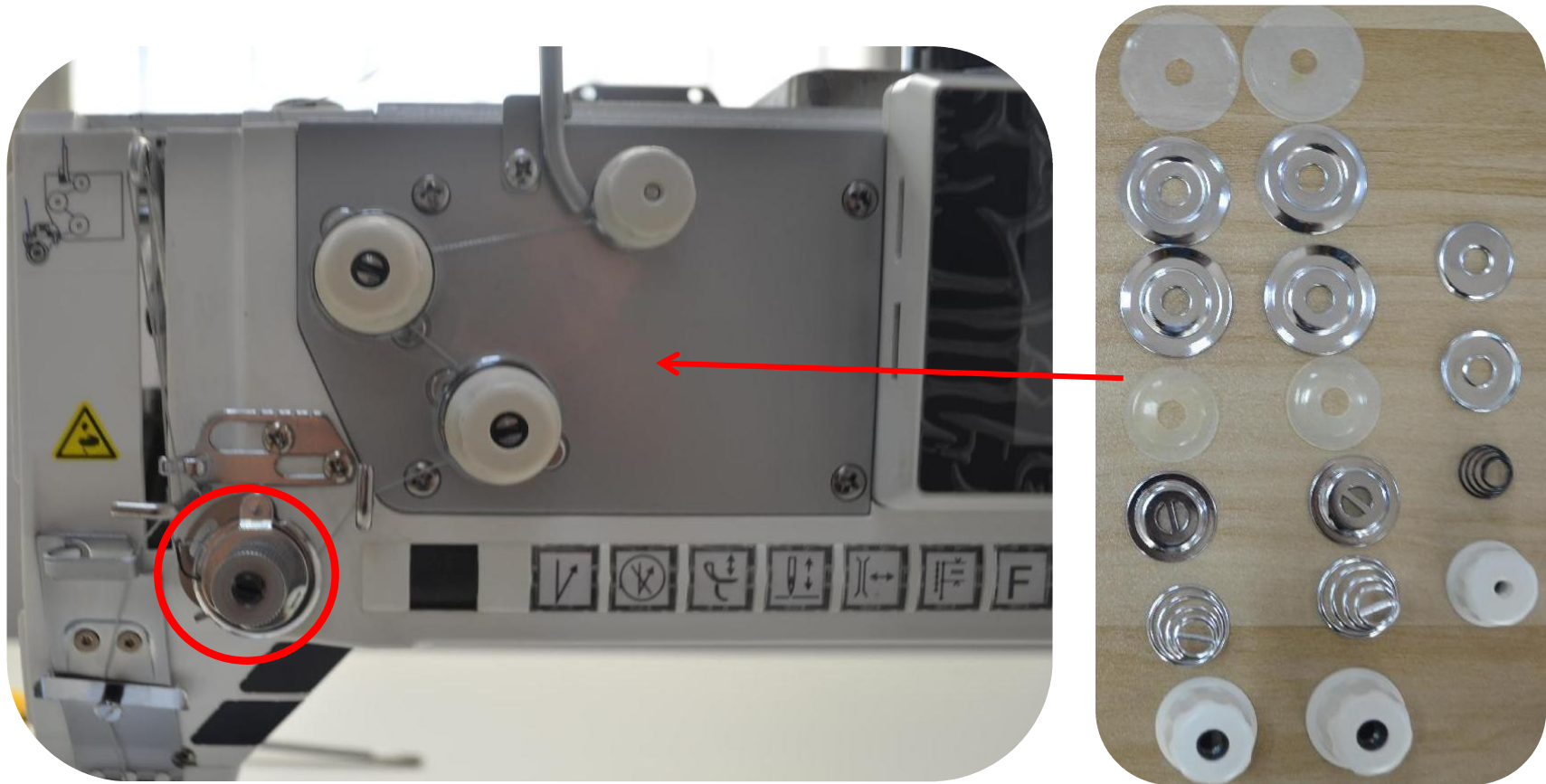
Obróć pokrętko do 65°, ustawiając je w linii skali pokrywy silnika. Poluzuj śruby krzywki tnącej i wyreguluj szczelinę między krzywką tnącą a łożyskiem kulkowym do $0,5 \pm 0,1$ mm. Po zakończeniu cięcia przykręć dwie śruby imbusowe na krzywce tnącej.

23. Regulacja dźwigni podnoszącej nitkę chwytacza



- Obróć pokrętko o 260°, ustawiając je na linii skali pokrywy silnika.
- Odkręć trzy śruby z łbem imbusowym i wyreguluj dźwignię napinacza gwintu tak, aby uzyskać maksymalną odległość od wyściółki haka obrotowego.
- Upewnij się, że odległość między czótenkiem haka a dźwignią podnoszącą nie jest mniejsza niż 1 mm, a następnie dokręć trzy śruby.

24. Montaż i debugowanie mechanizmu zaciskowego gwintu



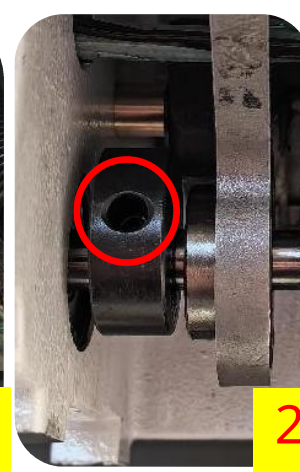
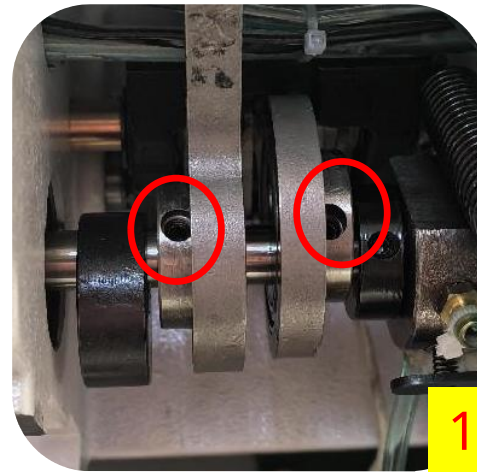
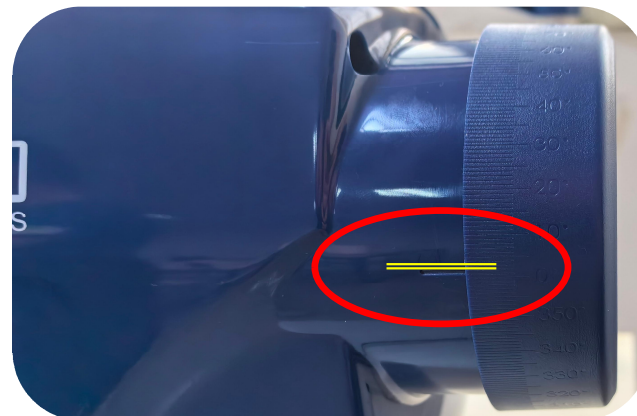
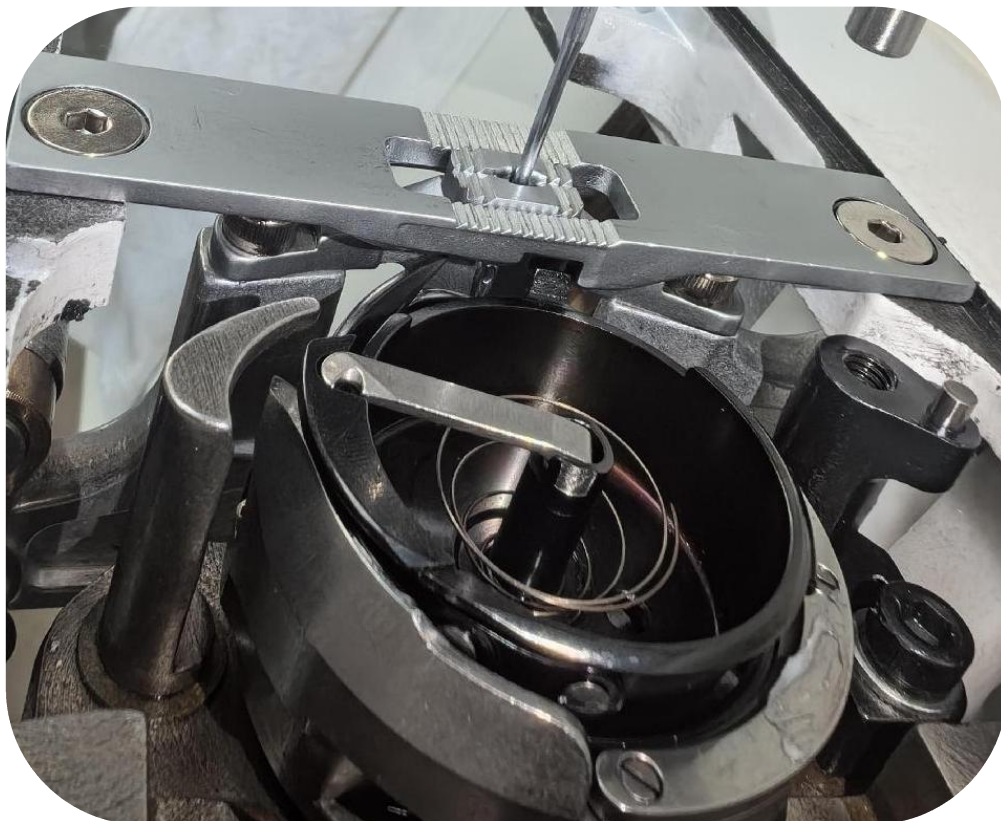
1. Zainstaluj trzy podzespoły zacisku nici. Dostosuj wysokość sprężyny naciągu nici do 8 mm (dostosuj w zakresie 6–10 mm w zależności od wymagań szycia użytkownika i oceń na podstawie jakości ściegu).

2. Ustaw napięcie sprężyny naciągu górnej nici na $1,2N \pm 0,1N$, a napięcie dolnej nici na $0,4N \pm 1,2N$.

3. Główny zacisk nici obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć naprężenie górnej nici, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby je zmniejszyć.

4. Zacisk nici powinien otwierać się o 0,3–0,5 mm podczas cięcia. Nierównomierne lub niewystarczające otwarcie zacisku nici podczas cięcia może spowodować zerwanie nici.

25. Regulacja czasu igły i ząbków transportera



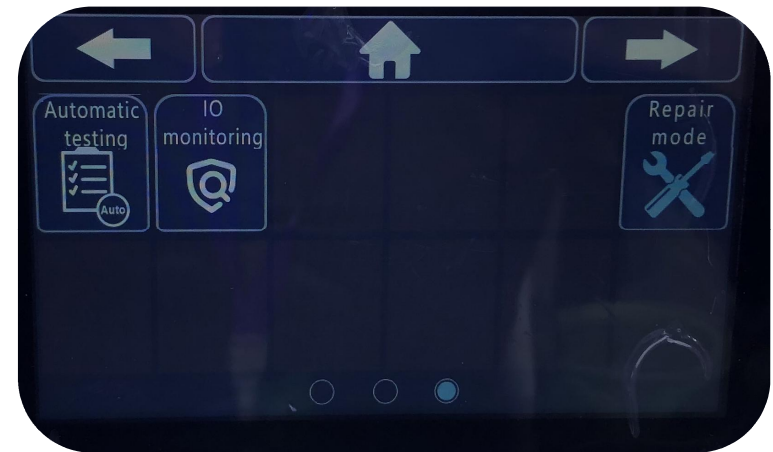
1. Obróć pokrętko o 190° , ustawiając je zgodnie z linią skali pokrywy silnika. Naciśnij uchwyt szycia wstecznego i upewnij się, że igła i ząbki transportera są w nieruchomej pozycji. Jeśli są niewspółosiowe, poluzuj dwie śruby imbusowe (schemat 1), wyreguluj, a następnie dokręć śruby. Poluzuj dwie śruby imbusowe, aby wyregulować krzywkę tak, aby ząbki transportera wystawały $0,5\text{ mm}$ ponad płytkę ściogową, a następnie dokręć śruby.
2. Powtórz powyższe kroki z kołem ręcznym obróconym o 210° . Wyrównaj śrubę (Schemat 2) z powierzchnią dolnej płyty i przykręć jedną śrubę imbusową.

Uwaga: Po potwierdzeniu, że regulacje są prawidłowe, należy upewnić się, że wszystkie śruby z łbem sześciokątnym są dobrze dokręcone (schematy 1 i 2) są dokręcone.

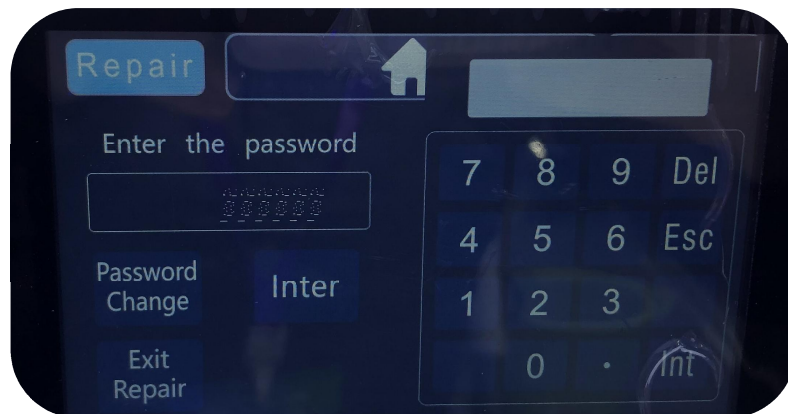
26. Debugowanie panelu operacyjnego



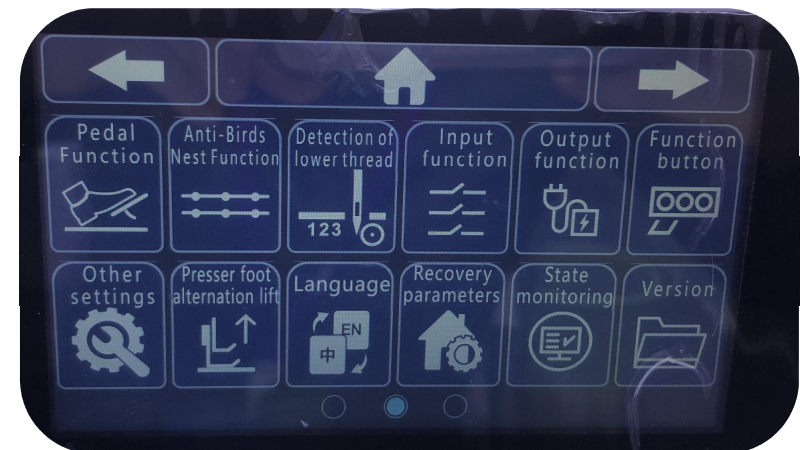
1. Tur
interfejs
rozproszyć



tryb enance,
twarz.

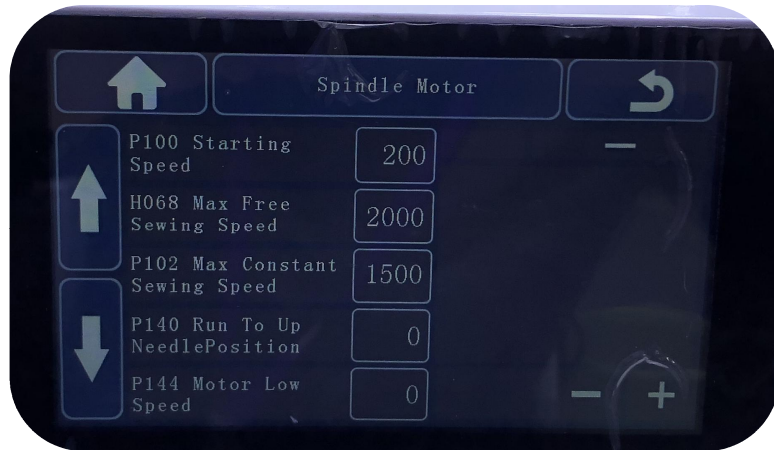


3. Po wyświetleniu górnego interfejsu wprowadź hasło 888888, aby uzyskać dostęp do programu.

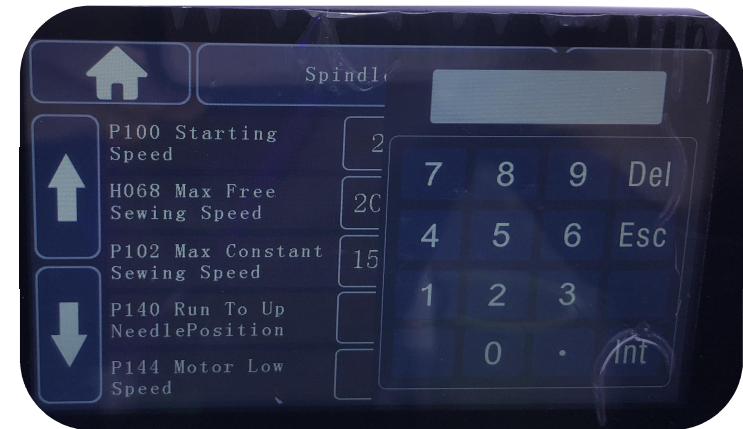


4. Po wyświetleniu górnego interfejsu należy wybrać żadaną funkcję do ustawienia.

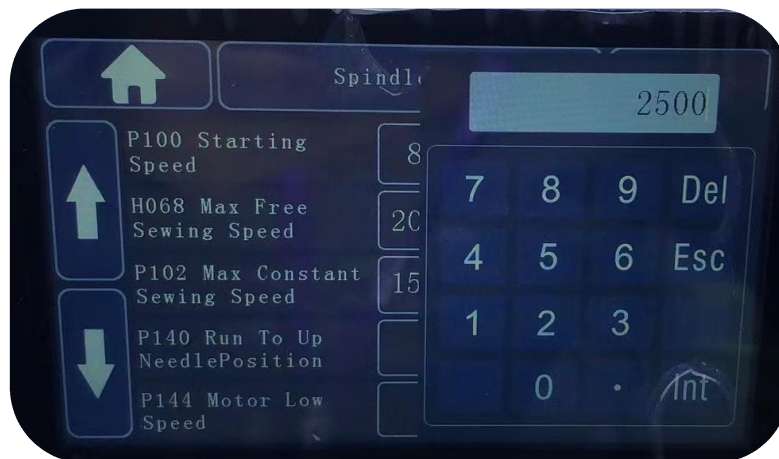
26. Debugowanie panelu operacyjnego



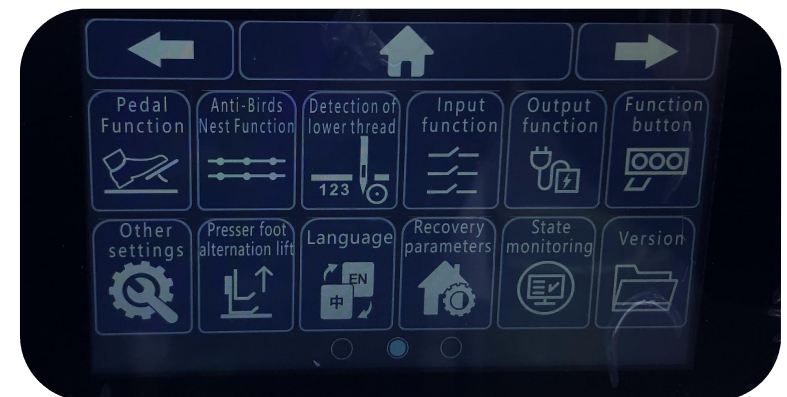
1.0



i naciśnij Int
do nich

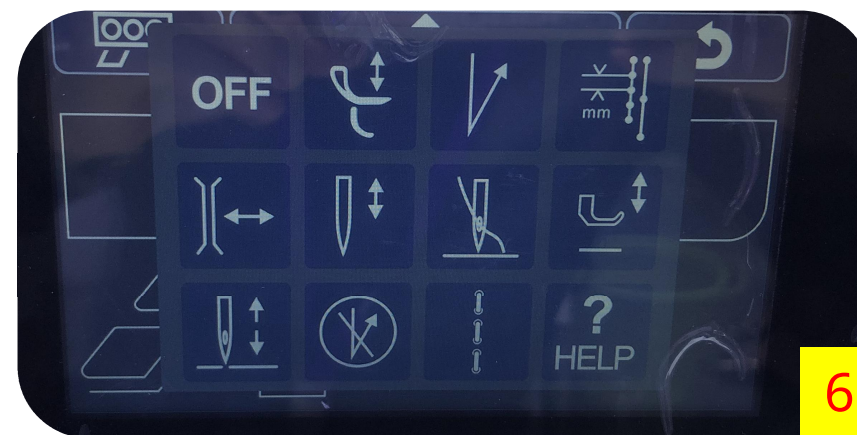
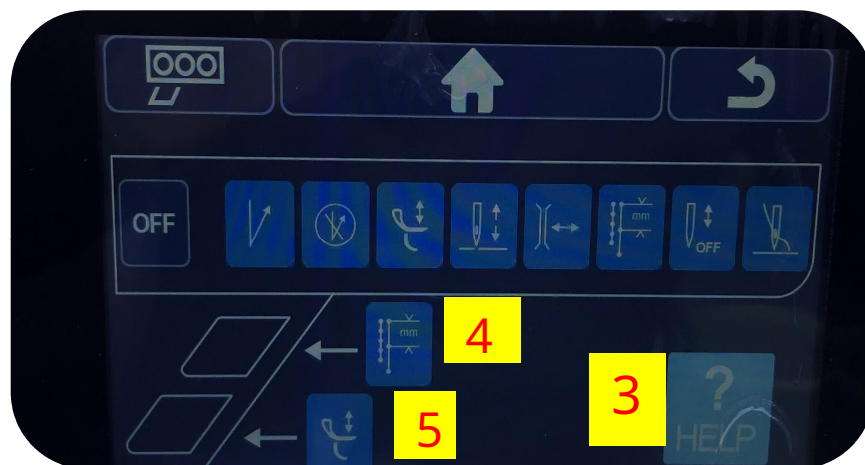


3. Na stronie wyświetlacza wybierz prędkość
2500 obr./min.



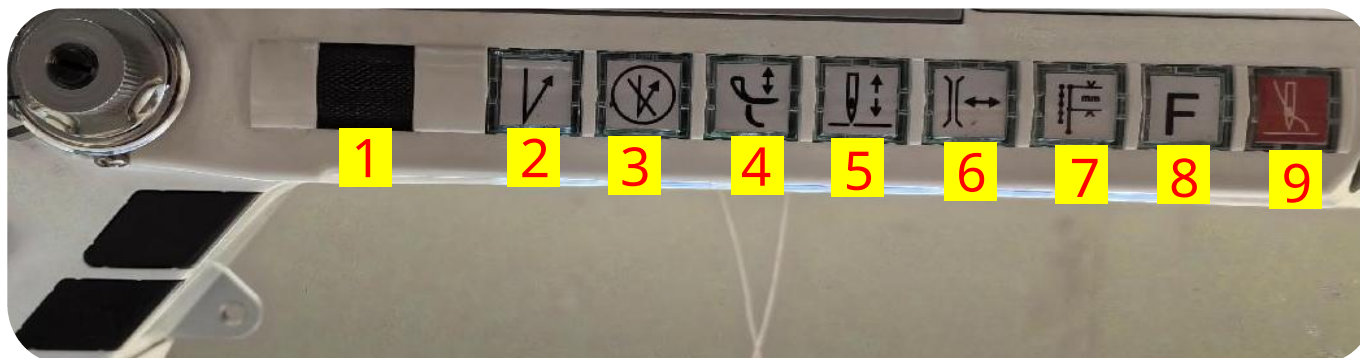
4. Na stronie wyświetlacza wybierz żadaną
funkcję i powtórz ją kilka razy, ponieważ
sposób działania jest taki sam.

26. Debugowanie panelu operacyjnego





Diagramy 1 i 2 pokazują skróty klawiszowe ułatwiające obsługę operatorom. Naciśnij i przytrzymaj skrót klawiszowy na Diagramie 1 lub 2 przez dziesięć sekund, aby przejść do interfejsu pokazanego na Diagramie 3. Użyj przycisków na Diagramie 4 lub 5, aby przejść do interfejsu na Diagramie 6 i zmienić funkcje przycisków. Funkcje przycisków są opisane na następnej stronie.


26. Debugowanie panelu operacyjnego





Schemat 1:

Schemat 2: 


Schemat 3: 


Schemat 4: 


Schemat 5: 

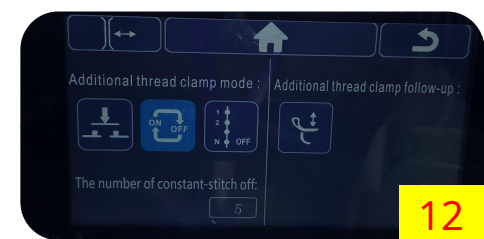
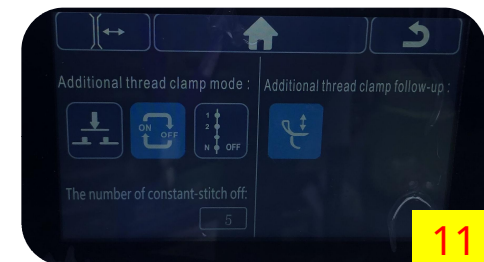
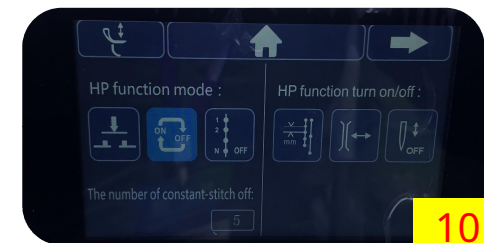
Schemat 6: 

Schemat 11 przedstawia ustawienie trybu działania funkcji zacisku gwintu kompensacyjnego oraz funkcji śledzenia kompensacji.

Schemat 7:  Przycisk przełączania funkcji długiego ściegu - długie naciśnięcie przez dziesięć sekund powoduje wejście do interfejsu pokazanego na schemacie 12 w celu ustawienia trybu funkcji długiego ściegu oraz funkcji podążania za długim ściegiem.

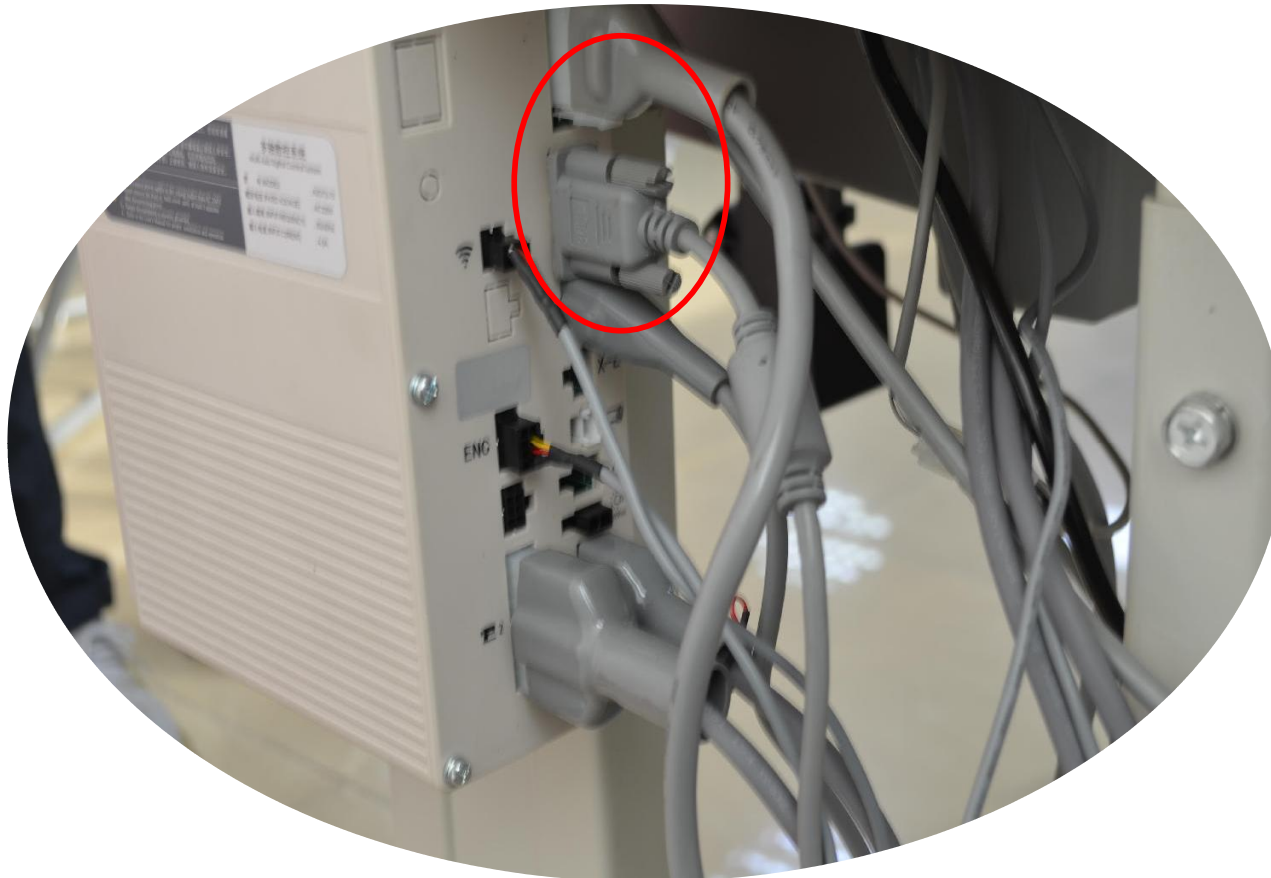
Wykres 8:  Przycisk zarezerwowany - może być używany do obsługi funkcji CP w maszynach z podwójną igłą.

Schemat 9:  Przycisk bezpiecznego nawlekania - naciśnięcie tego przycisku zatrzymuje silnik i podnosi igłę do najwyższego punktu, co ułatwia nawlekanie i zapobiega obrażeniom spowodowanym przypadkowym naciśnięciem pedału podczas nawlekania.



interfejs w

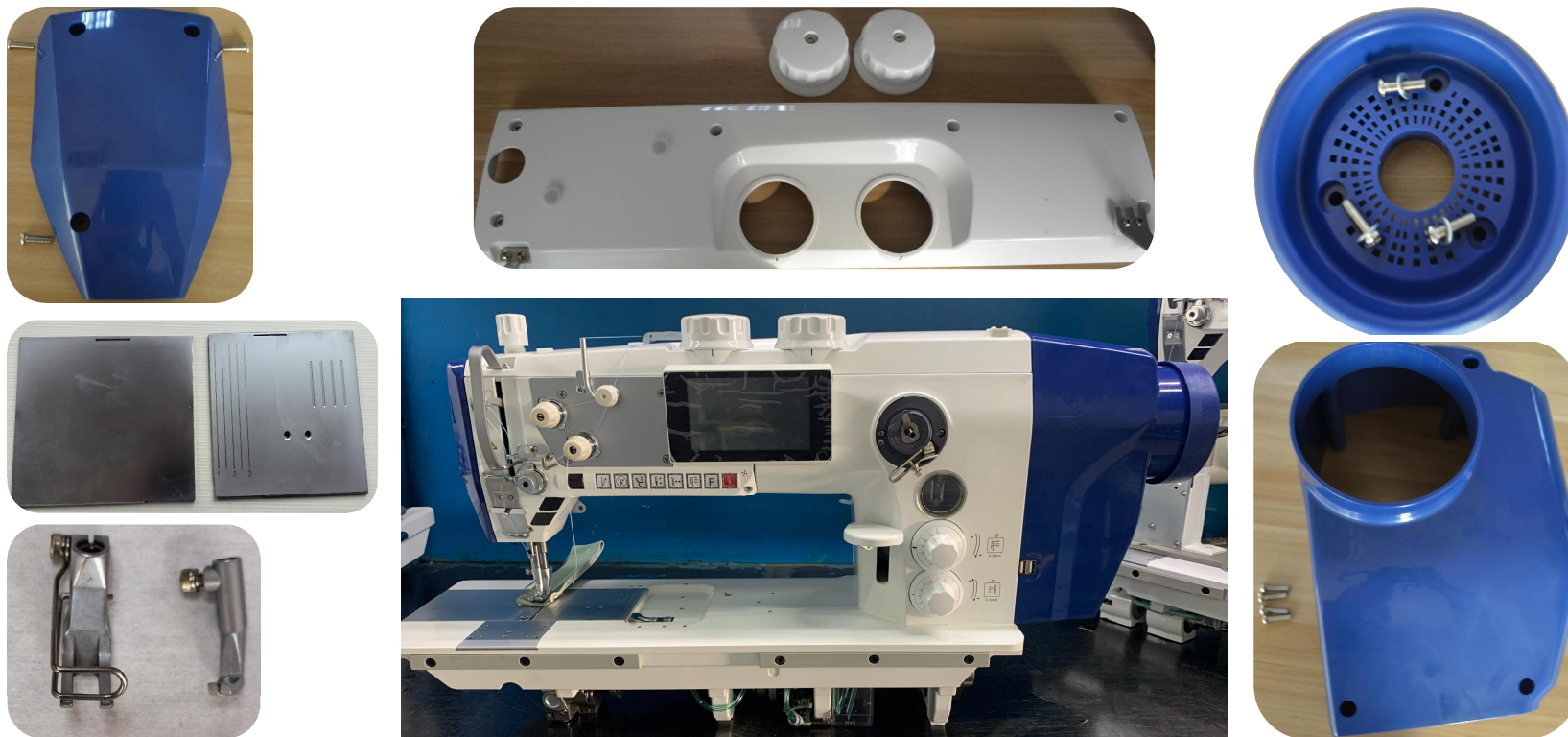
27. Podłączenie okablowania skrzynki sterowniczej



Powyższy schemat przedstawia połączenia okablowania skrzynki sterowniczej. Dopasuj wtyczki do odpowiednich gniazd na podstawie rozmiaru wtyczki i liczby pinów. Nie wkładaj ich nieprawidłowo ani nie stosuj nadmiernej siły, aby uniknąć uszkodzenia wtyczek i gniazd.

UWAGA: Dokręć śruby mocujące, aby zapewnić wtyczką połączenie

28. Montaż części zewnętrznych

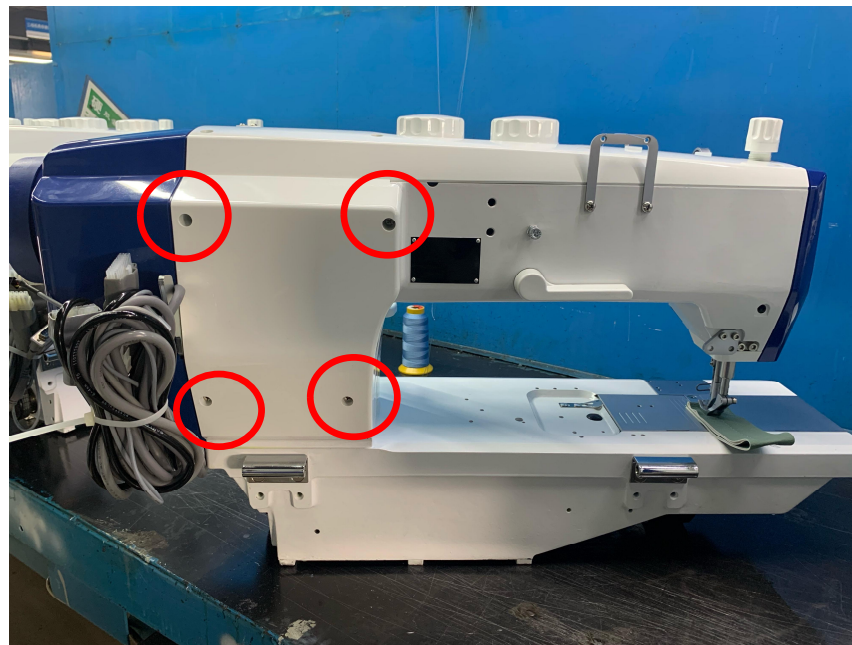


1. Zainstaluj niezbędny.
2. Wyrównaj panel z otworami obudowy maszyny i zabezpiecz trzema śrubami krzyżakowymi. Zamontuj dużą i małą stopkę dociskową i wyreguluj je tak, aby były wyśrodkowane na igle.
3. Umieść plastikową pokrywę górną na głowicy maszyny i zabezpiecz ją sześcioma śrubami krzyżakowymi. Zamontuj dwa koła regulacji posuwu.
4. Zamontuj pokrywę silnika i odpowiednie pokrętło.

e. Dostosuj jeśli

Uwaga: Element kołnierza koła ręcznego powinien mieć dwa otwory skierowane pionowo w dół. Nie należy stosować nadmiernego momentu obrotowego do części plastikowych, zazwyczaj 10-15 kgf, aby uniknąć uszkodzenia elementów plastikowych.

28. Montaż części zewnętrznych



Zainstaluj

Upewnij się, że

i moment obrotowy.

Rozwiązywanie problemów:

1. Zerwanie nici:

- A. Na ścieżce nici, czubku igły, czubku chwytacza obrotowego lub stałym chwytaczu płytki ściegowej znajdują się zarysowania lub zadziory... --- Napraw za pomocą drobnego papieru ściernego lub wymień.
- B. Naprężenie górnej nici jest zbyt duże... --- Zmniejsz naprężenie górnej nici.
- C. Szczelina w prowadnicy chwytaka obrotowego jest zbyt duża... --- Zmniejsz szczelinę.
- D. Igła i końcówka chwytacza obrotowego kolidują... --- Ponownie wyreguluj luz chwytacza obrotowego.
- E. Niedostateczne smarowanie chwytaka obrotowego... --- Zwiększ ilość oleju w chwytaku obrotowym.
- F. Naprężenie górnej nici jest zbyt słabe... --- Zwiększ naprężenie górnej nici.
- G. Wątek t
zwiększyć di
- H. Igła a

napięcie i

potrzeba.

2. Pomiń

- A. Igła a
- B. Prasa
- C. Nieprawidłowo
zaczep haka
- D. Nieprawidłowe
- E. Nieprawidłowo
- F. Pominięte ściegi na początku szycia (2-3 ściegi)... --- Zwiększ naprężenie dolnej nici.
- G. Długie ściegi na początku szycia... --- Upewnij się, że funkcja chwytania nici na początku szycia jest skuteczna.

potrzeba.

e-regulacja obrotowa

3. Słabe naprężenie nici:

- A. Dolna nitka nie jest zaciśnięta przez sprężynę napinającą haka obrotowego... --- Prawidłowo nawleczyć dolną nitkę.
- B. Widoczne jest zużycie lub uszkodzenie ścieżki nici, np. ząbków transportu lub prowadnicy nici... --- Napraw za pomocą drobnego papieru ściernego lub pilnika, w razie poważnych uszkodzeń wymień.
- C. Rdzeń zamka nie przesuwają się ani nie obraca płynnie...

Rozwiązywanie problemów:

4. Nić wysuwa się z igły podczas obcinania nici:

- A. Naciąg nici jest zbyt silny... --- Zmniejsz naciąg.
- B. Skok sprężyny odbiorczej jest zbyt duży... --- Zmniejsz skok.
- C. Obcinanie nici w miejscu, w którym nie ma materiału... --- Przyszyj materiał, przesunij chwytacz nici w kierunku dźwigni podnoszącej.

5. Nić wysuwa się z igły podczas szycia:

- A. Naciąg nici jest zbyt silny... --- Zmniejsz naciąg.
- B. Kształt sprężyny zaciskowej gwintu jest nieprawidłowy... --- Wymień lub napraw.
- C. Naprężenie dolnej nici jest zbyt słabe... --- Zwiększ naprężenie dolnej nici.
- D. Odbiór s
- E. Cięcie

dźwignia w górę.

odgradza się od wzięcia-

6. Biedny K

Dolny trójkąt
ruchomego

m wyrównanie
tkanina.

7. Biedny T

- A. Biedny człowieku
- B. Uszkodzony
- C. Słabe naprężenie dolnej nici... --- Wymienić lub wyregulować.

8. Brak możliwości przecięcia nici, resztkowa nić (słabe przecięcie nici z krótkimi ściegami na początku) Szycia):

Zbyt duże naprężenie górnej nici podczas cięcia, powodujące zerwanie nici na początku szycia... --- Wyreguluj prawidłowo naprężenie górnej nici.

9. Osnowa tkaniny podczas szycia grubych materiałów:

Niewystarczająca ilość karmy... --- Obniż wysokość ząbków transportera, aby zmniejszyć ilość karmy.

Analiza typowych problemów i ich rozwiązania:

10. Podczas szycia oraz pod koniec szycia często zdarzają się brakujące ścięgi;

Nić jest zbyt gruba; tkanina jest zbyt gruba; powierzchnia tkaniny jest pokryta powłoką; lub w dolnym zacisku nici znajdują się zanieczyszczenia lub końce nici.

Rozwiązanie: Wybierz odpowiednią tkaninę i nić, wyczyść zanieczyszczenia lub końcówki nici wewnątrz dolnego zacisku nici. W razie potrzeby wyreguluj zacisk nici i dodaj zmiękcacz lub olej silikonowy do nici.

11. Kiedy

Analiza przyczyn
maszyna z

ged; nowy

Rozwiązanie: Adjus
plastik lub nylon

stopa z
skóra.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Dystrybutor:

Strima Sp. z oo Swadzim, ul.
Poznańska 54 62-080 Tarnowo
Podgórze, Polska

My zrobiliśmy deklare, że następujący produkt:

Maszyna do szycia przemysłowa marki Texi
Model: **NOVA 2609, NOVA 3212, NOVA TN 3212, NOVA P-OS 3212**

Został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z postanowieniami następujących dyrektyw CE:
2006/42/WE - Dyrektywa maszynowa
2014/35/UE - Dyrektywa niskonapięciowa 2014/30/
UE - Kompatybilność elektromagnetyczna

Swadzim03.03.2024
Strima Sp. z oo

UWAGI

Kupiec:

^{HD}taxi