

ISTRUKCJA OBSŁUGI

Tre 1F

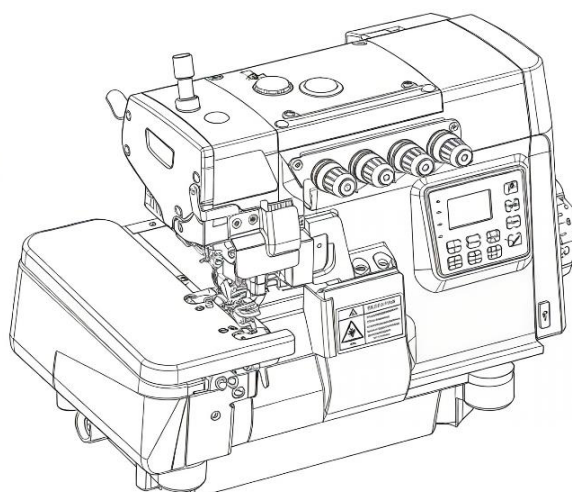
Orlo 1F

Quattro 1F

Cinque 1F

Quattro 3F

Owerlok przemysłowy



 ***texi***

SPIS TREŚCI

Dane techniczne	1
1. Wprowadzenie	2
2. Oznaczenia NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE i UWAGA	2
3. Zasady bezpieczeństwa	3
4. Środki ostrożności przy wykonywaniu poniższych czynności	4
5. Rozmieszczenie etykiet ostrzegawczych i urządzeń zabezpieczających	7
Urządzenia zabezpieczające	8
Schemat stołu maszyny	9
Montaż maszyny szwalniczej	10
Smarowanie	11
Olej silikonowy do urządzenia H.R. (smarowanie nici)	12
Nawlekanie nici	13
Wymiana igły	14
Regulacja naprężenia nici igłowej	15
Otwieranie i zamykanie ramienia stopki dociskowej	15
Regulacja docisku stopki	16
Regulacja stosunku transportu różnicowego	16
Regulacja długości ściegu	17
Wymiana noża górnego	18
Wymiana noża dolnego	19
Regulacja szerokości obrzucania	19
Ostrzenie noży	19
Czyszczenie maszyny	20
Wymiana oleju	20
Spuszczanie oleju	20
Kontrola i wymiana filtra	21
Ustawienie podciągacza nici chwytacza ściegu łańcuszkowego i przewodników nici	21
Ustawienie podciągacza nici chwytaczy i przewodników nici	22
Ustawienia standardowe	23
Zapytaj dostawcę o	24
Deklaracja zgodności CE	25
Notatki	26

Specyfikacja techniczna

Model	Orlo 1F	Tre 1F	Quattro 1F	Cinque 1F	Quattro 3F
Zastosowanie	Materiały lekkie i średnie	Materiały lekkie i średnie	Materiały lekkie i średnie	Materiały lekkie i średnie	Materiały lekkie i średnie
Zasilanie	230 V	230 V	230 V	230 V	230 V
Częstotliwość	50–60 Hz	50–60 Hz	50–60 Hz	50–60 Hz	50–60 Hz
Liczba igieł	1	1	2	2	2
Liczba nici	3	3	4	5	4
Maks. prędkość szycia	7000 ściegów/min	7000 ściegów/min	7000 ściegów/min	7000 ściegów/min	7000 ściegów/min
Szerokość ściegu	4 mm	4 mm	6 mm	8 mm	6 mm
Igła	B-27 z czubkiem odpowiednim do rodzaju szytego materiału	B-27 z czubkiem odpowiednim do rodzaju szytego materiału	B-27 z czubkiem odpowiednim do rodzaju szytego materiału	B-27 z czubkiem odpowiednim do rodzaju szytego materiału	B-27 z czubkiem odpowiednim do rodzaju szytego materiału
Olej	Olej do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych	Olej do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych	Olej do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych	Olej do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych	Olej do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych
Masa netto	37 kg	37 kg	37 kg	37 kg	37 kg
Wymiary opakowania	515 × 360 × 466 mm	515 × 360 × 466 mm	515 × 360 × 466 mm	515 × 360 × 466 mm	515 × 360 × 466 mm

1. WPROWADZENIE

- Niniejsza instrukcja obsługi opisuje zasady bezpiecznej eksploatacji maszyny.
- Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję i zapoznać się z zasadami obsługi, regulacji, kontroli i konserwacji.
- Podczas pracy na przemysłowej maszynie szwalniczej operator znajduje się blisko ruchomych elementów, takich jak igły. Istnieje zatem możliwość kontaktu z ruchomymi częściami maszyny. Urządzenie należy użytkować prawidłowo i przestrzegać wszystkich zasad bezpieczeństwa. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi oraz instrukcję napędu/silnika i zastosować wymagane środki bezpieczeństwa.

2. OZNACZENIA NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE I UWAGA

Aby zapobiegać wypadkom, na produkcie i w niniejszej instrukcji zastosowano symbole oraz słowa sygnałowe określające stopień zagrożenia. Należy dokładnie poznać ich znaczenie i zawsze przestrzegać podanych zaleceń.

Etykiety ostrzegawcze muszą być umieszczone w dobrze widocznych miejscach. Jeśli ulegną zabrudzeniu, uszkodzeniu lub odklejeniu, należy je niezwłocznie wymienić. W sprawie etykiet zamiennych należy skontaktować się ze sprzedawcą lub najbliższym dystrybutorem Texi.

Ostrzeżenie	Znaczenie
 NIEBEZPIECZEŃSTWO	Bezpośrednie zagrożenie śmiercią lub poważnymi obrażeniami ciała.
 OSTRZEŻENIE	Potencjalne zagrożenie śmiercią lub poważnymi obrażeniami ciała.
 UWAGA	Nieprawidłowa obsługa może spowodować obrażenia lub uszkodzenie maszyny/urządzenia.

Symbole i komunikaty

	Nieprawidłowa obsługa maszyny lub urządzenia może spowodować porażenie prądem.
	Nieprawidłowa obsługa może spowodować uraz dłoni i/lub palców.
	Nieprawidłowa obsługa może spowodować pochwycenie i uraz dłoni i/lub palców.
	Niebezpieczeństwo oparzenia wskutek wysokiej temperatury.
	Nieprawidłowa obsługa maszyny lub urządzenia może spowodować pożar.
	Bezwzględnie zabronione.
	Przed kontrolą, konserwacją lub naprawą oraz podczas burzy należy odłączyć wtyczkę zasilania lub wyłączyć zasilanie.
	Należy upewnić się, że maszyna i urządzenie są prawidłowo uziemione.
	Wskazuje prawidłowy kierunek obrotu koła pasowego maszyny.

3. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

3.1 Zastosowanie i przeznaczenie

Przemysłowe maszyny szwalnicze są projektowane w celu poprawy jakości i wydajności produkcji w branży szwalniczej. Maszynę należy stosować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem.

3.2 Warunki pracy

Warunki otoczenia mają istotny wpływ na trwałość, wydajność i bezpieczeństwo maszyny. Ze względów bezpieczeństwa nie należy używać maszyny w następujących warunkach:

1. W pobliżu urządzeń generujących silne zakłócenia elektryczne, np. spawarek wysokiej częstotliwości.
2. W miejscach, w których przechowuje się lub stosuje chemikalia albo gdzie w powietrzu występują opary lub rozpryski substancji chemicznych.
3. Na zewnątrz lub w miejscu narażonym na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.
4. W temperaturze otoczenia poniżej 5 °C lub powyżej 35 °C.
5. Przy wilgotności względnej poniżej 35% lub powyżej 85%.
6. W miejscach, w których wahania napięcia przekraczają $\pm 10\%$ napięcia znamionowego.
7. Gdy dostępna moc zasilania nie spełnia wymagań silnika napędowego.
8. Gdy nie można zapewnić wymaganego zasilania sprężonym powietrzem dla urządzeń pneumatycznych.
9. W miejscach, w których maszyna może być narażona na działanie wody.

3.3 Środki bezpieczeństwa podczas konserwacji

⚠ OSTRZEŻENIE

Przed kontrolą, naprawą, czyszczeniem lub innymi czynnościami konserwacyjnymi należy zawsze wyłączyć maszynę i odłączyć przewód zasilający. Należy upewnić się, że po naciśnięciu pedału maszyna nie uruchomi się. Jeśli prace muszą być wykonywane przy włączonym zasilaniu, należy ustalić i bezwzględnie stosować procedury zapobiegające nieoczekiwanemu uruchomieniu maszyny.

Przed wykonaniem poniższych czynności należy zawsze wyłączyć maszynę i odłączyć ją od zasilania:

- Montaż maszyny szwalniczej
- Smarowanie
- Nawlekanie
- Wymiana igły
- Otwieranie lub zamykanie ramienia stopki dociskowej
- Regulacja długości ściegu
- Wymiana lub regulacja noży
- Czyszczenie maszyny
- Wymiana oleju
- Kontrola lub wymiana filtra
- Regulacja podciągacza nici igłowej
- Regulacja podciągacza nici
- Montaż lub regulacja bądź jakiej części maszyny
- Codzienną konserwację i naprawy może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel techniczny.
- Nie wolno dokonywać nieautoryzowanych modyfikacji maszyny. Przed wprowadzeniem jakichkolwiek zmian należy skontaktować się z dostawcą lub najbliższym dystrybutorem Texi.

3.4 Przed uruchomieniem maszyny

- Przed rozpoczęciem pracy każdego dnia należy wzrokowo sprawdzić głowicę maszyny pod kątem uszkodzeń lub nieprawidłowego działania. W razie stwierdzenia nieprawidłowości należy je natychmiast usunąć lub podjąć odpowiednie działania naprawcze.
- Sprawdzić, czy uchwyt igły jest pewnie dokręcony. Zachować ostrożność ze względu na ostrze igły.
- Upewnić się, że stopka dociskowa jest ustawiona prawidłowo. Powoli obracając koło ręczne, sprawdzić, czy igła wchodzi centralnie w otwór igłowy stopki.
- Sprawdzić, czy stopka dociskowa jest pewnie zamocowana. Unieść ją podnośnikiem i sprawdzić ewentualny luz, poruszając stopką do przodu/do tyłu oraz w lewo/w prawo.
- Aby zapobiec wypadkom, należy upewnić się, że wszystkie osłony i zabezpieczenia są prawidłowo zamontowane i zamocowane. Nie wolno ich demontować podczas pracy.

3.5 Szkolenie

W celu zapobiegania wypadkom operatorzy, personel serwisowy i konserwacyjny muszą posiadać odpowiednią wiedzę i umiejętności techniczne w zakresie bezpiecznej obsługi. Użytkownik odpowiada za zapewnienie właściwego szkolenia.

4. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY WYKONYWANIU PONIŻSZYCH CZYNNOŚCI

4.1 Rozpakowanie

1. Głowica maszyny jest dostarczana w kartonie. Na podstawie oznaczeń na opakowaniu sprawdzić prawidłowe położenie góra/dół, a następnie ostrożnie rozpakować maszynę od góry.
2. Nie podnosić maszyny za elementy w okolicy igły ani za prowadniki nici; może to spowodować obrażenia lub uszkodzenie maszyny.
3. Podnosić maszynę ostrożnie, uwzględniając położenie jej środka ciężkości.
4. Zachować karton i materiały opakowaniowe w dobrym stanie na wypadek przyszłego transportu.

Utylizacja materiałów opakowaniowych

Materiały opakowaniowe obejmują drewno, papier, tekturę, LDPE i piankę polistyrenową. Użytkownik odpowiada za ich prawidłową utylizację zgodnie z lokalnymi przepisami. LDPE = polietylen o niskiej gęstości.

Utylizacja maszyny

1. Użytkownik odpowiada za prawidłową utylizację maszyny.
2. Maszyna zawiera stal, aluminium, mosiądz/cynk oraz różne tworzywa sztuczne.
3. Maszynę należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska. W razie potrzeby skorzystać z usług wyspecjalizowanej firmy.
4. Części zanieczyszczone środkami smarnymi należy utylizować oddzielnie, zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska.

Przemieszczanie maszyny na terenie użytkownika

Producent nie ponosi odpowiedzialności za transport maszyny na terenie użytkownika. Podczas transportu utrzymywać maszynę w pozycji pionowej i nie dopuścić do jej upuszczenia.

4.2 Transport

⚠ OSTRZEŻENIE

1. Podczas montażu maszyny na stole lub przenoszenia jej na wózek maszynę muszą podnosić co najmniej dwie osoby. Do pozostałego transportu należy używać odpowiedniego wózka.
2. Podczas przenoszenia maszyny prawą ręką chwycić w okolicy koła ręcznego/koła pasowego, a lewą podeprzeć dolną część/wolne ramię. Przed przenoszeniem usunąć olej z maszyny aby zapobiec wyslizgnięciu.
3. Podczas transportu i ustawiania maszyny na stole unikać uderzeń i silnych drgań; w przeciwnym razie maszyna może się przewrócić.
4. Przed ponownym zapakowaniem maszyny do transportu usunąć z niej olej. W przeciwnym razie maszyna może wyslizgnąć się z rąk lub olej może osłabić dno kartonu.

4.3 Montaż i przygotowanie — stół maszyny

1. Używać stołu (blatu i metalowej podstawy) o odpowiedniej nośności i odporności na drgania podczas pracy.
2. Ustawić stół w odpowiednim, dobrze oświetlonym miejscu. W razie niedostatecznego oświetlenia zapewnić dodatkowe źródło światła.
3. Wyposażyć pedał w powierzchnię antypoślizgową, aby stopa operatora nie ześlizgiwała się podczas pracy.
4. Dostosować wysokość stołu do pozycji roboczej operatora.

Przewody

1. Przed podłączaniem przewodów wyłączyć maszynę i silnik oraz upewnić się, że wszystkie złącza są prawidłowo osadzone.
2. Nie narażać przewodów na nadmierne naprężenia podczas pracy.
3. Nie zginać przewodów nadmiernie.
4. Zachować co najmniej 25 mm odstępu między przewodami a ruchomymi częściami, takimi jak koło ręczne/koło pasowe lub pasek klinowy.
5. W razie potrzeby zabezpieczyć przewody osłonami lub zmienić ich prowadzenie.
6. Nie mocować przewodów zszywkami ani klamrami; może to spowodować zwarcie lub pożar.

Silnik

1. Zamontować silnik prawidłowo, zgodnie z instrukcją producenta silnika.
2. Stosować silnik z osłoną paska, aby zapobiec pochwyceniu części ciała przez pasek klinowy.

Przewody sprężonego powietrza (opcja)

1. Przed podłączaniem przewodów sprężonego powietrza wyłączyć zasilanie. Wszystkie przewody podłączyć do złączek przed podaniem sprężonego powietrza.
2. Wsunąć przewody do oporu w złączki i prawidłowo je zamocować.
3. Nie narażać przewodów na nadmierne obciążenia podczas pracy.
4. Nie zginać przewodów nadmiernie.
5. Prowadzić przewody w bezpiecznych miejscach i w razie potrzeby zabezpieczać je osłonami.
6. Nie mocować przewodów zszywkami ani klamrami, ponieważ może to spowodować ich uszkodzenie.

Przewód zasilający

⚠ OSTRZEŻENIE

1. Przed podłączeniem przewodu zasilającego wyłączyć maszynę i wyjąć wtyczkę z gniazda.
2. Upewnić się, że napięcie zasilania odpowiada podanemu napięciu znamionowemu. Nieprawidłowe napięcie może uszkodzić podzespoły i spowodować pożar.
3. Chronić przewody przed działaniem sił zewnętrznych podczas pracy.
4. Nie zginać przewodów nadmiernie.
5. Zachować co najmniej 25 mm odstępu przewodów od ruchomych części maszyny lub urządzenia.
6. W razie potrzeby zabezpieczyć przewody przez odpowiednie prowadzenie lub zastosowanie osłon.
7. Nie używać zszywek ani podobnych elementów mocujących, które mogłyby uszkodzić przewód i spowodować prąd upływu lub pożar.

Uziemienie

1. Podłączyć przewód ochronny maszyny szwalniczej do zacisku uziemienia.
2. Pewnie podłączyć przewód ochronny do wyznaczonego punktu uziemienia na głowicy maszyny.

4.4 Postępowanie z olejem do maszyn szwalniczych

⚠ OSTRZEŻENIE

1. Nie uruchamiać maszyny przed napełnieniem zbiornika olejem. Stosować olej TERRESTIC T32 do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych.
2. Olej maszynowy może podrażniać oczy. Podczas pracy z olejem stosować okulary ochronne. W razie dostania się oleju do oczu natychmiast płukać je czystą wodą przez 15 minut i skontaktować się z lekarzem.
3. Unikać kontaktu ze skórą. Zanieczyszczoną skórę dokładnie umyć wodą z mydłem.
4. Nie połykać oleju maszynowego.
5. Przechowywać olej maszynowy poza zasięgiem dzieci. W razie przypadkowego połknięcia nie wywoływać wymiotów; natychmiast skontaktować się z lekarzem.
6. Zużyty olej i opakowania po oleju utylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami. W razie wątpliwości skontaktować się z dostawcą.
7. Po otwarciu przechowywać pojemnik z olejem szczelnie zamknięty, w ciemnym miejscu, z dala od bezpośredniego światła słonecznego, kurzu i wilgoci.

4.5 Przed rozpoczęciem pracy

1. Przed włączeniem maszyny wzrokowo sprawdzić przewody i złącza. Upewnić się, że nie są uszkodzone, odłączone ani poluzowane.
2. Podczas włączania maszyny trzymać dłonie z dala od strefy igły oraz koła ręcznego/koła pasowego.
3. Przy pierwszym uruchomieniu włączyć maszynę i sprawdzić kierunek obrotu koła pasowego. Patrząc od strony koła pasowego, prawidłowy kierunek obrotu jest zgodny z ruchem wskazówek zegara.
4. Maszynę może obsługiwać wyłącznie przeszkolony personel, który przeczytał i zrozumiał niniejsze zasady bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi.

5. Należy przeczytać i zrozumieć rozdział 2 „Oznaczenia NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE i UWAGA” oraz w razie potrzeby odpowiednio przeszkolić personel obsługujący.
6. W pierwszym miesiącu użytkowania nie przekraczać około 3/4 maksymalnej prędkości maszyny.

4.6 Środki bezpieczeństwa podczas pracy

⚠ OSTRZEŻENIE

1. Nie używać maszyny bez urządzeń zabezpieczających, takich jak osłona oczu przed odłamkami igły, osłona palców i osłona koła ręcznego/paska.
2. Podczas pracy maszyny nie wkładać rąk pod igłę.
3. W przypadku silnika sprzęgłowego po wyłączeniu zasilania silnik może jeszcze przez krótki czas obracać się. Nawet po wyłączeniu naciśnięcie pedału może uruchomić maszynę; należy zachować szczególną ostrożność.
4. Trzymać palce, włosy i odzież z dala od koła ręcznego/pasowego, podciągacza nici i igielnicy. Nie umieszczać w tych strefach nożyczek, pęset, narzędzi ani innych przedmiotów.
5. Wyłączać maszynę, gdy nie jest używana lub gdy operator opuszcza stanowisko pracy.
6. W przypadku zaniku zasilania wyłączyć maszynę.
7. Nosić odzież, która nie może zostać pochwycona przez maszynę.
8. Podczas pracy maszyny nie pozostawiać na stole narzędzi ani innych niepotrzebnych przedmiotów.
9. Trzymać dłonie i palce z dala od krawędzi tnących noży.
10. Przy poziomie hałasu otoczenia od 75 dB do 80 dB stosować w razie potrzeby odpowiednie ochronniki słuchu. Jeśli poziom hałasu przekracza 80 dB, należy oznakowaniem poinformować użytkowników o obowiązku stosowania ochronników słuchu.

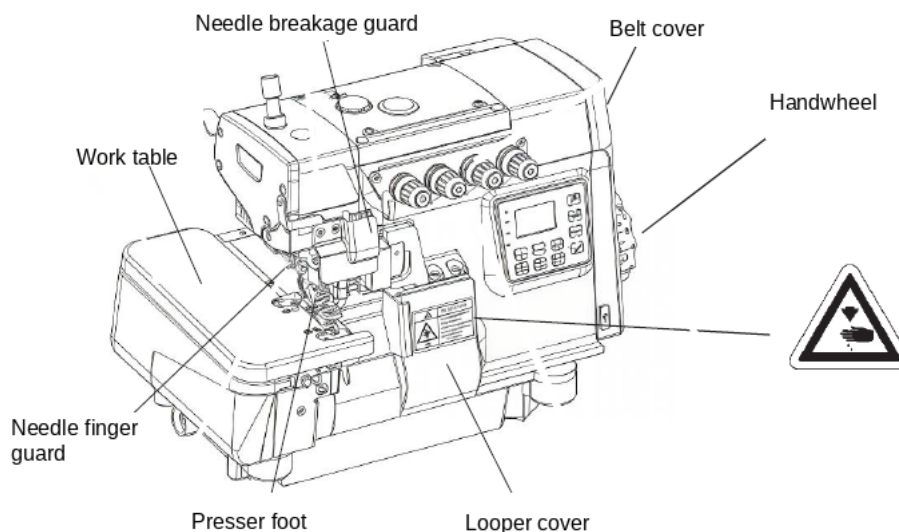
4.7 Konserwacja, kontrola i naprawa

⚠ UWAGA

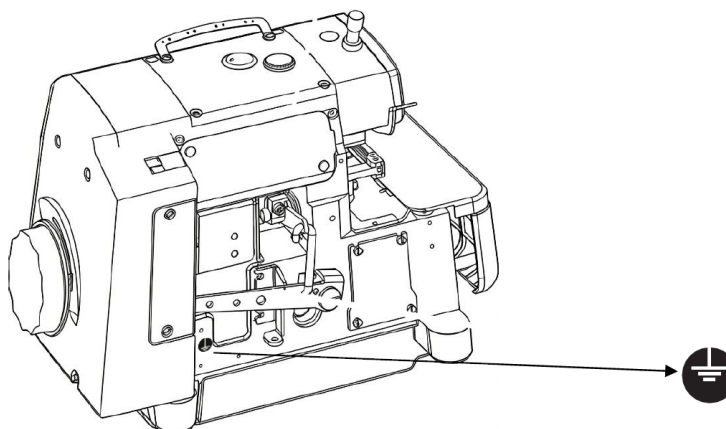
1. Konserwację, kontrolę i naprawy może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel, który przeczytał i zrozumiał niniejsze zasady bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi.
2. Przed odchyleniem głowicy maszyny w celu konserwacji, kontroli lub naprawy wyłączyć maszynę i odłączyć wtyczkę zasilania. Upewnić się, że naciśnięcie pedału nie uruchomi maszyny.
3. Przed montażem lub demontażem koła ręcznego/koła pasowego albo paska napędowego wyłączyć maszynę i odłączyć ją od zasilania oraz upewnić się, że naciśnięcie pedału nie uruchomi maszyny.
4. Codzienną i okresową konserwację wykonywać zgodnie z niniejszą instrukcją.
5. Do wymiany stosować wyłącznie oryginalne części Texi. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wypadki wynikające z nieprawidłowych napraw/regulacji lub zastosowania niezatwierdzonych części.
6. Nie dokonywać samodzielnych modyfikacji maszyny. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wypadki spowodowane nieautoryzowanymi zmianami.
7. Po zakończeniu konserwacji lub regulacji ponownie zamontować wszystkie czasowo zdemonstrowane urządzenia zabezpieczające i osłony.
8. Po konserwacji, kontroli lub naprawie przed ponownym włączeniem maszyny upewnić się, że nie występuje żadne zagrożenie.
9. Nie dopuszczać do przedostania się do wnętrza maszyny wody, innych cieczy, metalowych elementów ani innych ciał obcych.
10. W przypadku urządzeń pneumatycznych okresowo opróżniać i czyścić zespół przygotowania sprężonego powietrza. W przeciwnym razie kondensat może przedostać się do elektrozaworu i/lub siłownika pneumatycznego.
11. Przed i po pracy usuwać kłaczki, pył i ciała obce, aby zapobiegać usterkom i utrzymywać maszynę w czystości.

5. ROZMIESZCZENIE ETYKIET OSTRZEGAWCZYCH I URZĄDZEŃ ZABEZPIELAJĄCYCH

Wokół maszyny umieszczono następujące urządzenia zabezpieczające i etykiety ostrzegawcze.



Rys 1. - Oryginalna ilustracja maszyny — widok z przodu



Rys 2. - Oryginalna ilustracja maszyny — widok z tyłu

Ośłona oczu przed odłamkami igły	Chroni oczy przed odłamkami w razie złamania igły.
Etykieta ostrzegawcza noża	Podczas pracy zachować szczególną ostrożność, aby nie skaleczyć dłoni lub palców.
Etykieta ostrzegawcza koła napędowego	Podczas pracy maszyny trzymać dłonie, włosy i odzież z dala od koła napędowego.
Ośłona palców	Pomaga zapobiegać kontaktowi z igłą.
Ośłona koła ręcznego / paska	Zapobiega kontaktowi z obracającym się kołem ręcznym i paskiem napędowym.
Przednia osłona strefy chwytaczy	Zapobiega kontaktowi z ruchomymi chwytaczami.
Stół roboczy / pokrywa górna	Zapobiega kontaktowi z ruchomymi mechanizmami podciągaczy nici.
Etykieta uziemienia	Upewnić się, że maszyna jest prawidłowo uziemiona, aby zapobiec porażeniu prądem i awariom.
Stopka dociskowa	Podczas podnoszenia stopki trzymać palce z dala od szczeliny pod stopką.

6. URZĄDZENIA ZABEZPIELAJĄCE

(1) Osłona oczu przed odłamkami igły

Nie używać maszyny z otwartą osłoną oczu. Osłona chroni oczy operatora przed odłamkami w razie złamania igły. Podczas pracy zaleca się także stosowanie okularów ochronnych.

(2) Osłona palców

Nie wkładać palców w otwór w pobliżu igły. Osłona palców zapobiega kontaktowi z poruszającą się igłą. Nad osłoną pozostawiono niewielki otwór ułatwiający nawlekanie; włożenie palców w ten otwór może spowodować ukłucie igłą.

(3) Osłona koła ręcznego / paska

Nie demontować osłony. Koło ręczne/koło pasowe i pasek klinowy obracają się podczas pracy z dużą prędkością. Maszynę wolno użytkować wyłącznie z zamontowaną osłoną.

(4) Koło ręczne

Sprawdzić kierunek obrotu koła ręcznego. Patrząc od strony koła ręcznego/koła pasowego, prawidłowy kierunek obrotu jest zgodny z ruchem wskazówek zegara.

(5) Stopka dociskowa

Nie wkładać palców w szczelinę. Stopka dociskowa unosi się ponad płytkę ściegową na wysokość większą niż 5 mm. Nie wkładać palców pod stopkę, gdy jest ona automatycznie podnoszona pedałem lub dźwignią kolanową.

(6) Przednia osłona strefy chwytaczy

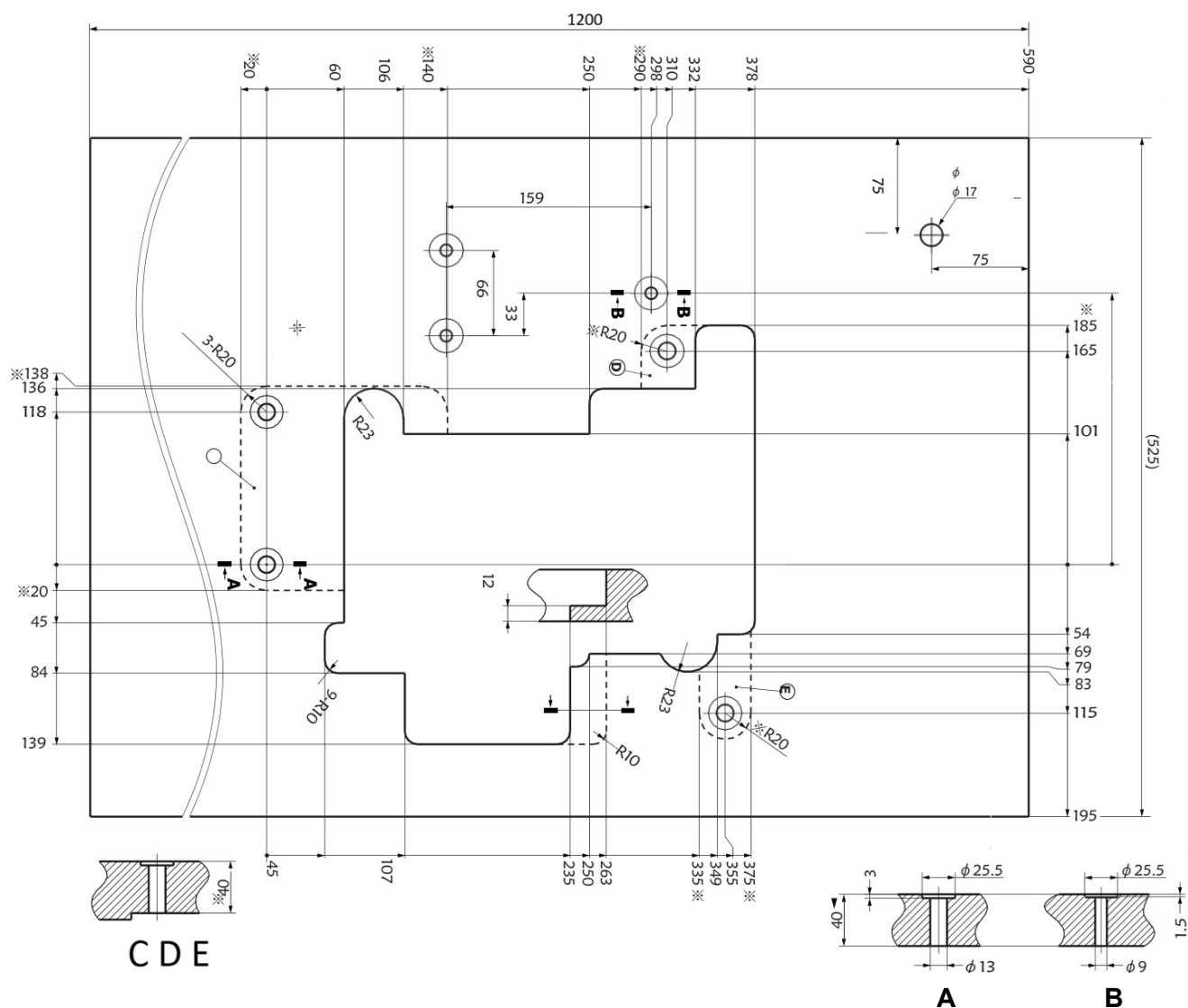
Nie używać maszyny z otwartą przednią osłoną. Patrząc od przodu, chwytacz porusza się po łuku w lewo i w prawo. Aby zapobiec urazom, maszynę należy użytkować wyłącznie przy prawidłowo zamkniętej osłonie.

(7) Stół roboczy / pokrywa górna

Nie otwierać podczas pracy. Stół roboczy/pokrywa górna musi pozostawać zamknięta, aby operator nie mógł dotknąć podciągacza nici chwytacza ściegu łańcuszkowego ani mechanizmów chwytaczy.

SCHEMAT STOŁU MASZyny

Montaż półpuszczony



Rys. 3 - Oryginalny rysunek stołu maszyny z wymiarami standardowymi

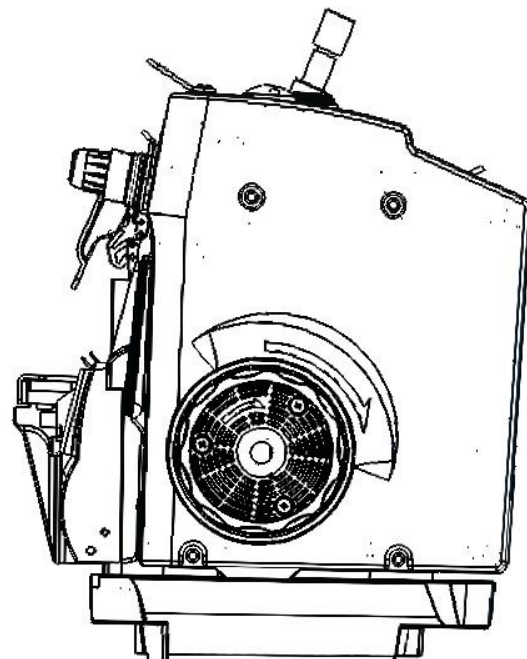
Uwaga: jeśli grubość blatu stołu maszyny wynosi 40 mm lub więcej, należy wykonać obróbkę wymiarów oznaczonych symbolem ※ zgodnie z oryginalnym rysunkiem.

MONTAŻ MASZYNY SZWALNICZEJ

Kierunek obrotu koła pasowego maszyny

⚠ UWAGA

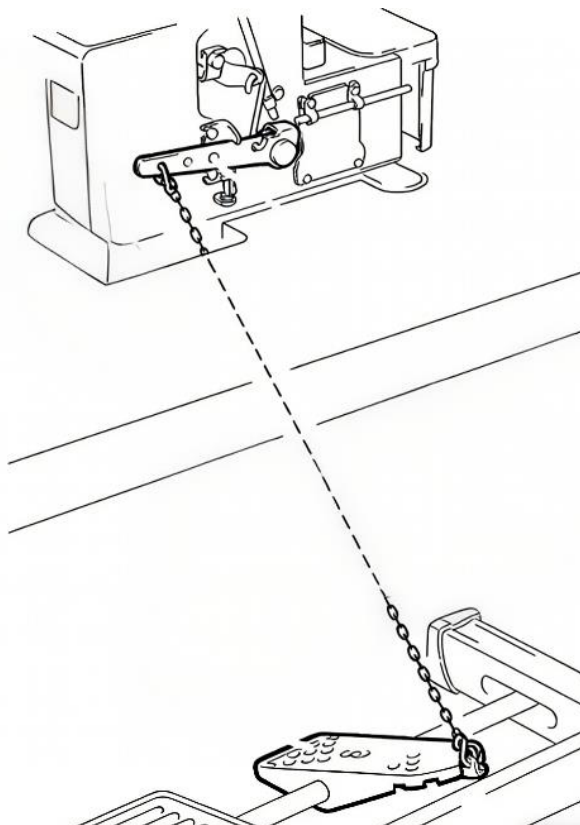
Patrząc od strony koła pasowego/koła ręcznego, koło pasowe maszyny musi obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Rys. 4 - Kierunek obrotu koła pasowego maszyny

Montaż łańcucha podnośnika stopki dociskowej

Zamontować łańcuch 5 między dźwignią podnośnika stopki 3 a pedałem 4. Wyregulować długość łańcucha tak, aby pedał można było wygodnie obsługiwać.



Rys. 5 — Łańcuch podnośnika stopki dociskowej

⚠ UWAGA

Przed uzupełnianiem oleju należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Stosować wyłącznie olej zalecany przez producenta; inne środki smarne mogą uszkodzić maszynę.

1. Olej

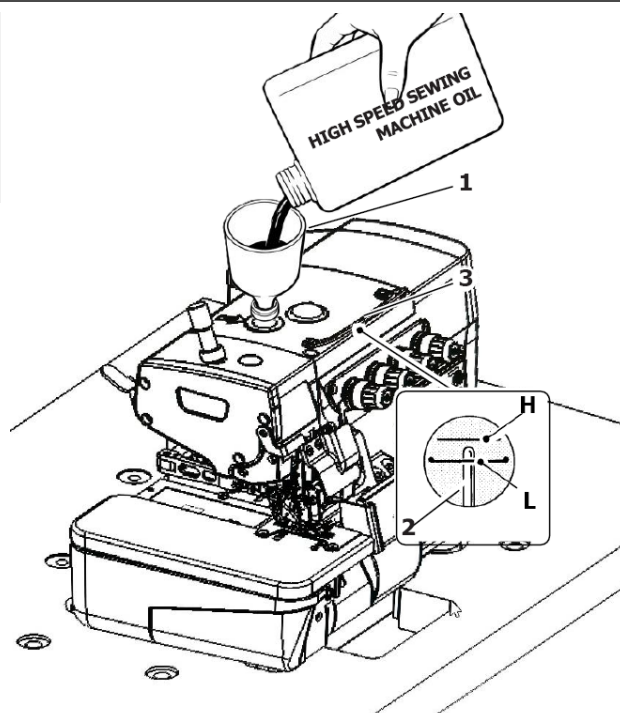
Stosować olej TERESSTIC T32 do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych.

2. Napełnianie maszyny olejem

Zdjąć korek 1. Wlać olej, aż jego poziom znajdzie się między oznaczeniami H i L na wskaźniku poziomu oleju 2. Po napełnieniu ponownie założyć korek 1.

3. Wymagany poziom oleju

H na wskaźniku 2 = górna granica. L na wskaźniku 2 = dolna granica. Poziom oleju należy zawsze utrzymywać między H i L i regularnie go kontrolować.

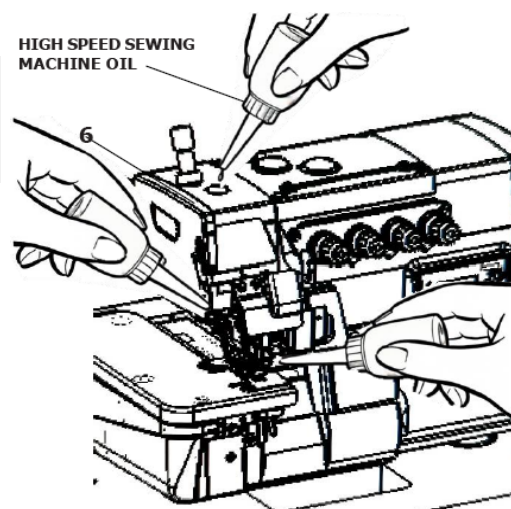


Rys. 6 — Napełnianie i kontrola poziomu oleju

4. Smarowanie ręczne**⚠ UWAGA**

Przed ręcznym smarowaniem należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

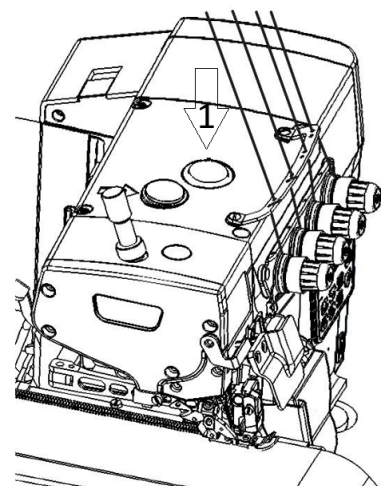
Przy pierwszym użyciu maszyny lub po dłuższym okresie postoju nanieść ręcznie 2–3 krople oleju na igielnicę 4, uchwyt górnego chwytacza 5 oraz wskazany punkt smarowania 6.



Rys. 7 — Punkty smarowania ręcznego

5. Kontrola obiegu oleju

Po prawidłowym napełnieniu maszyny olejem uruchomić ją pedałem i sprawdzić w okienku kontrolnym oleju 1, czy olej krąży prawidłowo.

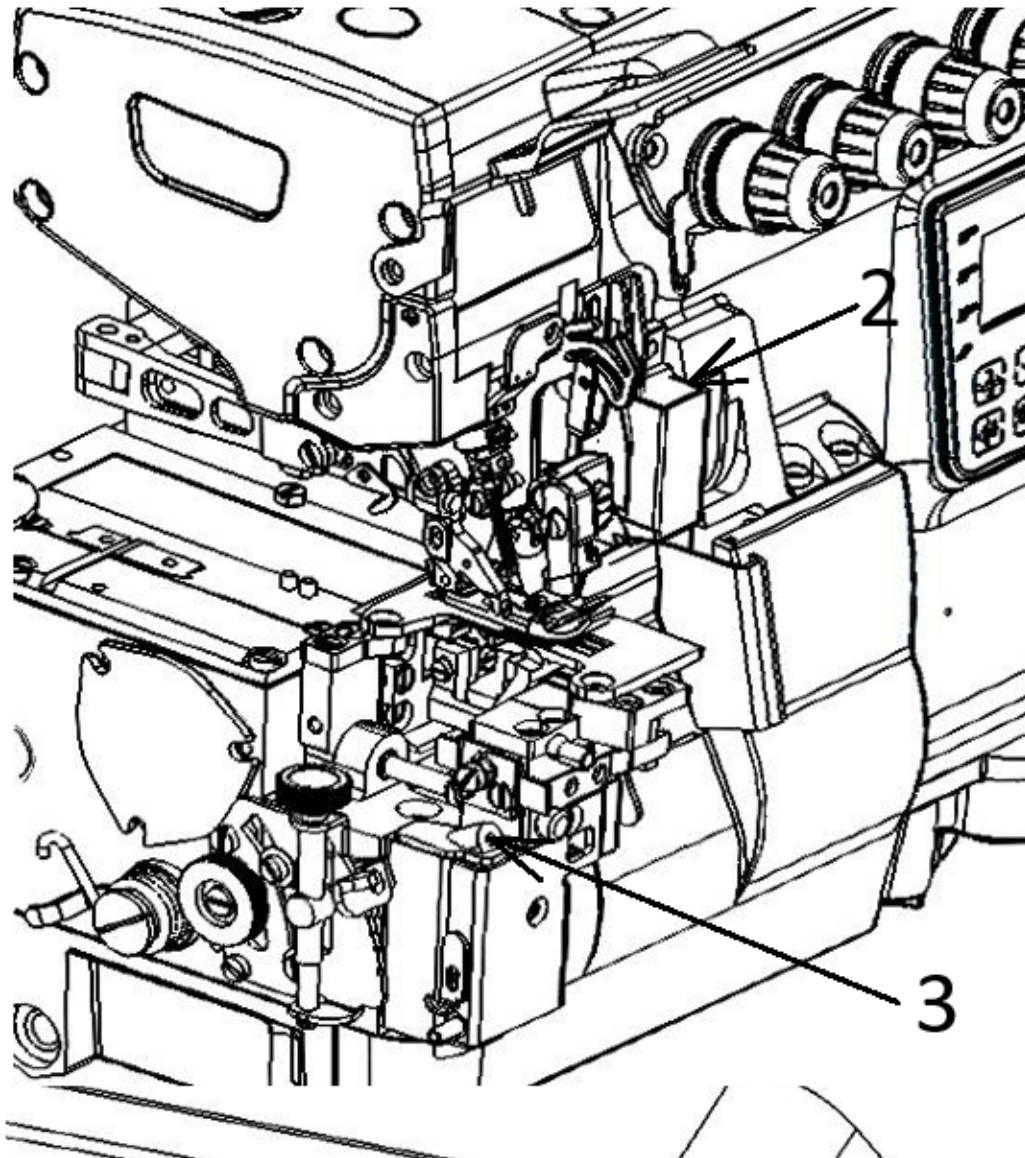


Rys. 8 — Okienko kontrolne obiegu oleju

⚠ UWAGA

Przed napełnianiem urządzenia H.R. olejem należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

Napełnić zbiorniki nr. 2 i 3 olejem silikonowym. Często kontrolować ich poziom i uzupełniać olej odpowiednio wcześniej, aby ograniczyć zrywanie nici i uszkodzenia szytego materiału.

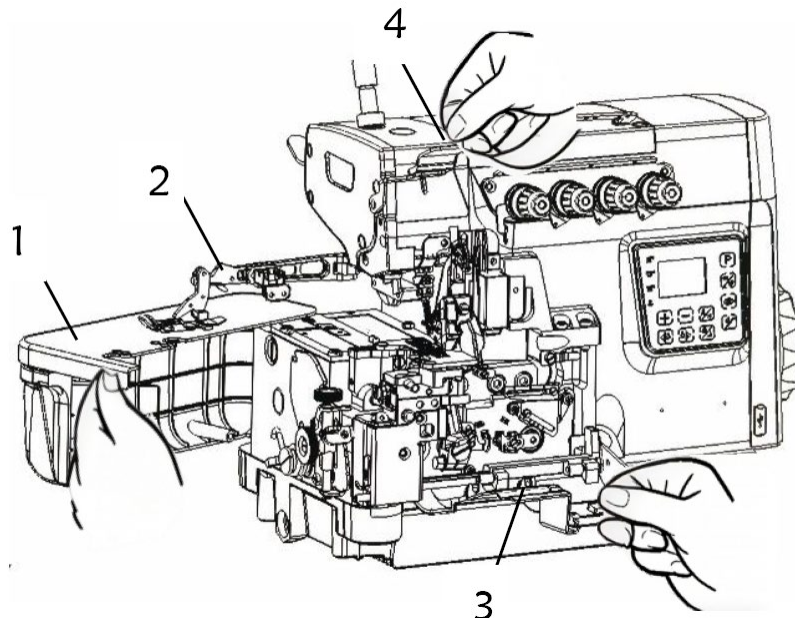


Rys. 9 — Zbiorniki oleju silikonowego

⚠ UWAGA

Przed nawlekaniem należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

1. Otworzyć stół roboczy/pokrywą górną 1, osłonę oczu przed odłamekami igły 2, osłonę przednią 3 i ramię stopki dociskowej 4. Po nawleczeniu przywrócić wszystkie elementy do położenia roboczego.

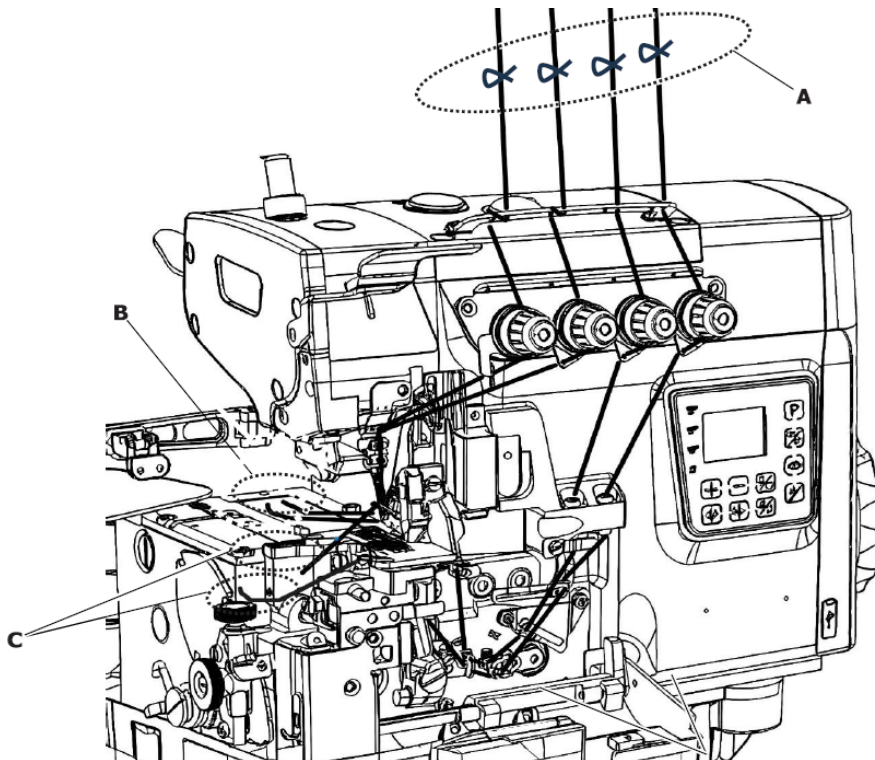


Rys. 10 — Otwieranie osłon do nawlekania

2. Jeśli maszyna jest już nawleczona:

- A — Związać dotychczasową nić z nową nicią do szycia.
- B — Nić igłowa: przeciągnąć węzeł do miejsca tuż przed igłą, odciąć węzeł, a następnie nawlec igłę.
- C — Nić chwytacza: przeciągnąć węzeł przez oczko chwytacza, a następnie równo go odciąć.

3. Jeśli maszyna nie jest nawleczona, nawlec ją zgodnie ze schematem nawlekania umieszczonym na maszynie.



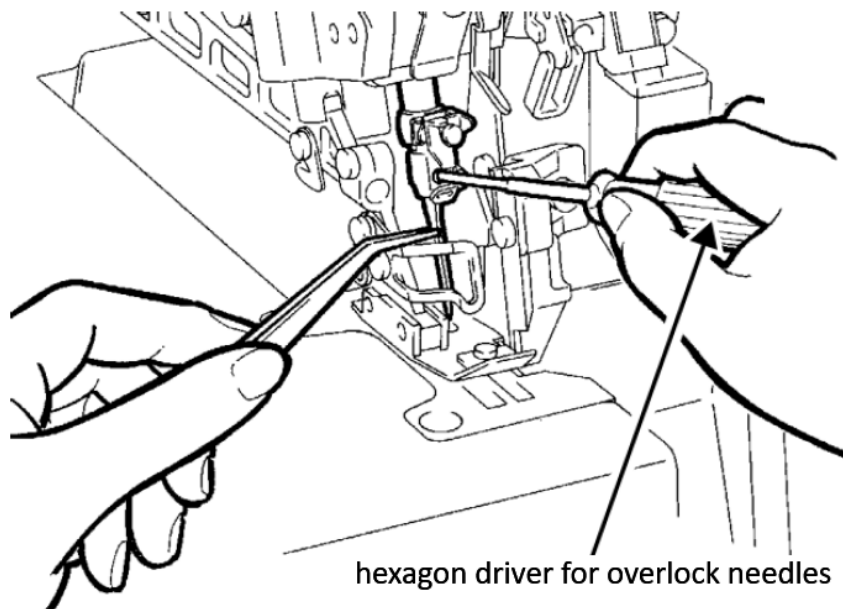
Rys. 11 — Schemat nawlekania

WYMIANA IGŁY

⚠ UWAGA

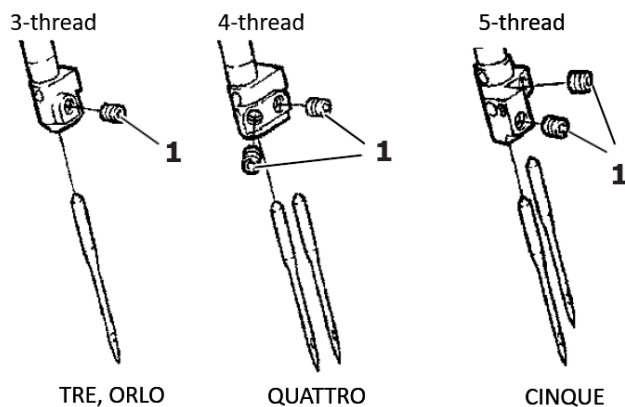
Przed wymianą igły/igieł należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Zachować ostrożność, aby nie skaleczyć dłoni lub palców ostrzem igły.

Użyć śrubokręta z czerwonym uchwytem dostarczonego z maszyną.

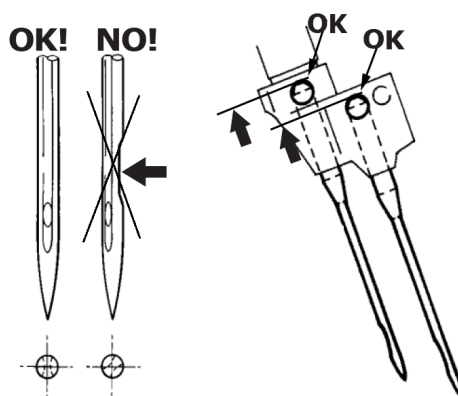


Rys. 12 — Poluzowanie śruby uchwyty igły

Poluzować śrubę/śruby 1 zgodnie z rysunkiem; nie wykręcać ich całkowicie. Ustawić rowek igły w kierunku tyłu maszyny, wsunąć igłę do oporu w uchwyt i mocno dokręcić śrubę/śruby 1.



Rys. 13 — Układ igieł dla serii overloków

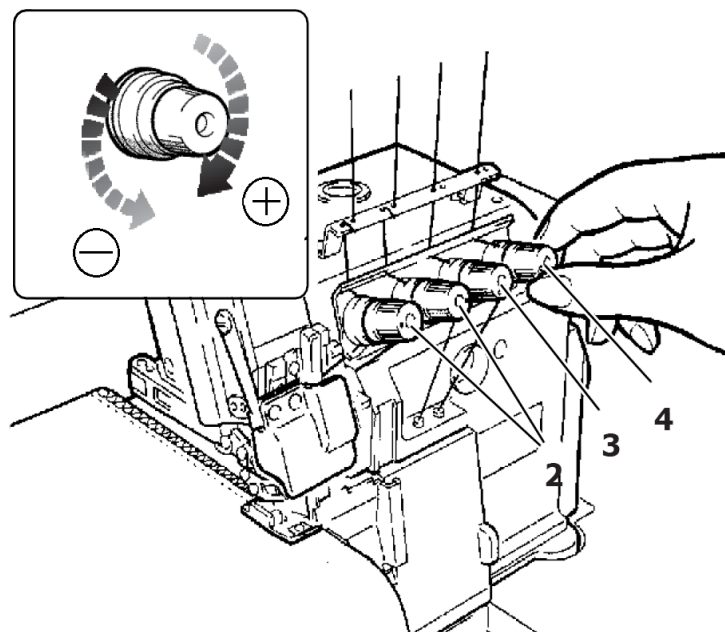


Rys. 14 — Prawidłowe ustawienie i osadzenie igły

REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI IGŁOWEJ

Napężenie nici regulować pokrętkami napężenia nici igłowych 2, pokrętkiem napężenia nici górnego chwytacza 3 oraz pokrętkiem napężenia nici dolnego chwytacza 4.

Obrócić pokrętło naprężacza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć napężenie, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby je zmniejszyć. Stosować możliwie najmniejsze napężenie zapewniające równy i estetyczny ścieg.



Rys. 15 — Regulacja naprężenia nici

OTWIERANIE I ZAMYKANIE RAMIENIA STOPKI DOCISKOWEJ

⚠ UWAGA

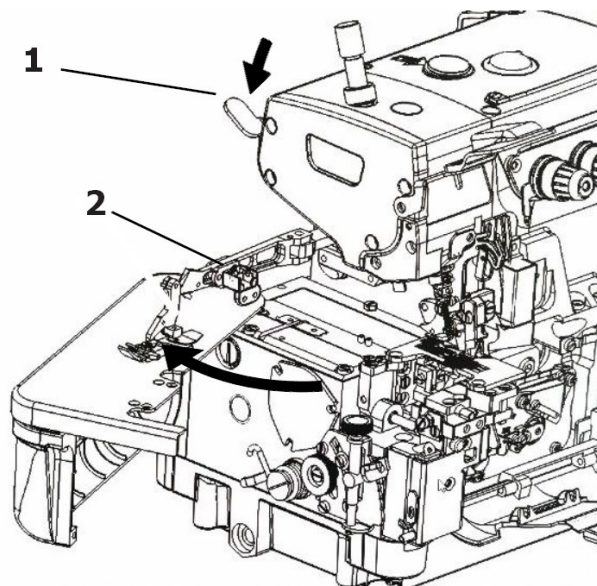
Przed otwieraniem lub zamykaniem ramienia stopki dociskowej należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

Aby otworzyć ramię stopki dociskowej

1. Obrócić koło ręczne, aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Przesunąć dźwignię 1 w dół i odchylić ramię stopki dociskowej 2 na zewnątrz.

Aby zamknąć ramię stopki dociskowej

1. Obrócić koło ręczne, aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Przesunąć dźwignię 1 w dół i ustawić ramię stopki dociskowej 2 w położeniu wyjściowym.

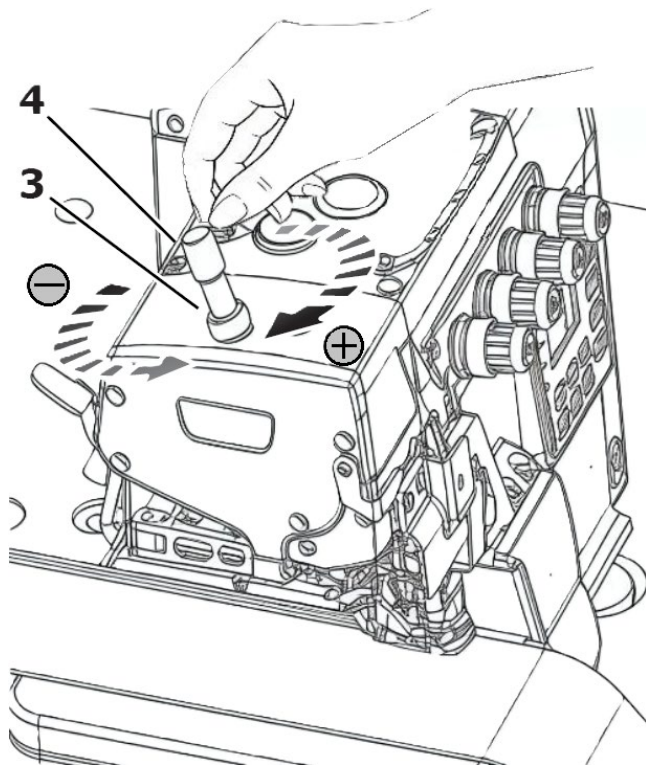


Rys. 16 — Otwieranie/zamykanie ramienia stopki dociskowej

REGULACJA DOCISKU STOPKI

Docisk stopki powinien być możliwie najmniejszy, ale wystarczający do prawidłowego transportu materiału i uzyskania równomiernego ściegu.

1. Poluzować nakrętkę 3. Wyregulować docisk stopki, obracając śrubę regulacyjną 4.
2. Po zakończeniu regulacji mocno dokręcić nakrętkę 3.



Rys. 17 — Regulacja docisku stopki

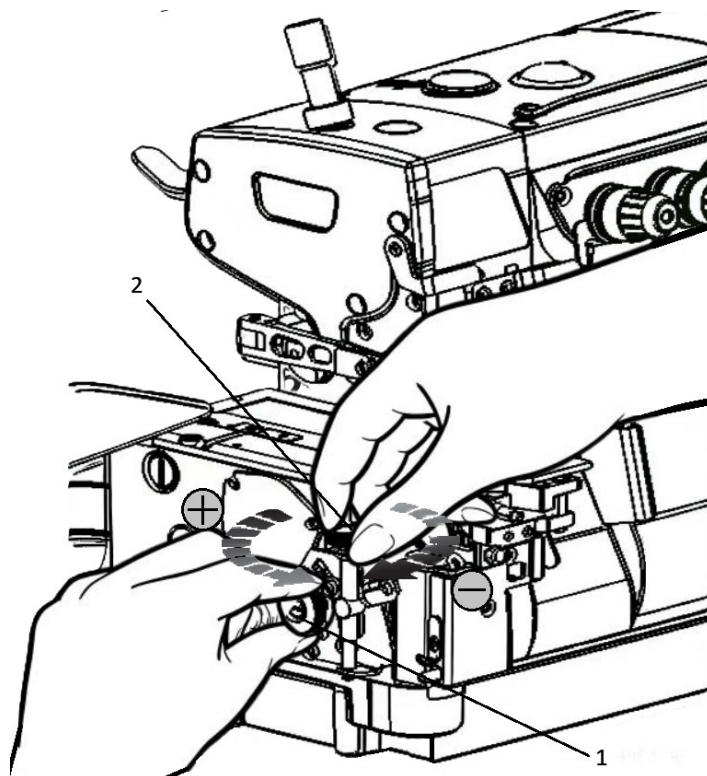
REGULACJA STOSUNKU TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO

1. Poluzować nakrętkę 1.

Aby zwiększyć stosunek transportu różnicowego, przesunąć regulator 2 w kierunku (+); szyty materiał będzie marszczony.

Aby zmniejszyć stosunek, przesunąć regulator 2 w kierunku (-); materiał będzie rozciągany.

2. Po regulacji ponownie dokręcić nakrętkę 1.



Rys. 18 — Regulacja transportu różnicowego

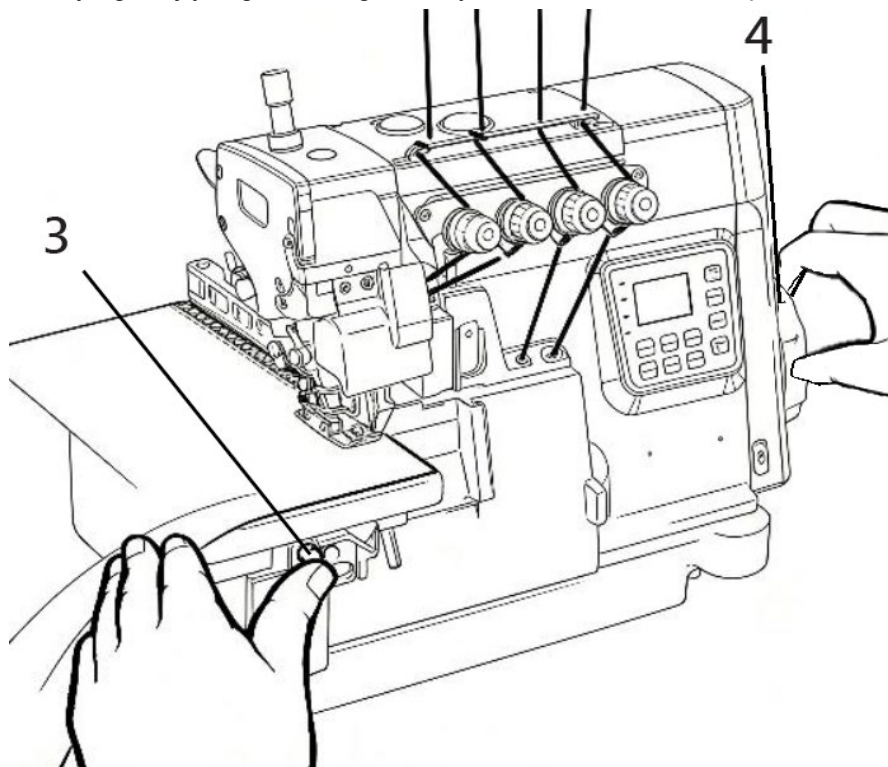
REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

⚠ UWAGA

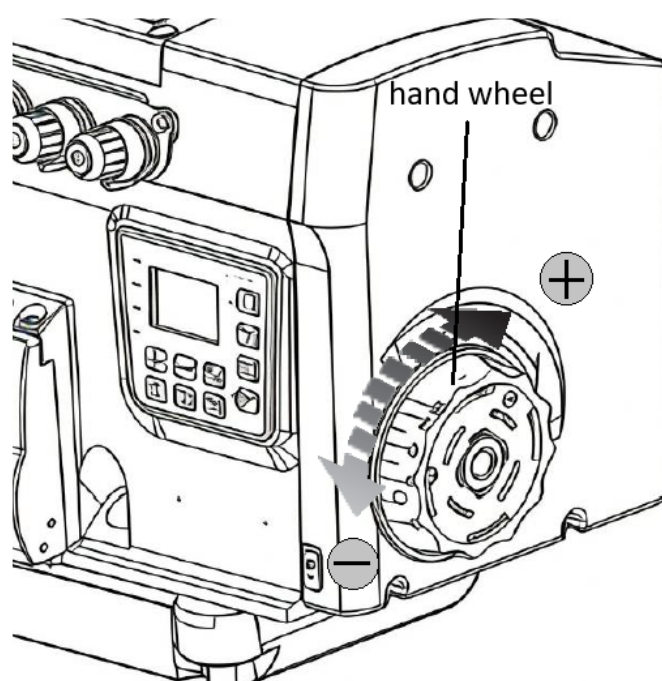
Przed regulacją długości ściegu należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

1. Przytrzymując przycisk 3, obracać kołem ręcznym 4, aż przycisk 3 wsunie się głębiej.
2. Przytrzymując przycisk 3 w tym położeniu, obracać kołem ręcznym 4 zgodnie z ruchem wskazówek zegara w kierunku (+), aby zwiększyć długość ściegu, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara w kierunku (-), aby ją zmniejszyć.

Uwaga: przed ostateczną regulacją długości ściegu należy ustawić stosunek transportu różnicowego.



Rys. 19 — Regulacja długości ściegu



Rys. 20 — Znak odniesienia długości ściegu

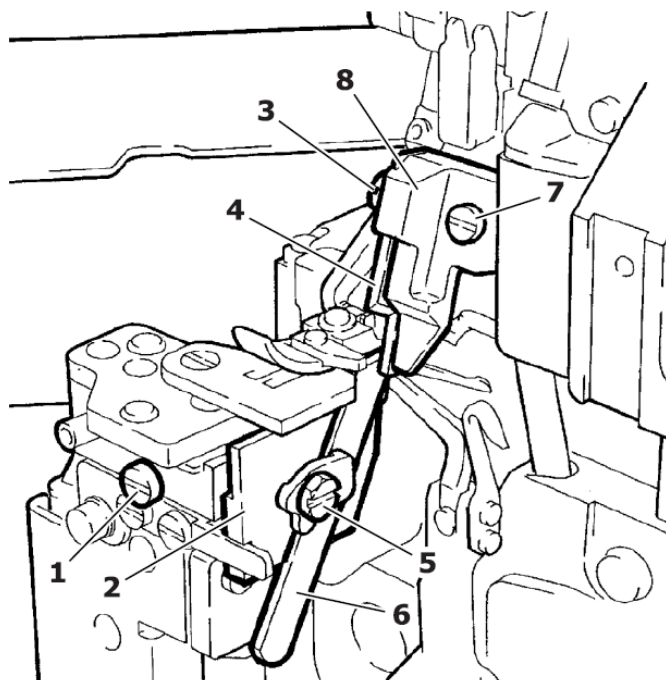
WYMIANA NOŻA GÓRNEGO

⚠ OSTRZEŻENIE

Najpierw należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Wymianę i regulację noży może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany mechanik. Krawędzie tnące mogą spowodować urazy dłoni i palców.

1. Poluzować śrubę 1. Przesunąć uchwyt noża dolnego 2 maksymalnie w lewo i tymczasowo dokręcić śrubę 1.

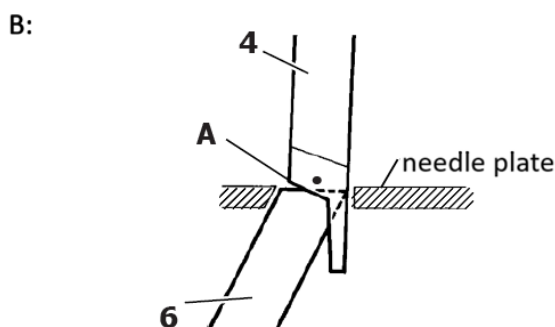
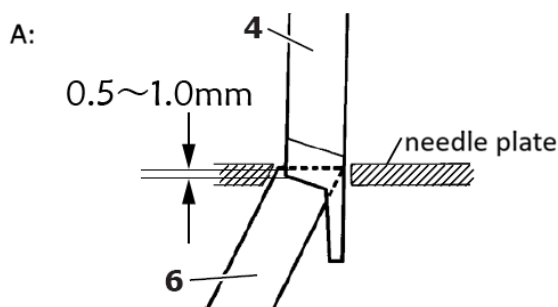
2. Wykręcić śrubę 3 i wyjąć nóż górny 4. Zamontować nowy nóż górny i tymczasowo dokręcić śrubę 3. Obrócić koło ręczne, aż uchwyt noża górnego znajdzie się w najniższym położeniu. Przesunąć nóż górny w górę lub w dół tak, aby zakładanie się noża górnego i dolnego wynosiło 0,5–1,0 mm, a następnie dokręcić śrubę 3.



Rys. 21 — Mechanizm noża górnego/dolnego

3. Ustawić punkt środkowy (A) noża górnego 4 względem środka noża dolnego 6, jak pokazano na rysunku. Poluzować śrubę 1, upewnić się, że nóż górny lekko styka się z nożem dolnym bez szczeliny, a następnie dokręcić śrubę.

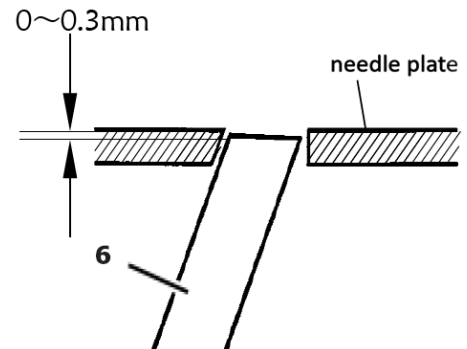
4. Umieścić nić między nożem górnym i dolnym i obrócić koło ręczne, aby sprawdzić, czy nić jest czysto przecinana.



Rys. 22 — Zakładanie się noża górnego i dolnego

WYMIANA NOŻA DOLNEGO

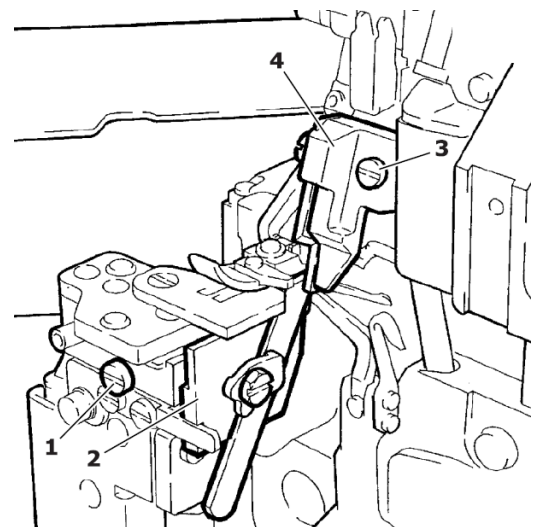
1. Poluzować śrubę 1. Przesunąć uchwyt noża dolnego 2 maksymalnie w lewo i tymczasowo dokręcić śrubę 1.
2. Poluzować śrubę 5. Wyjąć nóż dolny 6 i zamontować nowy. Ustawić krawędź tnącą 0–0,3 mm poniżej górnej powierzchni płytki ścięgowej, a następnie dokręcić śrubę 5.
3. Dokończyć regulację zgodnie z punktami 3 i 4 rozdziału „Wymiana noża górnego”.



Rys. 23 — Wysokość noża dolnego

REGULACJA SZEROKOŚCI OBRZUCANIA

1. Poluzować śrubę 1. Przesunąć uchwyt noża dolnego 2 maksymalnie w lewo i tymczasowo dokręcić śrubę 1.
2. Poluzować śrubę 3. Wyregulować szerokość obrzucania, przesuwając obejmę uchwytu noża górnego 4 w lewo lub w prawo.
3. Dokończyć regulację zgodnie z punktami 3 i 4 rozdziału „Wymiana noża górnego”.



Rys. 24 — Regulacja szerokości obrzucania

OSTRZENIE NOŻY

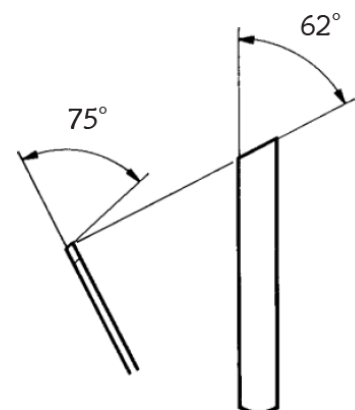
Nóż górny jest wykonany z twardego stopu i zazwyczaj wymaga ostrzenia dopiero po długim okresie użytkowania. Nóż dolny należy ostrzyć częściej, aby utrzymać prawidłową jakość cięcia.

Ostrzenie noża dolnego

Nóż dolny ostrzyć dokładnie tak, jak pokazano na rys. 23. Nieprawidłowe ostrzenie może spowodować pogorszenie cięcia lub szybkie stępienie krawędzi tnącej.

Nóż górny

Do ostrzenia noża górnego wymagana jest specjalna ostrzarka. Należy skontaktować się z dystrybutorem lub autoryzowanym dystrybutorem Texi. Zaleca się posiadanie kilku zapasowych kompletów noży, aby uniknąć przestojów produkcyjnych.



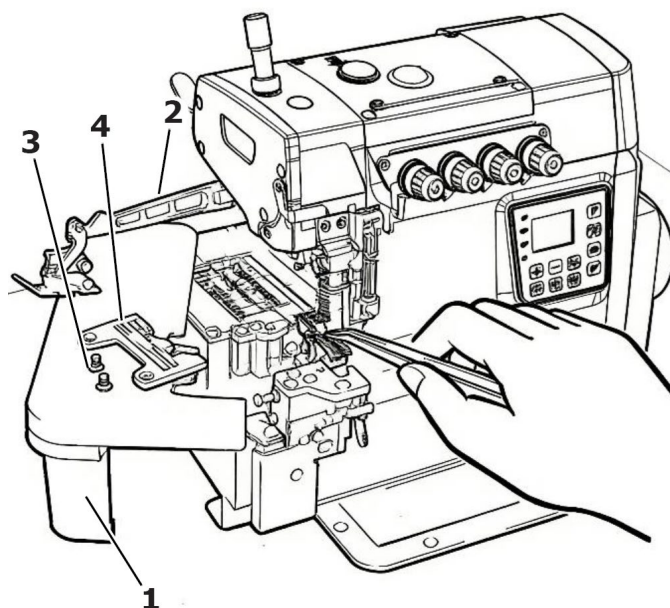
Rys. 25 — Kąty ostrzenia noży

CZYSZCZENIE MASZINY

⚠ UWAGA

Przed czyszczeniem należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci.

1. Odchylić stół roboczy/pokrywę górną 1 oraz ramię stopki dociskowej 2. Poluzować śruby 3 i zdjąć płytkę ściegową 4.
2. Oczyszczyć rowki w płytce ściegowej oraz obszar wokół ząbków transportera.
3. Po czyszczeniu ponownie zamontować płytkę ściegową 4 za pomocą śrub 3, a następnie ustawić stół roboczy/pokrywę górną 1 i ramię stopki dociskowej 2 w położeniu wyjściowym.



Rys. 26 — Czyszczenie płytki ściegowej i ząbków transportera

WYMIANA OLEJU

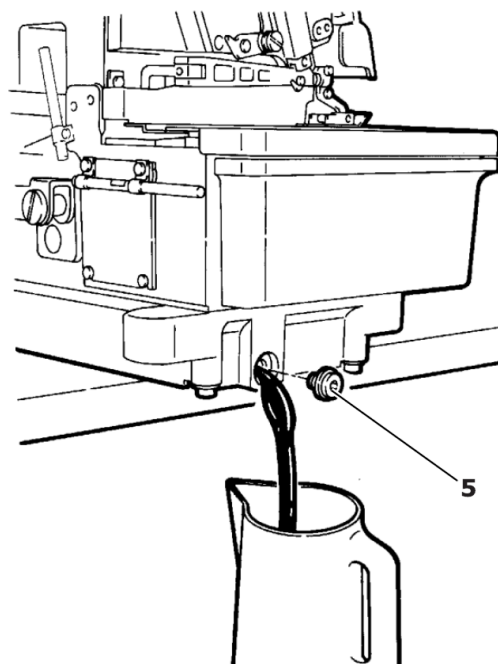
⚠ UWAGA

Przed wymianą oleju wyłączyć maszynę i odłączyć wtyczkę zasilania. Wymianę oleju powinien wykonywać autoryzowany mechanik.

Wymienić olej po pierwszym miesiącu użytkowania, a następnie co sześć miesięcy. Dalsze używanie zużytego oleju może spowodować uszkodzenie maszyny.

SPUSZCZANIE OLEJU

1. Spuścić olej, wykręcając śrubę 5 po lewej stronie miski/zbiornika oleju.
2. Po spuszczeniu oleju ponownie zamontować i dokręcić śrubę 5.



Rys. 27 — Śruba spustowa oleju

KONTROLA I WYMIANA FILTRA

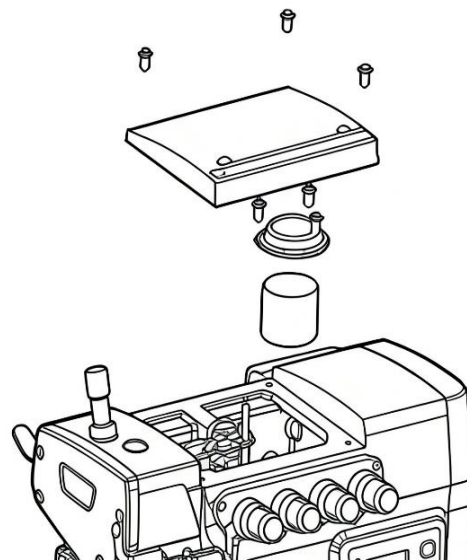
⚠ UWAGA

Przed kontrolą lub wymianą filtra należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Czynność tę powinien wykonywać wykwalifikowany personel techniczny.

Jeśli filtr 5 jest zatkany pyłem lub zanieczyszczeniami, maszyna nie będzie prawidłowo smarowana. Sprawdzać filtr 5 co sześć miesięcy i w razie potrzeby czyścić lub wymieniać.

Demontaż filtra (rys. 26)

Zdemontować elementy od 1 do 5 w pokazanej kolejności i skontrolować filtr. Jeśli filtr 5 jest uszkodzony, wymienić go na nowy.



Rys. 28 — Demontaż i kontrola filtra

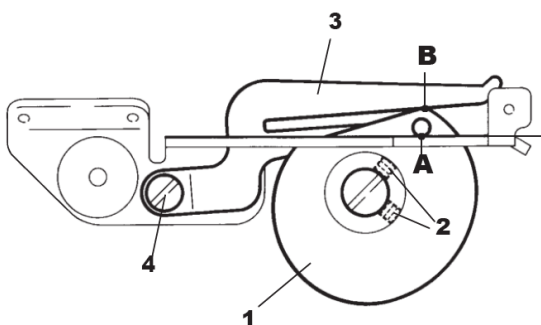
USTAWIENIE PODCIĄGACZA NICI CHWYTACZA ŚCIEGU ŁAŃCUSZKOWEGO I PROWADNIKÓW NICI

Regulacja ilości pobieranej nici

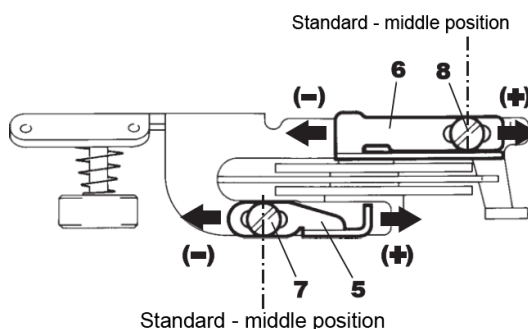
⚠ UWAGA

Najpierw należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Poniższą regulację może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany mechanik.

1. Obrócić koło ręczne, aż igła znajdzie się w najwyższym położeniu.
 2. Ustawić punkt A podciągacza nici chwytacza ściegu łańcuszkowego 1 względem górnej krawędzi uchwyty. Poluzować śruby 2 i obrócić podciągacz nici 1 w celu regulacji.
 3. Ustawić punkt B prowadnika nici 3 względem punktu B podciągacza nici 1. Poluzować śrubę 4 i przesunąć prowadnik nici 3 w górę lub w dół.
 4. Aby wyregulować prowadniki nici 5 i 6, poluzować śruby 7 i 8 i przesunąć prowadniki 5 i 6 w lewo lub w prawo zgodnie z rysunkiem.
- Aby zwiększyć ilość podawanej nici, przesunąć prowadniki w kierunku (+). Aby ją zmniejszyć, przesunąć je w kierunku (-).



Rys. 29 — Położenie podciągacza nici chwytacza ściegu łańcuszkowego



Rys. 30 — Regulacja prowadnika nici; ustawienie standardowe: położenie środkowe

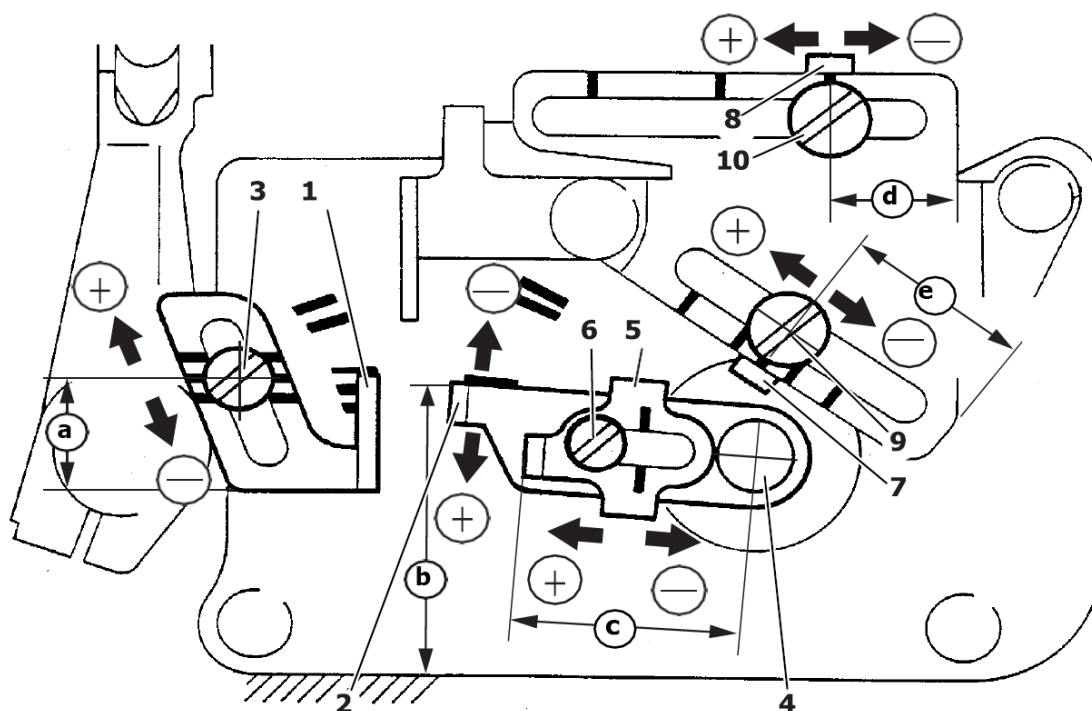
USTAWIENIE PODCIĄGACZY NICI CHWYTACZY I PROWADNIKÓW NICI

Regulacja ilości nici podawanej przez podciągacz chwytacza

⚠ UWAGA

Najpierw należy zawsze wyłączyć zasilanie i odłączyć maszynę od sieci. Poniższą regulację może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany mechanik.

1. Wyregulować podciągacze nici dolnego chwytacza 1 i 2, gdy dolny chwytacz znajduje się w skrajnym prawym położeniu. Zastosować położenia standardowe pokazane na rys. 36. Poluzować śruby 3 i 4 i przesunąć podciągacze 1 i 2. Przesunięcie w kierunku (+) zwiększa ilość nici dolnego chwytacza, a w kierunku (–) ją zmniejsza.
2. Wyregulować podciągacz nici dolnej 5 zgodnie z pokazanym położeniem standardowym. Poluzować śrubę 6 i przesunąć podciągacz 5 zgodnie z rysunkiem. Przesunięcie w kierunku (+) zwiększa ilość nici dolnego chwytacza, a w kierunku (–) ją zmniejsza.
3. Wyregulować prowadniki nici dolnej 7 i 8 zgodnie z pokazanymi położeniami standardowymi. Poluzować śruby 9 i 10 i przesunąć prowadniki 7 i 8. Przesunięcie w kierunku (+) zwiększa ilość nici dolnego chwytacza, a w kierunku (–) ją zmniejsza.

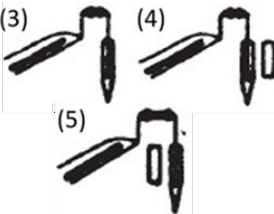
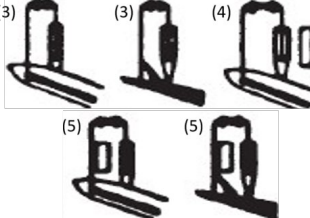


Rys. 31 — Standardowe położenia podciągacza nici chwytacza i prowadników nici

Ustawienia standardowe

Uwaga: wszelkie regulacje mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Oslony maszyny zdemontowane na czas kontroli i regulacji należy ponownie zamontować przed uruchomieniem maszyny.

Model						
	Wysokość igielnicy (mm)	Odległość dolnego chwytacza od igły (mm)	Odległość górnego chwytacza od igły (mm)	Wysokość dolnego transportera (mm)	Prześwit materiału (mm)	Chwytacz ściągu łańcuskowego (mm)
Tre / Orlo	10.1	4.2	3.3	0.9 – 1.1	5.5	-
Quattro	10.6	4.2	3.3	0.9 – 1.1	5.5	-
Cinque	10.6	3.9	3.3	0.9 – 1.1	5.5	1.5

ZAPYTAJ DOSTAWCĘ O:

	Igła maszynowa z ostrzem dobranym do szytego materiału: R — ostrze okrągłe, standardowe do większości tkanin. SPI — bardzo smukłe, ostre ostrze do precyzyjnego wkluwania w gęsto tkane materiały. SES — małe ostrze kulkowe, szczególnie odpowiednie do jerseyu, trykotu i elastycznych tkanin. SUK — średnie ostrze kulkowe, odpowiednie m.in. do wyrobów gorseciarskich, jeansu, grubych dzianin i materiałów elastycznych.
	TERESSTIC T32 Wysokiej klasy olej do wysokoobrotowych maszyn, takich jak overloki i renderki. Na bazie oleju mineralnego. Przeznaczony do smarowania centralnego i punktowego.
	SPIRIT 37 Płyn silikonowy modyfikowany specjalnie dla przemysłu tekstylnego. Stosowany do preparacji nici szwalniczych i przędzy oraz smarowania igieł maszyn dziewiarskich. Bezbarwny i bezwonny. Nakładany pędzlem, natryskowo lub przez zanurzenie.
	TWE6 - Pęseta

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Niniejszym deklarujemy, że następujący produkt:

Wysokoobrotowa przemysłowa maszyna szwalnicza typu overlok

Model: **Tre 1F, Orlo 1F, Quattro 1F, Cinque 1F, Quattro 3F**

został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z następującymi dyrektywami:

2014/35/UE Dyrektywa niskonapięciowa

2014/30/UE Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej

2006/42/WE Dyrektywa maszynowa

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 10821:2005+A1:2009

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

EN 60204-31:2013

Numer certyfikatu zgodności: 2T151222.ZBSQS33

Nr. dokumentacji technicznej: RVT-BY20151211.003.007.009

Nr. raportu z badań: OViS202312065M, OViS202312065E

Jednostka notyfikowana nr: 2891

Strima Sp. z o.o.
Swadzim 15.07.2025

NOTATKI

This image shows a single 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.

Dystrybutor:

