

INSTRUKCJA OBSŁUGI

TRECCIA 1F
TRECCIA-C 3F

Przemysłowa maszyna do szycia typu interlock



SPIS TREŚCI

1. WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA.....	2
2. SMAROWANIE	3
3. JAK WYMIENIĆ OLEJ	3
4. JAK WYMIENIĆ FILTR OLEJU	3
5. SMAROWANIE I CHŁODZENIE IGIEŁ ORAZ NICI	3
6. JAK WYMIENIĆ IGŁY	3
7. NAWLEKANIE.....	4
8. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI.....	4
9. REGULACJA DŹWIGNI PODNOSZENIA NICI IGŁOWEJ	4
10. NAPRĘŻENIE NICI CHWYTACZA.....	4
11. REGULACJA STOPKI DOCISKOWEJ	5
12. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU	5
13. REGULACJA WSPÓŁCZYNNIKA TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO	5
14. REGULACJA SIŁY DOCISKU STOPKI	5
15. POZYCJA PODCIĄGU NICI CHWYTACZA.....	6
16. REGULACJA CHWYTACZA	6
17. WYSOKOŚĆ IGIEŁ.....	6
18. UKŁADACZ	7
19. SCHEMAT NAWLEKANIA	7
DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE.....	8
UWAGI.....	9

1. WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

1. Transport

- (1). Maszyna jest zabezpieczona pokrowcem.
- (2). Umieścić maszynę w kartonie.
- (3). Do przenoszenia używać wózka lub pomocy dwóch osób.

2. Przechowywanie

- (1). Używać pokrowca przeciwkurzowego, gdy maszyna nie pracuje.
- (2). Unikać przechowywania maszyny w temperaturze powyżej 45°C

3. Praca

Maszyna nie powinna pracować w temperaturze powyżej 40°C.

4. Ostrzeżenie

Zwróć uwagę na poniższe ostrzeżenia!

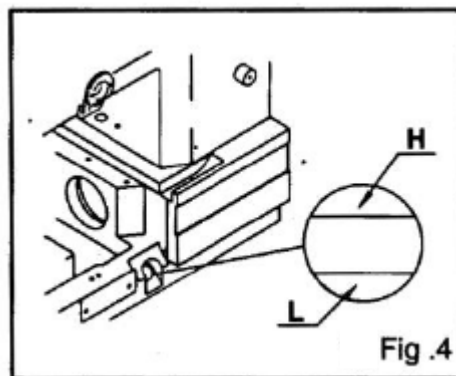
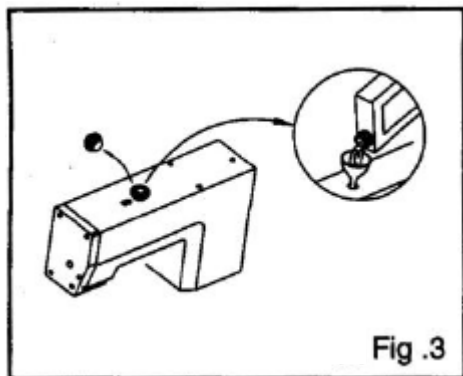
- a. Obszar roboczy jest niebezpieczny.
- b. Nie wolno nigdy dotykać igły w czasie pracy maszyny.
- c. Zachować ostrożność podczas podawania materiału.
- d. Nie wolno wkładać palców między igłą a pytką lub stopką w celu przesuwania materiału.

Zwróć uwagę na naklejki ostrzegawcze!

- e. Podczas pracy ruchome elementy muszą być zabezpieczone osłonami.
- f. Odłączyć wtyczkę z gniazda przed regulacją nici.

2. SMAROWANIE

1. Stosować olej TERESSTIC T32 lub olej równoważny.
2. Zazwyczaj olej jest zlewany z maszyny przed wysyłką. Dlatego przed rozpoczęciem pracy go trzeba zalać, więc odkręcić śrubę (A) i napełnij zbiornik do poziomu pomiędzy oznaczeniami H i L na wskaźniku poziomu oleju (Rys. 3, 4).
3. Codziennie sprawdzać poziom oleju i uzupełniać go, jeśli znajduje się poniżej linii L wskaźnika poziomu oleju. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy cały układ smarowania działa prawidłowo.



Przed uruchomieniem nowej maszyny lub maszyny nieużywanej dłużej niż kilka tygodni należy nasmarować pręt igielnicy niewielką ilością oleju.

3. JAK WYMIENIĆ OLEJ

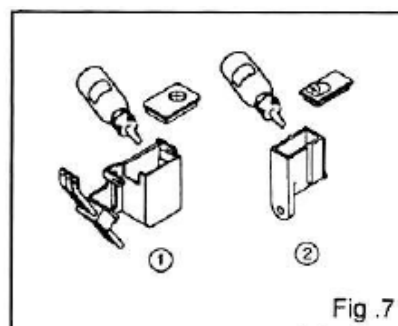
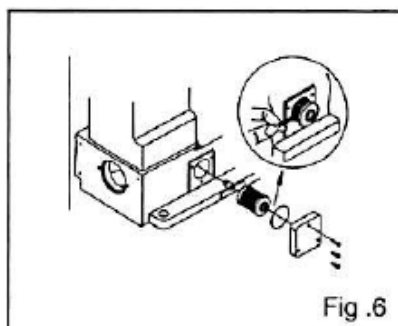
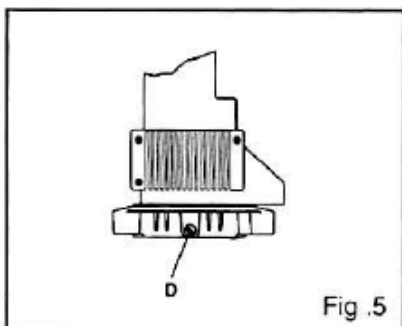
1. Poluzować śrubę (1), spuścić cały olej ze zbiornika, następnie dokręcić śrubę (Rys. 5).
2. Aby wydłużyć żywotność maszyny, wymienić olej po pierwszych 4 tygodniach pracy. Następnie wymieniać olej co cztery miesiące.

4. JAK WYMIENIĆ FILTR OLEJU

Maszyna jest wyposażona w filtr oleju; filtr należy czyścić co miesiąc i wymieniać w razie potrzeby (Rys. 6).

5. SMAROWANIE NICI ORAZ CHŁODZENIE IGIEŁ

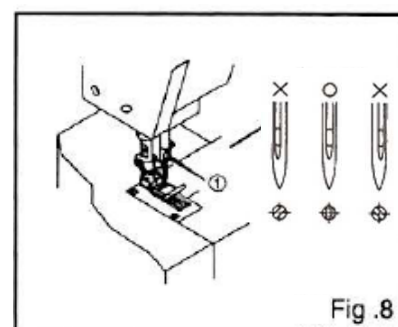
Napełnić zbiorniki (1) i (2) olejem silikonowym, aby zapobiec zrywaniu nici (Rys. 7).



6. JAK WYMIENIĆ IGŁY

1. Sprawdzić specyfikację igieł.
2. Poluzować śrubę (1), a następnie wyjąć zużyte igły.
Wsunąć nowe igły do otworów uchwytu do oporu, ustawiając dłuższe wgłębienie igły przodem do operatora (Rys. 8).
3. Dokręcić śrubę (1).

System igieł: UY 128 GAS



7. NAWLEKANIE

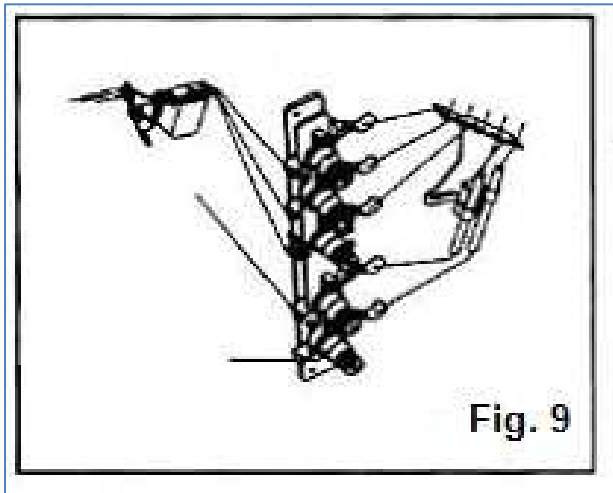
Postępować zgodnie z procedurą pokazaną na Rys. 9. Nieprawidłowe nawleczenie może powodować zrywanie nici, opuszczanie ściągów, marszczenie materiału lub nieprawidłowe szycie.

8. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI

Naprężenie nici należy regulować w zależności od:

1. Materiału i grubości szytej tkaniny;
2. Ściegu
3. Rozstawu igieł.

Przekręcenie pokrętła naprężenia nici zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększy naprężenie nici (Rys. 10). Przekręcenie go w kierunku przeciwnym zmniejszy naprężenie nici.



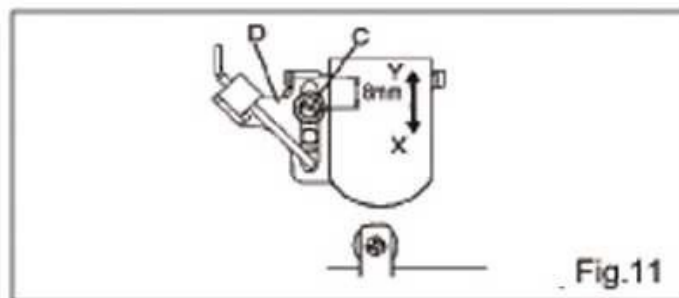
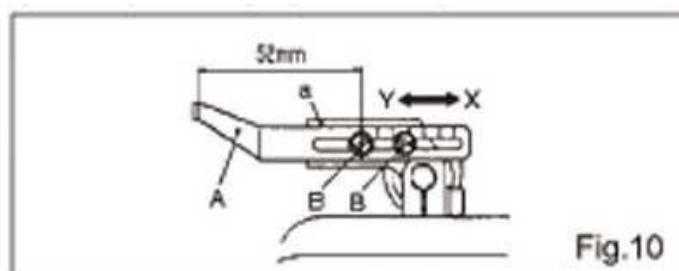
9. REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI IGŁOWEJ

Gdy pręt igielnicy znajduje się w najwyższym położeniu, górna krawędź dźwigni podciągacza nici igłowej (A) powinna pozostać w poziomie (końcówka elementu (a) powinna znajdować się 52 mm od środka śruby (B)).

Aby zwiększyć naprężenie nici igłowej, przesunąć dźwignię podciągu nici (A) w kierunku (Y), a aby je zmniejszyć – w kierunku (X).

Aby wyregulować pozycję podciągu, najpierw poluzować śrubę (B) (Rys. 10).

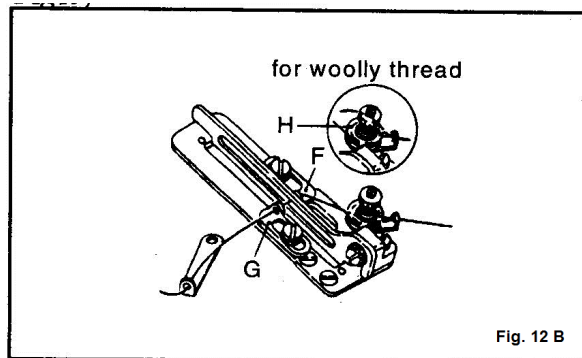
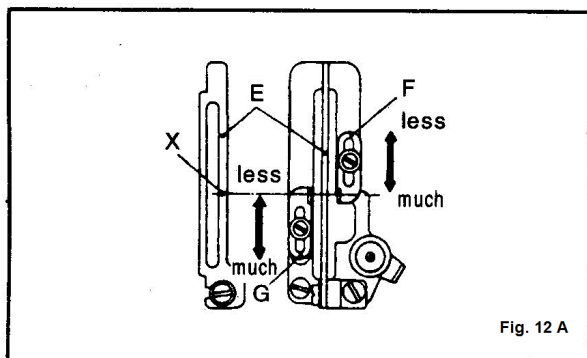
Jeśli ta regulacja jest niewystarczająca, sprawdzić naprężenie poprzez przesunięcie oczka prowadzącego nić (D) po poluzowaniu śruby (C); przesunięcie w kierunku (Y) zwiększa naprężenie, a w kierunku (X) zmniejsza. Górna część oczka znajduje się 8 mm powyżej środka śruby (C). (Rys. 11)



10. NAPRĘŻENIE NICI CHWYTACZA

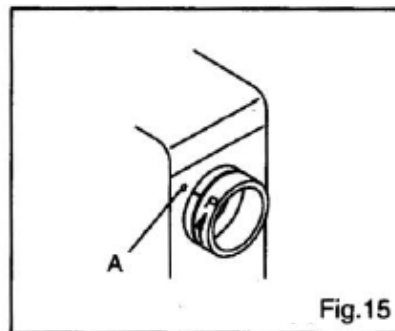
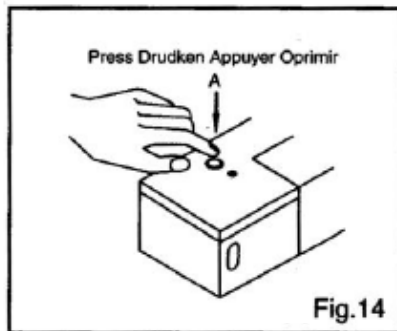
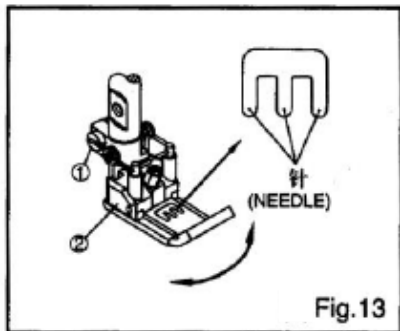
Aby zwiększyć ilość nici, trzeba poluzować śruby oczka (F) i (G) i przesunąć oczka do przodu; aby zmniejszyć – przesunąć je do tyłu. (Rys. 12 A)

Podczas używania nici puchatej przesunąć oczka (F) i (G) maksymalnie do przodu i nie prowadzić nici przez dodatkową tarczę naprężającą (Rys. 12 B).



11. REGULACJA STOPKI DOCISKOWEJ

Poluzować śrubę (1) i wyregulować stopkę dociskową (2) w lewo lub prawo tak, aby igła trafiła w środek oczka stopki. Po regulacji dokręcić śrubę (1). (Rys. 13)



12. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

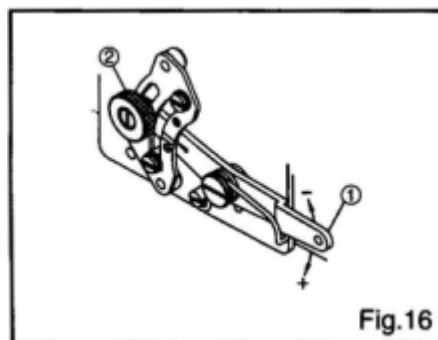
Długość ściegu można płynnie regulować w zakresie od 1,2 mm do 4,0 mm lub 6–18 ściegów na cal.

1. Nacisnąć przycisk (A) lewą ręką, a prawą obracać kołem ręcznym, aż palec lewej dłoni wyczuje zablokowanie przycisku (Rys. 14).
2. Kontynuować obracanie koła ręcznego do momentu ustawienia wymaganej długości ściegu, zgodnie ze skalą na kole, następnie zwolnić przycisk (Rys. 15).
3. Obrót koła ręcznego przeciwnie do ruchu wskazówek zegara zwiększa długość ściegu, a zgodnie z ruchem – zmniejsza.
4. Po regulacji długości ściegu zwykle wymaga korekty także współczynnik transportu różnicowego. Dlatego konieczna jest regulacja transportu różnicowego.

13. REGULACJA TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO

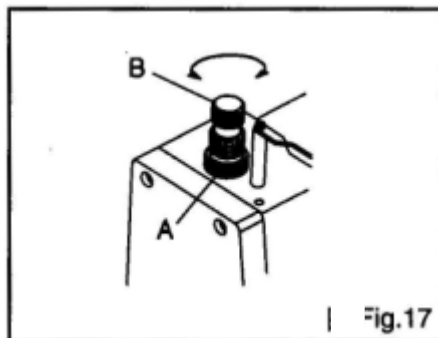
Współczynnik transportu różnicowego w tej maszynie można regulować w zakresie od 1:0,5 do 1:1,3 (Rys. 16). Aby wyregulować współczynnik, poluzować nakrętkę (2) i przesunąć wskaźnik (1) w górę lub w dół.

- * Aby uzyskać przesuw tkaniny, przesunąć wskaźnik (1) w górę;
- * Aby uzyskać marszczenie tkaniny, również przesunąć wskaźnik (1) w górę;



14. REGULACJA MOCY DOCISKU STOPKI DOCISKOWEJ

Nacisk stopki dociskowej powinien być możliwie najmniejszy, aby materiał mógł przesuwać się i być szyty płynnie.



15. POZYCJA PODCIĄGU NICI CHWYTACZA

Opuścić igłę z najwyższego położenia i wyregulować tak, aby nić schodziła z najwyższego punktu podciągu nici chwytacza (I) w momencie, gdy lewa igła znajduje się na wysokości środkowej części chwytacza.

Regulację wykonuje się poprzez poluzowanie śruby (J) (Rys. 18 i 19).

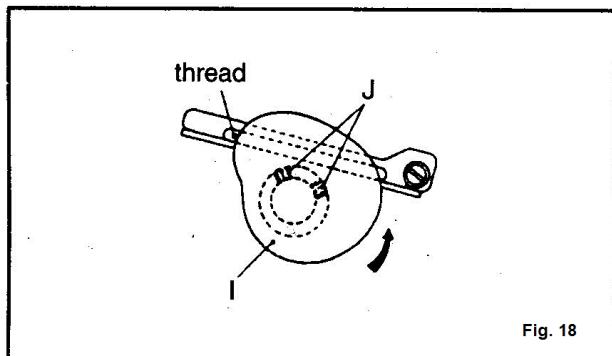


Fig. 18

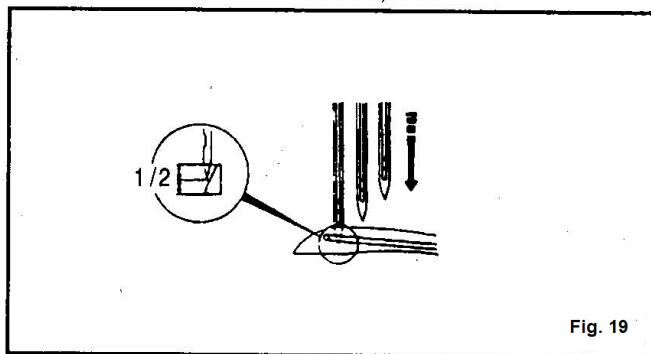


Fig. 19

16. REGULACJA CHWYTACZA

Odnieść się do poniższej tabeli oraz Rys. 20.

Dotyczy wyłącznie modeli Treccia (płaskie łoże).

Needle Distance(Mark)	Movement of looper to the Right
3.2mm (A)	4.4mm
4.0mm (B)	4.0mm
4.8mm (C)	3.6mm
5.6mm (D)	3.2mm
6.4mm (E)	2.8mm

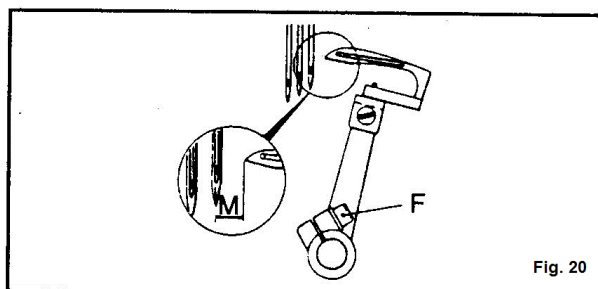


Fig. 20

17. WYSOKOŚĆ IGIEŁ

Gdy końcówka chwytacza znajduje się na wysokości środka lewej igły, chwytacz powinien przechodzić 0,5–1,0 mm nad górną krawędzią oczka igły — oznacza to, że wysokość igły ustawia się względem chwytacza. Igły i chwytacz muszą być prawidłowo ustawione.

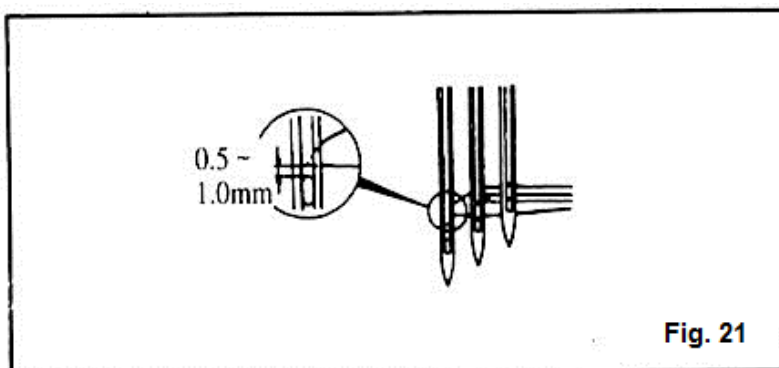


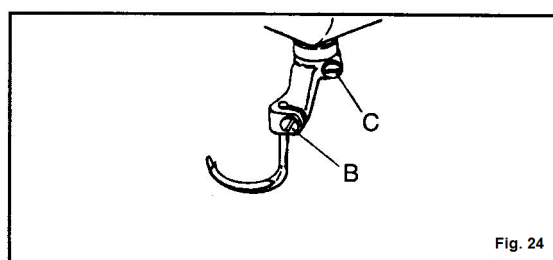
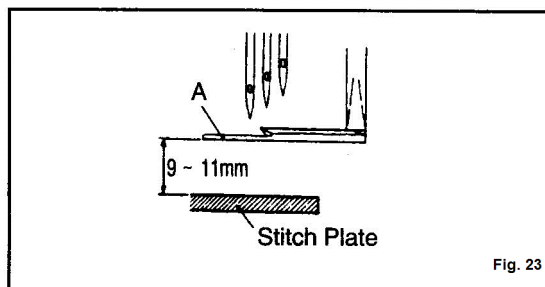
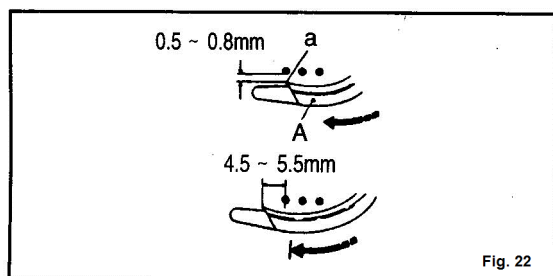
Fig. 21

18. UKŁADACZ

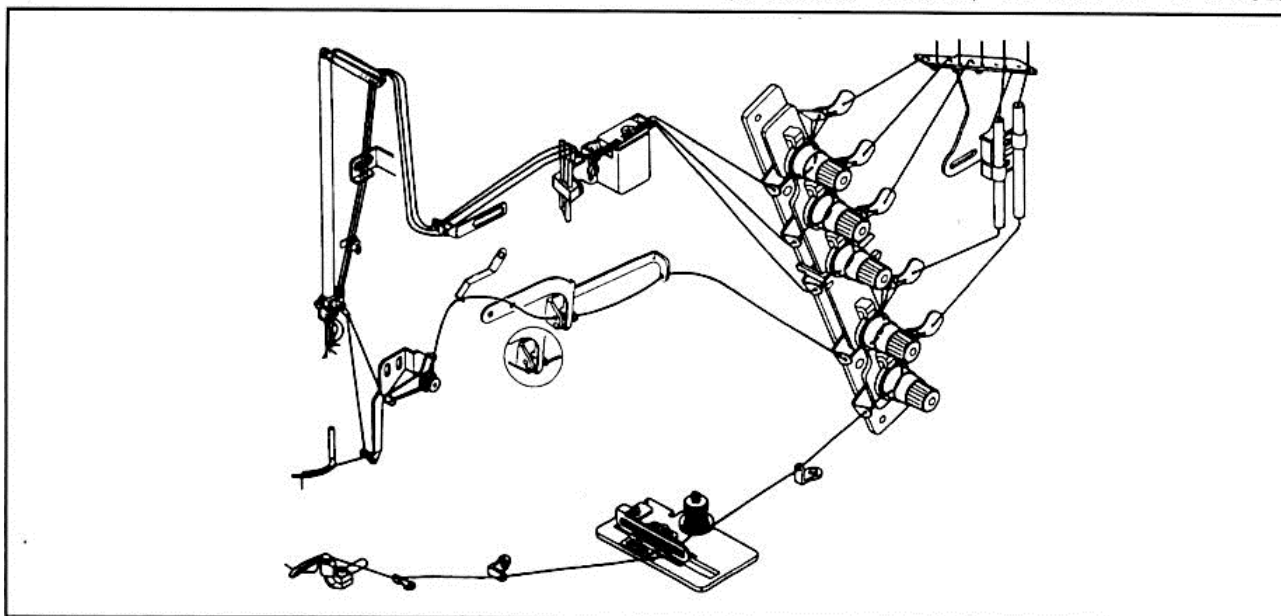
Gdy układacz (A) przesuwa się z prawej strony w lewą, odległość między lewą igłą a końcówką (a) punktu zaczepu nici powinna wynosić 0,5–0,8 mm. W skrajnym lewym położeniu odstęp między środkiem lewej igły a końcówką (a) punktu zaczepu nici powinien wynosić 4,5–5,5 mm (Rys. 22).

Wysokość układacza (A) nad płytką ścięgową wyregulować na 9–11 mm (Rys. 23). Aby

wyregulować układacz, poluzować śrubę (B) oraz (C) (Rys. 24).



19. SCHEMAT NAWLEKANIA



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Oświadczamy, że produkt:

Przemysłowa szybkobieżna maszyna do szycia typu renderka,

model: **TRECCIA 1F, TRECCIA-C 3F**

został zaprojektowany i wyprodukowany zgodnie z następującymi dyrektywami:

2014/35/UE – Dyrektywa Niskonapięciowa

2014/30/UE – Dyrektywa w sprawie kompatybilności

elektromagnetycznej 2006/42/WE – Dyrektywa maszynowa

Zastosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 10821:2005+A1:2009

EN 60204-1:2018

EN 60204-31:2013

Numer deklaracji zgodności: Nr: CE-1891-01-150424 Test

Report No.: OViS202312065M, OViS202312065E

Strima Sp. z o.o.
Swadzim,
15.07.2025

UWAGI

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey 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.

Sprzedawca:

