

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tronic 1F

Stębnówka przemysłowa jednoigłowa o
wysokiej prędkości szycia



WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak bezpiecznie, właściwie i ekonomicznie używać urządzenie. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć różnych zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi. Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym, lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie wilgoci.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie w powietrzu są aerozole lub w pomieszczeniu do którego dostarczany jest tlen.
- Staraj się dobrze oświetlić swoje miejsce pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Luźne włosy lub elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome części maszyny.
- Uważaj by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia bez nadzoru osób postronnych i dzieci.

Instalacja elektryczna

Sprawdź czy napięcie zasilające w gnieździe odpowiada danym na tabliczce znamionowej silnika maszyny: może to być napięcie trójfazowe 400V 50Hz (3x400V) lub napięcie jednofazowe 230V 50Hz. Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwpożarową.**

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną musi wykonywać wykwalifikowany elektryk.

Przed przystąpieniem do pracy

Użytkowanie maszyny pozbawionej którejkolwiek części zabezpieczającej (osłona palca, osłona oczu) stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy na stole roboczym maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty potrzebne do szycia.

Przed włożeniem wtyczki do sieci zasilającej zawsze zwolnij pedał i przycisk start.
Nie używaj igieł tępych lub zgiętych.

Podczas pracy maszyny nie dotykaj żadnych części ruchomych takich jak igła, igielnica, naprężacz, szarpacz nitki, chwytnacz.

Wyłącz maszyny podczas: wymiany igły, nawleknięcia nici, montażu oprzyrządowania, wymiany szpulki lub bębna.

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z sieci zasilającej. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Stębnówka TEXI model TRONIC 1 NEO jest wysokoobrotową maszyną szwalniczą, przeznaczoną do zszywania tkanin, dzianin oraz innych materiałów włókienniczych.

Uwaga!

Maszyny nie należy używać do innych materiałów niż te, do których została przeznaczona. Niestosowanie się do powyższej zasady może być niebezpieczne dla użytkownika oraz może spowodować trwałe uszkodzenia urządzenia.

Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa oraz instrukcją konserwacji.

1. Przed rozpoczęciem użytkowania

1. Po włączeniu maszyny oraz podczas pracy nie dotykaj igły ani nie wkładaj palców do osłony szarpacza nici.
2. W trakcie szycia nie wkładaj palców do osłony igły.
3. Przed odchyleniem główki maszyny lub demontażem osłon wyłącz zasilanie.
4. Przed opuszczeniem maszyny wyłącz zasilanie.
5. Nie zbliżaj włosów, luźnych elementów odzieży, palców ani żadnych przedmiotów do koła pasowego podczas pracy maszyny.
6. Nie czyść maszyny rozpuszczalnikami do farb.

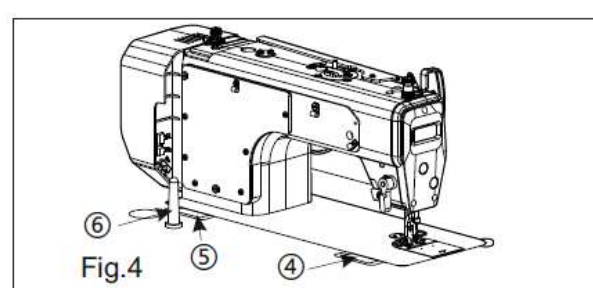
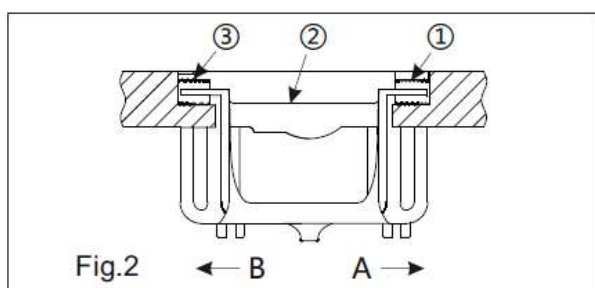
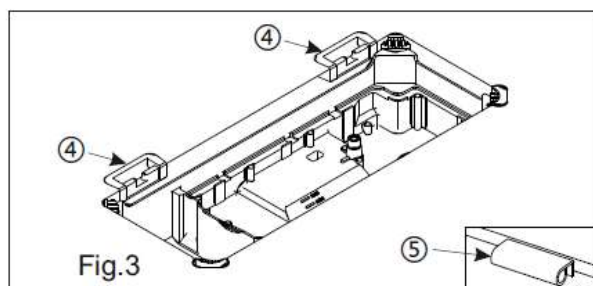
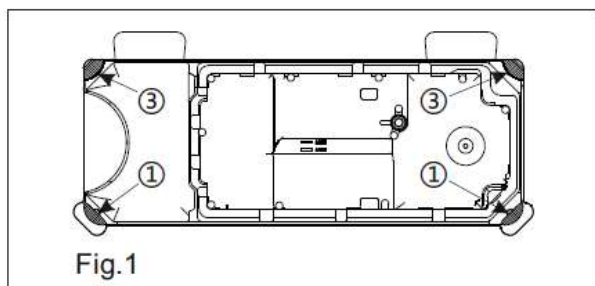
Specyfikacja techniczna

Model	TEXI TRONIC 1F
Zastosowanie	Lekkie i średnie materiały
Zasilanie	AC 220 – 240 V, 550 W
Częstotliwość:	50 - 60 Hz
Poziom hałasu	81 dB(A)
Wibracje	0,2 m/sec ²
Prędkość szycia (maks.)	4000 ściegów/min (5000 max)
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	9 mm (standard), 12 mm (maks.)
Igła	135x5 / DPx5 z odpowiednimi czubkami, dopasowanymi do rodzaju szyciego materiału
Olej smarujący	Olej do maszyn szybkoobrotowych Spirit 2
Waga netto	34 kg
Wymiary opakowania	685 x 261 x 570 mm

2. Montaż miski olejowej

1. Przymocuj dwuramienną podkładkę (1) po stronie A miski olejowej (3), w kierunku operatora. Przymocuj dwuramienną podkładkę (2) po stronie B miski olejowej (3), od strony zawiasów i zamocuj miskę (Fig. 1, Fig. 2).
2. Miska olejowa powinna być umieszczona w czterech narożnikach wycięcia płyty blatu.
3. Włóż zawias (1) do otworu w głowce maszyny, umieść główkę maszyny na blacie, zawiasem w zagłębienie i zamocuj ją na podkładkach w czterech rogach miski (Fig. 3, Fig. 4).

Uwaga: W opakowaniu cztery gumowe podkładki, umieszczone w rogach miski olejowej, służą jedynie celom transportowym.

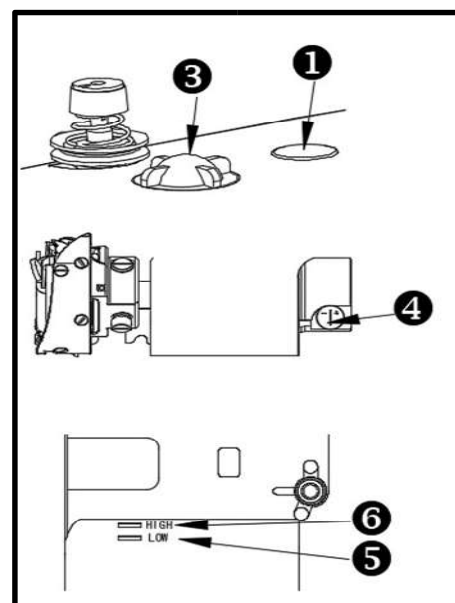


3. Smarowanie

1. Proszę pozostawić maszynę do szycia otwartą, zdjąć gumowy korek z ramienia górnego i użyć lejka 1 do dolania oleju.
2. Jeśli olej w maszynie nie zapewnia prawidłowej pracy maszyny, proszę dolać oleju w odpowiednich ilościach, zwracając uwagę na najniższy poziom 5 i najwyższy poziom 6. Jeśli poziom oleju przekroczy najwyższy poziom 6, może wystąpić wyciek oleju. Proszę zwrócić na to uwagę.
3. Po dodaniu oleju do maszyny, jeśli smarowanie jest prawidłowe, możemy zobaczyć przepływ oleju przez okienko 3.
4. Ilość oleju w obracającym się czółenku zmniejsza się, gdy śruba regulacyjna ilości oleju 4 jest przekręcona w prawo. Ilość oleju w obracającym się czółenku zwiększa się, gdy śruba regulacyjna ilości oleju jest przekręcona w lewo.

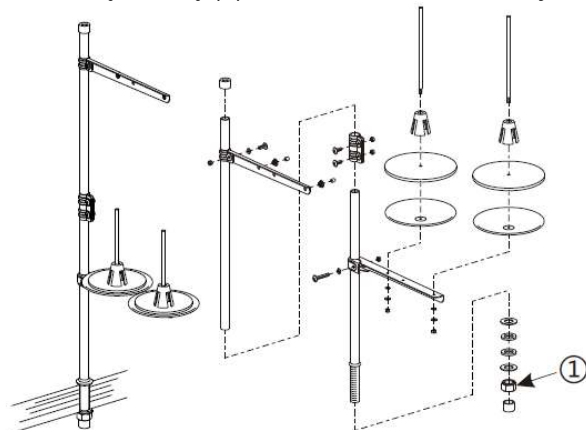
UWAGA:

- Należy pamiętać, że ilość rozpryskującego się oleju nie jest związana z ilością oleju smarującego.
- Nową maszynę należy wymienić po 1 miesiącu, a olej co sześć miesięcy.
- Podczas pierwszego uruchomienia maszyny po ustawieniu lub po dłuższym okresie nieużywania, należy uruchomić maszynę na obrotach 2500–3000 obr./min przez około 10 minut w celu jej dotarcia.



4. Montaż stojaka nici

1. Zmontuj stojak nici i włóż go do otworu w blacie maszyny.
2. Dokręć śrubę (1) w celu zamocowania stojaka.



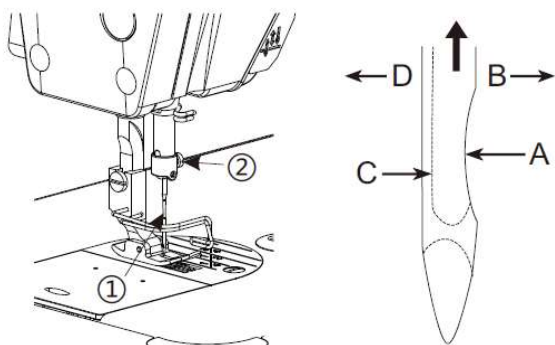
5. Mocowanie igły

UWAGA: Przed wykonaniem poniższych czynności należy wyłączyć zasilanie.

Dobierz igłę odpowiednią do szyciego materiału.

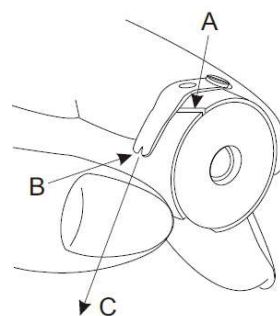
Obracaj koło pasowe, aż igielnica znajdzie się w najwyższym położeniu.

1. Poluzuj śrubę (2) i chwyć igłę tak, aby część A była skierowana w kierunku B.
2. Włóż igłę do uchwyty igły, w kierunku strzałki, do oporu.
3. Sprawdź, czy długi rowek igły C jest skierowany w kierunku D.
4. Mocno dokręć śrubę (2).



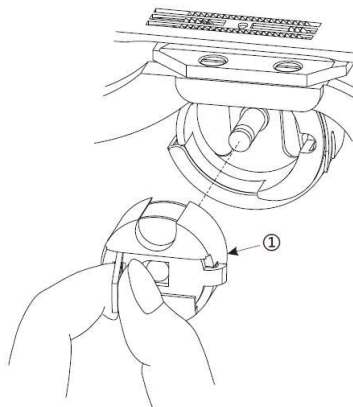
6. Wkładanie szpulki do bębna

1. Włóż szpulkę do bębna w taki sposób, aby nić nawijała się w lewo.
2. Przeprowadź nić przez szczelinę i wyciągnij ją w kierunku C. W ten sposób nić przejdzie pod płaską sprężynką bębna B.
3. Sprawdź, czy po pociągnięciu nici szpulka obraca się w kierunku strzałki.



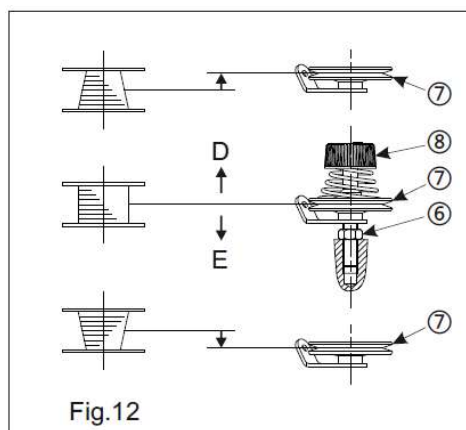
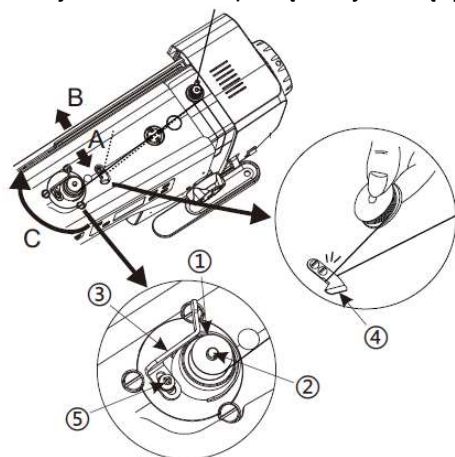
7. Instalacja bębna

- Ustaw igłę w górnej pozycji (powyżej płytki ściegowej)
- Chwyć bębenek wraz ze szpulką (1) i włóż do chwytacza



8. Nawijanie szpulki

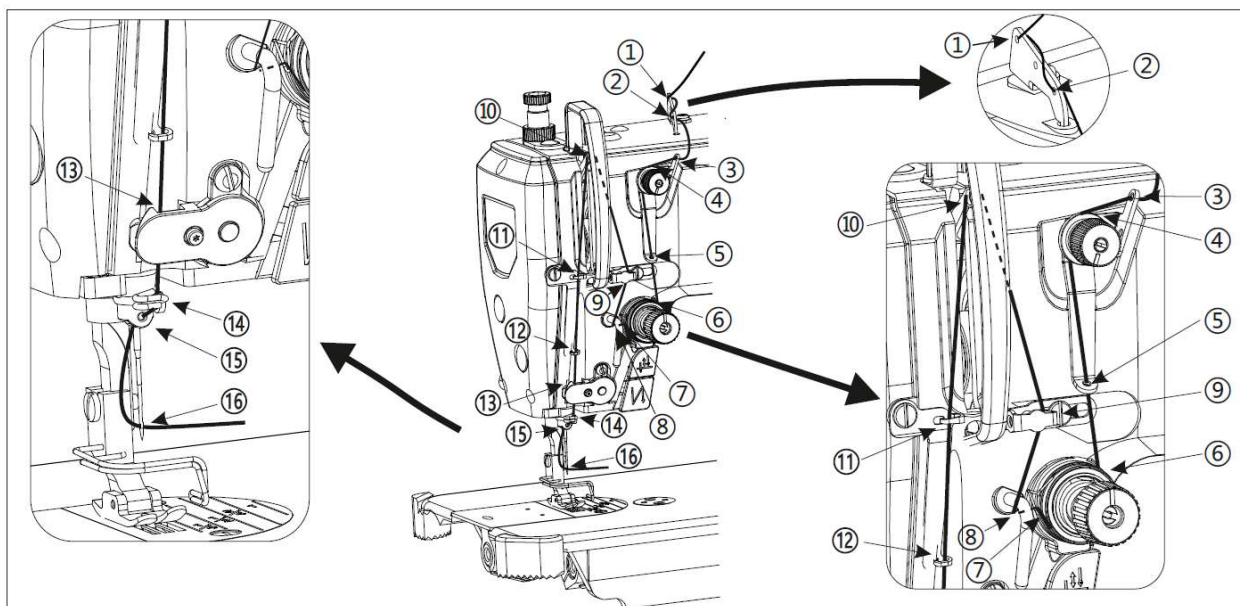
Nawijanie nici na szpulkę odbywa się, jak pokazano na rysunku.



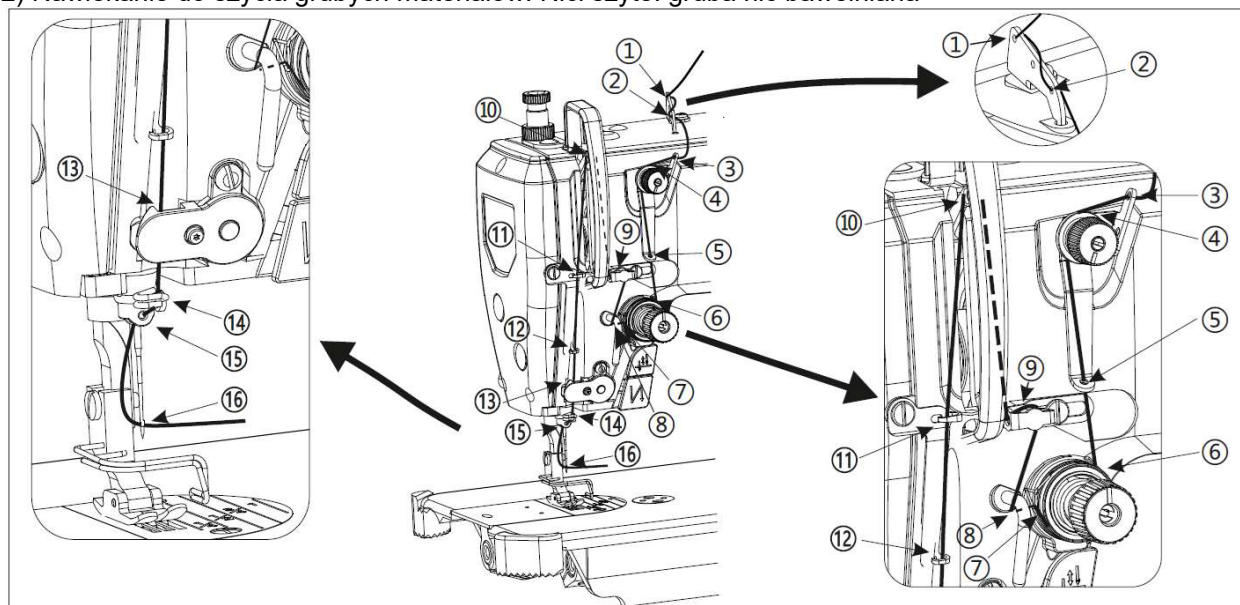
9. Nawlekanie maszyny

Nawleczyć igłową, gdy igła znajduje się w najwyższej pozycji, wyprowadź koniec nici ze stojaka na nici i przeprowadź nawlekanie zgodnie z numerami seryjnymi wskazanymi na rysunku.

1) Nawlekanie do szycia cienkich materiałów. Nici szyte: cienką nicią koronkową.

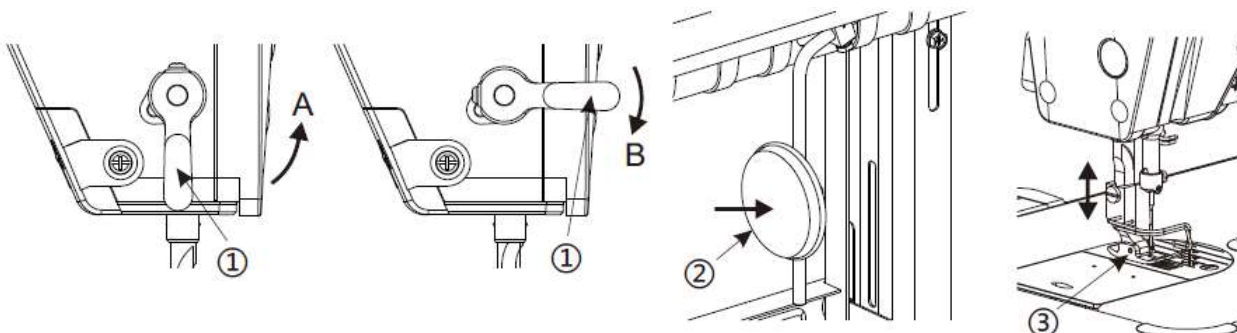


2) Nawlekanie do szycia grubych materiałów. Nici szyte: gruba nić bawełniana



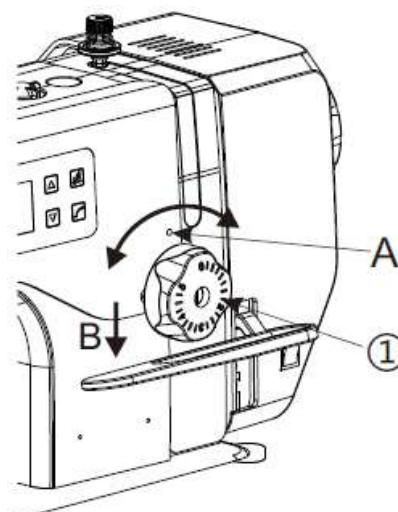
10. Ręczny podnośnik stopki

1. W celu podniesienia stopki należy przesunąć podnośnik ręczny (1) w kierunku (A).
2. Stopka uniesie się na około 5,2 mm i zatrzyma się.
3. Stopka dociskowa powróci do pierwotnej pozycji po przesunięciu podnośnika w kierunku (B).
4. Przy pomocy podnośnika kolanowego można podnieść stopkę standardowo o 10 mm, a maksymalnie o około 13 mm.



11. Regulacja długości ściegu

1. Obróć pokrętko długości regulacji ściegu (1), jak pokazują strzałki i ustaw żądaną liczbę przy znaczniku A, na korpusie maszyny.
2. Pokrętko jest wyskalowane w milimetrach.
3. W celu zmniejszenia długości ściegu, obróć pokrętko (1), naciskając dźwignię cofania (2) w kierunku strzałki.

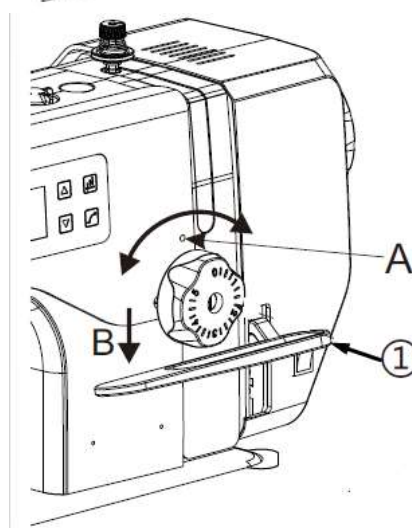
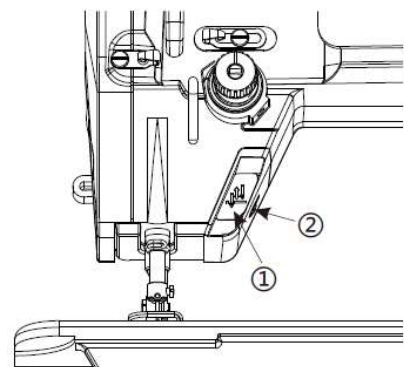


12. Przycisk szycia wstecznego

- Rygiel wsteczny:

Po naciśnięciu przycisku (1), maszyna wykonuje rygiel wsteczny. Będzie on wykonywany tak długo, jak długo przycisk będzie wciśnięty.

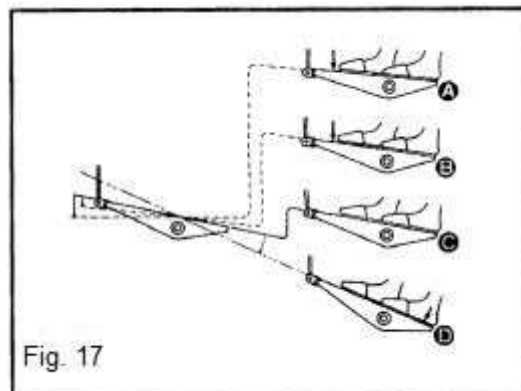
- Włącz oświetlenie przy pomocy przycisku (2)



13. Obsługa pedału

Pedał działa czterostopniowo:

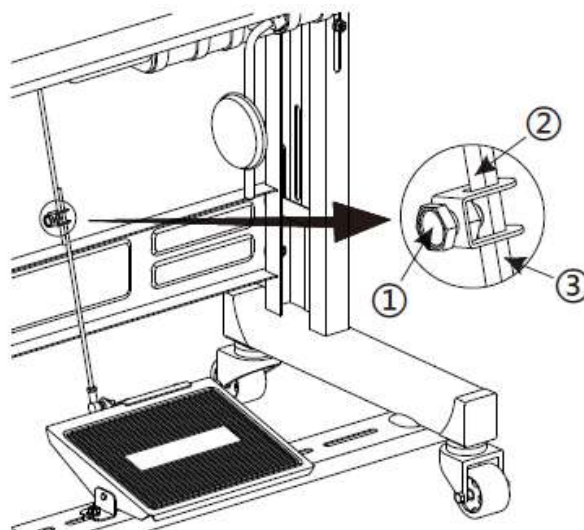
1. Po lekkim naciśnięciu pedału do przodu uzyskiwana jest mała prędkość szycia (poz. B).
2. Gdy pedał będzie naciskany coraz mocniej do przodu, prędkość będzie rosła, a w najniższej pozycji będzie największa (poz. A).
3. Gdy pedał znajdzie się w pozycji wyjściowej, igła zatrzyma się (w pozycji górnej lub dolnej, poz. C).
4. Jeśli igła zatrzyma się w pozycji dolnej, należy nacisnąć pedał w odwrotnym kierunku i igła podniesie się (jeśli zatrzymała się w górnej pozycji, nic się nie stanie, poz. D).



14. Regulacja pedału

Regulacja ciągu:

Przesuń pedał w prawo lub w lewo zgodnie ze strzałkami tak, aby dźwignia sterowania silnika i ciągnąco znajdowały się w linii prostej.



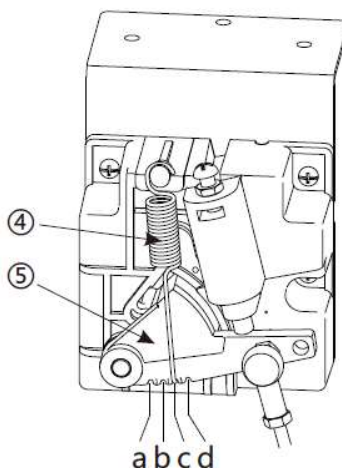
15. Zmiana siły nacisku pedału

1. Regulacja siły nacisku pedału:

- 1) Zdejmij sprężynę (1).
- 2) Umieść sprężynę w lewym rowku, w celu zmniejszenia nacisku.
- 3) Umieść sprężynę w prawym rowku, w celu zwiększenia nacisku.

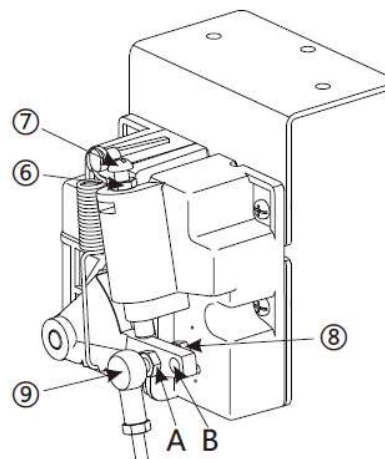
2. Ustawianie siły powrotnej pedału:

Po wkręceniu śruby (2) siła powrotna pedału zwiększa się; po obrocie w przeciwnym kierunku – zmniejsza się.



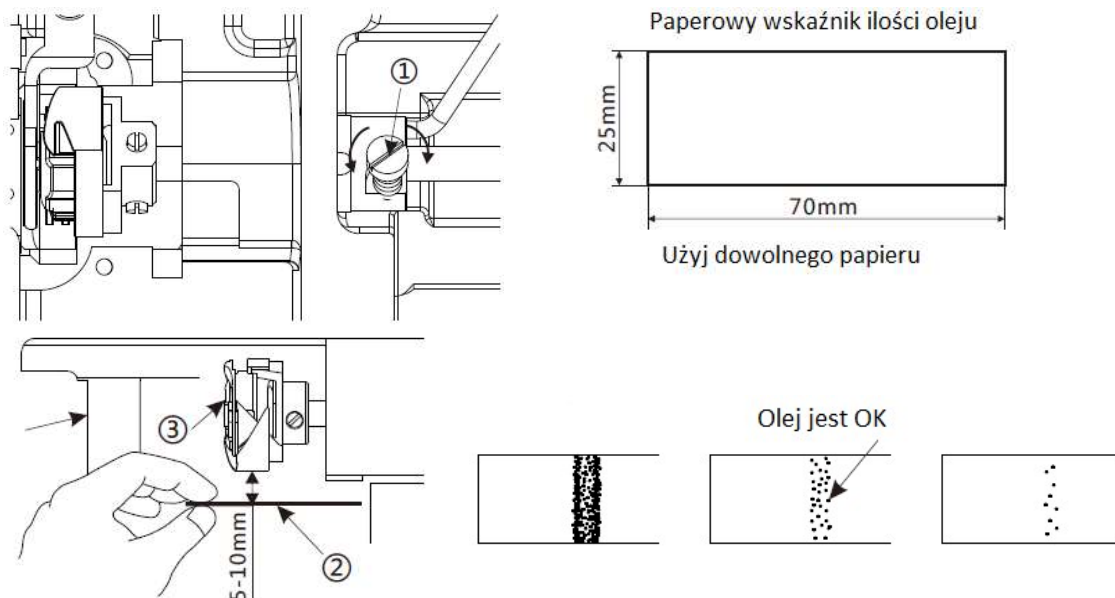
3. Regulacja siły powrotu krokowego

- 1) Poluzować nakrętkę (6) i obrócić śrubę (7), aby wyregulować siłę powrotu krokowego: dokręcić śrubę (7), siła wzrasta; poluzować śrubę (7), siła maleje.
- 2) Dokręcić nakrętkę (6) po wyregulowaniu siły powrotu krokowego.



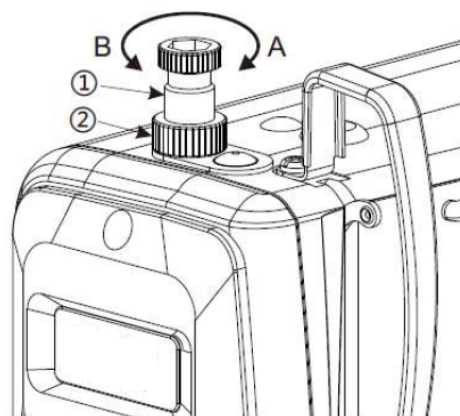
16. Odpowiednia ilość oleju w chwytaczu

1. Kontrola ilości oleju, przedstawiona poniżej, powinna być przeprowadzona przed rozpoczęciem szycia. Należy uważać, aby zbytnio nie zwiększać / zmniejszać ilości oleju w chwytaczu. Jeśli jest ona zbyt mała, chwytacz będzie się nagrzewać, a jeśli zbyt duża, produkt może zostać zaplamiony olejem.
2. Należy tak ustawić ilość oleju w chwytaczu, aby ślad na papierowym wskaźniku ilości oleju pozostał niezmienny podczas trzykrotnej kontroli (na trzech osobnych kawałkach papieru).



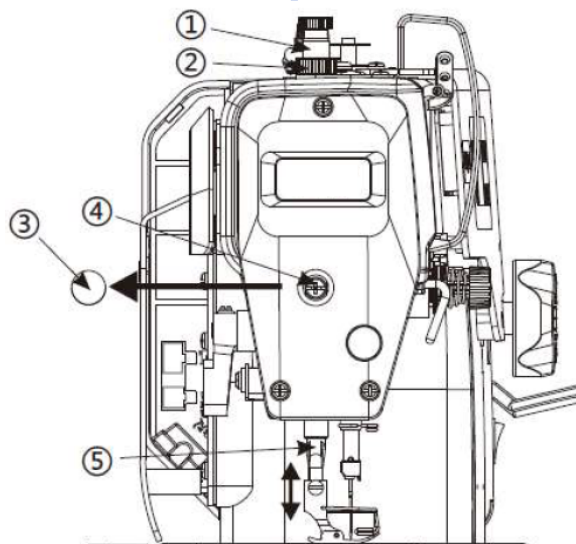
17. Regulacja docisku stopki

- 1) Poluzuj nakrętkę (2). Po obróceniu regulatora docisku (1) w prawo (w kierunku A) docisk zwiększy się.
- 2) Po obróceniu w lewo (w kierunku B) - docisk zmniejszy się.
- 3) Po uregulowaniu dokręć nakrętkę (2).
- 4) Dla większości tkanin standardowa wysokość regulatora sprężyny docisku wynosi 29 do 33 mm (ok. 5 kg).



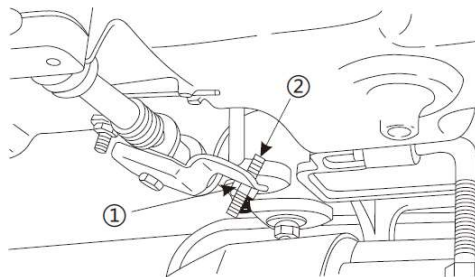
18. Regulacja wysokości i kąta stopki

1. Poluzuj nakrętkę regulującą nacisk (2) i śrubę (1), zwolnij nacisk stopki dociskowej.
2. Otwórz gumową zatyczkę (3) w panelu.
3. Poluzuj śrubę (4) w ramie prowadnicy drążka dociskowego, przesunij ruchomy drążek dociskowy (5) z góry i dołu, aby wyregulować wysokość i kąt stopki. (Wysokość stopki to odległość od powierzchni płytki ścięgnowej do jej dolnej części, standard wysokość podnoszenia stopki ręcznie wynosi 5,5 mm)
4. Dokręć śrubę frame w ramie prowadnicy pręta ściskającego i zamontować gumową zatyczkę (3) po wyregulowaniu.
5. Wyreguluj docisk stopki za pomocą śruby regulacji nacisku (1), dokręć nakrętkę (2) po regulacji.



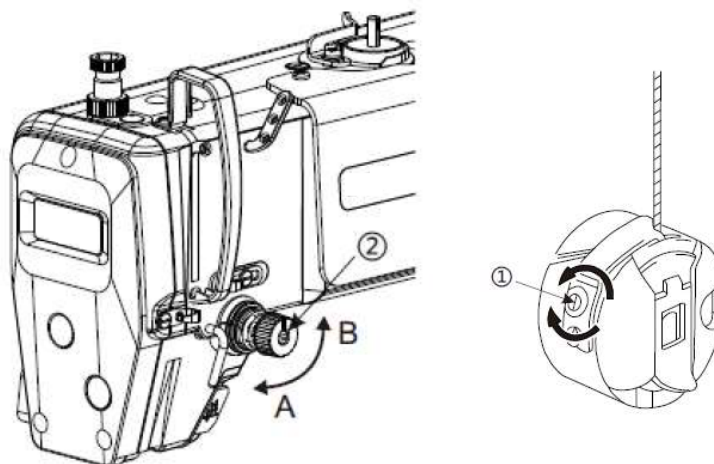
19. Ustawianie wysokości podnoszenia stopki przy pomocy podnośnika kolanowego

1. Standardowa wysokość podnoszenia stopki wynosi 10 mm.
2. Można ją zwiększyć do 13 mm przy użyciu śruby regulacyjnej (1).



20. Naprężacz nici

1. Regulacja naprężacza nici:
 - 1) Po obrocie pokrętki (1) w prawo (w kierunku A) naprężenie zwiększy się.
 - 2) Po obrocie pokrętki (1) w lewo (w kierunku B) naprężenie zmniejszy się.
2. Regulacja naprężenia nici szpulki:
 - 1) Po obrocie wkrętu sprężynki bębna (2) w prawo (w kierunku C) naprężenie zwiększy się.
 - 2) Po obrocie wkrętu sprężynki bębna (2) w lewo (w kierunku D) naprężenie zmniejszy się.

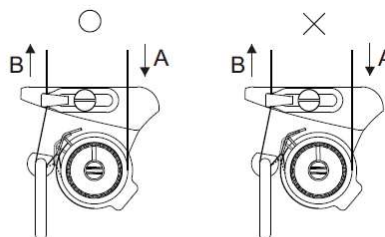
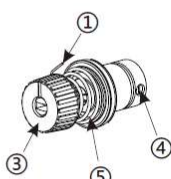
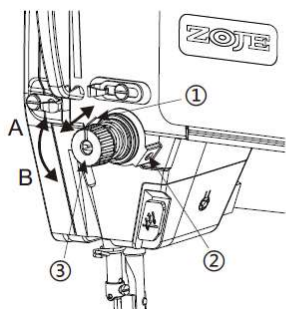
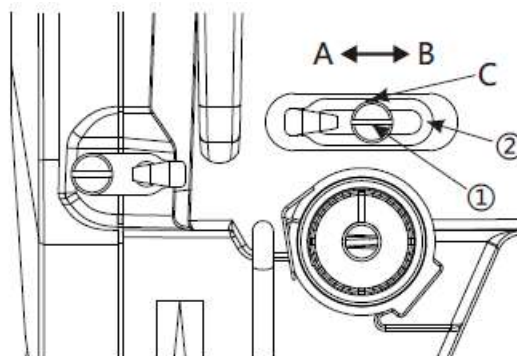


21. Regulacja sprężyny kompensacyjnej

1. Zmiana skoku sprężyny kompensacyjnej (1)
 - 1) Poluzuj śrubę ustalającą (2).
 - 2) Po obrocie śruby regulacji naprężacza (3), znajdującej się wewnątrz wycięcia w prawo (w kierunku A) skok sprężyny zwiększy się.
 - 3) Po obrocie w lewo (w kierunku B) skok zmniejszy się.

2. Zmiana naprężenia sprężyny kompensacyjnej (1)
 - 1) Poluzuj śrubę ustalającą (2) i wyjmij naprężacz z główki.

- 2) Poluzuj śrubę ustalającą (4).
- 3) Po obrocie trzpienia regulacji naprężenia (3) w prawo (w kierunku A) naprężenie zwiększy się.
- 4) Po obrocie w lewo (w kierunku B) naprężenie zmniejszy się.



22. Regulacja chwytacza i igielnicy

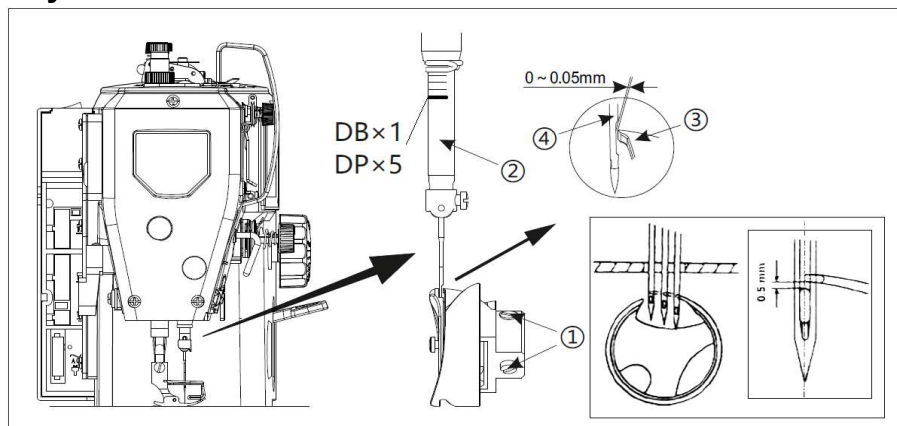
Wyreguluj odległość między igłą a chwytaczem w następujący sposób:

- 1) Obróć pokrętkę, aby obniżyć igielnicę do najniższego punktu skoku i poluzuj śrubę ustalającą.

- Regulacja wysokości igielnicy

- 2) Pociągnij igielnicę, zobaczysz, że otwór na szpilkę jest w połowie na poziomie krawędzi wewnętrznego chwytacza (igła musi być w pozycji).

Obróć szczelinę osłony igły do dołu, a następnie dokręć śrubę ustalającą.



- Regulacja położenia chwytacza

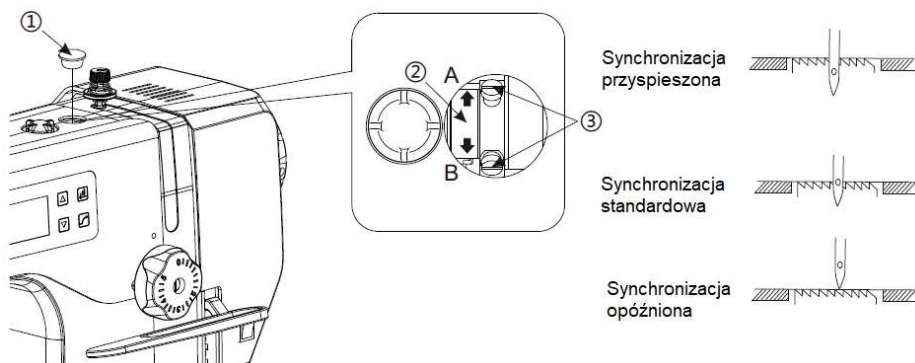
- 3) Najpierw przesunąć czubek chwytacza w kierunku, gdy koło pasowe taśmy podnosi igielnicę do najniższego punktu. Obserwuj wzajemną relację między chwytaczem a igłą. Gdy czubek haczyka znajduje się nad otworem szpilkowym około 1 mm do 1,5 mm powyżej górnej krawędzi igły, a płaszczyzna czubka haczyka pokrywa się z płaszczyzną krótkiego pręta igły 0,05 mm (utrzymując ostrze haczyka w jednej linii ze środkiem igły), dokręć śruby ustalające haczyka.

- Środki ostrożności

1. Jeśli luz jest zbyt mały, haczyk będzie się ścierał. Jeśli jest zbyt duży, doprowadzi to do przeskakiwania.
2. Należy pamiętać, że typ haczyka, który ma zostać wymieniony, musi być zgodny z typem haczyka zamontowanego w oryginalnej maszynie do szycia.
3. Po wymianie igły, igła musi być tego samego typu i zamontowana we właściwej pozycji. Jeśli igła jest innego typu, należy sprawdzić, czy jest zgodna z odpowiednimi.

23. Synchronizacja transportu

1. Poluzuj śruby (2) i (3) krzywki mimośrodowej (1), ustaw ją odpowiednio na wale głównym i dokręć śruby.
2. W celu przyspieszenia synchronizacji i zapewnienia równego przesuwu materiału, należy przesunąć krzywkę w kierunku strzałki.
3. W celu opóźnienia synchronizacji i zagęszczenia ściegu, należy przesunąć krzywkę w kierunku przeciwnym do strzałki.
4. Jeśli krzywka jest przesunięta zbyt mocno, może dojść do złamania igły.

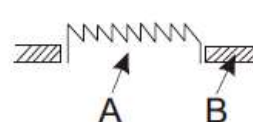
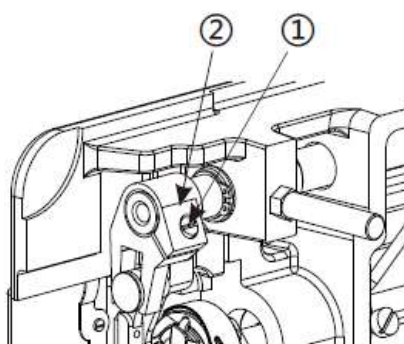


24. Wysokość transportera

Transporter jest fabrycznie ustawiony tak, aby wysuwał się nad powierzchnię płytki ściegowej na wysokość 0,75 do 0,85 mm dla lekkich materiałów i na wysokość 1,15 do 1,25 mm dla średnich i ciężkich materiałów.

W celu ustawienia wysokości transportera:

1. Poluzuj śrubę (2) korby (1).
2. Przesuń pręt przesuwu w górę lub w dół w celu ustawienia.
3. Mocno dokręć śrubę (2).



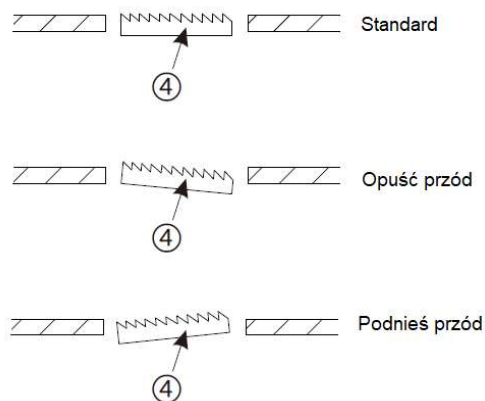
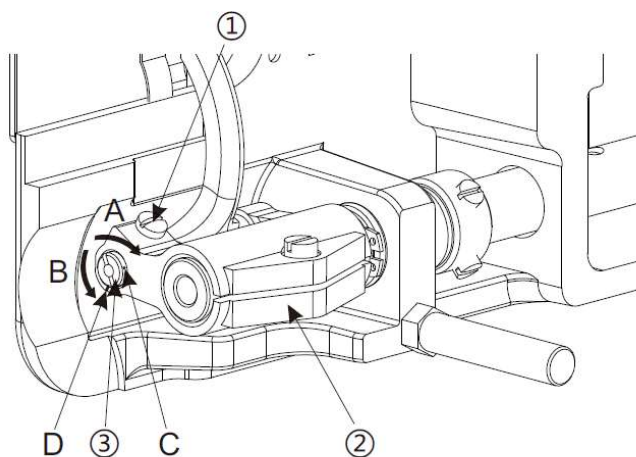
A: Transporter
B: Płytkę ściegową

25. Pochylenie transportera

Aby pochylić transporter poluzuj śrubę B i obróć śrubę A we właściwym kierunku.

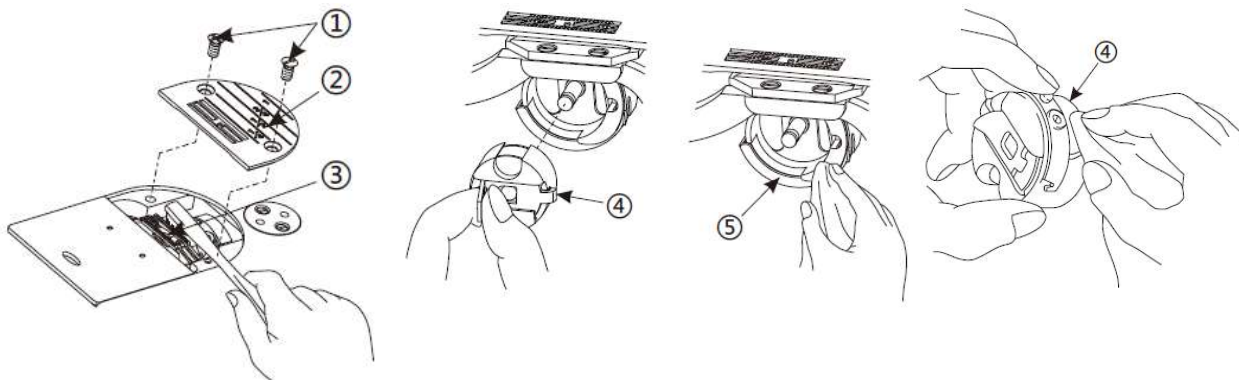
Uwaga:

Po dokonaniu tej regulacji zmienia się wysokość transportera, należy więc ją ponownie sprawdzić.



26. Konserwacja

- Odkręć wkręt (1) i wyjmij płytkę ściegową (2). Usuń zabrudzenia z transportera i obcinacza nici przy pomocy specjalnego pędzelka.
 - Odchyl główkę maszyny i wyjmij bębenek. Usuń wszelkie zabrudzenia z chwytacza przy pomocy miękkiej szmatki.
 - Wyjmij szpulkę z bębna i wyczyść bębenek przy pomocy miękkiej szmatki.
- Po wyczyszczeniu, zamontuj z powrotem wszystkie części.



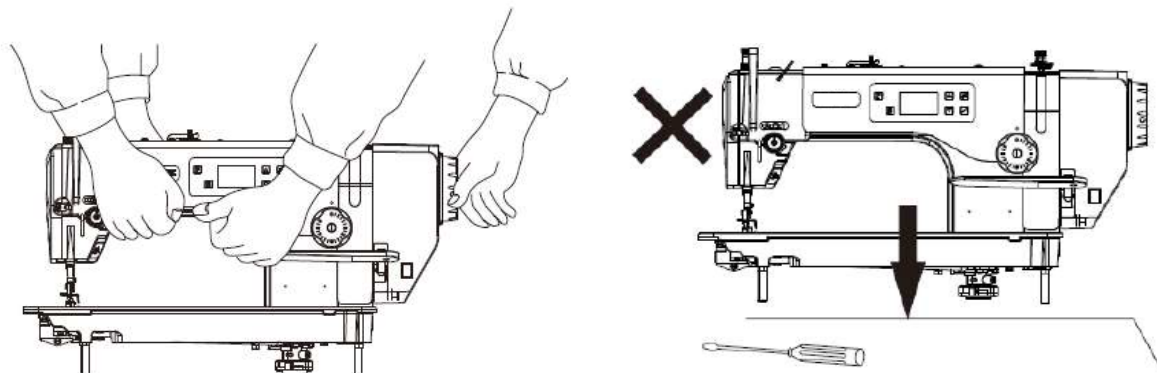
27. Środki ostrożności podczas przenoszenia i instalacji maszyny

Sposób przenoszenia maszyny

Główkę maszyny powinny przenosić dwie osoby, w sposób pokazany na rysunku.

Środki ostrożności podczas montażu maszyny:

W miejscu montażu maszyny nie pozostawiać żadnych zbędnych przedmiotów, jak np. wkrętaków.



Zapytaj swojego dostawcę o:

	Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do sztygu materiału: R - Okrągły, standardowy czubek do większości tkanin SPI - Okrągły, bardzo ostry czubek do tkanin o gęstym splocie SES - Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy. SUK - Okrągły czubek, ze średnią kulką, stosowany do grubszych dzianin, a także materiałów elastycznych.
	SPIRIT 2 Olej wazelinowy do maszyn szybkoobrotowych Nietoksyczny, niebrudzący, bezwonny i bezbarwny, neutralny w kontakcie z tworzywami sztucznymi. Idealny do smarowania maszyn do szycia, igieł i krzywek dziewiarskich oraz innych mechanizmów precyzyjnych w przemyśle tekstylnym.
	SPIRIT 37 Silikonowy fluid zmodyfikowany specjalnie dla przemysłu tekstylnego. Służy do preparacji nici i przędzy, smarowania igieł dziewiarskich. Poprawia tzw. szwalność nici, redukując ich zrywanie, skręcanie, a także temperaturę igły podczas szycia. Bezbarwny i bezwonny.
	TWE6 Pinceta

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor
Strima Sp. z o.o.
Swadzim, ul. Poznańska 54
62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Deklarujemy, że niżej wymieniony produkt:

Stebnówka TEXI
Model: TRONIC 1F

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wymogi:
Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE
Dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/UE
Dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE

Stosowane normy zharmonizowane:

EN ISO 12100:2010
EN ISO 10821:2005+A1:2009
EN 60204-1:2018
EN 60204-31:2013

Certyfikat Nr.: 2T151222.ZBSQS33
Numer pliku techniczno-konstrukcyjnego: RVT-BY20151211.003.007.009
Numer raportu z testu: OViS202312065M, OViS202312065E
Numer jednostki notyfikowanej: NB 2891

Strima Sp. z o.o.
Swadzim 15.07.2025