

INSTRUKCJA OBSŁUGI

TWIN 1F
TWIN 6HF

Dwuigłowa przemysłowa maszyna do szycia





PRZESTROGA

Warunki otoczenia

- ! Używaj maszyny do szycia w miejscu wolnym od silnych zakłóceń elektromagnetycznych, ponieważ zakłócenia te mogą uniemożliwić poprawną pracę.
- ! Wahania napięcia zasilania powinny mieścić się w granicach $\pm 10\%$ wartości znamionowej dla maszyny. Wahania napięcia przekraczające ten zakres mogą uniemożliwić poprawną pracę.
- ! Moc zasilania powinna być większa niż zapotrzebowanie maszyny do szycia na energię elektryczną. Niewystarczająca moc zasilania może prowadzić do problemów z poprawnym działaniem.
- ! Wydajność układu zasilania pneumatycznego powinna być większa niż całkowity pobór powietrza przez maszynę. Niewystarczająca wydajność źródła zasilania pneumatycznego może prowadzić do problemów z poprawną pracą.
- ! Podczas użytkowania otoczenia powinna zawierać się w zakresie od 5°C do 35°C . Temperatury niższe lub wyższe mogą uniemożliwić poprawną pracę.
- ! Wilgotność względna środowiska pracy powinna zawierać się w zakresie od 45% do 85%, bez skroplin. Środowisko zbyt suche lub zbyt wilgotne oraz skraplanie się pary może prowadzić do problemów z poprawnym działaniem.
- ! Podczas pracy należy unikać wystawiania maszyny na bezpośrednie działanie promieni słonecznych. Wystawienie na bezpośrednie działanie promieni słonecznych może prowadzić do problemów z poprawną pracą.
- ! W przypadku burzy z wyładowaniami elektrycznymi należy wyłączyć zasilanie i wyjąć wtyczkę przewodu z gniazdka.
- ! Błyskawice mogą być przyczyną problemów z poprawną pracą.

Szycie

- ! Podczas pracy z maszyną należy zakładać gogle ochronne. Jeśli gogle nie będą stosowane, istnieje będzie ryzyko wystąpienia obrażeń na skutek wystrzelenia części igły w kierunku oka w przypadku jej złamania.

Serdecznie dziękujemy za zakup maszyny do szycia. Przed przystąpieniem do pracy z nową maszyną należy przeczytać instrukcje bezpieczeństwa i objaśnienia zawarte w instrukcji obsługi.

W przypadku przemysłowych maszyn do szycia praca odbywa się normalnie bezpośrednio przed ruchomymi częściami takimi jak igła czy dźwignia podciągacza nici, skutkiem czego zawsze istnieje ryzyko obrażeń, których źródłem mogą być te części. Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy zapoznać się z informacjami od szkoleniowymi na temat bezpiecznej i właściwej pracy z maszyną.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Instrukcje bezpieczeństwa i ich znaczenie

Niniejsza instrukcja obsługi, a także oznaczenia i symbole umieszczone na maszynie mają na celu zapewnienie bezpiecznej eksploatacji maszyny i uniknięcie wypadków i obrażeń. Znaczenie oznaczeń i symboli opisano poniżej.



PRZESTROGA

Poniższe instrukcje wskazują sytuacje, w których zlekceważenie zaleceń może prowadzić do niebezpiecznych zdarzeń.



Ten symbol wskazuje coś, na co należy uważać. Rysunek wewnątrz trójkąta informuje o charakterze zagrożenia, na które należy uważać.



Ten symbol wskazuje coś, czego nie należy robić.



Ten symbol wskazuje coś, co należy zrobić. Rysunek w okręgu określa charakter wymaganej czynności (np. symbol po lewej oznacza konieczność wykonania połączenia uziemiającego).



PRZESTROGA

Instalacja



Instalację maszyny należy powierzyć wyłącznie wykwalifikowanemu technikowi. W przypadku konieczności wykonania prac elektrycznych skontaktuj się ze sprzedawcą lub wykwalifikowanym elektrykiem.



Maszyna do szycia waży ponad 65 kg. Instalacja powinna być przeprowadzana przez co najmniej dwie osoby.



Nie podłączaj przewodu zasilającego przed zakończeniem instalacji. W przeciwnym razie maszyna może uruchomić się przypadkowo po naciśnięciu pedału, co może spowodować obrażenia.



Należy pamiętać o podłączeniu przewodu uziemiającego. Jeśli przewód uziemiający nie zostanie podłączony, istnieje ryzyko poważnego porażenia prądem.



Wszystkie przewody powinny być zamocowane co najmniej 25mm od jakichkolwiek ruchomych części.



Ponadto przewodów nie należy za bardzo zginać lub mocować zbyt mocno z użyciem klamer, gdyż może to skutkować porażeniem prądem. Należy zawsze używać okularów ochronnych i rękawic podczas pracy z olejem smarującym, aby zapobiec przedostaniu się oleju do oczu lub na skórę, gdyż może to spowodować stan zapalny.



Ponadto w żadnym wypadku nie wolno spożywać oleju, ponieważ może to prowadzić do wymiotów i biegunki. Olej należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.

Naklejki ostrzegawcze

Na maszynie do szycia umieszczone są poniższe naklejki ostrzegawcze. Podczas korzystania z maszyny należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji zawartych na etykietach.



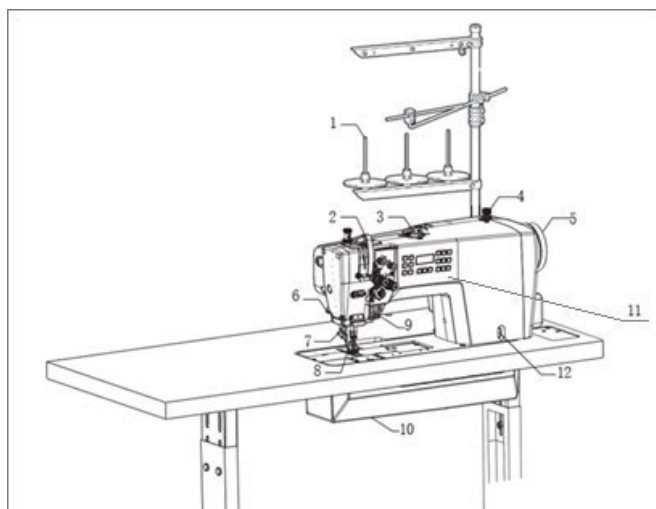
Ruchome elementy mogą spowodować obrażenia. Używaj maszyny wyłącznie z zamontowanymi urządzeniami zabezpieczającymi. Przed nawlekaniem nici, wymianą szpulki i igły, czyszczeniem itp. wyłącz główny wyłącznik zasilania.



Należy pamiętać o podłączeniu przewodu uziemiającego. Jeśli przewód uziemiający nie zostanie podłączony, istnieje ryzyko poważnego porażenia prądem.
Kierunek obsługi.

Szycie	
 Użytkownik maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez operatorów, którzy przeszli odpowiednie szkolenie w zakresie bezpiecznego użytkowania.  Maszyna do szycia nie może być używana do zastosowań innych niż szycie.  W poniższych przypadkach należy wyłączyć przełącznik zasilania. Silnik będzie obracał się nawet po wyłączeniu zasilania na skutek bezwładności. Przed rozpoczęciem prac należy poczekać na całkowite zatrzymanie silnika. - Przy nawlekaniu nici igły - Przy wymianie igły i szpulki - Gdy maszyna nie jest używana i jest pozostawiana bez nadzoru.	 Przed rozpoczęciem pracy z maszyną do szycia należy zamocować wszystkie zabezpieczenia. Jeśli maszyna jest używana bez założonych urządzeń zabezpieczających, może dojść do obrażeń.  Zabrania się dotykania ruchomych części maszyny lub dociskania przedmiotów do maszyny podczas szycia. Może to prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia urządzenia.  Jeśli podczas pracy wystąpi awaria, nienaturalne dźwięki lub zapach, należy natychmiast wyłączyć zasilanie. Następnie skontaktuj się z najbliższym dystrybutorem lub wykwalifikowanym technikiem.  Jeśli wystąpi problem z maszyną, należy skontaktować się z najbliższym dystrybutorem lub wykwalifikowanym technikiem.
Czyszczenie	
 Przed wykonaniem czyszczenia należy wyłączyć włącznik zasilania. Silnik będzie obracał się nawet po wyłączeniu zasilania na skutek bezwładności. Przed rozpoczęciem prac należy poczekać na całkowite zatrzymanie silnika. Maszyna może uruchomić się, jeśli pedał zostanie naciśnięty przypadkowo.	 Należy zawsze używać okularów ochronnych i rękawic podczas pracy z olejem smarującym, aby zapobiec przedostaniu się oleju do oczu lub na skórę, gdyż może to spowodować stan zapalny. Dodatkowo, pod żadnym pozorem nie należy pić oleju, gdyż może to prowadzić do wymiotów i biegunki. Olej należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.
Konserwacja i inspekcja	
 Konserwacja i inspekcja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez wykwalifikowanego pracownika obsługi technicznej.  Konserwację i inspekcję układu elektrycznego należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi lub dostawcy.  Wyłącz przełącznik zasilania i odłącz przewód zasilający od gniazda w następujących sytuacjach. W przeciwnym razie maszyna może uruchomić się po przypadkowym naciśnięciu pedału. Silnik nadal będzie się obracał po wyłączeniu zasilania na skutek bezwładności. Poczekać, aż silnik całkowicie się zatrzyma przed rozpoczęciem pracy.	 Podczas sprawdzania smarowania chwytacza obrotowego nie dotykaj palcami ani papierem elementów ruchomych, takich jak chwytacz, igła czy trzonek igły. W przeciwnym razie może dojść do obrażeń lub uszkodzenia maszyny.  Jeśli jakiegokolwiek urządzenia zabezpieczające zostały zdemontowane, należy je bezwzględnie ponownie zamontować na właściwe miejsce i sprawdzić ich poprawne działanie.  Wszelkie problemy z działaniem maszyny wynikające z nieautoryzowanych modyfikacji nie podlegają gwarancji.

1. Elementy składowe



1. Stojak na nici
2. Osłona dźwigni podciągu nici
3. Urządzenie do nawijania szpulki
4. Naprężacz do nawijania szpulki
5. Koło napędowe
6. Dźwignia podnoszenia stopki dociskowej
7. Zgarniacz nici
8. Stopka dociskowa
9. Przycisk wielofunkcyjny
10. Wanienska olejowa
11. Panel sterowania
12. Okienko poziomu oleju

2. Specyfikacja maszyny do szycia

2-1. Zasady oznaczenia modeli TEXI TWIN 1F / 6HF:

Typ modelu:

Rozmiar chwytacza obrotowego:

Typ ściegu:

1	Funkcja pozycjonowania igły
6	Pełna automatyka
–	Standardowy chwytacz obrotowy (21 mm)
H	Duży chwytacz obrotowy (28 mm)
–	Standardowy ścieg 5 mm
H	Wydłużony ścieg 7 mm z funkcją narożnika i ozdobnym ściegiem
F	Typ serii FUTURE

2-2. Specyfikacja maszyny

Model	Maksymalna prędkość (obr./min)	Maksymalna długość ściegu (mm)	Wysokość podnoszenia stopki (mm) – ręczna	Wysokość podnoszenia stopki (mm) – automatyczna	Wysokość ząbków transportera (mm)	Typ igły
1F	3000	5	6	12	1	DP×5 (11–18)
6HF	3000	7	6	12	1	DP×5 (14–22)

3. INSTALACJA



PRZESTROGA



Instalację maszyny powinna przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowana osoba techniczna.



W przypadku konieczności wykonania prac elektrycznych skontaktuj się ze sprzedawcą lub wykwalifikowanym elektrykiem. Może zaistnieć potrzeba wykonania takich prac.



Instalację maszyny do szycia powinny przeprowadzać co najmniej dwie osoby.

Nie podłączaj przewodu zasilającego przed zakończeniem instalacji. Maszyna może uruchomić się po przypadkowym naciśnięciu pedału, co może prowadzić do obrażeń.

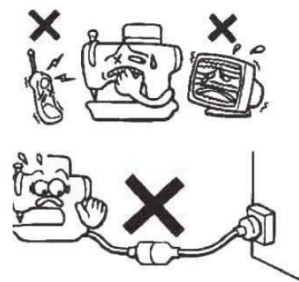


Podczas odchyłania lub przywracania głowicy maszyny należy trzymać ją oburącz. Użycie tylko jednej ręki może spowodować, że ciężar głowicy wymknie się spod kontroli, a dłoń może zostać przyciśnięta.

Ustawienie maszyny

Nie ustawiaj maszyny do szycia w pobliżu urządzeń takich jak telewizory, radia czy telefony bezprzewodowe. Takie urządzenia mogą zostać zakłócone przez interfejs elektroniczny maszyny do szycia.

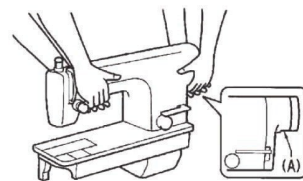
Maszyna powinna być podłączona bezpośrednio do gniazda sieciowego AC. W przypadku użycia przedłużacza mogą wystąpić problemy z działaniem.



Przenoszenie maszyny

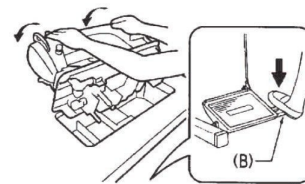
Maszynę należy przenosić za ramię w dwie osoby, zgodnie z ilustracją.

Dodatkowo należy podtrzymywać osłonę silnika (A), aby zapobiec obracaniu się koła pasowego.



Odchyłanie głowicy maszyny

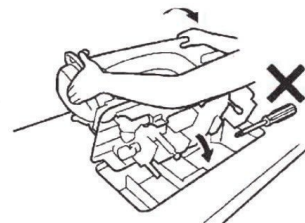
Należy przytrzymać część (B) stopą tak, aby stół nie mógł się przesunąć, a następnie popchnąć dwoma rękami ramię maszyny, aby odchylić głowicę.



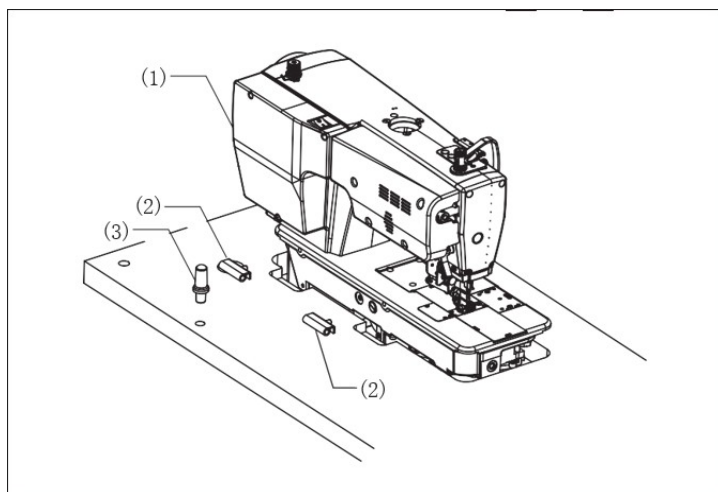
Przywracanie położenia początkowego głowicy maszyny

Należy odsunąć wszelkie narzędzia itp. które łożysko przy otworze blatu.

Trzymając płytkę czołową lewą ręką, prawą ręką delikatnie pochylić głowicę do przodu, aż do pozycji pionowej,

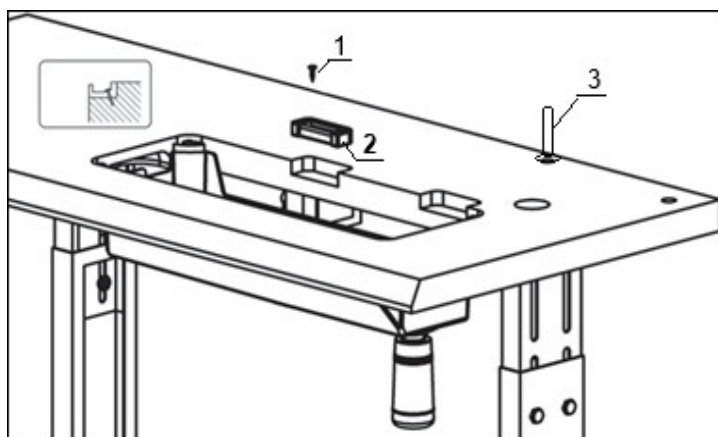


3-1. Elementy zespołu głowicy maszyny



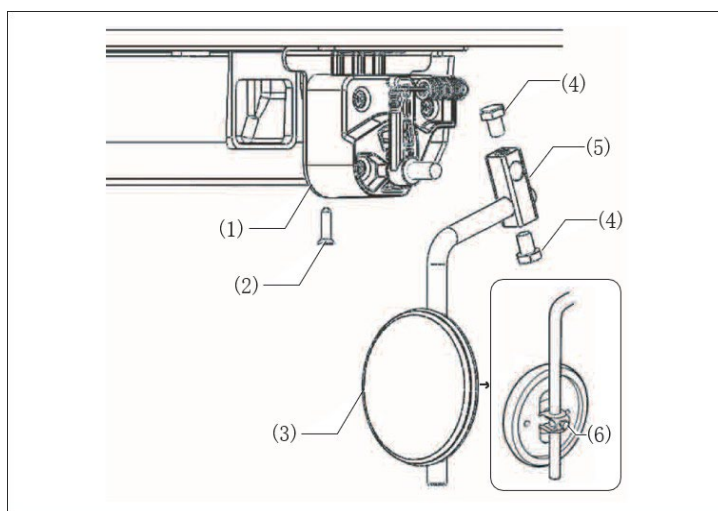
1. Głowica maszyny do szycia [1 szt.]
2. Zawiasy korpusu maszyny [2 szt.]
3. Wspornik głowicy [1 szt.]

3-2. Zawiasy i mocowania



1. Wkręty [4 szt.]
2. Tuleje zawiasów [2 szt.]
3. Wspornik głowicy [1 szt.]

3-3. Zespół podnośnika kolanowego



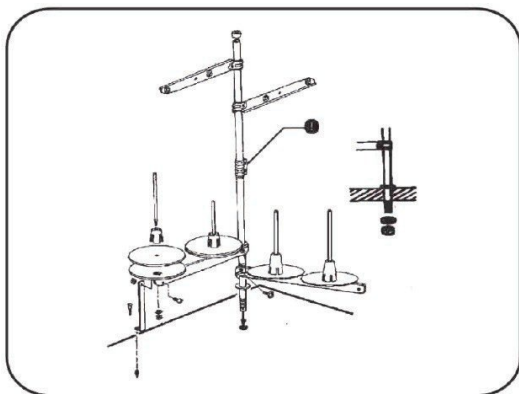
1. Elektroniczny pedał nożny [1 szt.]
2. Śruby [4 szt.]
3. Blok podnośnika kolanowego [1 szt.]
4. Śruby mocujące [2 szt.]
5. Łącznik bloku [1 szt.]
6. Śruba [1 szt.]

Poluzuj śruby [4] i [6], a następnie przesun blok podnośnika kolanowego [3] do żądanej pozycji roboczej.

UWAGA: Wbij poduszkę stabilizującą pewnie w otwór w blacie. Jeśli poduszka nie zostanie całkowicie wciśnięta, głowica maszyny nie będzie wystarczająco stabilna po odchyleniu.

Sworzeń wspierający musi być zamontowany prawidłowo, w przeciwnym razie istnieje ryzyko przewrócenia się maszyny.

3-4. Instalacja stojaka na nici



Zmontuj stojak na nici (1), kierując się instrukcją jego montażu, a następnie przymocuj go w skrajnym prawym rogu stołu roboczego

4. Smarowanie



OSTRZEŻENIE

Nie podłączaj zasilania przed zakończeniem smarowania.

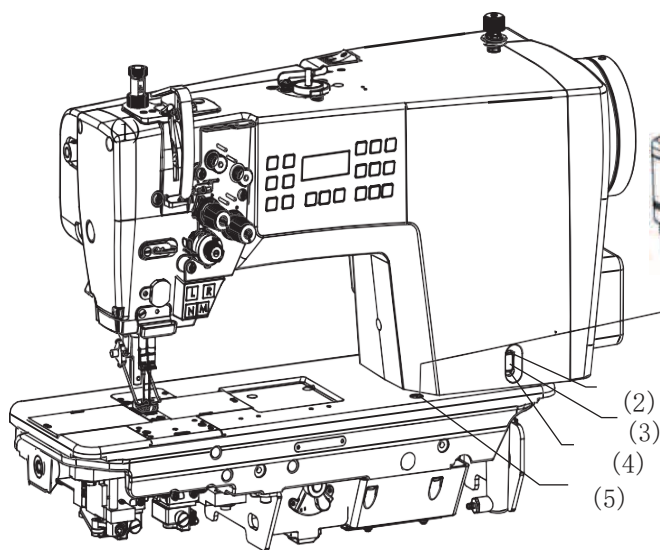
Jeśli przycisk start zostanie naciśnięty przypadkowo, maszyna może się uruchomić i spowodować obrażenia. Podczas używania oleju smarującego lub smaru, **należy zawsze nosić sprzęt ochronny** taki jak okulary ochronne i rękawice, aby zapobiec **dostaniu się oleju do oczu lub na skórę**, co może spowodować stan zapalny.

Nie wolno spożywać oleju smarującego ani smaru, ponieważ może to powodować **wymioty lub biegunkę**. Przechowuj olej w miejscu niedostępnym dla dzieci.

Konieczne jest **regularne smarowanie maszyny do szycia**.

Przed pierwszym użyciem lub po dłuższym okresie nieaktywności należy **uzupełnić olej smarujący**.

4-1. Napełnianie zbiornika oleju:



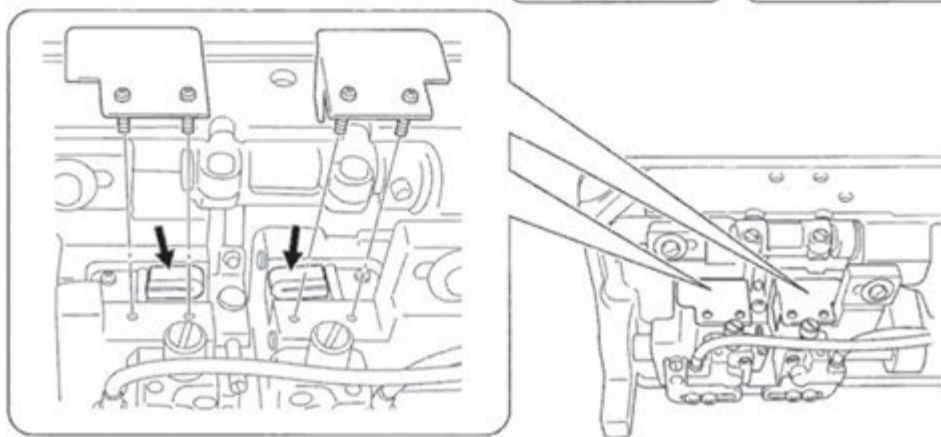
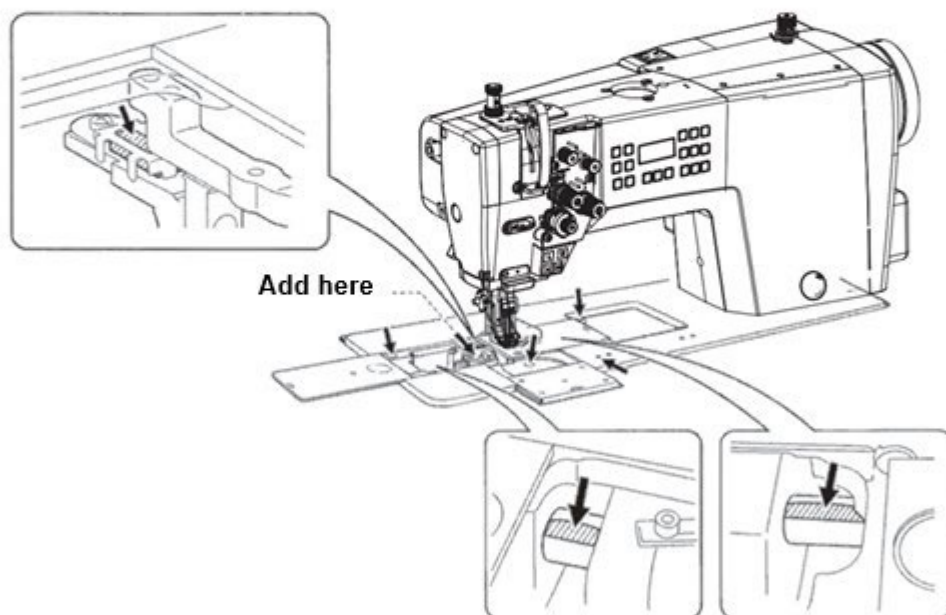
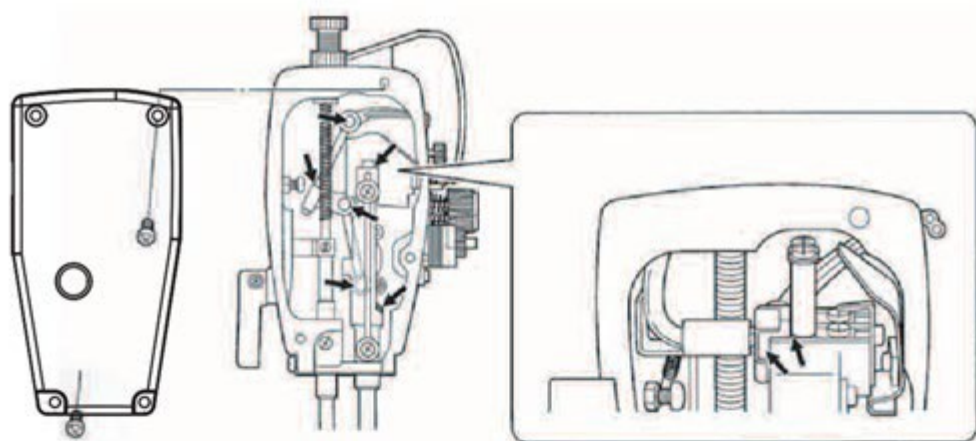
1) Usuń gumowy korek [5], a następnie włóż [1] do otworu wlewowego oleju w obudowie maszyny.

2) Włóż element [1] do **otworu wlewowego oleju** w obudowie maszyny.

3) Wlej olej smarujący, aż jego poziom osiągnie **górne oznaczenie** w okienku poziomym oleju [3].

4) Zatrzymaj wlewanie, gdy poziom osiągnie znacznik [2]. *Gdy poziom oleju spadnie do **dolnego oznaczenia** [4] w okienku poziomym oleju [3], należy **niezwłocznie uzupełnić olej**.*

Nanieś 1–2 krople oleju smarującego w każdym miejscu oznaczonym strzałką.



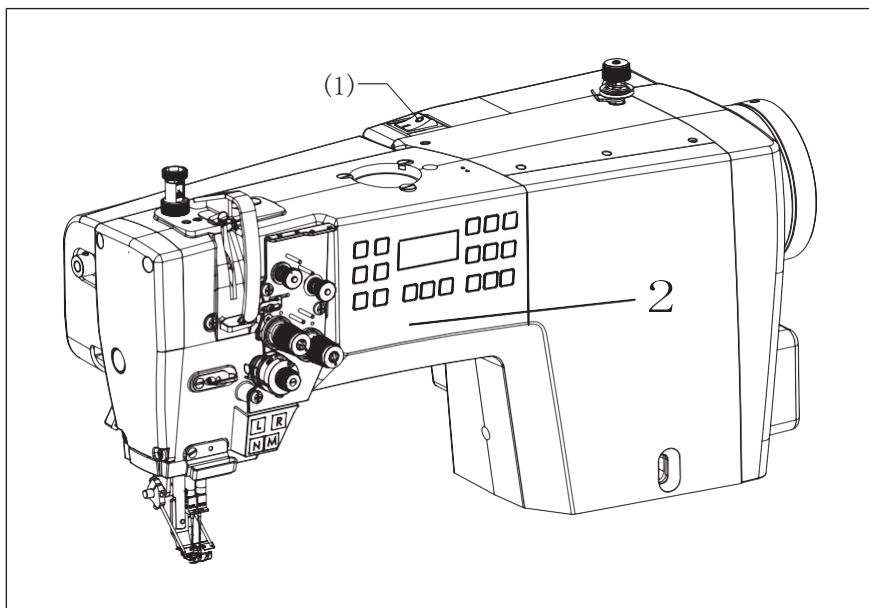
5. Test działania

Ostrzeżenie



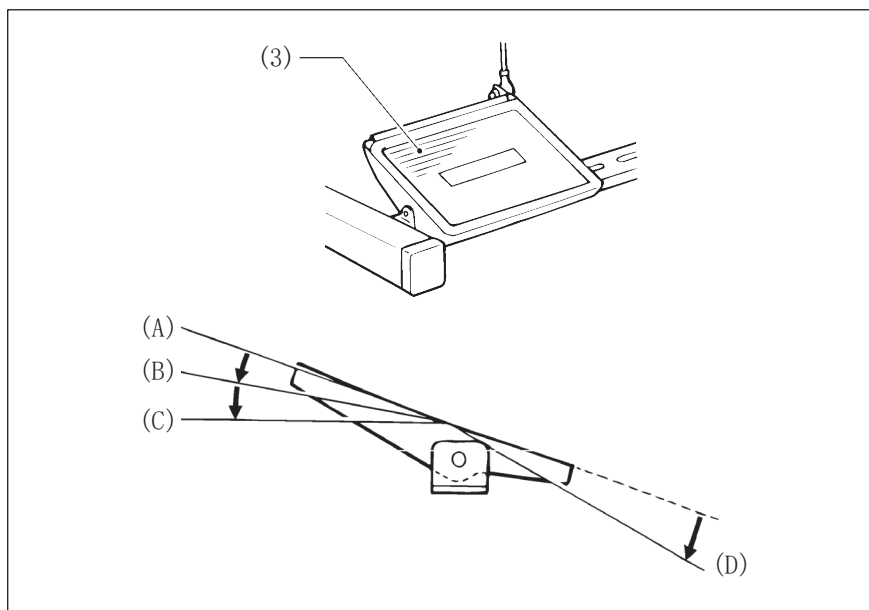
Nie dotykaj ruchomych części ani nie umieszczaj przedmiotów w ich pobliżu podczas szycia, ponieważ może to prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia maszyny do szycia.

5-1. Włączanie zasilania



1. Naciśnij wyłącznik zasilania [1], aby uruchomić maszynę.
2. Ekran wyświetlacza [2] zaświeci się.
3. Obróć koło napędowe — upewnij się, że nie ma oporu ani zablokowania.

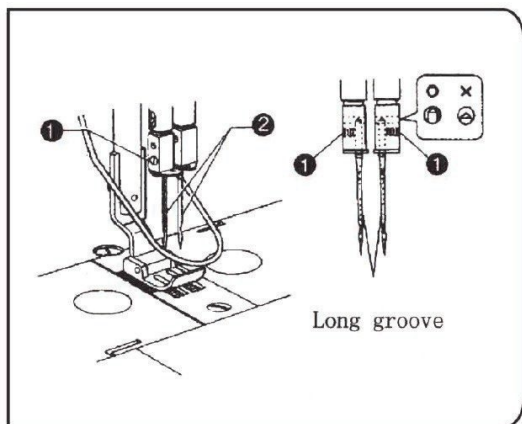
5-2. Procedura testu działania



1. Delikatnie naciśnij pedał sterujący [3], aż do pozycji [B]:
→ Potwierdź, że maszyna do szycia pracuje z niską prędkością.
2. Naciśnij pedał sterujący dalej, do pozycji [C]:
→ Maszyna powinna pracować z wysoką prędkością.
3. Naciśnij pedał sterujący [3] do przodu, a następnie zwolnij go do pozycji neutralnej [A]:
→ Sprawdź, czy igła opada na płytkę igłową (dotyczy sytuacji, gdy maszyna jest ustawiona na zatrzymanie z igłą w dole).
4. Naciśnij pedał do pozycji [D]:
→ Igła powinna unieść się ponad płytkę igłową i zatrzymać się.

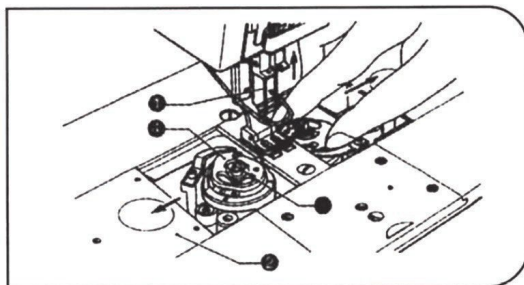
6. PRZYGOTOWANIE DO SZYCIA

6-1. Mocowanie igły

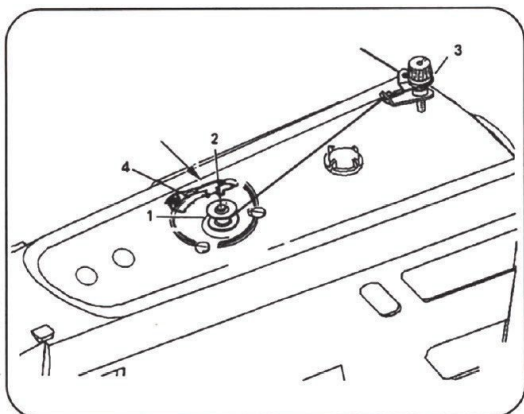


1. Obróć koło napędowe maszyny, aby ustawić igielnicę w najwyższym położeniu.
2. Poluzuj śruby (1), trzymaj igły (2) tak, aby długie rowki były skierowane do wewnątrz, wsuń je całkowicie do prętów igłowych i dokręć śruby (1).

6-2. Demontaż szpulki lub bębna

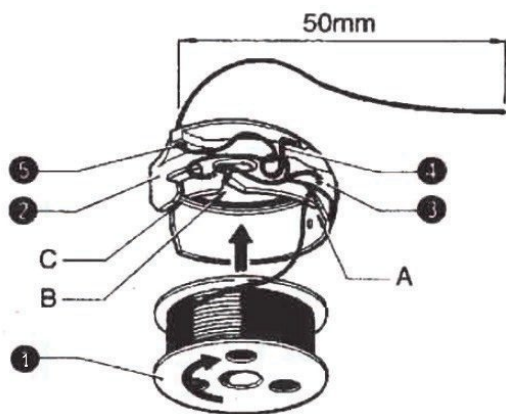


1. Podnieś igłę (1) do najwyższej pozycji i przesunąć osłony boczne (2) w prawo i lewo, aby je otworzyć.
2. Po uniesieniu zaczepu chwytacza obrotowego (3), przechył narożnik pokrywy (4), aby ją zdjąć.



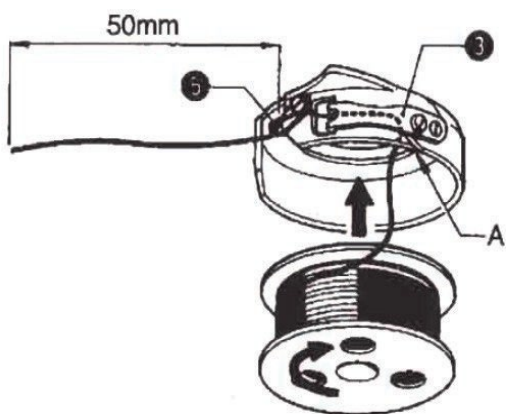
1. Umieść pustą szpulkę (1) na trzpieniu nawijacza szpulki (2).
2. Przełóż nić i nawiń ją kilka razy zgodnie z ruchem wskazówek zegara na szpulkę (1).
3. Ustaw wstępne napięcie nici, obracając radełkowaną śrubę (3).
4. Dociśnij dźwignię (4) w kierunku strzałki, aż usłyszysz kliknięcie.

6-4. Montaż szpulki

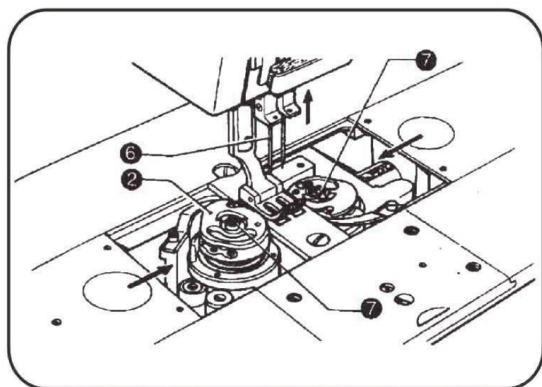
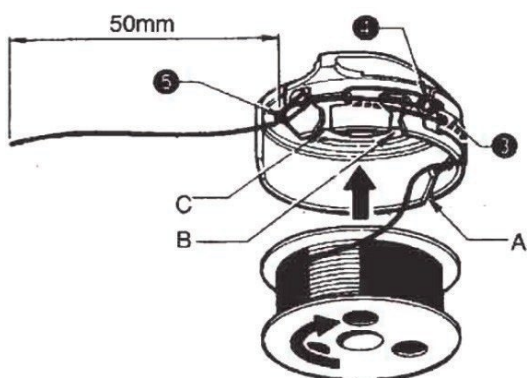


- Włóż szpulkę (1) do pokrywy (2) tak, aby kierunek nawijania był zgodny z ilustracją.

- Nawlec nić z użyciem jednej z poniższych metod, odpowiednio do kształtu stosowanego bębna.



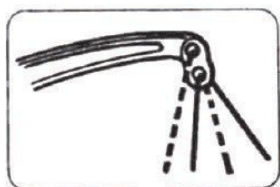
- Przeprowadź nić przez szczelinę (A) i pod sprężyną naprężającą (3).
- Przeprowadź nić przez szczeliny (B) i (C), a następnie przez sprężynę zabezpieczającą przed luzowaniem nici.
- Przeprowadź nić przez otwór (5) i wyciągnij około 50 mm nici.



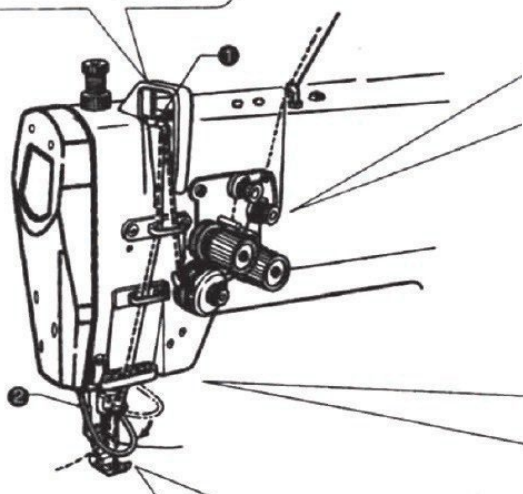
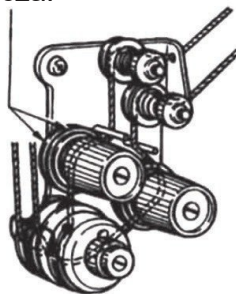
- Obróć koło napędowe maszyny, aby unieść igłę do najwyższej pozycji.
- Włóż pokrywę (2) do chwytacza obrotowego.
- Dociśnij zaczepek (7) do płaskiej części chwytacza obrotowego.
- Zamknąć rozsuwane płytki.

6-5. Nawlekanie nici górnej

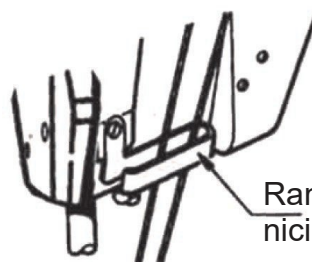
1. Obróć koło napędowe i unieś dźwignię podciągu nici przed nawlekaniem nici górnej. Ułatwi to nawlekanie i zapobiegnie wysunięciu nici na początku szycia.
2. Najpierw nawlecz nić po lewej stronie.
3. Pozycja osłony palców jest regulowana. Po zakończeniu nawlekania należy ją opuścić.



Przeprowadź nić prawidłowo pomiędzy tarczkami naprężacza.

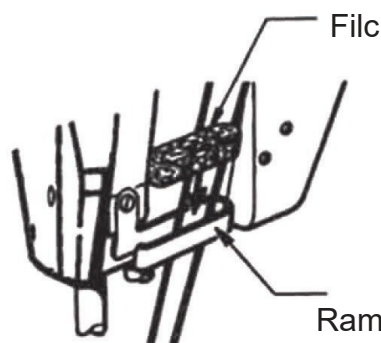


Niść bawełniana



Ramię prowadzenia nici

Niść syntetyczna



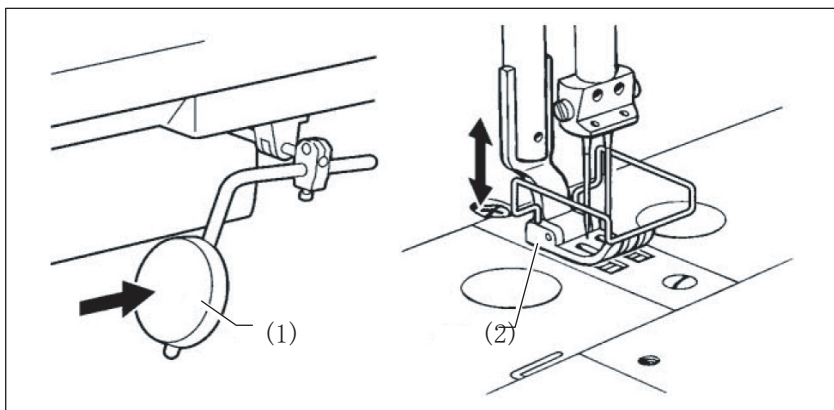
Filc
Ramię prowadzenia nici



Przeprowadź nić przez oczka igieł od wewnątrz na zewnątrz. Przez każde oczko igły należy wyciągnąć nić na około 50 mm.

W przypadku stosowania nici syntetycznych, użyj filcu w ramieniu prowadzenia nici.

6-6. Użycie bloku podnośnika kolanowego



- Naciśnij blok podnośnika kolanowego [1], aby automatycznie unieść stopkę dociskową [2].

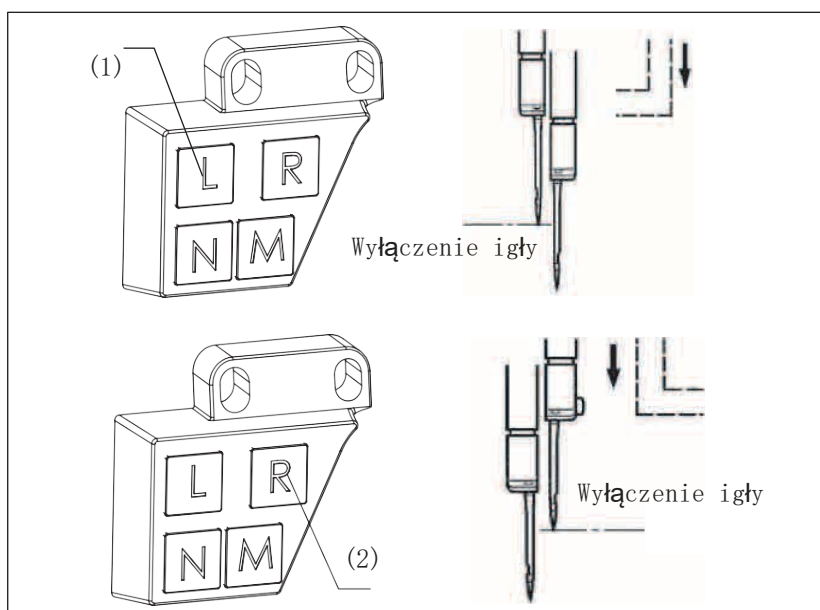
- Im mocniej naciśniesz w prawo, tym wyżej unosi się stopka dociskowa.

6-7. Metoda szycia narożników

Uwaga: Podczas korzystania z maszyny jako jednoigłowej należy przed rozpoczęciem szycia usunąć nieużywaną igłę.

Nie stosuj poniższej metody zatrzymywania igły, jeśli nieużywana igła nie została usunięta — może to prowadzić do uszkodzenia maszyny.

6-7-1. Metoda zatrzymania pręta igłowego (lewa / prawa)



Upewnij się, że igła znajduje się w pozycji dolnej przed naciśnięciem przycisku.

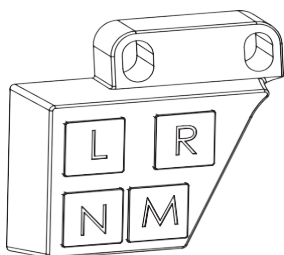
Aby zatrzymać lewy pręt igłowy:
Naciśnij przycisk L [1]

Aby zatrzymać prawy pręt igłowy:
Naciśnij przycisk R [2]

Aby przywrócić szycie dwuigłowe:

Naciśnij ponownie odpowiedni przycisk L [1] lub R [2].

6-7-2. Procedura szycia narożników:



- Ustaw żądany kąt obrotu.
- Uruchom maszynę.

Gdy materiał dojdzie do punktu obrotu, naciśnij odpowiedni przycisk kąta (L lub R).

Maszyna wykona określoną liczbę ściegów, automatycznie się zatrzyma, stopka uniesie się, a materiał obróci się do ustawionego kąta.

- Uruchom maszynę ponownie, aby zakończyć operację szycia narożnego.

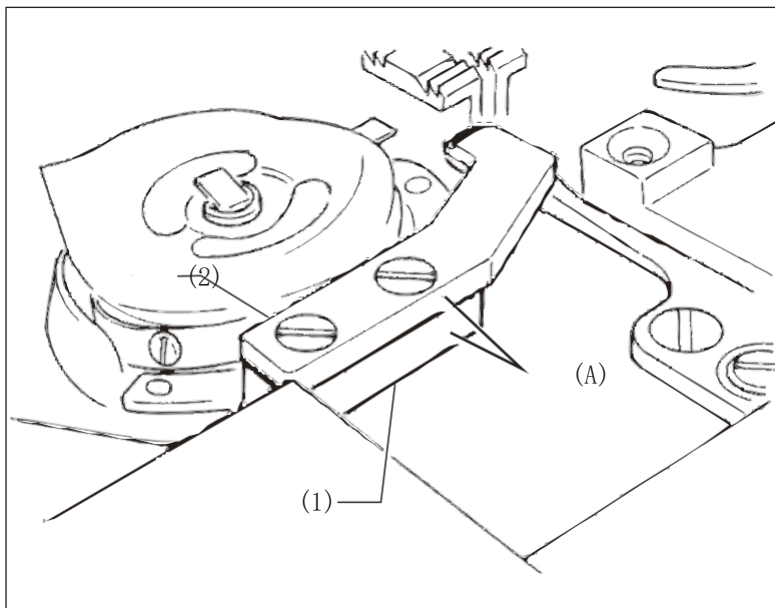


Uwaga: Można regulować kąt narożnika za pomocą przycisków „+” / „-”

7. Metoda regulacji położenia noża ruchomego

OSTRZEŻENIE!

Podczas regulacji noża ruchomego należy wyłączyć zasilanie.
Odczekaj, aż silnik całkowicie się zatrzyma, zanim rozpoczniesz pracę.



1. Wyrównaj podstawę noża stałego [1] i nóż stały [2] względem powierzchni [A].

2. Poluzuj śrubę korbowodu noża ruchomego [5], ustaw długość ściegu na minimum, ustaw igłę [4] w dolnym martwym położeniu i dostosuj przednią krawędź noża ruchomego [3] do poniższych wartości:

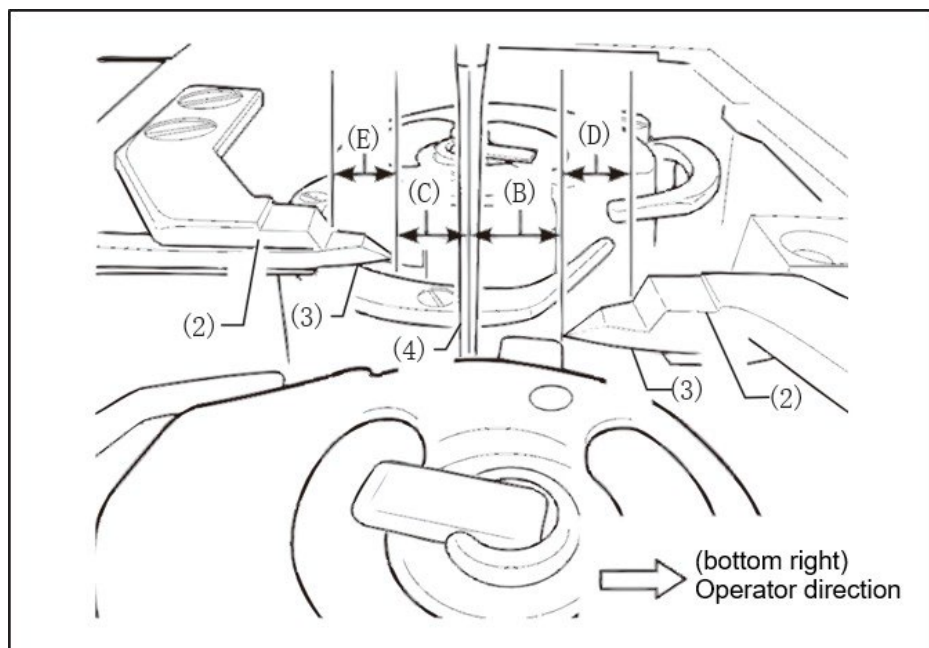
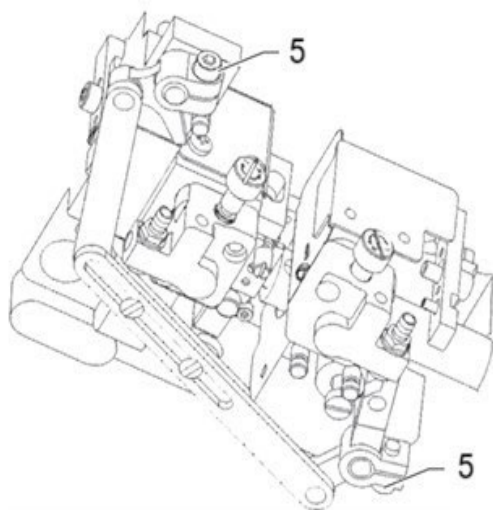


Tabela odniesienia do regulacji:

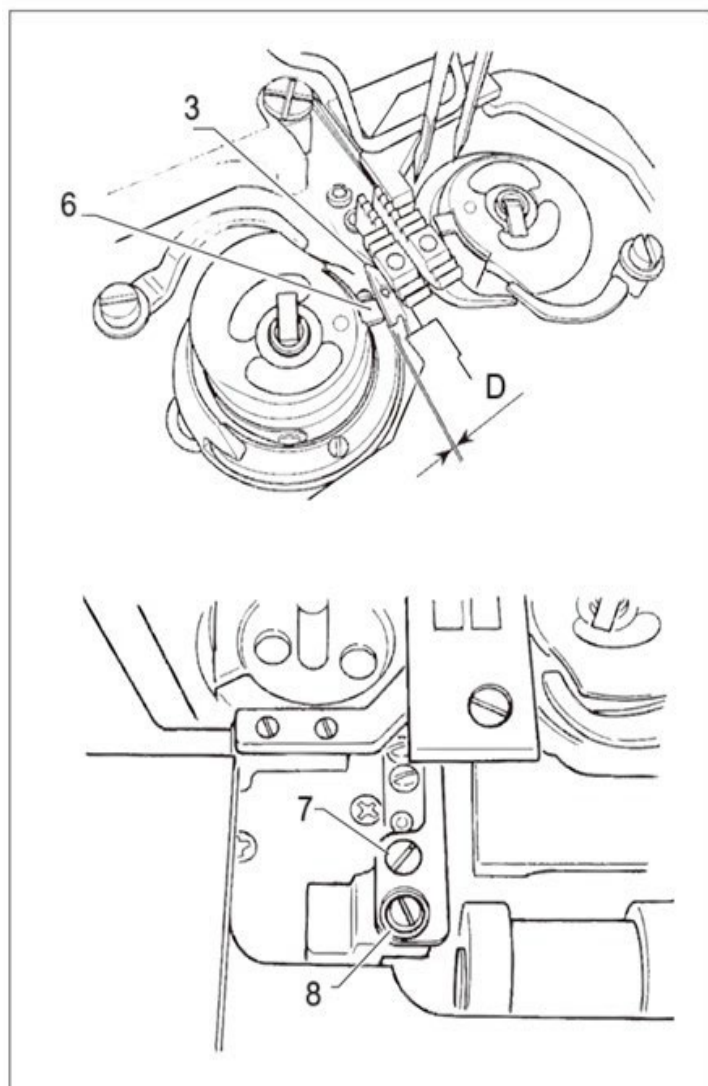
Strona noża	Wymiar B	Wartość odniesienia D	Wymiar C	Wartość odniesienia E
Standardowy chwytacz	6,2 mm	(3,5 mm)	7,5 mm	(2,7 mm)
Duży chwytacz (H)	7,3 mm	(4,1 mm)	8,9 mm	(3,1 mm)

Dostosuj odległości **[B]** i **[C]** zgodnie z podanymi wymiarami, w zależności od pozycji noża i modelu maszyny.



1. Wyreguluj prześwit [D] między nożem ruchomym [3] (podczas pracy) a wystającą częścią środkowego chwytacza obrotowego [6] do wartości $0,3 \pm 0,1$ mm.

Aby wykonać tę regulację, poluzuj śruby mocujące noża ruchomego [7] i [8].

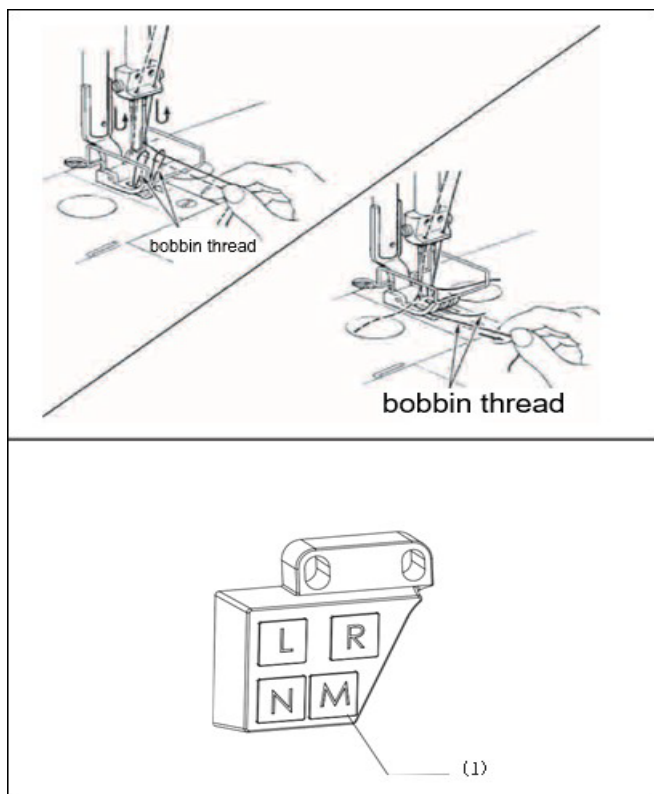


7. Szycie

OSTRZEŻENIE!

- Ze względów bezpieczeństwa przed rozpoczęciem pracy należy zamontować osłony ochronne. Używanie maszyny bez odpowiednich zabezpieczeń może prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
- W poniższych sytuacjach należy wyłączyć zasilanie.
- Przed rozpoczęciem pracy zaczekaj, aż silnik całkowicie się zatrzyma! Przypadkowe naciśnięcie przycisku start może skutkować obrażeniami:
- Nawlekanie igły
- Wymiana igły lub szpulki
- Gdy maszyna nie jest używana lub pozostaje bez nadzoru
- Podczas szycia nie dotykaj ruchomych części ani nie umieszczaj na nich żadnych przedmiotów, ponieważ może to prowadzić do obrażeń lub uszkodzenia maszyny.
- Podczas odchylania głowicy maszyny należy używać obu rąk. Odchylanie jedną ręką może spowodować przewrócenie się maszyny z powodu jej ciężaru i śliskiej powierzchni, co może skutkować urazem.

7-1. Szycie do przodu



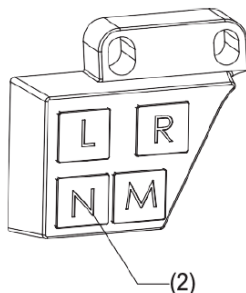
1. Trzymając nić górną (2 nitki) palcami, obróć koło napędowe w swoją stronę, aby wyciągnąć nić dolną ponad ząbki transportera.
2. Pociągnij nić dolną w swoją stronę i upewnij się, że wysuwa się płynnie.
3. Włącz zasilanie.
4. Naciśnij pedał sterujący, aby rozpocząć szycie.

7-2. Ścieg wsteczny i metoda ryglowania

1. Podczas szycia naciśnij przycisk ściegu wstecznego [1] — materiał będzie transportowany do tyłu. Zwolnienie przycisku [1] przywróci szycie do przodu.

7-3. Metoda szycia zagęszczonego

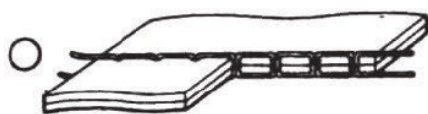
1. Przytrzymaj przycisk P na panelu sterowania, aż pojawi się „0000”.
2. Wprowadź hasło: 2017
3. Na ekranie pojawi się P92.
4. Naciśnij skrajny prawy przycisk $\pm$, aby przewinąć do pozycji P71.
5. Naciśnij S, aby wejść, a następnie użyj przycisków regulacji długości ściegu, aby ustawić dodatkową długość ściegu.
6. Naciśnij S, aby zatwierdzić, a następnie P, aby wyjść.



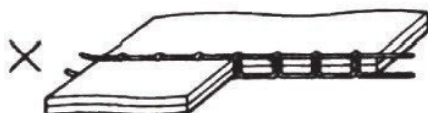
- Ustaw długość ściegu zagęszczonego [1].
- Podczas szycia naciśnij przycisk ściegu zagęszczonego „N” [2], aby szyc z ustawioną krótką długością ściegu (w kierunku do przodu).

8. Regulacje

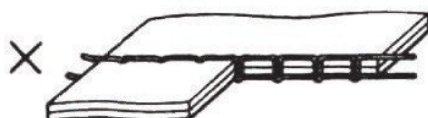
8-1. Ustawianie naprężenia nici



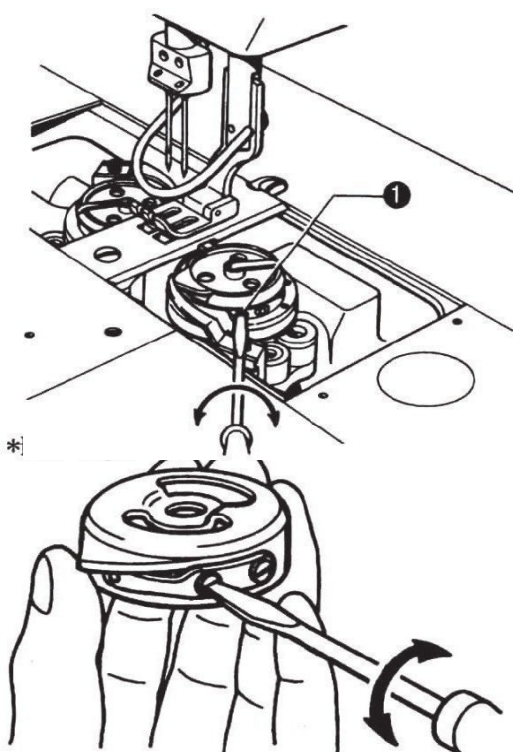
Prawidłowe, równomierne ściegi



Naprężenie nici górnej jest zbyt duże lub naprężenie nici dolnej zbyt słabe.

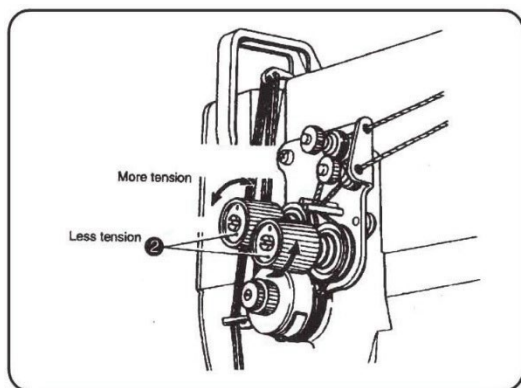


Naprężenie nici górnej jest zbyt słabe lub naprężenie nici dolnej zbyt duże.



- **Naprężenie dolnej nici**

Naprężenie dolnej nici zależy od rodzaju tkaniny i nici i może być regulowane przez obracanie śruby regulacyjnej naprężenia dolnej nici (1).



- **Naprężenie górnej nici**

Po ustawieniu naprężenia dolnej nici należy również ustawić naprężenie nici górnej tak, aby uzyskać prawidłowy, równomierny ścieg.

1. Opuścić stopkę dociskową
2. Reguluj, obracając nakrętkę regulacyjną naprężenia nici.



Prawidłowy ścieg



Pojawiają się opuszczone ściegi (Zwiększ nacisk)

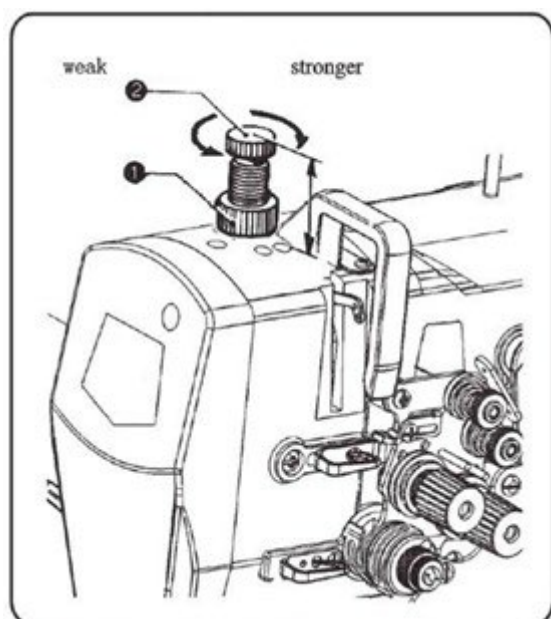


Nierówna długość ściegu (Zwiększ nacisk)



Marszczenie ściegów (Zmniejsz nacisk)

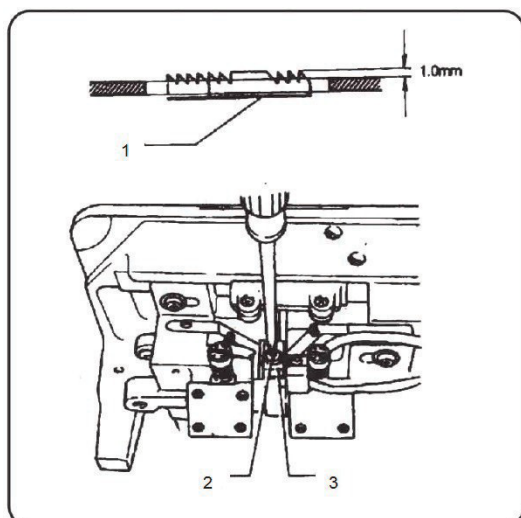
8-2. Regulacja nacisku stopki dociskowej



Nacisk stopki powinien być możliwie jak najmniejszy, ale wystarczający, aby materiał się nie przesunął.

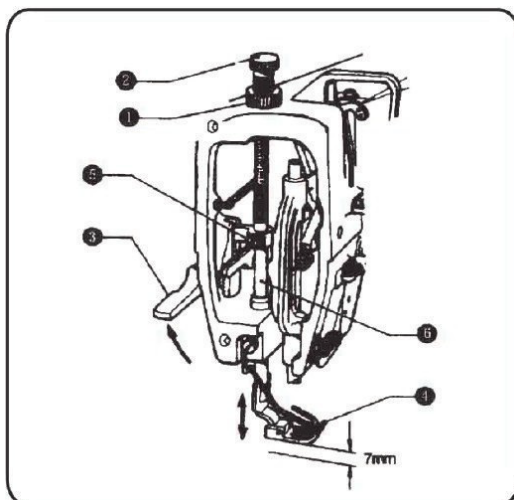
1. Poluzuj nakrętkę regulacyjną (1).
2. Obróć śrubę regulacyjną (2), aby ustawić nacisk stopki dociskowej.
3. Dokręć nakrętkę regulacyjną (1).

8-3. Regulacja wysokości ząbków transportera



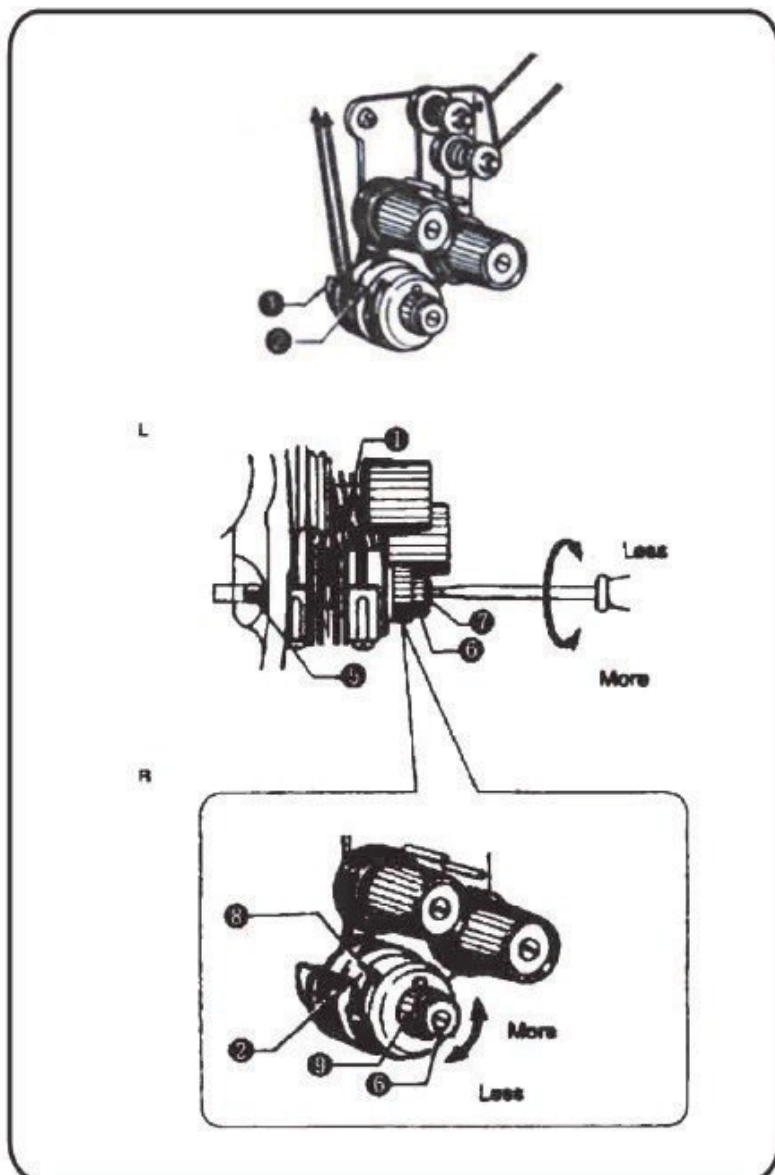
1. Obróć koło napędowe, aż ząbki transportera (1) uniosą się do najwyższej pozycji.
2. Odchyl głowicę maszyny.
3. Poluzuj śrubę (2) i unieś lub opuść uchwyt ząbków (3), aby ząbki transportera (1) wystawały na około 1 mm ponad płytkę igłową.
4. Dokręć śrubę (2).

8-4. Ustawienie wysokości stopki dociskowej



- Poluzuj nakrętkę (1), a następnie śrubę regulacyjną stopki dociskowej (2).
- Otwórz płytkę czołową.
- Unieś stopkę dociskową (4) za pomocą dźwigni podnoszenia stopki (7).
- Poluzuj śrubę (5), a następnie przesun pręt igłowy (6) w górę lub w dół, tak aby stopka dociskowa (4) znajdowała się około 7 mm nad górną powierzchnią płytki igłowej.
- UWAGA: Uważaj, aby nie obrócić pręta igłowego (6).
- Dokręć śrubę (5).
- Wyreguluj nacisk stopki, obracając śrubę regulacyjną stopki (2), a następnie dokręć nakrętkę (1).

8-5. Ustawienie sprężyny naprężania nici

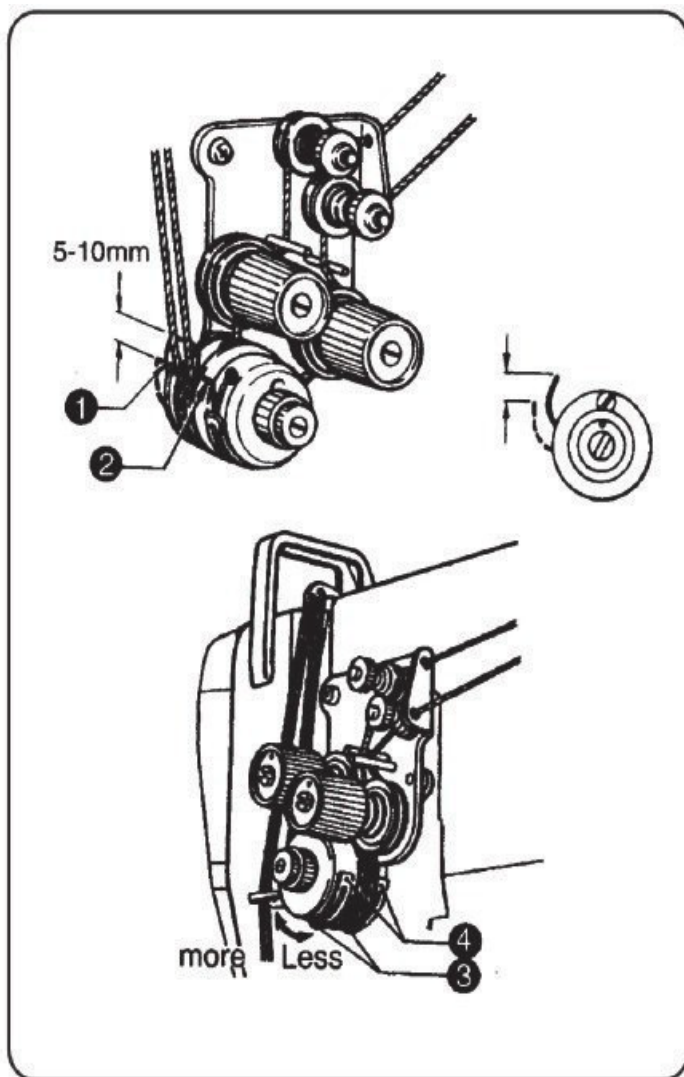


Naprężenie sprężyny podciągu nici

1. Otwórz płytkę czołową.
2. Poluzuj śrubę (5).
3. Poluzuj pokrętkę, a następnie obracaj trzpień naprężacza nici (7), aby wyregulować naprężenie.
4. Dokręć śrubę (5), a następnie dokręć pokrętkę (6).

Sprężyna podciągu nici R (2)

1. Poluzuj śrubę ustalającą (8).
2. Poluzuj pokrętkę (6), a następnie obróć pokrętkę regulacyjną (9), aby wyregulować naprężenie.
3. Dokręć śrubę (8), a następnie dokręć pokrętkę (6).

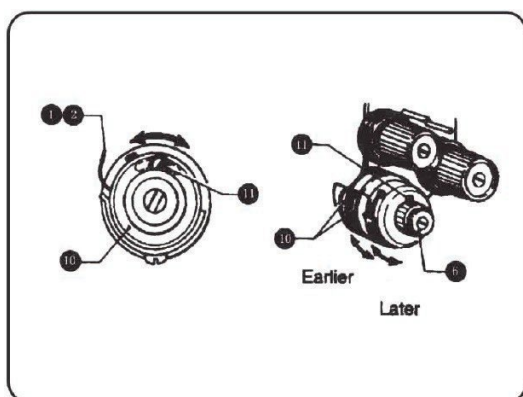


Zakres pracy sprężyny podciągu nici

Standardowy zakres pracy sprężyny podciągu nici L (1) oraz R (2) wynosi 5–10 mm dla obu sprężyn.

1. Poluzuj lewe i prawe śruby (3), a następnie obracaj ograniczniki sprężyny podciągu nici prawej (4), aby dostosować zakres pracy sprężyny.
2. Dokręć śrubę (3).

Czas pracy sprężyny podciągu nici

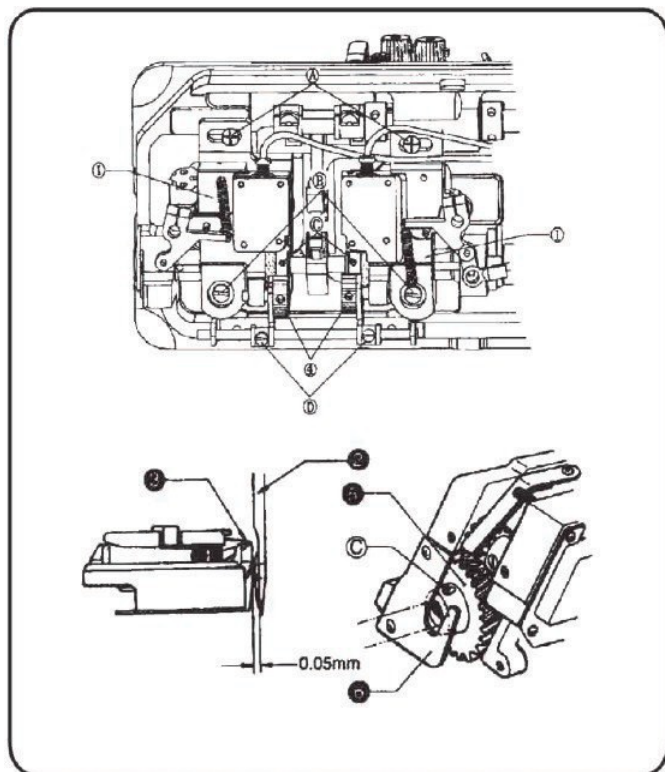


Standardowa pozycja robocza sprężyny podciągu nici L (1) i R (2) znajduje się pośrodku zakresu prowadnicy sprężyny podciągu nici (10).

1. Poluzuj śrubę (11).
2. Poluzuj pokrętło (6), a następnie obróć prowadnicę sprężyny podciągu nici lewą i prawą (10), aby wyregulować napężenie.
3. Dokręć śrubę (11), a następnie dokręć pokrętło (6).

8-6. REGULACJA ZGRANIA IGŁY I CHWYTACZA OBROTOWEGO

8-6-1. Szczelina między igłą a czubkiem chwytacza



1. Odchyl głowicę maszyny.
2. Poluzuj śruby (A), (B), (C) i (D).

Przesuń podstawę chwytacza obrotowego (1) w lewo lub w prawo tak, aby szczelina między igłą a czubkiem chwytacza (3) wynosiła 1–3 mm.

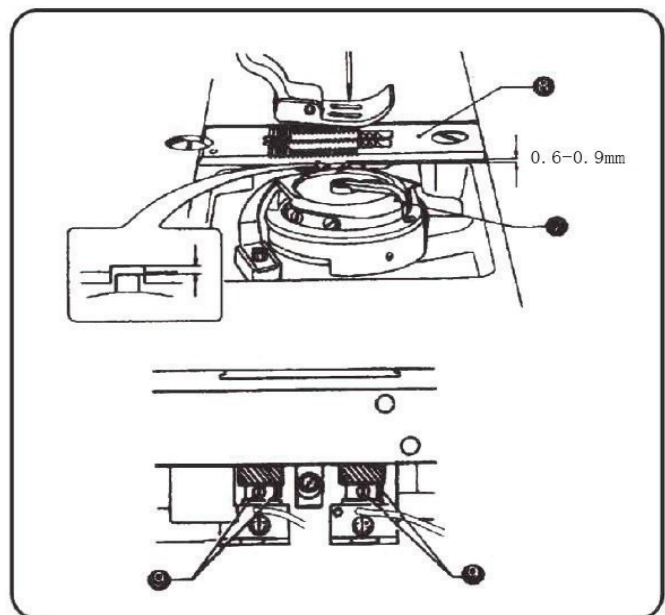
Dokręć śrubę (D), a następnie obróć śrubę regulacyjną (4), aby ustawić szczelinę między igłą (2) a czubkiem chwytacza (7) na 0,05 mm.

Po zakończeniu regulacji dokładnie dokręć śruby (A), (B) i (C).

UWAGA: Dokręć tak, aby koło zębate wałka dźwigni (5) lekko stykało się z płytką prowadzącą nici (6).

Dodatkowo dokręć śrubę (C), nie przesuwając jej poza pozycję ogranicznika.

8-6-1. Wysokość i skok igielnicy

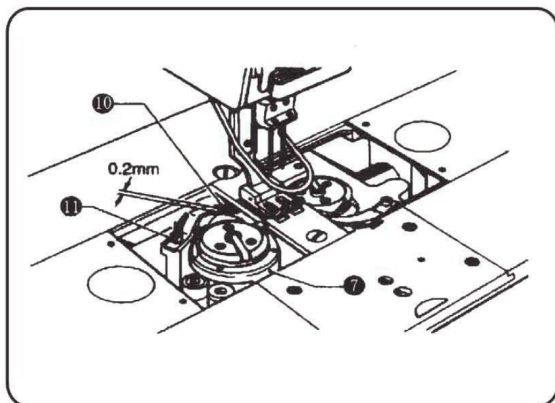


1. Usuń lewą i prawą osłonę boczną.
2. Odchyl głowicę maszyny.
3. Pochyl śrubę (9) i przesuń chwytacz obrotowy (7) tak, aby szczelina między nim a płytką igłową (8) wynosiła 1,3 mm.

UWAGA: Poluzuj śrubę (9). Pozycja chwytacza obrotowego wpłynie na ustawienie igły względem chwytacza.

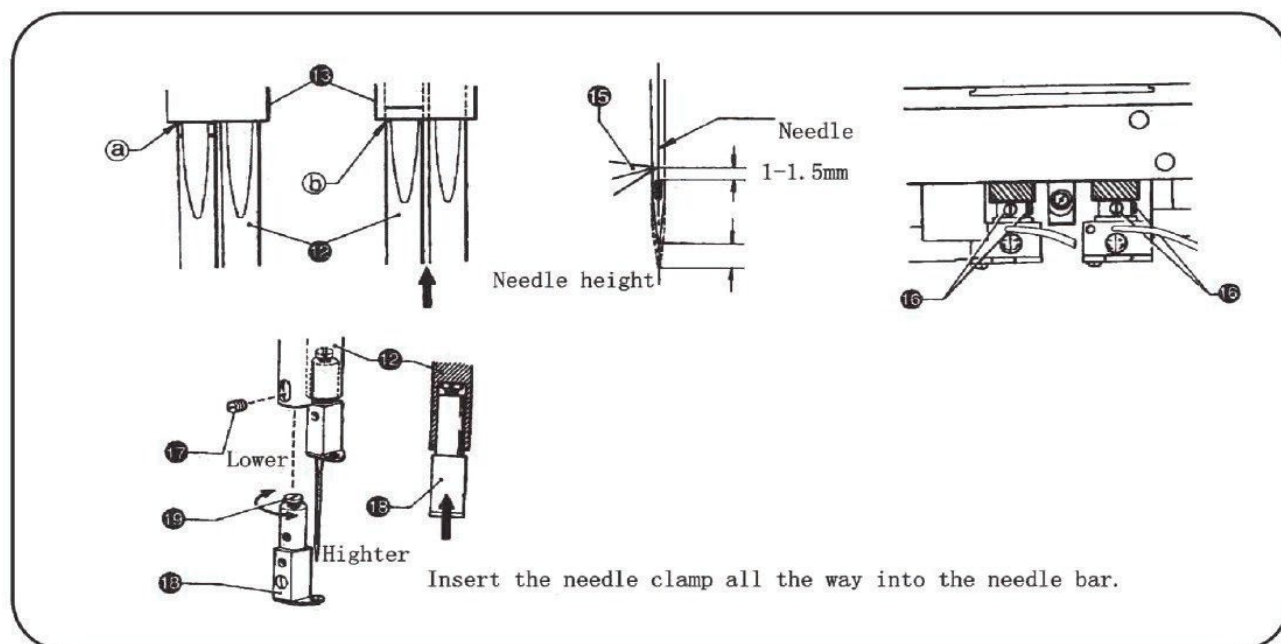
4. Dokręć śrubę (9).

8-6-2. Odstęp między chwytaczem obrotowym a otwieraczem



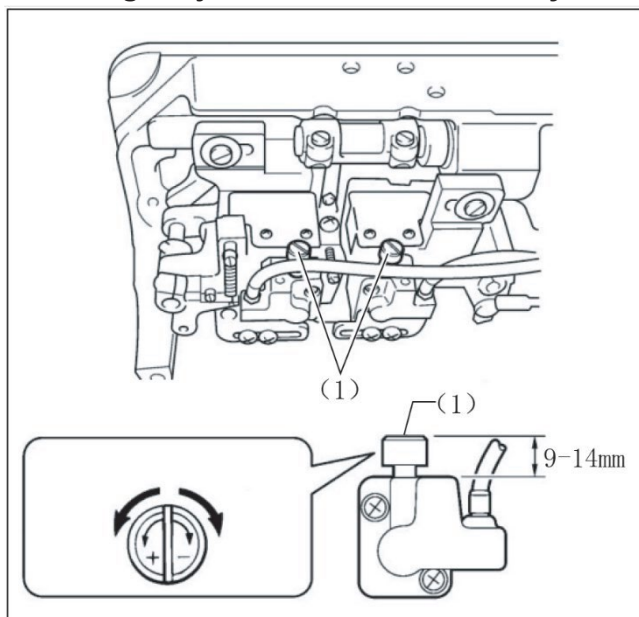
1. Poluzuj śrubę ustalającą (11) i przesun otwieracz (11) w lewo lub w prawo, tak aby przy maksymalnym wychyleniu otwieracza (10) w kierunku strzałki odstęp między chwytaczem (7) a otwieraczem (10) wynosił 0,2 mm.
- (12) Dokręć śrubę ustalającą (11).

8-6-3. Wysokość i skok igielnicy



1. Wymontuj płytkę ściegową.
2. Usuń ząbki transportera
3. Ustaw długość ściegu na 2 (ok. 2 mm) lub 3 (ok. 3 mm) na podziałce, w zależności od modelu i specyfikacji maszyny.
4. Obróć koło napędowe, aby unieść pręt igłowy (12). Linia odniesienia (b) na pręcie igłowym (12) powinna pokrywać się z dolną krawędzią wspornika igielnicy. Czubek chwytacza obrotowego (15) musi być ustawiony na środku igły w tym momencie.
5. Odchyl głowicę maszyny, poluzuj trzy śruby (16), a następnie ustaw czubek chwytacza (15) na środku igły.
6. Dokręć śruby (16).
7. Odległość od górnej krawędzi otworu igły do czubka chwytacza (15) powinna wynosić 1–1,5 mm, gdy czubek chwytacza (15) jest ustawiony na środku igły.
8. Poluzuj śrubę ustalającą (17), aby wyregulować tę odległość tak, aby odległość od górnej krawędzi otworu igły do czubka chwytacza (18) wynosiła 1–1,5 mm.
9. Obróć śrubę (19), aby ustawić odległość od górnej krawędzi otworu igły do czubka chwytacza rotacyjnego (15) na 1–1,5 mm.
10. Po zakończeniu regulacji wsuń zacisk igielnicy (18) maksymalnie w otwór igielnicy (12) i upewnij się, że odległość wynosi 1–1,5 mm. Zabezpiecz, dokręcając śrubę ustalającą (17).
11. Zamontować transporter.
12. Zamontować płytkę ściegową.

8-5. Regulacja ilości smarowania chwytacza rotacyjnego



Standardowa procedura regulacji dopływu oleju:

Pochylić głowicę maszyny do szycia do przodu.

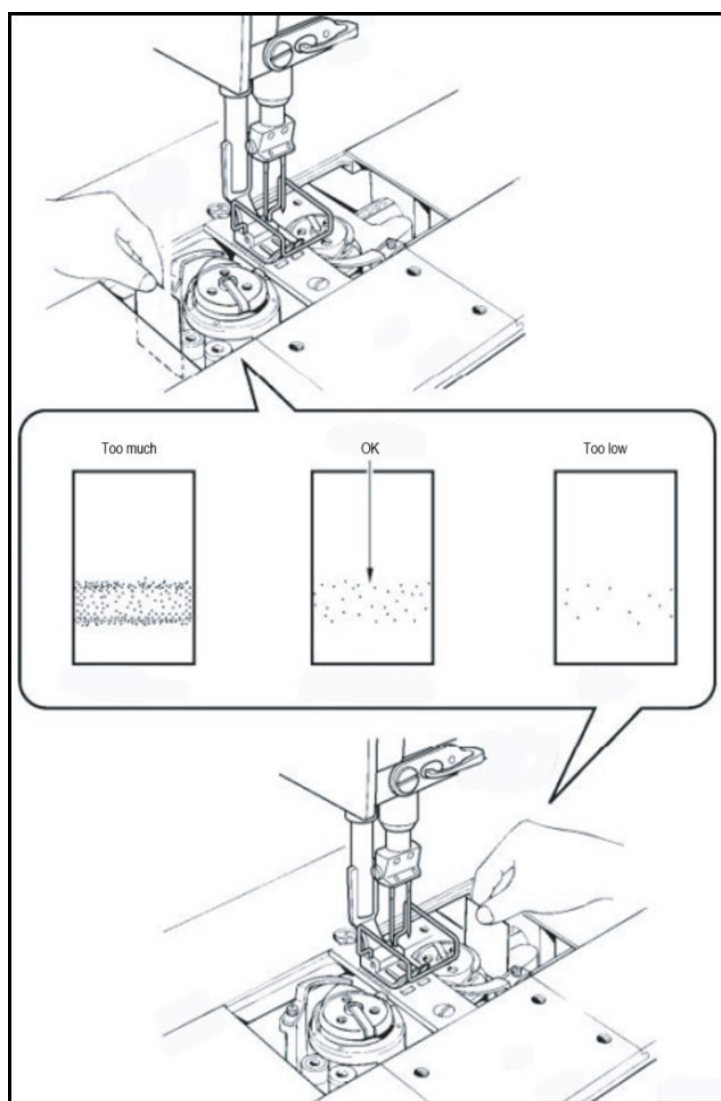
Obrócić śrubę regulacyjną ilości oleju [1] i ustawić jej wysokość na 9–14 mm.

Regulacja śruby dopływu oleju [1]:

zgodnie z ruchem wskazówek zegara → zwiększa dopływ oleju
przeciwnie do ruchu wskazówek zegara → zmniejsza dopływ oleju

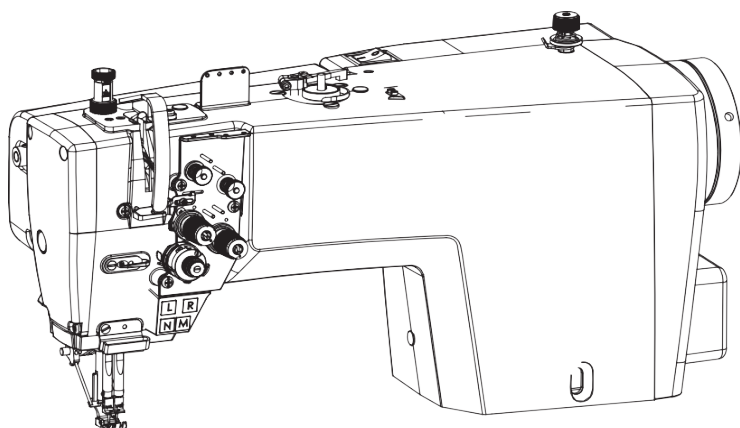
Na podstawie wyników na papierze testowym powtórzyć regulację w razie potrzeby, aż do uzyskania odpowiedniego poziomu oleju.

Weryfikacja dopływu oleju



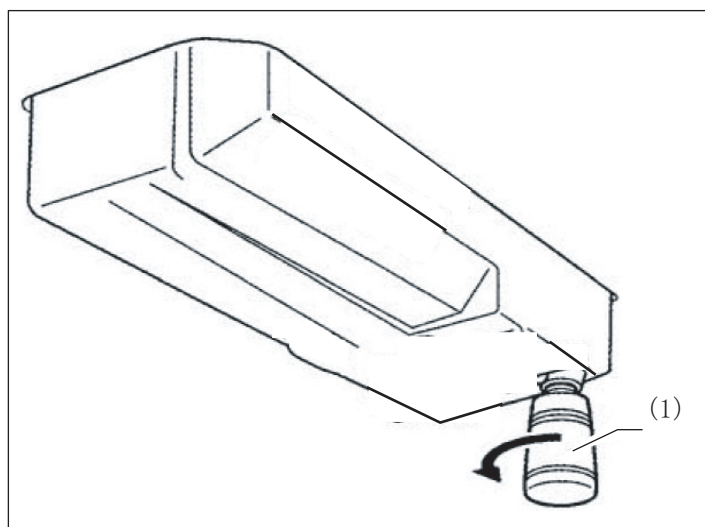
1. Wyłączyć zasilanie główne.
2. Usunąć nić z dźwigni podciągu do igły.
3. Wyjąć igłę i bębenek.
4. Unieść stopkę przy użyciu dźwigni podnoszenia stopki.
5. Włączyć ponownie zasilanie.
6. Uruchomić maszynę z rzeczywistą prędkością szycia (jeśli trzeba — przerywanie) przez około 1 minutę bez nici i materiału (obroty jałowe).
7. Włożyć papier testowy [2] z lewej strony chwytacza rotacyjnego (patrząc od przodu — po prawej stronie), przytrzymać go i pozwolić maszynie obracać się z dużą prędkością.
→ (Nie ma specjalnych wymagań co do rodzaju papieru testowego [2]).
8. Sprawdzić ilość oleju rozproszanego na papierze testowym, aby ocenić dopływ oleju.

Inspekcja



1. Jeśli igła jest wygięta lub jej czubek złamany, należy ją wymienić.
2. Sprawdzić, czy nić górna została prawidłowo nawleczona.
3. Wykonać próbny ścieg.

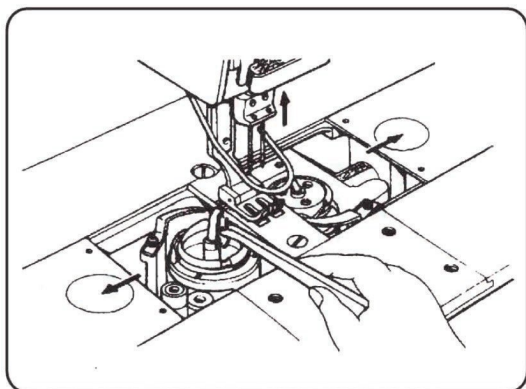
Utylizacja zużytego oleju



1. Gdy zbiornik oleju [1] jest pełny, należy poluzować i wyjąć zbiornik [1], a następnie usunąć zużyty olej.
2. Przykręcić ponownie zbiornik oleju [1] na miejsce.

9. CZYSZCZENIE

Codziennie wykonywać należy opisane poniżej operacje czyszczenia, co pozwoli zapewnić wydajność i długotrwałą pracę maszyny. Ponadto, jeśli maszyna do szycia nie była używana przez dłuższy czas, przed ponownym rozpoczęciem pracy należy przeprowadzić poniższe czynności czyszczące.

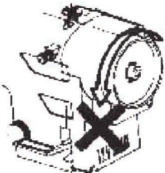
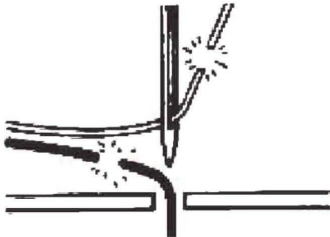


Czyszczenie chwytacza rotacyjnego.

1. Obróć koło pasowe maszyny, aby unieść igłę do najwyższego położenia.
2. Otworzyć lewą odsuwaną płytkę.
3. Wyjąć szpulkę lub bębenek
4. Usunąć resztki nici z wnętrza chwytacza.
5. Zamocować szpulkę lub bębenek.

10. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Przed kontaktem z autoryzowanym serwisem należy odnieść się do poniższych informacji.

Problem	Sprawdzić
1. Koło pasowe maszyny do szycia nie obraca się. 	• Czy bezpiecznik lub wyłącznik automatyczny nie uległ przepaleniu? • Czy przewód zasilający nie jest odłączony?
2. Zerwanie nici igłowej lub nici dolnej. 	• Czy końcówka igły jest wygięta? Czy końcówka igły nie jest tępą? Jeśli końcówka igły jest tępą lub złamana, należy wymienić igłę. • Czy igła jest prawidłowo zamontowana? Jeśli nie, zamontować igłę poprawnie. • Czy nić została prawidłowo nawleczona? Jeśli nawleczenie jest nieprawidłowe, należy nawlec nić ponownie. • Czy właściwie nasmarowany jest chwytacz rotacyjny? Jeśli poziom oleju spadnie poniżej dolnej linii odniesienia na wskaźniku, należy dodać więcej oleju. • Czy w chwytaczu rotacyjnym nie znajduje się pył lub nić? Oczyszczyć chwytacz rotacyjny. • Czy napięcie górnej nici jest zbyt silne lub zbyt słabe? Wyregulować napięcie górnej nici. • Czy nie jest uszkodzony chwytacz rotacyjny, transporter lub inna część? Jeśli są uszkodzone, należy je wygładzić naoliwioną osetką lub wymienić na nowe.
3. Ścieg nie pasuje 	• Czy nacisk stopki dociskowej jest zbyt słaby? Ustawić nacisk stopki dociskowej. • Czy ząbki transportera są zbyt nisko? Wyregulować wysokość ząbków transportera. • Czy szpulka nie jest uszkodzona lub zadrapana? Jeśli szpulka jest uszkodzona, należy ją wygładzić naoliwioną osetką lub wymienić.

Problem	Sprawdzić
4. Pomijanie ściegów. 	• Czy końcówka igły nie jest zgięta? Czy końcówka igły nie jest tępą? Jeśli końcówka igły jest tępą lub złamana, należy wymienić igłę. • Czy igła jest prawidłowo zamontowana? Jeśli nie, zamontować igłę poprawnie. • Czy nić jest poprawnie nawleczona? Jeśli nawleczenie jest nieprawidłowe, należy nawlec nić ponownie. • Czy nacisk stopki dociskowej jest zbyt słaby? Ustawić nacisk stopki dociskowej. • Czy prędkość szycia jest zbyt wysoka? Sprawdzić, czy używany jest odpowiedni pas silnika (o właściwej średnicy zewnętrznej) dostosowany do maksymalnej prędkości szycia i częstotliwości maszyny w zależności od modelu i specyfikacji szycia. Jeśli nie, należy wymienić pas silnika. W zależności od rodzaju materiału może dochodzić do pomijania ściegów nawet przy pracy z maksymalną prędkością mieszczącą się w standardowym zakresie. W takich przypadkach należy zmniejszyć prędkość pracy, wybierając pas silnika o jeden rozmiar mniejszy.
5. Słabe zaciskanie nici 	• Czy nić jest poprawnie nawleczona? Jeśli nawleczenie jest nieprawidłowe, należy nawlec nić ponownie. • Czy zakres pracy sprężyny naprężacza nici jest zbyt mały? Wyregulować zakres pracy sprężyny naprężacza nici. • Czy naprężenie nici igłowej i nici bębnekowej nie jest zbyt małe? Wyregulować naprężenie nici górnej i dolnej. • Czy szpulka nie jest uszkodzona lub zadrapana? Jeśli szpulka jest uszkodzona, wygładzić ją naoliwioną osetką lub wymienić.
6. Złamane igły 	• Czy materiał nie jest zbyt mocno popychany podczas szycia? Jeśli końcówka igły jest tępą lub złamana, należy wymienić igłę. • Czy igła przechodzi przez środek otworu w płycie transportera? Sprawdzić dolne położenie igły. Jeśli igła nie wchodzi dokładnie w środek otworu transportera, należy ponownie zamontować transporter. Przestroga • Pozostawienie fragmentów złamanej igły w materiale jest skrajnie niebezpieczne. W przypadku złamania igły należy odszukać wszystkie jej części aż do odnalezienia całej igły.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Oświadczamy, że produkt:

Przemysłowa dwuigłowa maszyna stębnówkowa o wysokiej
prędkości Model: **TWIN 1F, TWIN 6HF**

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

EN 60204-31:2013

Numer deklaracji zgodności: Nr: 2T151222.ZBSQS33

Numer dokumentacji technicznej: RVT-BY20151211.003.007.009

Numer raportu z badań: OViS202312065M, OViS202312065E

Strima Sp. z o.o.
Swadzim, 15.07.2025