

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

Tronic 6F

Automatyczna przemysłowa maszyna do szycia  
ściegiem stebnowym



### PRZED OBSŁUGĄ:

1. Nigdy nie uruchamiaj maszyny, jeśli jej zbiornik oleju nie został napełniony.
2. Po ustawieniu maszyny sprawdź kierunek obrotów silnika. Aby to sprawdzić, obróć ręcznie koło pasowe, opuszczając igłę, a następnie włącz zasilanie, obserwując kierunek obrotu koła pasowego. (Koło pasowe powinno obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła pasowego)
3. Upewnij się, że napięcie oraz faza zasilania (jednofazowe lub trójfazowe) są prawidłowe, porównując je z wartościami podanymi na tabliczce znamionowej.

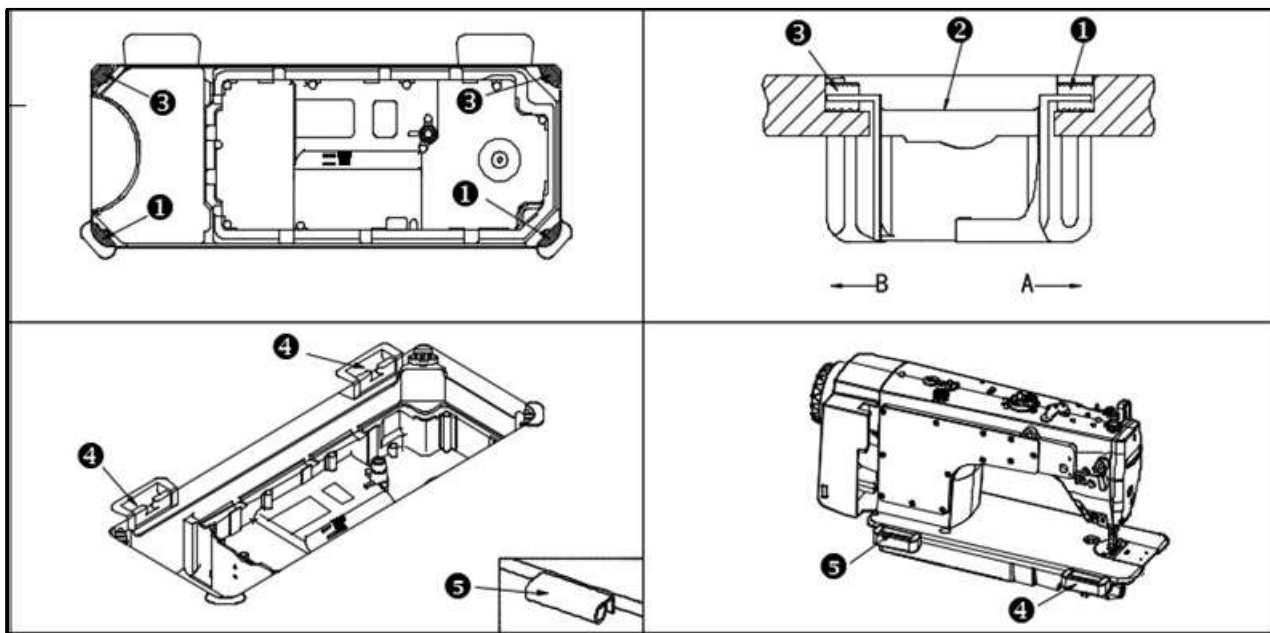
### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PODCZAS OBSŁUGI:

1. Trzymaj ręce z dala od igły podczas włączania zasilania oraz w trakcie pracy maszyny.
2. Nie wkładaj palców w dźwignię podciągu nici, gdy maszyna pracuje.
3. Przed odchyleniem głowicy maszyny zawsze wyłącz zasilanie.
4. Gdy operator odchodzi od maszyny, należy upewnić się, że zasilanie zostało wyłączone.
5. Podczas pracy maszyny zachowaj ostrożność i nie dopuszczaj, aby Twoja głowa lub dłonie – ani innych osób – zbliżyły się do nawijacza szpulki lub koła zamachowego. Nie umieszczaj żadnych przedmiotów w ich pobliżu. Może to stanowić zagrożenie.
6. Jeżeli maszyna jest wyposażona w osłonę palców lub inne zabezpieczenia, nie wolno jej używać przy zdjętych osłonach.
7. Nie czyść powierzchni głowicy maszyny rozpuszczalnikami, takimi jak benzyna ekstrakcyjna czy rozcieńczalnik.

### DANE TECHNICZNE

Zastosowanie	Materiały ogólnego zastosowania, lekkie i średnie.
Prędkość szycia	4 000 obr./min (maks. 5 000 obr./min)
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Igła	DPx5 #9–#23
Podnoszenie stopki dociskowej	9 mm (standard); 12 mm (maks.)
Olej smarny	Spirit 2

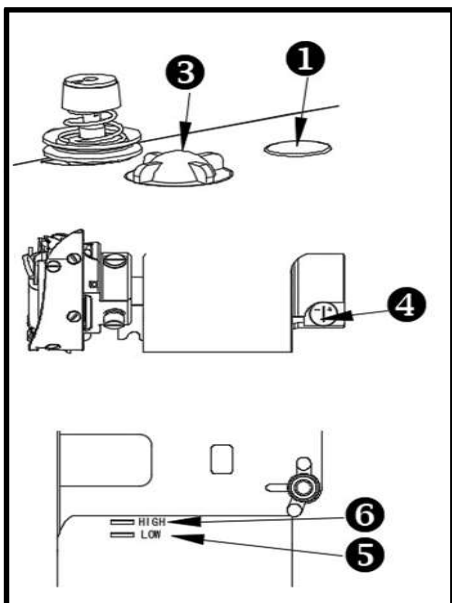
## INSTALACJA



### Montaż miski olejowej

1. Umieść miskę olejową 2 w czterech rowkach narożnych stolika.
2. Przymocuj dwuramienną podkładkę 1 do strony A miski 2 (od strony operatora). Przymocuj dwie podstawy stojaka 3 do strony B miski olejowej (od strony zawiasów), a następnie zamocuj miskę.
3. Włóż hak łączący głowicy maszyny 5 w otwory w dolnej płycie tak, aby został osadzony w gnieździe haka 4, po czym ustaw głowicę na podkładkach w czterech narożnikach miski olejowej.

### SMAROWANIE



**Przed uruchomieniem maszyny należy wprowadzić 380 ml oleju Spirit 2 do przemysłowych maszyn do szycia.**

1. Utrzymuj maszynę w pozycji otwartej, zdejmij gumowy korek na górnym ramieniu i użyj lejka 1, aby wlać olej.
2. Gdy ilość oleju nie wystarcza do zapewnienia prawidłowej pracy maszyny, należy uzupełnić olej, zwracając uwagę na poziom minimalny 5 i maksymalny 6. Jeśli poziom oleju przekroczy wartość maksymalną 6, może dojść do wycieku. Należy zwrócić na to uwagę.
3. Po dolaniu oleju uruchom maszynę – jeśli smarowanie przebiega prawidłowo, przez okienko 3 będzie widoczny przepływ oleju.
4. Ilość oleju doprowadzanego do chwytacza rotacyjnego zmniejsza się przy wkręcaniu śruby regulacyjnej 4 zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Ilość oleju doprowadzanego do chwytacza rotacyjnego zwiększa się przy obracaniu śruby regulacyjnej w lewo.

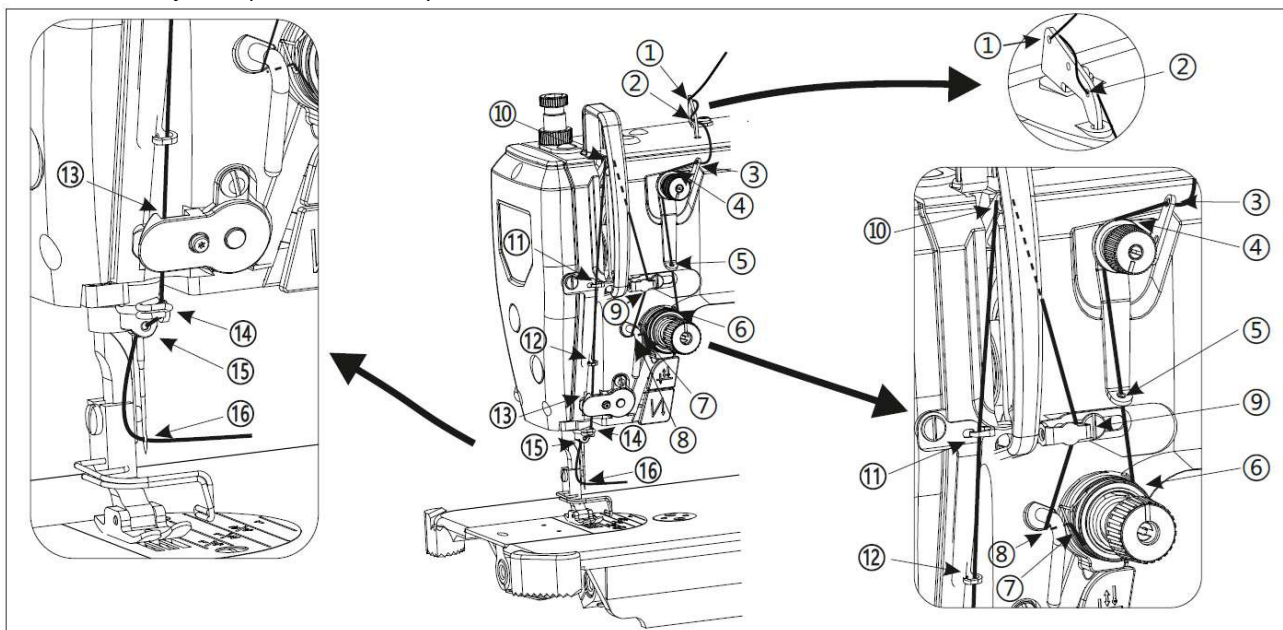
Należy zwrócić uwagę, że ilość rozpryskiwanego oleju nie jest związana z ilością oleju w układzie.

- Olej w nowej maszynie należy wymienić po 1 miesiącu pracy, a następnie wymieniać go co sześć miesięcy.
- Przy pierwszym uruchomieniu maszyny po montażu lub dłuższej przerwie należy pracować z prędkością 2500–3000 obr./min przez około 10 minut w celu dotarcia podzespołów.

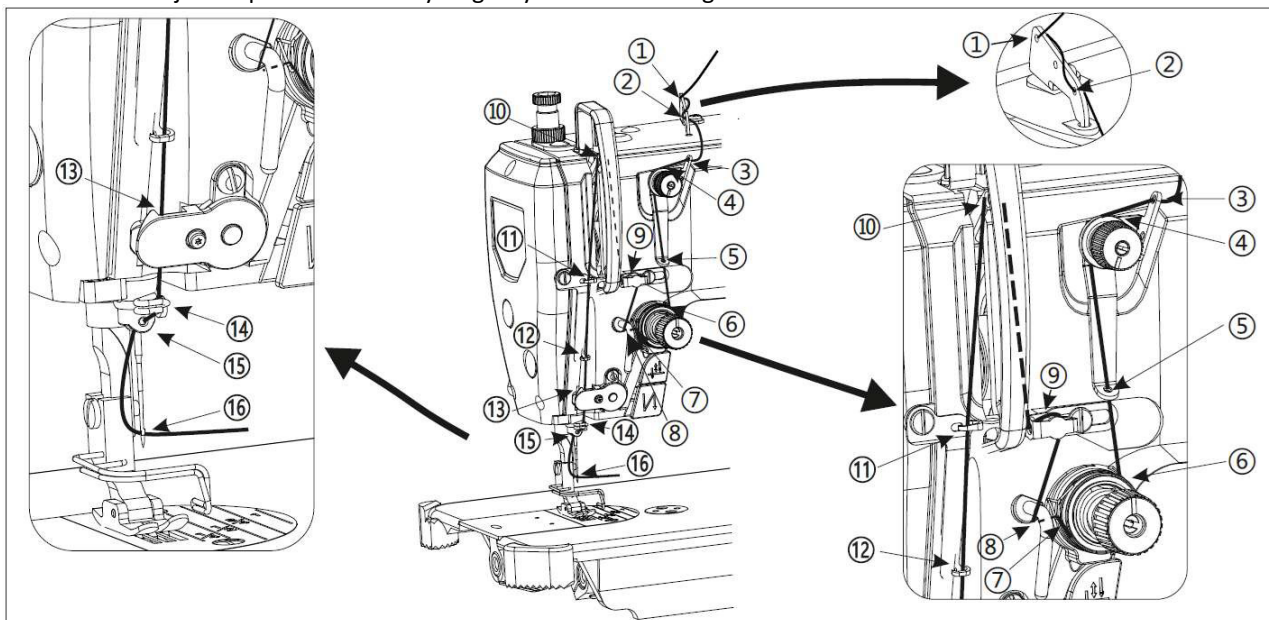
## NAWLEKANIE

Nawlecz nić igłową przy igielnicy ustawionej w najwyższym położeniu, wyprowadź koniec nici ze stojaka i przeprowadź nawlekanie zgodnie z kolejnością numerów na rysunku.

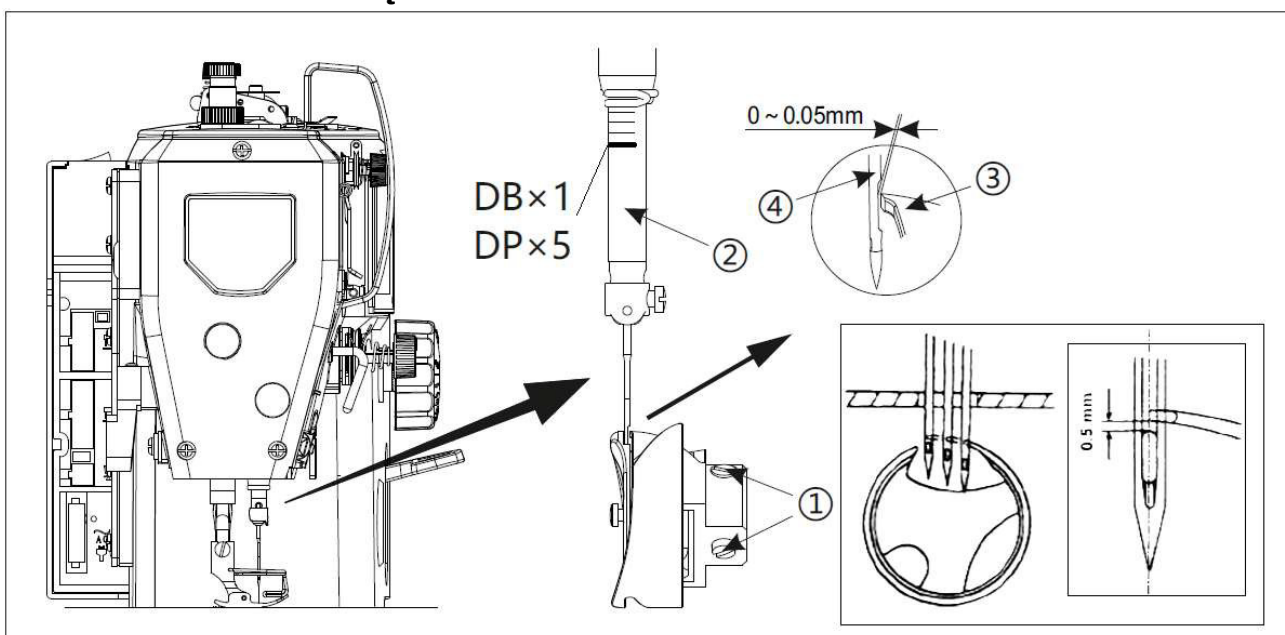
To nawleczenie jest odpowiednie do szycia cienkich materiałów: cienka nić bawełniana.



To nawleczenie jest odpowiednie do szycia grubych materiałów: gruba nić bawełniana.



## USTAWIENIE IGŁY WZGLĘDEM HAKA



### 1. Ustawianie synchronizacji między igłą i hakiem:

1) Obróć koło ręczne, aby opuścić pręt igielnicy do najniższego położenia i poluzuj śrubę mocującą.

➤ **Regulacja wysokości igielnicy**

2) Ustaw igielnicę tak, aby otwór ustalający znajdował się na wysokości 1/2 krawędzi chwytacza, następnie obróć prowadnicę pokrywy igły w lewo i dokręć śrubę ustalającą.

➤ **Regulacja pozycji chwytacza.**

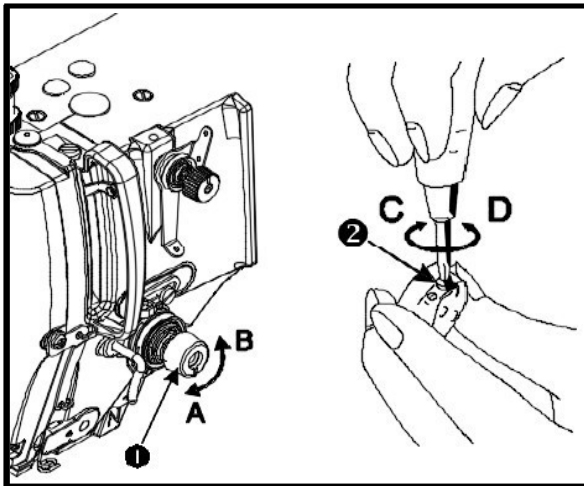
3) Najpierw przesunąć czubek chwytacza w odpowiednim kierunku – po podniesieniu pręta igielnicy z najniższego położenia za pomocą koła pasowego – obserwuj współpracę chwytacza i igły. Gdy czubek chwytacza znajduje się 1–1,5 mm powyżej otworu igły, a jego płaszczyzna znajduje się 0,05 mm od płaszczyzny krótkiego pręta igły (czubek ostrza chwytacza powinien być wyrównany ze środkiem igły), dokręć śruby chwytacza.

➤ **Środki ostrożności**

1. Jeśli luz jest zbyt mały, czubek chwytacza może ulec starciu. Jeśli jest zbyt duży, może powodować opuszczanie ściągów.

2. Przy wymianie chwytacza upewnij się, że stosujesz właściwy jego typ. Musi on być zgodny z typem chwytacza zastosowanym w oryginalnym montażu maszyny do szycia.

3. Po wymianie igły należy użyć igły tego samego typu i zamontować ją w prawidłowej pozycji. Jeśli zastosowano igłę innego typu, należy sprawdzić, czy jest ona zgodna z pozostałymi ustawieniami maszyny.



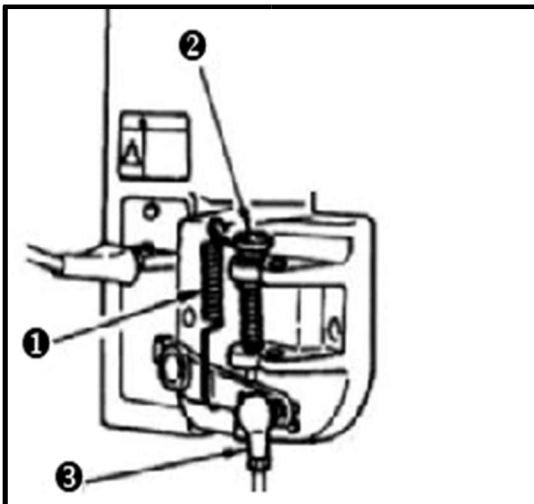
### 1. Ustawianie naprężenia nici igły

- 1) Dostosuj naprężenie nici igłowej za pomocą nakrętki regulacyjnej 1, zgodnie ze specyfikacją szycia.
- 2) Po obróceniu nakrętki w prawo (w kierunku A) naprężenie zwiększy się.
- 3) 3) Po obróceniu nakrętki 1 w lewo (w kierunku B) naprężenie zmniejszy się.

### 2. Ustawianie naciągu nici szpuli bębna

- 1) Po obróceniu śruby regulacyjnej naciągu 2 zgodnie z ruchem wskazówek zegara (w kierunku C) naprężenie nici bębna zwiększa się.
- 2) Po obróceniu śruby 2 przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (w kierunku D) naprężenie nici bębna zmniejszy się.

## NACISK I SKOK PEDAŁU



### 1. Ustawianie nacisku potrzebnego do naciśnięcia przedniej części pedału

- 1) Nacisk ten można zmienić, ustawiając pozycję montażową sprężyny regulującej nacisk 1.
- 2) Nacisk zmniejsza się, gdy sprężyna jest zaczepiona po lewej stronie.
- 3) Nacisk zwiększa się, gdy sprężyna jest zaczepiona po prawej stronie.

### 2. Ustawianie nacisku potrzebnego do naciśnięcia tylnej części pedału

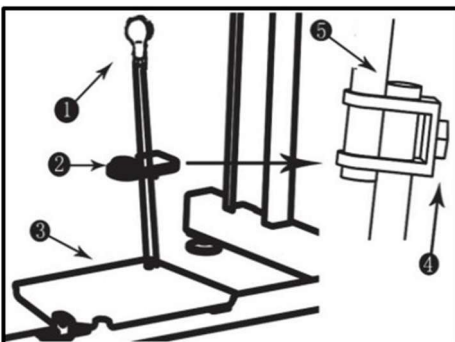
- 1) Nacisk ten można ustawić przy użyciu śruby regulacyjnej 2.

- 2) Nacisk rośnie przy wkręcaniu śruby.
- 3) Nacisk maleje przy wykręcaniu śruby.

### 3. Ustawianie skoku pedału

- 1) Skok pedału zwiększa się po umieszczeniu cięgna 3 w prawym otworze.

## USTAWIANIE PEDAŁU



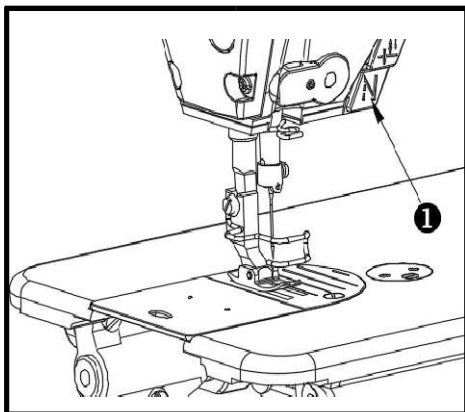
### 1. Instalacja cięgna

- 1) Przesuń pedał 3 w prawo lub w lewo, zgodnie z kierunkiem wskazanym strzałką, tak aby główka kulista (1) i cięgno (2) ustawiły się w jednej linii.

### 2. Ustawianie kąta pedału

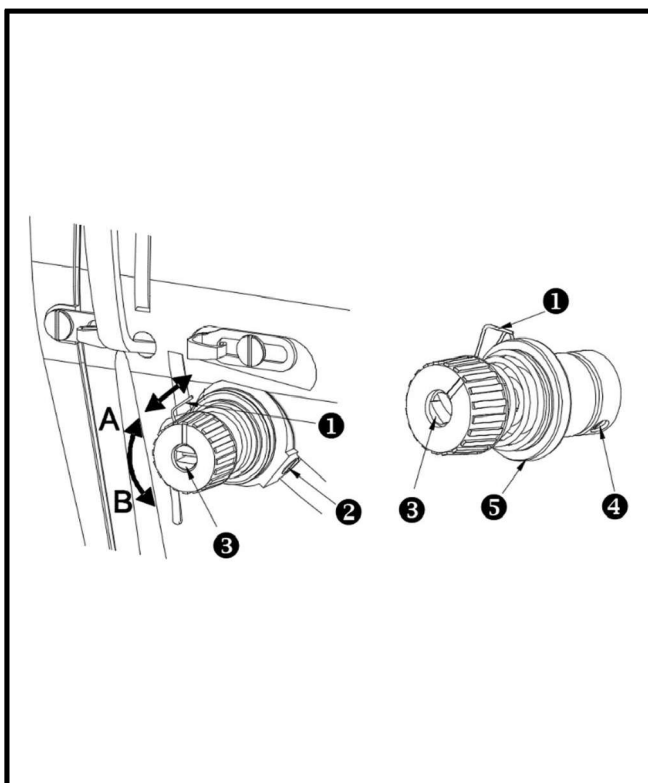
- 1) Nachylenie pedału można dowolnie ustawiać, zmieniając długość cięgna.
- 2) Poluzować śrubę regulacyjną 4 i ustawić długość cięgna 2.

## MECHANIZM SZYCIA WSTECZ ZA JEDNYM DOTKNIĘCIEM



### 1. Sposób obsługi

- 1) Po naciśnięciu dźwigni przełączania 1 maszyna wykonuje odwrotny ścieg.
- 2) Odwrotny ścieg jest wykonywany tak długo, dopóki dźwignia jest wciśnięta.
- 3) Maszyna powraca do normalnego szycia po zwolnieniu dźwigni przełączania.



## SPRĘŻYNA PODCIĄGACZA NICI

### 1. Poluzuj śrubę ustalającą 2, aby zmienić skok sprężyny podciągacza nici 1.

- 1) Po obróceniu trzpienia regulacji naciągu 3 w prawo (w kierunku A) skok sprężyny podciągacza zwiększy się.
- 2) Po obróceniu w lewo (w kierunku B) skok zmniejszy się.

### 2. Zmiana nacisku sprężyny podciągacza nici 1.

- 1) Poluzuj śrubę ustalającą 2 i wyjmij zespół naprężacza 5.
- 2) Poluzuj śrubę ustalającą 4 i wyjmij trzpień regulacji naciągu 3.
- 3) Po obróceniu trzpienia regulacji naciągu 3 w prawo (w kierunku A) nacisk zwiększy się.
- 4) Po obróceniu trzpienia 3 w lewo (w kierunku B) nacisk zmniejszy się.

## Uwagi dotyczące bezpiecznego użytkowania przemysłowych maszyn do szycia:

1. Należy stosować podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Należy ukończyć specjalistyczne szkolenie i znać właściwości techniczne maszyny.
3. Wszystkie urządzenia zabezpieczające powinny zostać sprawdzone przed użyciem.
4. Podczas instalowania lub wymiany igły, stopki, płytki, ząbków transportera, wygiętej igły, chwytacza lub podczas naprawy należy natychmiast wyłączyć zasilanie.
5. Zasilanie należy wyłączyć przy opuszczaniu maszyny lub stanowiska pracy.
6. W przypadku korzystania z silnika sprzęgłowego należy poczekać, aż silnik całkowicie się zatrzyma.
7. Olej maszynowy i inne płyny używane w maszynie oraz urządzeniach pomocniczych należy natychmiast usunąć z oczu i skóry w przypadku kontaktu.
8. Nie dotykaj części ani urządzeń, gdy maszyna jest obracana ręcznie i pozostaje pod zasilaniem.

9. Naprawy, modernizacje i regulacje głównych mechanizmów powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych techników.
10. Bieżąca konserwacja wykonywana jest przez wyznaczone osoby.
11. Naprawy elektryczne należy wykonywać pod nadzorem i zgodnie z zaleceniami elektryka.
12. Maszynę należy regularnie czyścić podczas eksploatacji.
13. Aby zapewnić prawidłową i bezpieczną pracę, należy stosować przewody uziemiające oraz używać maszyny w środowisku wolnym od silnych zakłóceń, takich jak zgrzewarki wysokiej częstotliwości.
14. Wtyczkę zasilania powinien instalować wyznaczony personel.
15. Przemysłowych maszyn stebnowych i owerlokowych nie wolno używać do celów innych niż przewidziane.

### **Wymagania środowiskowe:**

1. Zużyty olej i inne odpady należy usuwać zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska.
2. Po zakończeniu pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zmniejszyć zużycie energii.
3. Maszyny należy używać zgodnie z wymaganym napięciem oraz warunkami środowiskowymi, aby wydłużyć jej żywotność i ograniczyć powstawanie odpadów.
4. Nie należy traktować maszyny i jej akcesoriów jak zwykłych odpadów komunalnych po ich wycofaniu z eksploatacji. Należy stosować się do lokalnych przepisów dotyczących utylizacji urządzeń i akcesoriów oraz wspierać działania recyklingowe.