

Dokumentacja techniczno – ruchowa i instrukcja obsługi

Tronic ONE

Tronic 6

Tronic 7 NF

 *texi*

Spis treści

Zasady bezpieczeństwa

1. Przed rozpoczęciem użytkowania	3
2. Montaż miski olejowej	5
3. Smarowanie	6
4. Ilość oleju w maszynie	8
5. Kontrola odpowiedniej ilości oleju	9
6. Mocowanie igły	9
7. Wkładanie szpulki do bębna	10
8. Nawijanie szpulki	10
9. Nawlekanie maszyny	11
10. Regulacja długości ściegu	12
11. Montaż stojaka nici	12
12. Ustawianie wysokości podnoszenia stopki przy pomocy podnośnika kolanowego	13
13. Obsługa pedału	13
14. Naprężacz nici	14
15. Regulacja sprężyny kompensacyjnej	14
16. Ręczny podnośnik stopki	15
17. Regulacja docisku stopki	15
18. Synchronizacja transportu	15
19. Wysokość transportera	16
20. Pochylanie transportera	17
21. Regulacja chwytacza i igielnicy	18
22. Regulacja wysokości drążka stopki	19
23. Regulacja przewodnika nici	20
24. Zmiana siły nacisku pedału	20
25. Regulacja pedału	20
26. Przycisk rygla wstecznego	21
27. Regulacja pozycji zatrzymania igły	21
28. Regulacja długości górnej nici po obcięciu	22
29. Wymiana przeciwnoża i noża ruchomego	23
30. Regulacja systemu obcinania nici (nóż obrotowy)	24
31. Konserwacja	25
32. Środki ostrożności podczas przenoszenia i instalacji maszyny	25
33. Zapytaj swojego dostawcę o:	26

Deklaracja zgodności WE

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, zmniejszy 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, nawlekania 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.

Ta maszyna nie jest zabawką!

Mamy nadzieję, że będziecie z przyjemnością korzystać z maszyny przez długi czas.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Stębnówka TEXI model Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF są 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 rozpuszczalnikiem do farb.

Specyfikacja techniczna

Model	Tronic ONE
Zastosowanie	Lekkie i średnie materiały
Zasilanie	AC 220 – 240 V, 550 W
Częstotliwość:	50 - 60 Hz
Wibracje	0,2 m/sec ²
Prędkość szycia (maks.)	5000 ściegów / min
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	6 mm (standard), 13 mm (maks.)
Igła	135x5 z odpowiednimi czubkami, dopasowanymi do rodzaju szycia materiału
Olej smarujący	Olej do maszyn szybkoobrotowych
Waga netto	39 kg
Wymiary opakowania	685 x 247 x 570 mm

Model	Tronic 6
Zastosowanie	Lekkie i średnie materiały
Zasilanie	AC 220 – 240 V, 550 W
Częstotliwość:	50 - 60 Hz
Wibracje	0,2 m/sec ²
Prędkość szycia (maks.)	5000 ściegów / min
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	6 mm (standard), 15 mm (maks.)
Igła	135x5 z odpowiednimi czubkami, dopasowanymi do rodzaju szytego materiału
Olej smarujący	Olej do maszyn szybkoobrotowych
Waga netto	40 kg
Wymiary opakowania	685 x 257 x 595 mm

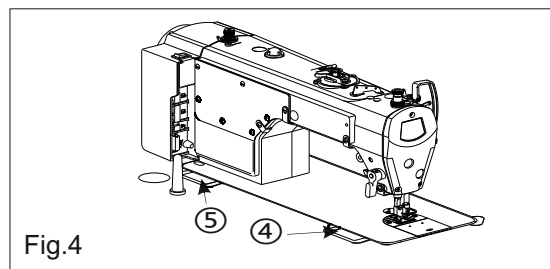
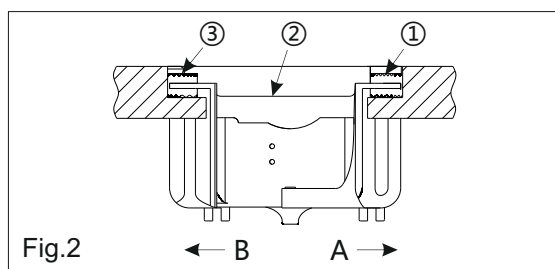
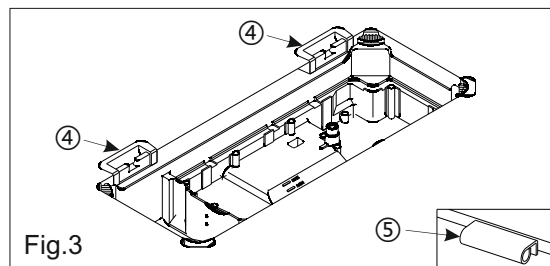
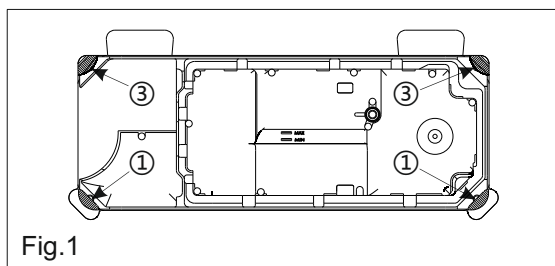
Model	Tronic 7 NF
Zastosowanie	Lekkie i średnie materiały
Zasilanie	AC 220 – 240 V, 550 W
Częstotliwość:	50 - 60 Hz
Wibracje	0,2 m/sec ²
Prędkość szycia (maks.)	4000 ściegów / min
Maksymalna długość ściegu	4 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	9 mm (standard), 13 mm (maks.)
Igła	135x5 z odpowiednimi czubkami, dopasowanymi do rodzaju szytego materiału
Olej smarujący	Olej do maszyn szybkoobrotowych
Waga netto	45 kg
Wymiary opakowania	755 x 307 x 656 mm

2. Montaż miski olejowej

Tronic ONE, Tronic 7 NF:

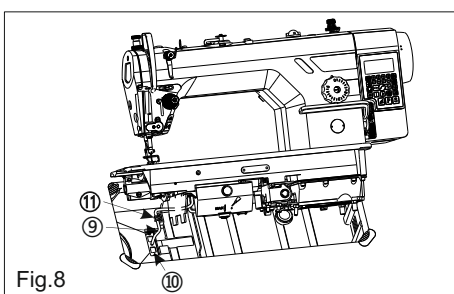
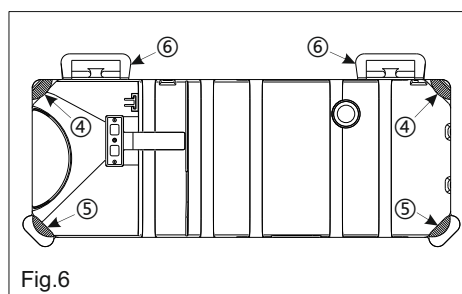
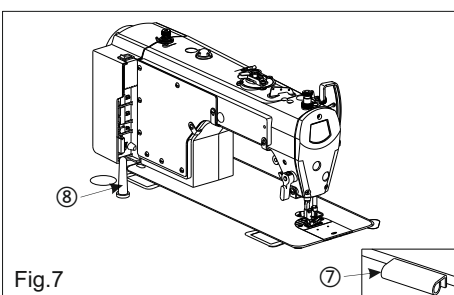
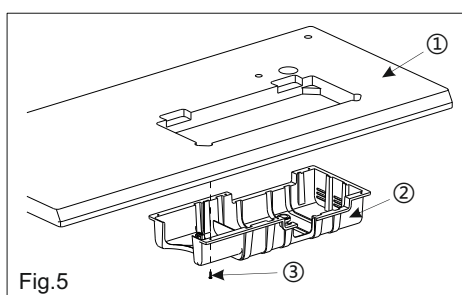
1. Przymocuj dwuramienną podkładkę (1) po stronie A miski olejowej (3), w kierunku operatora.
Przymocuj dwuramienną podkładkę (2) po stronie B miski olejowej (3), od strony zawiasów i zamocuj miskę (Fig. 1, Fig. 2).
2. Miska olejowa powinna być umieszczona w czterech narożnikach wycięcia płyty blatu.
3. Włóż zawias (1) do otworu w główce 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.



Tronic 6:

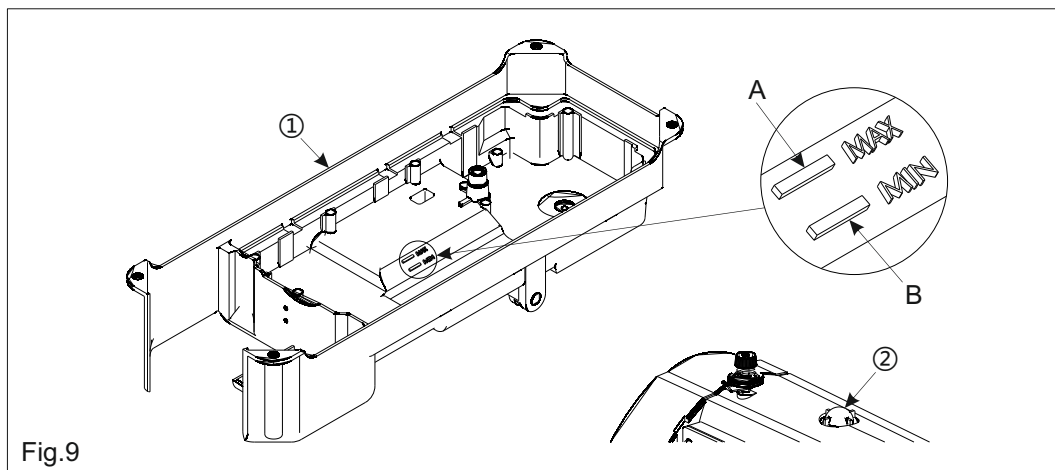
1. Przymocuj miskę olejową (2) pod blatem stołu (1). Użyj do tego sześciu wkrętów (3).
2. Przymocuj podkładki (4) i (5) w czterech narożnikach stołu.
3. Włóż zawiasy (6) i (7) do otworu w główce maszyny, ustaw główkę maszyny na blacie, z zawiasem w otworze i przymocuj ją na podkładkach w czterech narożnikach miski. (Fig. 6, Fig. 7).
4. Włóż przewód olejowy, doprowadzający olej do główki maszyny (9), do miski olejowej (10), a następnie przymocuj ją za pomocą zacisku (11) (Fig. 8)



3. Smarowanie

Tronic ONE

1. Napełnij miskę olejową (1) olejem do maszyn szybkoobrotowych, do poziomu górnego znacznika A.
2. Gdy poziom oleju opadnie do poziomu dolnego znacznika B, napełnij miskę ponownie.
3. Podczas pracy maszyny we wzierniku (2) widoczne będą rozpryski oleju.
4. Pamiętaj, że ilość rozpryskiwanego oleju nie ma związku z ilością oleju w misce olejowej.



Tronic 6:

1. Smarowanie poprzez przekładnię

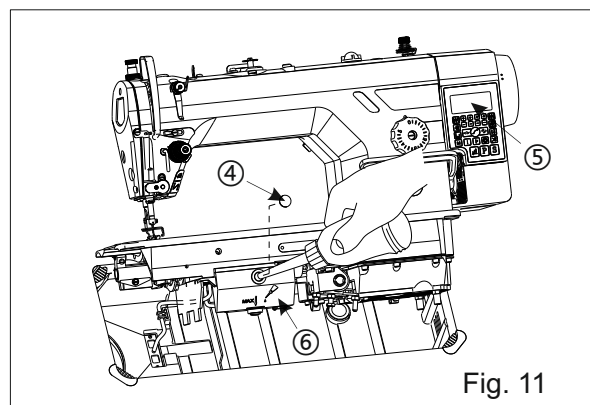
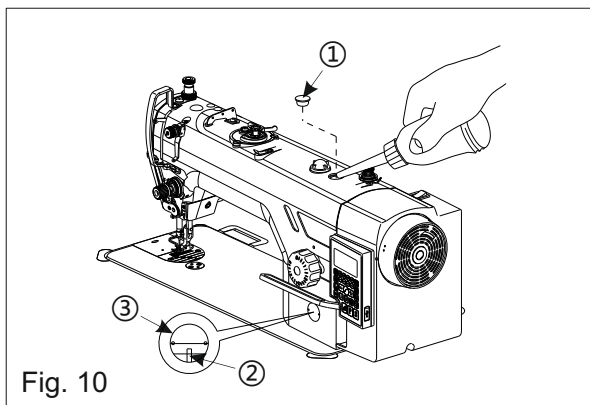
Gdy poziom oleju spadnie poniżej poziomu (2), widocznego we wzierniku oleju (3), uzupełnij olej poprzez przekładnię, zgodnie z poniższą instrukcją:

- Zdjąć zaślepkę (1) i napełnić zbiornik, używając oliwiarki dostarczonej
- Poziom oleju powinien osiągnąć znacznik w zbiorniku (3)

Uwaga: Nie wlewaj zbyt dużo oleju, ponieważ może ona zalewać główkę maszyny, gdy będzie odchylana.

2. Smarowanie poprzez miskę olejową

Przechyl główkę maszyny, aż oprze się na kołku podpierającym. Zdejmij zaślepkę [1] i napełnij zbiornik [1], używając oliwiarki.

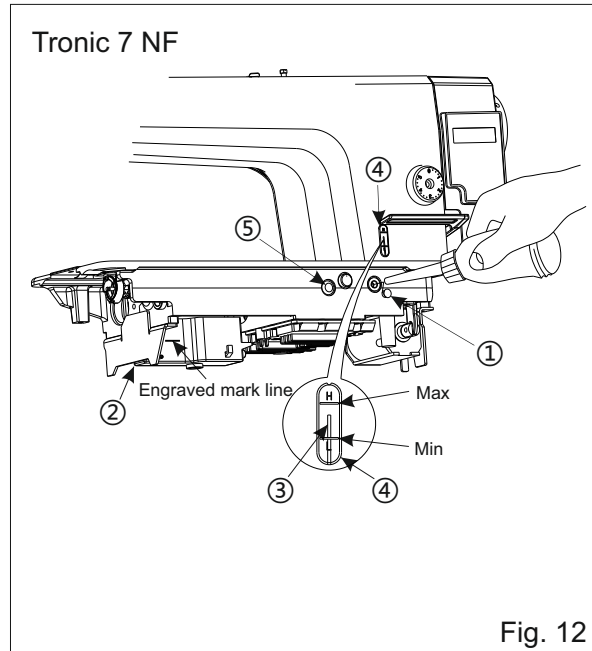


Nie wyjmuj gumowej zaślepki [5]

Tronic 7 NF:

Przechył główkę maszyny, aż oprze się na kołku podpierającym. Zdejmij zaślepkę [1] i napełnij zbiornik [1], używając oliwiarki.

UWAGA! Nie wyjmuj gumowej zaślepki [5]



4. Ilość oleju w maszynie

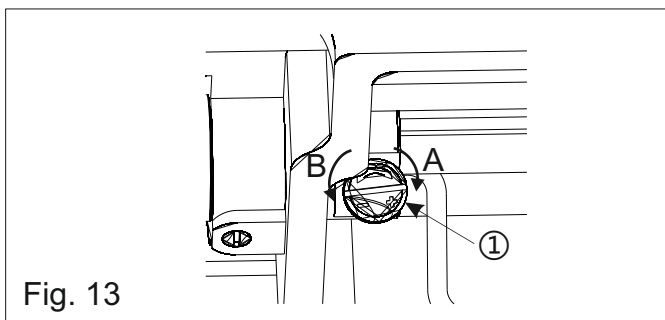
1. Informacje dotyczące smarowania

- 1) Gdy uruchamiasz maszynę po raz pierwszy lub po długim okresie bezczynności, uruchom ją w trybie jałowym (2000-2500 obrotów na minutę, na około 10 minut).
- 2) Podczas pracy maszyny włóż papierowy wskaźnik ilości oleju pod chwytacz, w celu sprawdzenia, czy ilość oleju dozowanego do niego jest prawidłowa. Kontrola ilości oleju powinna być wykonana w czasie 5 sekund.
- 3) Przed rozpoczęciem pracy zawsze sprawdzaj, czy poziom oleju w misce olejowej jest na odpowiednim poziomie.

2. Regulacja dozowania oleju do chwytacza

Regulacji smarowania chwytacza dokonuje się przy pomocy śruby regulacyjnej [1].

Tronic ONE:



Tronic 6:

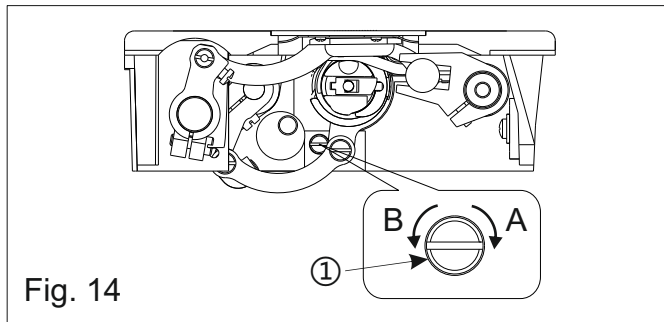


Fig. 14

Tronic 7 NE:

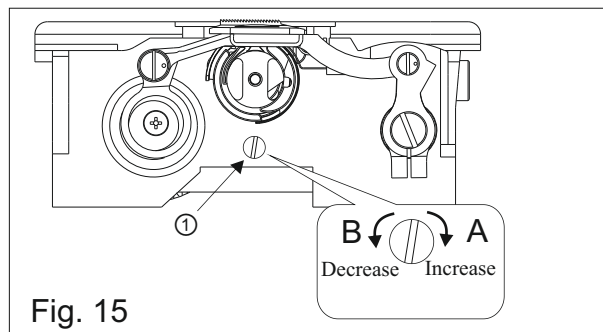
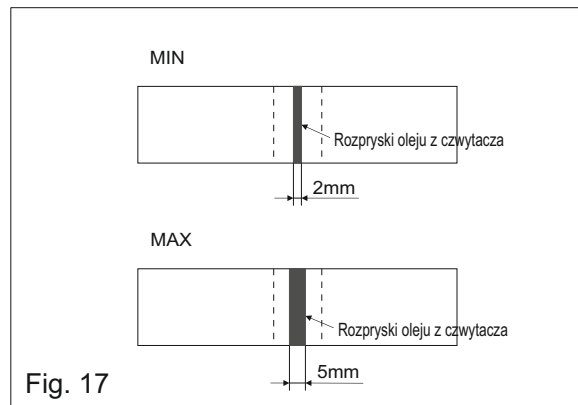
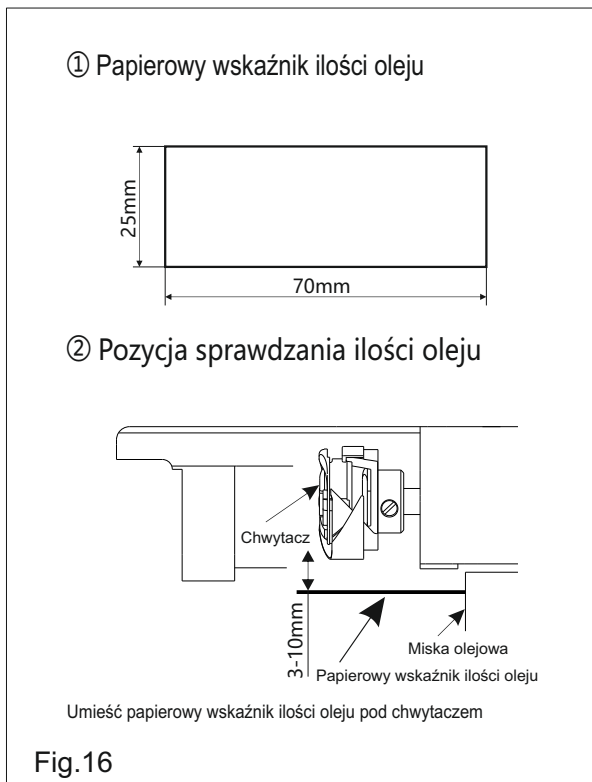


Fig. 15

5. Odpowiednia ilość oleju w chwytaczu

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

1. Kontrola ilości oleju, przedstawiona poniżej, powinna być przeprowadzona przed rozpoczęciem szycia. Należy uważać, aby zbyt 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).



6. Mocowanie igły

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

UWAGA: Przed wykonaniem poniższych czynności należy wyłączyć zasilanie.

Dobierz igłę odpowiednią do szytego materiału.

1. Obracaj koło pasowe, aż igielnica znajdzie się w najwyższym położeniu.
2. Poluzuj śrubę (2) i chwyć igłę tak, aby część A była skierowana w kierunku B.
3. Włóż igłę do uchwyty igły, w kierunku strzałki, do oporu.
4. Sprawdź, czy długi rowek igły C jest skierowany w kierunku D.
5. Mocno dokręć śrubę (2).

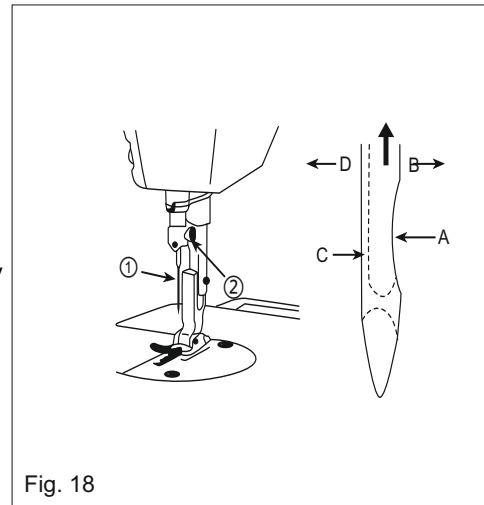


Fig. 18

7. Wkładanie szpulki do bębna

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

1. Włóż szpulkę do bębna w taki sposób, aby nie 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.

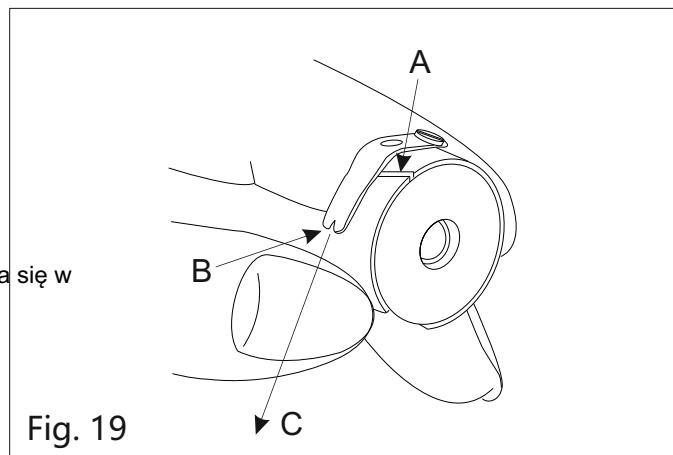


Fig. 19

Instalacja bębna

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

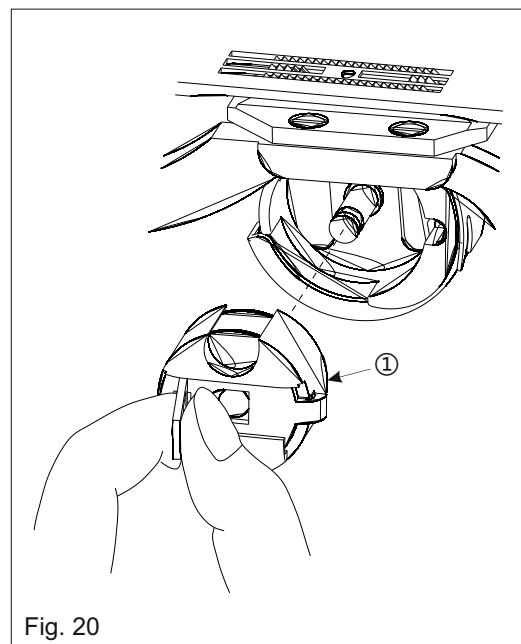


Fig. 20

8. Nawijanie szpulki

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

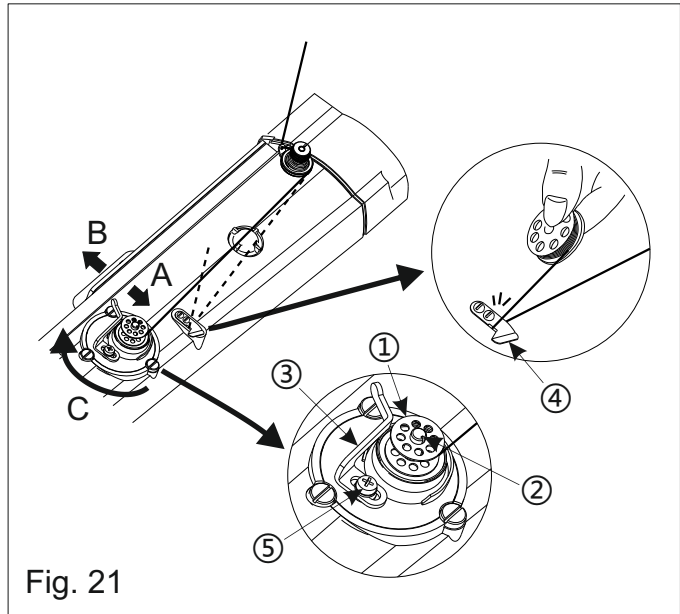


Fig. 21

9. Nawlekanie maszyny

Przed rozpoczęciem nawlekania ustaw igielnicę w najwyższym położeniu. Chwyc koniec nici i nawlecz w następujący sposób:

Tronic ONE, Tronic 7 NE:

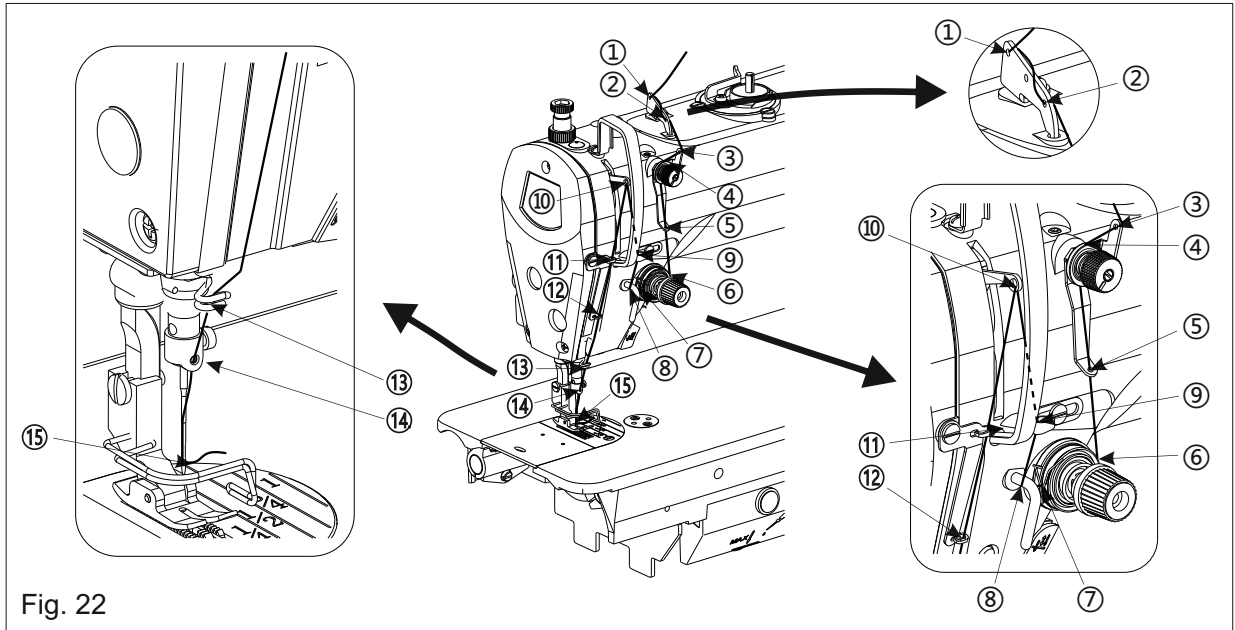


Fig. 22

Tronic 6:

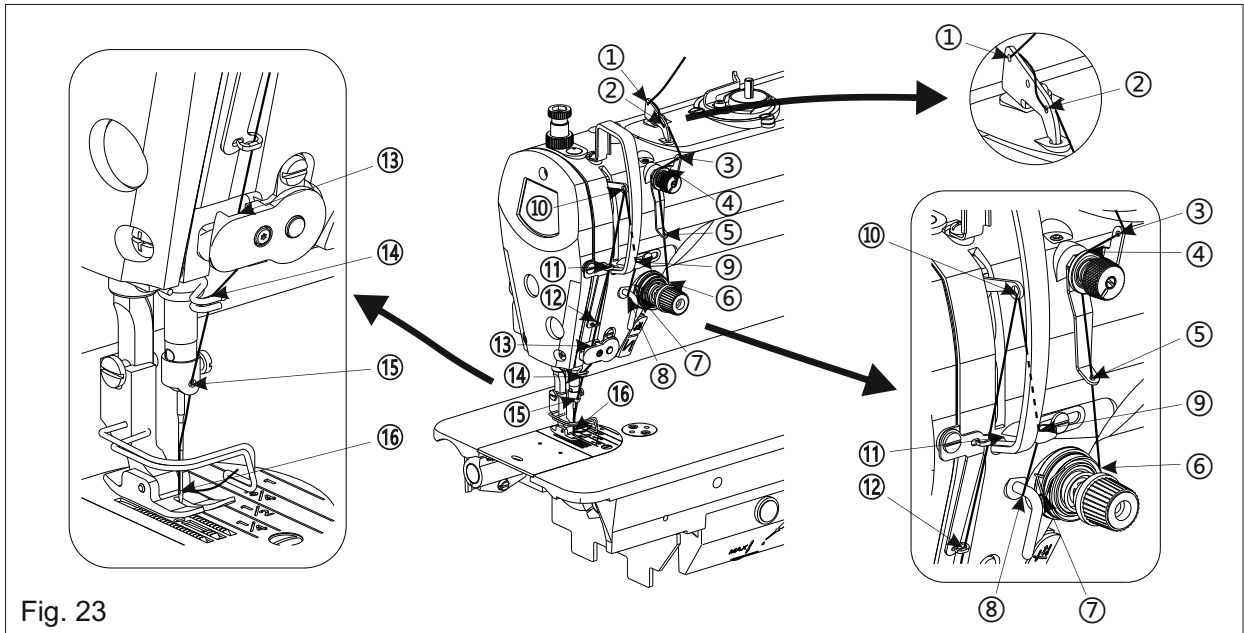
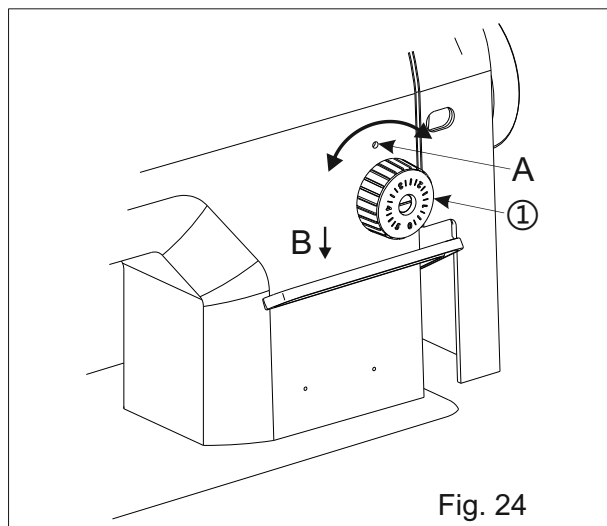


Fig. 23

10. Regulacja długości ściegu

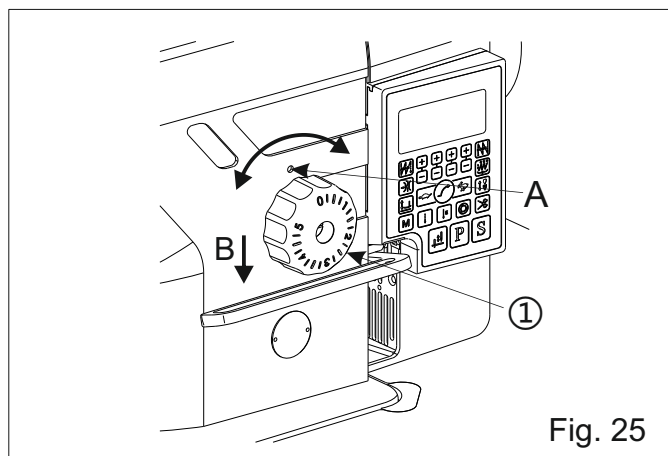
Tronic ONE, Tronic 7 NF:

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 (B) w kierunku strzałki.



Tronic 6:

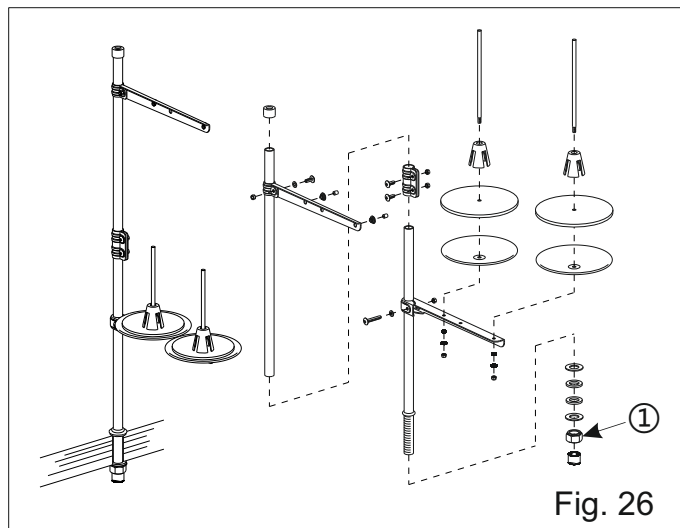
1. Pchać i obróć pokrętko długości regulacji ściegu (1), jak pokazują strzałki i ustaw żądaną liczbę przy znaczniku A, na korpusie maszyny.
2. Pokrętko jest wyskalowane w milimetrach.
3. W celu zmniejszenia długości ściegu, obróć pokrętko (1), naciskając dźwignię cofania (B) w kierunku strzałki.



11. Montaż stojaka nici

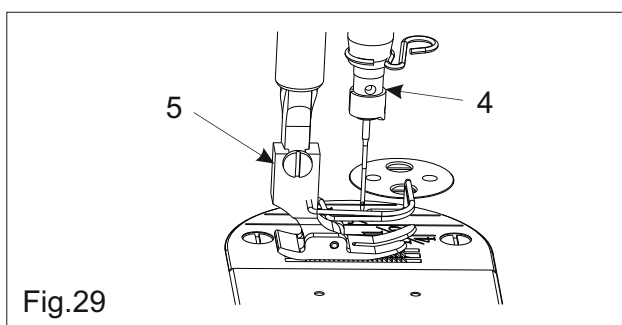
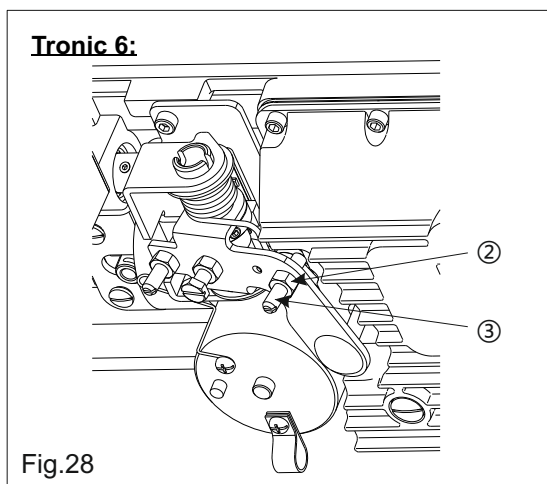
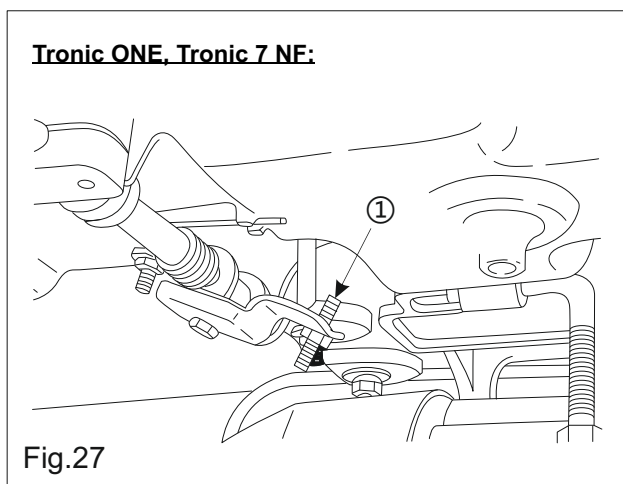
Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF:

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



12. Ustawianie wysokości podnoszenia stopki przy pomocy podnośnika kolanowego

1. Standardowa wysokość podnoszenia stopki wynosi 6 mm.
2. Można ją zwiększyć do 13 mm przy użyciu śruby regulacyjnej (1).
W przypadku Tronic 6, odkręcić nakrętkę (2) i obracając wkręt (3) ureguluj wysokość stopki.
3. Po ustawieniu wysokości podnoszenia stopki na ponad 10 mm należy sprawdzić, czy dolny koniec igielnicy (4) w najniższej pozycji, nie uderza w stopkę (5).

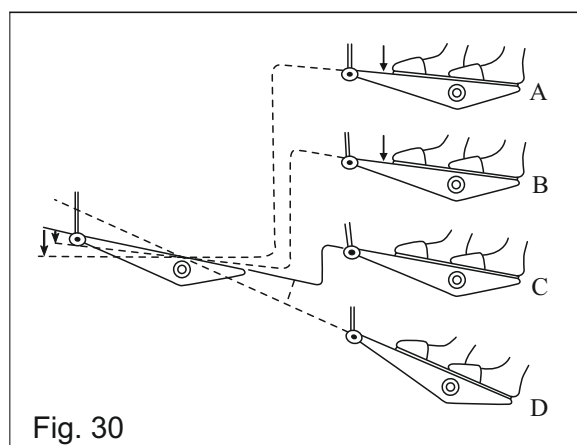


13. Obsługa pedału

Tronic ONE:

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).



Tronic 6, Tronic 7 NF:

Te modele są wyposażone w automatyczne podnoszenie stopki i automatyczne obcinanie nici.

- Stopka dociskowa podnosi się po lekkim naciśnięciu tylnej części pedału (C).
- Po pełnym naciśnięciu tylnej części maszyna obcina nici (D).

14. Naprężacz nici

Tronic ONE:

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

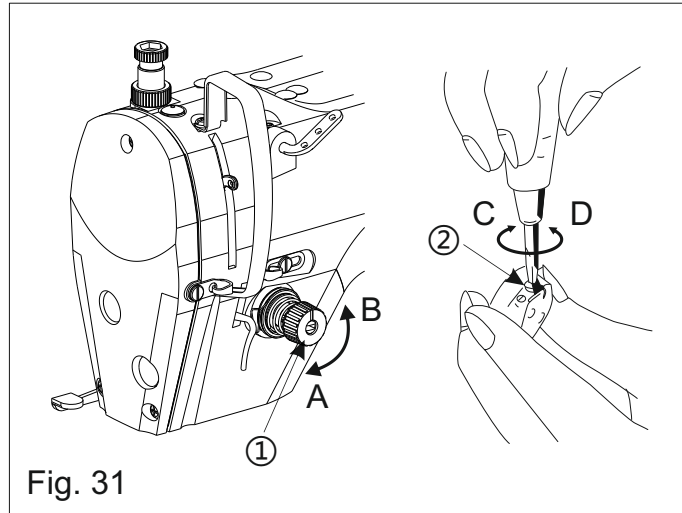


Fig. 31

Tronic 6 and Tronic 7 NE:

1. Ustawianie naprężacza nici:
 - 1) Po obróceniu nakrętki naprężacza (2) w prawo (w kierunku C) naciąg nici zwiększy się.
 - 2) Po obróceniu w lewo (w kierunku D) naciąg ten zmniejszy się.
2. Ustawianie naciągu nici szpulki:
 - 1) Po obróceniu śruby regulacji naciągu (3) w prawo (w kierunku E) naciąg nici szpulki zwiększy się.
 - 2) Po obróceniu w lewo (w kierunku F) naciąg ten zmniejszy się.

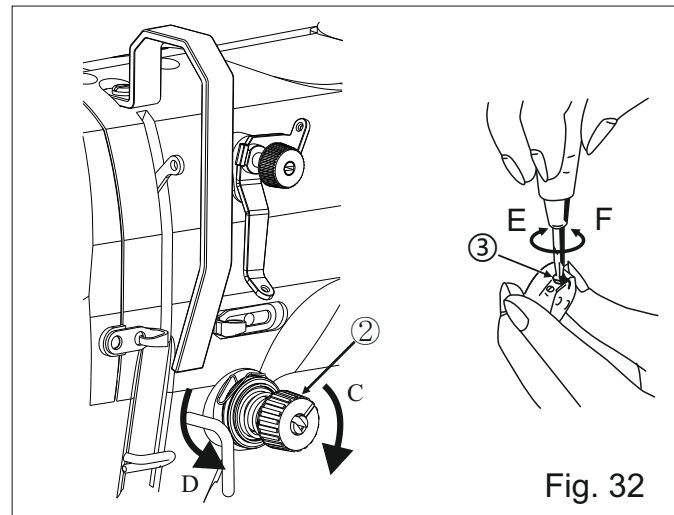


Fig. 32

15. Regulacja sprężyny kompensacyjnej

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

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

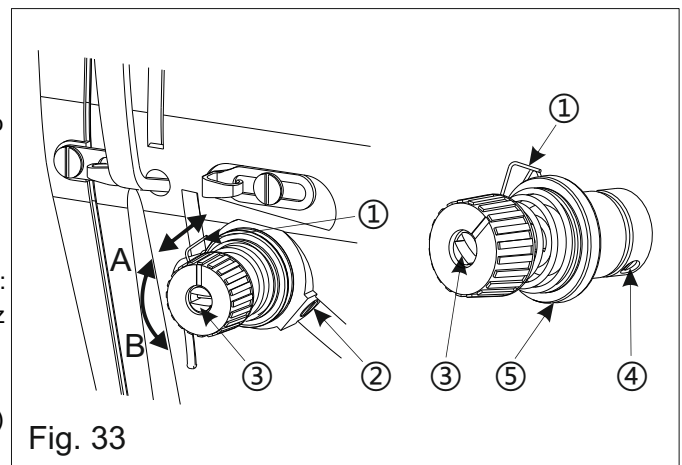
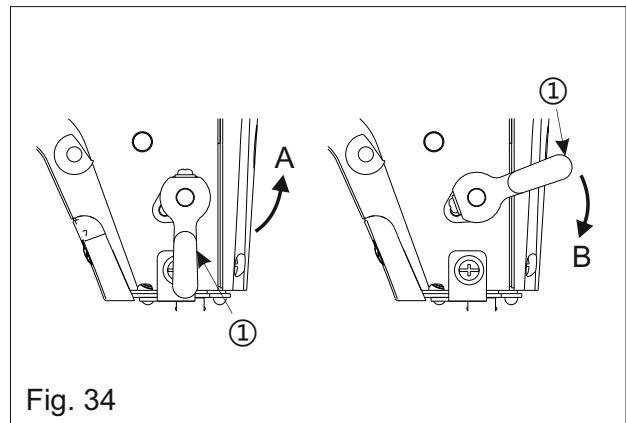


Fig. 33

16. Ręczny podnośnik stopki

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

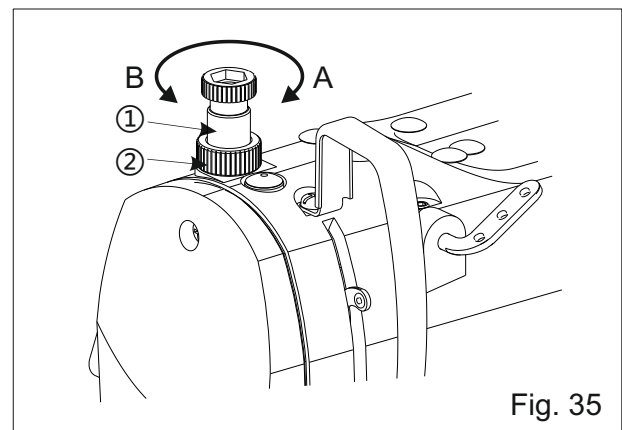
1. W celu podniesienia stopki należy przesunąć podnośnik ręczny (1) w kierunku (A).
2. Stopka uniesie się na około 5,2 mm i zatrzyma się.
3. Stopka dociskowa powróci do pierwotnej pozycji po przesunięciu podnośnika w kierunku (B).
4. Przy pomocy podnośnika kolanowego można podnieść stopkę standardowo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



17. Regulacja docisku stopki

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NE:

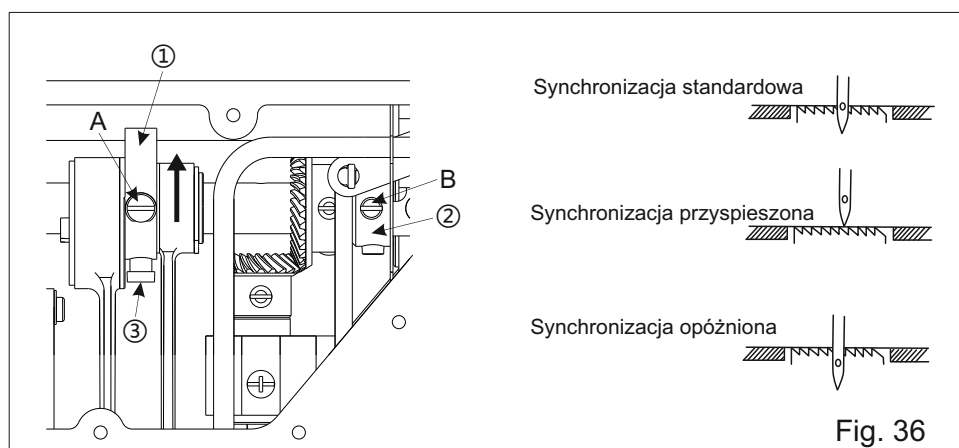
1. Poluzuj nakrętkę (2). Po obróceniu regulatora docisku w prawo (w kierunku A)
2. Po obróceniu w lewo (w kierunku B), docisk zmniejszy się.
3. Po uregulowaniu dokręć nakrętkę (2).
4. Dla większości tkanin standardowa wysokość regulatora sprężyny docisku wynosi 29 do 33 mm.



18. Synchronizacja transportu

Tronic ONE:

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.



Tronic 6:

1. Zdjąć zaślepkę (1).
2. Odkręcić śruby (3) z krzywki mimośrodowej (2) i przesunąć krzywkę w kierunku jednej ze strzałek.
Kierunek A: przyspieszenie synchronizacji podawania - kierunek B: opóźnienie synchronizacji podawania.
3. Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby i zainstalować gumową zaślepkę.

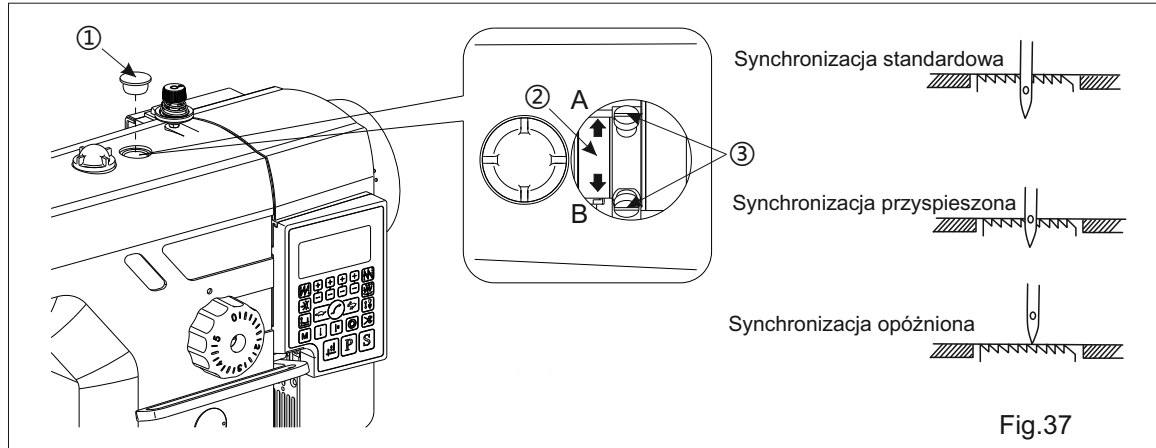


Fig.37

Tronic 7 NE:

1. Odchylił główkę maszyny.
2. Odkręcić śruby (2) z krzywki mimośrodowej (1) i przesunąć krzywkę w kierunku jednej ze strzałek.
Kierunek A: przyspieszenie synchronizacji podawania - kierunek B: opóźnienie synchronizacji podawania.
3. Po zakończeniu regulacji dokręcić śruby.

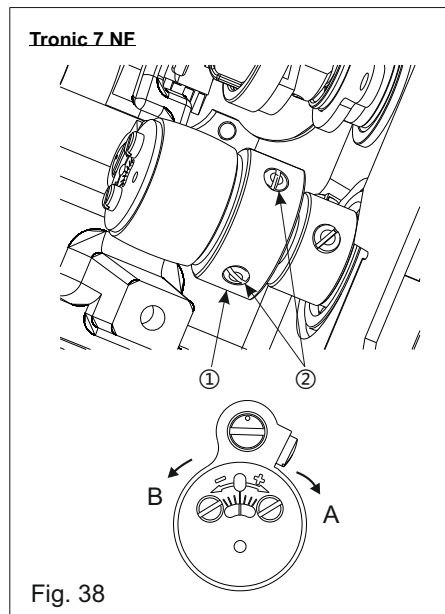


Fig. 38

19. Wysokość transportera

Transporter jest fabrycznie ustawiony tak, aby wysuwał się nad powierzchnię płytki ścięgowej.

Tronic ONE i Tronic 7 NF:

- lekkich i średnich materiałów: 0.75 - 0.85 mm
- średnich i grubych materiałów: 1.15 - 1.25 mm

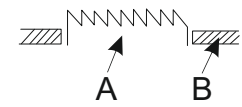
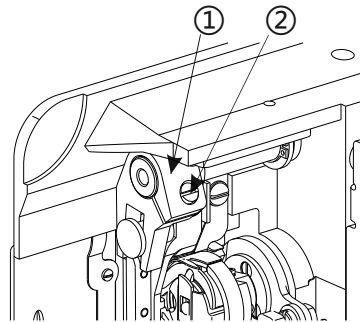
Tronic 6:

- lekkich i średnich materiałów: 0.8 - 1.00 mm
- średnich i grubych materiałów: 1.10 - 1.30 mm

Tronic ONE, Tronic 6:

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 ściegowa

Fig. 39

Tronic 7 NE:

1. Poluzować śrubę ustalającą (2) oraz (4)
2. Wysokość i nachylenie transportera zmienia się poprzez obracanie obu wałów: (1) i (3) śrubokrętem.
3. Po dokonaniu regulacji dokręć nakrętkę śruby ustalającej.

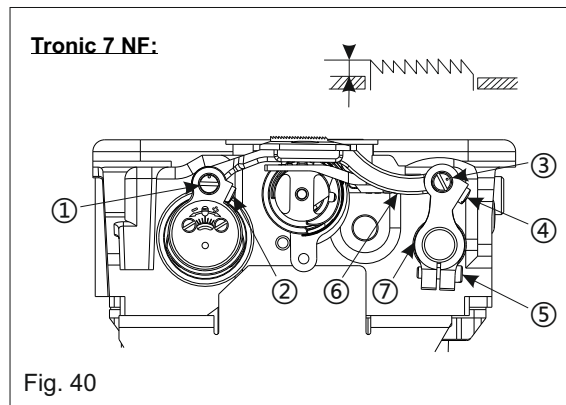


Fig. 40

20. Pochylenie transportera

Aby pochylić transporter poluzuj śrubę (1) i obróć śrubę (3) we właściwym kierunku.

Uwaga:

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

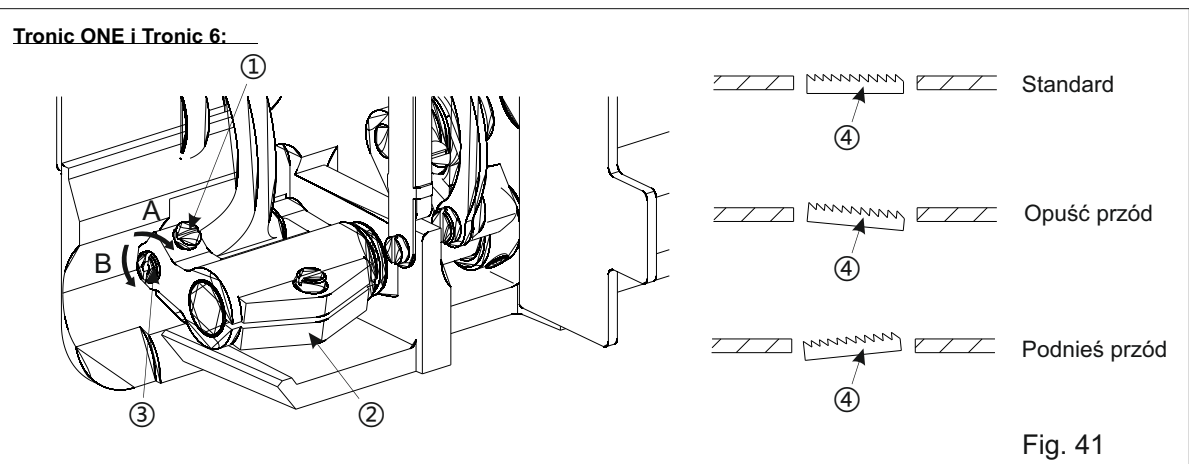


Fig. 41

Tronic 7 NE:

Wysokość i nachylenie transportera zmienia się poprzez obracanie obu wałów: (1) i (3) śrubokrętem.

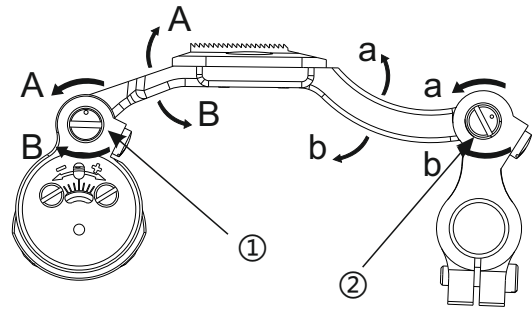


Fig. 42

21. Regulacja chwytacza i igielnicy

Tronic ONE:

1. Obracaj koło pasowe, aż igielnica osiągnie najniższy punkt skoku i poluzuj śrubę ustalającą (1)
2. Wyrównaj górną linię znacznika A na igielnicy (2) z dolnym końcem tulei igielnicy (3) i dokręć śrubę (1).
3. Poluzuj śruby ustalające chwytacza, obróć koło pasowe i wyrównaj dolną linię znacznika B na igielnicy (2) z dolnym końcem tulei igielnicy.
4. Po wykonaniu powyższych ustawień wyrównaj czubek chwytacza (5) ze środkiem igły. Ustaw odstęp od 0,04 do 0,1 mm między igłą a chwytaczem i mocno dokręć śruby ustalające chwytacza.

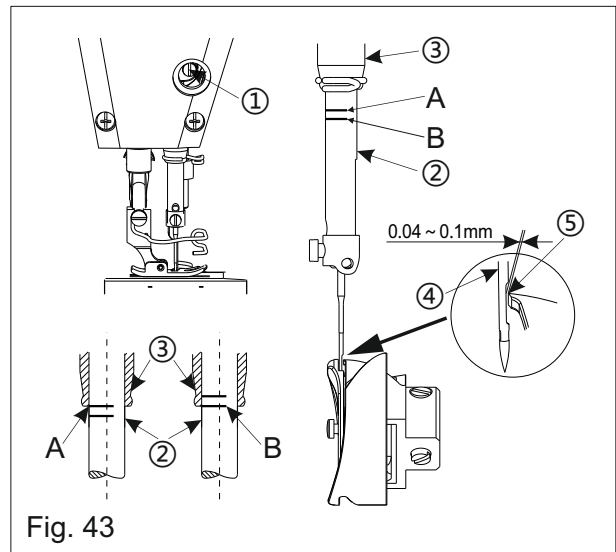


Fig. 43

Tronic 6:

Regulacja igielnicy:

1. Obracaj koło pasowe, aż igielnica osiągnie najniższy punkt skoku i poluzuj śrubę ustalającą (1)
2. Zdejmij gumową zaślepkę (2)
3. Odkręć śrubę (3) i wyreguluj wysokość igielnicy (1) w górę lub w dół, do poziomej linii B.

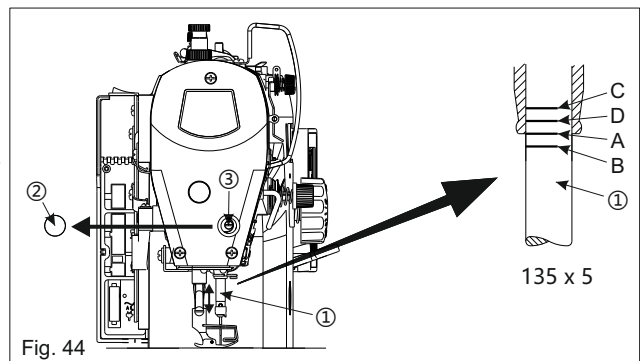


Fig. 44

Regulacja chwytacza:

1. Odkręć śruby (1) i obróć kołem pasowym tak, by igielnica osiągnęła najniższe położenie (linia B).
2. Przesuń chwytacz do punktu (3) tak, aby środek igły (4) znajdował się w odległości 0 - 0.05 mm od chwytacza
3. Dokręć śruby (1)

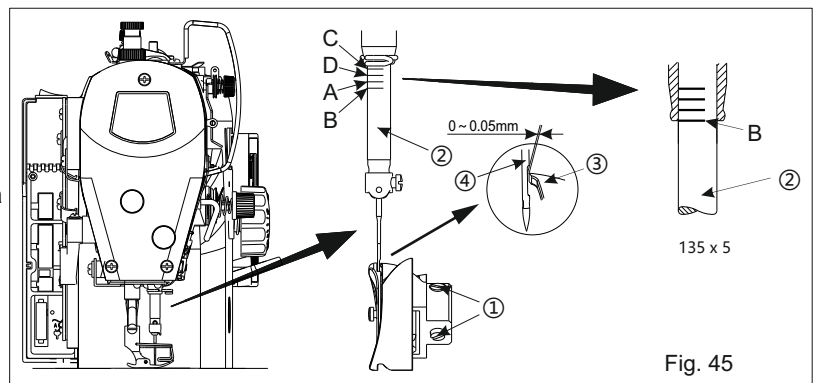


Fig. 45

Tronic 7 NF:

1. Obracaj koło pasowe, aż igielnica osiągnie najniższy punkt skoku i poluzuj śrubę ustalającą (1).
2. Wyrównaj linię znacznika (A) na igielnicy z dolnym końcem tulei igielnicy (3) i dokręć śrubę (1).
3. Poluzuj trzy śruby chwytacza i obróć koło pasowe tak, aby wyrównać linię znacznika (B) igielnicy (2) z dolną krawędzią tulei igielnicy (3).
4. Po dokonaniu powyższej regulacji wyrównaj czubek chwytacza (5) ze środkiem igły (4). Ustaw odstęp od 0,04 do 0,1 mm (wartość odniesienia) między igłą a chwytaczem i mocno dokręć śruby ustalające chwytacza.

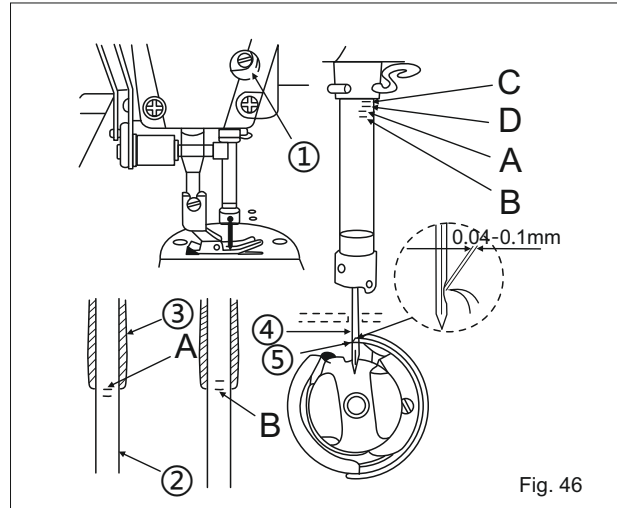


Fig. 46

22. Regulacja wysokości drążka stopki

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF:

1. Poluzuj śrubę ustalającą (1).
Ustaw wysokość i kąt stopki dociskowej.
2. Po ustawieniu dokręć śrubę (1).

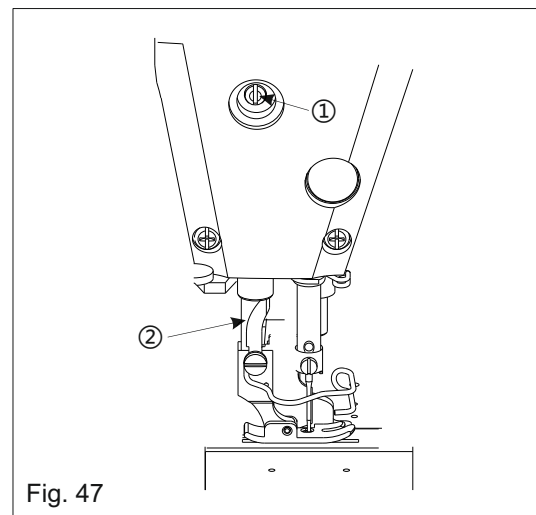


Fig. 47

Regulacja nachylenia stopki dociskowej:

1. Odkręć wkręt (2) i wkręt (1).
2. Zdejmij gumową zaślepkę (3)
3. Odkręć wkręt (4) i przesunij pręt (5) w górę lub w dół, aby uregulować wysokość i nachylenie stopki (standard to 5,5 mm).
4. Dokręć wszystkie śruby po dokonaniu regulacji.

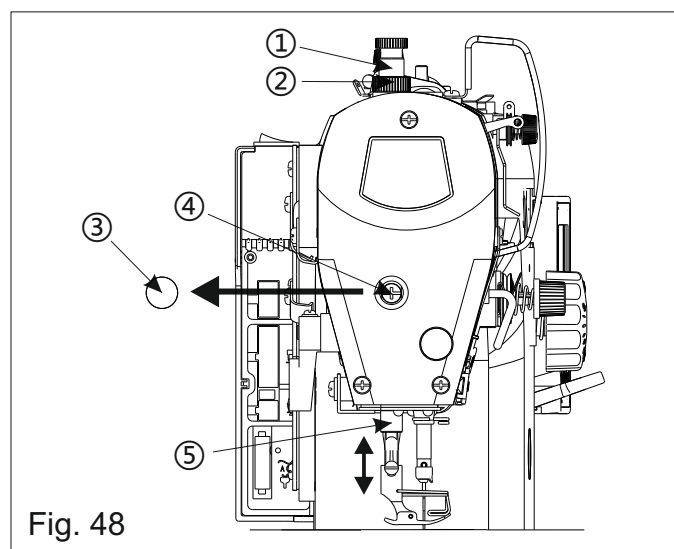
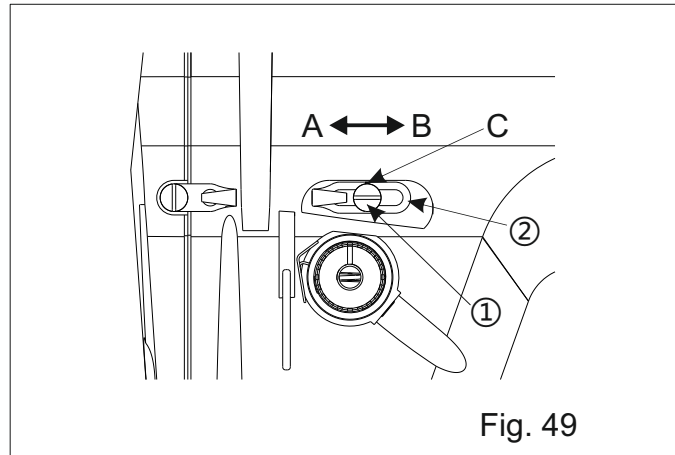


Fig. 48

23. Regulacja prowadnika nici

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF:

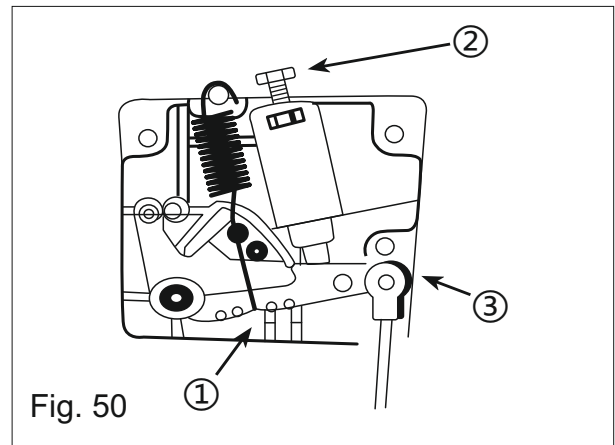
1. Podczas szycia lekkich materiałów należy przesunąć prowadnik nici (1) w prawo (w kierunku B), aby zwiększyć długość nici wyciąganej przez szarpacz.
2. Podczas szycia grubych materiałów należy przesunąć prowadnik nici (1) w lewo (w kierunku A), aby zmniejszyć długość nici wyciąganej przez szarpacz.
3. Normalnie prowadnik nici (1) jest ustawiony w taki sposób, że linia znacznika C jest wyrównana ze środkiem śruby.



24. Zmiana siły nacisku pedału

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF:

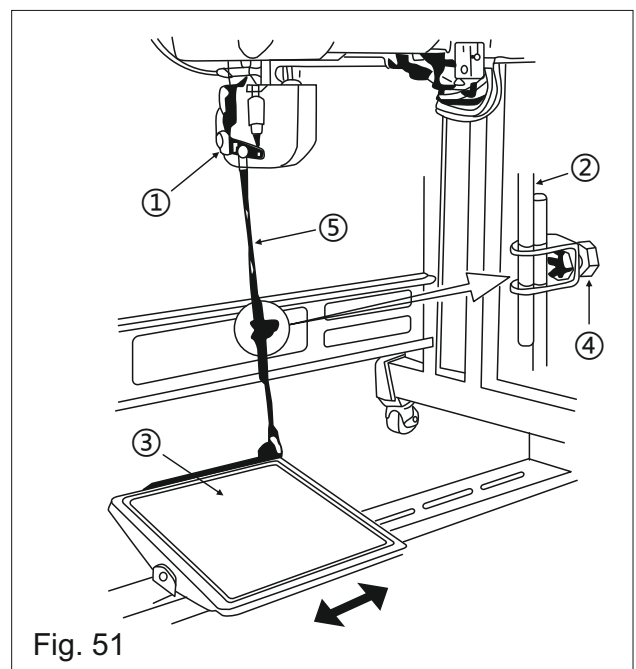
1. Regulacja siły nacisku pedału:
 - 1) Zdejmij sprężynę (1).
 - 2) Umieść sprężynę w lewym rowku, w celu zmniejszenia nacisku.
 - 3) Umieścić sprężynę w prawym rowku, w celu zwiększenia nacisku.
2. Ustawianie siły powrotnej pedału:
Po wkręceniu śruby (2) siła powrotna pedału zwiększa się; po obróceniu w przeciwnym kierunku - zmniejsza się.



25. Regulacja pedału

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7 NF:

1. Regulacja cięgna:
Przesuń pedał w prawo lub w lewo zgodnie ze strzałkami tak, aby dźwignia sterowania silnika i cięgno znajdowały się w linii prostej.
2. Regulacja kąta pedału:
 - 1) Nachylenie pedału możesz ustawić dowolnie, zmieniając długość cięgna.
 - 2) Poluzuj śrubę regulacyjną i ustaw długość cięgna.



26. Reverse stitching button

Tronic 6:

1. Rygiel wsteczny:

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

2. Wzmocnienie ściegu

Wciśnij przycisk (2), aby wykonać dodatkowy ścieg (do przodu).

3. Włącz oświetlenie przy pomocy przycisku (3)

UWAGI:

W przypadku Tronic ONE – dostępny jest przycisk wzmocnienia ściegu i oświetlenia.

W przypadku Tronic 7 NF – dostępny jest przycisk rygla wstecznego i przycisk regulacji oświetlenia.

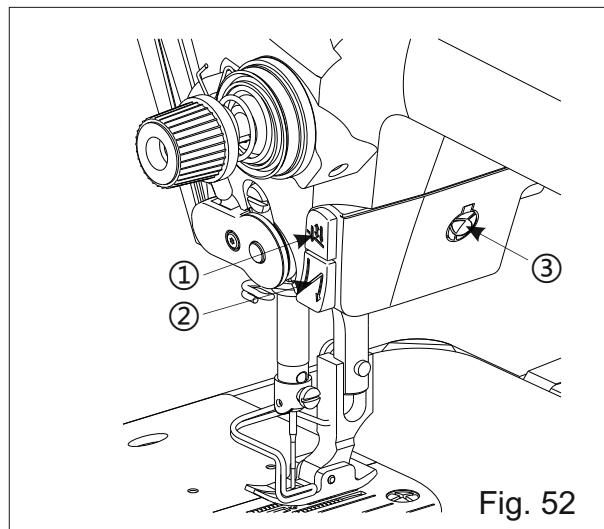


Fig. 52

27. Regulacja pozycji zatrzymania igły

Tronic 7 NF:

1. Pozycja igły po obcięciu nici

- Regulacja pozycji igły dostępna jest pod parametrem 75.

- W przypadku Tronic 7NF: pozycja igły może zostać sprawdzona przy pomocy punktów umieszczonych na kole pasowym, poprzez wyrównanie punktu A na osłonie koła pasowego z białym punktem B na kole pasowym.

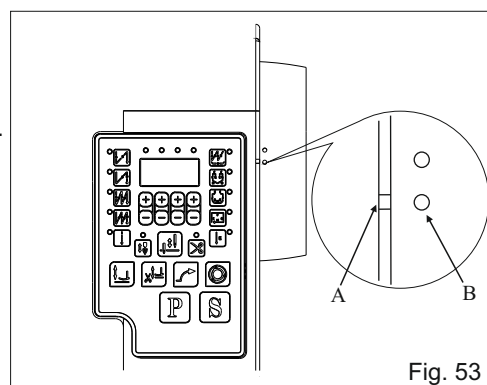


Fig. 53

2. Dolna pozycja zatrzymania

Najniższa dolna pozycja zatrzymania igły, gdy pedał jest w pozycji neutralnej, może być regulowana przy pomocy parametru 69:

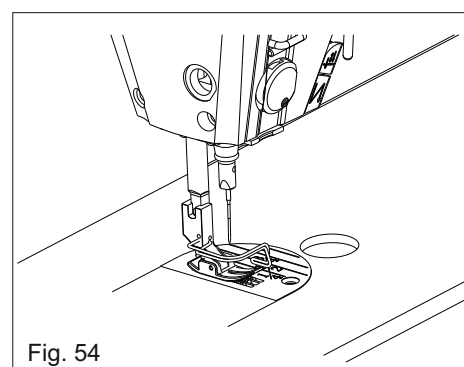


Fig. 54

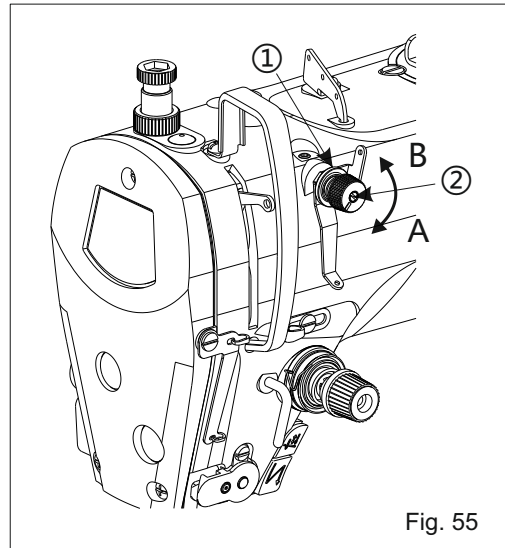
28. Regulacja długości górnej nici po obcięciu

Tronic 6, Tronic 7 NF

Podczas obcinania nici, klamra (1) odpowiada za prężenie i długość nici po obcięciu. Gdy naprężenie się zwiększa, obcinana nić będzie krótsza i odwrotnie.

Aby uregulować naprężenie, obróć klamrę (1) w kierunku A (zmniejszenie naprężenia) lub w kierunku B (zwiększenie naprężenia).

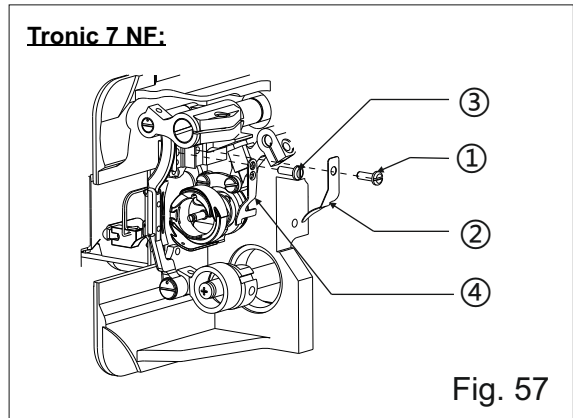
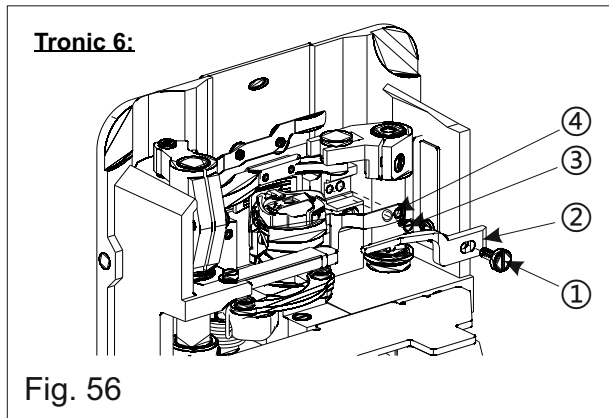
Standardowa długość nici pozostawionej po obcięciu wynosi 25-30 mm.



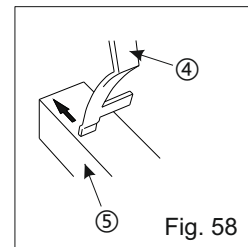
29. Wymiana noża stałego i ruchomego

1. Sposób demontażu noża stałego:

- Wyłącz maszynę, Zdemontuj śrubę (1) i palec ustalający (2).
- Zdemontuj śrubę (3) i nóż (4)

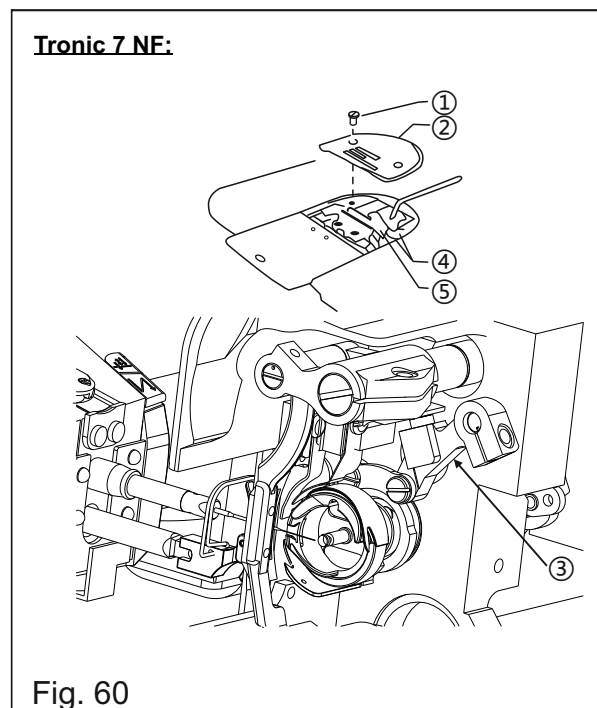
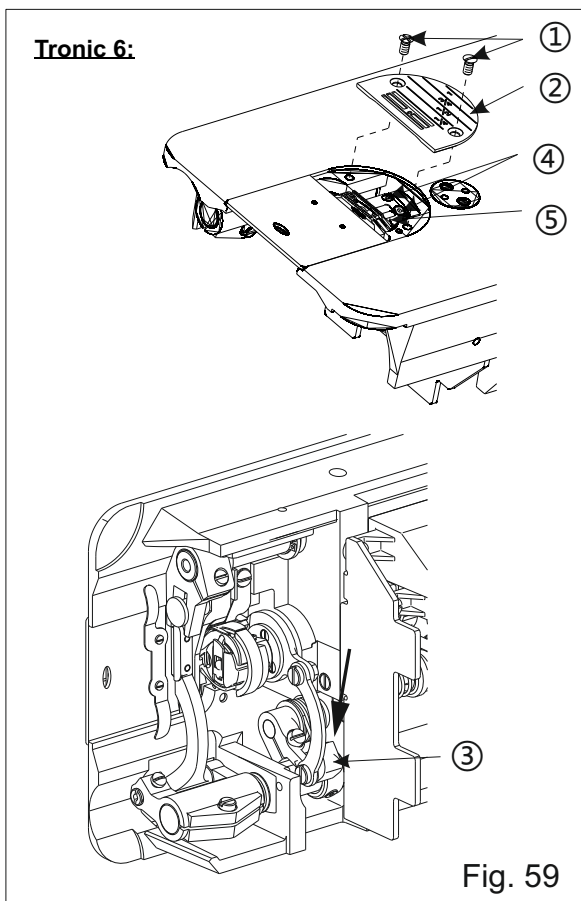


Jeśli nóż nie obcina nici, należy go wymienić.



2. Metoda demontażu noża ruchomego:

- Podnieś stopkę dociskową ręcznym podnośnikiem.
- Zdemontuj śrubę (1) i płytkę ściogową (2)
- Obróć koło pasowe i zatrzymaj igielnicę w najwyższym punkcie.
- Przesuń mechanizm noża (3) i zatrzymaj go w pozycji, w której śruba (4) jest odsłonięta.
- Zdemontuj śrubę (4) i nóż ruchomy (5).



Uwaga:

1. Przed demontażem płytki ściogowej i noża ruchomego wyjmij igłę.
2. Montaż wykonaj w odwrotnej kolejności.

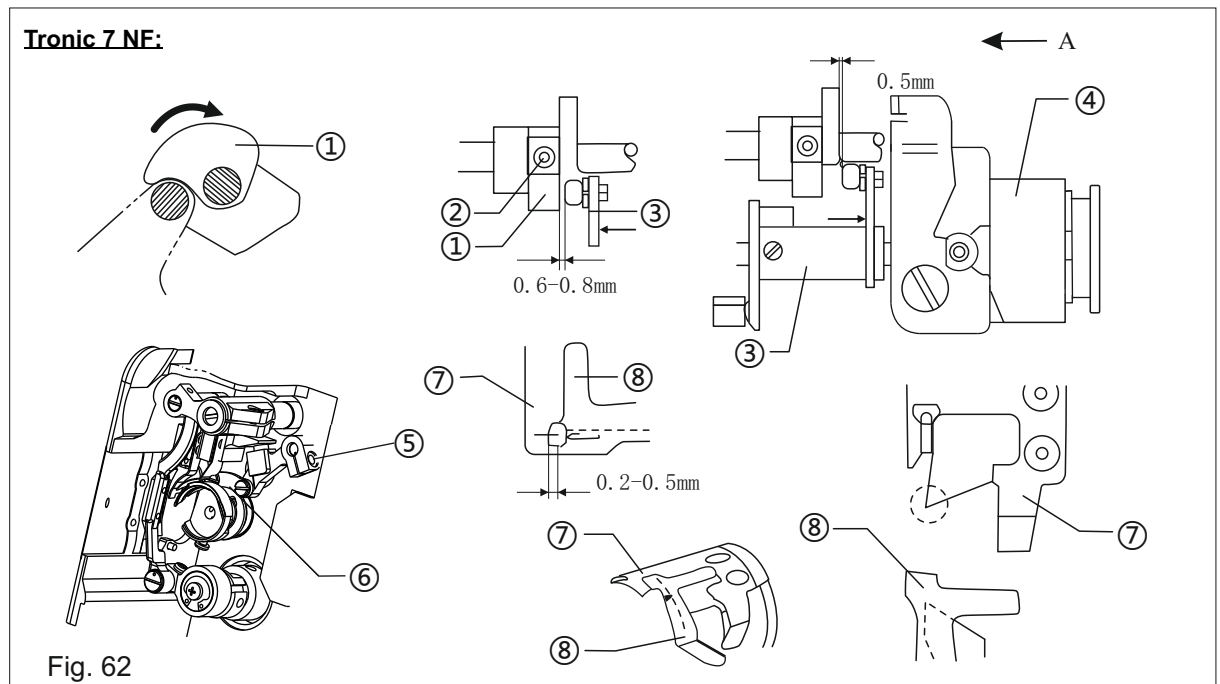
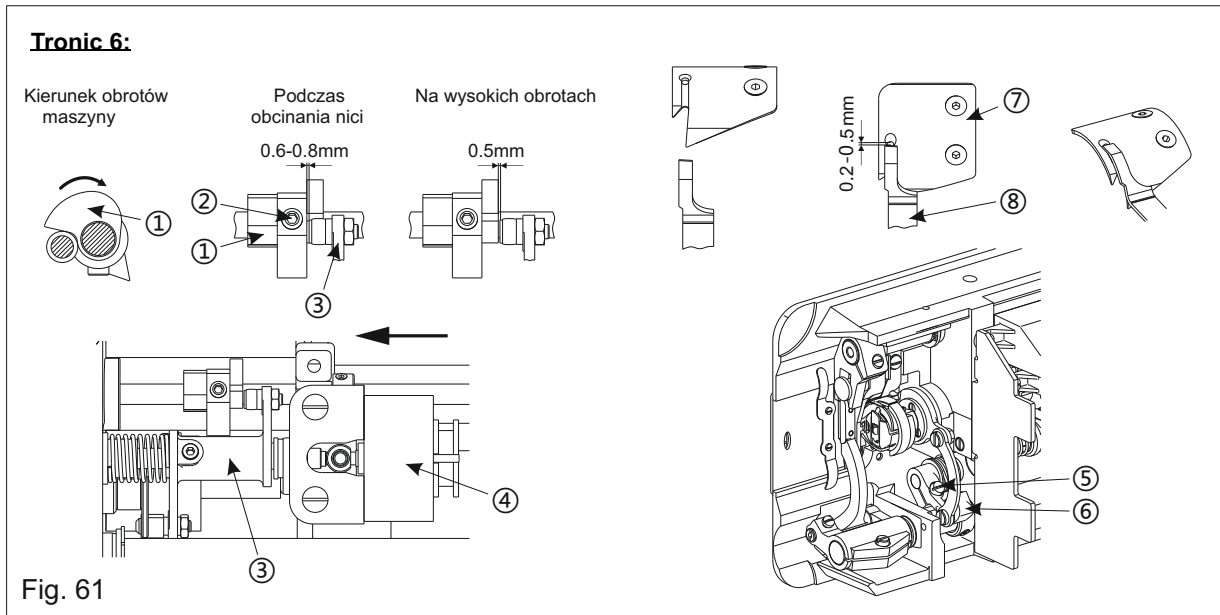
30. Regulacja systemu obcinania nici (nóż obrotowy)

Regulacja pozycji krzywki obcinania nici

Obróć koło pasowe maszyny. Igielnica podniesie się na 5 mm od dolnego martwego punktu (DMP), a cewka obcinania nici zostanie dociśnięta i popchnie kulkę rolki, powodując zetknięcie z zagłębieniem krzywki obcinania nici (1). Następnie użyj śruby ustalającej (2) do chwilowego dociśnięcia. Załóż cewkę obcinania nici (4) luzując śrubę (2) w celu ustawienia krzywki (1). Odległość między krzywką i wałem napędowym obcinania nici powinna wynosić 0,5 mm. Dokręć śrubę ustalającą (2).

Regulacja pozycji noża stałego i ruchomego.

Gdy głowica wału napędowego obcinania nici (3) przekracza krzywkę, następuje zazębienie między przednią płaszczyzną noża stałego (8) i krawędzią noża ruchomego (7) na 0,2 – 0,5 mm. Jeśli obcinanie nie zachodzi, przesun dźwignię noża (6) tak, aby wał napędowy obcinania nici przekroczył krzywkę (1) w taki sposób, że przednia płaszczyzna noża stałego (8) i krawędź ruchomego (7) zazębnią się i dokręć śrubę (5).



31. Konserwacja

- Odkręć wkręt (1) i wyjmij płytkę ściogową (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.

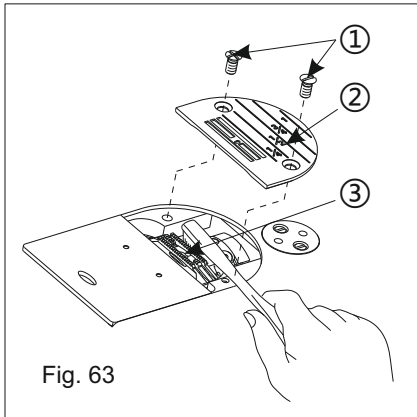


Fig. 63

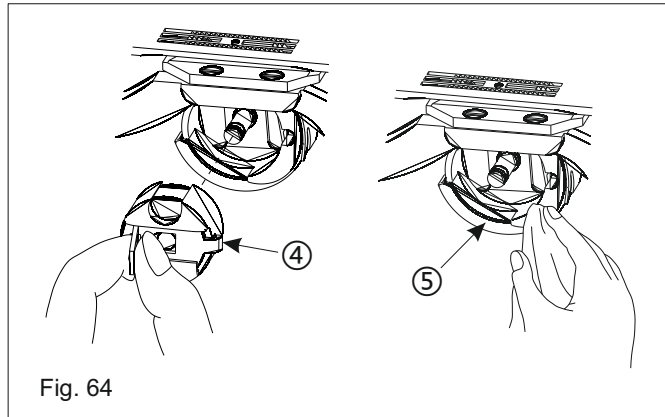


Fig. 64

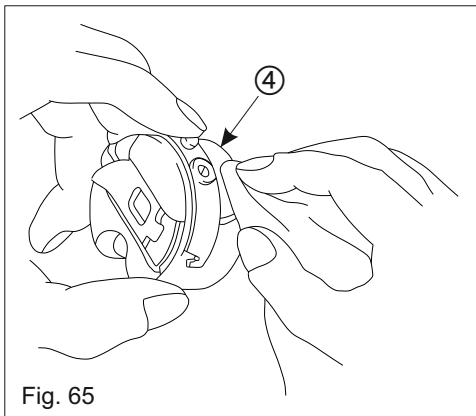


Fig. 65

32. Środki ostrożności podczas przenoszenia i instalacji maszyny

Sposób przenoszenia maszyny

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

Uwaga: Nie chwytać za koło pasowe.

Środki ostrożności podczas montażu maszyny:

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

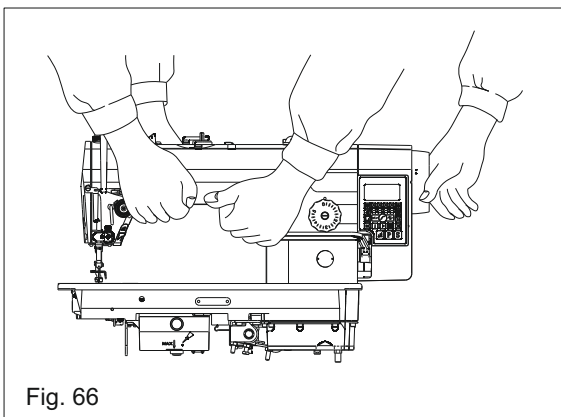


Fig. 66

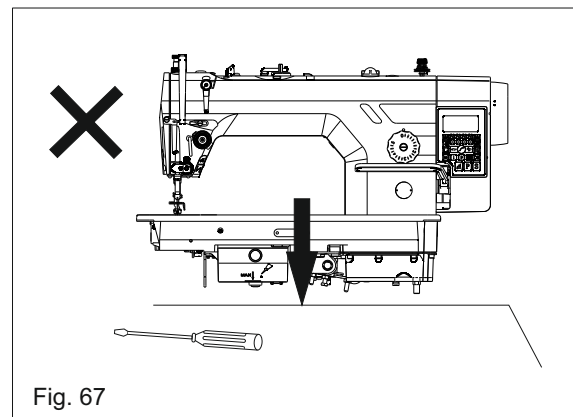


Fig. 67

33. Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału:</p> <p>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.</p>
	<p>SPIRIT 2</p> <p>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.</p>
	<p>SPIRIT 37</p> <p>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.</p>
	<p>TWE6</p> <p>Pinceta</p>

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Dystrybutor

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, st. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Deklarujemy, że niżej wymieniony produkt:

Stebnówki TEXI

Texi Tronic ONE	(ZJ9513G/02)
Texi Tronic 6	(ZJ9000DA-D4)
Texi Tronic 7 NF	(ZJ9903AR-D3B/01)

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wymogi:

Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/WE

Stosowana norma zharmonizowana: EN 60204-31:2013



Dystrybutor:

--