

***Texi X***

**Instrukcja obsługi**

 ***texi***®

## Zawartość

Ogólne zasady bezpieczeństwa.....	1
Specyfikacja techniczna.....	2
Instalacja głowicy maszyny.....	2
Oliwienie.....	2
Mocowanie igły.....	3
Mocowanie osłony igielnicy.....	3
Instalacja pojemnika na guziki.....	3
Nawlekanie maszyny.....	4
Regulacja naprężenia nici.....	4
Ustawienie czasu zwalniania nici (naprężenia nici).....	4
Dźwignia napinająca nitkę.....	5
Ustawienie trybu szycia (2 lub 4 otwory).....	5
Typy ściegów.....	5
Regulacja igły względem chwytacza.....	6
Regulacja obcinacza.....	6
Regulacja przewodnika igły.....	7
Wysokość klamry.....	7
Regulacja docisku.....	7
Regulacja dźwigni klamry do guzików.....	7
Panel i podstawowe funkcje przycisków.....	8
Podstawowe parametry z grupy A.....	9
Funkcje przycisków w trybie wyboru parametrów.....	9
Dostosowywanie parametru—na przykładzie zmiany parametru prędkości maszyny...	10
Schemat wyświetlania czcionek na panelu.....	11
Kody podstawowych błędów.....	12

## **WAŻNE!**

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość

urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

## **OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**

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

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome elementy 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, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

### **Instalacja elektryczna:**

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej maszyny: jest to napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwporażeniową.**

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

**UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.**

### **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 maszyny, takich jak koło pasowe, igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytaacz.

**Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniem igły, montażem oprzyrządowania, wymianą 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 gniazda elektrycznego. 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.

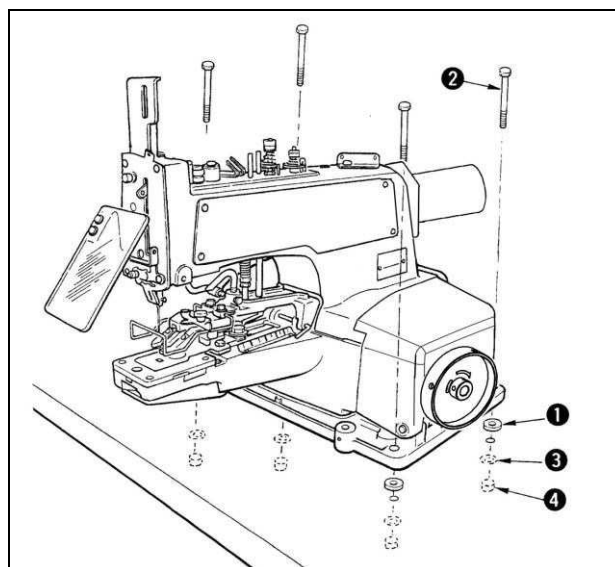
**Guzikarka model TEXI X** jest wysokoobrotową maszyną szwalniczą, przeznaczoną do przyszywania guzików do tkanin, dzianin oraz innych materiałów włókienniczych.

## Specyfikacja techniczna

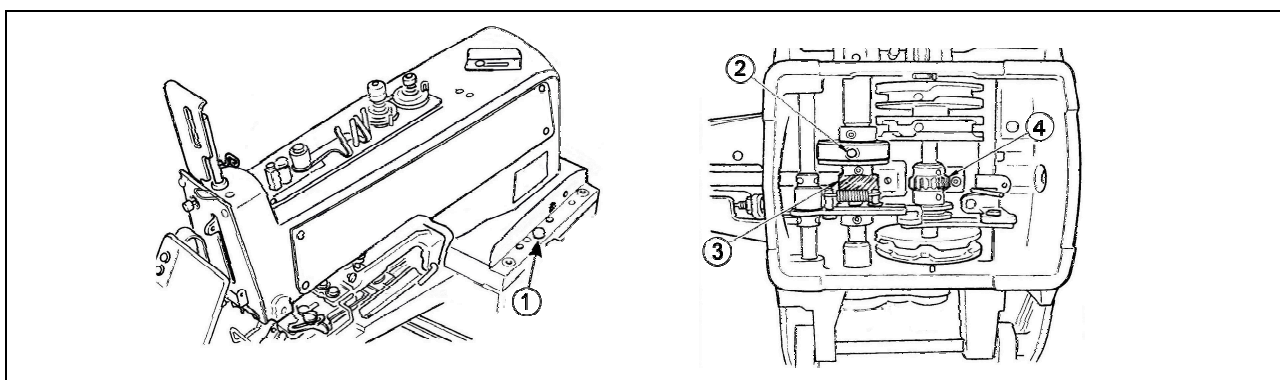
	TEXI X
Prędkość szycia	Max. 1500 rpm
Ilość ściegów	8, 16 i 32 ściegów
Rozmiar guzika	10 to 28 mm
Igła	TQx1 (#12 to #16) TQx7 #16 (#12 to #18)
Olej	SPIRIT 2
Napięcie	220V (+, - 10%)
Moc wyjściowa silnika	500W

### Instalacja głowicy maszyny

Umieść gumowe poduszki w na stole (1) następnie umieść na nich maszynę i dokręć na blacie używając wkrętów (2), podkładek (3) i nakrętek (4).



### Oliwienie



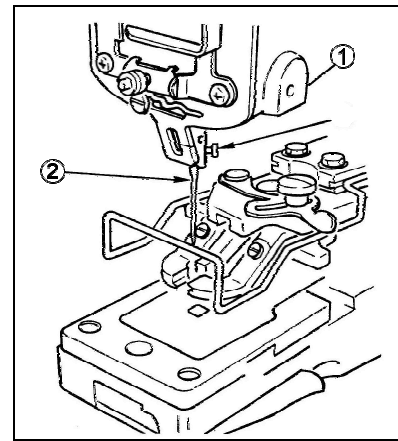
Zaaplikuj olej wazelinowy Spirit 2 do maszyn szwalniczych w miejscach zaznaczonych strzałkami (powtarzaj ten zabieg raz/ dwa razy w tygodniu, w zależności od potrzeb).

W celu uzupełnienia oleju, nasmarowania elementów maszyny:

- poluzuj wkręt (1),
- odchyl głowicę do tyłu i zaaplikuj smar w miejscach oznaczonych strzałkami (2), (3) i (4).

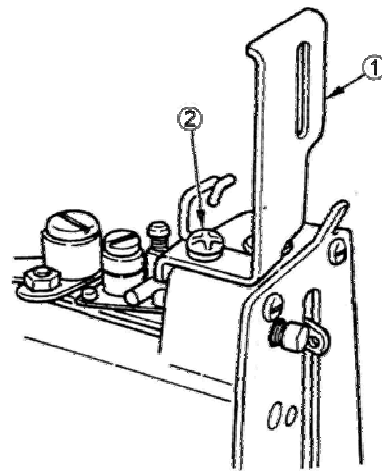
### Mocowanie igły

1. Poluzuj wkręt (1).
2. Umieść igłę (2) w uchwycie i wsuń ją najdalej jak to możliwe.
3. Dokręć wkręt (1).



### Mocowanie osłony igielnicy

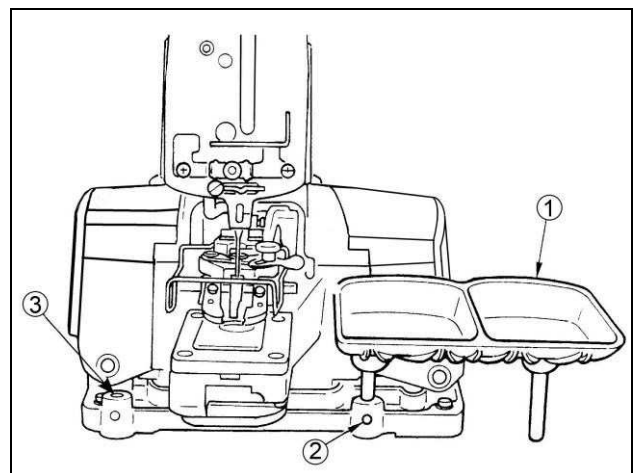
1. Odkręć wkręt (2) i usuń prowadnik nici.
2. Umieść osłonę igły pod prowadnikiem nici.
3. Skręć osłonę igły wraz z prowadnikiem nici za pomocą wkrętu (2).



### Instalacja pojemnika na guziki

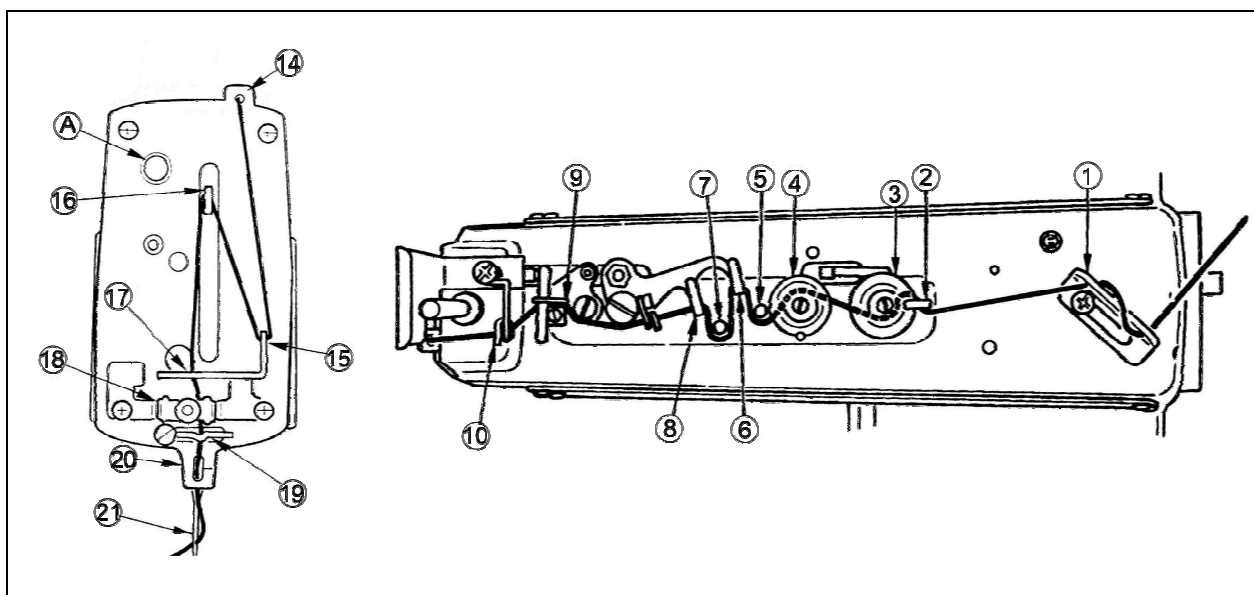
Umieść słupek pojemnika na guziki (1) w odpowiednim otworze znajdującym się z prawej strony podstawy głowicy maszyny, a następnie dokręć każdy wkręt (2).

W zależności od preferencji operatora można użyć również lewego otworu instalacyjnego (3).



### Nawlekanie maszyny

Aby odpowiednio nawlec maszynę należy przeprowadzić nić kolejno przez prowadniki oznaczone numerami 1-18, jak pokazano na rysunku poniżej.



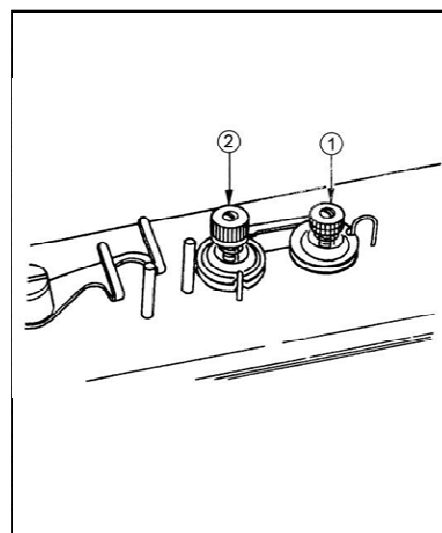
### Regulacja naprężenia nici

Pokręta (1) i (2) służą do regulacji naprężenia nici.

Pokręto (2) - naprężacz podstawowy. W celu naprężenia należy przekręcić pokręto w kierunku zgodnym ze wskazówkami zegara; aby zmniejszyć naprężenie w kierunku przeciwnym.

Pokręto (1) - naprężacz pomocniczy. Stabilizuje naprężenie nici. Naprężenie (1) powinno być nieznacznie mniejsze niż to zastosowane na pokrętle (2).

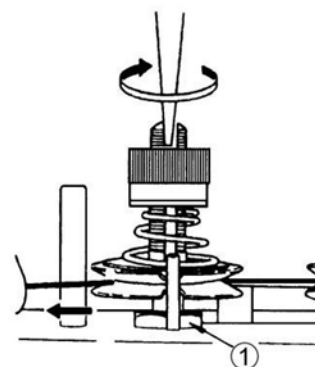
Naprężenie nici dostosuj do rodzaju nici, jak i szyczego materiału.



### Ustawienie czasu zwalniania nici (naprężenia nici)

Poluzuj wkręt (1), następnie za pomocą śrubokręta zmień pozycję naprężacza nici (2). Aby obniżyć naprężacz (zwiększyć luz między talerzykami) przekręć pokręto w kierunku zgodnym z kierunkiem wskazówek zegara. W celu uzyskania przeciwnego efektu, postępuj odwrotnie.

Problem	Wysokość igielnicy
1. Gdy szew jest zbyt luźny.	Naprężacz powinien znajdować się w górnej pozycji.
2. Gdy szew jest zbyt ciasny	Naprężacz powinien znajdować się w dolnej pozycji.



## Dźwignia napinająca nitkę

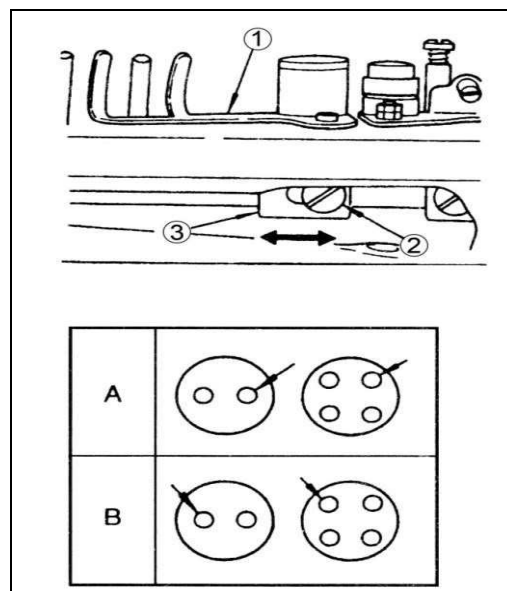
Aby wyregulować dźwignię napinającą nitkę (1) za pomocą śrubokręta należy otworzyć pokrywę znajdującą się z lewej strony maszyny. Poluzuj wkręt (2), a następnie wyreguluj pozycję płytki (3) przesuwając ją w prawo lub lewo.

Przesuń płytkę dystansową (3) w lewo

Jeśli dźwignia ma zbyt mały zapas nici—nie będzie szyła początku ściegów; zbyt duży zapas spowoduje, że nadmiar nitki będzie wystawał z guzika.

Jeśli koniec nitki znajduje się po stronie zaznaczonym na rysunku A, należy przesunąć płytkę (3) w lewo.

Jeśli koniec nitki znajduje się po stronie zaznaczonym na rysunku B, należy przesunąć płytkę dystansową (3) w prawo.



## Ustawienie trybu szycia (2 lub 4 otwory)

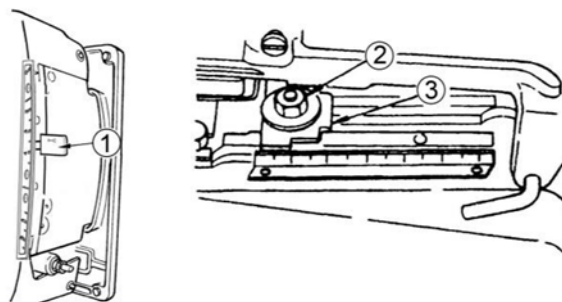
Zmierz odległość pomiędzy otworami guzika i ustaw odpowiednią wartość za pomocą dźwigni

### Skala wyboru osi X

Za pomocą dźwigni (1) wybierz typ guzika: 0 przy 2-dziurkowym guziku, kolejne cyfry w zależności typu ściegu w przypadku guzika 4-dziurkowego.

### Skala wyboru osi Y

Poluzuj wkręt (2) i za pomocą wskaźnika (3) wybierz porządaną wartość. Następnie dokręć wkręt (2).

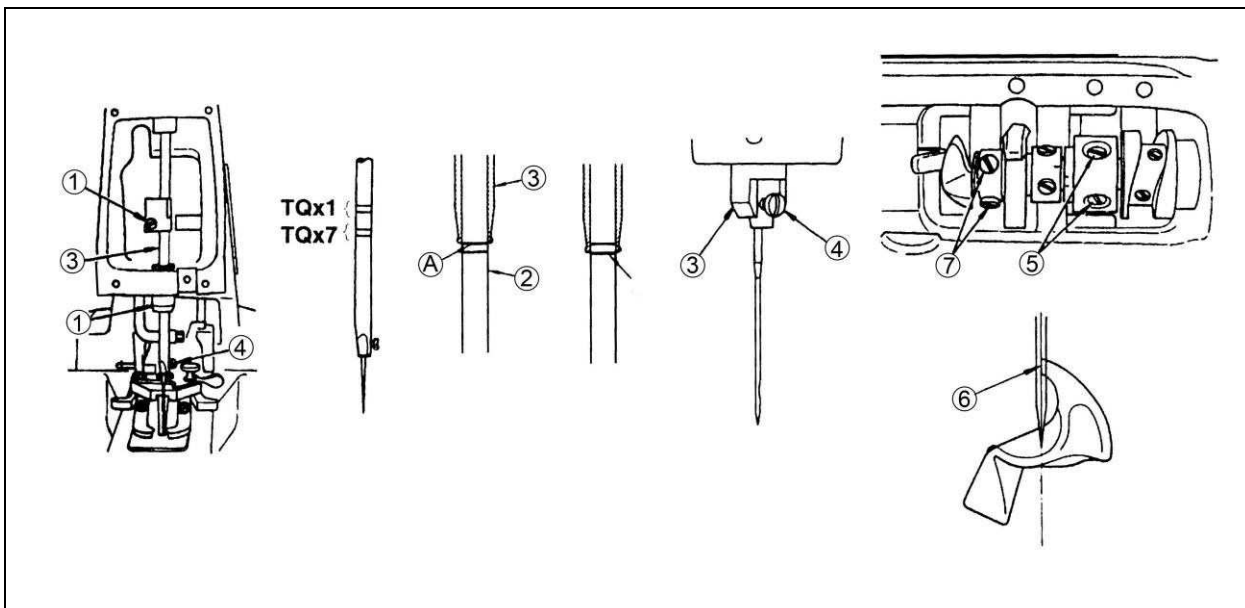


Zanim rozpoczniesz szycie upewnij się, że igła wchodzi w środek każdego otworu guzika.

## Typy ściegów

Guzki 2-dziurkowe	Guzki 4-dziurkowe	
8, 16, 32 ściegi	8, 16, 32 ściegi	8, 16, 32 ściegi
		

## Regulacja igły względem chwytacza



Postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami

### (Regulacja wysokości igielnicy)

1. Dostosuj wysokość igielnicy używając dwóch górnych linii wyżłobionych w igielnicy dla systemu igieł TQx1 i dwóch dolnych linii dla systemu TQx7 .

Dopasuj górną linię A do dolnego końca tulei igielnicy (3) i dokręć śrubę (1) w taki sposób, że wkret klamry (4) znajdował się będzie w otworze tulei igielnicy (3).

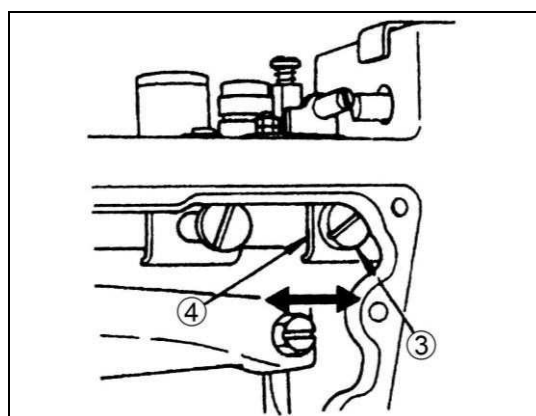
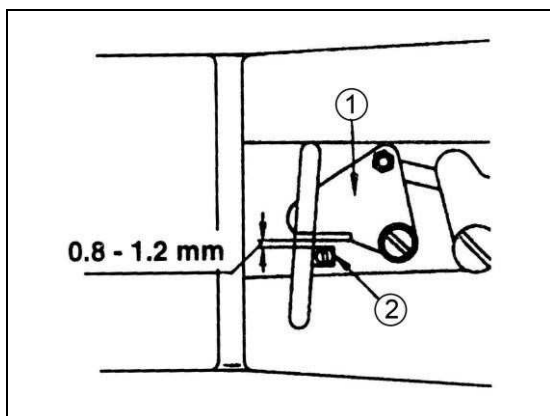
### (Pozycja chwytacza)

2. Poluzuj wkręty (5). Przekręć ręcznie koło napędowe igły aż dolna linia B zrówna się z dolną częścią tulei igielnicy (3).

3. Utrzymując ustawienia w tej konfiguracji dopasuj pozycję ostrza chwytacza (6) do centralnego punktu igły i dokręć śruby (5).

4. Poluzuj śruby (7).Prześwit pomiędzy igłą a chwytaczem powinien wynosić 0,01 - 0,1 mm. Dokręć śruby (7).

## Regulacja obcinacza

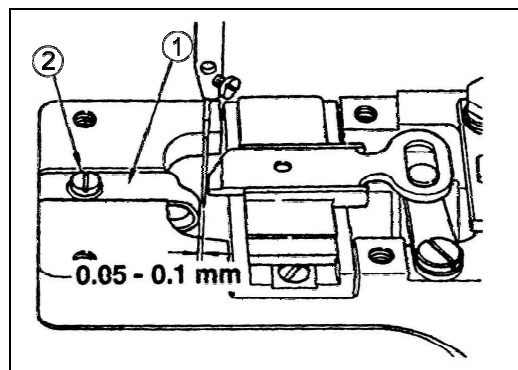


Aby zapobiec obcinaniu nitki w trakcie szycia, prześwit pomiędzy obcinaczem (1), a uchwytem obcinacza (2) powinien wynosić 0,8—1,2 mm. Poluzuj wkręt (3) i przesunij płytkę dystansową (4) w prawo lub w lewo.



### Regulacja prowadnika igły

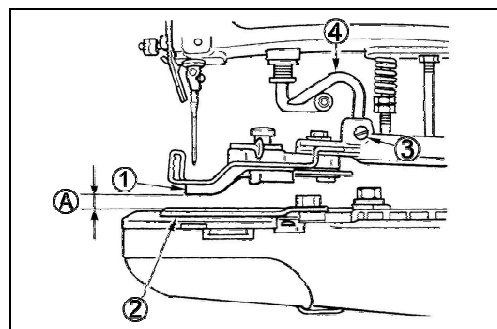
Poluzuj wkręt (2), prześwit pomiędzy prowadnikiem (1) a igłą powinna wynosić 0.05 to 0.1 mm. Podczas regulacji igły powinna znajdować się w swojej najniższej pozycji.



### Wysokość klamry

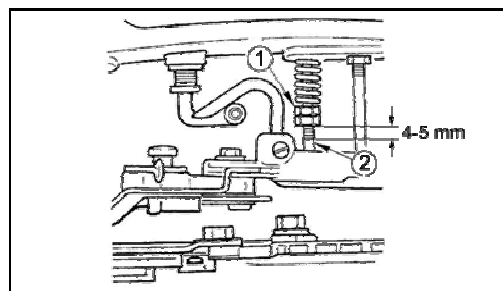
Zalecany prześwit (1) pomiędzy klamrą (2), a płytą ściogową wynosi 9 mm.

Odkręć wkręt (3) i dostosuj wysokość podnośnika klamry (4).



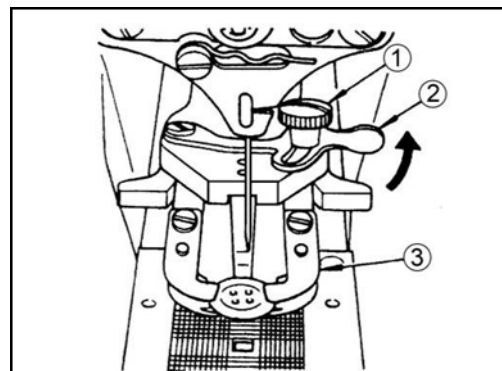
### Regulacja docisku

Zalecana siła docisku jest uzyskiwana dzięki zapewnieniu 4-5 mm prześwitu pomiędzy dolną powierzchnią nakrętki (1), a dolnym końcem śruby pręta dociskowego (2).

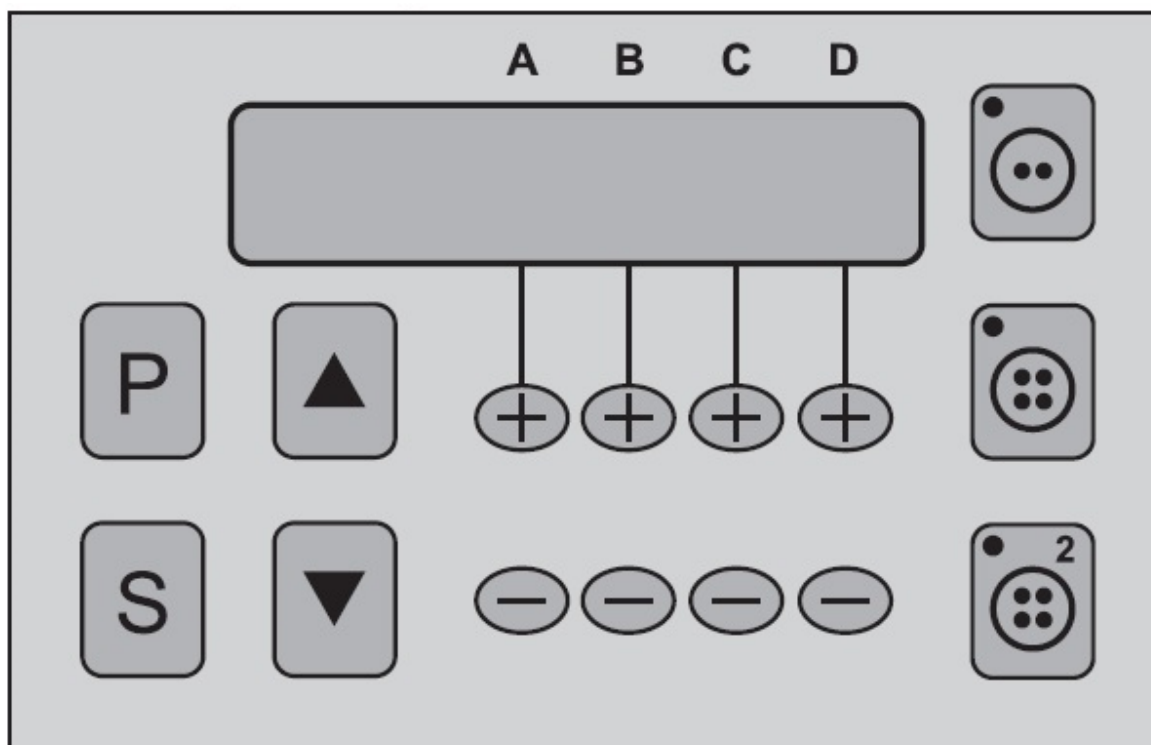







### Regulacja dźwigni klamry do guzików

Wyłącz maszynę, odkręć wkręt (1), umieść odpowiednio guzik w uchwytach spoczywającej klamry i wyreguluj jego pozycję za pomocą dźwigni (2). Po dopasowaniu odległości pomiędzy prawym i lewym uchwytem dokręć śrubę (1).



## Panel i podstawowe funkcje przycisków



Funkcje	Przyciski funkcyjne	Opis funkcji
Wybór typu ściegu		Guzik 2-dziurkowy, 8 ściegów
		Guzik 4-dziurkowy, 16 ściegów
		Guzik 4-dziurkowy, 32 ściegi
Dostosowywanie prędkości szycia		Po każdorazowym naciśnięciu tego przycisku prędkość wzrośnie o 50
		Po każdorazowym naciśnięciu tego przycisku prędkość spadnie o 50






Wszystkie parametry są ustawiane z pozycji panelu. Parametry mogą być modyfikowane, by osiągnąć pożądany efekt. Parametry podzielone się na dwie grupy—A (1-45) są parametrami użytkownika przydatnymi do ustawienia wymaganej konfiguracji maszyny, B (46-79) są parametrami technicznymi. Ustawionymi fabrycznie.

Aby rozpocząć wybór parametrów z grupy A, należy przez 2-3 sekundy przytrzymać przycisk P, a następnie wejść w żądany parametr za pomocą przycisku S, aby go zmodyfikować.

### Podstawowe parametry z grupy A

Nazwa parametru	Opis funkcji	Zakres	Wartość zaprogramowana fabrycznie
001. H	Prędkość szycia	150-1500	950
002.PSL	Prędkość maszyny ustawiana w procentach	1~100%	80%
009. A	Prędkość szycia automatycznych ściegów	300-1500	1300
033 BRC	Wybór ilości ściegów	1-100	36

### Funkcje przycisków w trybie wyboru parametrów

	Funkcja	Dodatkowe wskazówki
	Zmiana numeru parametru o jeden w górę.	Jeśli przycisk zostanie przytrzymany dłużej, wartości będą wzrastały w sposób ciągły.
	Zmiana numeru parametru o jeden w dół.	Jeśli przycisk zostanie przytrzymany dłużej, wartości będą zmniejszały się w sposób ciągły.
	Wyświetlenie zawartości aktualnie wybranego parametru, służy do podglądu i zapisywania wprowadzonych zmian.	
	Wejście do interfejsu parametrów	Aby wejść do odpowiedniego parametru należy użyć przycisku P, po wprowadzeniu zmian należy ponownie nacisnąć przycisk, aby zmiany i powrócić do menu
	Przyciski modyfikujące wartość parametru.	Przyciski + i — umieszczone są pod wyświetlaczem odpowiednio pod literami A, B, C, D A Odpowiada zmianę w zakresie zwielokrotnienia wartości 1000; B Odpowiada zmianę w zakresie zwielokrotnienia wartości 100; C Odpowiada zmianę w zakresie zwielokrotnienia wartości 10; D Odpowiada zmianę w zakresie zwielokrotnienia wartości 1.

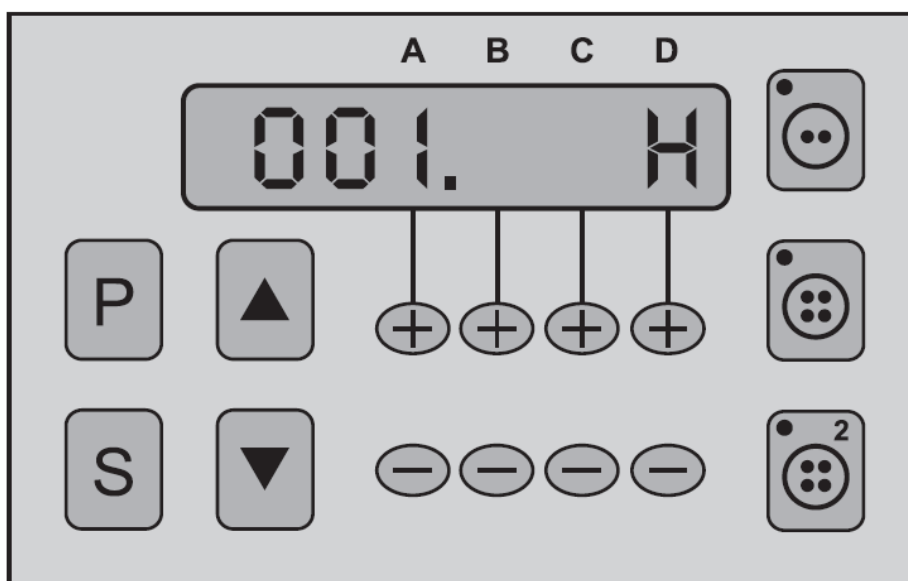
## Dostosowywanie parametru—na przykładzie zmiany parametru prędkości maszyny

Na panelu może zostać wyświetlone maksymalnie 6 znaków różniących się znaczeniem w zależności od aktualnie wykonywanej operacji.

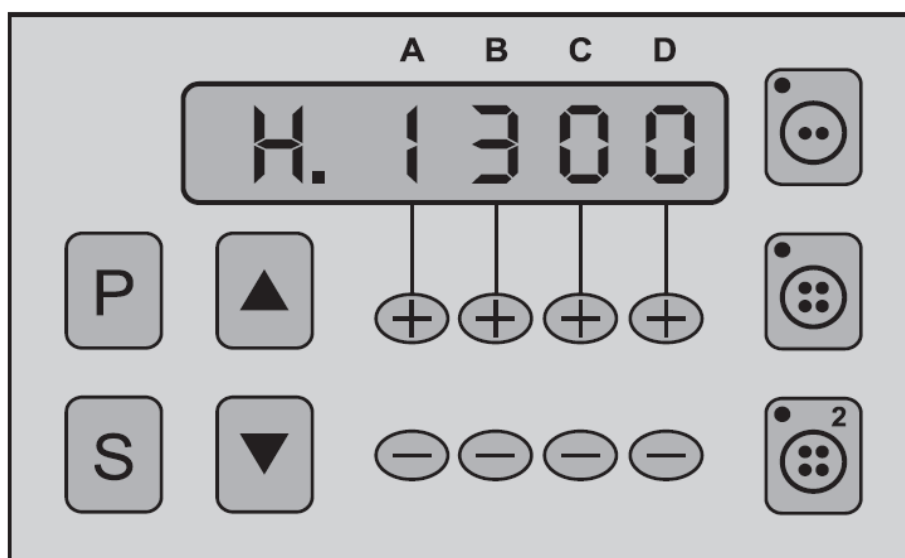
Po naciśnięciu przyciska P znajdujemy się w interfejsie parametrów i za pomocą strzałek możemy wybrać parametr, który należy zmodyfikować.

W trybie wyboru parametrów pierwsze trzy znaki oznaczają numer parametru, z którym aktualnie pracujemy.

W kolejnych znakach znajdziemy skrót nazwy parametru. Na poniższym rysunku H oznacza nazwę parametru, natomiast 001 odnosi się do jego numeru. Za pomocą przycisku S wchodzimy do parametru, aby zmodyfikować jego zawartość.



Po wejściu do odpowiedniego parametru zmienia się układ wyświetlanych wartości. Pierwsze trzy znaki zarezerwowane będą dla nazwy parametru, kolejne cztery będą określały wartości—w poniższym przypadku prędkość szycia 1300 obrotów na minutę. Zmiany wprowadzamy odpowiednio + i -, zatwierdzamy przyciskając przycisk S.



Schemat wyświetlania czcionek na panelu

Actual value	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
LCD	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alphabet	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
LCD	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J
Alphabet	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
LCD	k	L	n	n	o	P	q	r	S	T
Alphabet	U	V	W	X	Y	Z				
LCD	U	v	W	X	Y	Z				

### Kody podstawowych błędów

Kod błędu	Opis problemu	Prawdopodobne przyczyny	Wskazówki
ERR-00	Błąd sygnału wejściowego	Błąd w dostarczeniu odpowiedniego napięcia do pedału	Zwolnij pedał do tyłu (neutralna pozycja); Sprawdź kable łączące pedał z maszyną.
ERR-01	Sygnał nieprawidłowości dotyczącej głowicy maszyny	Błąd pozycjonera, nie można wykryć najwyższej pozycji igły; Czujnik magnesu jest wyłączony	
Pwroff	Wyłączenie zasilania/ mocy	System jest pozbawiony mocy; Błąd bezpiecznika 30W	Wyłącz maszynę, sprawdź wszystkie połączenia i wtyczki, uruchom ponownie.
ERR-03	Maszyna nie pracuje prawidłowo w czasie cyklu	Błąd pozycjonera, nie można wykryć najniższej pozycji igły;	
ERR-04	Przegrzanie, zbyt wysokie lub zbyt niskie napięcie, zbyt wysoka temperatura	Błąd zasilania płynącego do silnika; Problem zewnętrzny	
ERR-05	Niebezpieczny wzrost napięcia na płycie DC	Przepalony bezpiecznik; Wyłączony system kontroli	Wyłącz maszynę i sprawdź, czy maszyna nie jest zablokowana mechanicznie
ERR-06	Nadmierny wzrost mocy dostarczanej do magnesu	Błąd napięcia dostarczanego do magnesu;	Wyłącz maszynę i sprawdź, czy maszyna nie jest zablokowana mechanicznie
ERR-07	Zablokowanie maszyny	Blokada mechaniczna Nieprawidłowy sygnał enkodera; Nieprawidłowa moc wyjściowa silnika	Wyłącz maszynę i sprawdź, czy maszyna nie jest zablokowana mechanicznie

UWAGA: Jeśli problem nie ustąpił pomimo zastosowania się do powyższych wskazówek niezwłocznie skontaktuj się z serwisem.

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Dystrybutor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, st. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

Deklarujemy, że niżej wymieniony produkt:

Przemysłowa guzikarka

**Texi X (JM-2377D)**

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wymogi:

Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Dyrektywy niskonapięciowej 2006/95/WE

Stosowana norma zharmonizowana: EN 60204-1



Dealer:

--