

DELOVANJE PRIROČNIK

Tronic 3 NEO

Visokohitrostni avtomatski
šivalni stroj z neposrednim
pogonom



VSEBINA

Vsebina	1
Varnostni ukrepi	2
Uporabniški priročnik	3
1. Pred začetkom dela 2.	3
Namestitev stroja 3.	4
Mazanje stroja 4.	4
Montaža stojala za navoj 5.	5
Namestitev igle 6.	5
Namestitev bobina 7.	5
Namestitev ohišja vretenca 8.	6
Navijanje sukanca 9.	6
Navoj 10.	7
Dvigovanje tačke 11.	8
Prilagoditev dolžine vboda in uporaba vzvoda za nazaj 12. Naprava za zadnji vbod na dotik 13.	8
Upravljanje stopalke 14.	9
Nastavitev stopalke 15.	9
Nastavitev količine olja vrtljivega kavlja 16.	10
Nastavitev pritiska tačke 17.	11
Nastavitev višine in kota tačke 18. Nastavitev višine dviga kolena 19.	11
Nastavitev napetosti niti vboda 20.	12
Prilagoditev količine naviranja z vzvodom za navijanje	13
21. Prilagodite višino igelne palice 22.	13
Nastavitev prevzemne vzmeti 23.	14
Prilagodite sinhronizacijo igle in kavlja 24.	14
Nastavite sinhronizacijo igle in podajalnika 25. Nastavitev višine podajalnika 26.	15
Prilagodite nagib podajalnika	16
27. Vzdrževanje 28.	17
Prenos in namestitev šivalnega stroja	17
Vprašajte svojega dobavitelja o	18
CE izjava o skladnosti	19
Opombe	20

VARNOSTNI UKREPI

Ta navodila za uporabo vsebujejo pomembne smernice glede pravilnega, varnega in ekonomičnega načina uporabe stroja. Upoštevanje priporočil v tem priročniku bo zmanjšalo čas nedelovanja, povečalo zanesljivost in vzdržljivost stroja ter naredilo delo varnejše.

Ta navodila za uporabo morajo biti vedno na voljo na delovnem mestu. Stroj je lahko servisira le uslužbenec, usposobljen za industrijsko varnost, potem ko je prebral ta priročnik z navodili.

Dobavitelj ni odgovoren za škodo, nastalo zaradi nepravilne uporabe ali uporabe tega izdelka za funkcije, ki niso tiste, za katere je bil zasnovan.

- Da zmanjšate tveganje požara, električnega udara ali poškodbe, upoštevajte naslednje previdnostne ukrepe: Delovno mesto naj bo čisto.
- Bodite pozorni na delovno okolje stroja; ne izpostavljajte ga atmosferskim razmeram.
 - Naprave ne nameščajte v prostore, ki so prašni, kjer se razpršijo aerosoli ali v katere se dovaja kisik.

 - Delovno mesto naj bo dobro osvetljeno.
 - Bodite previdni zaradi nevarnosti električnega udara.
 - Bodite pozorni na oblačila. Spuščeni lasje ali ohlapna oblačila se lahko ujamejo v premične elemente stroja.

 - Pazite, da ne poškodujete napajalnega kabla.
 - Ko stroja ne uporabljate, ga izklopite iz električnega omrežja.
 - Pazite, da stroja ne vklopite pomotoma.
 - Tudi v primeru najmanjše poškodbe vedno preverite, ali poškodovani del zahteva zamenjavo.
 - Na stroj nikoli ne nameščajte priključkov in dodatkov, razen tistih, ki jih priporočata proizvajalec in dobavitelj.

 - Ne izvajajte samostojnih predelav stroja.
 - Blizu stroja ne puščajte nenadzorovanih oseb ali otrok.

Električna inštalacija

Preverite, ali napajalna napetost v električni vtičnici ustreza podatkom na tipski tablici stroja. 1-fazna napetost 230V 50Hz.

Preverite pravilnost električnih povezav v vtiču in električni vtičnici ter upoštevajte varnostne ukrepe za zaščito pred električnim udarom.

Ne uporabljajte podaljškov napajalnega kabla.

Upoštevajte veljavne standarde za električno in industrijsko varnost.

POZOR – vsa dela v zvezi z električno instalacijo mora opraviti usposobljen električar.

Pred začetkom dela

Uporaba stroja brez katerega koli zaščitnega dela (ščitnik za prste, ščitnik za oči itd.) je nevarna za upravljavca.

Med delom naj bodo na delovni mizi stroja le stvari, ki so potrebne za šivanje.

Pred priključitvijo stroja na električno omrežje vedno spustite pedal in gumb za zagon.

Ne uporabljajte topih ali upognjenih igel.

Med delovanjem se ne dotikajte nobenih mobilnih elementov stroja, kot so igla, igelna palica, napenjalec sukanca ali prijemalo ali kavelj.

Stroj izklopite pred: zamenjavo igle, vdevanjem sukanca, nameščanjem nastavkov, menjavo vretenca ali ohišja vretena.

Če opazite kakršne koli nepravilnosti v delovanju stroja, ga takoj izklopite in obvestite mehanika ali nadrejenega. Po končanem delu izklopite stroj in izvlecite vtič iz električne vtičnice. V primeru okvare električnega omrežja izključite stroj iz električnega omrežja.

Ta stroj ni igrača!

Upamo, da boste ta stroj z veseljem uporabljali še dolgo.

PRIROČNIK ZA UPORABO

Šivalni stroj TEXI Tronic 3 NEO je visokohitrostni šivalni stroj, namenjen šivanju pletenin ali drugih tekstilij.

Pozor!

Stroj se ne sme uporabljati za druge materiale kot za tiste, za katere je bil zasnovan.

Neupoštevanje tega pravila ogroža uporabnika in lahko povzroči nepopravljivo škodo na stroju.

Pred uporabo se mora uporabnik seznaniti s temi navodili za uporabo, splošnimi varnostnimi ukrepi in navodili za vzdrževanje.

1. Pred začetkom dela 1. Po

vklopu stroja in med njegovim delovanjem se ne dotikajte igle oz. potisnite prste v zaščito za navijanje niti.

2. Med šivanjem ne vtikajte prstov v ščitnik igle.

3. Izklopite napajanje, preden nagnete glavo stroja ali odstranite dele.

4. Izklopite stroj, preden ga pustite brez nadzora.

5. Med delovanjem stroja ne dovolite, da so lasje, ohlapna oblačila, prsti ali kakršni koli predmeti v bližini škripca.

6. Stroja ne čistite z razredčilom za barve.

Tehnične specifikacije

Model	Tronic 3 NEO
Aplikacija	Lahki srednji materiali
Napajanje	AC 220 - 240 V, 550 W
Hitrost šivanja (maks.)	4500 vbodov/min
Največja dolžina šiva	5 mm
Višina dviga tačke	5,5 mm (standardno), 13 mm (največ)
Igla	DPx5 (135x5) s konicami, primernimi vrsti šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: DUH 2)
Neto teža	39 kg
Dimenzije embalaže	685 x 261 x 570 mm

2. Montaža stroja 1. Pritrditev

pladnja za olje 1) Pladenj

za olje postavite na vogale štirih utorov na šivalni mizi.

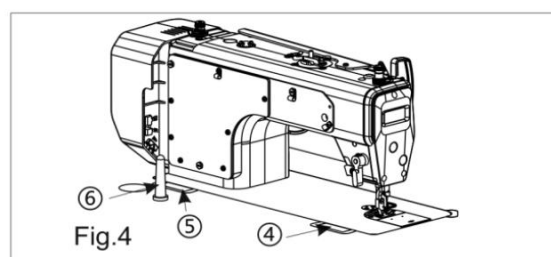
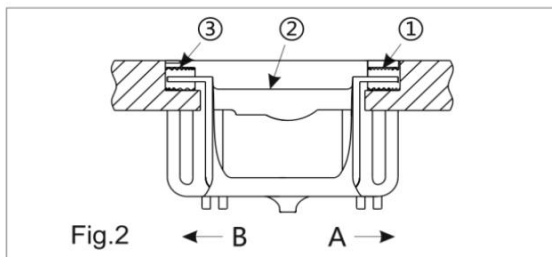
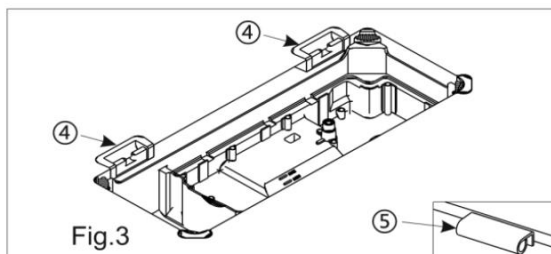
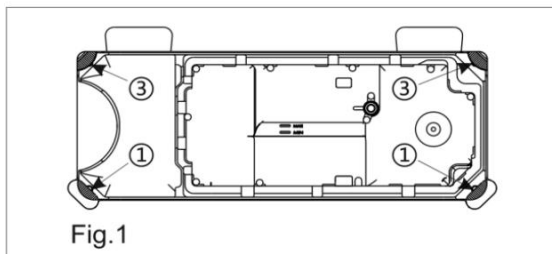
2) Pritrdite dve blazini za roke na stran A pladnja za olje (obrnjena proti operaterju).

Pritrdite dve podstavki stojala na stran B pladnja za olje (stran s tečajji), nato pa pritrdite pladenj za olje .

3) Vstavite spojni kavelj glave stroja v luknje za zatiče na spodnji plošči, tako da je vstavljen v sedež spojnega kavla , in postavite glavo stroja na sedežno podložko na štirih vogalih pladnja za olje.

4) Kot je prikazano na sliki, trdno vstavite oporo za glavo v mizo stroja.

2. Priključite povezovalne žice na elektronsko krmiljenje.



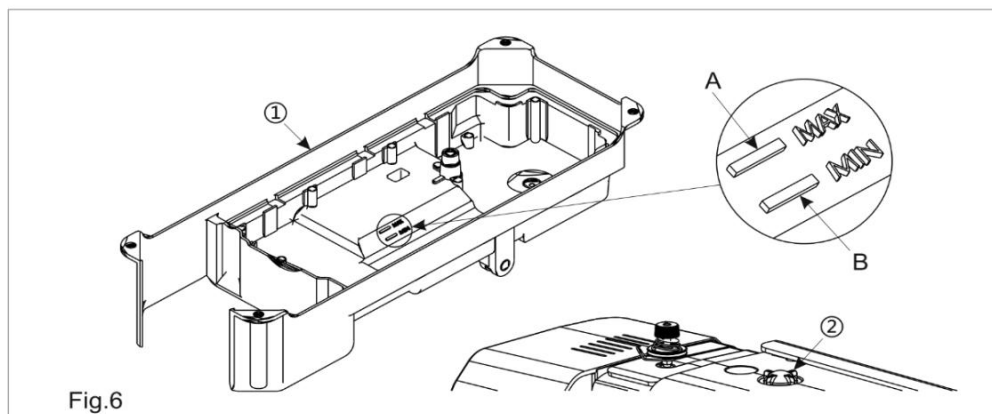
3. Lubrication of machine

1. Informacije o mazanju 1)

Posodo za olje napolnite z oljem za šivalni stroj (10 med oljem) do oznake MAX A.

2) Ko nivo olja pade pod oznako MIN B, ponovno napolnite oljno korito z navedenim oljem.

3) Ko po mazanju uporabljate stroj, boste skozi olje brizgali olje vidno okno , če je mazanje je ustrezno.



4) Upoštevajte, da količina olja za brizganje ni povezana s količino mazalnega olja.

Pozor: Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

4. Montaža stojala za navoje

1. Kot je prikazano na desni sliki, namestite komponento stojala za sukanec na pritrdilno luknjo za stojalo za sukanec na mizi šivalnega stroja.
2. Privijte pritrdilno matico za spodnji segment vzvoda stojala za sukanec, da pritrdite stojalo za sukanec.

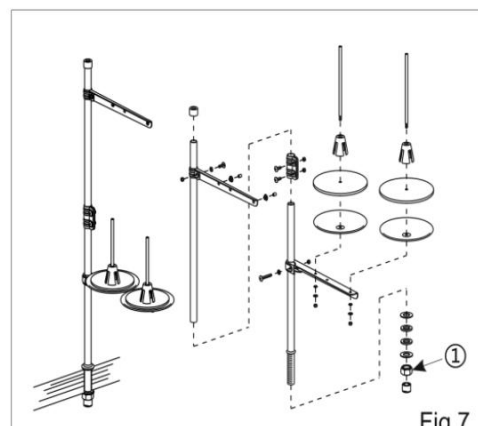


Fig.7

5. Namestitev igle

1. Obrnite zgornje kolesce, da bo igla dosegla največjo višino.
2. Odvijte vijak za prenašanje igle, primite iglo z roko in poravnajte vdolbino A igle v desno smer B. 3. v smeri puščice, dokler ne doseže končne točke.

Vstavite iglo v dno luknje za iglo

4. Privijte vijak za prenašanje igle.
5. Pazite, da bo podolgovata reža C na igli poravnana v levo smer D.

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje. 2.

Igle so na voljo v različnih velikostih. Izberite ustrezno iglo glede na debelino niti in šivalni material.

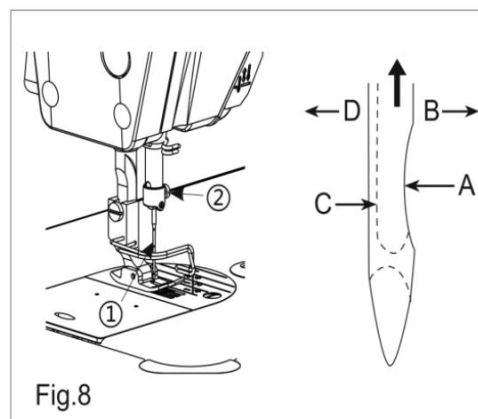
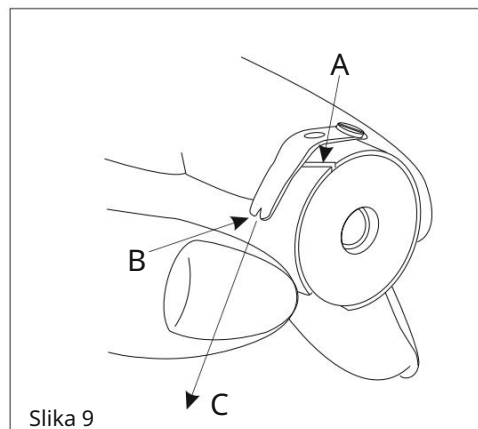


Fig.8

6. Namestitev bobina

1. Držite vrtljivi kavelj z roko in namestite vreteno v vrtljivi kavelj.
2. Sukanec napeljite skozi navojni utor A v vrtljivem kavlju in izvlecite sukanec v smeri C. Na ta način se sukanec skozi natezno vzmet izpelje iz luknje B.
3. Ko je sukanec vlečen, se bobin obrne v smeri urinega kazalca v smeri puščice.



Slika 9

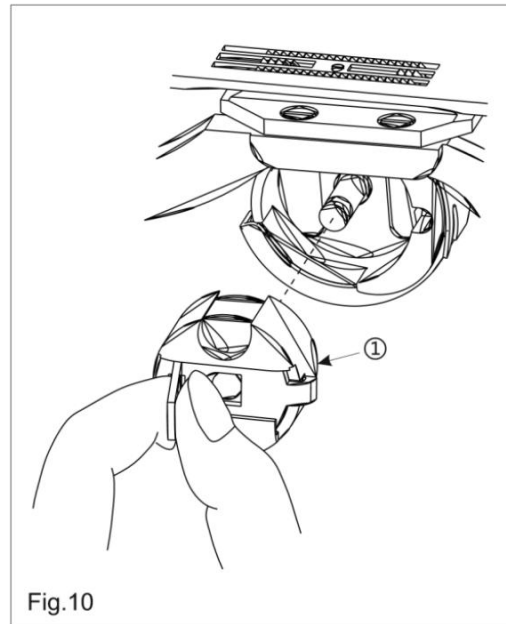
7. Namestitev ohišja vretenca 1.

Zavrtite jermenico stroja, da dvignete iglo, dokler ni nad igelno ploščo.

eno ročico za navijanje (s vretenom) pritisnite z 2.

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.



8. Navijanje sukanca klekljanja

1. Metoda navijanja sukanca 1)

Namestite vretenec na tuljavo .

2) Navijte desni navoj sukanca na stojalo za sukanec, kot je prikazano na desni sliki, in navijte konec sukanca v desno na vreteno za več obratov.

3) Ročico za navijanje potisnite v smer A in zaženite šivalni stroj. Klek se zavrti v smeri C in sukanec se navije na tuljak . Ko je kolut poln, se ročica za navijanje potisne v smeri B in navijanje je končano.

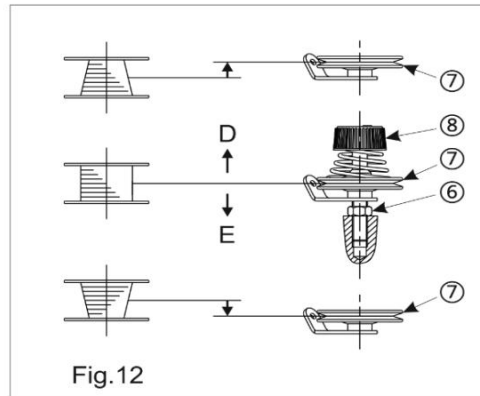
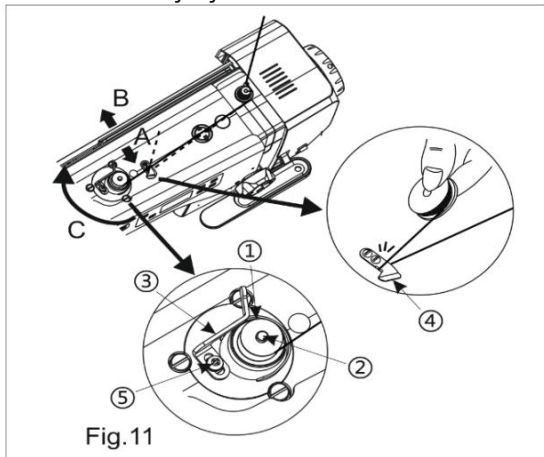
4) Odstranite tuljavo in obrežite nit s prirezovalnikom za navijanje .

Pozor:

Za navijanje sukanca vretenca na vretenec , ko ne šivate, povlecite sukanec igle iz luknje v prijemalni ročici, odstranite vretenec 1 iz vrtljivega kavlja.

Ne dotikajte se ali naslanjajte ničesar na tekoče komponente, ko premikate spodnji del, da preprečite varnostno nesrečo.

2. Nastavitev navijanja sukanca



1) Za nastavitev zmogljivosti navijanja niti klekljanja odvijte pritrdilni vijak , nastavite ročico za navijanje v smer A ali smer B in ponovno pritrдите vijak . Smer A je namenjena zmanjšanju, smer B pa povečanju (Pozor: Količina niti, navite na tuljar, mora biti največ 80 % kapacitete tuljara).

2) Če sukanca ni mogoče ravno naviti na tuljavo, odvijte matico , obrnite disk za napetost navijanja in nastavite višino ali višino plošče za prijem sukanca . a. Standardni položaj je dosežen, ko sta srednji višini vrtljivega kavla in plošče za prijemanje niti enaki. b. Če je količina navitja na spodnjem delu večja, premaknite disk za napetost navijanja v smeri D, kot je prikazano na desni sliki. Če je količina navitja na zgornjem delu večja, premaknite disk za napetost navijanja v smeri E, kot je prikazano na desni sliki. c. Ko disk za navijanje napetosti doseže svoj ustrezen položaj, privijte pritrdilni vijak .

3) Prilagodite napetost navijanja sukanca z vrtenjem matice za napenjanje sukanca .

Vstavite nit v iglo, ko igelna palica ostane v najvišjem položaju, izpeljite konec sukanca iz stojala za sukanec in napeljite nit v skladu s serijskimi številkami, prikazanimi na sliki.

Pozor:

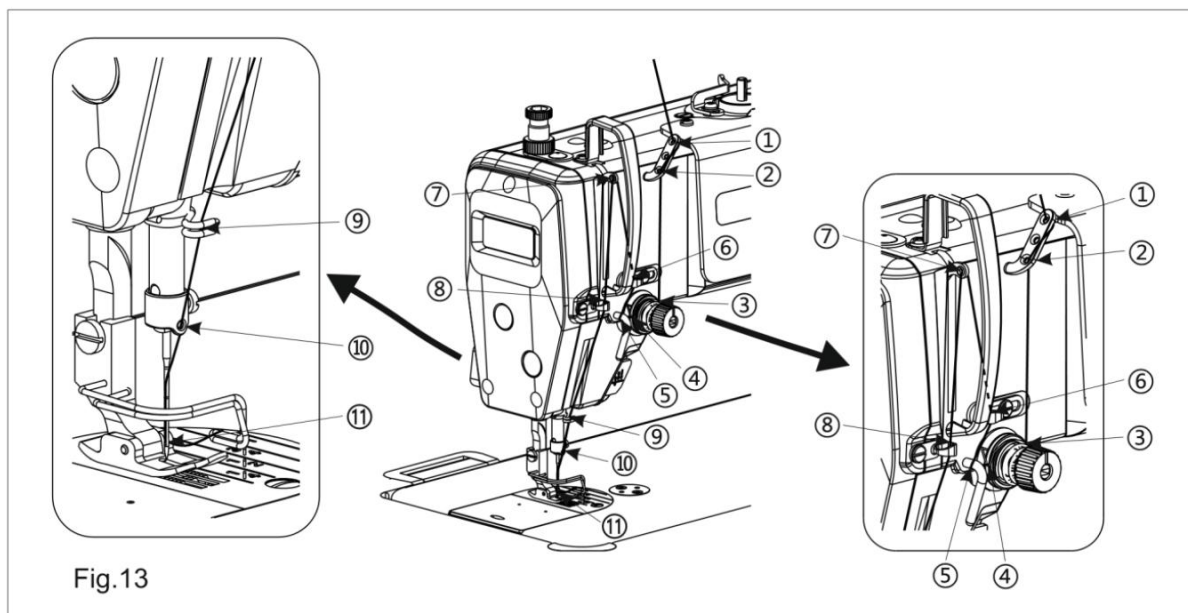
Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

9. Vdevanje niti v iglo Ko vdevate

zgorjno nit, najprej zavrtite ročno kolo, da dvignete nit v najvišji položaj, nato potegnite nit iz stojala v skladu z zaporedno številko, prikazano na spodnji sliki.

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.



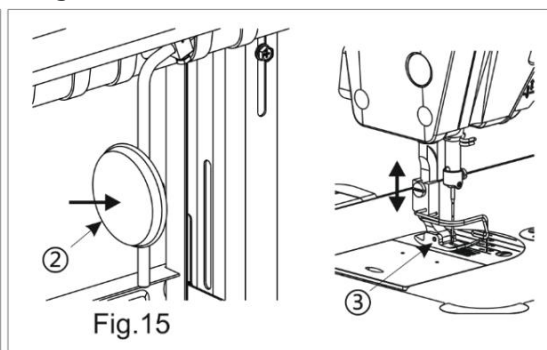
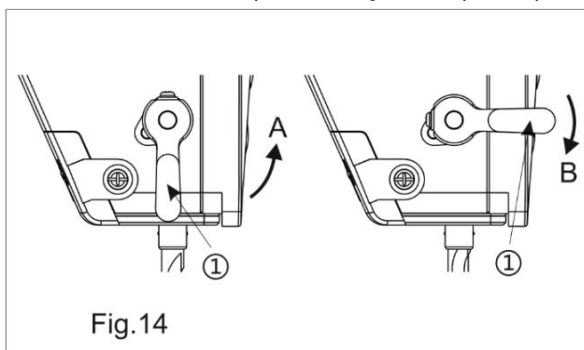
10. Dvigovanje tačke 1.

Dvignite tačko z rokami

- 1) Ugasnite stroj, obrnite ročico tačke v smeri A, da dvignete tačko (za približno 5,5 mm).
- 2) Ko je vzvod tačke obrnjen v smeri B, se tačka vrne v prvotni položaj.

2. Dvignite tačko, ki jo nadzirate s koleni

- 1) Tačko lahko dvignete s pritiskom na ploščo dvigala kolena . (Višina dvig stiskalnice je povezan s stopnjo pritiska na kolena)
Opomba: Standardna in največja višina dviga tačke je približno 10 mm oziroma 13 mm, ko kolena popolnoma pritisnete.
- 2) Dvižna tačka se spusti, takoj ko se sprosti plošča dvigala za kolena .



11. Adjusting stitch length and the use of back feeding lever

Adjusting stitch length

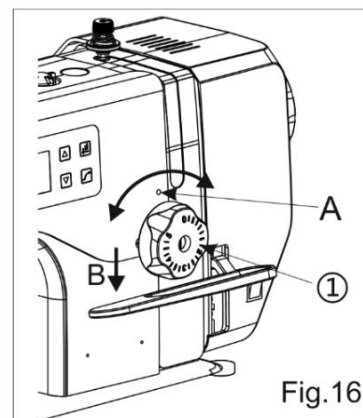
- Press needle gauge knob ① and rotate it according to arrows, do not release it until the number you require aim at A direction right above machine head.
- Loose needle gauge knob ①.

Caution:

1. Scale mark digits are expressed on the knob in millimeter.
2. Press the reverse feeding wrench ② towards B direction and rotate needle gauge knob ① when changing the scale of it from largest to smallest.

The use of back stitch lever

1. Press the reverse feeding wrench ① towards B direction.
2. Press towards B direction can realize back feeding.
3. Recover to forth feeding when release hands.



12. Hand-touch backstitch device

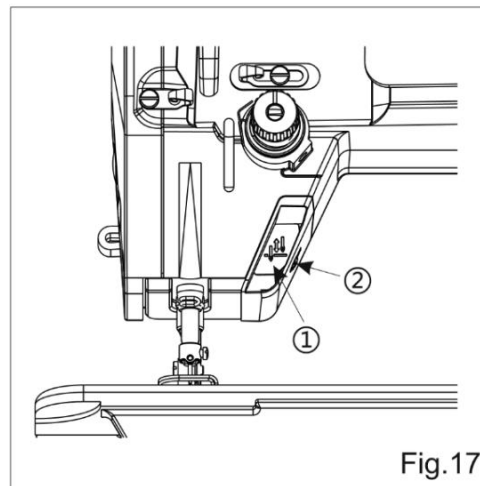
1. Use of reinforce sewing

Press the reinforce sewing button ① one time, the sewing machine reinforce forth with half stitch, press all the time, it continues sewing with forth reinforce.

Caution: in addition to continue back reinforce sewing, the reinforce sewing button can be as stop button ① during any sewing condition.(before trimming)

2. Use of the light push-button

The illuminating lamp goes on at full brightness once the machine is powered on. Push illuminating lamp control button ② to reduce in sequence the brightness till turn off.



13. Upravljanje stopalke

Stopalka ima 4 stopnje delovanja: 1)

Stroj deluje pri nizki hitrosti šivanja, ko rahlo pritisnete sprednji del pedala. (kot je prikazano na sliki B)

2) Stroj deluje pri visoki hitrosti šivanja, ko dodatno pritisnete sprednji del pedala. (kot je prikazano na sliki A)

3) Pedal vrnite v začetni položaj, ko prenehate stopati nanj in stroj preneha delovati. (igla v zgornjem ali spodnjem položaju, kot je prikazano na sliki C)

4) Stroj odreže niti, ko popolnoma pritisnete zadnji del pedala. (kot je prikazano na sliki A)

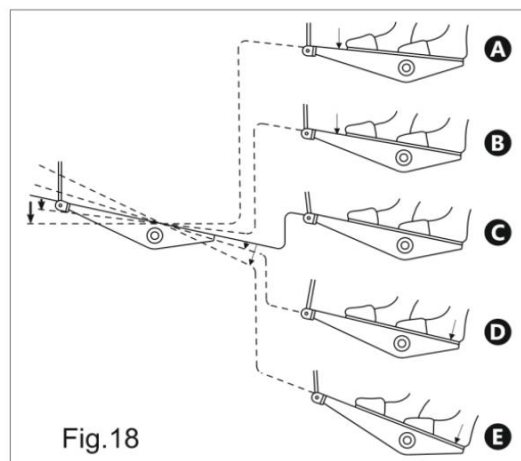


Fig.18

5) Ko se uporablja samodejni varovalnik, je med stikalom za zaustavitev šivalnega stroja in stikalom za obrezovanje sukanca na voljo še eno delovno stikalo. Tačka se dvigne, ko rahlo pritisnete zadnji del pedala (D), in če zadnji del pritisnete še naprej, se aktivira strižnik niti.

14. Nastavitev stopalke

1. Nastavitev kota pohodne noge

1) Kot pohodne noge prilagodite samo z nastavitvijo dolžine ojnice pohodne noge: odvijte vijak in nastavite dolžino ojnice pohodne noge s premikanjem gornje/navzdol zgornje ojnice in spodnje ojnice .

2) Ko je nastavitev končana, privijte vijak .

2. Nastavitev moči pedala

Šivalni stroj deluje pri nizki hitrosti, ko rahlo stopite na ploščo. Če je moč nezadostna, obesite vzmet za nastavitev korakov na pogonsko ročico spiralne roke plošče , da nastavite moč. (a je najmanjša moč koraka, b, c, d postopoma narašča)

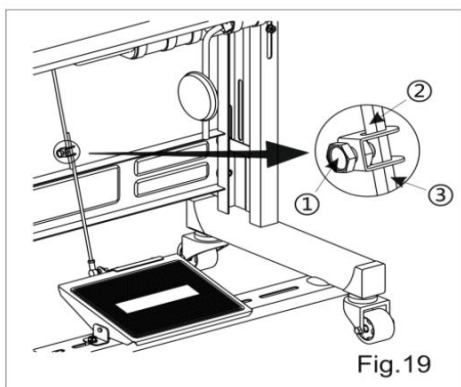


Fig.19

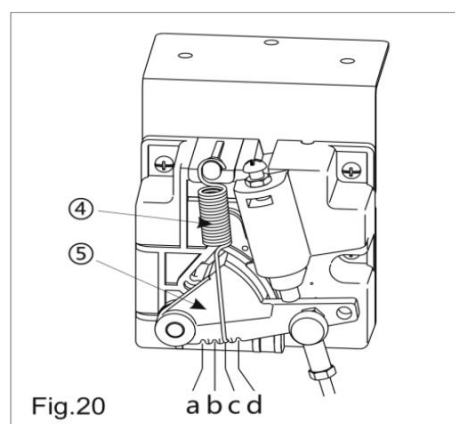


Fig.20

3. Nastavitev povratne moči koraka

1) Zrahljajte matico in zavrtite vijak , da prilagodite moč povratnega koraka: zategnite vijak , moč se poveča; popustite vijak , moč se zmanjša.

2) Zategnite matico po nastavitvi koračne povratne moči.

4 Nastavitev razdalje premika plošče

- 1) Odstranite matico .
- 2) Premaknite spoj ojnice od A do B, razdalja premikanja plošče je 1,3-krat večja od prvotne. Če se premaknete vzvratno, je razdalja 0,8-krat večja od prvotne.
- 3) Namestite matico po nastavitvi razdalje premika plošče.

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

2. Moč koraka in povratna moč koraka se spremenita po prilagoditvi gibanja plošče, sledite zgornjim korakom, da ponovno opravite prilagoditve.

15. Nastavitev oljne mase vrtljivega kavlja 1.

Metoda nastavitve

- 1) Nastavite maso olja vrtljivega kavlja z nastavitvenim vijakom : Privijte navzdol (obrnite ga v desno) nastavitveni vijak , da dvignete maso olja, ali odvijte (obrnite ga v desno) nastavitveni vijak, da znižate maso olja. Ponavljajte količino, dokler ni pravilna količina mazanja.
- 2) Ponovno preverite količino mazanja, potem ko ste šivalni stroj uporabljali približno dve uri.

2. Preverjanje oljne mase 1)

Odstranite nit z vseh točk od napanjanja niti do igle.

2) Z dvigalno ročico dvignite tačko.

3) Zaženite stroj pri normalni hitrosti šivanja približno 3 minute, ne da bi šivali kakršen koli material (po istem vzorcu start/stop kot pri dejanskem šivanju)

4) List za preverjanje količine mazanja položite pod vrtljivi kavelj in ga tam držite. Nato za 10 sekund zaženite šivalni stroj pri normalni hitrosti šivanja. (Katero koli vrsto papirja lahko uporabite kot list za preverjanje količine mazanja)

5) Preverite količino olja, ki je poškropilo po plošči .

Pozor: 1.

Pred zgoraj omenjenim postopkom odstranite zaporno ploščo in preverite, ali je olje v posodi za olje.

2. Ne dotikajte se s prsti kljuko ali drugih delujočih delov mehanizma za podajanje, ko preverjate količino olja za kljuko, da preprečite nesrečo.

3. Z naslednjim postopkom preverite količino olja, ki je dovedeno v vrtljivi kavelj, ko zamenjate vrtljivi kavelj ali spremenite hitrost šivanja.

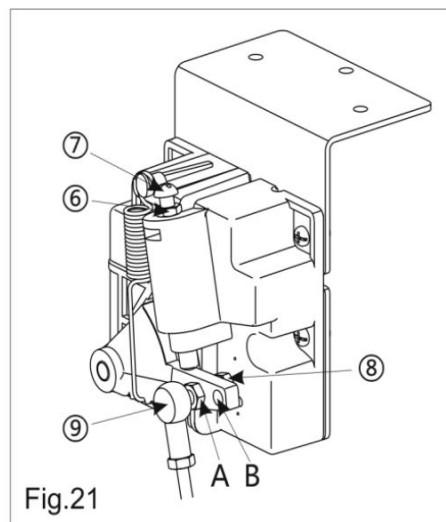


Fig.21

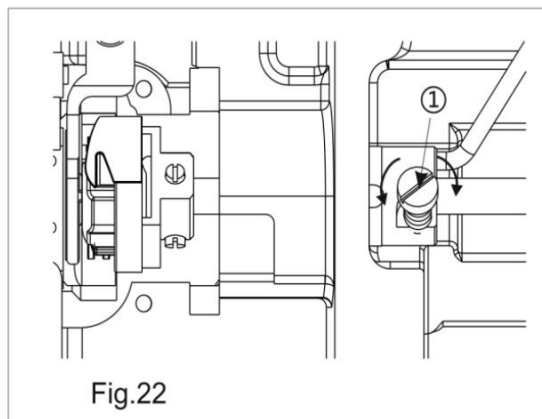


Fig.22

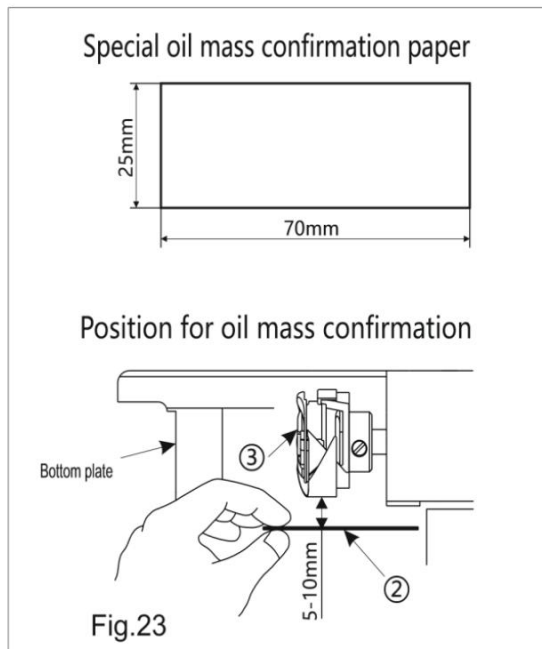


Fig.23

3. Vodilni vzorec ustreznosti mase olja

1) Vodilni vzorec, prikazan na desni sliki (glejte sliko 24), je mogoče fino nastaviti (povečati ali zmanjšati) glede na različne postopke šivanja; vendar se je treba izogibati čezmernemu povečanju ali zmanjšanju.

Premajhna količina olja lahko privede do segrevanja vrtečega se kavlja, prevelika količina olja pa lahko povzroči kontaminacijo šivalnih materialov.

2) Maso olja 3-krat preizkusite s posebnim potrditvenim papirjem za maso olja, dokler se oljne sledi, ki jih nakazuje poseben papir, ne spremenijo.

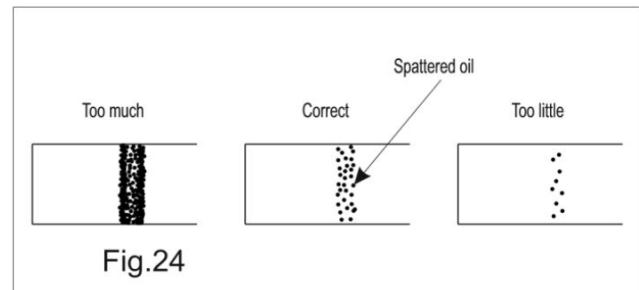


Fig.24

16. Nastavitev pritiska tačke

1. Odvijte matico za nastavitev tlaka .
2. Pritisk tačke se poveča, če vijak za nastavitev tlaka zavrtite v smeri urinega kazalca (in sicer v smeri A); tlak se zmanjša, če vijak zavrtimo v nasprotni smeri urnega kazalca (in sicer v smeri B).
3. Ko je nastavitev končana, privijte matico za nastavitev tlaka

čez.

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

2. Za navadne materiale je standardna višina vijaka za nastavitev tlaka približno od 32 do 34 mm (sila 4,5 kilograma).

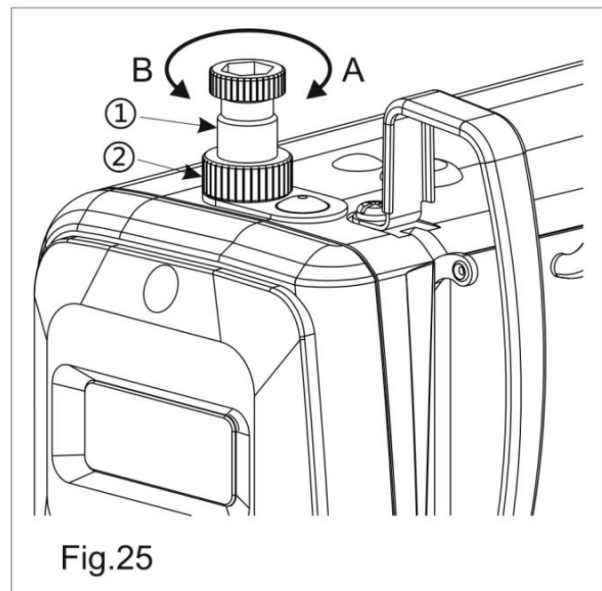


Fig.25

17. Nastavitev višine in kota tačke 1.

Popustite matico za nastavitev pritiska in vijak , sprostite pritisk tačke.

2. Odprite gumijasti čep na plošči.
3. Odvijte vijak v okvirju vodila kompresijske palice, premaknite mobilno kompresijsko palico navzgor in navzdol, da prilagodite višino in kot tačke. (Višina tačke je razdalja od površine igelne plošče do njenega dna, standardno višina ročnega dviga tačke je 5,5 mm)
4. Privijte vijak v okvir vodila kompresijske palice in po nastavitvi sestavite gumijasti čep .
5. Prilagodite pritisk tačke z vijakom za nastavitev tlaka , po nastavitvi privijte matico .

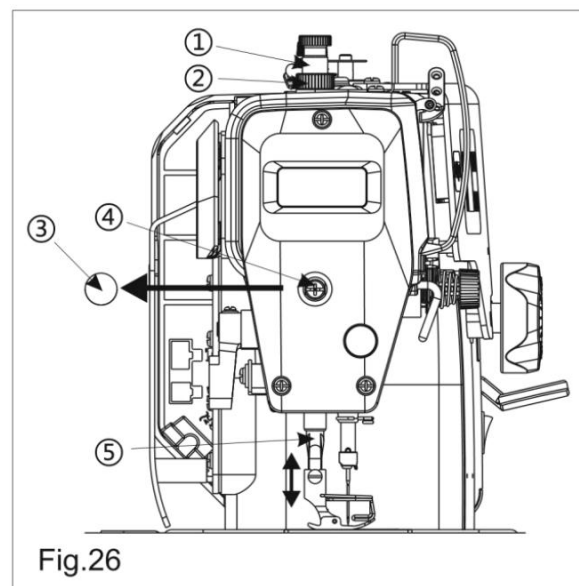


Fig.26

Pozor:

1. Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.
2. Po nastavitvi preverite, ali se igla premakne navzdol v sredino utora v tački.

18. Nastavitev višine dviga kolen

1. Obrnite jermenico stroja tako, da je podajalnik pod vrhom igelne plošče.
2. Z dvigalno ročico spustite tačko.
3. Odvijte matico in zavrtite vijak , da prilagodite višino tačke, ko je koleno popolnoma potisnjeno do točke dotika (s kolenom, standardna višina: 10 mm, največja višina: 13 mm)
4. Trdno privijte matico .

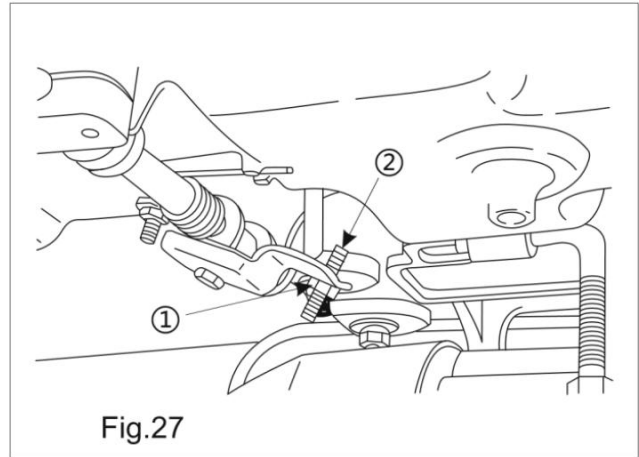


Fig.27

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

19. Nastavitev napetosti sukanca

1. Nastavitev napetosti sukanca vretenca
Primito konec sukanca, ki visi z ohišja vretenca, in za nastavitev uporabite vrtljivi vijak . Napetost spodnjega navoja postane močnejša, če privijete vijak , zrahljajte vijak, da oslabi.

Pozor:

Standardna nastavitev napetosti spodnje niti: vrtite nastavitveni vijak , dokler ohišje vretenca ne začne počasi padati zaradi lastne teže.

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

2. Nastavitev napetosti sukanca Ko ste nastavili napetost spodnjega sukanca, nastavite napetost zgornjega sukanca, da dobite dober, enakomeren šiv.

- 1) Spustite tačko z uporabo dvigalne ročice.
- 2) Nastavite tako, da zavrtite natezno matico : Napetost zgornjega sukanca bo postala močnejša pri obračanju v smeri urinega kazalca (A), sicer pa šibka v nasprotni smeri urinega kazalca (B).

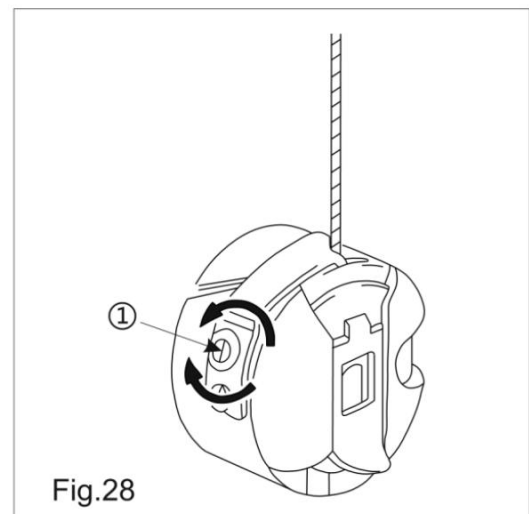


Fig.28

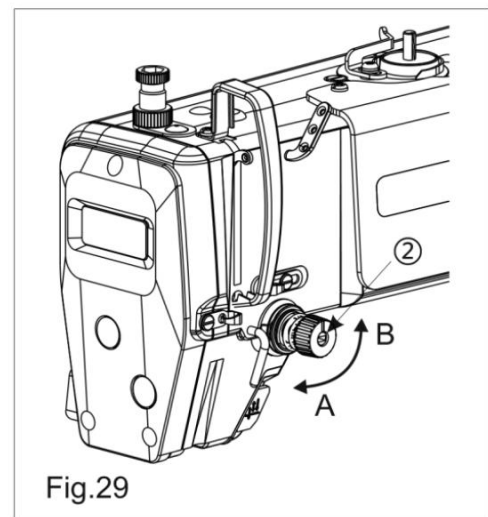
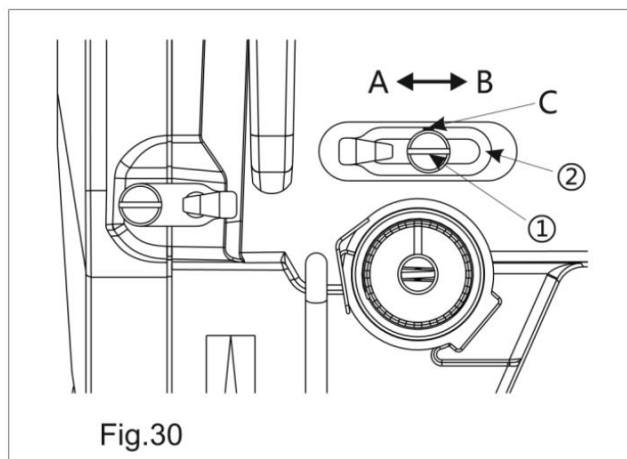


Fig.29

20. Nastavitev količine naviranja na vzvodu za navijanje 1.

Odvijte vijak .

2. Premaknite desni kavelj za sukanec , da prilagodite: količina sukanca za navijanje sukanca se bo povečala, če ga obrnete v levo (smer A), medtem ko ga obračate v desno (smer B) in količino sukanca za jemanje sukanca. ročica navzgor se bo ustrezno zmanjšala. (Standardni položaj je dosežen, ko je razdelilna črta C na desnem navojnem kavlju poravnana s sredino vijaka.) 3. Po nastavitvi ne pozabite zategniti vijaka .



Pozor:

1. Da preprečite nepričakovan zagon šivalni stroj, izključite napajanje, preden se postopek izvede.
2. Pri šivanju debelejšega materiala premaknite kavelj sukanca v levo, da povečate količino navijanja sukanca.
3. Pri šivanju tankega materiala premaknite kavelj sukanca v desno, da zmanjšate količino navijanja sukanca.

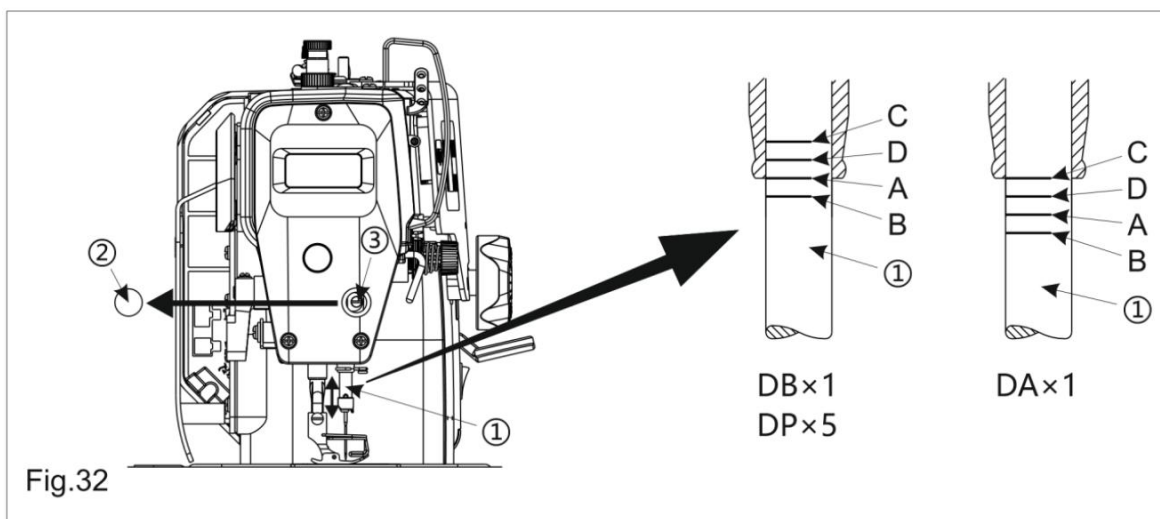
21. Nastavite višino igelne palice 1. Zavrtite

jermenico stroja, da nastavite igelno palico v najnižji položaj.

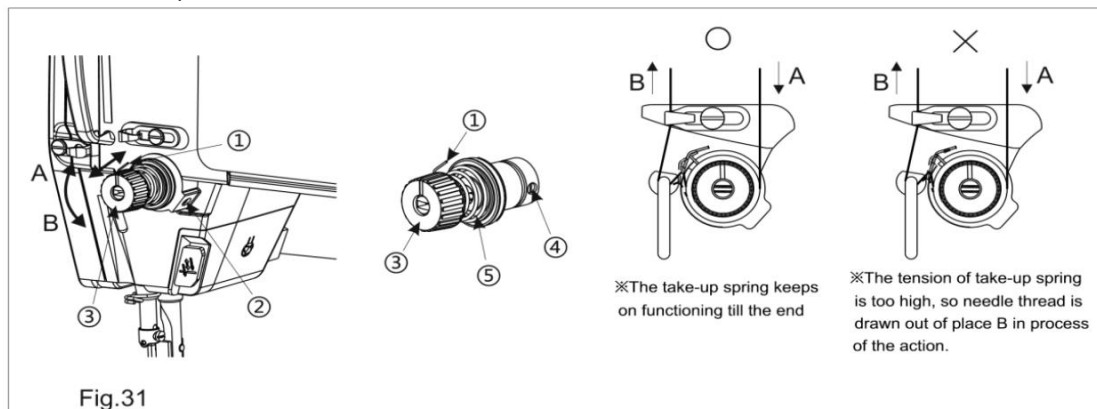
2. Odstranite gumijasti pokrovček s sprednje plošče.
3. Odvijte povezovalni vijak igelne palice s premikanjem igelne palice navzgor in navzdol, da prilagodite, pri uporabi igel DBX1 in DPX5 se mora oznaka A na igelni palici ujemati z dnom spodnje puše igelne palice; Pri uporabi DAX1 se mora oznaka C na drogu igle ujemati z dnom spodnje puše droga igle.
4. Privijte vijak v okvir vodila kompresijske palice in namestite gumijasti čep po prilagoditvi.

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, izključite napajanje, preden se postopek izvede.



22. Nastavitev prevzemne vzmeti



1. Nastavitev napetosti navlečne vzmeti 1)
 - 1) Odvijte vijak in odstranite navojno objemko (sklop).
 - 2) Odvijte vijak v navojni objemki .
 - 3) Z vrtenjem vijaka v navojni sponi za prilagoditev bo napetost vzmeti za napenjanje sukanca postala večja, ko jo obračate v smeri urinega kazalca (A), sicer manjša, ko jo vrtite v nasprotni smeri urinega kazalca (B).
 - 4) Ko je nastavitev končana, privijte vijak , namestite navojno objemko (sklop) v stroj in privijte vijak .

Osnova za presojo ustreznosti prilagoditve navijalne vzmeti: Potrdite, da je napetost navijalne vzmeti pravilno nastavljena, izlecite sukanec igle v smeri B. Če je mesto B navojne vzmeti izvlečeno, preden navijalna vzmet doseže svoj najnižji položaj , zmanjšajte napetost prevzemne vzmeti.

2. Prilagoditev giba vzmeti za navijanje niti
 - 1) Spustite tačko z uporabo dvigalne ročice.
 - 2) Odvijte nastavitveni vijak .
 - 3) Z vrtenjem vijaka v objemki za nastavitev se bo gib vzmeti za navijanje niti povečal, ko ga zavrtite v smeri urinega kazalca (A), drugače pa zmanjšal, ko jo zavrtite v nasprotni smeri urinega kazalca (B). (Standardni hod, ko je bila tačka odložena, je približno 6 ~ 7 mm višji od počasnega kaveljčka)
 - 4) Trdno privijte vijak .

Pozor:

postopoma izpreklopite napajanje šivalnega stroja, izklopite napajanje 1. preden se

2. Prevzemna vzmet je praviloma že pravilno nastavljena, preden stroj zapusti tovarno, nastavitev pa zahteva samo za šivanje posebnih materialov ali uporabo posebnih sukancev za vbode.

23. Prilagodite sinhronizacijo igle in kavlja 1. Odvijte oba

pritrdilna vijaka kavlja.

2. Zavrtite ročno kolesce, da dvignete iglo z najnižjega mesta; pri uporabi igel DBX1 in DPX5 se mora oznaka B na igli ujemati z dnom spodnje puše igle, pri uporabi igle DAX1 pa oznaka D na drogu igle se mora ujemati z dnom spodnje puše droga igle .
3. Premikanje kaveljčka tako, da se točka kaveljčka ujema s središčem igle . Medtem naredite razmik med konico kljuge in iglo 0~0,05 mm.
4. Privijte dva pritrdilna vijaka kljuge.

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, izklopite napajanje pred izvedbo operacije.

2. Če je razmik med zarezo na igli in konico sukanca vrtljivega kavlja premajhen, je lahko vrtljiva konica kavlja obrabljena; če je razmik prevelik, lahko pride do preskočenega šiva.

3. Premočno vrtenje ekscentričnega kolesa v smeri A lahko povzroči zlom igle.

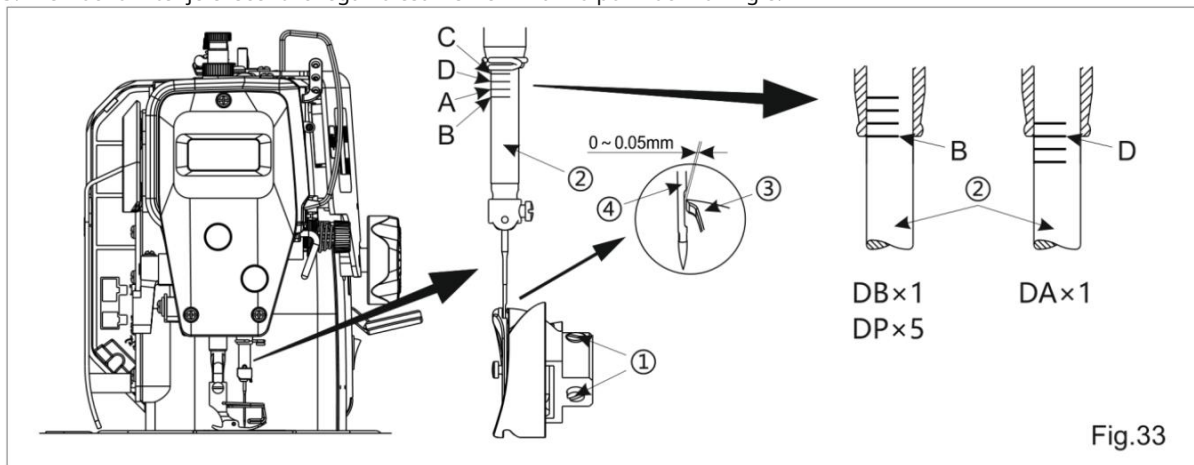


Fig.33

24. Prilagodite sinhronizacijo igle in podajalnika

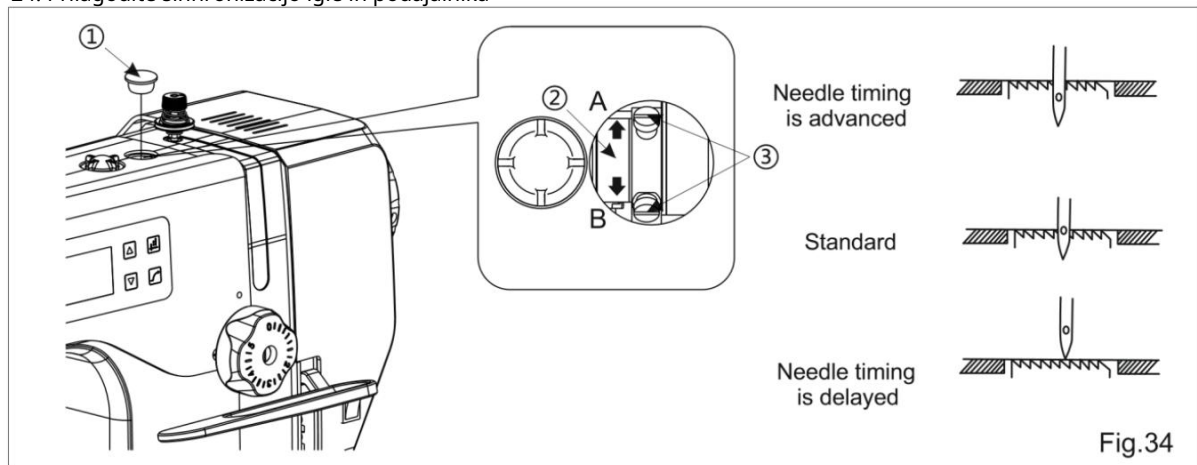


Fig.34

1. Odstranite gumijasti čep .

2. Odvijte dva nastavitvena vijaka podajalnega ekscentričnega odmikača in nato rahlo obrnite podajalni ekscentrični odmikač , da nastavite čas: Če naredite iglo prej kot podajanje materiala, zavrtite v smeri A. Če naredite iglo pozneje kot podajanje materiala, zavrtite v smeri B. (Standard prilagajanja je, ko podajalnik pade z najvišjega na površino vbodne plošče, morata biti vrh igle in vbodna plošča na isti ravni).

3. Po nastavitvi privijte dva pritrdilna vijaka in sestavite gumijasti čep .

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

2. Če je podajalni dvigni ekscentrični odmikač obrnjen preveč v smeri A, lahko povzroči igla zlomiti.

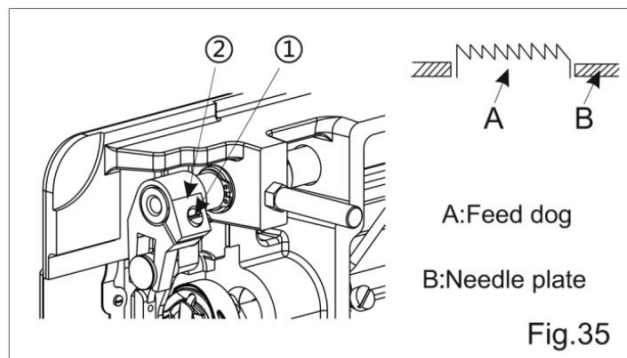
3. Da preprečite zdrs materiala, odložite čas igle.

4. Če želite izboljšati zategovanje niti, premaknite čas igle.

25. Nastavitev višine podajalnika

podajalnika zavrtite jermenico, dokler se ne dvigne v najvišji položaj.

2. Obrnite glavo šivalnega stroja na podporni drog.
3. Odvijte zategnjeni vijak v ročici za dvigovanje podajalnika.
4. Zavrtite ročico za dvigovanje podajalnika na prilagodite: podajalnik bo višji, ko bo ročica za dvigovanje podajalnika obrnjena v smeri A; obrnite v smeri B, bo podajalnik nižji. (Ko je podajalnik v najvišjem položaju, je standardna višina tipa srednje težkega stroja 0,8–1,0 mm, standardna višina težkega stroja pa 1,1–1,3 mm).



nastavitve ne pozabite zategniti zateznega vijaka v 5. ročici za dvigovanje podajalnika po

Pozor:

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

26. Prilagodite naklon podajalnega

psa 1. Zavrtite jermenico, dokler se podajalnik ne dvigne v najvišji položaj.

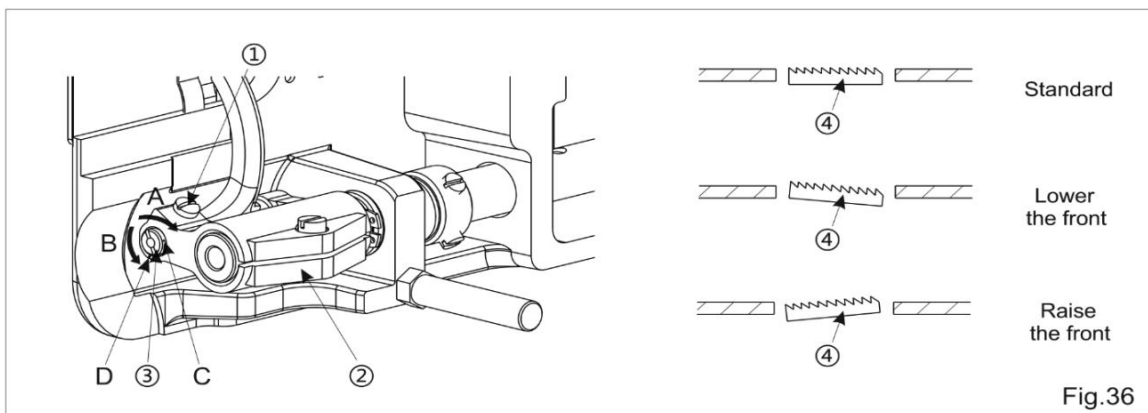
2. Obrnite glavo šivalnega stroja na podporni drog.
3. Odvijte zatezni vijak v podstavku zob.
4. Prilagodite ekscentrični p v z izvijačem: Nagnite sprednjo stran pomika zoba, ko premikate ekscentrični zatič proti A, in ga dvignite, ko se premikate proti B. (Ko dvignete pomik zoba v najvišji položaj, standardni nagibni položaj podajalnika je, da mora biti oznaka C na ekscentričnem zatiču na isti ravni D kot oznaka na podstavku zob in podajalnik vzporeden z igelno ploščo.

5. Po nastavitvi ne pozabite zategniti zateznega vijaka v podstavku zob

Pozor: 1.

Da preprečite nepričakovan zagon šivalnega stroja, pred začetkom postopka izklopite napajanje.

2. Da preprečite nabiranje, spustite sprednji del podajalnika.
3. Da preprečite zdrs materiala, dvignite sprednji del podajalnika.
4. Višina podajalnika se bo po nastavitvi kota spremenila, tako bo potrebno ponovno prilagoditi višino podajalnika.



27. Vzdrževanje

1. Dvignite tačko.
2. Odstranite dva vijaka in nato odstranite igelno ploščo.
3. Odstranite prah, ki se je oprijel pasa za podajanje in strižnik niti z mehko krtačo ali krpo.
4. Namestite vbodno ploščo z dvema vijakoma.
5. Obrnite šivalni stroj navzdol na podporno palico glave.
6. Odstranite ohišje vretenca.
7. Z mehko krpo obrišite morebitni prah z vrtljivega kavlja in preverite, da vrtljivi kavelj ni poškodovan. Obrišite s krpo prah in olje za kavelj, iztočeno v pod pokrov blizu kljuge.
8. Odstranite vretenec iz ohišja vretena in očistite ohišje vretena s krpo.
9. Vstavite vretenec v ohišje vretena in nato vstavite ohišje vretena nazaj v stroj.

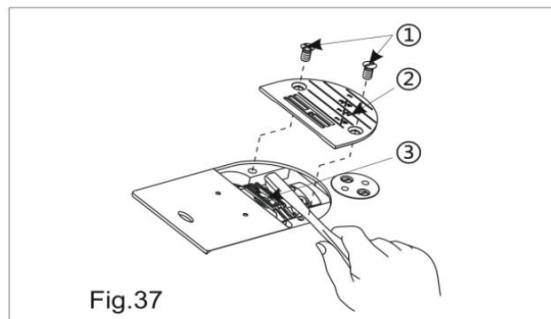


Fig.37

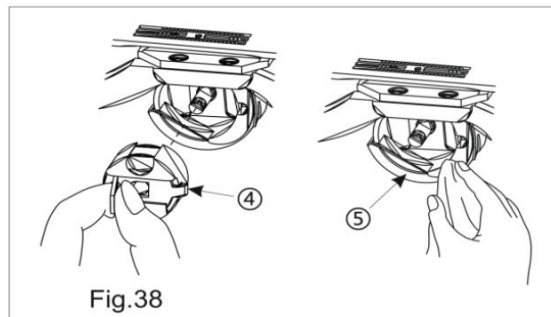


Fig.38

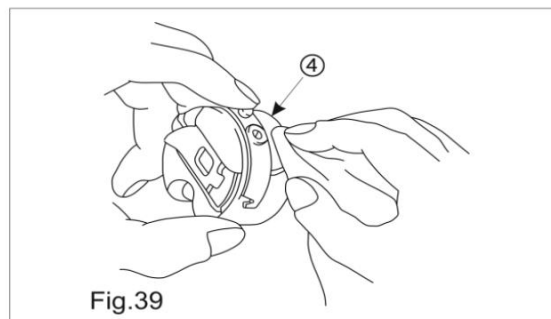


Fig.39

28. Prenašanje in namestitev šivalnega stroja 1.

Prenašanje stroja Dve osebi morata tesno držati ohišje šivalnega stroja, kot prikazuje slika.

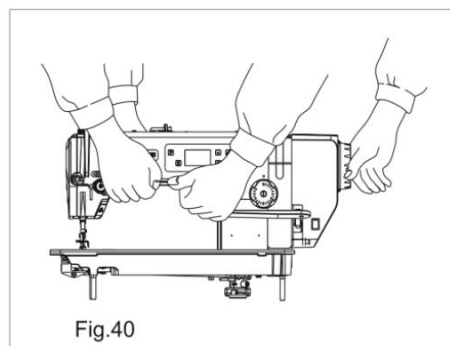


Fig.40

2. Pozornost pri postavitvi

Mora biti postavljeno na navadno mesto. Z izvijačem ali kakšnim drugim reliefom odstranite mesto namestitve.

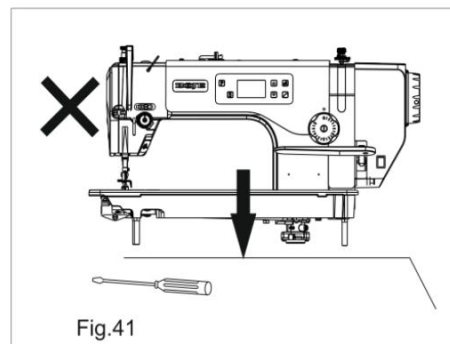


Fig.41

Vprašajte svojega dobavitelja o:

	<p>Machine needle with tip adjusted to sewed material:</p> <p>R – round, standard tip for most fabrics SPI – very slim, acute tip, for a precise piercing of densely woven materials SES – light ball point, especially suitable for jersey, tricot, elastic woven materials SUK – medium ball point, best corsetry, jeans, coarse knitted fabrics and also elastic materials.</p>
	<p>SPIRIT 2</p> <p>Non-toxic, non-staining, odourless, colourless oil, neutral for plastics. Perfect for lubricating sewing machines (lockstitch, overlock, interlock, etc.), needles, knitting cams and other precise mechanism in the textile industry.</p>
	<p>SPIRIT 37</p> <p>Silicon fluid modified especially for textile industry. Used for preparation of sewing thread and yarn, lubrication of knitting machines needles. Colourless and odourless. Applied with brush, sprinkle or through immersion.</p>
	<p>TWE6</p> <p>Tweezers</p>

IZJAVA CE O SKLADNOSTI

Distributer:

Strima Sp. z oo
Swadzim, st. Poznańska 54 62-080
Tarnowo Podgórne, Poljska

Izjavljamo, da je naslednji izdelek:

Lockstitch šivalni stroj

Texi Tronic 3 NEO
(ZOJE A6000-DG-02)

na katero se nanaša ta izjava, je v skladu z naslednjimi direktivami:

Direktiva o strojih 2006/42/ES

Direktiva o nizki napetosti 2014/35/EU

Uporabljena harmonizirana norma: EN 60204-31:2013

