

NAVODILA ZA UPORABO

TEXI WALKER WF SERVO

TEXI WALKER WF AUT

HD *texi*®

VSEBINA

Varnostni ukrepi

Uporabniški priročnik

1. Pred začetkom dela	3
2. Namestitev rezervoarja za olje	5
3. Mazanje	5
4. Nivo strojnega olja	6
5. Pravilno doziranje olja na trnku	6
6. Pritrditev igle	7
7. Vstavljanje vretenca v ohišje vretena	7
8. Vdevanje niti v stroj	8
9. Navijanje bobina/vretena	8
10. Regulacija dolžine vboda	9
11. Namestitev stojala za navoje	9
12. Nastavitev višine dviga tačke s pomočjo kolenskega dvigala	10
13. Regulacija kompenzacijske vzmeti	10
14. Regulator vodila niti	11
15. Regulator napetosti niti	11
16. Šivanje in šivanje	11
17. Regulacija tačke	12
18. Regulacija višine palice za noge	12
19. Višina psa za krmo	12
20. Hranjenje nagibanje	13
21. Čas hranjenja	13
22. Regulacija igelne palice in kavlja	14
23. Prilagoditev razlike v dolžini vboda med sprednjim in zadnjim vbodom	14
24. Nastavitev sproščanja napetosti	14
25. Nastavitev oljno črpalko	15
26. Nastavitev višine dviga tačk	15
27. Nastavitev naprave za odrez sukanca	16
28. Nastavitev dolžine zgornje niti po obrezovanju	17
29. Povprašajte svojega dobavitelja	18

CE izjava o skladnosti

VARNOSTNI UKREPI

Ta navodila za uporabo vsebujejo pomembne napotke glede pravilne, varne in ekonomične uporabe stroja.

Upoštevanje priporočil v tem priročniku bo zmanjšalo čas izpadov pri delu, povečalo zanesljivost in vzdržljivost stroja ter naredilo delo varnejše.

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

Dobavitelj ni odgovoren za škodo, povzročeno zaradi nepravilne uporabe ali uporabe tega izdelka za druge funkcije, kot so tiste, za katere je bil zasnovan.

Da zmanjšate tveganje požara, električnega udara ali poškodb, upoštevajte naslednje previdnostne

ukrepe: - Delovno mesto naj bo čisto.

- Bodite pozorni na delovno okolje stroja; ne izpostavljajte ga atmosferskim razmeram.

- Stroja ne nameščajte v prostore, ki so prašni, kjer se razpršujejo aerosoli ali v katere se dovaja kisik.

- Delovno mesto naj bo dobro osvetljeno.

- Pazite na nevarnost 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 izključite iz električnega omrežja.

- Pazite, da stroja ne vklopite pomotoma.

- 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 proti električnemu udaru.

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!

Opozorila, ki se nahajajo na stroju:



Nevarnost poškodb operaterja ali servisnega osebja



Predmeti, ki zahtevajo posebno pozornost

PRIROČNIK ZA UPORABO

Šivalni stroj TEXI, model Walker WF Servo in Walker WF AUT sta visokohitrostna šivalna stroja, namenjena šivanju oblazinjenja in usnjenih materialov.

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

- Po vklopu stroja in med njegovim delovanjem se ne dotikajte igle in ne vtikajte prstov v sukanec prevzemna straža.
- Med šivanjem ne vtikajte prstov v ščitnik igle.
- Izklopite napajanje, preden nagnete glavo stroja ali odstranite dele.
- Izklopite stroj, preden ga pustite brez nadzora.
- Med delovanjem stroja ne dovolite, da so lasje, ohlapna oblačila, prsti ali kakršni koli predmeti v bližini škripca.
- Stroja ne čistite z razredčilom za barve.

Tehnične specifikacije

Model	WALKER WF SERVO
Aplikacija	Srednje debeli in debeli materiali
Napajanje	AC 220 - 240 V, 750 W
Pogostost	50 -60 HZ
Hitrost šivanja (maks.)	2000 šivov/ min
Največja dolžina šiva	8 mm
Višina dviga tačke	5 mm (standardno), 16 mm (največ)
Igla	135x17 s konicami, primernimi vrsti šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	51 kg
Dimenzije embalaže	803 x 299 x 606 mm

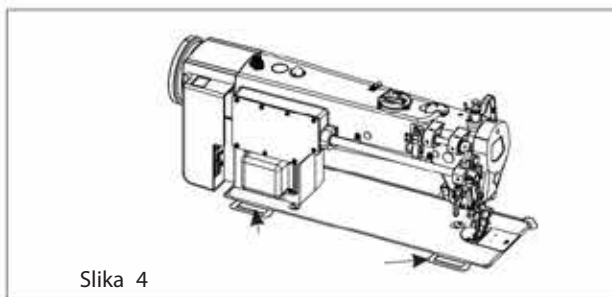
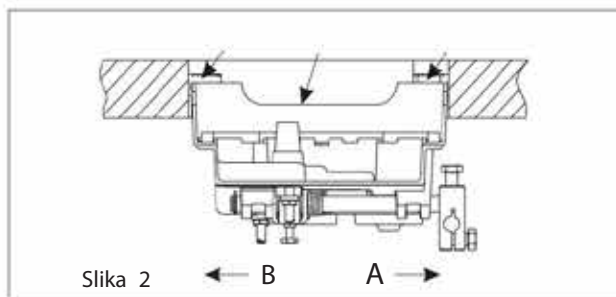
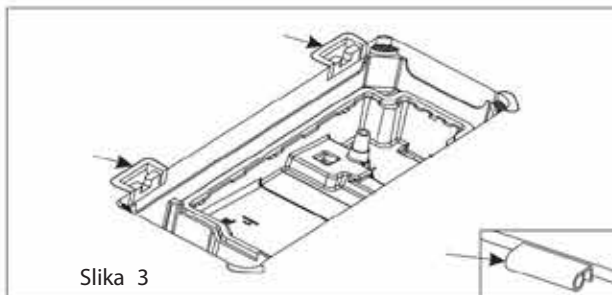
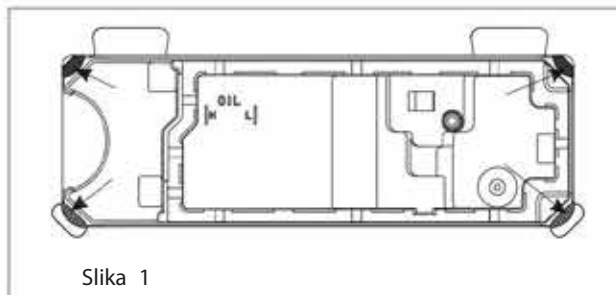
Tehnične specifikacije

Model	WALKER WF AUT
Aplikacija	Srednje debeli in debeli materiali
Napajanje	AC 220 - 240 V, 750 W
Pogostost	50 -60 HZ
Hitrost šivanja (maks.)	2000 šivov/ min
Največja dolžina šiva	8 mm
Višina dviga tačke	5 mm (standardno), 16 mm (največ)
Igla	135x17 s konicami, primernimi vrsti šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	58 kg
Dimenzije embalaže	803 x 299 x 606 mm

2. Namestitev rezervoarja za olje

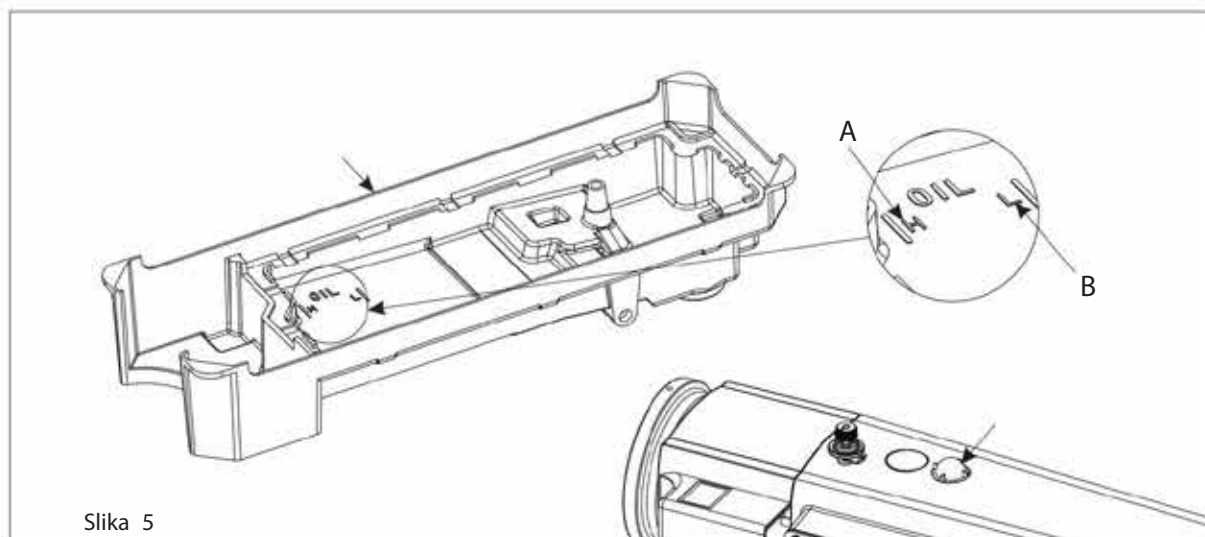
1. Pritrdite dvokrako podložko (1) na stran A rezervoarja za olje (2) v smeri uporabnika.
Pritrdite dvokrako podložko (3) na strani B rezervoarja za olje (2), v smeri tečajev in pritrdite rezervoar (slika 1, slika 2).
2. Rezervoar za olje naj leži na štirih vogalih izreza v mizi stroja.
3. Vstavite tečaj (4) in (5) v odprtino v glavi stroja, postavite glavo stroja na mizo s tečaji v vdolbino in pritrdite na podložke v štirih vogalih rezervoarja (slika 3, slika 4).

Pozor: Štiri gumijaste podložke v embalaži, nameščene v vogalih rezervoarja za olje, služijo samo za transport.



3. Mazanje

1. Napolnite rezervoar za olje (1) s strojnim oljem za visoke hitrosti do nivoja zgornje oznake A.
2. Ko nivo olja pade na nivo spodnje oznake B, ponovno napolnite rezervoar.
3. Med delovanjem stroja bodo v odprtini za oko (2) vidne brizge olja.
4. Ne pozabite, da količina brizganja olja ni povezana s količino olja v rezervoarju za olje.



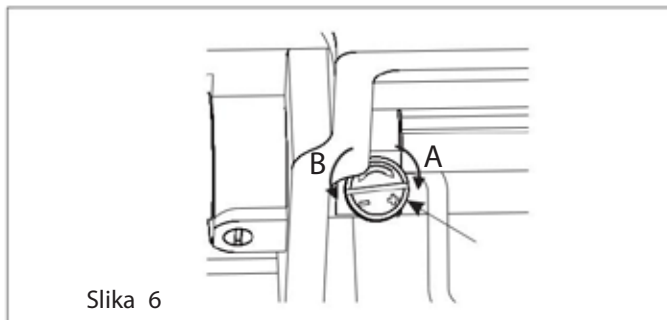
4. Nivo strojnega olja

1. Informacije o mazanju

- 1) Med prvim zagonom stroja ali po dolgem času mirovanja ga je treba zagnati v stanju mirovanja za približno 30 sekund.
- 2) Med delovanjem stroja vstavite papirnati indikator nivoja olja pod kavelj, da preverite, ali je količina olja, ki mu je dozirano, je pravilno. Kontrolo nivoja olja je treba izvajati v 5 sekundah.
- 3) Preden začnete z delom, vedno preverite, ali je nivo olja v rezervoarju za olje pravilen.

2. Regulacija doziranja olja na trnek

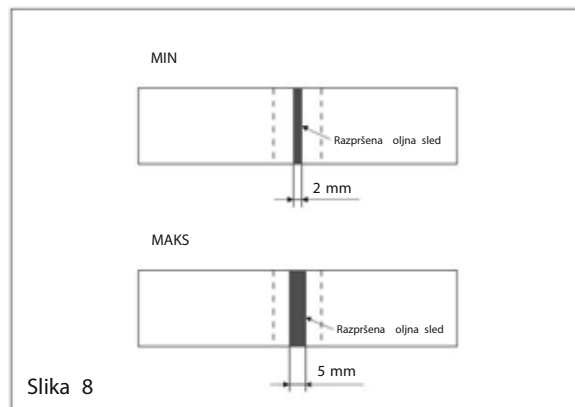
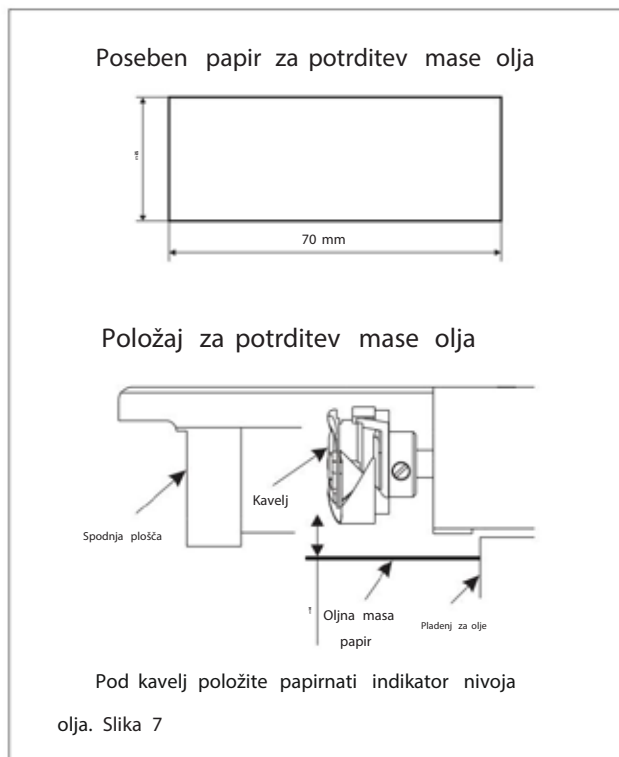
Regulirajte vijak (1) v desno (A), da povečate količino olja, zavrtite v levo (B), da zmanjšate količino olja.



Slika 6

5. Pravilno doziranje olja na trnku

1. Preverjanje doziranja olja, prikazano spodaj, je treba izvesti pred začetkom šivanja. Pazite, da količine olja v kavlju ne povečate/ zmanjšate preveč. Če je olja premalo, se trnek čezmerno segreje ali zagozdi. Če je olja preveč, se lahko šivan izdelek umaže z oljem.
2. Količina olja v kavlju mora biti nastavljena tako, da se med tremi kontrolami ne spremeni.
(na treh ločenih listih papirja).



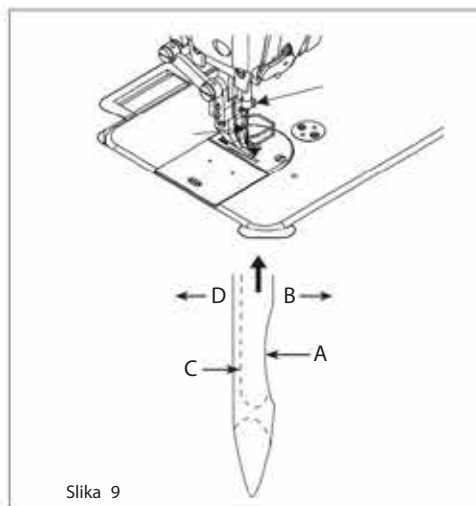
Slika 8

6. Pritrditev igle

POZOR: Izklopite stroj, preden izvedete spodnje postopke.

Izberite iglo, ki ustreza šivanemu materialu.

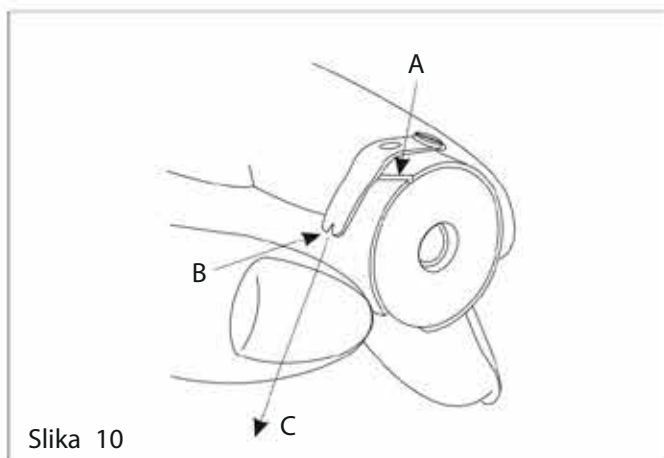
1. Zavrtite škripec, dokler igelna palica ne doseže svojega najvišjega točka.
2. Odvijte vijak (2) in držite iglo tako, da je del A usmerjen v smeri B.
3. Iglo vstavite v držalo za iglo v smer puščice.
4. Preverite, ali je dolgi utor C igle usmerjen v smeri D.
5. Trdno privijte vijak (2).



Slika 9

7. Vstavljanje vretenca v ohišje vretena

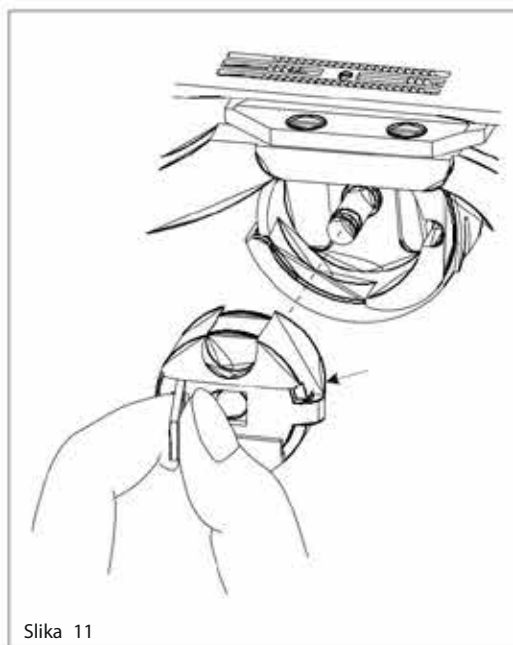
1. Vstavite vretenec v ohišje vretenca tako, da nit se vije v levo.
2. Sukanec napeljite skozi rezo in ga povlecite v smeri C. Tako bo sukanec šel pod vzmet ploščatega tulca B.
3. Preverite, ali se bobin vrti v smeri puščice, potem ko jo potegnete.



Slika 10

Namestitev ohišja vretenca

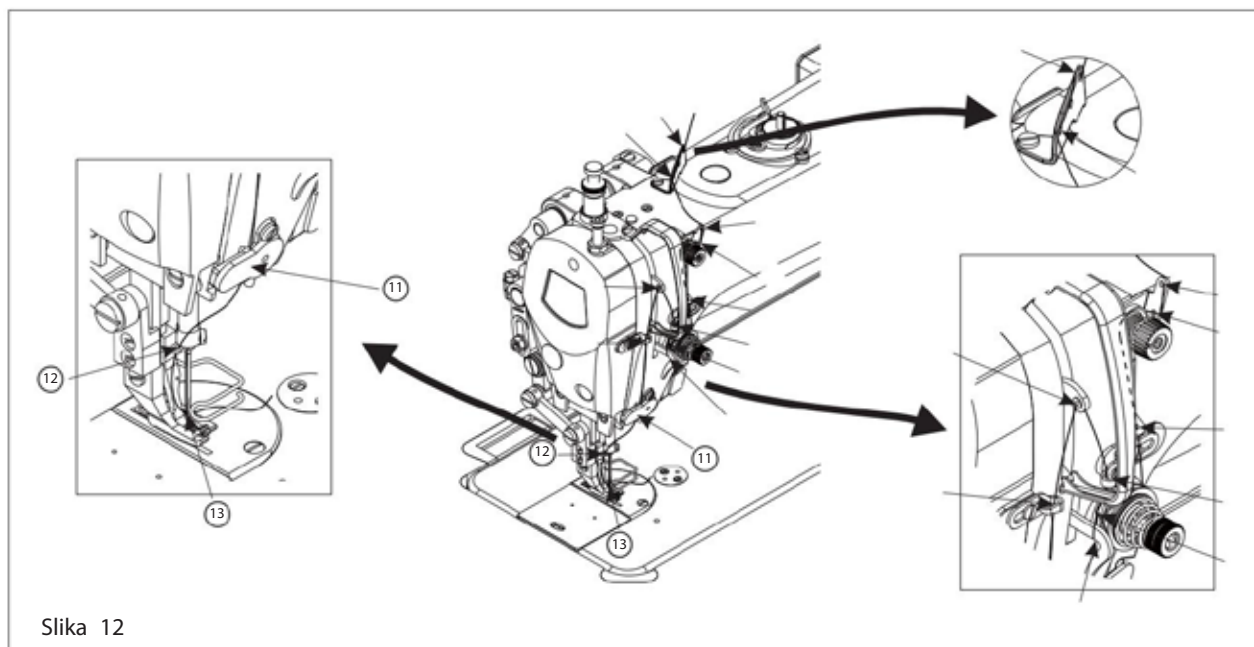
- Postavite iglo v zgornji položaj (nad igelno ploščo).
- Primate vretenec in ohišje vretenca (1) in ga vstavite v kavelj.



Slika 11

8. Vdevanje niti v stroj

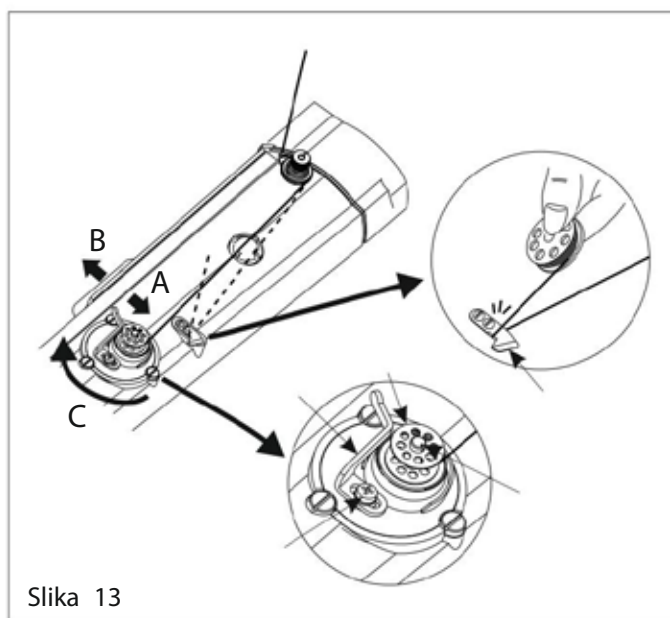
Pred vdevanjem niti nastavite igelno palico na najvišjo točko. Držite konec niti in napeljite stroj na naslednji način:



9. Navijanje bobina

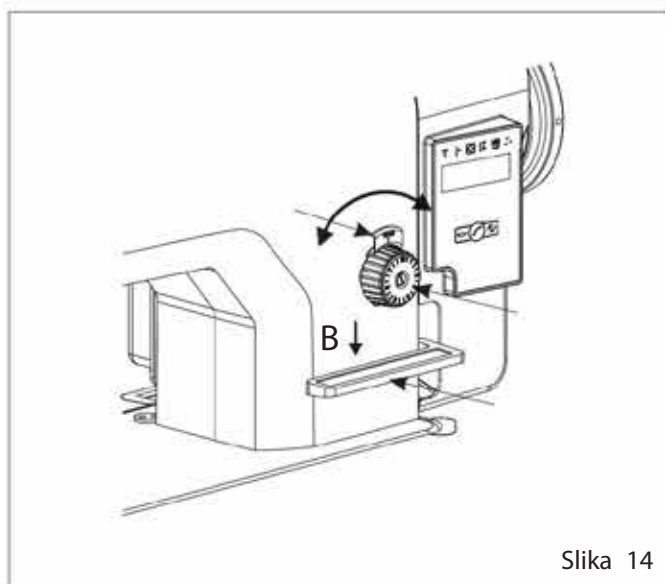
Namestite vretenec na navijalo vretenca in navijte nit nanj, kot je prikazano na sliki

Odvijte vijak (5), da premaknete ročico (3), da nastavite, koliko niti bo na bobinu.



10. Regulacija dolžine vboda

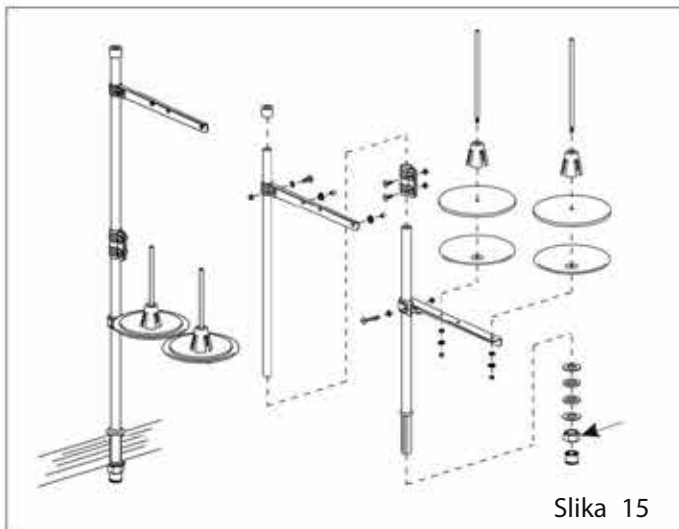
1. Potisnite in zavrtite regulator dolžine vboda zavrtite (1) v smeri puščice in nastavite želeno vrednost pri indikatorju A na roki stroja.
2. Kolo ima milimetrsko gradacijo.
3. Za zmanjšanje dolžine vboda zavrtite gumb (1), medtem ko pritiskate vzvod za vzvratno šivanje (B) v smeri puščice.



Slika 14

11. Namestitev stojala za navoje

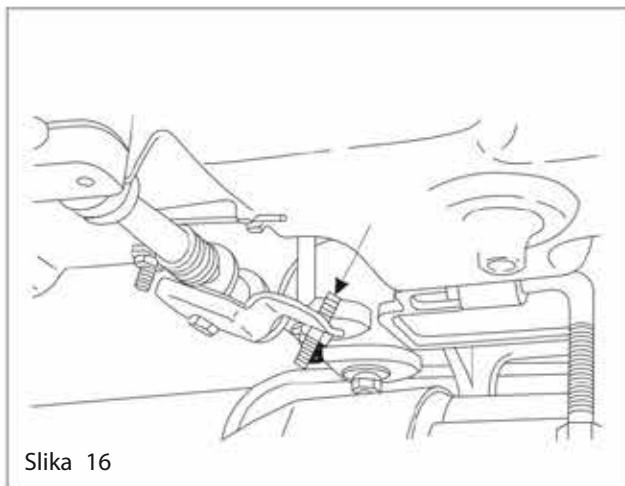
1. Sestavite stojalo za sukanec in ga vstavite v odprtino v mizi stroja.
2. Privijte pritrdilno matico (1), da pritrdite stojalo.



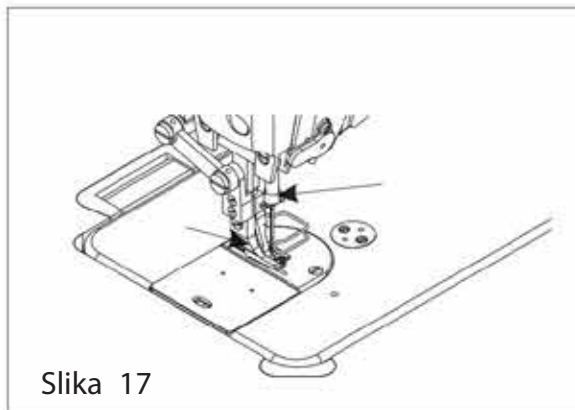
Slika 15

12. Nastavitev višine dviga tačke s pomočjo kolenskega dvigala

1. Standardna višina dviga tačke je enaka 5 mm.
2. Z regulacijskim vijakom (1) se lahko poveča na 13 mm.
3. Ko nastavite višino dviga tačke na več kot 10 mm, preverite, ali spodnji konec igelne palice (2) ne sega v stik s tačko (3) na najnižji točki.



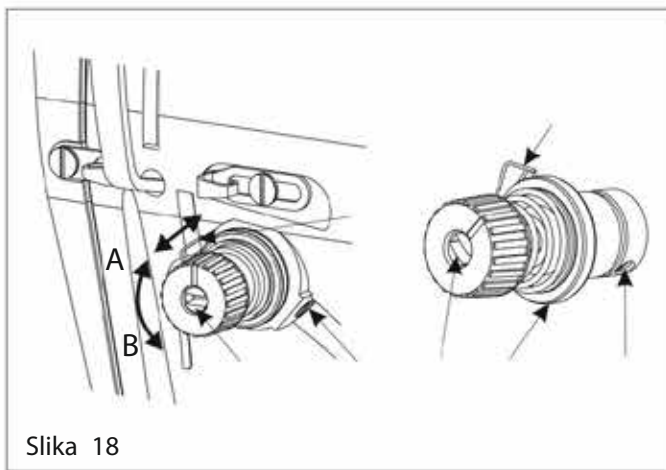
Slika 16



Slika 17

13. Regulacija izravnalne vzmeti

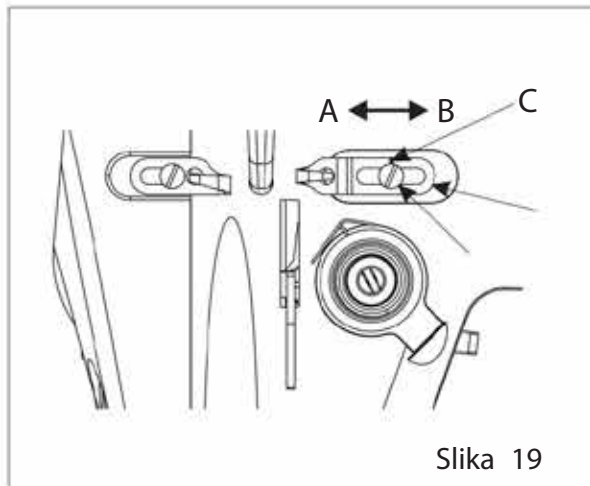
1. Spreminjanje kompenzacijskega giba vzmeti (1):
 - 1) Zrahljan vijak (2).
 - 2) Po vrtenju vijaka za regulacijo napetosti (3) v desno (smer A) giba vzmeti se bo povečalo.
 - 3) Ko zavrtite vijak v levo (smer B) se bo hod zmanjšal.
2. Spreminjanje izravnalne napetosti vzmeti (1):
 - 1) Odvijte vijak (2) in odstranite napenjalec z glave stroja.
 - 2) Zrahljan vijak (4).
 - 3) Po obračanju napenjalnega zatiča (3) v desno (smer A) se napetost sukanca poveča.
 - 4) Po obračanju zatiča v levo (smer B) se napetost zmanjša.



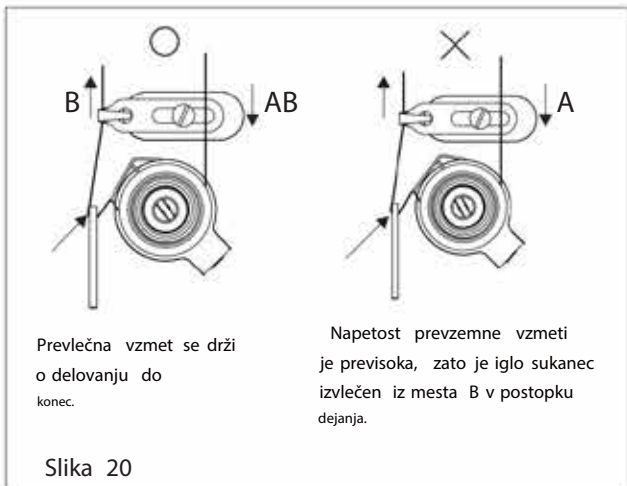
Slika 18

14. Regulacija vodila niti

1. Med šivanjem srednje velikih materialov je treba vodilo sukanca (1) premakniti v desno (smer B), da povečate dolžino sukanca, ki ga vleče sukanec.
2. Med šivanjem debelih materialov je treba vodilo sukanca (1) premakniti v levo (smer A), da zmanjšate dolžino niti, ki jo vleče navijanje niti.
3. Običajno je vodilo niti (1) nastavljeno tako, da je označevalna črta (C) poravnana s črto na vijaku.



Slika 19



Slika 20

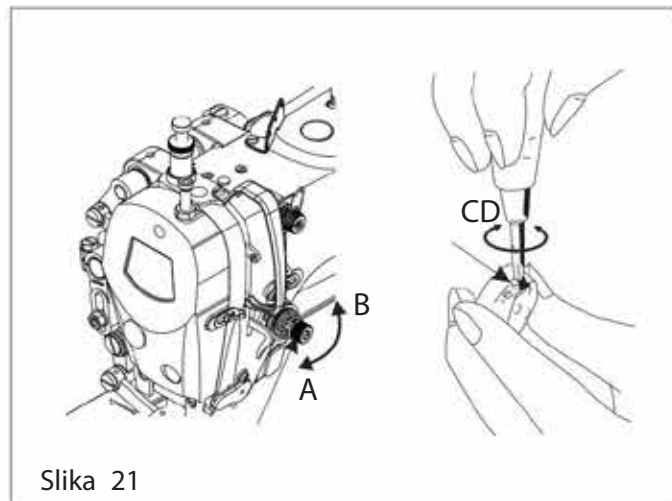
15. Regulator napetosti niti

1. Nastavitev napetosti niti:

- 1) Po obračanju gumba regulatorja tlaka v desno (smer A) se bo tlak povečal guba.
- 2) Po obračanju gumba v levo (smer B) se tlak zmanjša.

2. Nastavitev napetosti sukanca:

- 1) Po vrtenju vijaka vzmeti vretenca (2) v desno (smer C) se napetost poveča. guba.
- 2) Po obračanju vijaka v levo (smer D) se bo napetost zmanjšala.

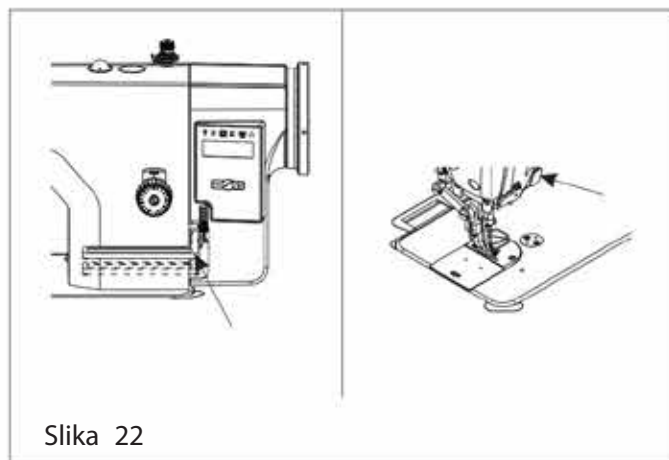


Slika 21

16. Šivanje in šivanje

Vklopite stroj in pritisnite pedal, da začnete šivati.

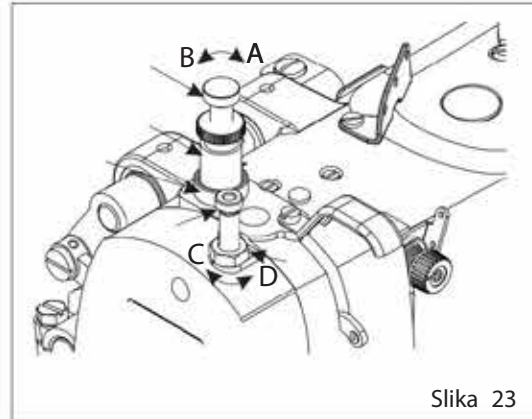
ko med šivanjem pritisnete vzvratno ročico ali vklopite gumb za nazaj, se podajanje obrne. Po sprostitvi se podajanje vrne v normalno šivanje.



Slika 22

17. Regulacija tačke

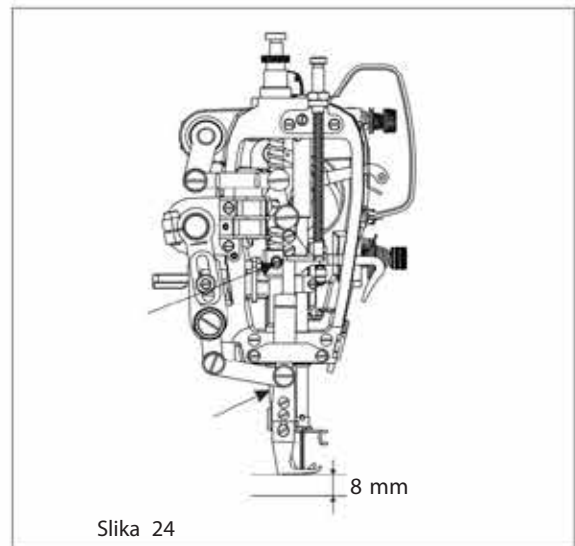
1. Odvijte protimatico .
2. Obrnite nastavitveni vijak , da prilagodite tlak
Tačka, če ni dovolj, obrnite vijak , da povečate pritisk. Pritisk naj bo čim slabši, vendar dovolj močan, da material ne drsi.
3. Zategnite matico .
4. Odvijte matico .
5. Obrnite vijak v smeri urinega kazalca, da povečate tlak, nasprotno, obrnite vijak v nasprotni smeri urinega kazalca, da zmanjšate tlak.
6. Zategnite matico .



Slika 23

18. Regulacija višine palice za noge

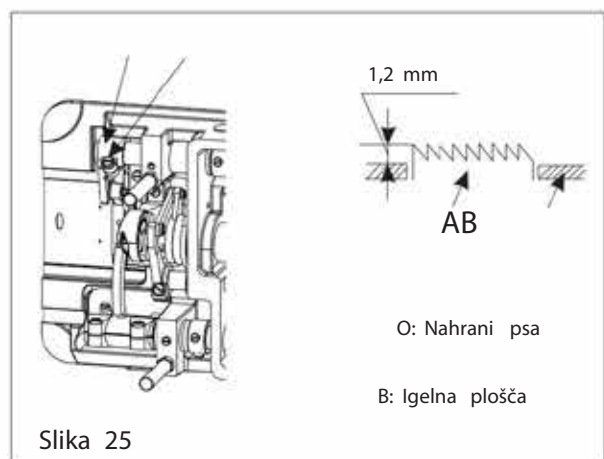
1. Odvijte vijak (1). Nastavite višino in kot tačko.
2. Po nastavitvi privijte vijak (1).



Slika 24

19. Višina psa za krmo

1. Podajalni pes je tovarniško nastavljen tako, da le izstopa iz vratne plošče 1,2 mm.
2. Za nastavev višine podajalnega zoba
 - 1) Odvijte vijak gonilke .
 - 2) Premaknite podajalno palico navzgor ali navzdol, da izvedete prilagoditev.
 - 3) Trdno privijte vijak .



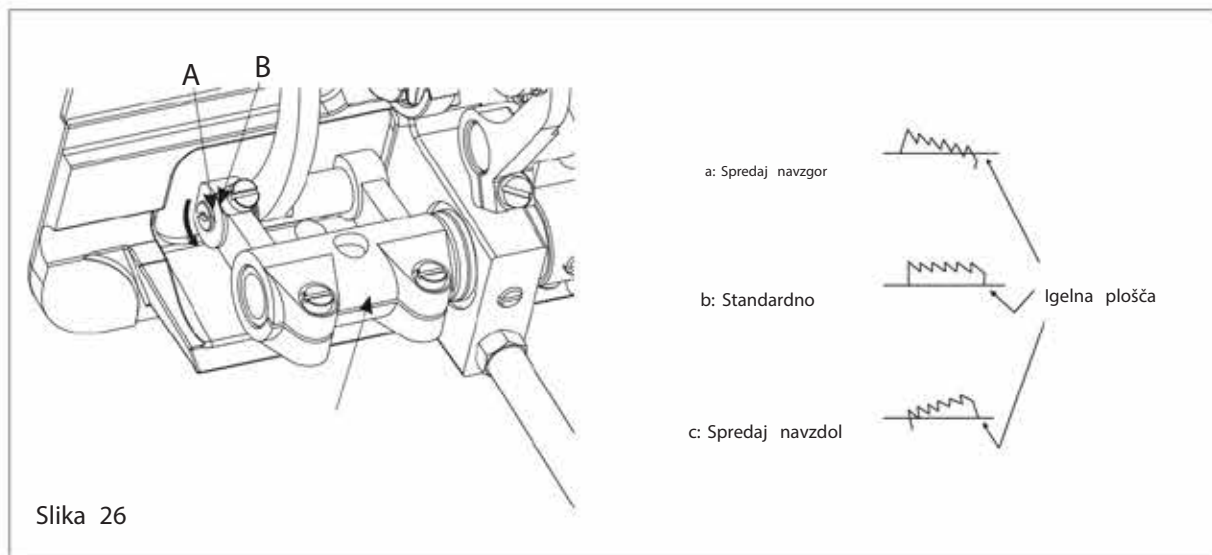
Slika 25

20. Hranjenje psa nagibanje

Če želite nagniti podajalni pas, popustite vijak (1) in obrnite vijak (3) v smeri A (spodnji spredaj) in B (dvignjen spredaj).

Pozor:

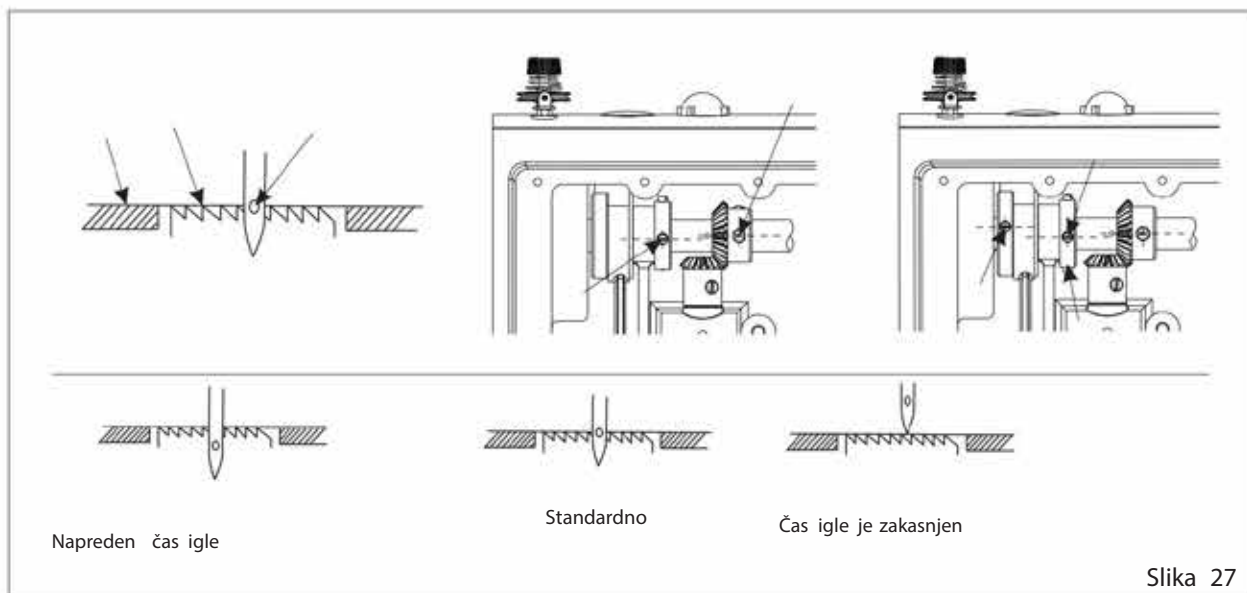
Po tem predpisu se višina krmnega psa spremeni in jo je treba ponovno preveriti.



21. Čas hranjenja

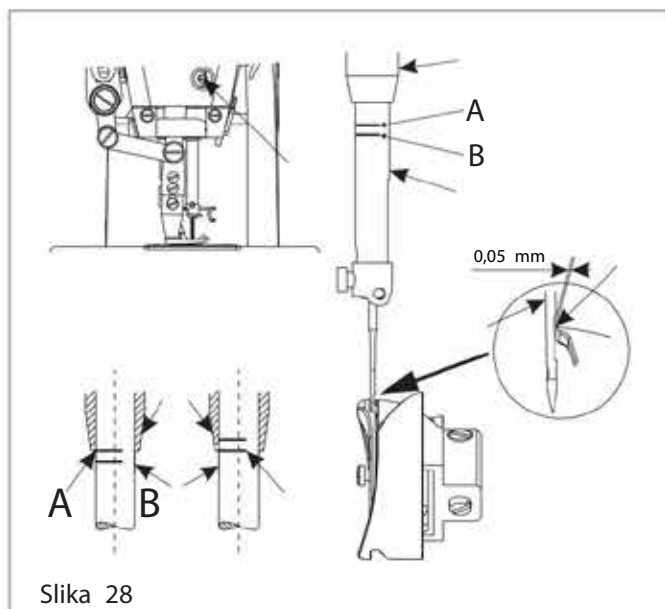
Standardni čas je, ko se podajalnik spusti iz najvišjega položaja, dokler ni poravnana z vrhom igelne plošče, in je uho igle prav tako vodoravno poravnano s površino. Prilagodite s spreminjanjem faz podajalne odmikače in ekscentričnega kolesa UD.

1. Odstranite zadnji pokrov.
2. Jermenico stroja zavrtite v obratni smeri. Drugi vijak nastavite na zobnik zgornje gredi kot referenčno oznako, tretji vijak ekscentričnega kolesa UD naj bo nekoliko nižji od vijaka referenčne oznake.
3. Nadaljujte z obračanjem jermenice stroja, nastavite drugi vijak ekscentričnega kolesa UD kot referenčno oznako, tretji vijak podajalne odmikače naj bo nekoliko višji od vijaka referenčne oznake.



22. Regulacija igelne palice in kavlja

1. Zavrtite jermenico, dokler igelna palica ni na najnižji točki, in popustite vijak (1).
2. Označevalno črto A na igelni palici poravnajte s spodnjim koncem tulca igelne palice (3) in privijte vijak (1).
3. Odvijte tri vijake s kavljem, obrnite jermenico in izravnajte spodnjo označevalno črto B na igelnem drogu (2) s spodnjim koncem tulca igelne palice.
4. Po izvedbi zgornje nastavitve poravnajte konico kaveljčka (5) s središčem igle.
Nastavite interval od 0,04 do 0,1 mm med iglo in kavelj ter trdno privijte vijake kaveljčka.



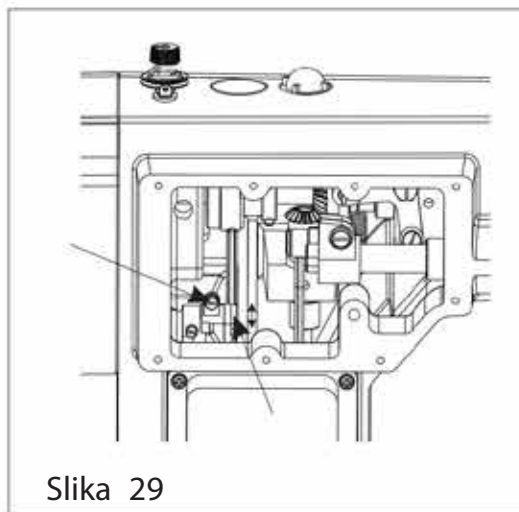
Slika 28

23. Prilagoditev razlike v dolžini vboda med sprednjim in zadnjim vbodom

1. Odstranite zadnji pokrov.
2. Odvijte vijak (1) in obrnite priključni vijak (2)

* Obrnite čep (2) v smeri urinega kazalca, dolžina sprednjega vboda bo daljša in dolžina zadnjega vboda bo krajša.

*Obrnite čep (2) v nasprotni smeri urinega kazalca, dolžina sprednjega vboda bo krajša in dolžina zadnjega vboda bo daljša.

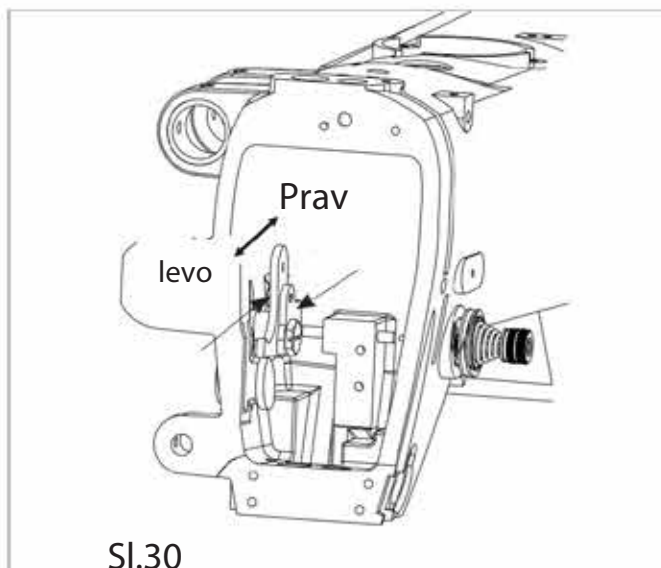


Slika 29

24. Nastavitev sproščanja napetosti

Čas odpiranja diskov za napenjanje niti je mogoče nastaviti. Odstranite gumijasti pokrovček na zadnji strani roke in zavrtite vijak, nato pa lahko nastavek za sprostitve navoja premaknete levo ali desno.

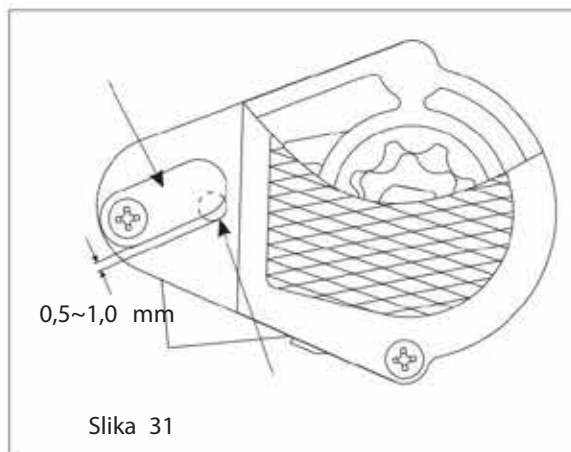
Premaknite odmikač v desno, čas sprostitve bo počasen. Premaknite odmikač levo, sprostitve bo hitra.



Sl.30

25. Nastavitev oljno črpalko

Gledano iz okna za merjenje olja pri nižji hitrosti šivanja obrnite ploščo za nastavitev olja, da pokrijete odprtino za olje.



Slika 31

26. Nastavitev višine dviga tačk

1. Navpično premikanje tačke in stopalke :

* Pohodna noga in tačka se premikata navpično druga za drugo.

* Običajno sta hod stopala in tačke enaka ali pa je hod tačke nekoliko nižji.

Postavite ročico za navijanje sukanca v najnižji položaj in spustite dvigalo stiskalne palice, popustite vijak in premaknite zgornji dvigalni odmikač.

Premaknite ga v desno, da bo hod dveh stopal enak.

Premaknite ga v levo, da bo hod tačke manjši.

2. Prilagoditev višine dviga dveh stopal materialom, ki jih želite šivati:

Odvijte vijak in premaknite vijak navzgor, da povečate višino dviga, ali premaknite vijak navzdol, da zmanjšate količino dviga.

3. Nastavitev razmika nog naprej/ nazaj.

Da sprednji utor pohodne tačke ne udari ob zadnji del tačke, mora biti razmik C približno 3 mm. Odvijte vijak podajalne ročice R in nato zavrtite gred podajalne skale za nastavitev.

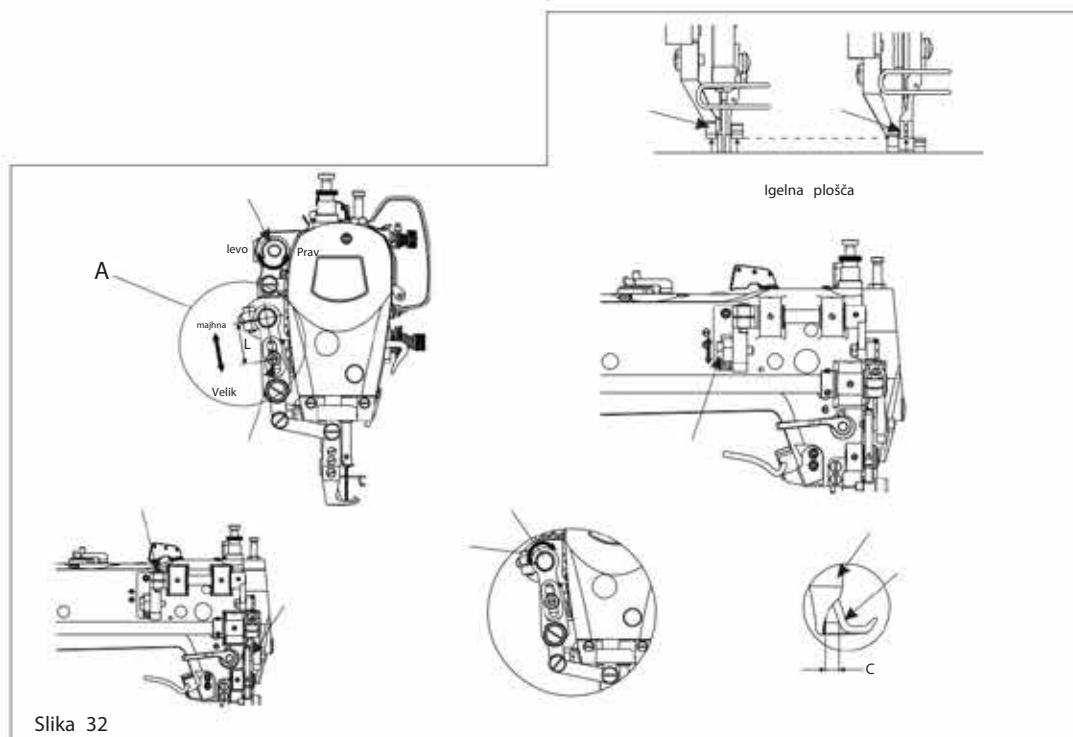
4. Nastavitev količine pomika pohodne noge (slika A)

Standardno razmerje količine krme med krmnim psom in sprehajalno nogo je 1:1.

Količina pomika pohodne tačke se lahko prilagodi glede na materiale, ki jih želite šivati. Odvijte matico in premaknite drsni blok za nastavitev.

Navzgor: zmanjšajte razdaljo L, da bo količina podajanja manjša.

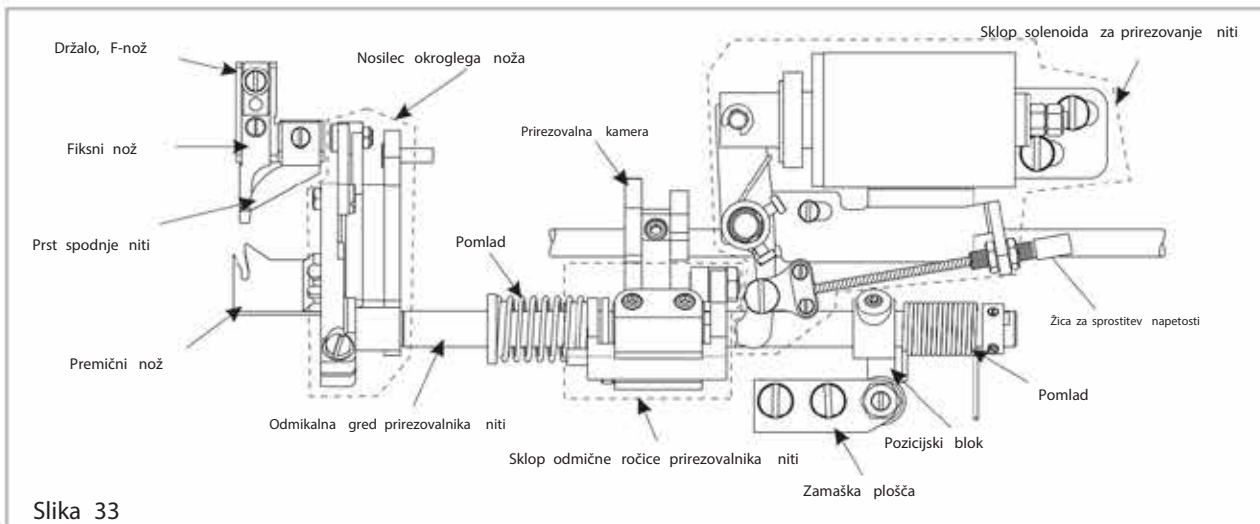
Navzdol: povečajte razdaljo L, da bo količina podajanja večja.



Slika 32

27. Nastavitev naprave za prirezovanje niti

1. Trimer mehanizem



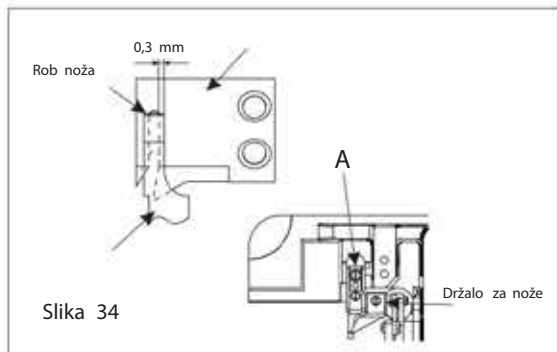
Slika 33

2. Razmerje med fiksnim in premikajočim se nožem (slika 34)

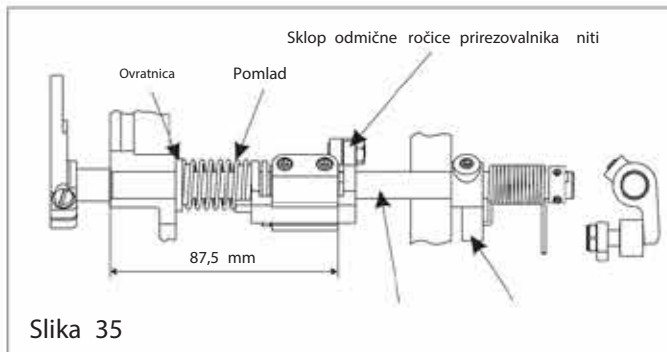
- 1) Razdalja med fiksnim nožem in premikajočim se nožem mora biti 0,3 mm
- 2) Prilagodite položaj, prikazan na sliki 34.
- 3) Premaknite odpiralno vreteno in prilagodite držalo fiksnega noža.

3. Gred odmične ročice prirezovalnika sukanca (slika 35)

- 1) Najprej namestite gred na posteljo stroja.
- 2) Namestite sklop odmične ročice prirezovalnika na gred, kot je prikazano.
- 3) Nekoliko obrnite gred in namestite pozicionirni blok, kot je prikazano.



Slika 34

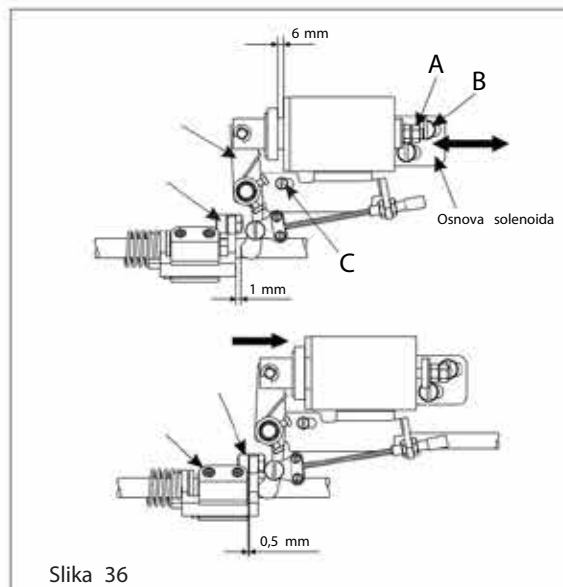


Slika 35

4. Namestitev solenoida za prirezovanje (slika 36)

- 1) Vžig solenoida: a. Standardni hod je 6,0 mm. b. Obrnite matico A, da prilagodite hod.
- 2) Namestite solenoid a. Solenoid pritrdite z vijakoma B in C. b. Prepričajte se, da je razdalja med gnano ploščo in vzvodom odmičnika 1 mm. c. Ko je solenoid aktiven, mora biti 0,5 mm razmika med vzvodom odmične gredi in ročico.

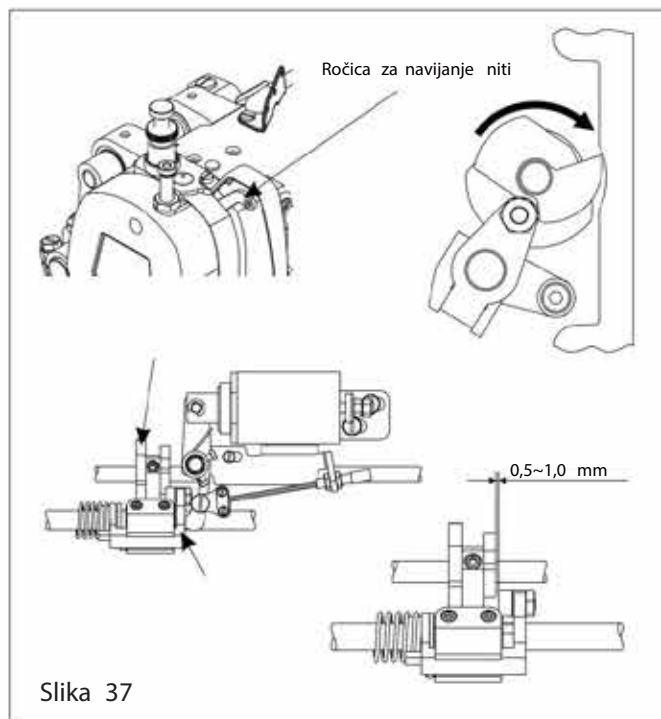
Če je treba prilagoditi. Premaknite osnovo solenoida, prikazano s puščico.



Slika 36

5. Namestitev prirezovalnega odmikača (slika 37)

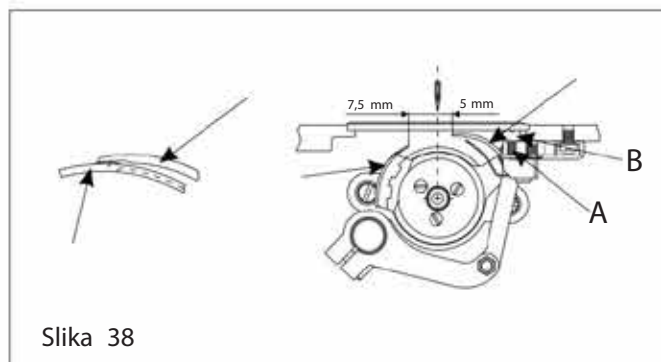
- 1) Zavrtite kolesce, ročico za navijanje niti postavite v najvišji položaj.
- 2) Nastavite solenoid na aktiven, obrnite prirezovalni odmikač, dokler se odmikača ne dotakne valj vzvoda odmikača, nato pritrdite odmikač.
- 3) Solenoid nastavite na neaktiven in potisnite ročico vrnite v prvotni položaj, mora biti med odmikačem in valjem vzvoda odmikača 0,5 ~ 1,0 mm prostora.



Slika 37

6. Nastavitev nožev (slika 38)

- 1) Razmerje med fiksnim in premikajočim se nožem: Razdalja med premičnim nožem in središčem igle je 7,5 mm, razdalja med fiksnim nožem in središčem igle pa 5 mm.
- 2) Nastavitev nožev: Nastavite funkcijo prirezovanja sukanca na aktivno, premikajoči se nož se bo obrnil v desno z odmikačem za prirezovanje. Ko se premikajoči nož premakne v skrajni položaj, mora biti razmik med dvema nožema in 1,5–2,0 mm.
- 3) Prilagoditev pritiska prirezovanja: Če prirezovanje sukanca ni gladko, še posebej pri uporabljeni debeli niti, je treba samo povečati pritisk prirezovanja. Pritisk prirezovanja se nastavi na naslednji način: popustite matico B, nastavite vijak A, da dobite primeren pritisk.



Slika 38

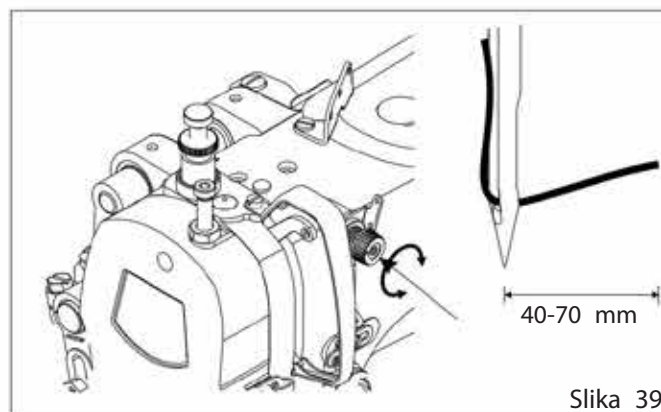
28. Nastavitev dolžine zgornje niti po odrezovanju niti

Zavrtite matico, da prilagodite dolžino zgornje niti. V času obrezovanja sukanca se bo mehanizem za napenjanje sukanca sprostil in igelna nit

napetost izvaja samo navoj.

Standardna končna dolžina igelne niti je 40-70 mm.

Če povečate napetost vodila niti, se vlečna dolžina bo kratka; Če zmanjšate napetost vodila niti, bo vlečna dolžina daljša.



Slika 39

29. Vprašajte svojega dobavitelja o:

sistem igel 135x17  https://www.sivalna-tehnika.si/profi/igle/135x17	Strojna igla s konico, prilagojeno šivanemu materialu: R - okrogla, standardna konica za večino tkanin SPI - zelo tanka, ostra konica, za natančno prebadanje gosto tkanih materialov SES - lahka konica, posebej primerna za triko, elastični tkani materiali SUK - srednja krogla, najboljši steznik, kavbojke, grobe pletenine in tudi elastični materiali
 https://www.sivalna-tehnika.si/spirit-2-1l-1002302	SPIRIT 2 Netoksično, brezbarvno olje, brez vonja, nevtralen za plastiko. Popoln za mazanje šivalnih strojev (lockstitch, overlock, interlock itd.), igle, pletilke in drugi natančni mehanizmi v tekstilni industriji.
 https://www.sivalna-tehnika.si/spirit-37-1l-136042	SPIRIT 37 Silikonska tekočina, prilagojena posebej za tekstilno industrijo. Uporablja se za pripravo niti in preje za šivanje, mazanje igel za pletilne stroje. Brez barve in vonja. Nanaša se s čopičem, posipom ali s potapljanjem.
 https://www.sivalna-tehnika.si/twe6-138499	TWE6 Pinceta

IZJAVA CE O SKLADNOSTI

Distributer:

Strima Sp. z oo

Swadzim, st. Poznanska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Poljska

Izjavljamo, da je naslednji izdelek:

Šivalni stroj

Servo Texi Walker WF	(ZJ0303L-3- BD)
----------------------	-----------------

Texi Walker WF AUT	(ZJ0303L-3- D4)
--------------------	-----------------

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

HD *texi*®

Trgovec in uradni servis:



Štular d.o.o.
Koroška cesta 26
4000 Kranj
Slovenia

+386 4 236 50 30
info@sivalna-tehnika.si