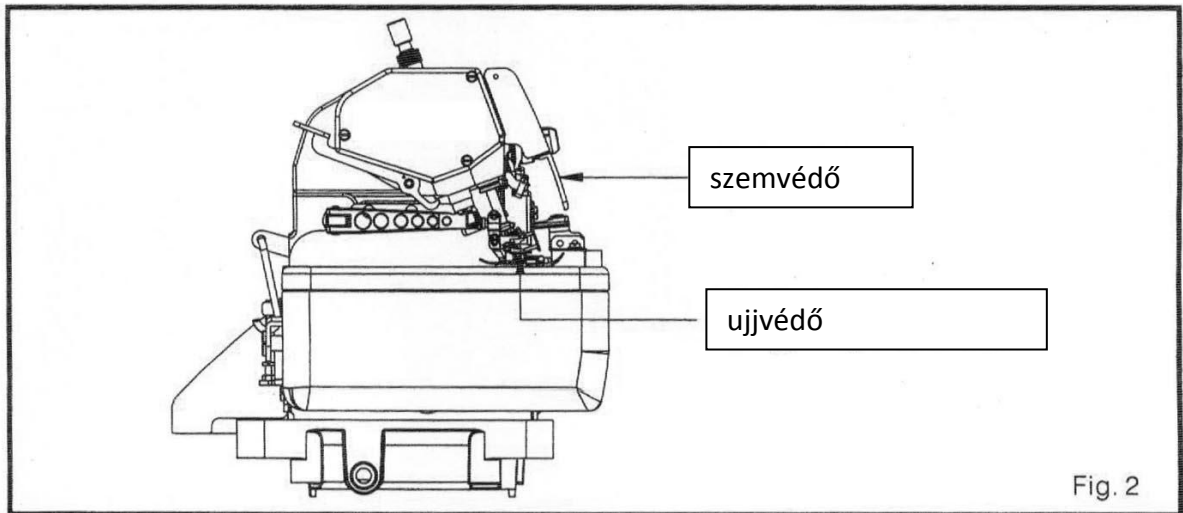



# ROMITEX

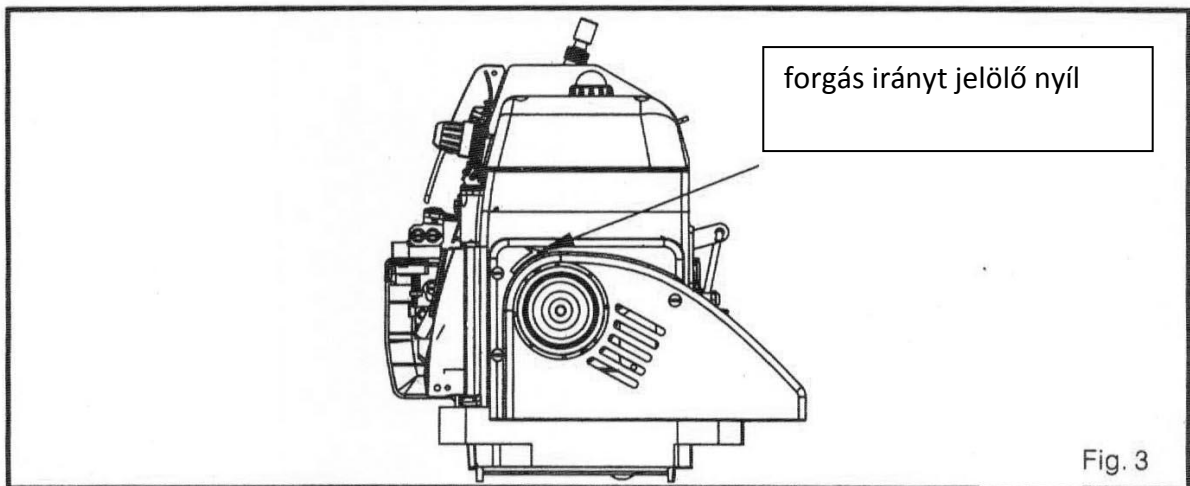
EX3200-5200 típusokhoz

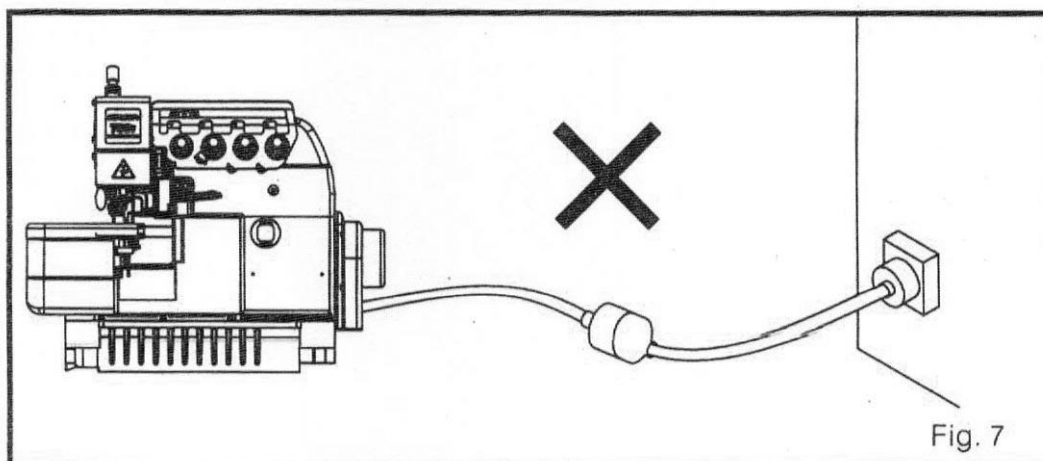
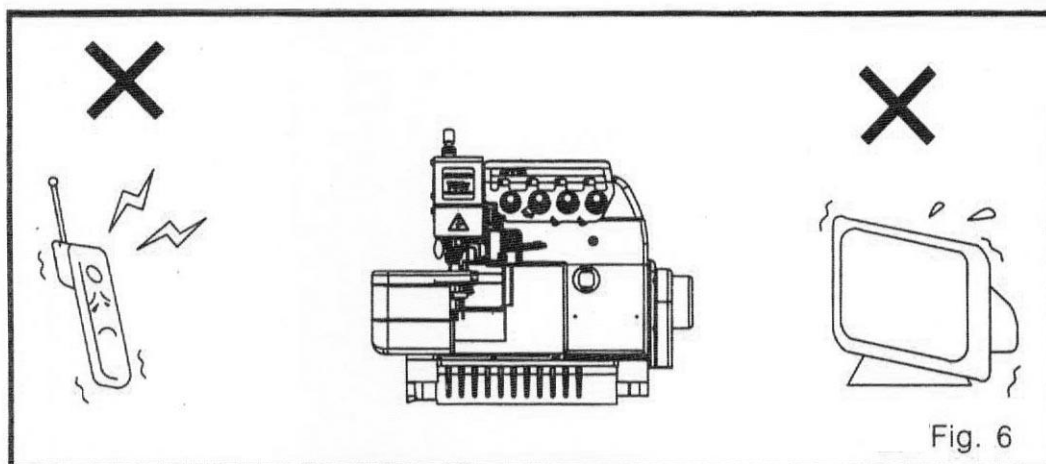
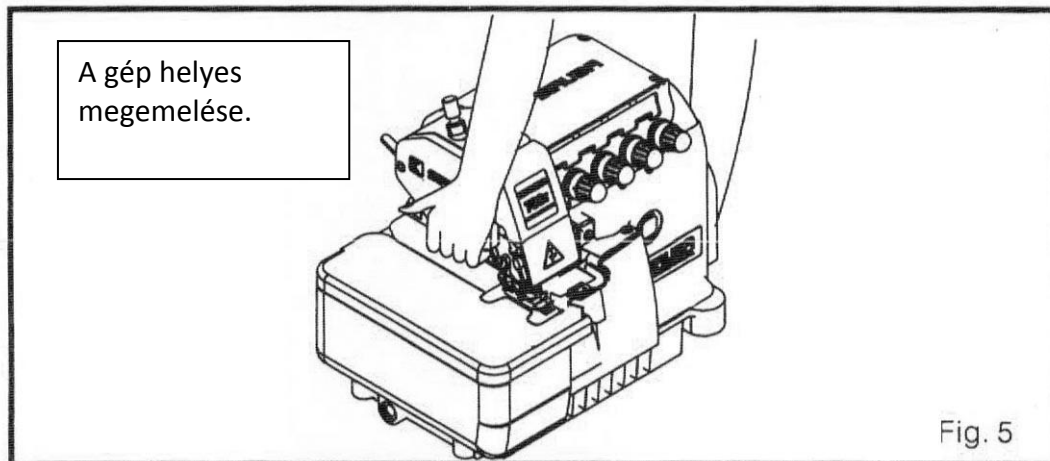
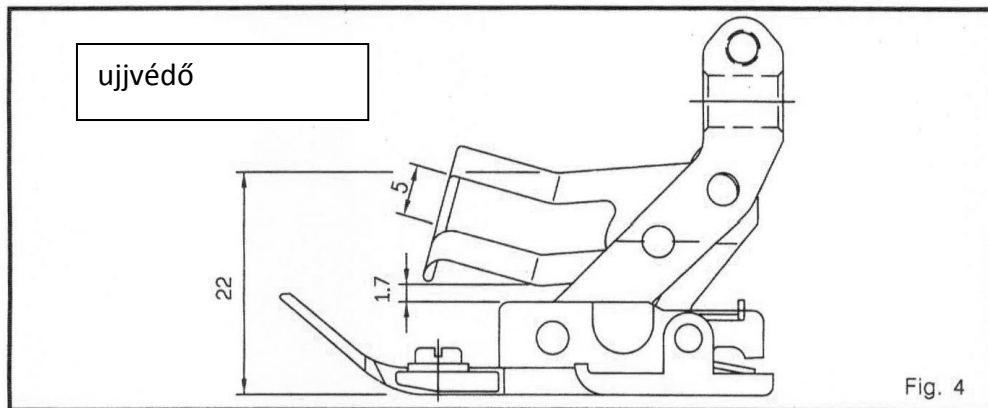
## GÉPKÖNYV





4.  Indicates rotating direction. (Fig. 3)





1. talpemelő kar
2. varrótalp
3. kontrol box
4. száltartó
5. olajsint jelző
6. kézikerek

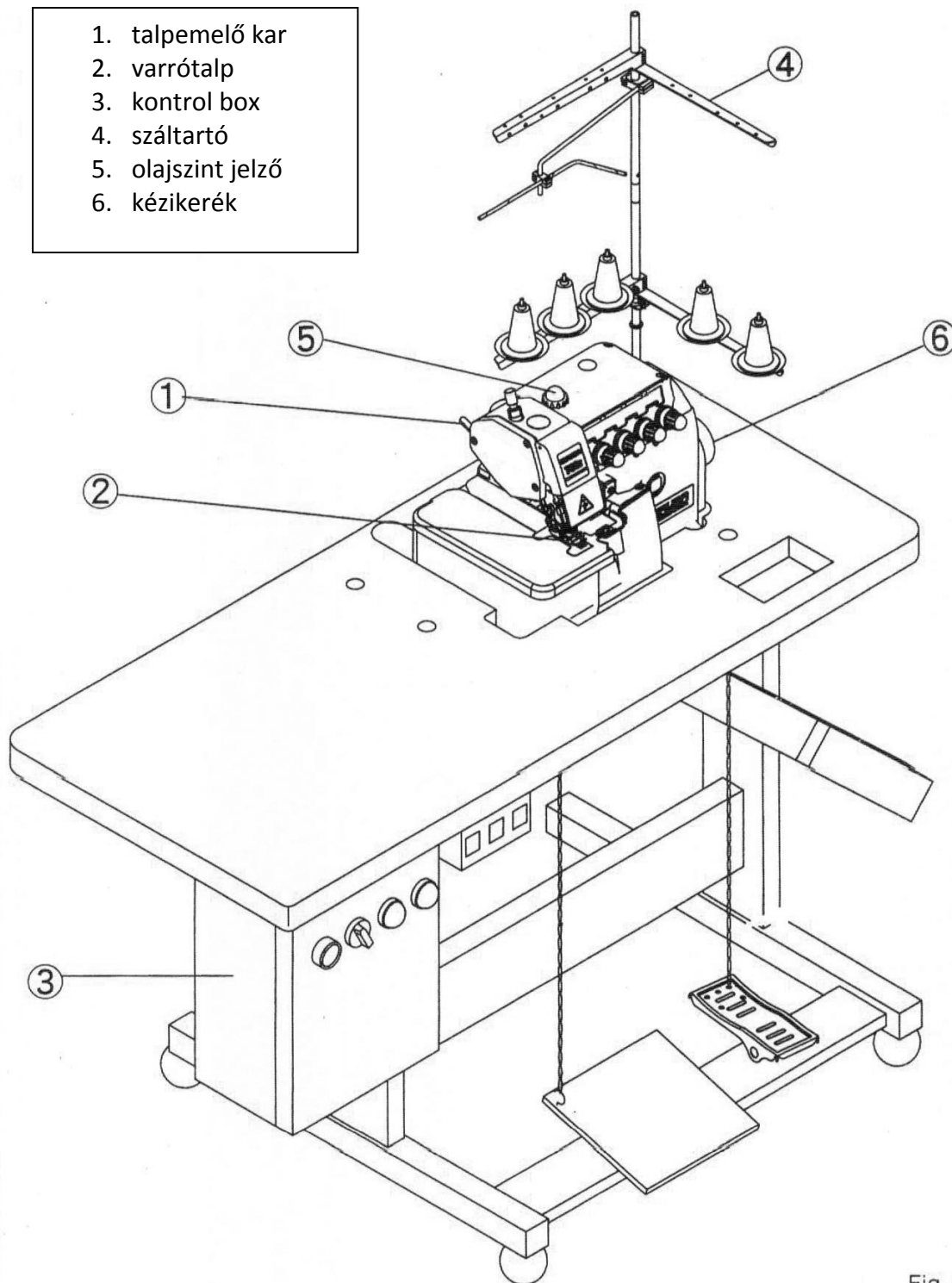
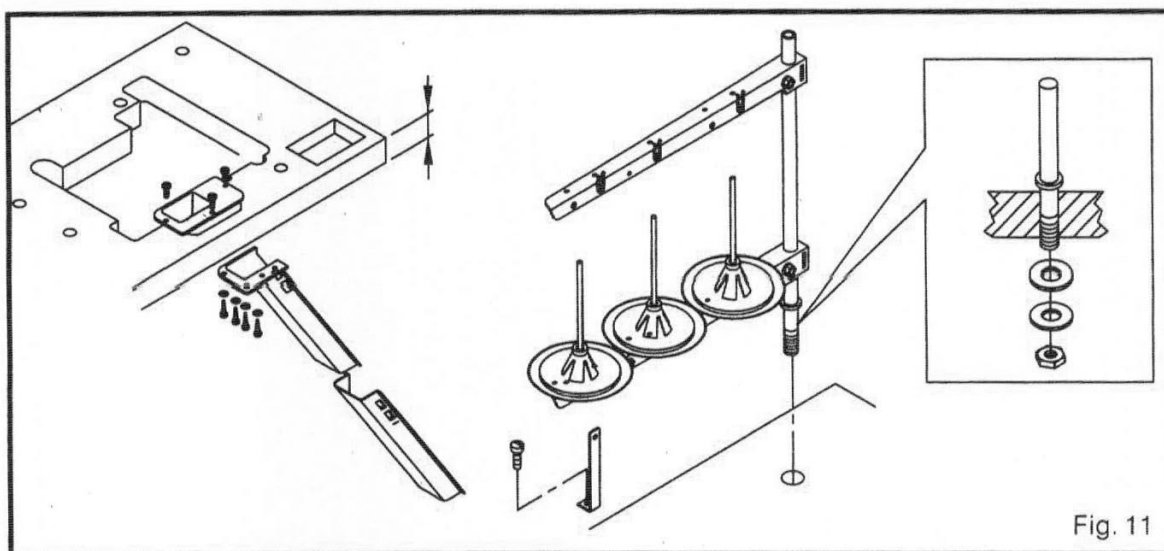
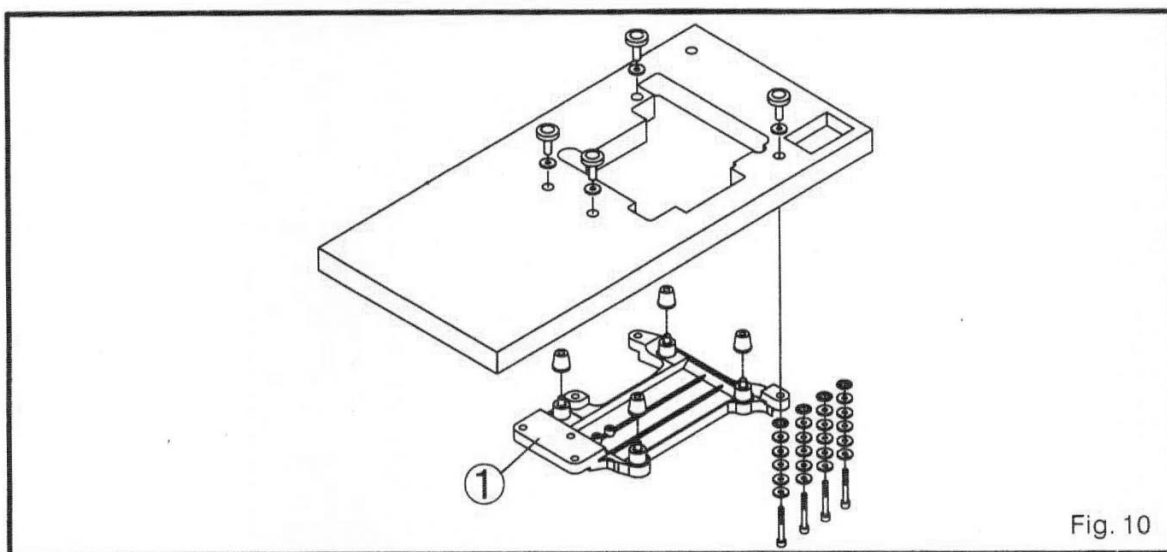
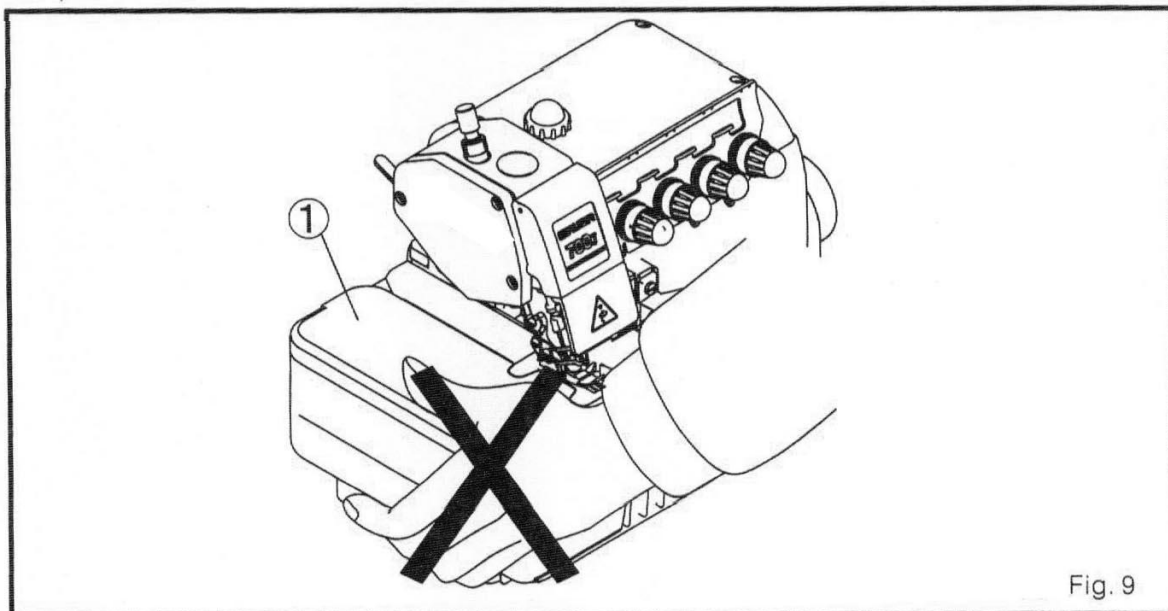
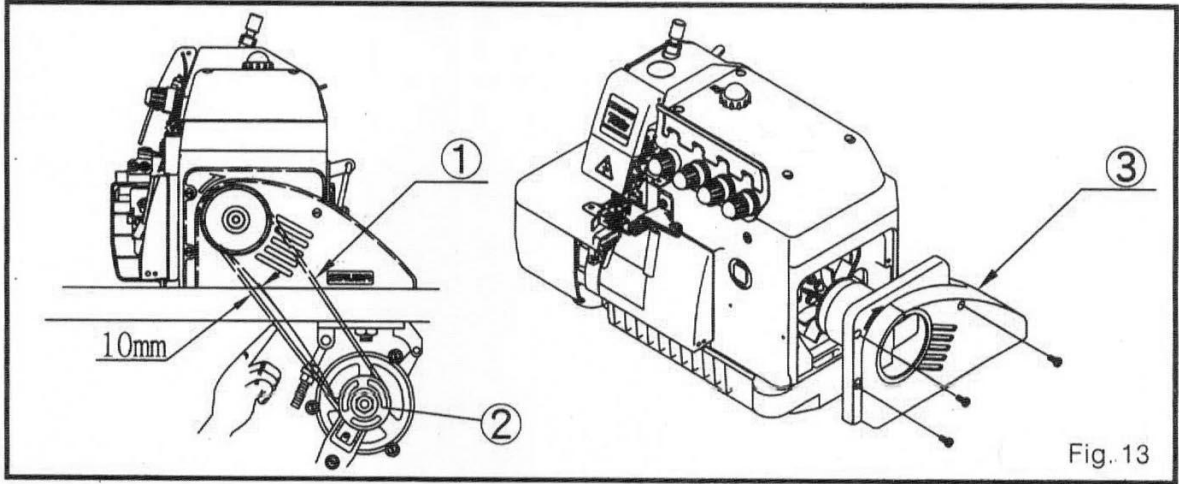
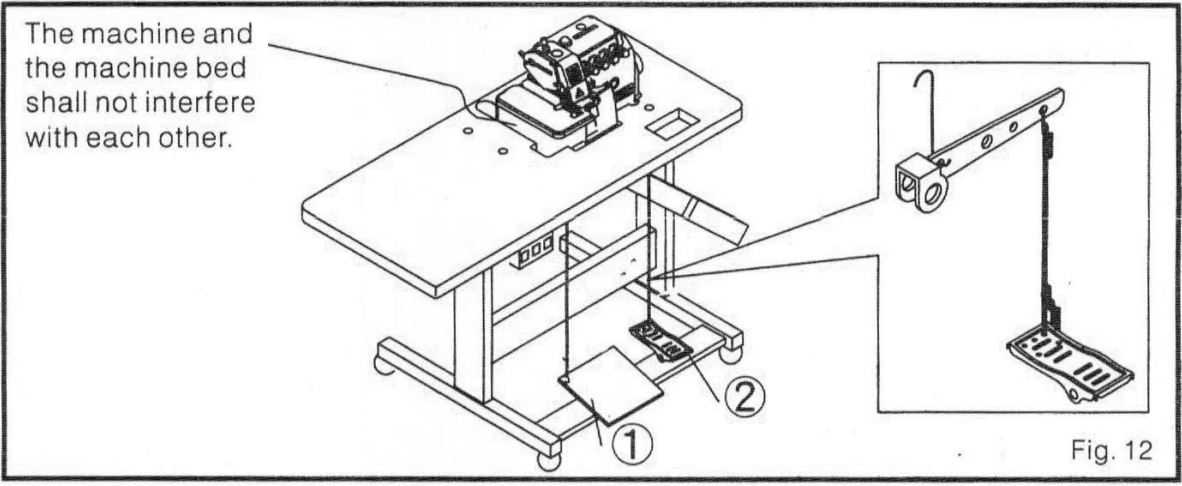


Fig. 8

A gép  
összeszerelése





## Új gép beüzemelése

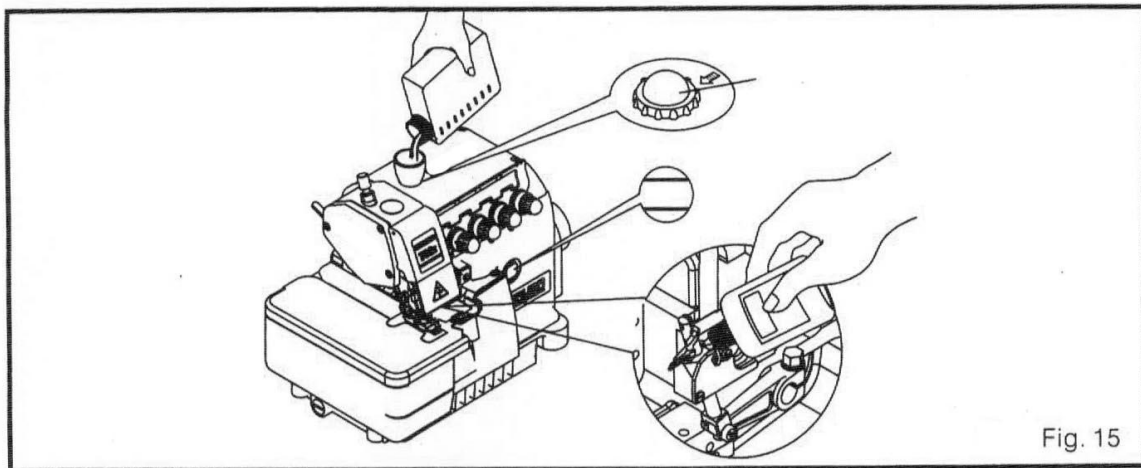
1. Az első 4 hétben ajánlott a gépet csak 80%-os fordulattal üzemeltetni, majd le kell az olajat cserélni a nagy sebességű üzemeltetés megkezdése előtt.
2. A rendszeres karbantartás, tisztítás, olajcsere megnöveli a gép várható élettartamát!

## Olajozás, olaj csere

1. olaj tartály feltöltése (15. ábra)

(1) Távolítsa el a géptetején lévő átlátszó kupak csavart, és töltsse fel a gépet varrógép műszerolajjal úgy, hogy az olaj szint a szint jelzőn lévő két vonal között legyen.

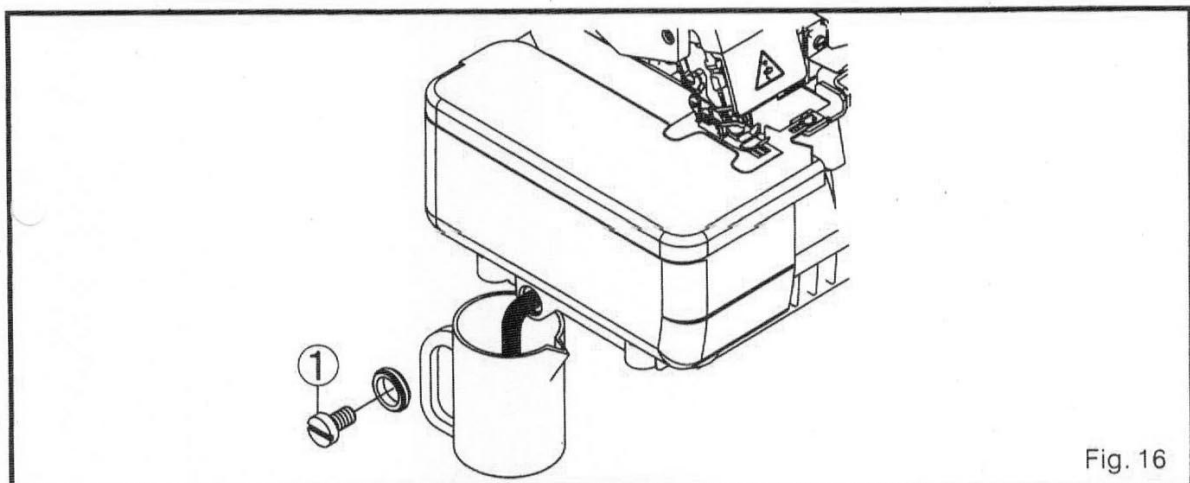
(2) Olajozza meg a tű rudat és a felső hurokfogó tengelyét is mielőtt üzembe helyezné a gépet, vagy ha sokáig nem használta.



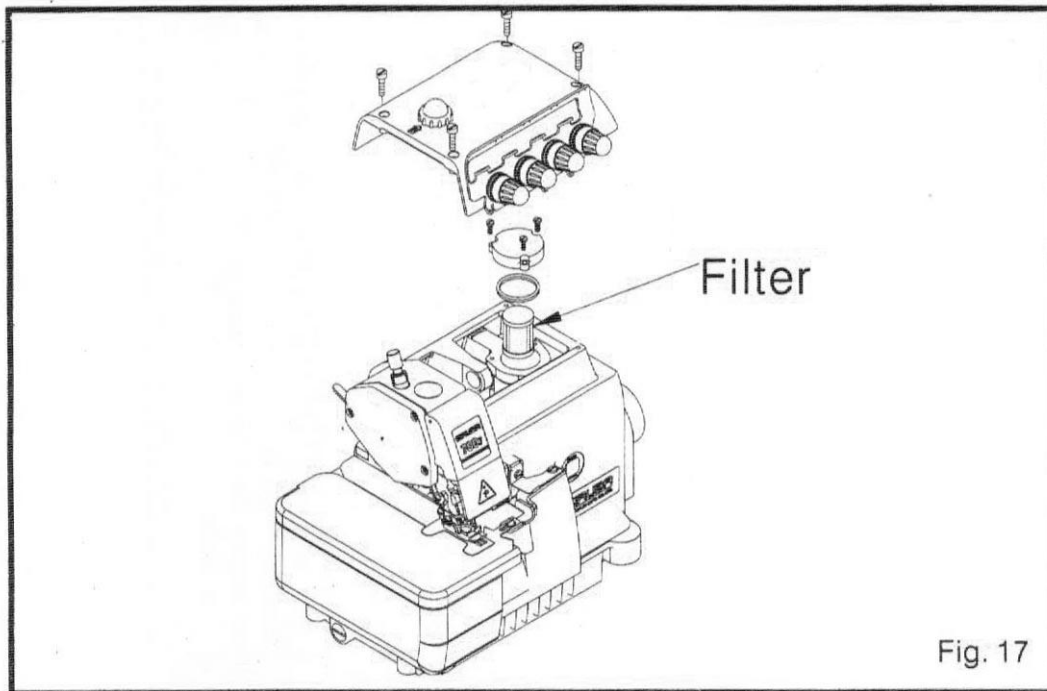
2. fáradt olaj leengedése és új olaj betöltése

(1) lazítsa meg az (1) jelű csavart és teljesen ürítse ki az olaj tartályt, majd csavarja vissza a (1) csavart.

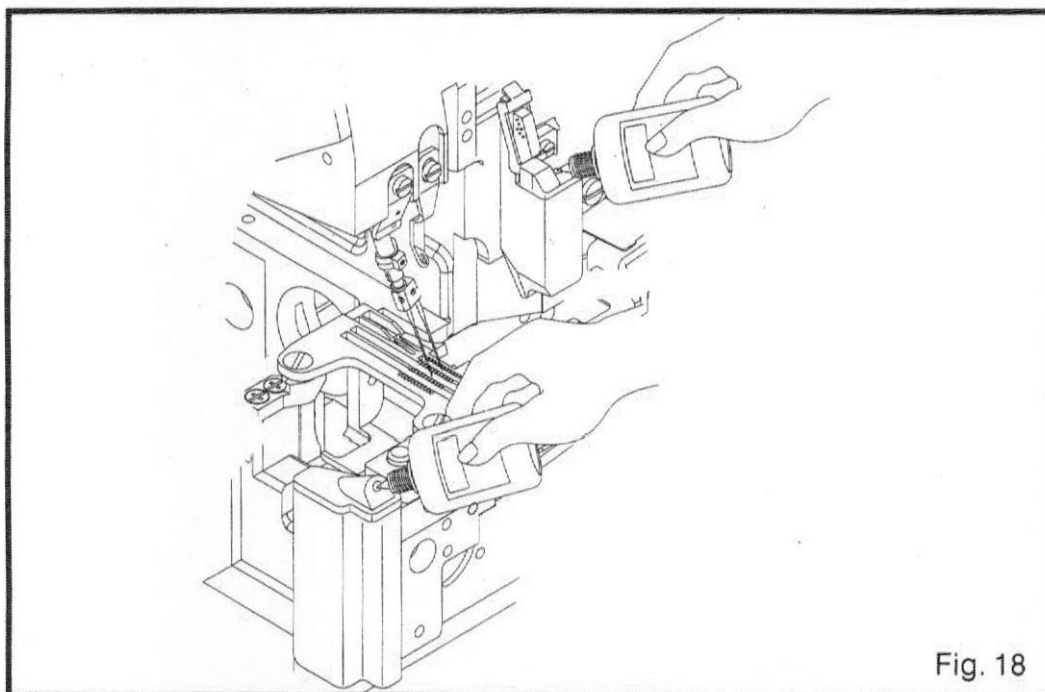
(2) Általában 4 havonta javasolt az olajat lecserélni a gépben, kivéve az első üzembe helyezést.



(3) A gépben lévő olajsűrőt ajánlott havonta megtisztítani és szükség szerint cserélni. (17. ábra)



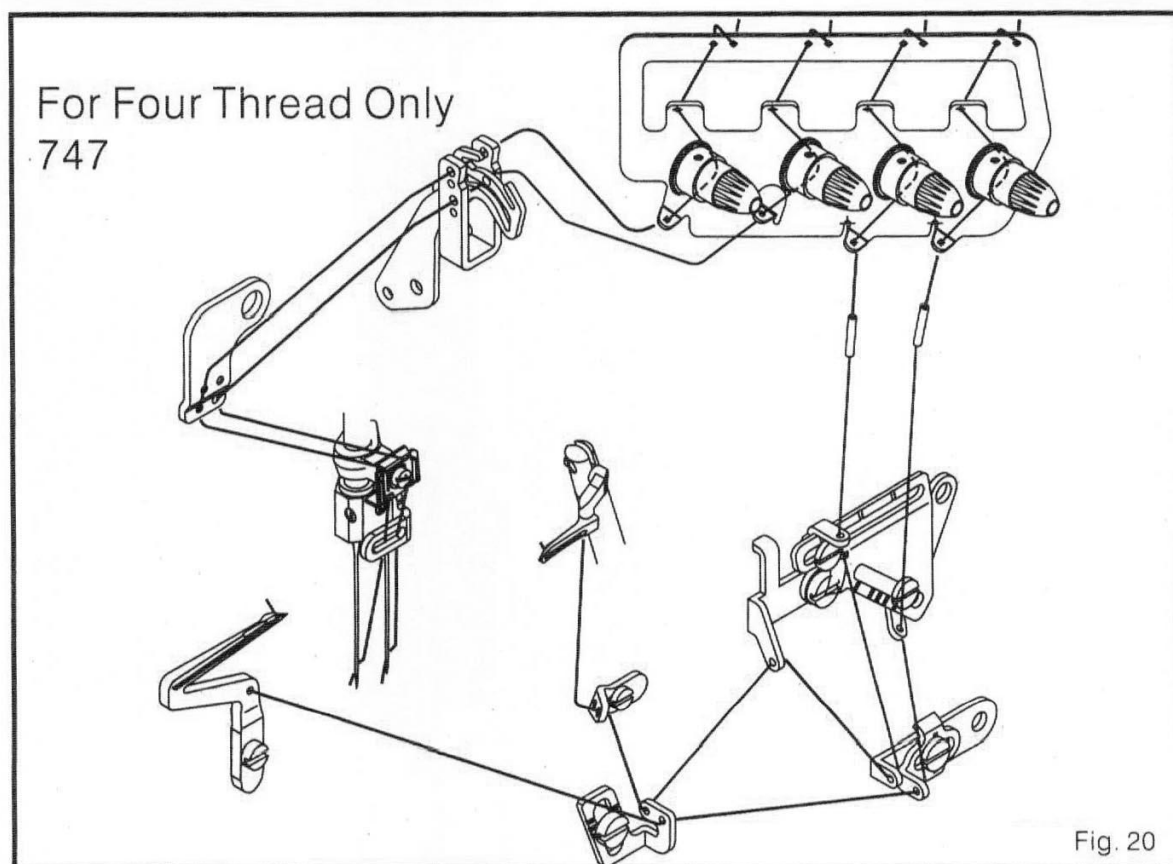
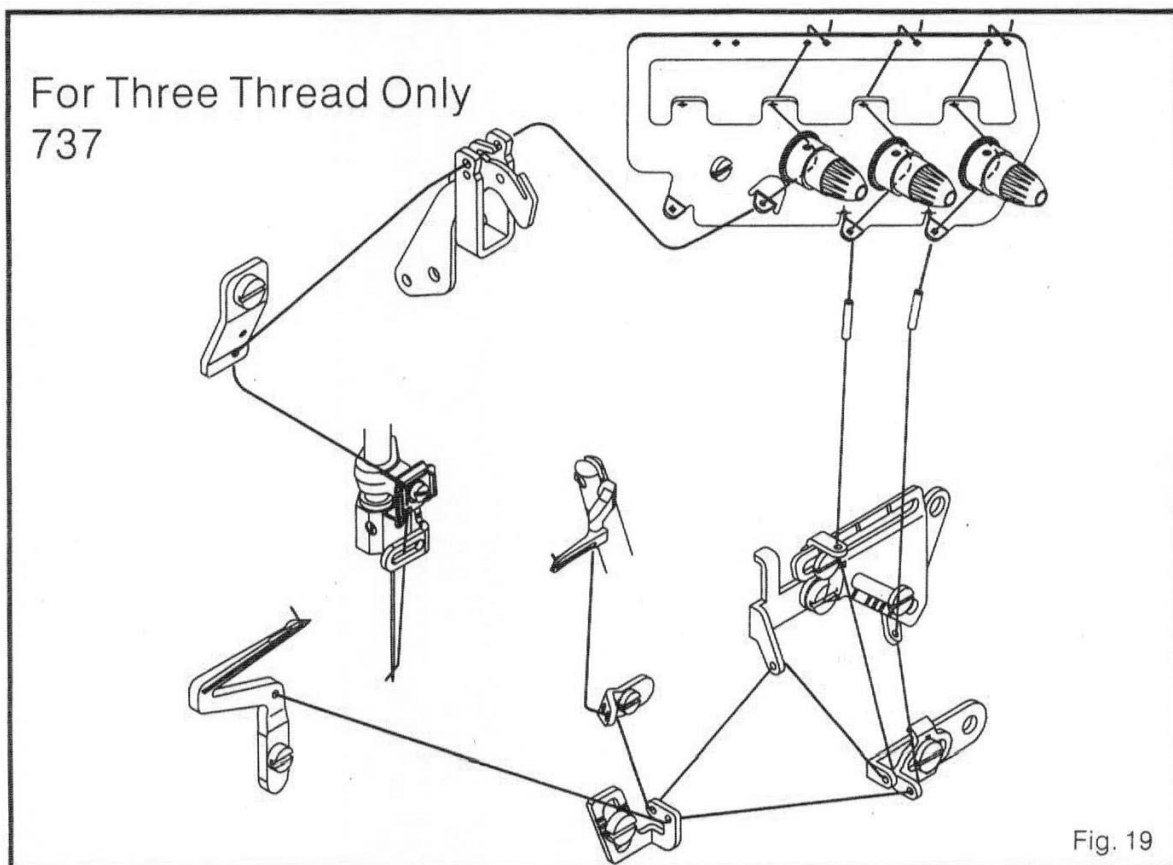
3. A tűk hűtéséhez használjon szilikon olajat (18. ábra)





## Befűzés

Pontosan kövesse a 19-22. ábrák szerint a fonal útját befűzés során. A hibás befűzés szálszakadást, hibás öltés képzést, ráncosodást okozhat.



For Five  
Thread Only  
757

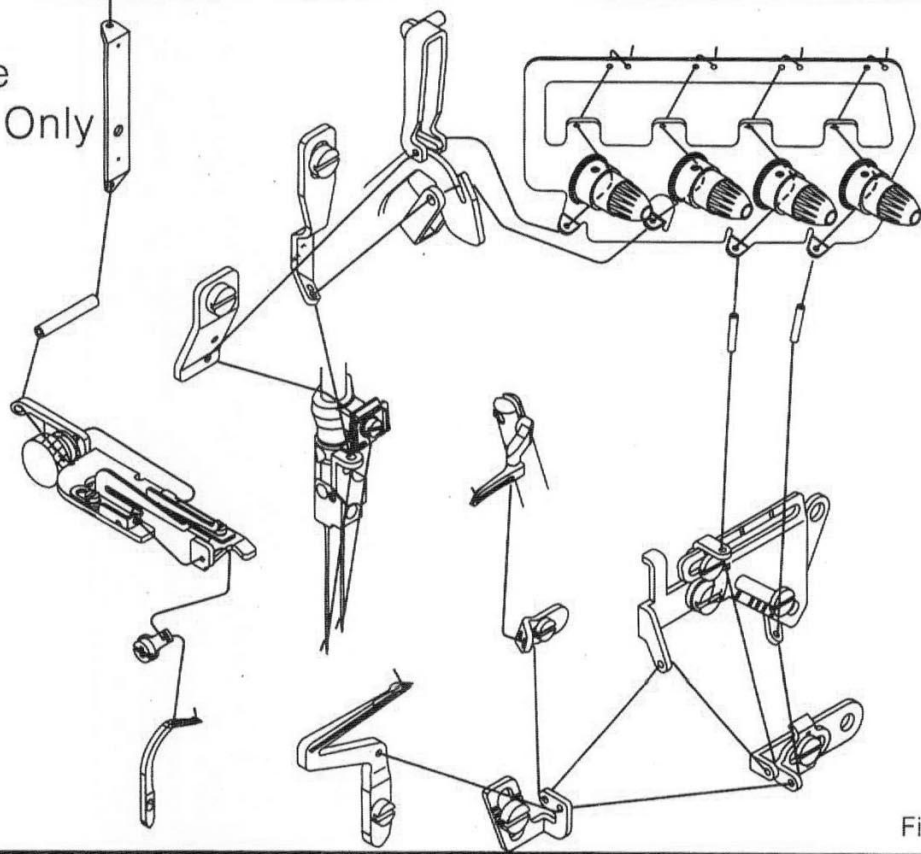


Fig. 21

For Six  
Thread Only  
767

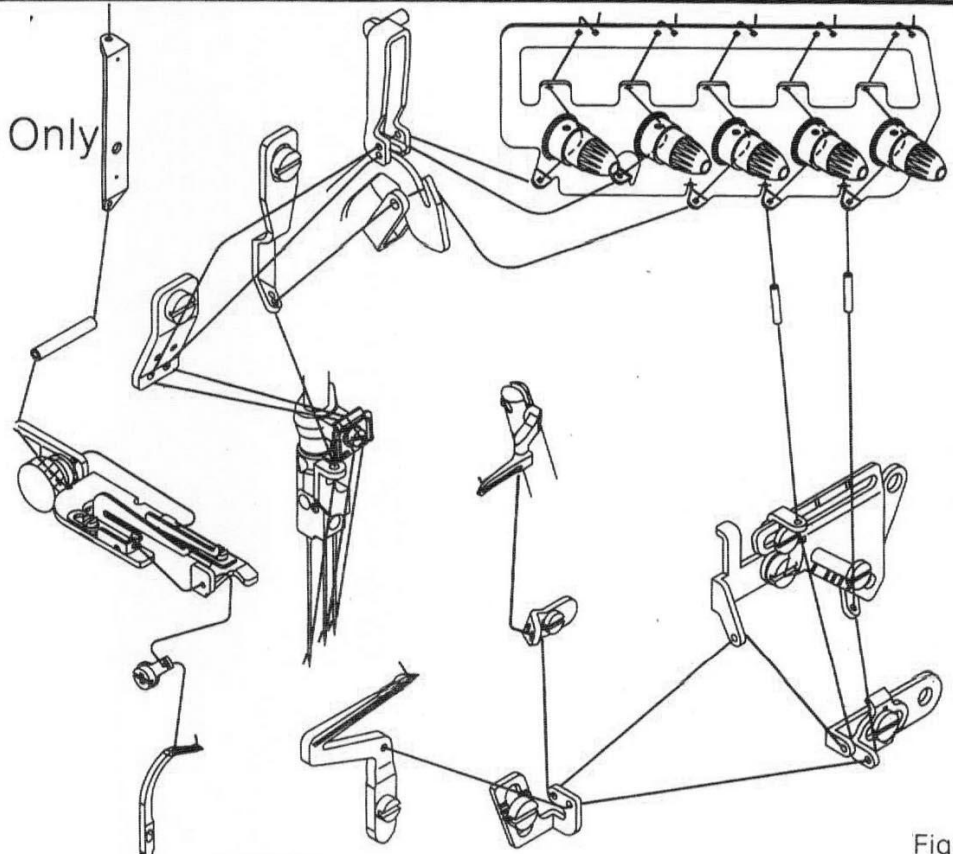


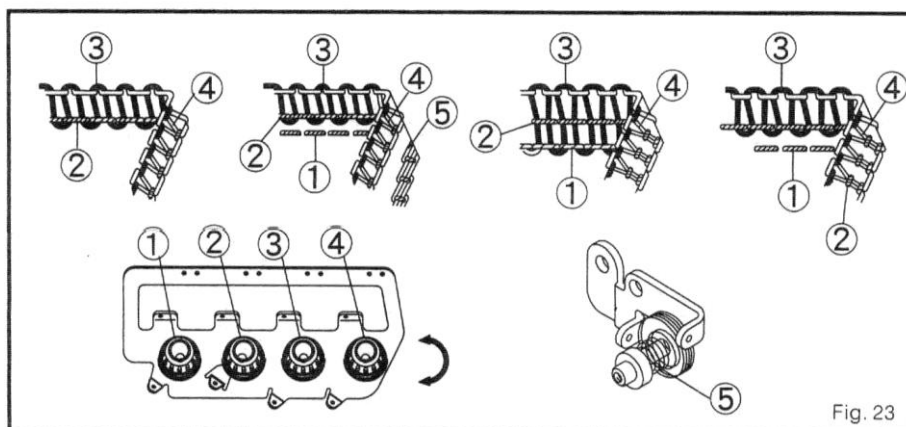
Fig. 22

## Szál feszesség beállítása

A szál feszességet mindig az anyag vastagság, az öltés nagyság, a varrat szélesség és fonal vastagság figyelembe vételével kell beállítani. A szál feszesség szabályozót óra járásának irányába forgatva a feszesség nő, ellenkezőleg csökken.

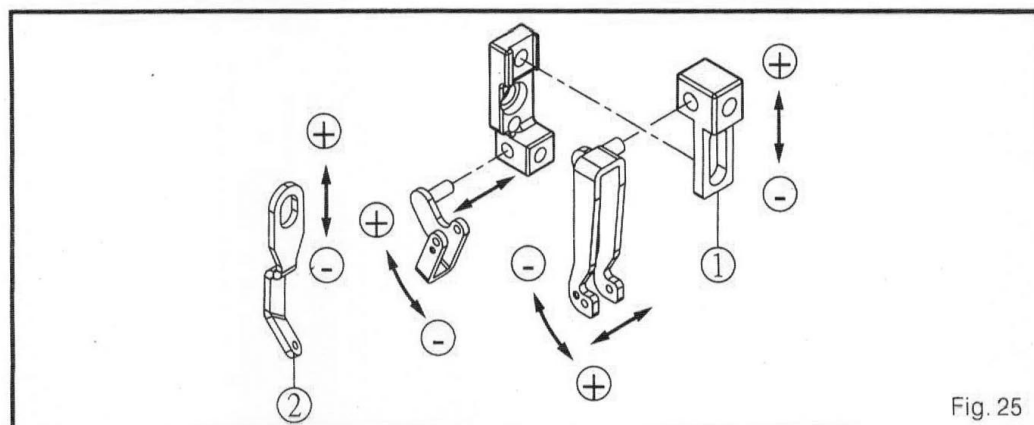
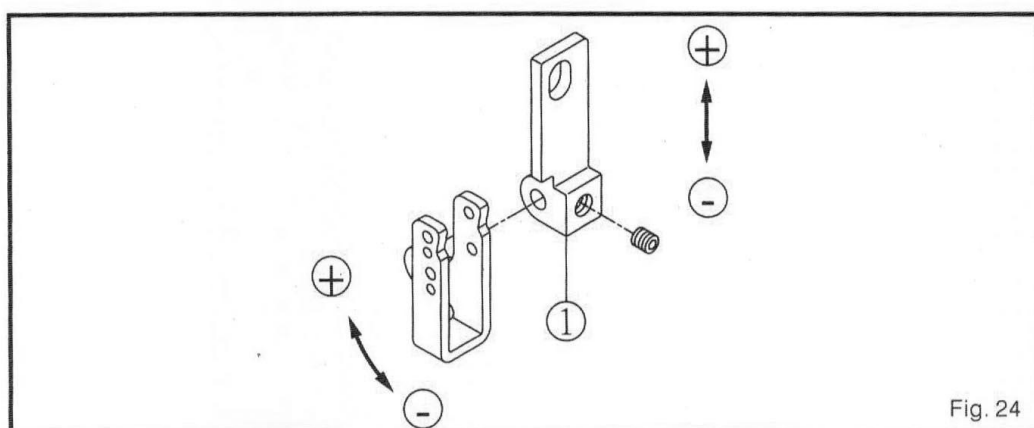
### 1. szál feszesség szabályozók ( 23. ábra)

- (1) az első szabályozó a kettős lánc szál vagy a bal oldali tűszál állítója
- (2) a második a szegő varrat tűszála
- (3) a harmadik a felső hurokfogó szálát szabályozza
- (4) a negyedik az alsó hurokfogó szálát
- (5) az ötödik a kettős lánc hurokfogó szálát szabályozza.



### 2. A tű szál beállítása (24, 25. ábra) :

1. ha a varrat típusa 504,512,514 , állítsa az (1) alkatrészt a legalsó részhez, ha a varrat 516 típusú akkor pedig a legmagasabbhoz.



2. A (+) irány mutatja, hogy nő a tű szál hossz
  3. A (-) pedig, hogy csökken
3. hurokfogó szál állító (26. ábra)

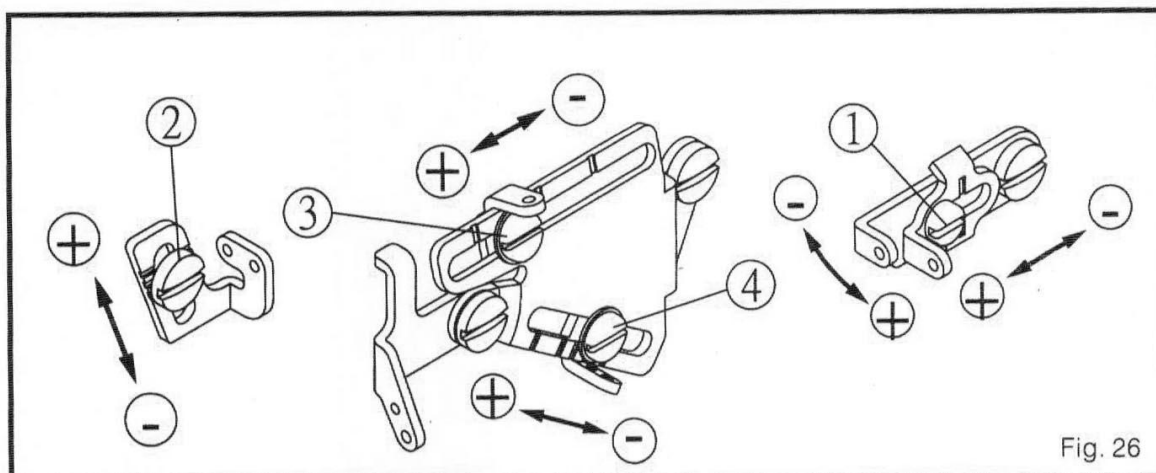
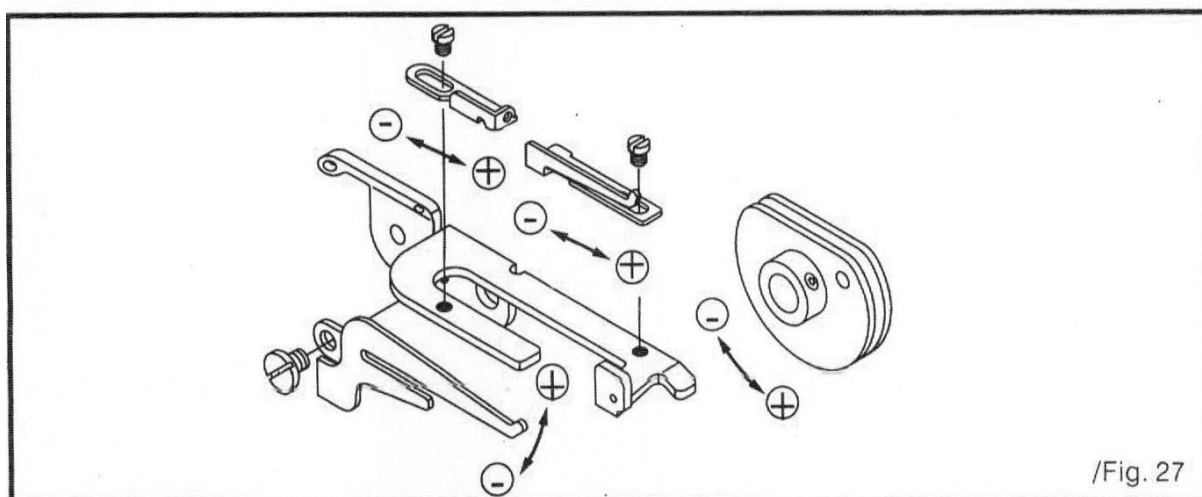


Fig. 26

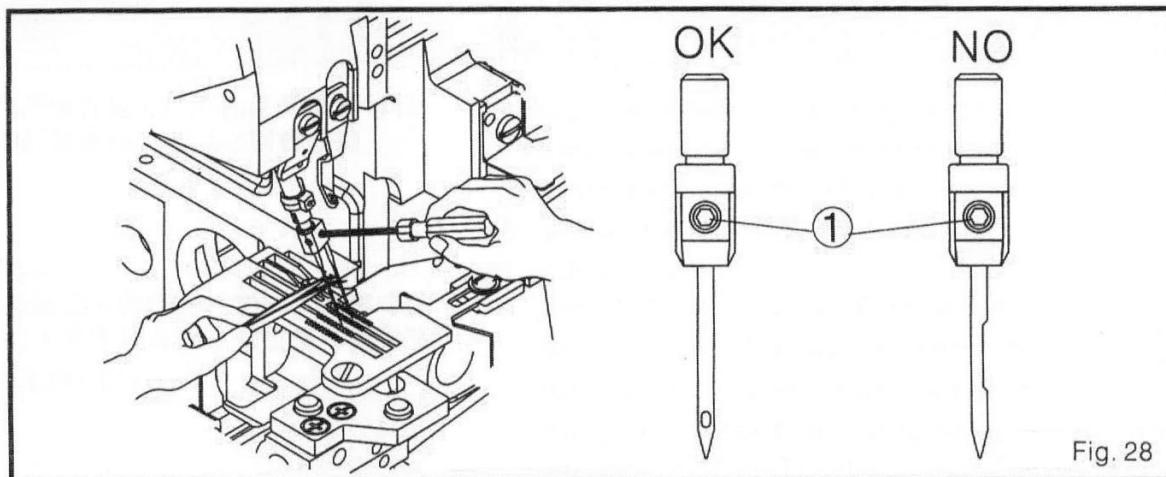
1. ha a varrat típus 503,504,505 és a felső hurokfogó a legalsó állásban van, állítsa az (1) és (2) alkatrészeket (+) helyzetbe.. Ha a varrat típus 505 állítsa az (1) (2) szál vezetőket (-) helyzetbe.
3. A fix szálvezető lemezt (3) (4) állítsa az alábbiak szerint:  
(+) irányba, hogy több fonál kerüljön a varratba, (-) irányba, hogy kevesebb.
4. láncöltést képző szál állító tárcsája (27. ábra)
  - (1) az alsó szál rossz beállítása okozhatja, hogy a fonál gyűrű nem stabil, azaz túl laza, vagy nem képez kör formát
  - (2) (+) azt jelenti, hogy több fonál kell a varráshoz
  - (3) (-) azt jelenti hogy kevesebb



/Fig. 27

## Tű csere

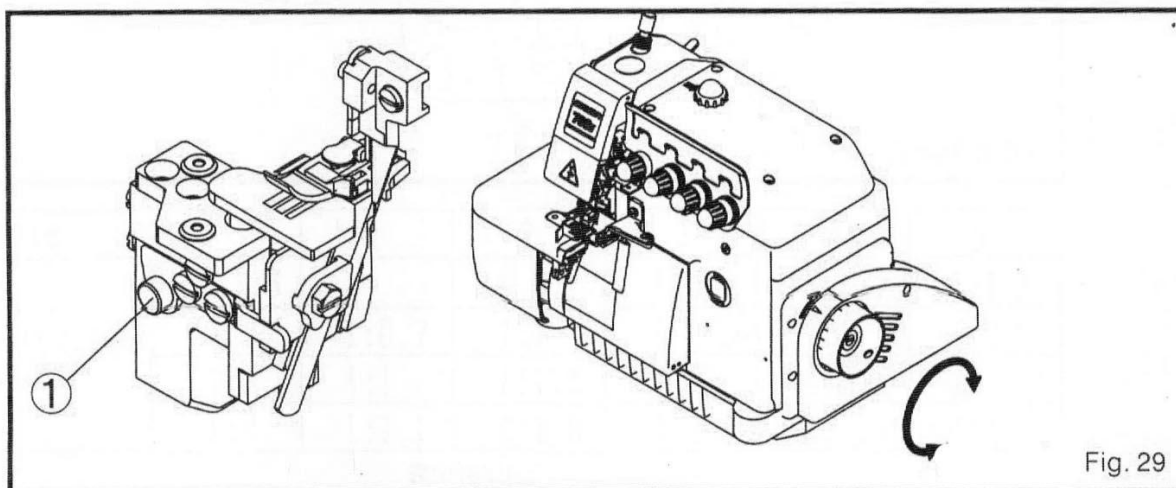
1. használjon a géphez B27 típusú tűt. (28. ábra)
2. lazítsa meg a (1) csavart és vegye ki a tűt
3. helyezze be az új tűt ütközésig úgy hogy a tű hosszanti hornya szemben legyen, majd rögzítse a csavart.



## Öltés nagyság állítás

Az öltés nagyságot is mindig be kell állítani az anyagnak és egyéb körülményeknek megfelelően.

tartsa nyomva a(1) gombot és forgassa a kézi kereket amíg a gomb lezár, majd engedje el a gombot ha beállított a kívánt öltés nagyságot a kézi keréken lévő skála alapján az alábbi táblázat szerint ( 29. ábra)



max. differenciál tolás	gép típus	kézi kerék skála						
		1	2	3	4	5	6	7
1 : 2	sima varrás	0,	1,1	1,6	2,1	2,7	3,2	3,8
		6	3	6	9	2	5	
1 : 3	ráncolás	0,	1,0	1,4	1,8	2,3	2,7	3,2
		6	3	6	9	2	1	
1 : 1,3	betartás	0,	1,5	2,2	2,9	3,6	4,3	5
		8						
1 : 4	speciális	0,	1,0	1,4	1,6	2,2	2,7	-
		6	2	4	6	8		

### Differenciál tolás állítás

Ha a főfog mérete nagyobb mint a differenciál fog mérete, akkor az anyagot nyújtja, ha kisebb akkor ráncolja.

1. beállítás. lazítsa meg az állító anyát(1) állítsa az szabályozó kart lefelé és ráncolni fogja (sűríteni ) az anyagot, felfelé állítva pedig nyújtani. Rögzítse a beállítást a (1) anyával. (30. ábra )

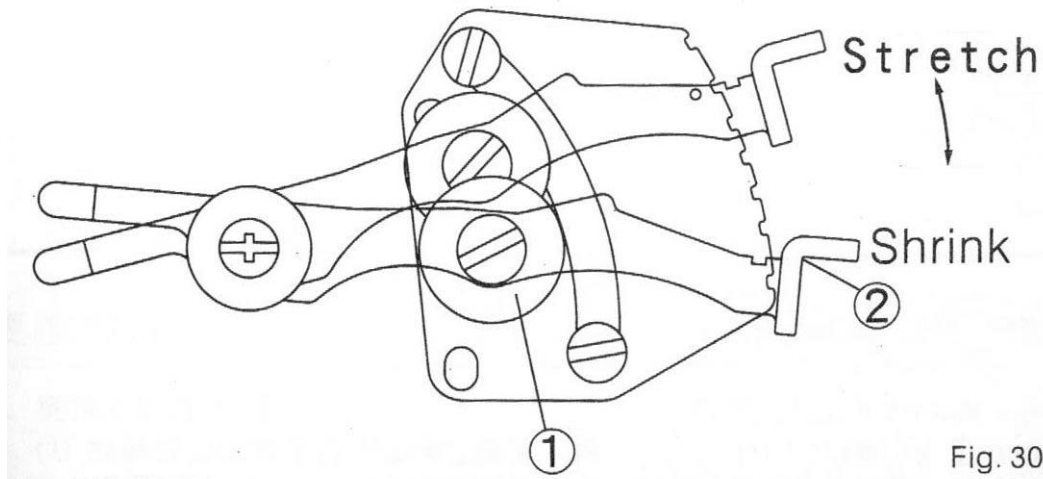


Fig. 30

Skála		1	2	3	4	5
differenciál tolás	1 : 1.3	-	1 : 0.7	1 : 0.9	1 : 1.1	1 : 1.3
	1 : 2	1 : 0.7	1 : 1	1 : 1.14	1 : 1.17	1 : 2
	1 : 3	1 : 1	1 : 1.1	1 : 2	1 : 2.5	1 : 3
	1 : 4	1 : 1.1		1 : 2.3	1 : 2.8	1 : 3.3

### 2. beállítás 2. megoldás

- (1) lazítsa meg a (4) csavart távolítsa el a hátsó borítót(5)
- (2) (2) lazítsa meg a (6) anyát és mozgassa fel-le az összekötő kart (7) a differenciál tolás változtatása érdekében. (+) irányba nő, (-) irányba csökken a tolás.
- (3) a beállítás után helyezze vissza a burkolatot és rögzítse a csavart (4).

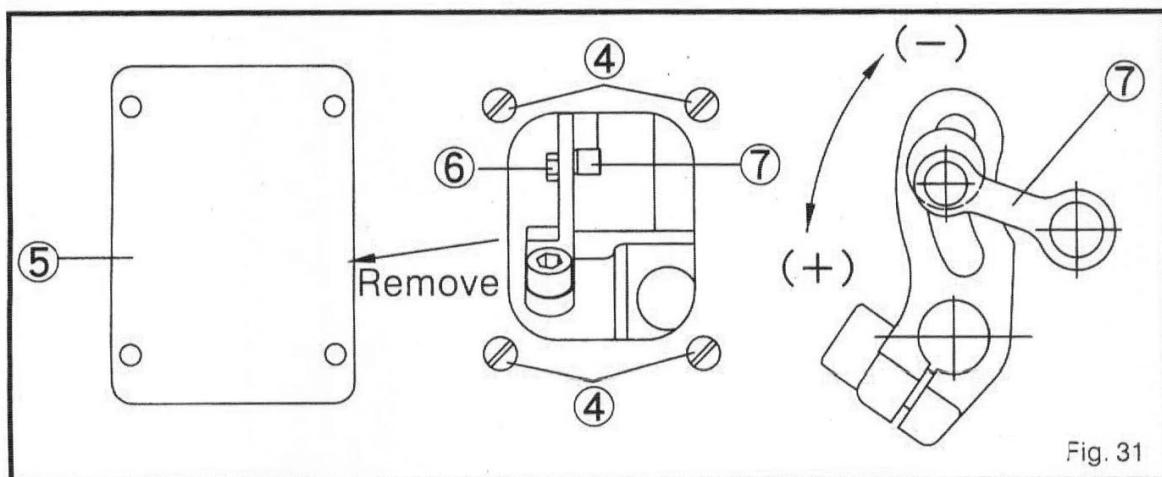
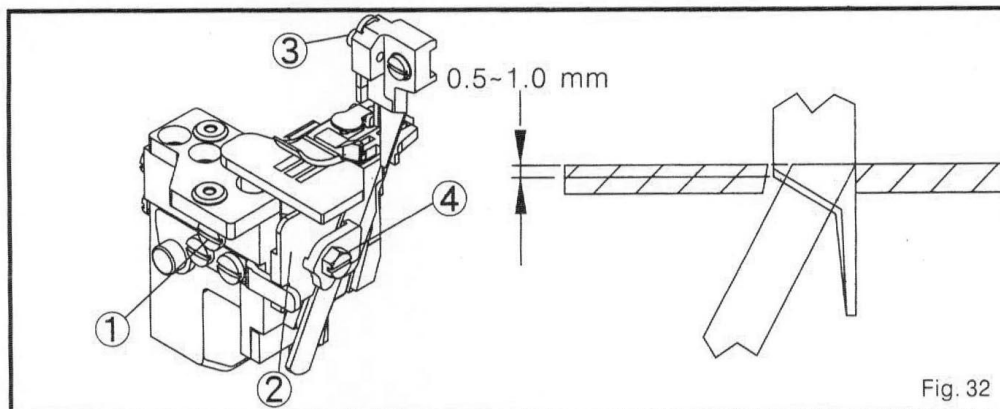


Fig. 31

## Kés csere

### 1. A felsőkés cseréje (32. ábra)

- (1) lazítsa meg az (1) jelű csavart, és mozgassa bal felé az alsókés tartót, majd enyhén húzza meg az (1) csavart.
- (2) vegye ki a (3) jelű csavart és helyezze be az új kést, majd enyhén húzza meg a rögzítő csavart.
- (3) forgassa a kézi kereket úgy, hogy a felsőkés alsó holtpontba kerüljön. állítsa úgy a felsőkés magasságát, hogy 0,5-1mm-re túlhaladjon az alsókést, csak aztán rögzítse véglegesen a (3) csavart.
- (4) lazítsa meg az (1) csavart és vigye vissza az alsókést az eredeti állásába. ellenőrizze, hogy az alsó és a felsőkés tökéletesen vágja-e a szálát, csak utána fixálja az (1) csavart.

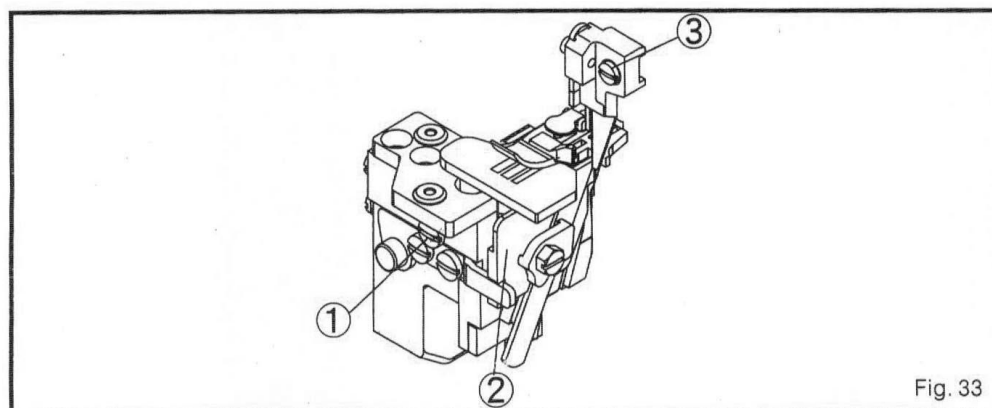


### 2. az alsókés cseréje: (32. ábra)

- (1) lazítsa meg az (1) csavart, mozgassa az alsó hurokfogó tartót (2) balra, majd enyhén húzza meg az (1) csavart.
- (2) lazítsa meg a (4) csavart, vegye ki az alsókést és tegye be az újat
- (3) állítsa be az alsókés szögét úgy, hogy egy vonalba legyen a túlemez felületével, majd rögzítse a (4) csavart.
- (4) Lazítsa fel a (1) csavart, vigye az alsó késtartót az eredeti állásába, ellenőrizze a szálvágás megfelelőségét, csak aztán rögzítse az (1) csavart.

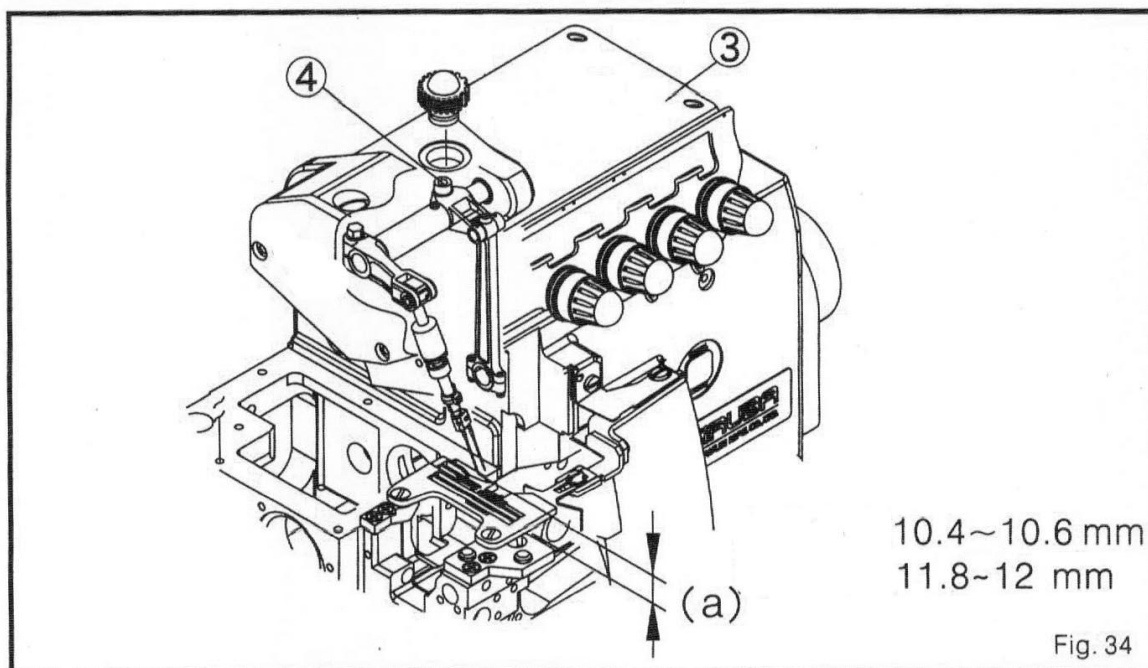
## Szegő szélesség beállítása

1. forgassa a kézi kereket addig, míg a felsőkés alsó holtpontba kerül. (33. ábra)
2. lazítsa meg az (1) jelű csavart és mozgassa az alsókés tartót balra, majd enyhén húzza meg az (1) csavart.
3. lazítsa meg a (3) csavart és mozgassa a felsőkés tartót (2) jobbra vagy balra, amíg eléri a kívánt szélességet, majd rögzítse a (3) csavart.
4. lazítsa meg a (1) csavart és vigye vissza az alsókés tartót az eredeti állásába. ellenőrizze a szálvágás pontosságát, majd rögzítse a (1) csavart.



## Tű magasság állítása

1. az (a) távolság az alap beállítás szerinti távolság a tű hegye és a tűlemez között, amikor a tű a legmagasabb állásban van.



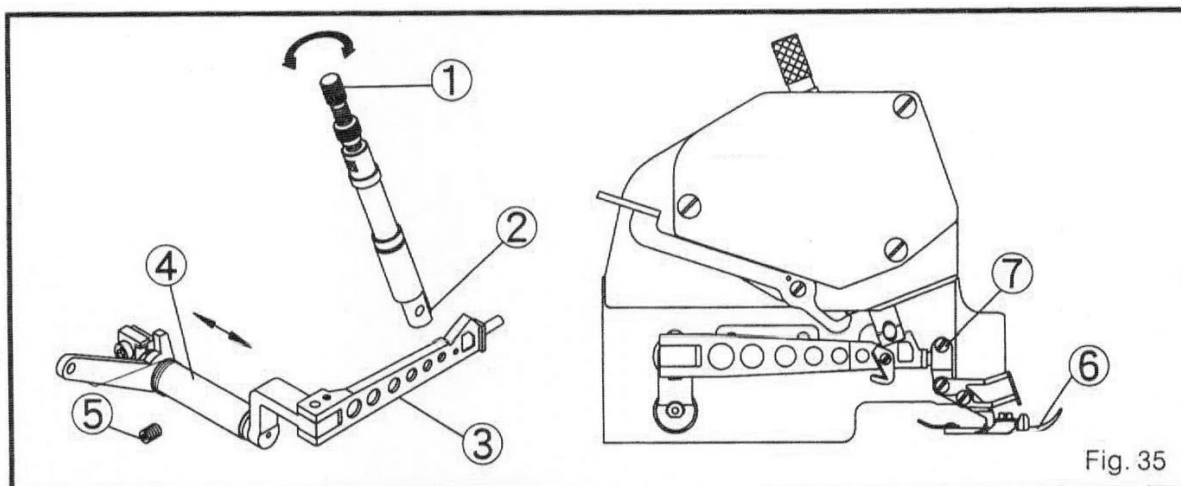
2. beállítás: (34. ábra)

- (1) nyissa ki és vegye le a felső burkolatot(3)
- (2) lazítsa meg a (4) csavart és mozgassa a tű rudat a kívánt magasságba, majd rögzítse a csavarral(4)
- (3) helyezze vissza a burkolatot(3) és rögzítse!

## Talp nyomás erősség állítása

1. állítsa be a talp helyzetét(35. ábra)

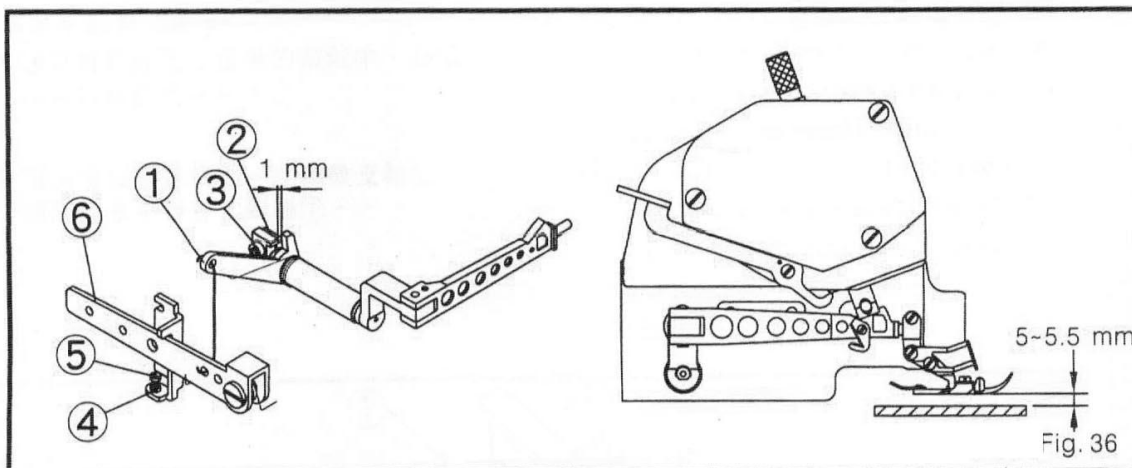
- (1) lazítsa fel a talp nyomó rugót (1) és csavart
- (2) mozgassa a talpat(6) úgy, hogy a talp hornya egy vonalba legyen a tűlemez hornyával, és a talp alja végig ráfeküdjön a tűlemezre, majd rögzítse a (7) csavart
- (3) lazítsa meg a(5) csavart és mozgassa a (4) összekötőt jobbra-balra, míg a (3) talp tartó kar illeszkedik talp szorító rúdhoz(2) és könnyedén mozog le-fel, ez után rögzítse (5)csavart.
- (4) a megfelelő nyomás erősség beállításához forgassa a (1) csavart az óra járásának irányába és a nyomás erősség növekedni fog, míg ellenkezőleg, csökken.





## 2. állítsa be a talp emelés nagyságát ( 36. ábra)

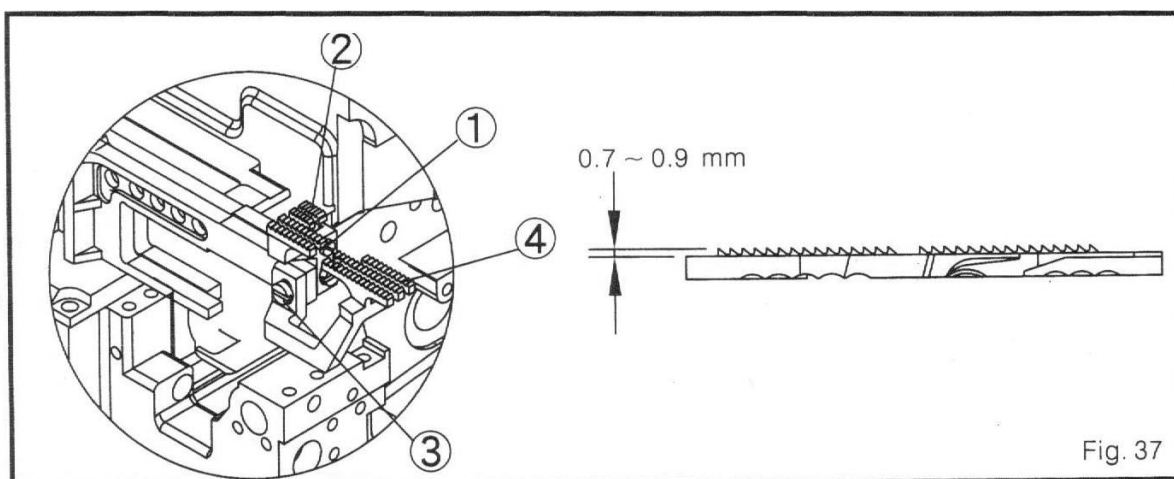
- (1) forgassa a kézi kereket amíg a fog a túlemez szintje alá ér és a talp síkban fekszik a túlemezen.
- (2) lazítsa meg a (4) anyát és nyomja a húzó rudat (6) míg a talp felemelkedik 5-5,5 mm-re a túlemezről és rögzítse a (4) anyát.
- (3) A húzórud és a rögzített támaszték(2) (tartó) között 1 mm távolságnak kell lenni, amit a (3) csavar lazítása után tudunk finoman beállítani .
- (4) A beállítások elvégzése után fixálja a (3) csavart.
- (5)



## Anyag továbbító fogak állítása

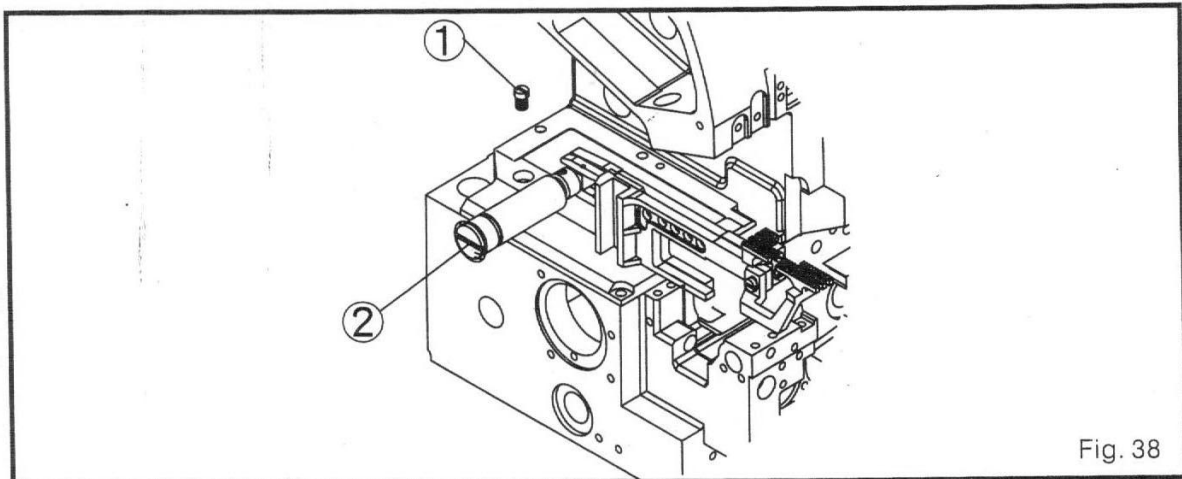
### 1. a fog magasság beállítása( 37. ábra)

- (1) forgassa a kézi kereket, amíg a fog felemelkedik a túlemez felső szintjéig
- (2) lazítsa meg a (1) csavart és mozgassa a főfogat(2) le-fel amíg a fogak hegye 0,8-1mm-rel a túlemez szintje fölé kerülnek, majd rögzítse a (1) csavart.
- (3) lazítsa meg a (3) csavart és mozgassa a differenciál fogat(4) le-fel amíg a fogak hegye 0,8-1mm-rel a túlemez szintje fölé kerül, majd rögzítse a (3) csavarral.



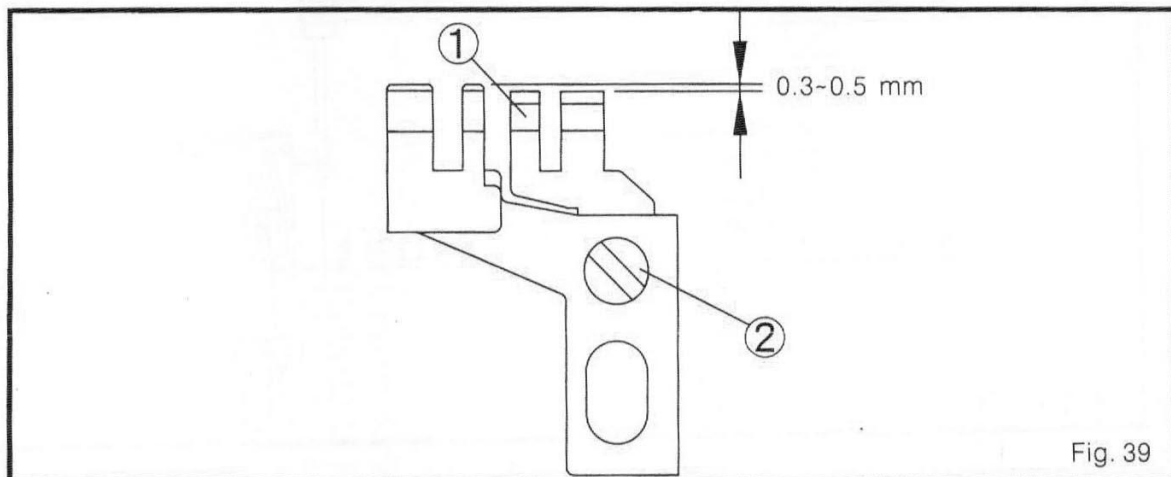
## 2. a fogak vízszintes beállítása (38. ábra)

- (1) a beállítás alatt a fogaknak végig párhuzamos síkban kell lenniük a túlemezzel.
- (2) a beállításhoz lazítsa meg a (1) csavart és forgassa a hátsó támasztó rudat(2) .  
Addig ne rögzítse a (1) csavart, míg nem kerülnek a fogak vízszintbe.



## (3) a segédfog magasságának beállítása ( 39. ábra)

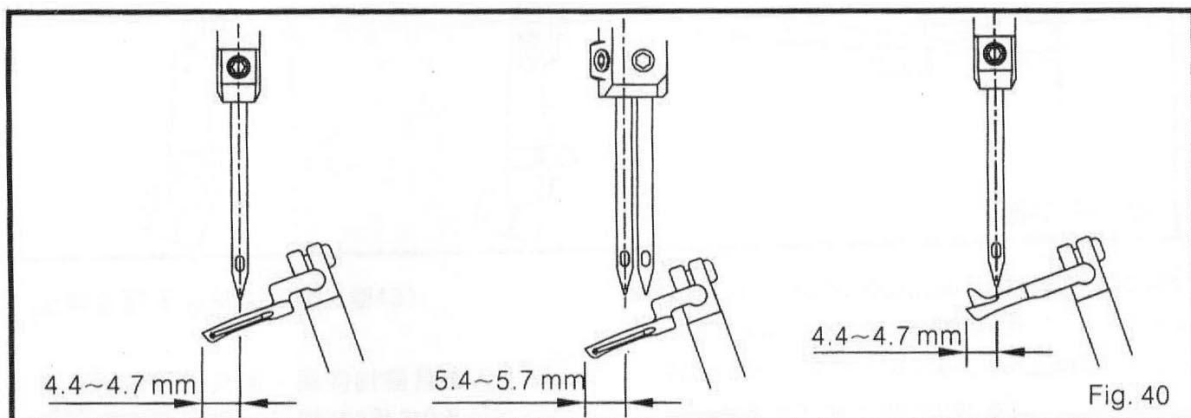
- a segédfog 0,3-05mm-rel lejjebb kell álljon, mint a főfog. A beállítást a (2) csavarral tudjuk elvégezni.



## A tű és a hurokfogó viszonya

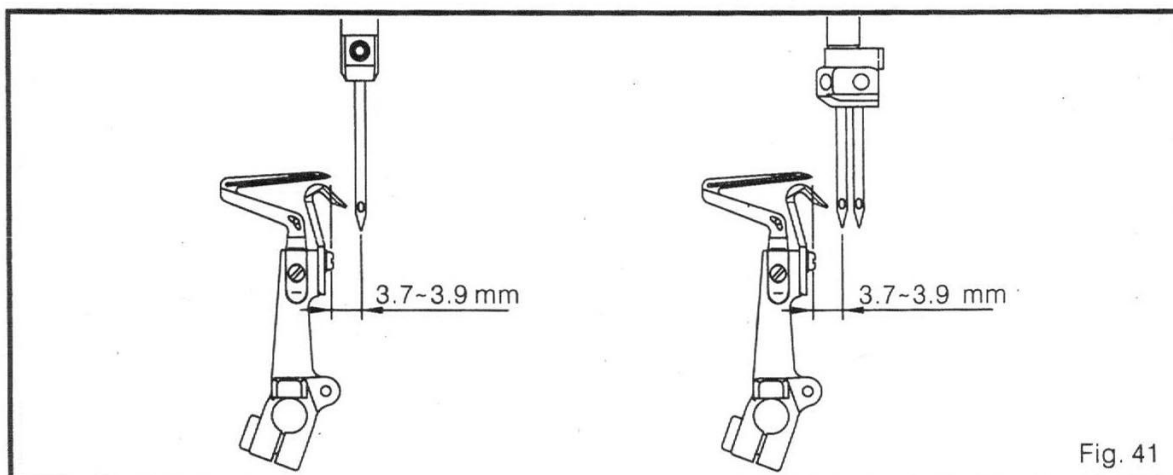
### 1. kapcsolat a tű és a felső hurokfogó között. (40. ábra)

Amikor a felső hurokfogó bal végpontjába ér, a hurokfogó hegye és a tű középvonala közötti távolságnak 4,4 - 4,7 mm-nek kell lennie. A kéttűs modelleknél a bal oldali tű középvonalától a hurokfogó hegyéig a távolság 5,4 - 5,7mm.

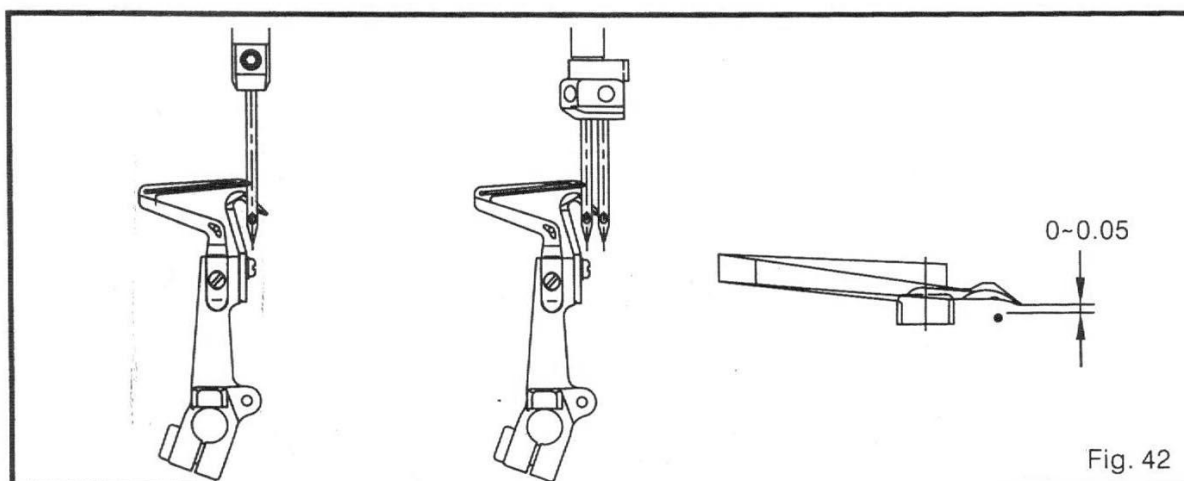


2. kapcsolat a tű és az alsó hurokfogó között.

(1) amikor az alsó hurokfogó járatának bal végpontjába ér, a hegy és a tű középvonala közötti távolság 3,7 - 3,9 mm. A kéttűs modelleknél a bal oldali tű középvonalától a hurokfogó hegyéig a távolság 3,7 – 3,9 mm. (41. ábra)

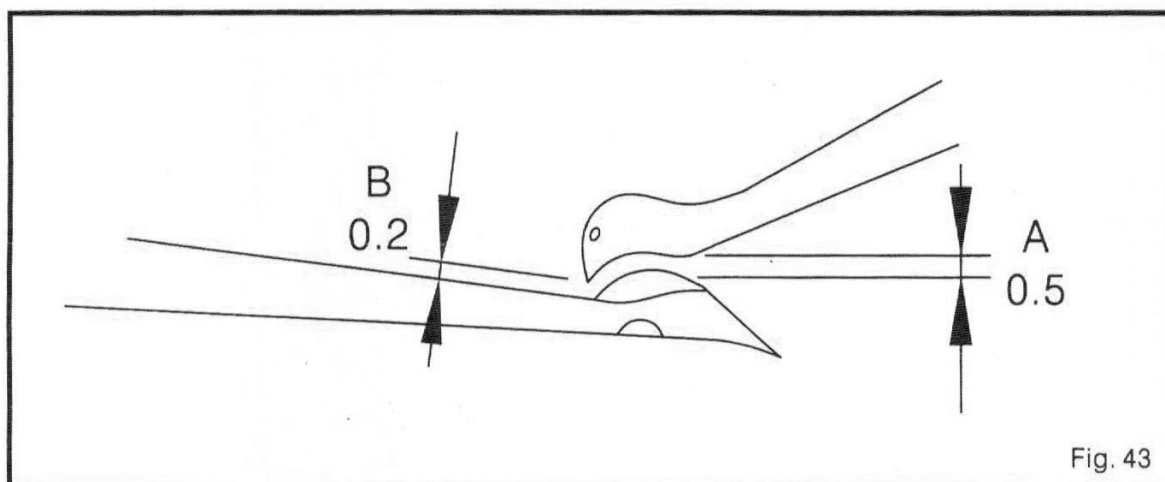


(2) amikor az alsó hurokfogó jobbra mozog a tű középvonaláig, a távolság közöttük 0 – 0,05 mm kell legyen. Kéttűs gépnél a bal oldali tűt kell tekintetbe venni! (42. ábra)

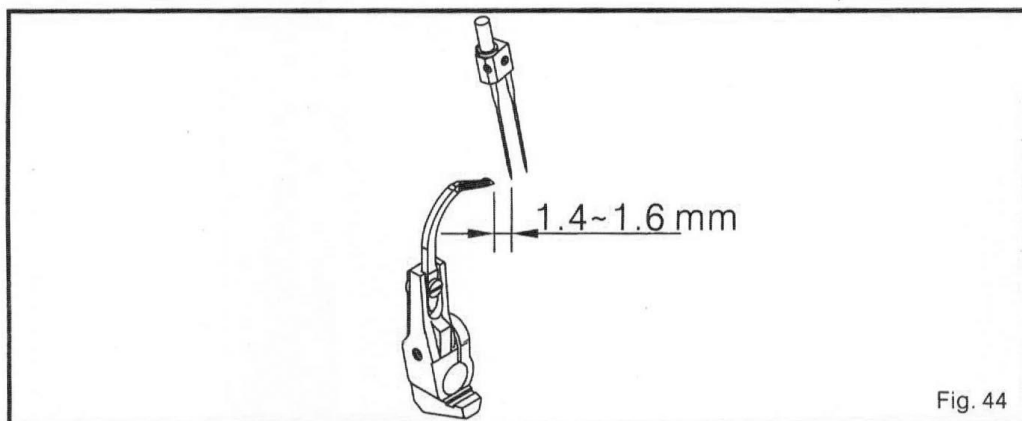


3. kapcsolat az alsó és a felső hurokfogó között(43. ábra)

Amikor a két hurokfogó keresztezi egymást, a lehető legközelebb legyenek egymáshoz, de nem érinthetik egymást. A távolság A 0,5 mm B távolság pedig 0,2mm kell legyen.

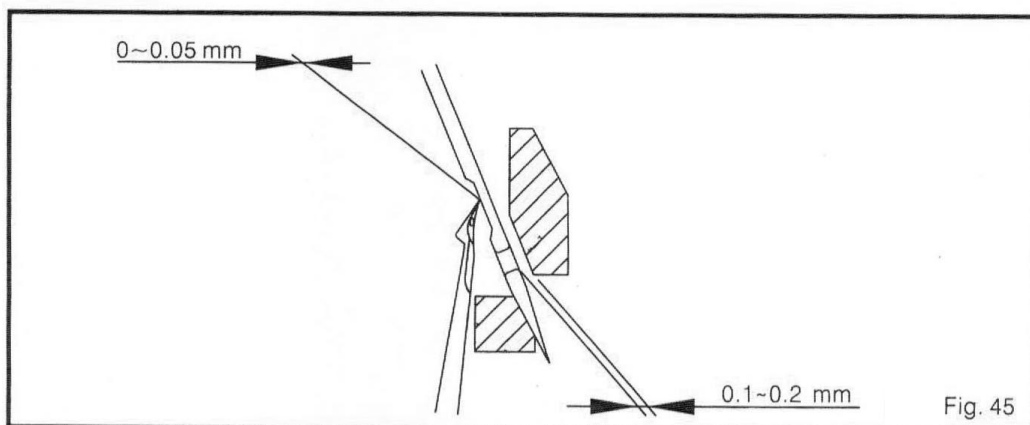


4. kapcsolat a láncvarrat hurokfogója és a tű között. (44. ábra)  
amikor a láncvarrat hurokfogója járata bal végpontjába ér, a hurokfogó hegye és a tű középvonala közötti távolságnak 1,4 – 1,6 mm-nek kell lennie.



5. kapcsolat a tű és a tűvédő között (45. ábra)

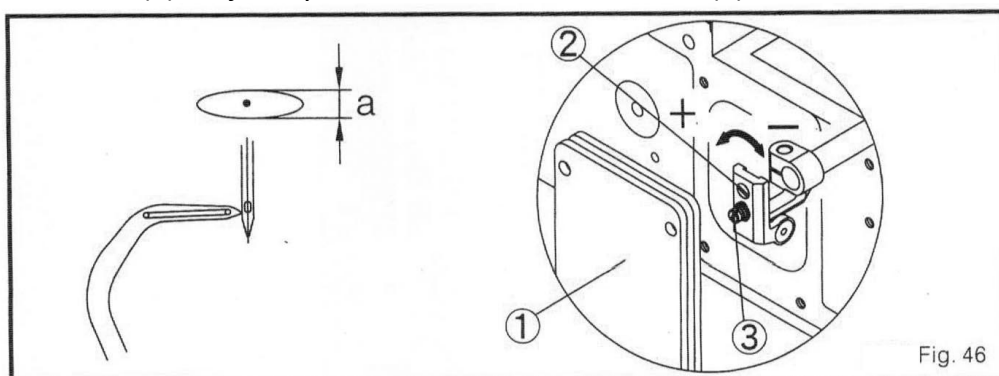
- (1) amikor a hurokfogó balról jobbra mozog a tű középvonaláig ( kéttűs gépnél a bal oldali tű) a tű és a hátsó tűvédő közötti távolság 0- 0,05 mm.
- (2) amikor a tű alsó holtpontban van, a tű és az első tűvédő közötti távolság 0,1 – 0,2 mm.



#### A kéttűslánc hurokfogójának beállítása

A láncvarrat hurokfogójának járata téglalap alakú, ha nagy méretbeli különbséggel cserélünk tűt, állítani kell a hurokfogó járatán, az alábbiak szerint(46. ábra):

- (1) vegye le a gép hátsó tömített burkolatát(1)
- (2) lazítsa meg a (3) csavart enyhén
- (3) a (2) csavar forgatásával végezze a beállítást.+ irányba forgatva nő a járat hossza, - irányba pedig csökken
- (4) beállítás után rögzítse a (3) csavart.
- (5) majd helyezze vissza a hátsó burkolatot.(1)



## **Pneumatika**

A pneumatikus rendszer 6 Atm nyomáson dolgozik. A pneumatikus csatlakozás az asztal alatt lévő pneumatikus fogadó szelepen keresztül történik.

A pneumatika 2 funkciót lát el.

1. Hulladék elszívás. Az elszívó berendezés az interlock hulladéklevágó kése alatt lévő elszívó tölcserén keresztül szívja el és a hulladék szállító csövön keresztül a gyűjtő zsákba juttatja el a hulladékot.
2. Lánc elszívás. A gép láncvágóval van ellátva. A kivarrás utáni láncot rövid vagy hosszú vágásra lehet használni és a keletkezett lánc hulladékot az elszívón keresztül szintén a hulladék gyűjtő zsákba juttatja.

A pneumatika karbantartása

A fogadó szelep egyben egy ülepítő tartály is, ahol a kondenzvíz összegyűlhet. Ezért a kondenzvizet időnként le kell engedni.

A megtelt hulladék gyűjtő zsákot ki kell üríteni és időnként ki kell mosni, mert a pólusaiban eltömődik és ezáltal csökken az elszívás ereje.

## **A munkaterület megvilágítása**

Ügyeljen arra, hogy a munka felület megvilágítása megfelelő legyen. A világítást biztosító lámpa javítása vagy cseréje előtt, mindig áramtalanítsa a gépet. a lámpa ajánlott fényereje 430-510 lumen

## **Figyelmeztetés a kezelőnek**

1. Gongosan olvassa el és értelmezze a jelen kézikönyv tartalmát.
2. értse meg és tanulja meg a gép fő alkatrészeinek feladatát és működését.
3. minden biztonsági előírást tartson be.
4. ismerje meg alaposan a gép működését.
5. csak megfelelő szellemi képességű személy dolgozzon a gépen.
6. a gépen dolgozó személy öltözete legyen megfelelő.
7. folyamatosan bővítse ismereteit a gép működésével kapcsolatban.

## **Karbantartással kapcsolatos figyelmeztetések:**

- Mindig kapcsolja ki a gépet, karbantartás, javítás, tisztítás vagy szállítás előtt az esetleges balesetek elkerülése érdekében!
- Olajcseréhez, zsírozáshoz, olajozáshoz viseljen védőkesztyűt és védőszemüveget!
- Ügyeljen, hogy sem az olaj sem a zsír ne kerüljön illetéktelen helyre( szájba, szembe)
- mindig két kézzel fogja meg a gépfejet a biztonsága érdekében.
- 

## **karbantartási teendők:**

**Naponta:** tisztítsa meg a fogakat a szösztól

ellenőrizze az olaj szintet, szükség esetén töltsön utána


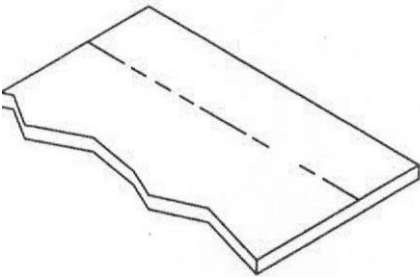
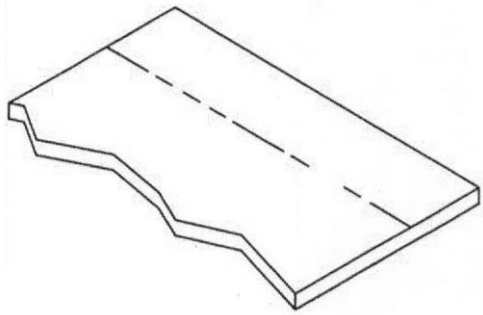
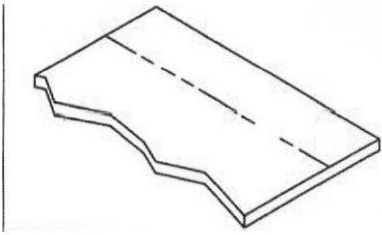
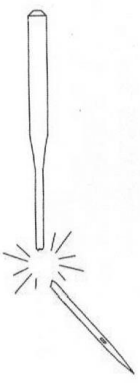
**Hetente:** ellenőrizze az elektromos vezetékeket, hogy - hibátlanok és tiszták-e.


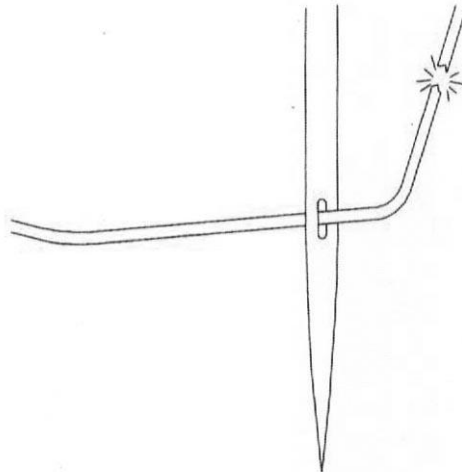
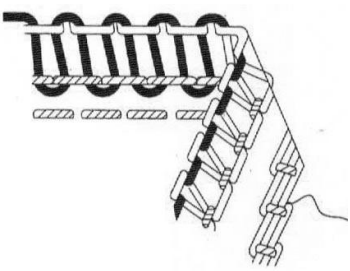
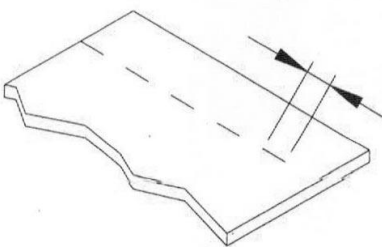
- csatlakozásuk megfelelő-e

**Negyedévente:** cseréljen olajat

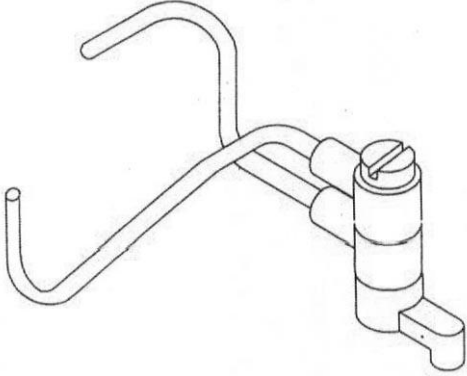
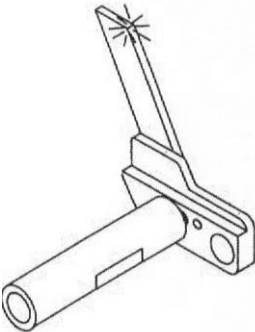
**Évente:** ellenőrizze az ékszíjat, hibátlan-e.

## Felmerülő problémák és megoldásuk

Probléma	ok	megoldás
<p>a tűszál túl feszes vagy túl laza</p> 	rossz a szálfeszesség beállítás	állítsa be megfelelőre a szálfeszítőt
<p>kihagy az öltés a tűszálon</p> 	megfelelő a tűt használ?	válasszon a cérnához és az anyaghoz megfelelő tűt
	nem hibás a tű?	cserélje ki hibátlanra!
	megfelelő-e a tű és a hurokfogó hegye közötti távolság?	állítsa be!
	lehet, hogy a szálfeszítő rugója elromlott?	ellenőrizze, szükség esetén cserélje!
	hibátlanok a szálfeszítő tárcsák?	ha sérültek, cserélje ki !
<p>Kihagy az öltés a jobb hurokfogó szálon</p> 	lehet, hogy a jobb hurokfogó és a tű közötti távolság nem megfelelő?	Állítsa be!
	1 tűről 2 tűre állította át a gépet?	Állítani kell a hurokfogó járatán is
<p>Kihagy az öltés a bal hurokfogó szálon</p> 	nem veszi fel a jobb hurokfogó a bal oldali szálat amikor keresztezik egymás útját?	valószínű, sérült a bal hurokfogó hegye, cserélje!
	lehet a jobb hurokfogó sérült?	Cserélje, vagy polírozza fel!
<p>Törik a tű</p> 	rossz tű típust használ?	Cserélje megfelelőre!
	rosszul van a talp felszerelve?	ellenőrizze, hogy a tű pont a talp tűnyílásának közepére szúr-e!
	lehet a fogak rosszul vannak beállítva?	Ellenőrizze, hogy a fog magasságot!
	Rossz a befűzés?	ellenőrizze!!

<p>Sérült a tű hegye</p> 	<p>a jobb hurokfogó és a tű magasság nincs összhangban</p>	<p>Ellenőrizze, hogy a tű hegye, felsőhólpont ja közelében érinti-e a hurokfogót. Állítsa be helyesen!</p>
	<p>Túl közel van a kitoló lemez?</p>	<p>A kitoló lemeznek el kell távolodnia a tűtől, mielőtt a bal hurokfogó hegye eléri a tű jobb oldalát. A távolságnak 0,2mm-nek kell lennie.</p>
	<p>lehet a tűlemez rosszul betéve?</p>	<p>A tűlemez beszereléskor tolja hátra amennyire csak lehet!</p>
<p>Szakad a szál, hibás az öltés kép</p> 	<p>a szálvezetők, tűk sorjásak</p>	<p>polírozza fel, vagy cserélje</p>
	<p>jó minőségű cérnát használ?</p>	<p>csak a jó minőségű cérna garantálja a hibátlan varratot</p>
	<p>jól van a szálfeszesség beállítva?</p>	<p>a hurokfogó szálak nem lehetnek túl lazák, cérna csere után mindig újra ellenőrizni kell a szálfeszítést!</p>
	<p>A talp nyomás erősség jó?</p>	<p>állítsa az anyagnak megfelelően.</p>
	<p>Jól vág a kés?</p>	<p>ellenőrizze a kést, élézte, vagy cserélje, ha szükséges!</p>
	<p>jól van a differenciál tolás beállítva?</p>	<p>ellenőrizze</p>
<p>A lánc varrat nem tökéletes</p> 	<p>a láncvarrat hurokfogója nem dolgozik jól</p>	<p>Állítsa be a hurokfogó járatát</p>
	<p>a hurokfogó szál feszessége nem megfelelő</p>	<p>állítson a hurokfogó szál feszítésén</p>
	<p>a nyomótalp hátsó rugója nincs jól szerelve</p>	<p>ellenőrizze, szükség esetén cserélje</p>
<p>nem válik szét a vékony és a vastag szál</p> 	<p>lehet az excenter rozsdás?</p>	<p>tisztítsa meg és olajozza be.</p>
	<p>lehet az excenter szabályozó rugó rosszul beállítva?</p>	<p>ellenőrizze és állítsa be helyesen</p>
	<p>lehet, hogy a csuszka és a leállító bütyök nincs szinkronban?</p>	<p>Állítsa be a KP09D szélességet helyesen, vagy polírozza felKP06F ha kell, cserélje mindkettőt.</p>



furcsa vagy hangos zajt ad a gép	a túlemezről ered?	igazítsa meg a túlemez rögzítő csavarokat Ellenőrizze a burkolat rögzítéseket.
	A főtengely adja a hangot?	tisztítsa meg a réz felületeket a tengelyen és állítsa újra
furcsa vagy hangos zajt ad a gép	az olajpumpa adja a hangot?	ellenőrizze a rögzítéseit!
	meglazult a tőrúd?	cserélje, vagy tisztítsa a csatlakozó alkatrészekkel együtt.
	mozgó alkatrészek ,csavarok lelazultak?	ellenőrizze, csavarokat akár ragassza be, vagy cserélje!
	a kések pozíciója megfelelő?	ellenőrizze, állítsa be, ha kell cserélje!
	a burkolat alól súrlódó hang jön?	ellenőrizze a burkolatok pontos illeszkedését, és hogy nem érintkeznek-e mozgó alkatrészekkel.
nem áramlik az olaj a gépben 	nem viszi az olajpumpa az olajat?	ellenőrizze, jól van-e felszerelve? nem okoz valami elzáródást? cserélje az olajsűrőt! Tisztítsa ki a rendszert és cserélje le az olajat. Az olaj vezetékeket dróttal tisztítsa végig.
A kés nem vágja jól az anyagot 	nem éles a kés?	éleztesse meg! vagy cserélje szükség szerint.
	megfelelően van beállítva a kés dőlés szöge?	ellenőrizze és állítsa be helyesen.