

ROMITEX HL-0818

Egytűs, lépegetős, három tolásos, hurokoltésű gyorsvarró.

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



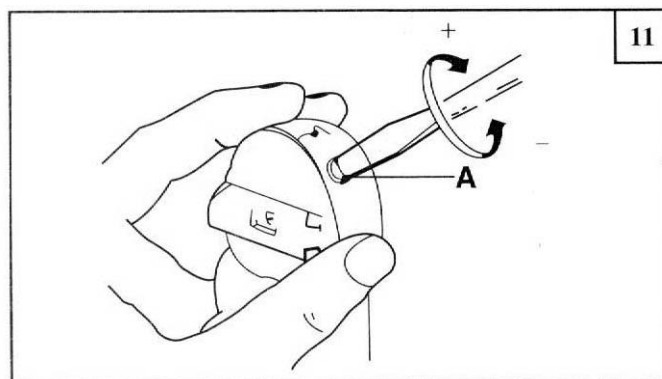
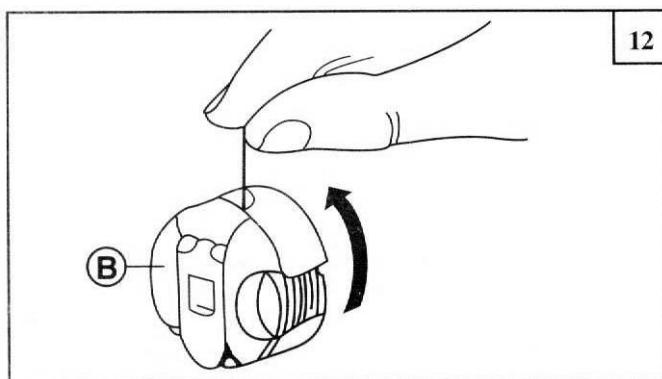
MŰSZAKI ADATOK

Max. fordulat: 2000/ perc.
Öltésnagyság: 0-8 mm
Talpemelés: 7 mm kézzel, 13 mm térdel
Túrúd löket: 35 mm
Tűtípus: DPx17
Áramfelvétel: 370 W
Feszültség: 230/400 V

1. ALSÓ FONALSZOROSSÁG BEÁLLÍTÁSA

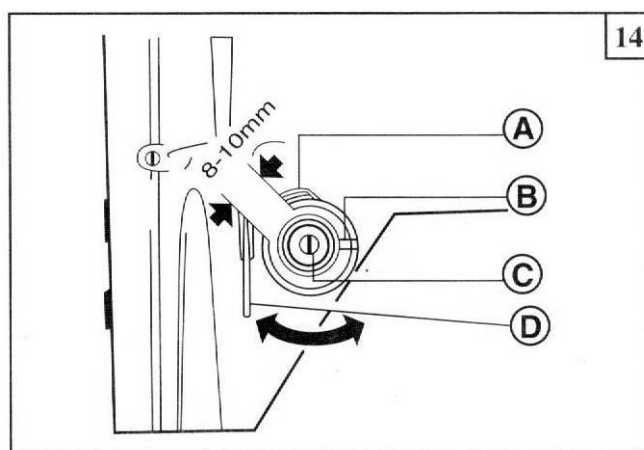
Ahhoz, hogy az alsó szál feszességet beállítsuk vegyük ki a bobbint, majd tegyük bele az orsót és cérnával és fűzzük be.

A rugónak olyan szorosnak kell lenni, amennyiben a cérnánál fogva tartjuk meg a bobbint nem szabad, hogy saját súlyánál fogva meginduljon lefelé. Ezt az 11-es ábrán a jelölt csavarral lehet beállítani.



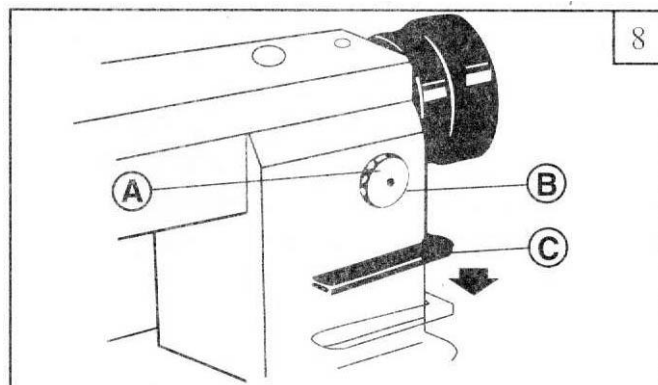
2. A SZÁLRÁNGATÓ RUGÓ BEÁLLÍTÁSA

A szálrángató rugó beállítását a 14-es ábrán jelölt módon kell beállítani. A fonalfék-ház elforgatásával, amelyet a csavar rögzít, úgy állítjuk be a szálrángató rugót, hogy annak hosszanti mozgása 7-10 mm legyen. Amennyiben a szálrángató rugó hosszmozgása nem megfelelő, úgy a varrásban szakítás vagy kihagyás is előfordulhat. A szálrángató rugó erősségét a fonalfék hasított csapjának közepébe csavarhúzókat helyezünk el és annak jobbra ill. balra fordításával tudjuk feszíteni vagy lazítani a rugóerőt. A rugó feszességnek 40-60 gramm erősségnek kell lennie.



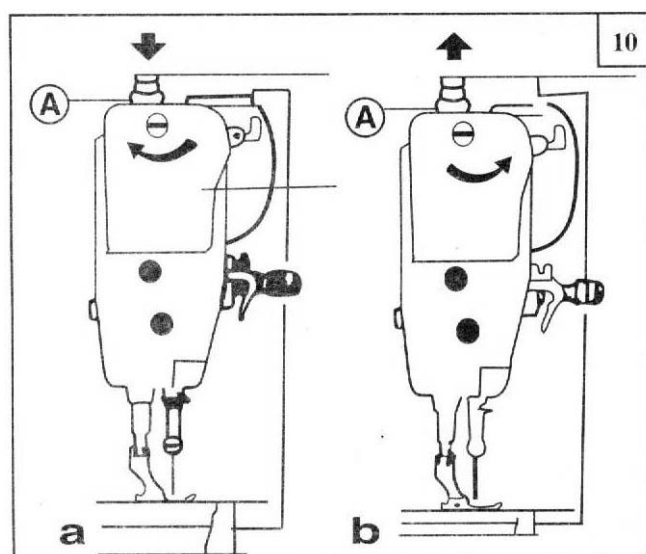
3. ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÁS

A különféle anyagokhoz, különféle öltésnagyságokat használunk. Ennek beállításához a 8-as ábrán látható csavaró gomb elfordításával /A kisebb, B irányba nagyobb/, így a megfelelő öltést kapjuk. Elerősítésnél / hátravarrásnál / használjuk a C ponttal jelölt kart úgy, hogy nyomjuk le ütközésig, amikor hátra akarunk varrni.



4. TALPSZORÍTÓERŐ BEÁLLÍTÁSA

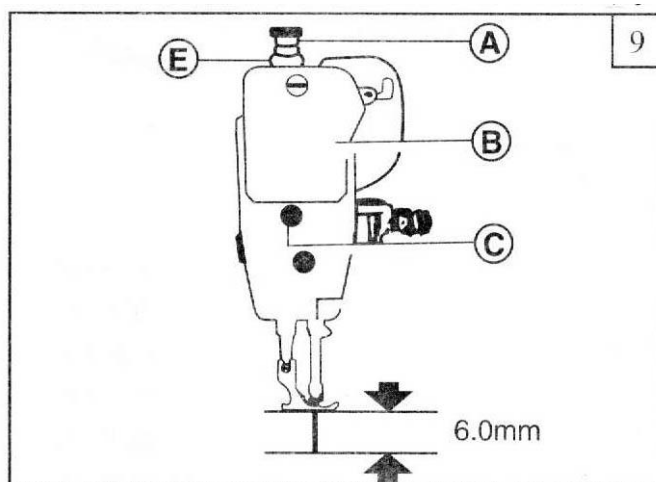
A nyomótalp leszorító erejét ill. nyomását a gép felső részén elhelyezkedő csavarral tudjuk állítani / lásd. 10-es ábra / A kontranyát meglazítjuk, majd a csavart jobbra vagy balra forgatva lazítjuk ill., szorítjuk a talpszorító erőt.



5. A LÉPEGETŐTALP TOLÁSÁNAK BEÁLLÍTÁSA

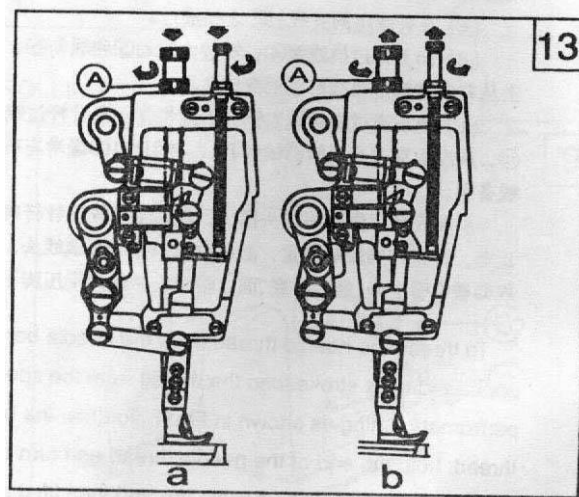
A főtengely kézikerék forgatásával állítsuk a gépet olyan helyzetbe, amikor a középső leszorító talp alsó helyzetbe a lépegető talp pedig a legfelső helyzetben áll. Ekkor a lépegető talp magasságának olyan magasnak kell lenni, mint fordított esetben, amikor a lépegető talp van alsó helyzetben ill. a leszorító talp van felső helyzetben.

Amennyiben állítani kívánunk rajta úgy jobbra ill. balra elmozgatásával a himbacsavar meglazítása után tudjuk állítani.



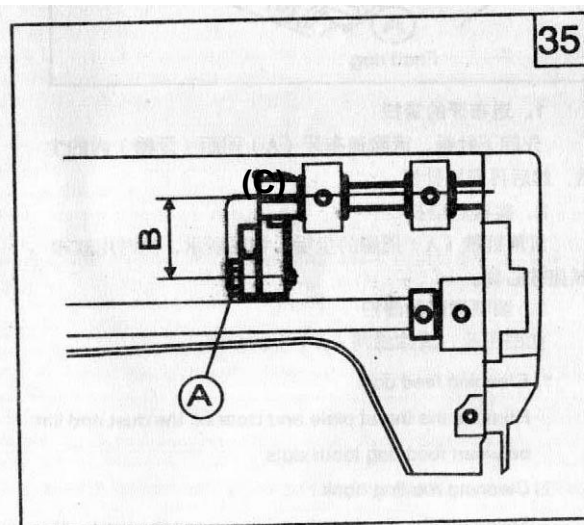
Lépegető talp emelését, ami 2-5 mm lehet. Ennek a beállítását a csavar meglazítása után a rögzítő csavar elmozgatásával a himba vátatában lehetséges. Törekedjük arra, hogy, minél kisebb lépegető talp magassággal dolgozzunk.

Állítsuk be a leszorító talp és a lépegető talp hátsó részének távolságát úgy, hogy azok a legnagyobb öltésre állítva se érjenek össze. Ezt a csavar meglazítása után a dió elforgatásával lehet állítani.



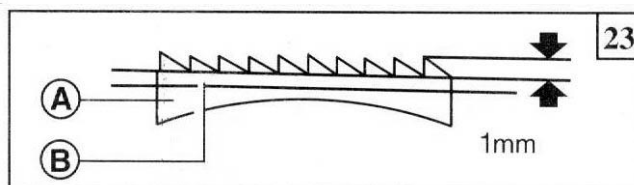
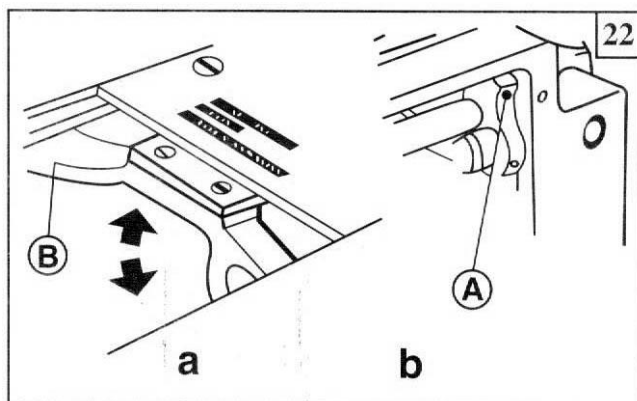
A két talp mozgásának arányát tudjuk beállítani. Normál körülmények között a két talp mozgáscaránya függőleges irányban 1-1. Amennyiben nekünk más mozgásra van szükségünk, úgy az anya (A) meglazítása után az anya elmozdításával (le-fel) tudjuk a lépések nagyságát megváltoztatni.

A két talp lépés magasságának különbségét a C jelölésű csavar meglazítása után, a himbakar elmozdításával tudjuk beállítani.



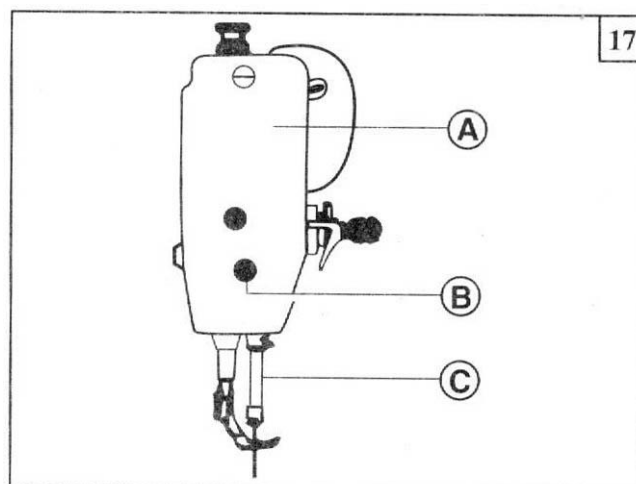
6. A KELEMETOVÁBBÍTÓFOG MAGASSÁGÁNAK A BEÁLLÍTÁSA

A főtengely kézikerek forgatásával állítsuk a gépet olyan helyzetbe, amikor a kelmetovábbító-fog a legfelső helyzetben van, ilyenkor a túlemez síkja és a fog felső síkja 1-1, 2 mm távolságra van. Ennek az állítását a rajzon látható 2-es számú csavar meglazítása után a fogemelő dió elfordításával tudjuk állítani.

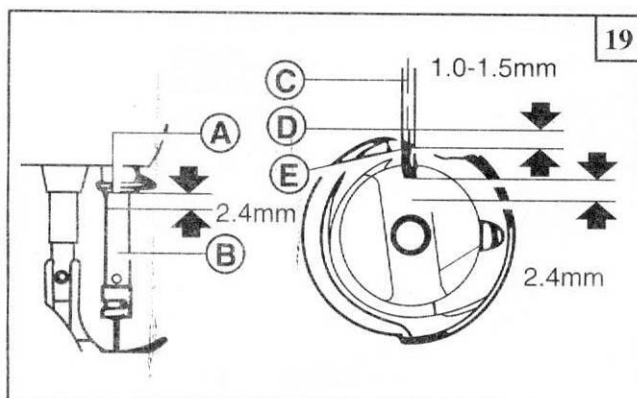
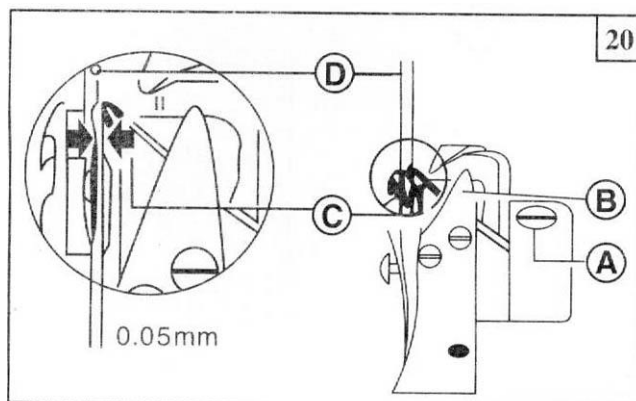


7. A HUOKFOGÓ BEÁLLÍTÁSA

A 17-es ábra szerint a kézikerek forgatásával állítsuk a tűt az alsó holtpontra (C). Majd forgassuk tovább a kézikereket forgásirányba úgy, hogy a tű 2-2, 2 mm-t emelkedjen. Ebben az állásban kell a hurokfogó hegyének a tűlyuk felett 1 mm-el állnia (18-as ábra). A tű és a hurokfogó hegye közötti távolság 0,05-0,1 mm hézag lehet. A 20-as ábra szerint a A csavarokkal tudjuk a hurokfogó oldalirányba ill. forgásirányba elfordítani.



A17 ábrán látható tűrúd mélységének beállításánál a tűrúd-szorító bilincscsavar, amely a homloklemez alatt található - (B) meglazításával tudjuk a tűrudat függőleges irányban elmozdítani.

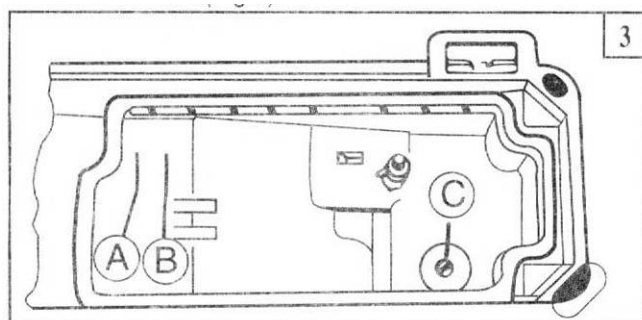


8. A TÉRDEMELŐ ÖSSZESZERELÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA

A térdemelő bakot a megadott méretek alapján kell felszerelni.

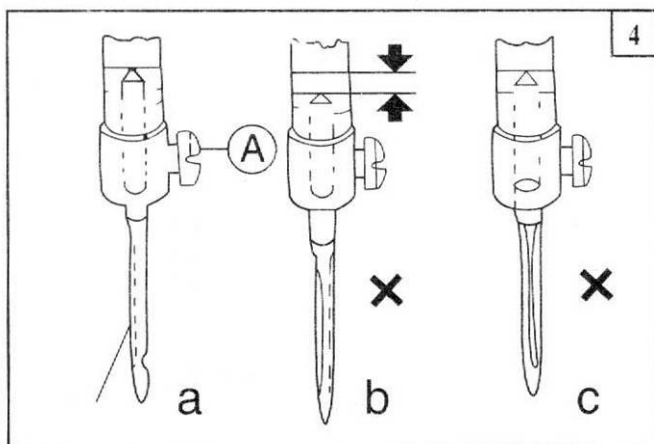
9. OLAJTEKNŐ FELSZERELÉSE

Az olajteknő felszerelését a tartozékban található rögzítő szegekkel rögzítjük az asztallap nyílásába. A gumisarkokat rögzítjük a 3. sz. szerelési ábra szerint.



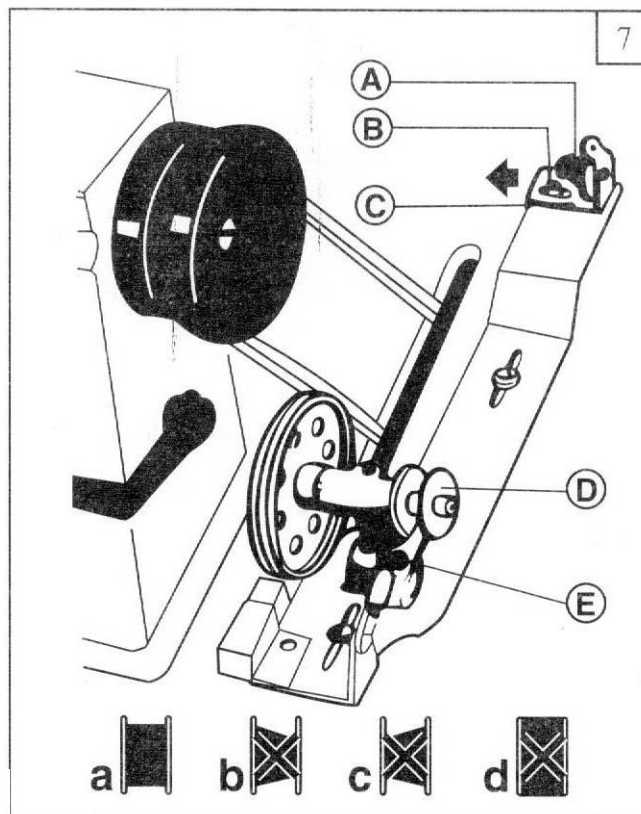
10. ORSÓZÓ BEÁLLÍTÁSA

Az orsózót az orsó felhelyezése után befűzzük, majd bekapcsoljuk és orsózunk vele. Amikor a megfelelő mennyiségű cérnát felorsóztuk az ábrán látható E csavarral a kikapcsoló kart úgy állítjuk be, hogy a tele orsónál az orsózó automatikusan kikapcsoljon.



12. AZ ORSÓ ELHELYEZÉSE A BOBINBAN

A teli orsót úgy helyezzük el a bobbinban, hogy a forgási iránya ellentétes legyen, majd a varrószálat aláhúzzuk a rugó alá kb. 5-6 cm szálát hagyva helyezzük be a bobbint a gépbe.

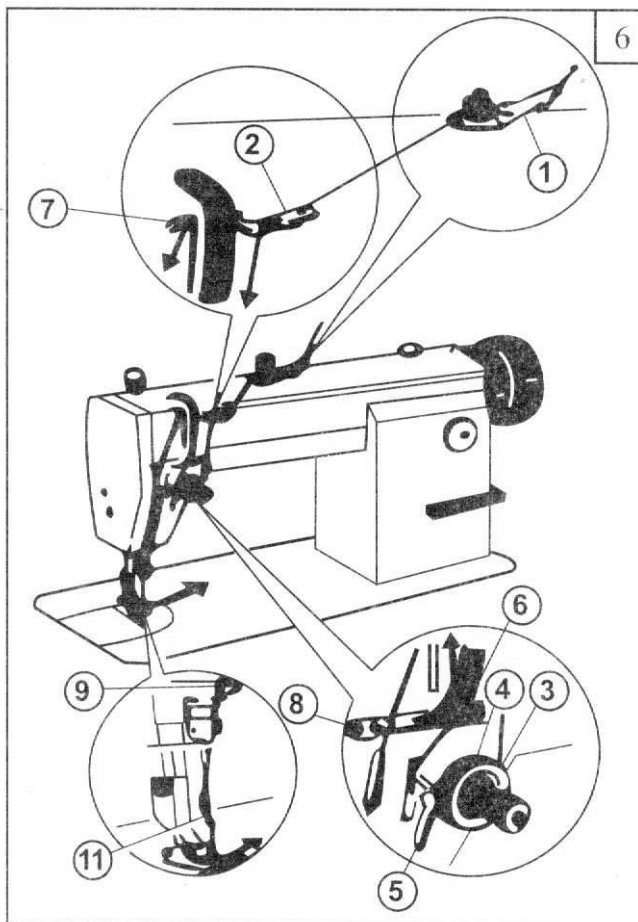


11. TÚCSERE

A rajzon látható módon tűszító csavart meglazítjuk, az új tűt behelyezzük, úgy, hogy ütközésig feltoljuk a tű furatába, majd rögzítjük. A tűn lévő hosszú horony a befűzés irányában kell legyen, a tű másik oldalán lévő vájat a hurokfogó irányában.

13. A VARRÓSZÁL BEFÜZÉSE

Kérjük, tekintsek meg tüzetesen a befűzési rajzot, amely lépcsőről lépésre pontonként mutatja a befűzés módját.



A gépet cca. 8 dl. olajjal fel kell tölteni

A GEP TISZTÍTÁSA ÉS OLAJOZÁSA A BIZTONSÁGOS ÉS FOLYAMATOS ÜZEMELÉS ALAPFELTÉTELE. A KARBANTARTÁSI MUNKÁKAT JAVASOLJUK NAPONTA ELVÉGEZNI!!