

# ROMITEX HL303D

Egytűs, nagy fordulatú, alsó-felső továbbítósos, huroköltésű gyorsvarró.

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS



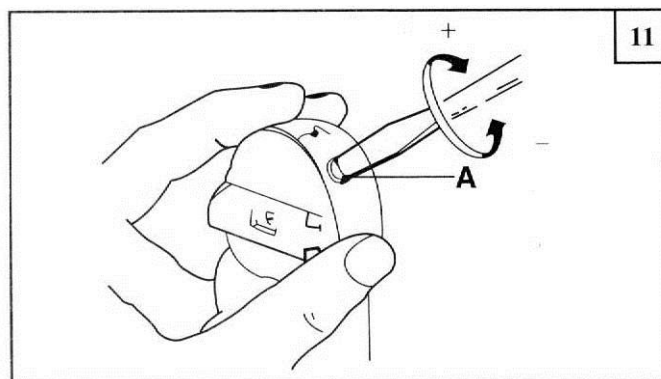
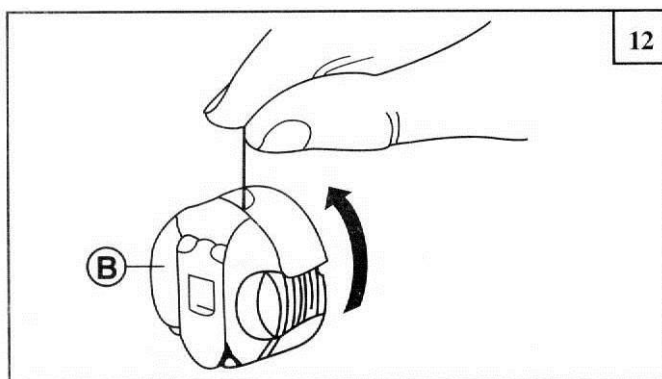
## MŰSZAKI ADATOK

Max. fordulat: 2000/ perc.  
Öltésnagyság: 0-8 mm  
Talpemelés: 7 mm kézzel, 13 mm térdel  
Túrúd löket: 35 mm  
Tűtípus: 134-35  
Áramfelvétel: 370 W  
Feszültség: 230V

### 1. ALSÓ FONALSZOROSSÁG BEÁLLÍTÁSA

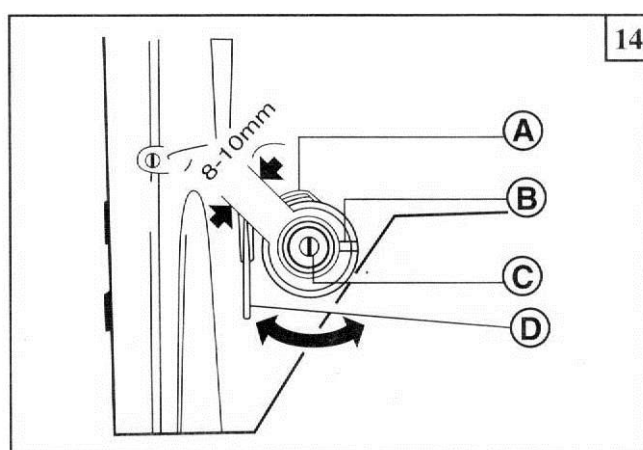
Ahhoz, hogy az alsó szál feszességet beállítsuk vegyük ki a bobbint, majd tegyük bele az orsót és cérnával és fűzzük be.

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.



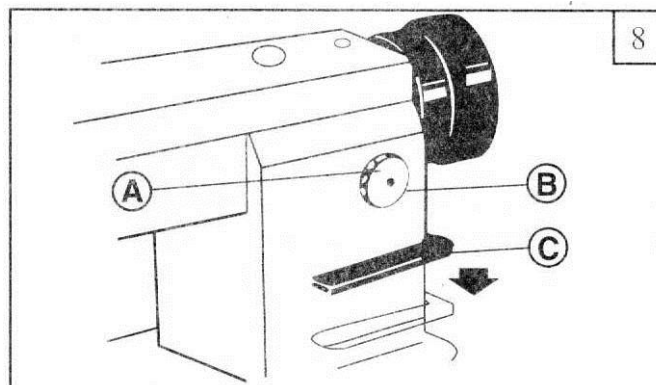
### 2. A SZÁLÁNGATÓ RUGÓ BEÁLLÍTÁSA

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.



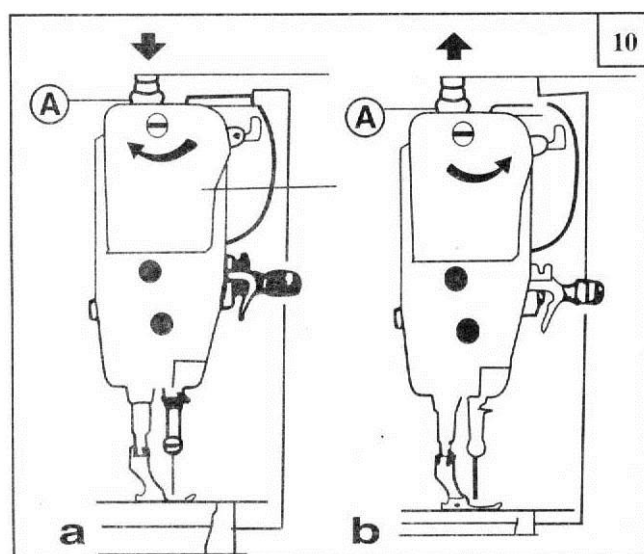
### 3. ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÁS

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

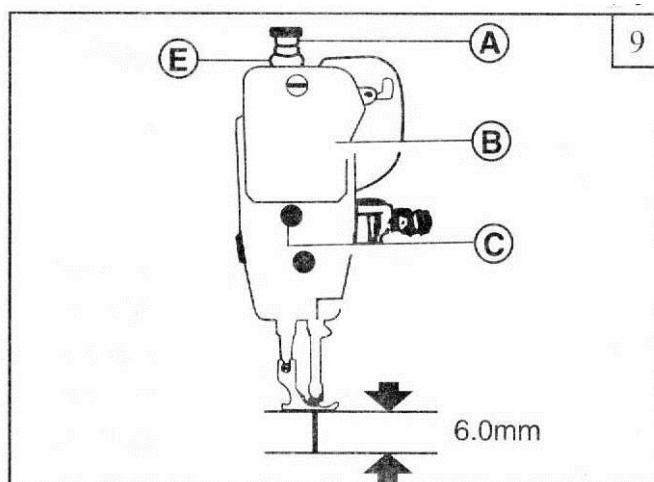
A nyomótalp leszorító erejét ill. nyomását a gép felső részén elhelyezkedő csavarral tudjuk állítani / lásd. 10-es ábra / A kontranyát meglazítjuk, majd a csavart jobbra vagy balra forgatva lazítjuk ill., szorítjuk a talpszorító erőt.



### 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.

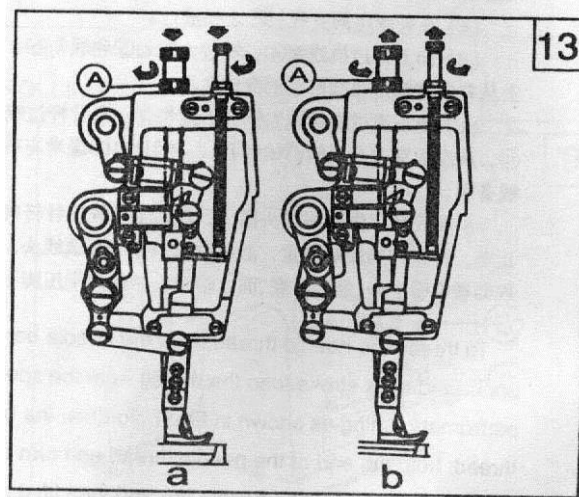
Amennyiben állítani kívánunk rajta úgy jobbra ill. balra elmozgatásával a himbacsavar meglazítása után tudjuk állítani.



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

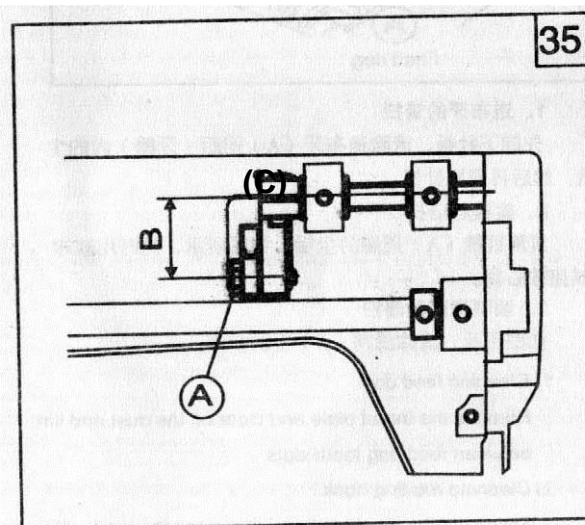


Állítsuk be a leszorító talp és a lépegető talp hátsó részének távolságát úgy, hogy azok a legnagyobb öltésre állítva se érjenek össze. Ezt a csavar megglazítása után a dió elforgatásával lehet állítani.



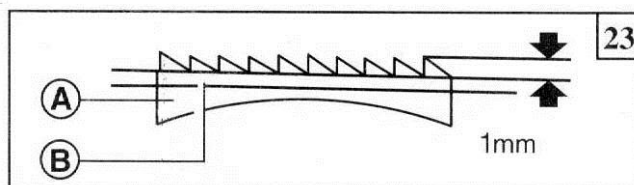
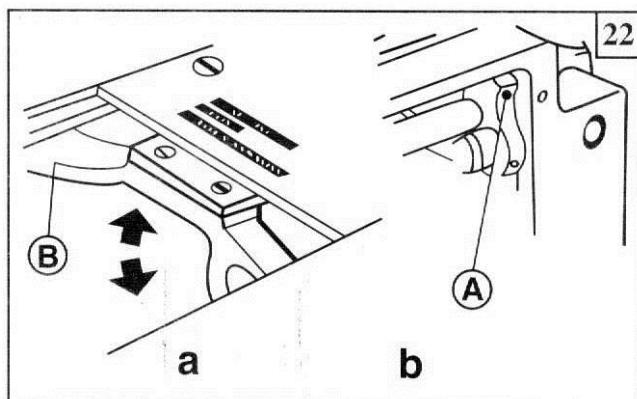
A két talp mozgásának arányát tudjuk beállítani. Normál körülmények között a két talp mozgásmozgása függőleges irányban 1-1. Amennyiben nekünk más mozgásra van szükségünk, úgy az anya (A) megglazítása után az anya elmozdításával (le-fel) tudjuk a lépések nagyságát megváltoztatni.

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



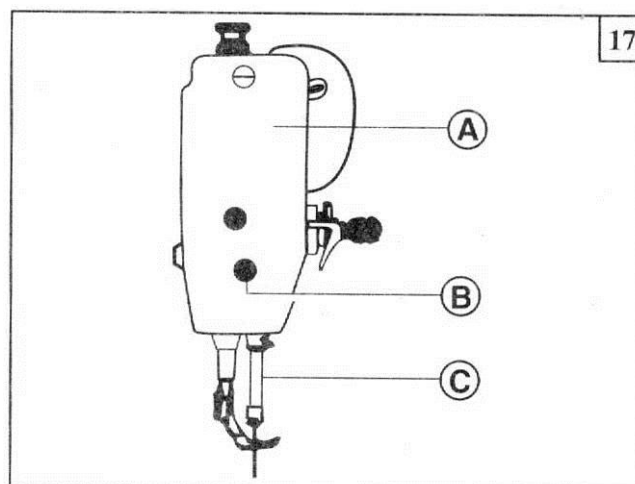
## 6. A KELEMETOVÁBBÍTÓFOG MAGASSÁGÁNAK A BEÁLLÍTÁSA

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

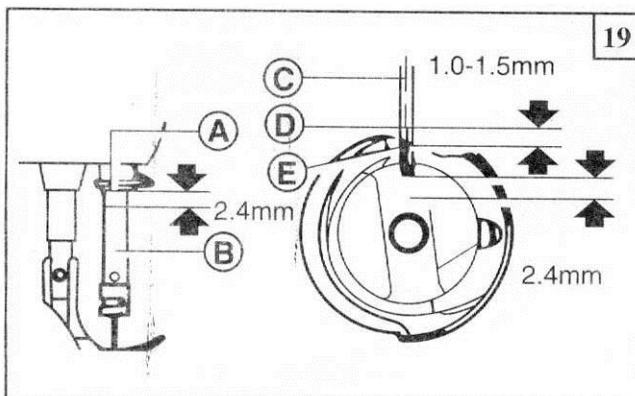
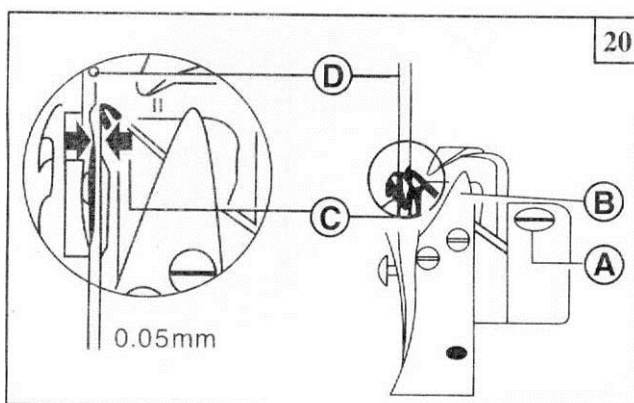


## 7. A HUROKFOGÓ BEÁLLÍTÁSA

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.

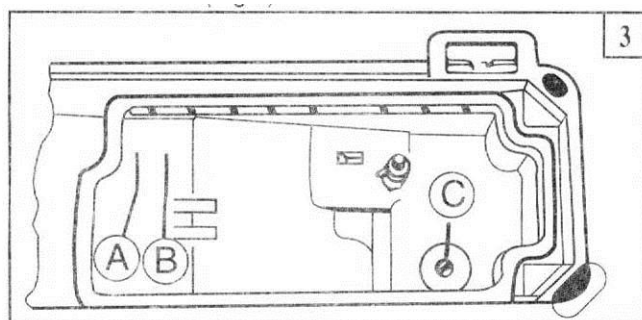


## 8. A TÉRDEMELŐ ÖSSZESZERELÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA

A térdemelő bakot a megadott méretek alapján kell felszerelni.

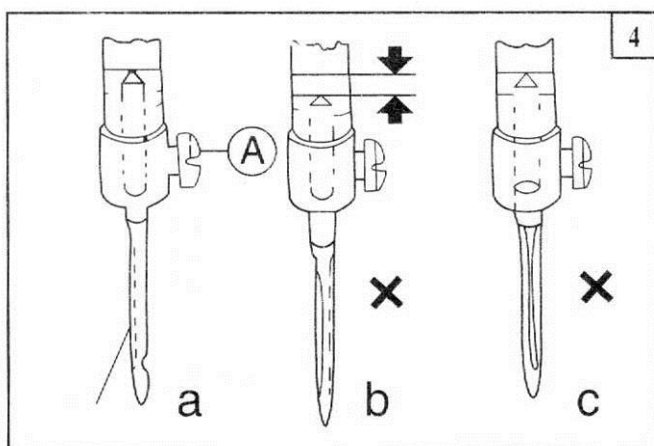
## 9. OLAJTEKNŐ FELSZERELÉSE

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



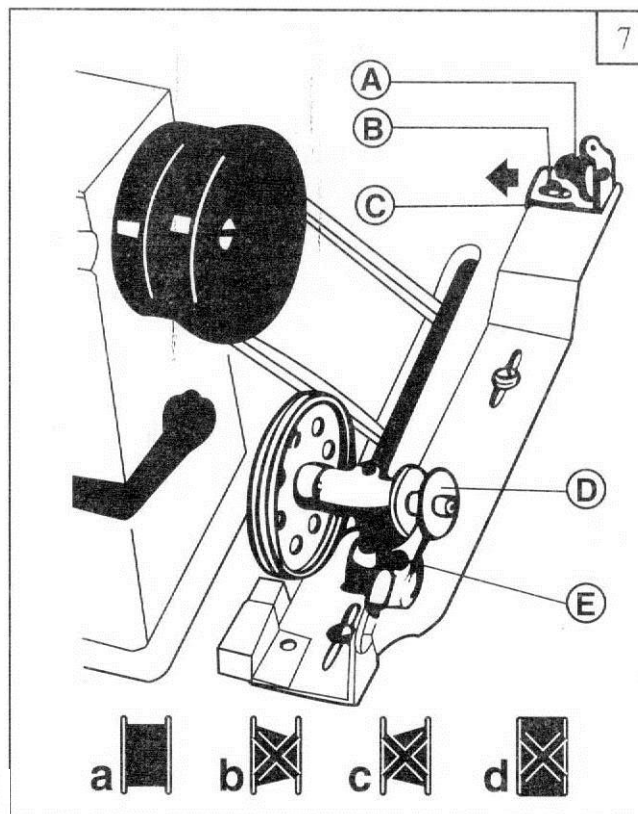
## 10. ORSOZÓ BEÁLLÍTÁSA

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.



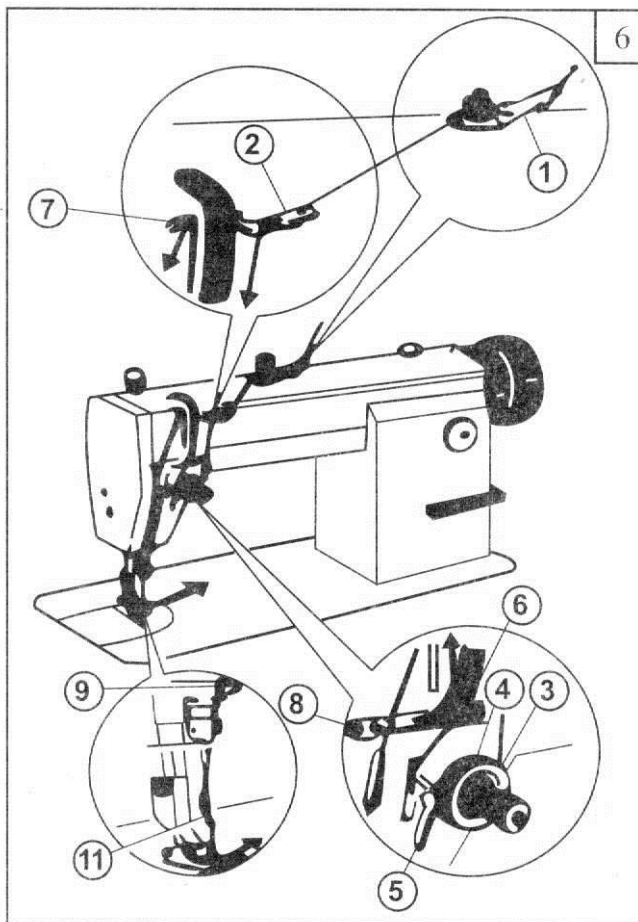
## 11. TÚCSERE

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 vajat a hurokfogó irányában.



### 13. A VARRÓSZÁL BEFÜZÉSE

Kérjük, tekintsék 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!!**



## Ipari varrógép szervovezérlő rendszer

### Biztonsági intézkedések

A rendszer megfelelő használatához használat előtt figyelmesen olvassa el ezt a kézikönyvet.  
A terméket képzett szakembernek kell telepítenie, üzembe helyezni és használnia.  
A termék felszerelésekor és eltávolításakor minden áramellátást ki kell kapcsolni.  
A termék üzemi feszültsége nem haladhatja meg a 250 V AC-t.  
Tilos AC380V feszültségre csatlakoztatni, ellenkező esetben fennáll a termék megégésének veszélye.

### Használja a környezetet

A tápfeszültséget a termék adattábláján feltüntetett feszültségtartománynak megfelelően kell csatlakoztatni.  
Kérjük, tartsa távol az elektromágneses interferenciától.  
Ne használja olyan környezetben, ahol a hőmérséklet 5°C alatt van vagy 45°C felett.  
Ne használja olyan környezetben, ahol a páratartalom 30% alatti vagy 80% feletti.  
Szellőztesse a környezetet, és ne helyezze a fűtőelem köré.



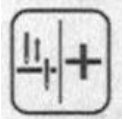
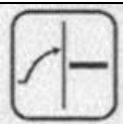
### Telepítés, üzemeltetés, karbantartás

A termék üzembe helyezésekor és szervizelésekor az áramellátást ki kell kapcsolni.  
A tápfeszültség földelő vezetékét a gyári rendszer földelő vezetékéhez kell csatlakoztatni. Ezt a linket véglegesen rögzíteni kell.  
Az első bekapcsoláskor ellenőrizze a forgásirányt alacsony fordulatszámon.  
A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a beállítási paramétereket és a kapcsoló megfelelő működését.  
A varrógép működése közben ne érintse meg a mozgó alkatrészeket, például lendkereket és tűket.  
Riasztás esetén az okot meg kell szüntetni, és a biztonság biztosítása után a riasztás újraindítása és a működés folytatása.  
Ne kapcsolja be vagy ki gyakran a készüléket.  
A vezérlődobozban nagy feszültség van, és az elektromos vezérlődoboz fedelét 5 perc áramszünet után ki kell nyitni.  
A karbantartást és a javítást képzett személyzetnek kell elvégeznie.  
A javításhoz szükséges összes alkatrészt a vállalatnak kell biztosítania vagy jóváhagynia.



## 1. Használati utasítás

### 1.1 Gombfunkciók összehasonlító táblázata

Funkció	Gomb	Utasítás
Paraméter terület funkciógomb		Funkció módban nyomja meg a P gombot 2 másodpercig, hogy belépjen a felhasználói paraméter módba. Ha lenyomva tartja a P billentyűt a rendszerindításhoz, lépjen be a rendszerparaméter módba.
Kulcs beírása, megerősítése, mentése		Paraméter módban nyomja meg az S gombot a belépéshez, megerősítéshez és mentéséhez funkció. Funkció módban nyomja meg az S gombot a beállított tűminta megnyitásához.
Tű Stop pozíció gomb és plusz gomb		Funkció módban nyomja meg ezt a gombot a tű leállítási pozíciójának kiválasztásához. Paraméter módban nyomja meg ezt a gombot plusz gombként.
Lassú indítás választógomb és Mínusz gomb		Funkció módban nyomja meg ezt a gombot lassú öltésként. Paraméter módban nyomja meg ezt a gombot a mínusz gombhoz

### 1.2 Az alapvető funkciók kezelési utasításai

#### 1.2.1 Funkciómód:

A normál bekapcsolást követően lépjen be a funkció módba.

Ebben az üzemmódban nyomja meg a tű stop pozíció gombját, a rendszer átkapcsol a felfelé és a lefelé álló helyzet között. A kijelzőn megjelenik a ikon is.

Ebben az üzemmódban nyomja meg a lassú indítás választógombot, a rendszer be- és kikapcsolja a lassú indítás funkciót. A kijelzőn megjelenik a ikon is.

#### 1.2.2 Felhasználói paraméter mód:

Funkció módban nyomja meg a P gombot 2 másodpercig, hogy belépjen a felhasználói paraméter módba. Ebben az üzemmódban nyomja meg a plusz vagy mínusz gombot a kijelzőn látható érték hozzáadásához vagy kivonásához.

#### 1.2.3 Rendszerparaméter mód:

Ha lenyomva tartja a P billentyűt a rendszerindításhoz, lépjen be a rendszerparaméter módba.

Ebben az üzemmódban nyomja meg a plusz vagy mínusz gombot a kijelzőn látható érték hozzáadásához vagy kivonásához.

#### 1.2.4 Egyéb gyors hozzáférési funkciók

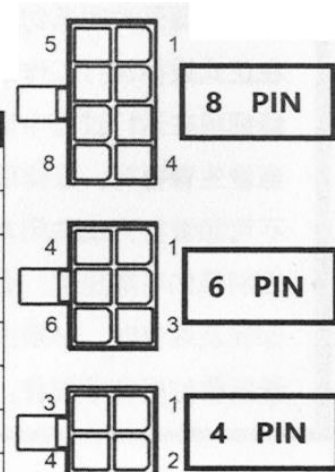
1. Funkció módban nyomja meg az S gombot a beállított tűminta megnyitásához.

**2. Ha a rendszerindításhoz nyomja meg és tartsa lenyomva az S gombot, lépjen be a felfelé pozíció beállítás funkcióba,**

**forgassa el gyorsan a kézikereket, amíg a kijelzőn megjelenik a szám, majd állítsa be a felső tű leállítási pozícióját, nyomja meg az S gombot a mentéshez.**

### 1.3 Interfész utasítások:

4 PIN		6 PIN		8 PIN	
1	-	1	Digital ground	1	Presser foot valve
2	Pedal signal	4	LED+5V	5	+24V
3	P5V	2	Digital ground	2	Valve 2
4	system ground	5	Patch sewing	6	+24V
		3	Digital ground	3	Digital ground
		6	EX Input 4	7	+5V
				4	Digital ground
				8	EX Input 2



## 2. Paraméter

### Felhasználói paraméter

Funkció módban nyomja meg a P gombot 2 másodpercig, hogy belépjen a felhasználói paraméter módba				
Paraméter	Név	Alapértelmezett	Tartomány	Utasítás
P - 01	Maximális sebesség	2200	200-3000	Maximális sebesség
P - 02	Gyorsulási görbe	3	1-30	Gyorsulási görbe, minél nagyobb az érték, az lassabb a gyorsulás
P - 03	Állítsa le a sebességet	600	300-1300	Leállási sebesség (r/perc), ha magasabb az érték, a gyorsabb a sebesség
P - 04	A tűvarrások száma	10	1-999	Állítsa be a Tűvarrás beállítása számát
P - 05	A tűvarrás sebessége	1500	200-2500	Állítsa be a tűvarrás sebességét
P - 06	Tű Stop pozíció	0	0-1	0: Felső pozíció 1: Lefelé állás Vagy nyomja meg a gyorsgombot a panelen
P - 07	Lassan kezdje el a varrást	0	0-1	0: Kapcsolja ki 1: Kapcsolja be Vagy nyomja meg a gyorsgombot a panelen
P - 08	A Lassú varráskezdés száma	2	1-99	Állítsa be a Lassú varrásindítás számát
P - 09	A Lassú varráskezdés sebessége	200	200-1500	Állítsa be a Lassú varrásindítás sebességét
P - 10	Patch varrás mód	0	0-1	0: Félcsap 1: Egy tű
P - 11	Nyomótalp szelep üzemmód	0	0-2	0: Kapcsolja ki 1: Fél hátsó pedál 2: Automatikus
P - 12	Hátsó pedál emelkedő tű	0	0-1	0: Kapcsolja ki 1: Kapcsolja be



## Rendszerparaméter

Nyomja meg és tartsa lenyomva a P gombot a rendszerindításhoz, lépjen be a rendszerparaméter módba.				
Paraméter	Név	Alap-értelmezett	Tartomány	Utasítás
P - 40	A motor forgásiránya	0	0-1	0: pozitív 1: negatív
P - 41	Zárja le a motor forgását	0	0-1	0: Kikapcsolás 1: Bekapcsolás
P - 42	Automatikus teszt	0	0-1	0: Kikapcsolás 1: Bekapcsolás
P - 43	Az automatikus teszt teljes ideje	8	1-400	Az automatikus teszt teljes ideje
P - 44	Automatikus tesztmotor futási ideje	3	1-30	Automatikus tesztmotor futási ideje
P - 45	Automatikus tesztmotor leállási idő	3	1-30	Automatikus tesztmotor leállási idő
P - 46	Minimális sebesség	200	100-400	Minimális sebesség
P - 47	Késleltetés a nyomótalp művelet előtt	50	0-990	Késleltetés a nyomótalp művelet előtt
P - 48	A nyomótalp működésének tartási ideje	3	0-9999	A nyomótalp működésének tartási ideje
P - 49	Késleltetés a nyomótalp művelet után	50	0-990	Késleltetés a nyomótalp művelet után
P - 50	Biztonsági kapcsoló	1	0-1	0: Kapcsolja ki 1: Kapcsolja be
P - 51	Felfelé pozíció beállítás funkció	-	0-359	Állítsa be a tú felső helyzetét
P - 52	Lefelé pozíció beállítás funkció	165	50-220	Állítsa be a tú alsó helyzetét
P - 54	Pedál első kiindulópontja	70	30-100	Minél magasabb az érték, annál mélyebb a pedállépés (újraindítás után érvényes)
P - 55	Pedál első legnagyobb sebességpontja	160	101-200	Minél magasabb az érték, annál mélyebb a pedállépés (újraindítás után érvényes)
P - 56	Pedál fél hátra pont	70	30-100	Minél alacsonyabb az érték, annál mélyebb a pedállépés (újraindítás után érvényes)
P - 57	Pedál egész hátsó pont	120	101-200	Minél alacsonyabb az érték, annál mélyebb a pedállépés (újraindítás után érvényes)
P - 58	Pedál első gyorsulási pontja	20	0-50	Minél magasabb az érték, annál mélyebb a pedállépés (újraindítás után érvényes)
P - 59	Alacsony fordulatszámú maximális kimeneti nyomaték	35	23-60	Alacsony fordulatszámú maximális kimeneti nyomaték
P - 71	Motor forgási helyzete	-	-	Motor forgási helyzete
P - 72	Pedálfeszültség	-	-	Pedálfeszültség
P - 73	Rendszerjel	-	-	Rendszerjel
P - 79	Rendszer visszaállítása	-	-	1: Rendszer visszaállítása



### 3. Riasztási kód táblázat

Kód	Név	Megoldás
E-05	Pedáljel riasztó	Kapcsolja ki az áramellátást. Ne lépjen a pedálra, amikor bekapcsolja, különben ez riasztás megtörténik. Ellenőrizze, hogy a pedál csatlakozóvezetéke nem normális-e. Ellenőrizze, hogy a pedál hibás-e
E-07	Motor elakadt riasztó	Kapcsolja ki az áramellátást. Ellenőrizze, hogy a motor nem ragadt-e be, nincs-e megsérülve stb. Ellenőrizze, hogy a mechanikai szerkezet hibás-e. Ellenőrizze, hogy a motorkábel hibás-e. Ellenőrizze, hogy az alacsony fordulatszámú nyomaték túl alacsonyra van-e állítva
E-13 E-14	Kódoló jel hiba riasztás	Kapcsolja ki az áramellátást. Ellenőrizze, hogy a motor nincs-e felcsavarva. Ellenőrizze, hogy a kódoló vonal hibás-e.
E-15	Motor túláram riasztás	Ellenőrizze, hogy az alacsony fordulatszámú nyomaték beállítása túl magas-e. Kapcsolja ki az áramot, és ellenőrizze, hogy a motorkábel nem szakadt-e meg, ill rövidre zárva. Ha az elektromos vezérlődoboz a hiba fellépése előtt megégett, kioldott stb., tilos újra bekapcsolni. A cseréhez forduljon a gyárhoz.
E-17	Biztonsági kapcsoló riasztó	Ellenőrizze, hogy a gép nyitva van-e Ellenőrizze, hogy az elektromos vezérlődobozban nem működik-e a golyós kapcsoló. Ha ez a funkció nem szükséges, a riasztás kikapcsolható a P-50 paraméter 0-ra történő módosításával.