

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

ROMITEX

HL4410, HL4420 serial

EGY- és KÉTTŰS, LÉPEGETŐS VARRÓGÉP



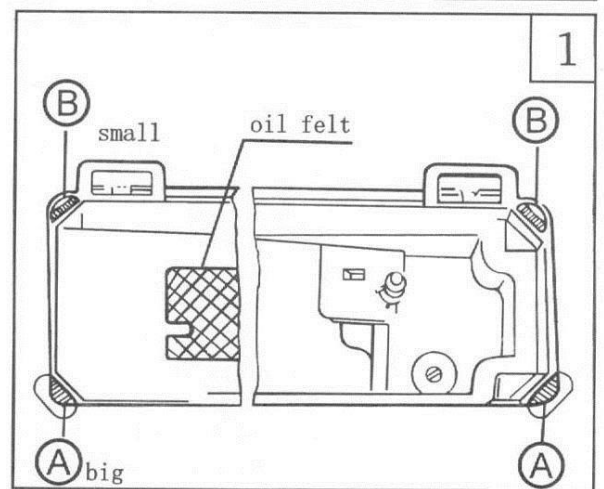
1. A specifikáció..... **HL4420, HL4421**

Anyag vastagárus
Sebesség 3000
Öltéshossz 9 mm
Talpmagasság 7/13
Tű 134-35R, LR
Tűtávolság átszerelhető

2. Szállításhoz a gép rozsdá gátló olajjal van védve, ezt a gépről üzembe helyezéskor el kell távolítani.

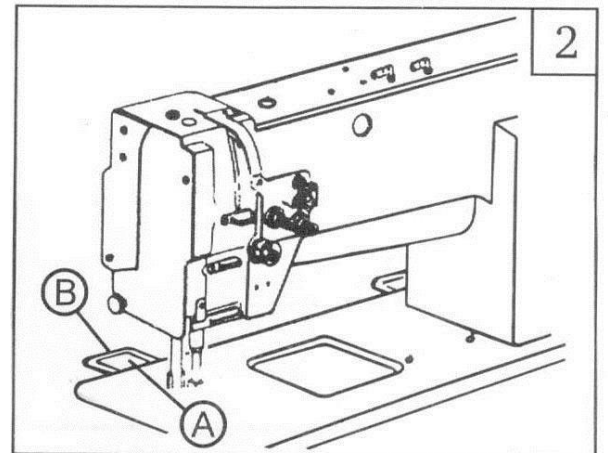
3. Motor felszerelése /1-es ábra/

A motort úgy kell a gépre felszerelni, hogy a motor és a varrógép ékszíjtárcsája elvágólag legyen.

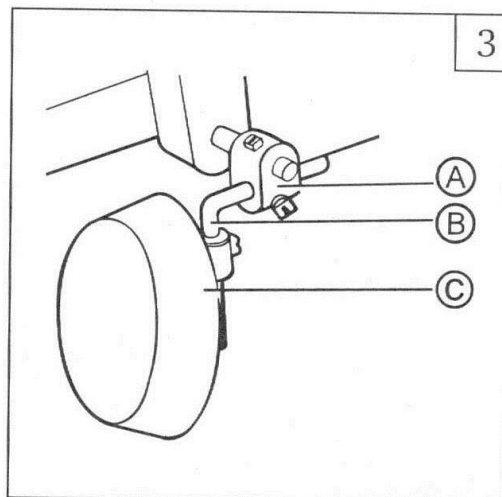


4. Az indítópedál és a motor összekapcsolása /2-es ábra/

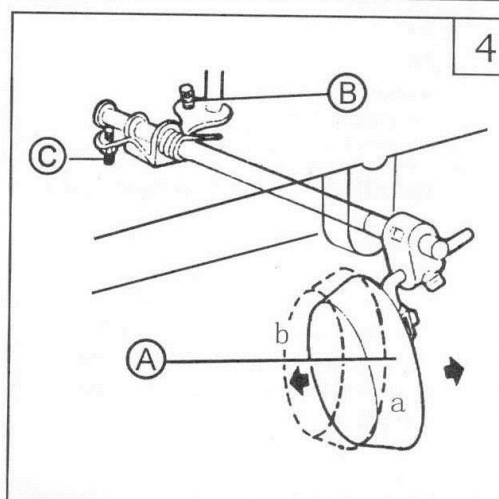
Az indítópedált úgy kell a motorral összekötni, hogy a pedál kb. 15 fokos szöget zárjon be. Ügyeljünk arra, hogy a lánc semmihez ne érjen. A motor kuplung karjának és a láncnak egy vonalban kell lennie, amennyiben ez nem úgy van a D ponttal jelölt csavarokat meglazítjuk és elfordítjuk, majd rögzítjük.



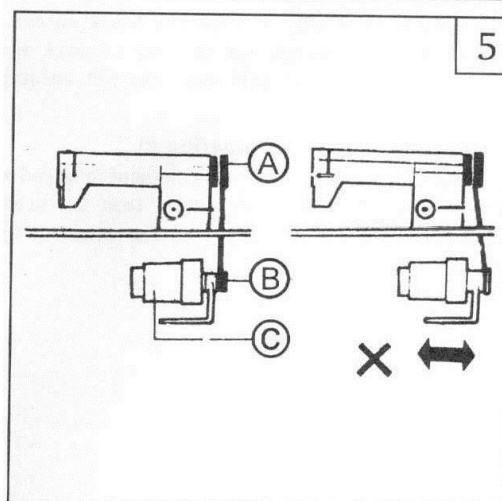
5. Az orsózó felszerelése /3-as ábra/ Az orsózót bekapcsolt állapotba helyezzük az A jelű kar megnyomásával. Majd úgy helyezzük el az asztalon, hogy az orsózó kereke hozzáérjen az ékszíjhoz. Ebben a helyzetben 2 db facsavarral az asztalhoz rögzítjük.



6. A tűk helyes beállítása /4-es ábra/
A tűket ütközésig föl kell nyomni a tűfuratba. A tűket rögzítő csavarokat meghúzzuk. A tűknek úgy kell állni, ahogy azt az A jelzésű ábra mutatja. A tűn levő hosszú hornyok egymás felé néznek.

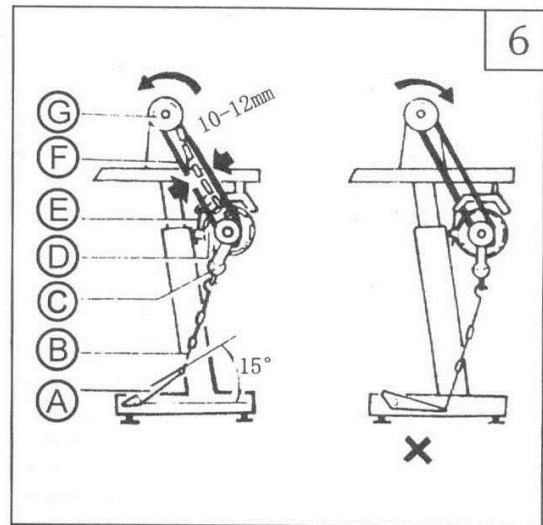


7. Az orsózás mennyiségének beállítása /5-ös ábra/
Az E ponttal jelölt csavar jobbra fordításával növeljük az orsózás mennyiségét, ellenkező irányban csökkentjük. Az orsózás helyes beállításához a B-vel jelölt csavar lazítása után jobbra, illetve balra tudjuk a fonalféket mozdtítani, ami a központos orsózás beállításához szükséges.



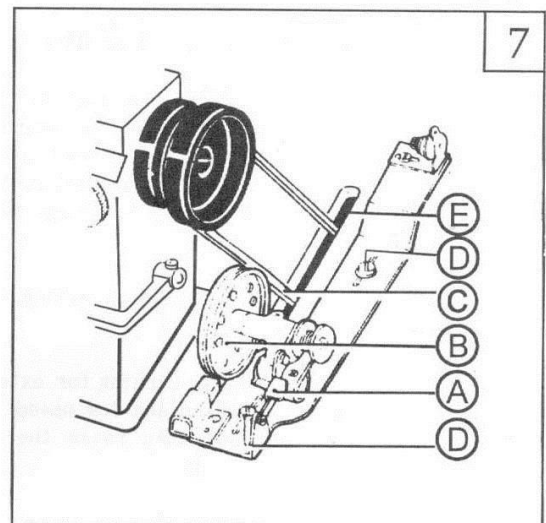
8. A szálak befűzése /6-os ábra/

Az L betűvel + számmal jelölt a jobb oldali, az R betűvel + számmal jelölt pedig a bal oldali szál befűzésének sorrendjét adja.



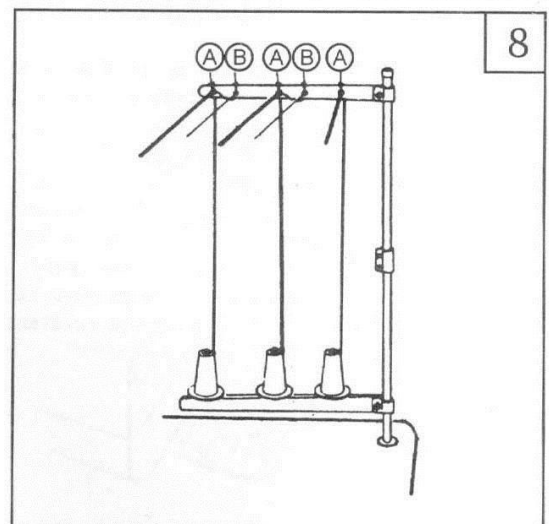
9. Öltésnagyság beállítása /7-es ábra/

Az A betűvel jelölt gombon állítjuk az öltésnagyság mértékét a számozás szerint. A B-vel jelölt kar lenyomásával a gép hátravarrását végezzük.

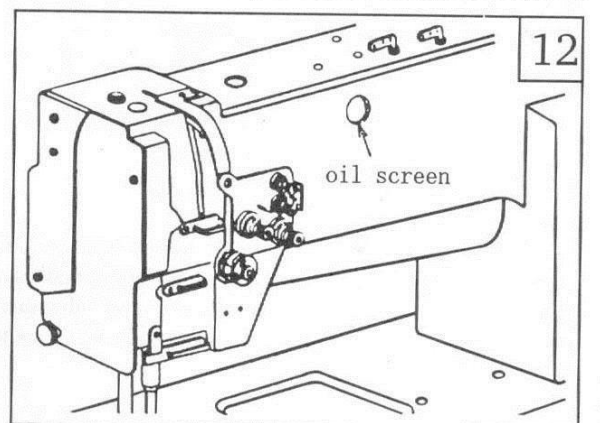
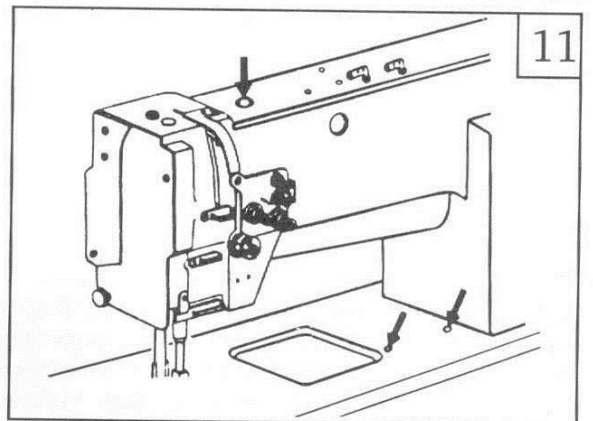
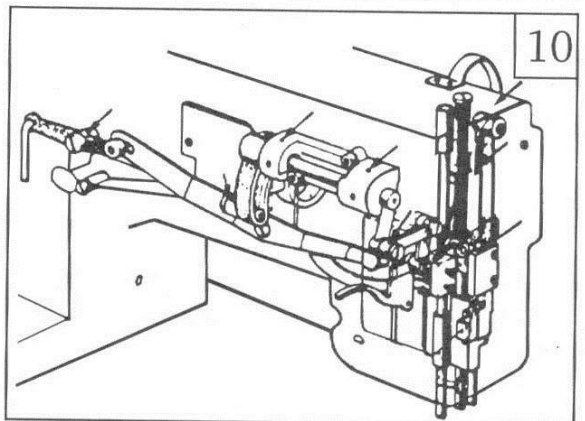
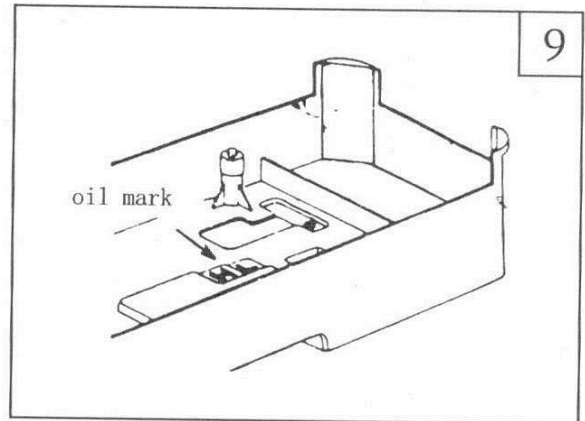


10. Az orsók behelyezése /8-as ábra/

Figyeljük meg a képen látható helyes forgásirányt, helyezzük be az orsót, majd csukjuk be a rögzítő ajtaját.



11. Az alsó szál befűzése /9-es ábra/

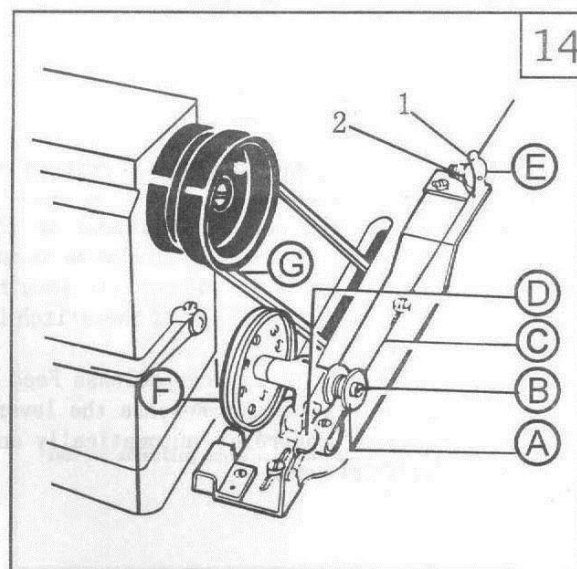
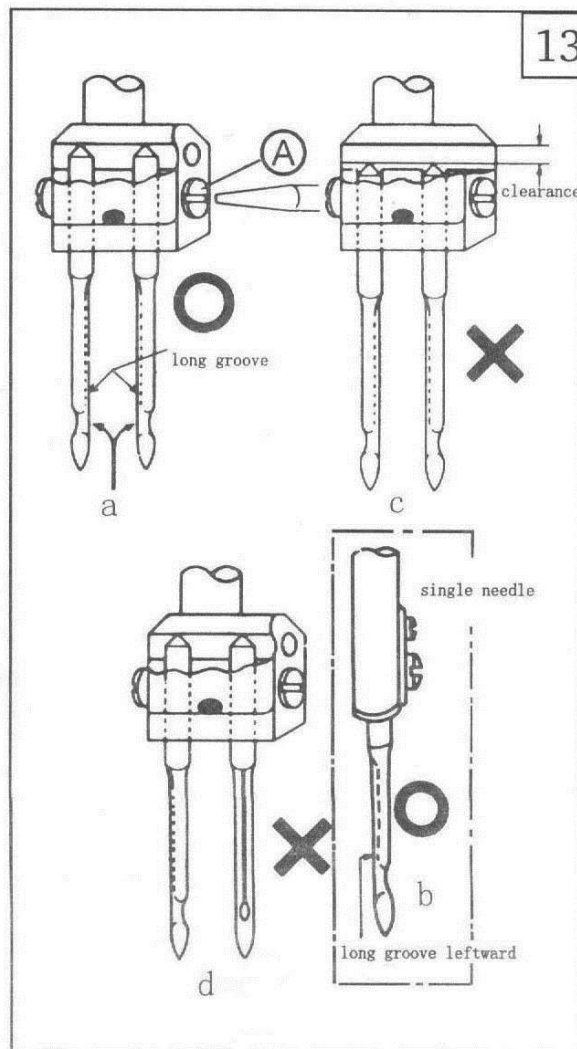


A fent említett ábrán jelzett sorrend alapján fűzzük be a fonalat, majd rögzítsük az orsóházat.

12. A varrat helyes beállítása /10-es ábra/

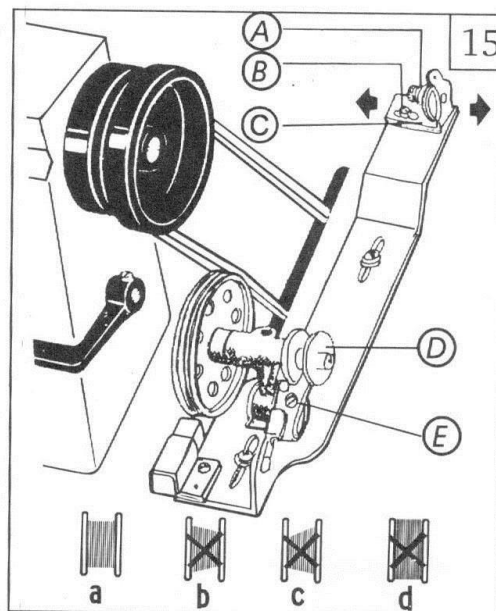
Az A betűvel jelzett varrat a helyes. A B-vel jelzett varratnál az alsó szál lazaságáról vagy a felső szál szorosságáról látunk jelzéseket. A C betűvel jelzett esetben ennek a fordítottja. A pontos beállítást a fonalfékeken végezzük el, lásd 11-es és 12-es ábrán.

13. Az alsó szálak felemelése /13-14-es ábra/ Az orsókat helyezük el a 13-as ábra szerint és hagyjunk kb. 5 cm szabad cérnát. A kézikerek forgatása közben a tűbe befűzött szálakkal emeljük föl az alsó szálakat, majd helyezük a talp alá.

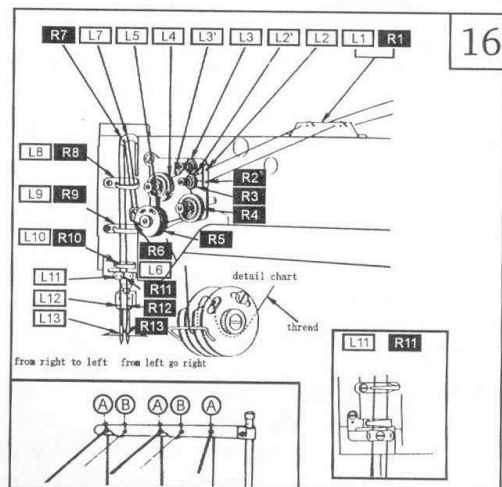


14. A tűrúd kikapcsolása /15-ös ábra/

A 15-ös ábrán látható karnak az eltolásával tudjuk a tűrudat kikapcsolni. L betű irányában a jobboldali tűt R betű irányában a bal oldali tűt kapcsolja ki automatikusan a gép. Mindaddig kikapcsolva tartja, amíg a szemközti kikapcsoló gombot meg nem nyomjuk.

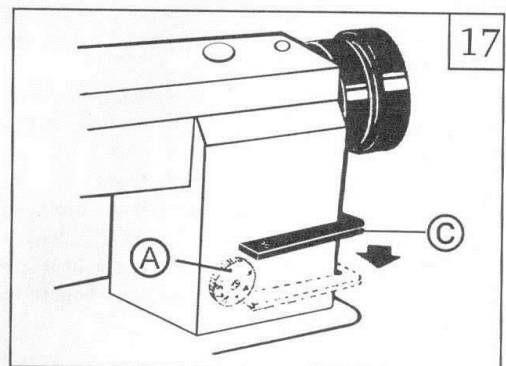


15. Sarokvarrat beállítása /16-os ábra/ A kettős tűzés sarokvarrat elkészítésénél mindig figyelembe kell venni az öltésnagyságot, A kettőnek az összefüggéséből lehet kiszámítani, hogy hány öltést kell varrni a varrat elkészítéséhez egy tűvel. Az említett ábráról ez pontosan leolvasható.



16. A nyomótalp szorosságának beállítása /17-es ábra/

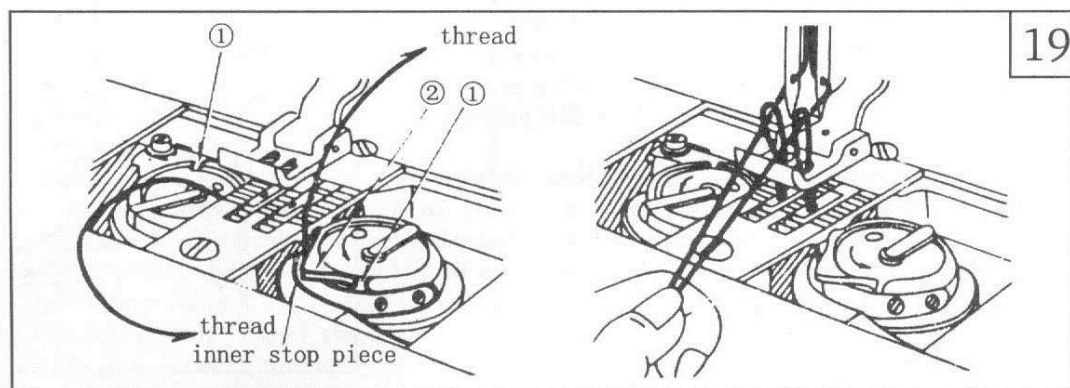
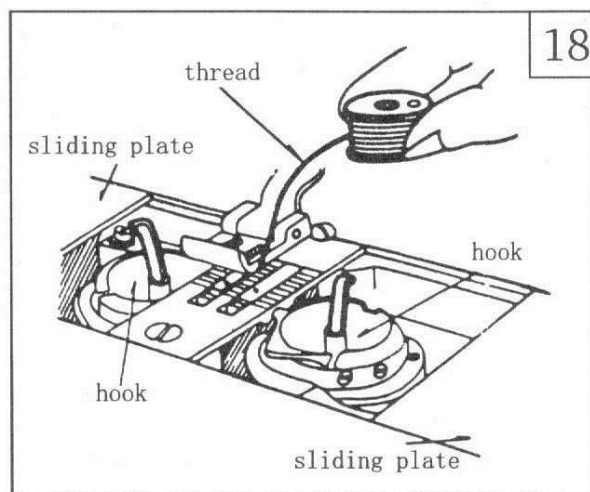
Az A jelzésű csavar jobbra és balra való elfordításával pozitív irányban szorosabbá, negatív irányban lazábbá válik a talpszorítás.



17. Olajszivattyú működésének ellenőrzése /18-as ábra/ Az A jelzésű ablakon varrás közben az olajnak meg kell jelenni.

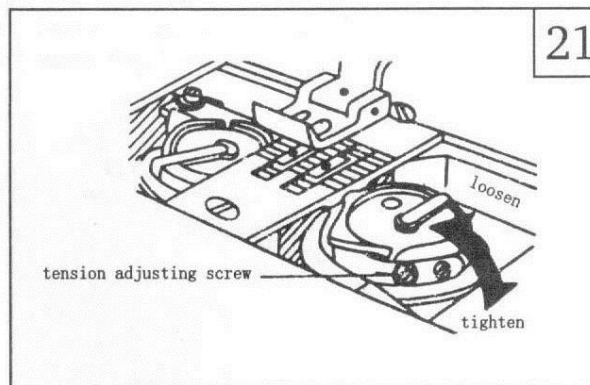
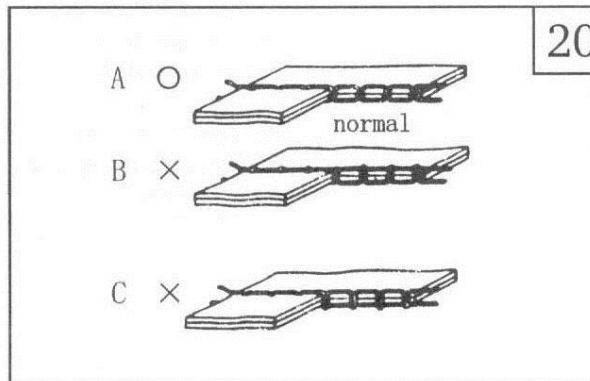
18. Hurokfogók olajozása /19-es ábra/

A B anyát meglazítjuk majd az A csavar jobbra, illetve balra fordításával biztosítjuk a hurokfogó olajozottságát.

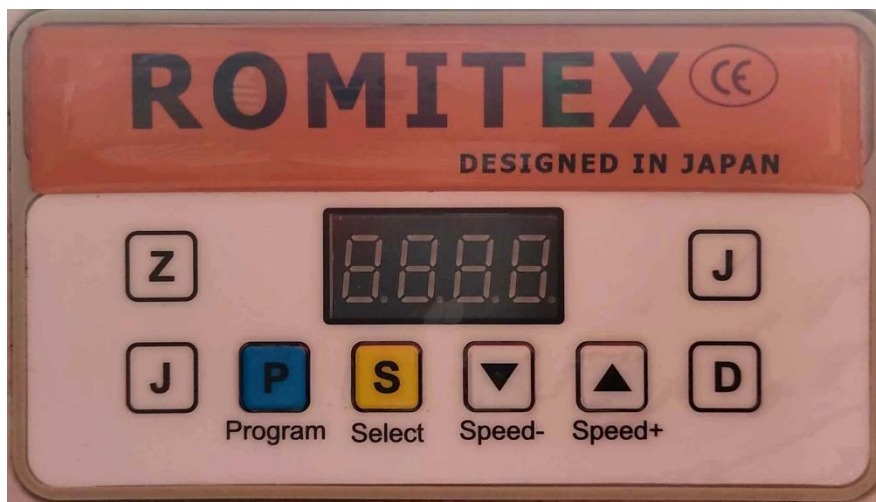


19. Központi olajozás /20-as ábra/

Az olajteknőben az olajsintet a nyíllal jelzett H betűig kell feltölteni. A 21-es és 22-es ábrán jelzett helyeket kézi olajozással kell olajozni.



Kezelő panel:



A **P** gombot nyomva tartva és a **Speed+** gomb megnyomásával tudunk belépni a programba

A **Speed+** vagy **Speed-** gomb nyomásával a **P02** pozíció jelenik meg, ez a gép alsó-felső túpozíciójának a váltása.

S gomb megnyomásával rögzítjük a beállított értéket!

A gépnek mindig alsó holtpontban kell megállni (**dn** jelenik meg a képernyőn)

A **Speed+** vagy **Speed-** gomb megnyomásával tudjuk a sebességet csökkenteni vagy növelni, a maximális sebességet (ennél a gépnél **1800 öltés/perc**) beállítani!

A gép ezekre a paraméterekre van beállítva! Lehetőleg a kezelő ne állítsa el!

A gép kötelező karbantartási ideje nincsen megadva, az olajat évente cserélni szükséges! Napi tisztítást kell a gépen végezni!