

ROMITEX 875D

KÉTTŰS TŰRŰD-
KIKAPCSOLÁSOS VARRÓGÉP



1. A specifikáció	875D
Anyag	könnyű vagy közép
Sebesség	3500
Öltéshossz	5 mm
Talpmagasság	7/13
Tű	135x5/90
Tűtávolság	6.4 mm

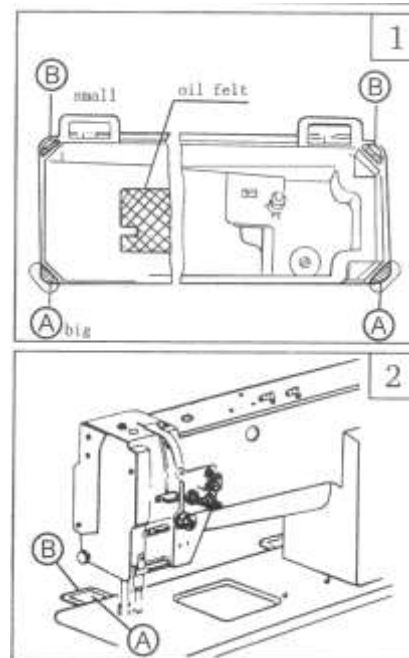
2. Szállításához a gép rozsdagátló olajjal van védve, ezt a gépről üzembe helyezéskor el kell távolítani.

3. Motor felszerelése /1-es ábra/

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

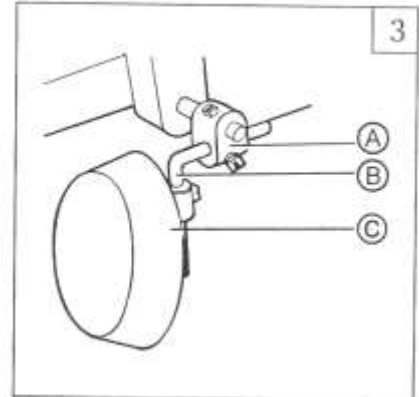
4. Az indítópedál és a motor összekapcsolása /2-es ábra/

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.



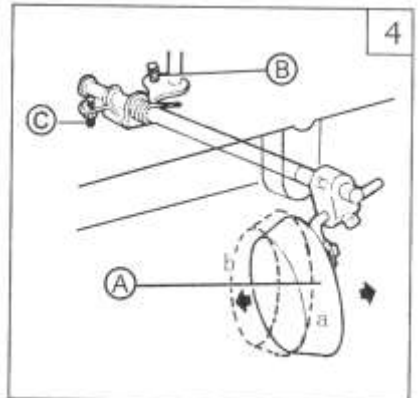
5. Az orsózó felszerelése /3-as ábra/

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.



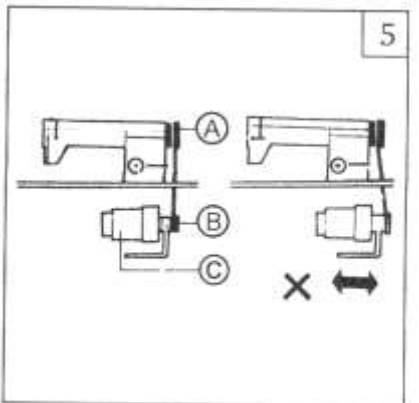
6. A tűk helyes beállítása /4-es ábra/

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/

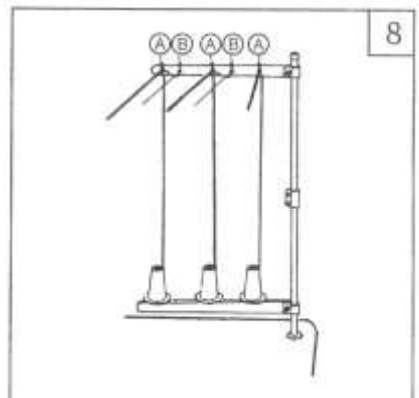
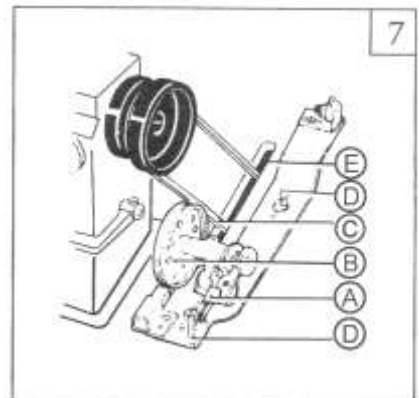
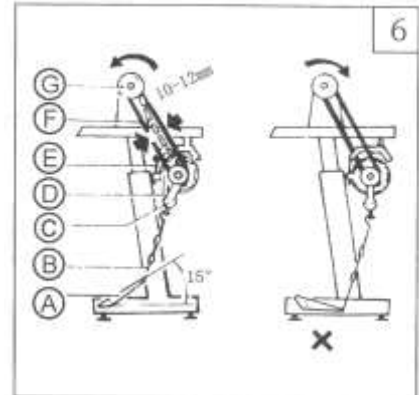
Az L betűvel + számmal jelölt a jobb oldali, az R betűvel + számmal jelölt pedig a bal oldali szál befűzésének sorrendjét adja.

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.

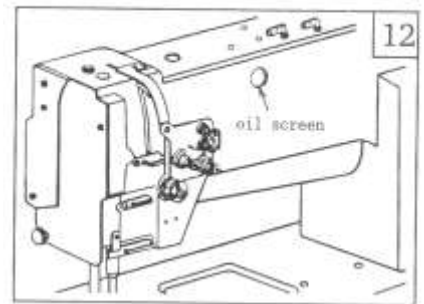
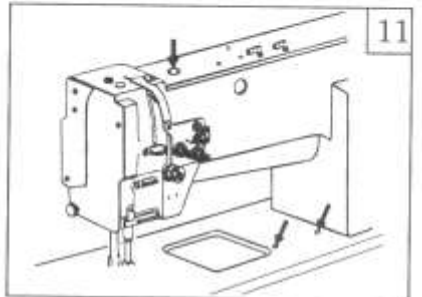
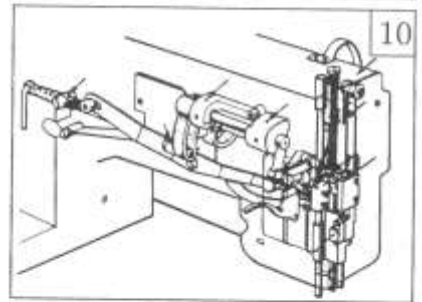
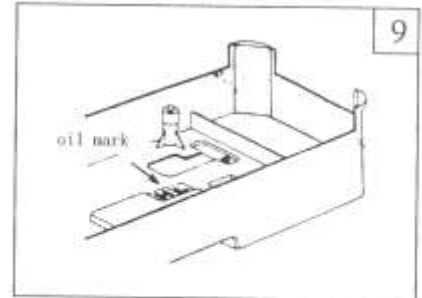


11. Az alsó szál befűzése /9-es ábra/

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

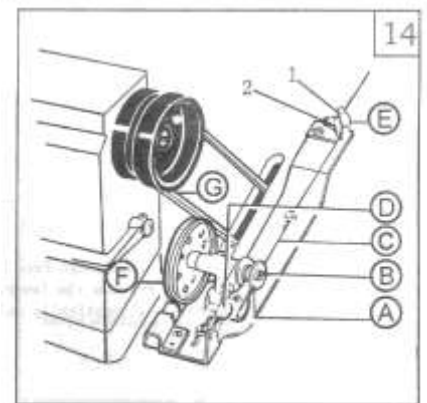
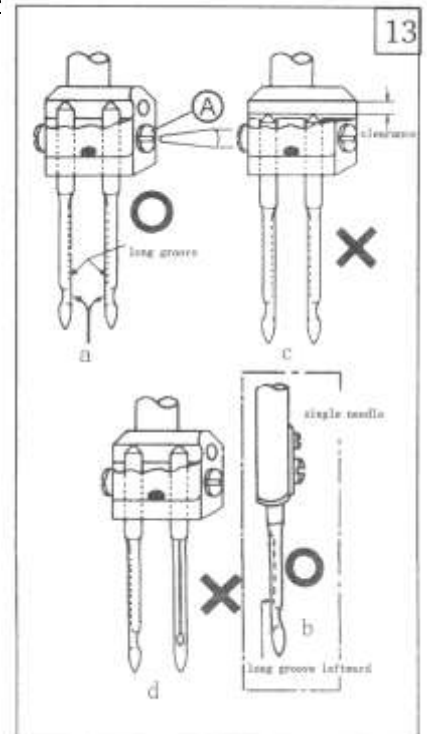
12. A varrat helyes beállítása /10-es ábra/

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 kézi-kerék forgatása közben a tübe befűzött szálakkal emeljük föl az alsó szálakat, majd helyezük a talp alá.



14. A tűrúd kikapcsolása /15-ös ábra/

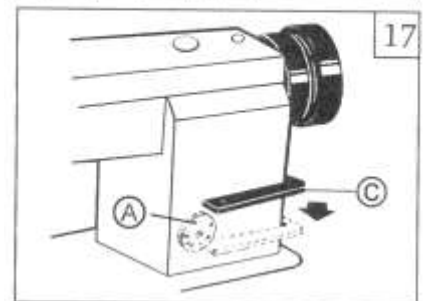
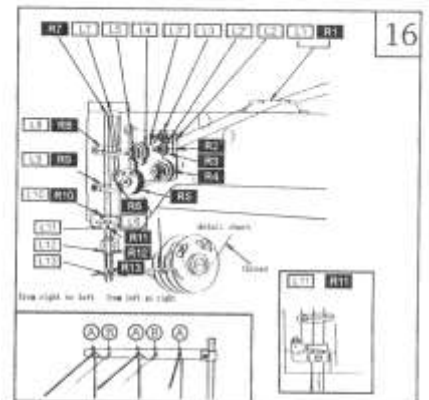
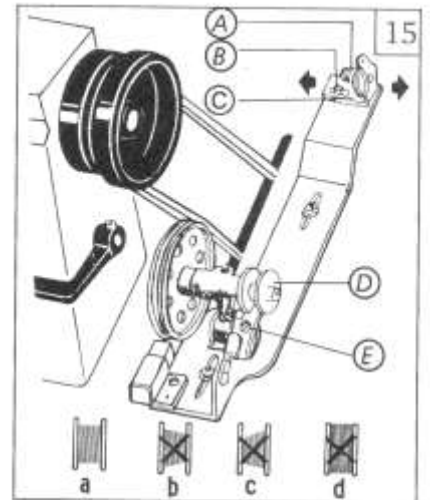
A 15-ös ábrán látható karnak az eltolásával tudjuk a tűrudat kikapcsolni. L betű irányában a jobboldali tűt R betű irányában a bal oldali tűt kapcsolja ki automatikusan a gép. Mindaddig kikapcsolva tartja, amíg a szemközti kikapcsoló gombot meg nem nyomjuk.

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 ábrákról ez pontosan leolvasható.

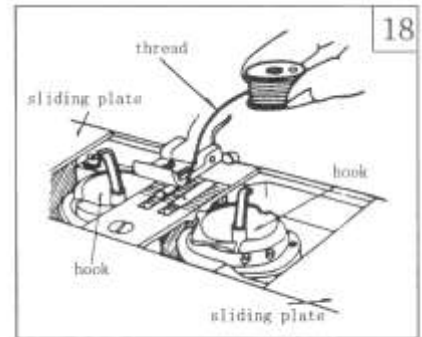
16. A nyomótalp szorosságának beállítása /17-es ábra/

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



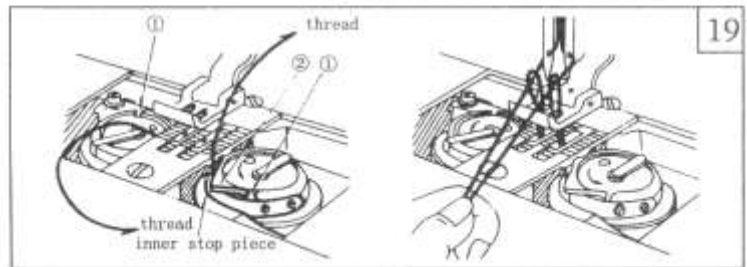
17. Olajszivattyú működésének ellenőrzése /18-as ábra/

Az A jelzésű ablakon varrás közben az olajnak meg kell jelenni.



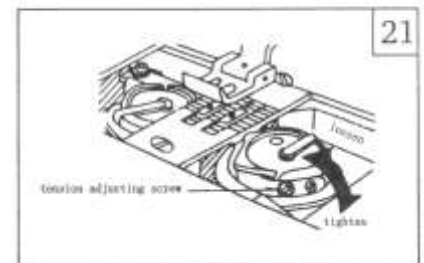
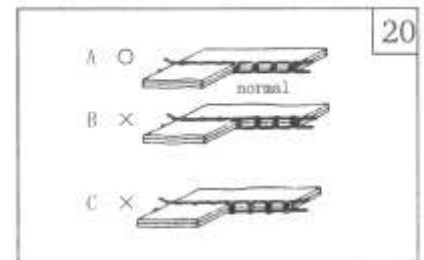
18. Hurokfogók olajozása /19-es ábra/

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.



HL-8700/9006/9030

CERTIFICATE
of Conformity

Registration No.: AK 50022807 0001

Report No.: 15003005 001

Holder: Greensew Industry Limited
Flat/rm 704 7/F Bright
Way Tower 33 Mong Kok
Road Mong Kok KL

Product: Nähmaschine
(Ind. Sewing Mach. control and drive unit)

Identification: Type Designation: Lockstitch Overlock Interlock Special & Heavy
430, 8700, 7704, 500-01, 875, 373, 3500

Note: This product must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the directive

Remark: Please refer to testreport 15003005 001 for details.

Tested acc. to: 98/37/EC - Annex I
DIN 5310/09.80
DIN 5318-2/09.78

The certificate of conformity refers to the above mentioned product. This is to certify that the specimen is in conformity with the standards mentioned above. This certificate does not imply assessment of the production of the product and does not permit the use of a TÜV Rheinland mark of conformity.

Cologne, 24. 01. 2013.



Certification Body

Dipl.-Ing. F. Möcking**TÜV Rheinland Product Safety GmbH - Am Grauen Stein - D-51105 Köln**