

# **ROMITEX**

## **HL-9000**

**IPARI GYORSVARRÓGÉP**

### **HASZNÁLATI UTASÍTÁS**

# Tartalomjegyzék

<b>Műszaki jellemzők .....</b>	<b>3</b>
<b>A gép üzembe helyezése .....</b>	<b>3</b>
1. A gép összeszerelése .....	3
2. Az olajteknő felszerelése .....	3
3. A csuklópántok elhelyezése .....	3
4. Orsózó felszerelése .....	4
5. A burkolat felszerelése.....	4
6. A gép asztallapjának kivágásának vázlata (6. ábra) .....	4
<b>Olajozás.....</b>	<b>5</b>
<b>A gép használata .....</b>	<b>5</b>
1. Tű, cérna, anyag választás .....	5
2. A tű cseréje .....	5
3. A gép befűzésének sorrendje .....	6
4. Alsó szál befűzése .....	6
5. Öltésnagyság beállítása.....	7
6. A cérna feszességének beállítása .....	7
7. Az alsószál feszességének beállítása.....	8
8. Talpszorítás beállítása .....	8
9. Szálrángató rugó beállítása .....	8
10. Hurokfogó beállítása .....	9
11. Kelmetovábbító fog beállítása.....	9
<b>Munkavédelmi előírások .....</b>	<b>11</b>
<b>Hibák és orvoslások.....</b>	<b>11</b>

## Műszaki jellemzők

1	Öltésnagyság	4 mm
2	Talpemelési magasság	6 mm (10 mm térdemelővel)
3	Tűtípus	16x231
4	Olajozás	#10 fehér olaj
5	Feszültség	380V / 370W

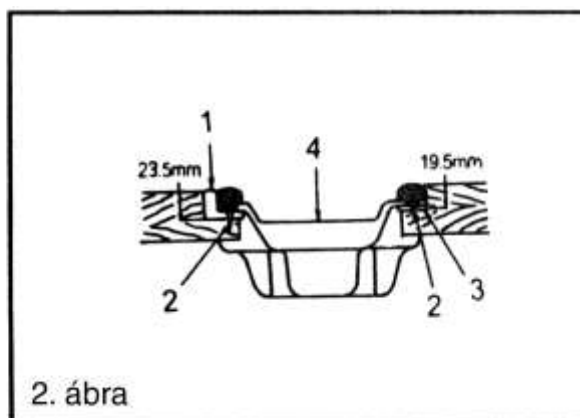
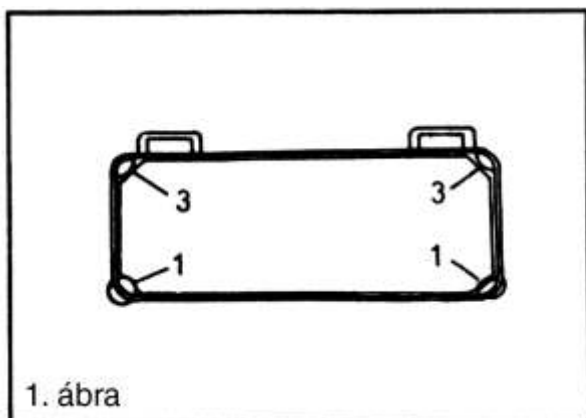
## A gép üzembe helyezése

### 1. A gép összeszerelése

A gépet úgy kell behelyezni az asztalkivágásba, hogy a kontúrja a kivágásnál az asztal falát nem érintse, attól körben azonos távolságra legyen. (Egyenlő nyílásméret körben.) (1. ábra)

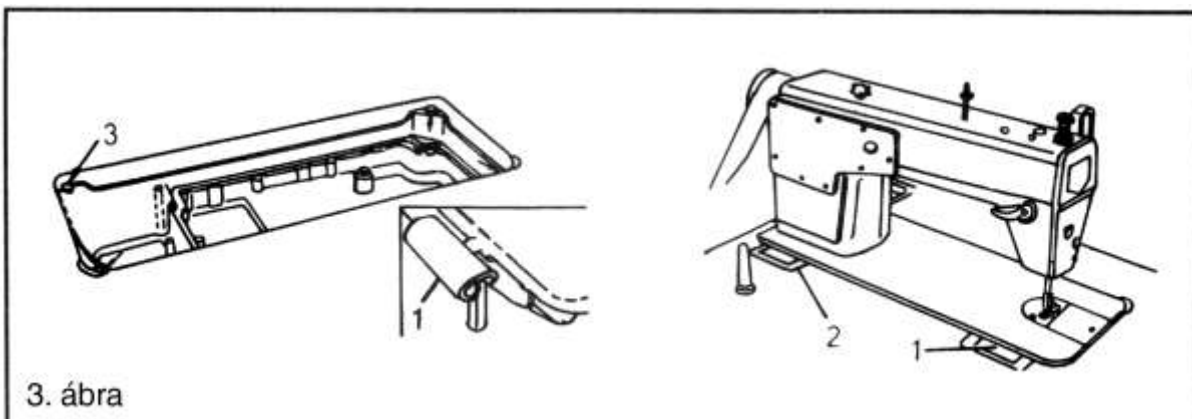
### 2. Az olajteknő felszerelése

Az olajteknőt a 2. ábrán látható módon kell elhelyezni az asztallap kivágásába úgy, hogy az asztalkivágás négy sarkában támaszkodik fel. Most kell felszögezni a két gumipárnát az asztallap kivágás sarkaiban elől. (2. ábra)



### 3. A csuklópántok elhelyezése.

3. ábrán látható módon 1-2. számmal jelölt részek szerint kell összeszerelni. Ügyeljünk arra, hogyha a gépet fölhajtjuk, a csuklópánt ne legyen mélyen, mert akkor megszorul az asztal kivágás szélében, tehát a gépnek könnyedén kell felhajtódnia.

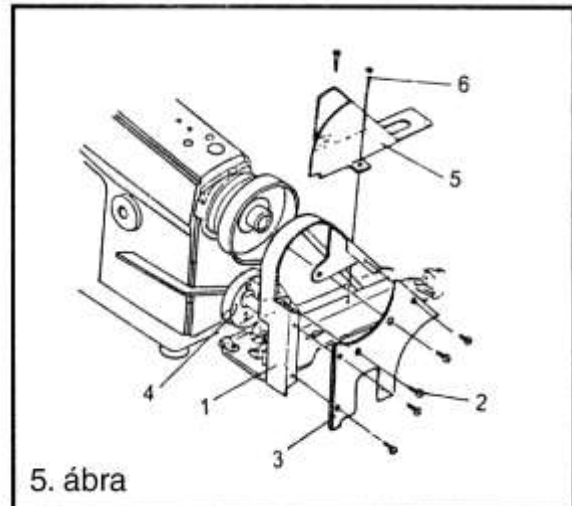
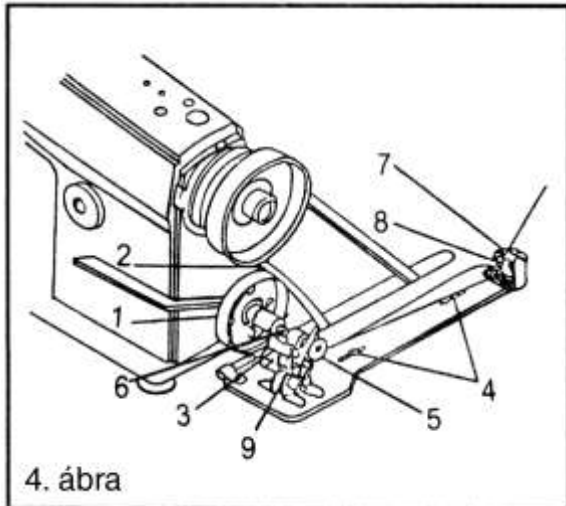


#### 4. Orsózó felszerelése

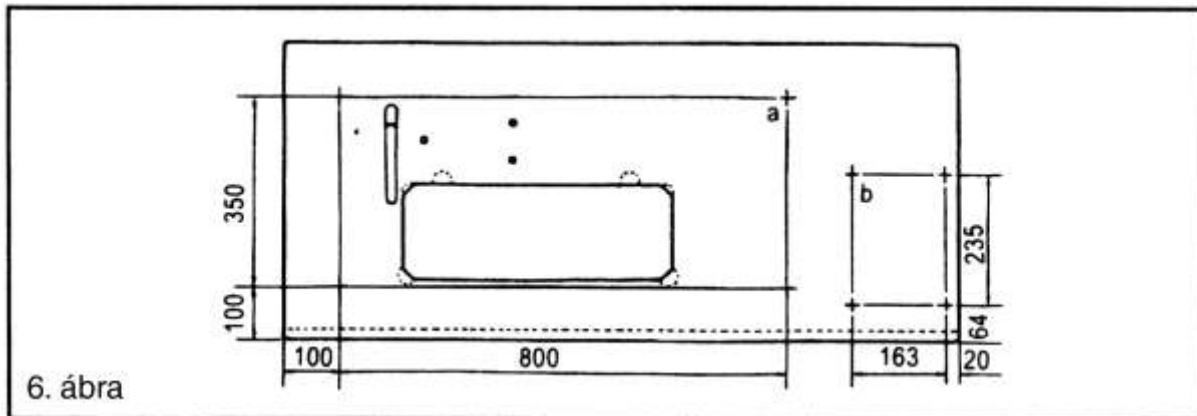
Az orsózót úgy kell felszerelni, hogy bekapcsolt állapotában kb. 0,5-1 cm-it kell megnyomnia az orsózó keréknek az ékszíjon. Majd ellenőrizzük le, hogy kikapcsolt állapotában nem szabad, hogy hozzáérjen az ékszíjhoz a kerék. A cérna feszességét a 8. számmal jelzett anyán tudjuk beállítani. Az orsózás egyenlőségét pedig a 7. számmal jelölt fonalfék jobbra illetve balra történő elmozdításával lehet beállítani (4. ábra).

#### 5. A burkolat felszerelése

A burkolatot az 5. ábrán látható módon kell összeszerelni. Az ábrán jól láthat a burkolat szerelésének sorrendje. **A gép biztonsági berendezése a védőburkolat, e nélkül a gépet üzemeltetni TILOS!**

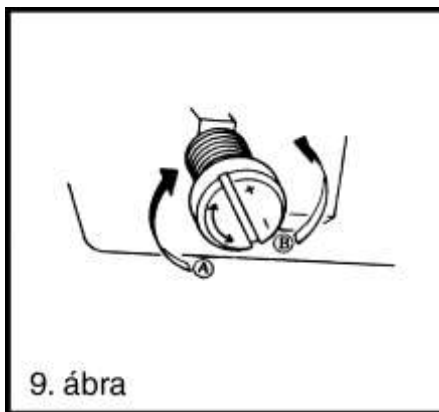


#### 6. A gép asztallapjának kivágásának vázlatja (6. ábra)



## Olajozás

1. A gép központi olajozású, ezért az olajteknőt kb. 7 dl olajjal kell feltölteni, az olajteknőben lévő szintjelzés min–max jelzése közé. **Az olajat folyamatos használat esetén 6 havonta le kell cserélni.**
2. A hurokfogó olajozását a gép alsó részén a hurokfogó mögött lévő csavarral lehet állítani a 9. ábra szerint. Amennyiben befelé csavarjuk a csavart úgy nyitjuk az olajozást (több olaj kerül a hurokfogóhoz), ellenkező irányba csökkentjük az olajozást.

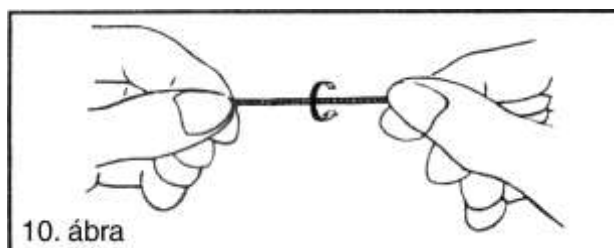


## A gép használata

### 1. Tű, cérna, anyag választás

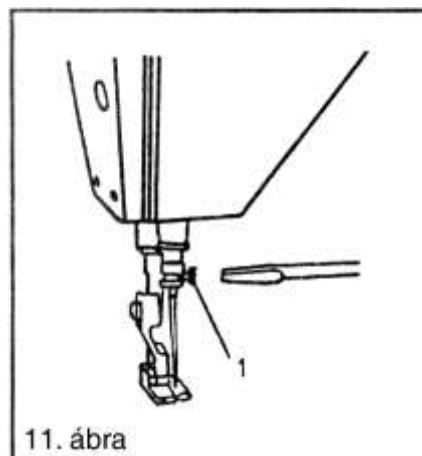
Tű vastagság	Cérna fajták			Anyag
	Pamut	Selyem	Műszálas	
#9	100-120	30		Vékony, selyem, kord
#11	80-100	24-30	3-56	Közepes pamut, selyem, puclin
#14	60-80	20		Vékony gyapjú, szövet
#16	40-60	16-18		Vastag pamut, flanel, kord
#18	30-40	10-12		Nagyon vastag anyag

A fonal sodratnak a 10. ábrán látható irányúnak kell lennie.



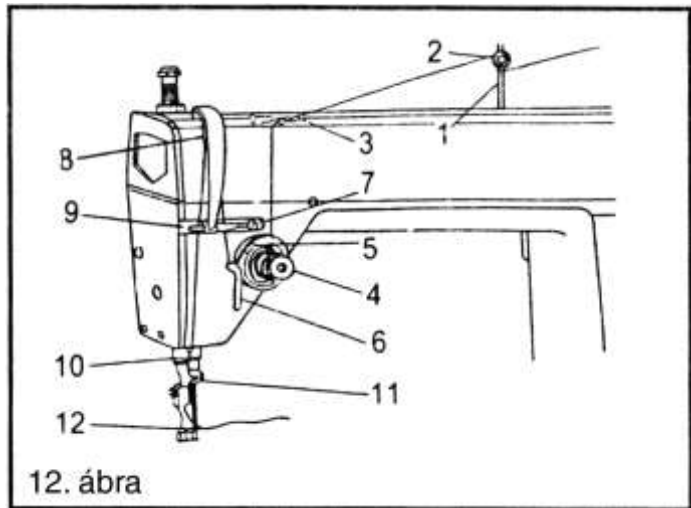
### 2. A tű cseréje

A 11. ábrán látható módon. Lazítsuk meg a tűrögzítő csavart, majd cseréljük ki a tűt úgy, hogy a hosszú horony a külső oldalon legyen (a befűzés irányából).



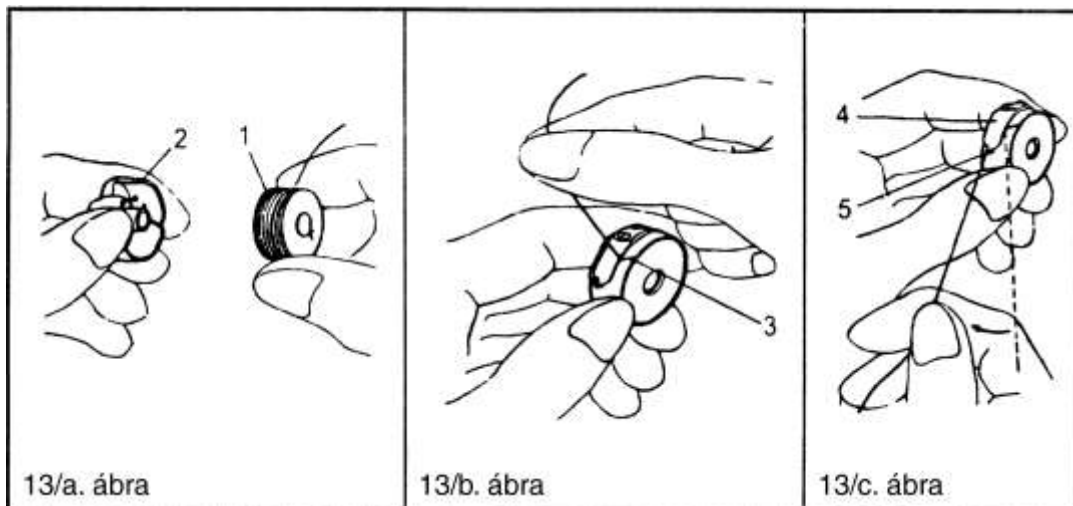
### 3. A gép befűzésének sorrendje (12. ábra)

- (1) Felső szálvezető
- (2) Előfék
- (3) Szálvezető
- (4) Fonalfék
- (5) Szálrángató rugó
- (6) Szálhetes
- (7) Szálvezető
- (8) Szálhúzó
- (9) Szálvezető
- (10) Tűrúd szálvezető
- (11) Tűbilincs
- (12) Tű

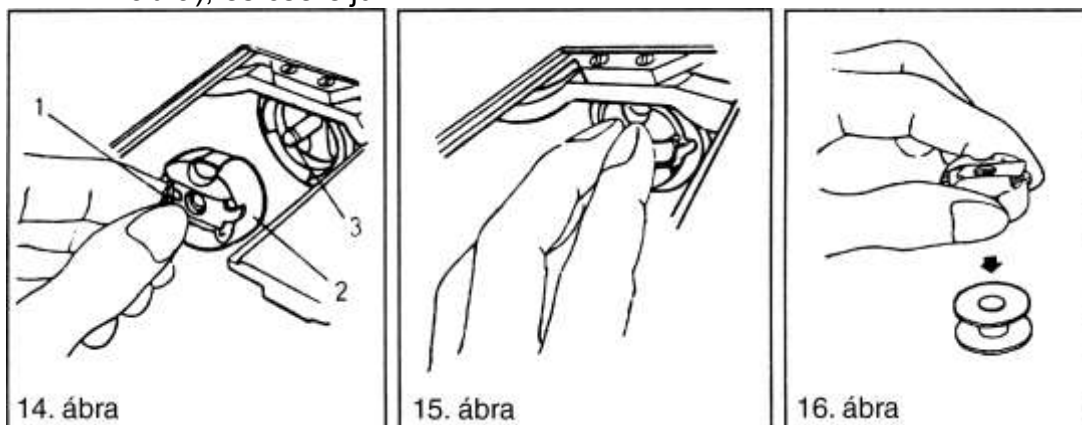


### 4. Alsó szál befűzése

- (1) Helyezzük be az orsót az orsótokba (13/a. ábra)
- (2) Vezessük be a szálát a horonyba (13/b. ábra)
- (3) Vezessük a szálát a cérnafék rugó alá (13/c. ábra)

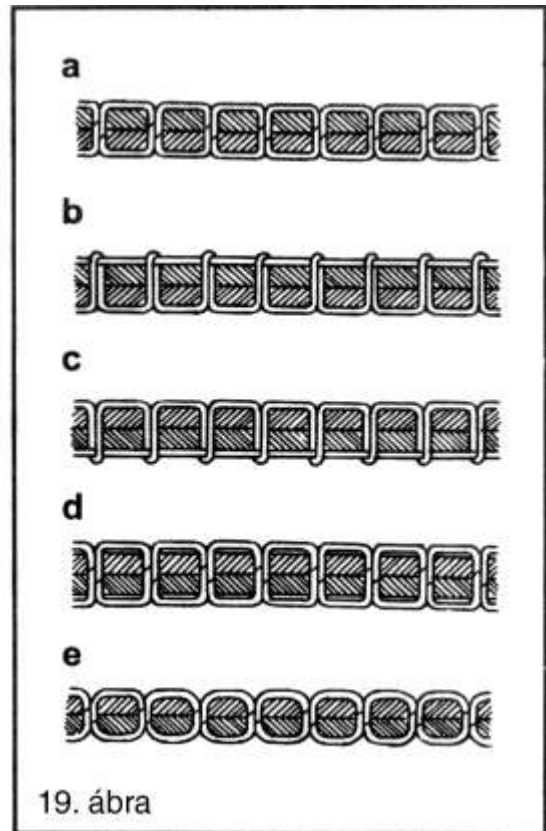
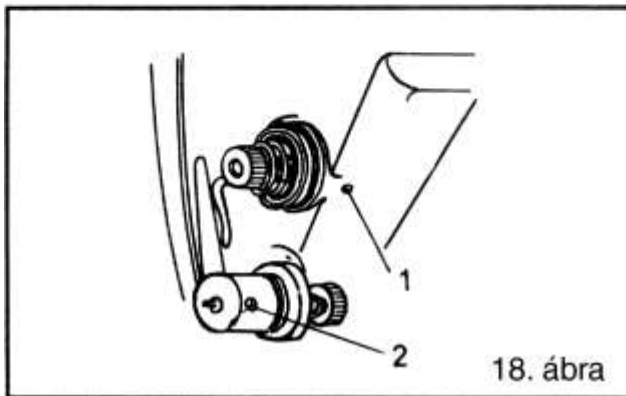
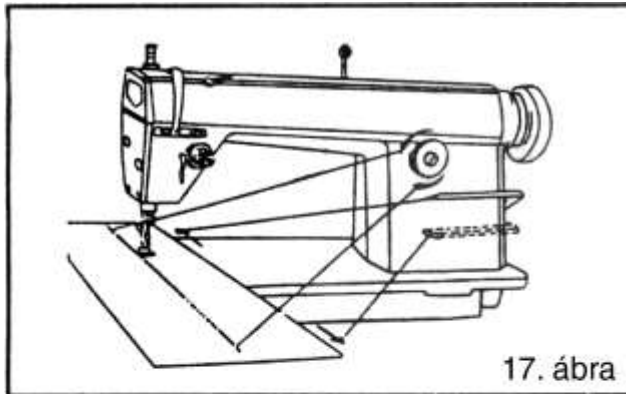


- (4) Fogjuk meg az orsótok ajtaját (14. ábra)
- (5) Helyezzük a hurokfogóba az orsóházat, majd csukjuk be az ajtót (15. ábra).
- (6) Ha lefogyott az orsó, vegyük ki az orsóházat, majd az orsót (16. ábra), és cseréljük.



## 5. Öltésnagyság beállítása

Az öltésnagyság beállításához állítsuk az elsőre-hátra varró kart középső állásba, majd csavarjuk el az öltésrögzítő gombot a megfelelő öltésnagysághoz 1-4-ig. (17. ábra)

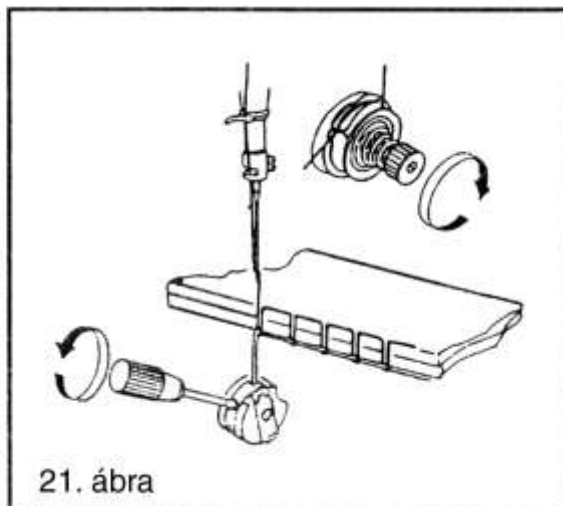
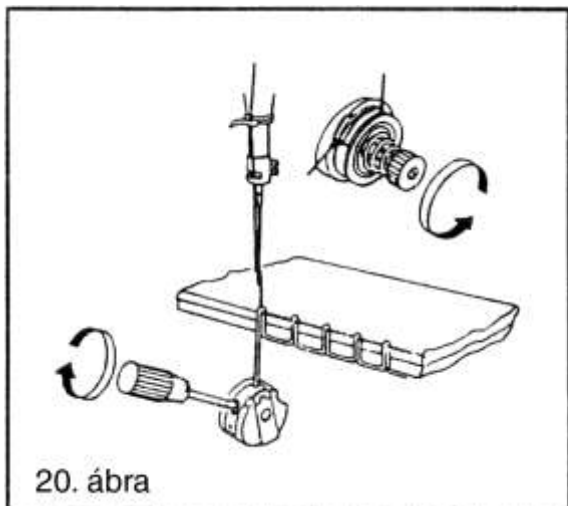


## 6. A cérna feszességének beállítása

- (1) Az alsó és felső fonalak beállítása a szép öltés elérése érdekében nagyon fontos. Ezért a szálrángató rugót úgy kell beállítani, hogy kb. 25-35 g ellenállása legyen.
- (2) A szálrángató rugó mozgása 5-8 mm legyen. Beállítás a 19. ábra szerint.
- (3) Az a jó varrásbeállítás, amikor a cérna az anyag közepében hurkolódik össze. Természetesen olyan vékony anyagoknál, ahol a cérna vastagság olyan vastag, vagy meghaladja az anyag vastagságot, ott csak annyira érhető el, hogy alsó és felső szál összehurkolódása mindkét oldalon enyhén látszik. (18. ábra)

## 7. Az alsószál feszességének beállítása

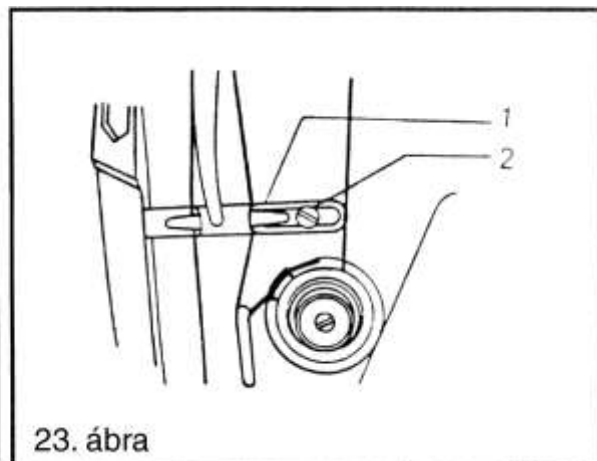
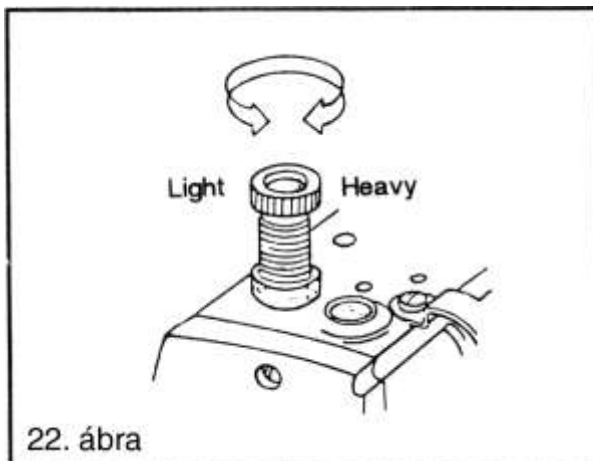
- (1) Amennyiben a hurok az anyag színén van az alsó szálon szorítunk, vagy a felső szálon lazítunk (20. ábra).
- (2) Amennyiben a hurok az anyag hátoldalán látható, az alsószálat lazítjuk, vagy a felsőt szorítjuk. (21. ábra)



## 8. Talpszorítás beállítása

A gép tetején található talpszorító csavar szorításával vagy lazításával tudjuk a talpszorító erőt változtatni. (22. ábra)

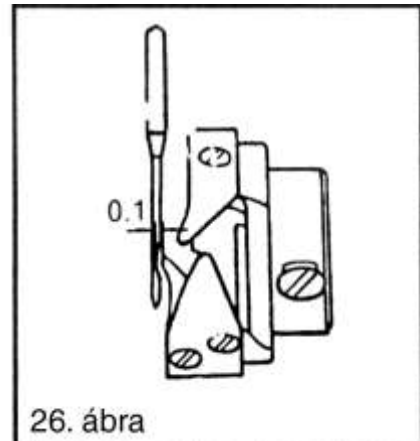
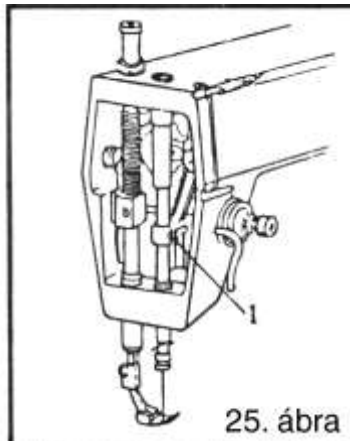
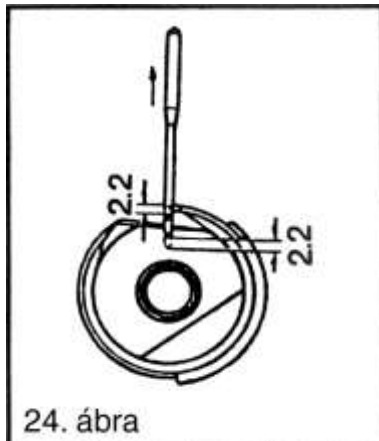
## 9. Szálrángató rugó beállítása (23. ábra)





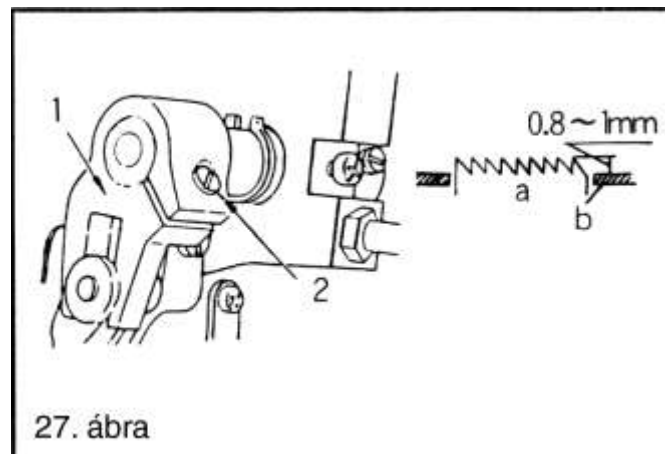
## 10. Hurokfogó beállítása

- (1) A kézikereket forgásirányba forgatjuk, amikor a tű eléri az alsó helyzetet, majd 2,2 mm-t megtesz felfelé, a hurokfogó hegyének akkor kell a tűlyuk felett lennie 2,2 mm-re úgy, ahogy az a 24. ábrán látható.
- (2) A tűrúd mélység beállítása a 25. ábrán látható módon meglazítjuk az 1. számmal jelzett csavart, és a tűrúd le-fel mozgásával tudjuk beállítani a tűrúd mélységét.
- (3) A hurokfogó és a tű közötti távolság 0,1 mm (26. ábra).



## 11. Kelmetovábbító fog beállítása

A kelmetovábbító fogat úgy kell beállítani, hogy a fog legmagasabb pontja a tűlemeztől 0,8 mm-re legyen. Ennek a beállítását a 27. ábrán 2. sz. csavarral tudjuk beállítani.



## **ROMITEX HL-9000D elektronikus programozás**

**P** gomb hosszú megnyomásával lépünk be a programba (addig nyomja, amíg a P betű megjelenik a kijelzőn)

**S** belúvel belépek a kiválasztott programba.

### **P1 Maximális sebesség**

Le/fel nyíllal tudjuk lépegetünk a sebesség határok között.

A sebesség pl. 100/10 = 1000 fordulat

S gomb megnyomásával elmentjük, majd a P gombbal visszalépünk alaphelyzetbe.

### **P2 Alsó holtpont**

Le/fel nyíllal tudjuk lépegetünk a holtpont ki/be kapcsolás között.

00 alsó holtpont kikapcsolva

01 alsó holtpont bekapcsolva

S gomb megnyomásával elmentjük, majd a P gombbal visszalépünk alaphelyzetbe.

### **P3 Felső holtpont**

Le/fel nyíllal tudjuk lépegetünk a holtpont ki/be kapcsolás között.

00 felső holtpont kikapcsolva

01 felső holtpont bekapcsolva

S gomb megnyomásával elmentjük, majd a P gombbal visszalépünk alaphelyzetbe.

## Munkavédelmi előírások

A gépen csak a gép kezelésére, használatára munkavédelmi szempontból kioktatott és vizsgázott személy dolgozhat. Az oktatásnak ki kell terjedni a balesetveszélyen kívül a helytelen kezelésből eredő gépkárosodásokra is.

Az ujjvédő használata kötelező!

A gépet javítani, vagy készülékcserét végrehajtani csak a villamos főkapcsoló kikapcsolása után szabad.

A gépet csak a megbízott műszerész szerelheti vagy javíthatja.

## Hibák és orvoslások

HIBA: SZAKAD A FELSŐSZÁL	
A hiba oka:	A hiba orvoslása:
A tű nincs megfelelően befűzve	Fűzzük be helyesen
A felsőszál túl feszes	Lazítsunk a szálfeszességen
Probléma van a tűvel	Cseréljük ki a tűt
A cérna túl erős a tűhöz képest	Cseréljük ki a cérnát
A szálvezető rugó törött	Új rugót kell beszerezni
A tű nincs helyesen beszerelve	Szereljük be újra a tűt
A tűlemez, a körforgó, vagy a talp sérült	Cseréljük ki

HIBA: SZAKAD AZ ALSÓSZÁL	
Az alsószál nem fut szabadon, mert nem helyesen lett orsózva	Orsózzuk újra a orsót
Az alsószál nem fut át a bobintartó feszítő rugóján	Fűzzük be helyesen a orsót

HIBA: AZ ÖLTÉS KIHAGY	
A tű nincs helyesen a tűrúdba helyezve	Illesszük újra helyesen
A tű életlen, vagy görbe	Cseréljük ki
A tű kopott	Cseréljük ki

HIBA: A TŰ TÖRIK	
A tű kopott	Cseréljük ki
A tű nincs helyesen szerelve	Szereljük újra
Az anyag túl kemény vagy vastag	Használjunk megfelelő méretű tűt
Az anyag túl erősen van meghúzva	Ne húzzuk

HIBA: A CÉRNA HURKOL	
A szál feszessége nem megfelelően van beállítva	Olvassa el az alsó- és felsőszál feszesség állítására vonatkozó szabályokat.
A felsőszál nincs helyesen befűzve, vagy az alsószál nincs helyesen orsózva.	Fűzzük be a felsőszálat helyesen, vagy orsózzuk az orsót helyesen.
A fonal mérete nem illik az anyaghoz	Lásd a tűkre és fonalra vonatkozó mérettáblázatot
A száltartó-rugó nem működik helyesen	Cseréljük ki a rugót

HIBA: A GÉP ÖSSZEHÚZZA A VARRATOT	
A hiba oka:	A hiba orvoslása:
Túl feszes a szál	Olvassa el az alsó- és felsőszál feszesség állítására vonatkozó szabályokat
A nyomótalp túl erősen szorít	Olvassa el a nyomótalp beállítására vonatkozó instrukciókat.

HIBA: AZ ÖLTÉSEK SZABÁLYTALANOK	
A használt cérna minősége rossz.	Használjon megfelelő minőségű cérnát
Az alsószál nincs egyenletesen orsózva	Orsózzon újra

HIBA: A GÉP AKADOZVA FUT ÉS ZAJOS	
A gépnek olajra van szüksége	Olvassa el a gép olajozására vonatkozó instrukciókat
Szösz vagy száldarab került a körforgóba	Tisztítsa meg a körforgót.
A meghajtó szíj túl feszes	Lazítson a meghajtó szíj feszességén.