

ROMITEX

HL-9800-D4

STOPMOTOROS, SZÁLVÁGÓS IPARI VARRÓGÉP



BEVEZETÉS

A HL-8900-D4 típusú gyorsvarró szabályozza a sebességet, képes visszavarrásra, szálvágásra, szálvezetésre és automatikusan beállítja a tűpozíciót.

Megfelelő és rendeltetésszerű használata esetén bármilyen típusú öltésre alkalmas.

Ha LCD-t is csatlakoztatunk hozzá, akkor különleges öltéskombinációk megvalósítására is képes, ezzel növelve a hatékonyságot.

FELÉPÍTÉS /1. kép/

1. Gépfaj
2. Programdoboz
3. Detektor / holtpontra megállító
4. Indítógomb
5. Motorszj-feszesség állító
6. Irányítódoboz
7. Motor
8. Motorcsatlakozó

GÉPBEÁLLÍTÁS

A gépfaj, a motor és az irányítódoboz beállítása után csatlakoztassa a dugókat, a féket, a motorcsatlakozót és a programdobozt az irányítódoboz megfelelő kimeneteibe.

Nyomja be az indítógombot és lépjen rá a pedálra, hogy ellenőrizhesse a forgás irányát. Mikor a gép megáll ellenőrizze, hogy a kerék helyzete megfelelő-e a gépfaj beállításához képest. Ha nem, akkor lazítson a kapcsoló csavarján, fordítsa el a kereket, hogy beállíthassa a megfelelő helyzetet, majd rögzítse a csavart.

Megjegyzés: végül a gépfaj dugóját illesse az irányítódoboz megfelelő kimenetébe. /4. kép/

- A - Detektortartó
- B - Detektor
- C - Összekötő
- D - Detektortartó
- E - Csavar
- F - Programdoboz
- G - Programdoboz tartó

MOTOR SZERKEZET, MÉRET /5. kép/

- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| 1. Aszinkron-motor rész | Fázisszám: 3 |
| 2. Tengelykapcsoló | Pólusszám: 2 |
| 3. Fékrendszer | Sebesség: 2850 fordulat/min |
| 4. Csatlakozó | Teljesítmény: 380V |
| | Feszültség: 550W |

MOTOR-KIMENET ÉS ÁLLÍTÓGOMB /9. kép/

- A - Földelés
- B - Bemeneti csatlakozó
- C - Áramerősség állító gombja

Ha háromfázisú a motor a tekerőgombot állítsuk 380V-ra, ha pedig egyfázisú, akkor 220V-ra.

MOTORKARBANTARTÁS

A szűrőt bizonyos időnként ki kell tisztítani. A motorba kerülőszennyeződés a szerkezet felforrósodását okozhatja.

A motor működtetésekor az indítógomb benyomása után szükséges néhány percet várni. Ha a motor nem működik ill. szokatlan hangokat ad ki, azonnal kapcsolja ki a gépet és ellenőrizze a vezetékhálózatot.

MOTORHIBÁK ELŐFORDULÁSA, ÉS OKAI

1. A kapcsológomb benyomása után nem működik a motor.
Oka: rossz a csatlakozás, ami a motor és a kapcsoló közötti vezeték hibája.
2. A kapcsoló bekapcsolása után a motor ellentétesen mozog a tű többnyire fent áll meg.
Oka: a fővezeték hibás csatlakozása.
3. A fék túl hangos ill. szokatlan, vagy a gép leáll a tűpozíció beállításánál.
Oka: nincs megfelelő távolság a féklemez és a féktekerccs között.
Beállítási távolság: 0, 2 mm - 0, 3 mm
4. A gép leállításnál pontatlan.
Oka: laza az ékszív

IRÁNYÍTÓDOBOZ /6. kép/

1. Csatlakozó a detektorhoz
2. Kuplung mágneses csatlakozója
3. Fék mágneses csatlakozója
4. Talpemelő mágneses csatlakozója
5. Varrógép csatlakozója /szálvágó, visszavarrás/
6. Programdoboz csatlakozója
7. Feszültségállító kapcsoló
8. Irányítódoboz csatlakozója
9. Külső csatlakozó
10. Kezdési sebességet változtató kapcsoló
11. Tűpozíció beállítása
12. Bekapcsolást jelző lámpa /villogás esetén hiba van az elektromos rendszerben/
13. Sebességet változtató gomb
14. Kezdési és befejezési sebességet változtató gomb
15. Sebességet szabályozó állítókar

IRÁNYÍTÓDOBOZ FUNKCIÓI

- SD - 100
- tűpozíció beállítása
 - gyors visszavarrás
 - automatikus szálvágás, szálvezetés
 - automatikus tűkezdés /visszavarrás/
 - szabad öltésszám beállítás
 - már kész öltések javítása

Automata szálvágós, lock-öltéssel dolgozó varrógépeknél ill. bármilyen típusú ipari varrógépek esetében használatos.

KIMENETI FUNKCIÓK /9. tábla /

1. Érzékelő kimenet - lyukas
2. Gerjesztő kimenet - hegyes
3. Fékcsatlakozó
4. Csatlakozó a gépfejhez
5. Csatlakozó a programdobozhoz

VILLÁSDUGÓK /7. kép/

Külön-külön csomagolva, gyárilag beállítva szállítják.

Működésbe helyezés közben, ha bármely szál elszakad, vagy bármilyen gond történik /pl.: elszakad a vezeték / - NE SZEDJE SZÉT! Problémák esetén forduljon a szakszervizhez.

KAPCSOLÓK, GOMBOK /8. kép/

- 1- Lassú varrat kapcsoló: a kapcsolót felfelé mozdítva a gép lassan kezdi a varrást, lefelé pedig gyorsan.
- 2- Túlhelyzet meghatározó kapcsoló: a kapcsolót felfelé mozdítva fent áll meg a tű, lefelé pedig lent.
- 3- Működésjelző: ha minden rendbe van zöld fényt mutat, máskülönben hiba történt.
- 4- Legelső sebesség tekerőgombja: balra tekerve lassít, jobbra pedig gyorsít.
- 5- Megerősítő-varrat sebességét állító tekerőgomb: kihajtások, fércvarratok sebességét határozza meg - balra lassít, jobbra gyorsít

A tekerőgomb hat lépésben általánosan szabályozza a fércvarratokat. Sebesség: 1700 rpm.

PROGRAMDOBOZ /11. kép/

- Időbeállítás: kapcsolja be a gépet, de ne nyomja le a pedált
- Módbeállítás: nyomja le egy időben a SET és gombokat, hogy belépjen a menübe, majd a gombbal beállíthatja a kívánt értéket.

KEZELÉSI UTASÍTÁS

Varrásbeállítás módosítása közben a pedált szabadon kell hagyni, s csak a szálvágás után lehet újra használni. Ekkor már a tűpozíció és a gyors varrás is elérhető / A túl gyors túmozgás elkerülése végett, állítsuk át a gépet lassú varrásra/

1. LCD fényerősség-szabályozó
Az óramutató irányával megegyezően világosítja a kijelzőt, ellenkező irányba tekerve pedig sötétíti.
2. LCD lemez. / Megjeleníti az összes varrástechnikát.
3. Választókapcsoló. / Egy érintésre megváltoztatja a beállítást
4. Memorizáló kapcsoló. / Rögzíti a beállítást.
5. Hátsó erősítő gomb
6. Első erősítő gomb
7. Öltésszám-csökkentő gomb. / Gombnyomásra csökkenti az öltésszámot.
8. Öltésszám-növelő gomb. / Gombnyomásra növeli az öltésszámot.
9. Programhely léptető gomb. / A kijelzőn az értékek alatti vonalként /___/ jelenik meg. A programszámok csak abban az esetben változtathatók, ha jele /___/ a változtatni kívánt szám alatt helyezkedik el.
10. Tűfej-mozgató gomb. / A tűfej le ill. felfelé való mozgatása.

11. PROGRAMTÍPUSOK**P 1 alakzat**

Szabad visszavarrás esetén

- Indítsa el a motort
- a varrást A felé kezdi, öltésbeállítás
- vissza B-hez, öltésbeállítás
- szabad varrás
- varrás befejezése, vissza C-hez, öltésbeállítás
- varrás befejezése, D felé, öltésbeállítás
- automatikus szálvágás, tű a felső pozícióban

P 2 alakzat

- Indítsa el a motort
- a varrást A felé kezdi, öltésbeállítás
- vissza B-hez 4 öltéssel
- továbbvarr G-ig, öltésbeállítás
- mikor ölt, megállítja tűt, ha továbbvarr akkor összefércel / ha nem teszi, akkor továbbmegy a 6-os lépésre
- szabad varrás
- varrásbefejezés, vissza C-hez, öltésbeállítás
- befejező varrás D felé, öltésbeállítás

- automatikus szálvágás, tú a felső pozícióban

P 3 alakzat

- Indítsa el a motort
- 3 öltéssel kezd előre
- 3 öltéssel kezd hátra
- folytassa F-ig / mivel létrejött az öltés a gép automatikus szálvágást fog alkalmazni, majd leáll, mivel a tú felső pozícióban van
- ugyanaz, mint a 4-es lépés, öltésbeállítás
- utolsó öltésnél összefércel.
- szabad varrás
- varrásbefejezés visszafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás és befejezés, mivel a tú a felső pozícióban van

P 4 alakzat

Folyamatos visszavarráshoz.

- Indítsa el a motort
- E irányában varr, öltésbeállítás
- visszavarrás F-ig, öltésbeállítás
- automatikus varrásismétlés G-ig a3-as lépés szerint
- automatikus szálvágás, befejezés, mivel a tú a felső pozícióban van.

P 5 alakzat

- Indítsa el a motort
- 3 öltés előre
- 3 öltés visszafelé
- varrás E-ig öltésbeállítás
- szabad varrás
- varrásbefejezés, visszafelé 3 öltés
- varrásbefejezés, előre 3 öltés

P 6 alakzat

- Indítsa el a motort
- kezdés 3 öltéssel előre
- kezdés 3 öltéssel hátra
- varrás E-ig, öltésbeállítás / gép automatikusan leáll
- szabad varrás
- varrásbefejezés hátrafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás

P 7 alakzat

- Indítsa el a motort
- varrás A felé, öltésbeállítás
- vissza B-ig öltésbeállítás
- folytassa G-ig öltésbeállítás
- varrásbefejezés, vissza C-ig, öltésbeállítás
- varrásbefejezés, előre D felé, öltésbeállítás
- automatikus szálvágás

P 8 alakzat

- Indítsa el a motort
- varráskezdés előre 3 öltéssel
- varráskezdés visszafelé 3 öltéssel
- továbbvarrás E-ig / gép megáll, összefércel
- szabad varrás

- varrásbefejezés visszafelé 3 öltéssel
- varrásbefejezés előre 3 öltéssel
- automatikus szálvágás
-

BEÁLLÍTÁSOK RÉSZLETEZÉSE		GÉPBEÁLLÍTÁS
LASSÚ VARRÁS	100 – 300 FORD./PERC	200 FORD./PERC
TALPEMELŐ	IGEN, NEM	NEM
ALAP ÁLLAPOT	790, 500	500
NINCS POZÍCIÓ	2, 3	2
TAB ALAP	100, 175 FORD./PERC	175 FORD./PERC

Programozás

Bekapcsolás előtt:



Bekapcsolás után:

1. elvarrás kezdéskor: 0-szor, 1-szer vagy 2-szer kijelzőn jelzi a megnyomások számát

Öltések száma A (kezdés) és B (befejezés). A változtatásnál jelekkel növeljük vagy csökkentjük az öltések számát

2. elvarrás befejezéskor: 0-szor, 1-szer vagy 2-szer kijelzőn jelzi a megnyomások számát

Öltések száma C (kezdés) és D (befejezés). A változtatásnál az alatta lévő +/- jelekkel növeljük vagy csökkentjük az öltések számát

Forgó mozgást végez, forgásirányt mutat, üzembesz állapotot jelzi.



A gép varrás programja.

A varrás programjait, amely többszörös indulásból és megállásból áll, az alábbi módon lehet programozni. A program nyomógomb felületén jelzett A/B/C/D/E jelzéssel jelölt pontok és a kijelzőn található azonos betűjellel ellátott pontok alatt lévő szám jelzi annak a szakasznak megadott öltés számokat. Abban az esetben, ha az öltések száma meghaladja a 9-et, akkor a 2 szám összege jelzi az öltésszámot. Az indulások és megállások száma a programoknál a nyomógombon jelzett pontok számával meg kell egyezzen.

Program táblázat

	Funkció	Határérték	Alapértelmezett	Gomb	Leírás
A normál képernyő, nyomja meg a P gombot					
P01	Maximális varrás sebessége (r/s)	100-3700	3700	+/-	
P02	Sebesség görbe beállítása (%)	1-100	80	+/-	
P03	Tű fent/lent	UP/DN	DN	+/-	
P04	Kezdő visszavarrási sebesség (r/s)	200-3200	1800	+/-	
P05	Befejező visszavarrási sebesség (r/s)	200-3200	1800	+/-	
P06	Visszavarrási sebesség (r/s)	200-3200	1800	+/-	
P07	Lágy indítás sebesség (r/s)	200-1500	400	+/-	
P08	Öltés szám lágy indításkor	0-99	2	+/-	
P09	Automata állandó öltés varrás sebességét (r/s)	200-4000	3700	+/-	
P10	automata végén elvarrás (érvénytelenítheti az öltés korrekció funkció)	ON/OFF	ON	+/-	
P11	Visszavarrási mód kiválasztás	J/B	J	+/-	
P12	Kezdés visszavarrási mód kiválasztás	A/M	A	+/-	
P13	Befejezéskor visszavarrási mód kiválasztás	CON/STP	CON	+/-	
P14	Lágy indítás	ON/OFF	ON	+/-	
P15	A tű felső helyzete	0-2	0	+/-	
P16	B beállítással indul visszavarrás.			+/-	
P17	A beállítással felülírja a visszavarrást.			+/-	Visszaállítás; hibás programozás
P18	Az öltés egyensúly 1x visszavarráskor	0-200	131	+/-	
P19	Az öltés egyensúly 2x visszavarráskor		158	+/-	
P20	Mód kiválasztásához befejező visszavarráskor	A/M	A	+/-	
P21	Befejező elvarrás kiválasztása	ON/OFF	ON	+/-	
P22	C beállítás induló visszavarrás.			+/-	
P23	D beállítás induló visszavarrás.			+/-	
P24		30-1000	110	+/-	
P25	Öltés egyensúly előre és hátra varráskor	0-200	131	+/-	
P26			158	+/-	