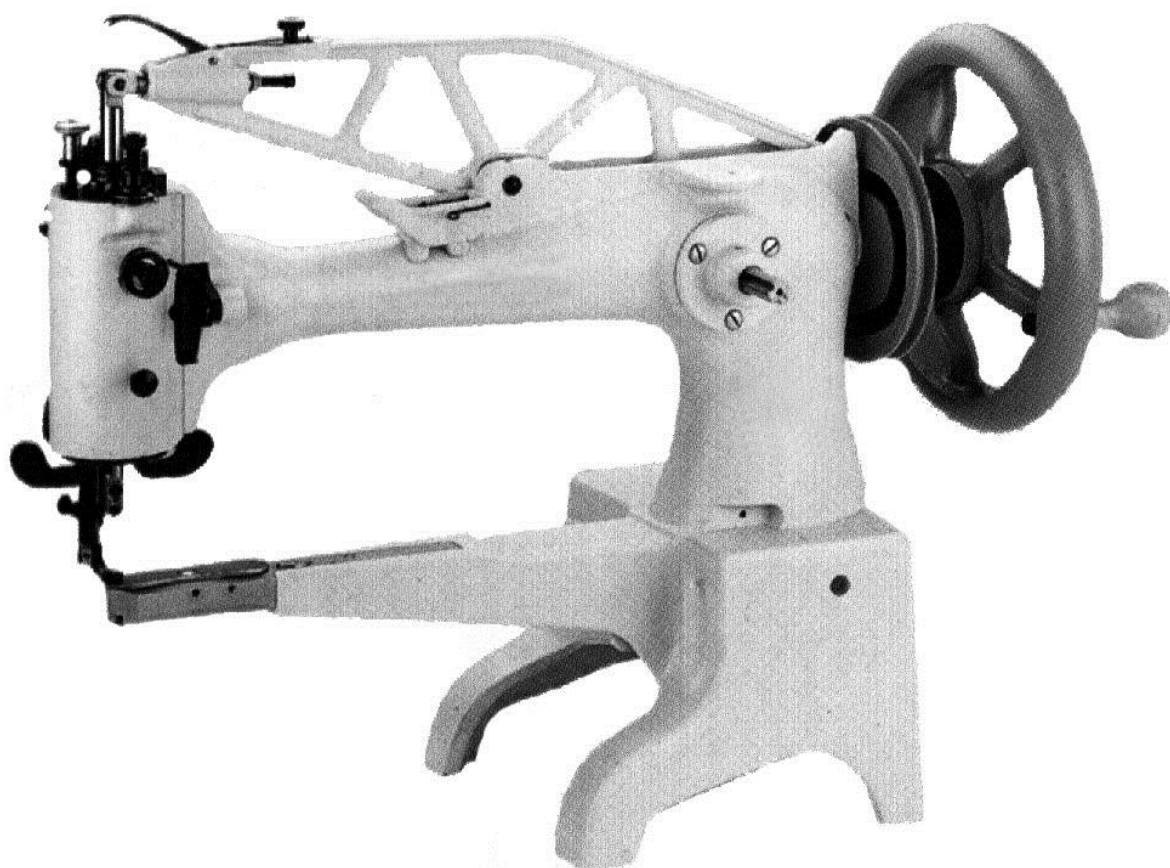
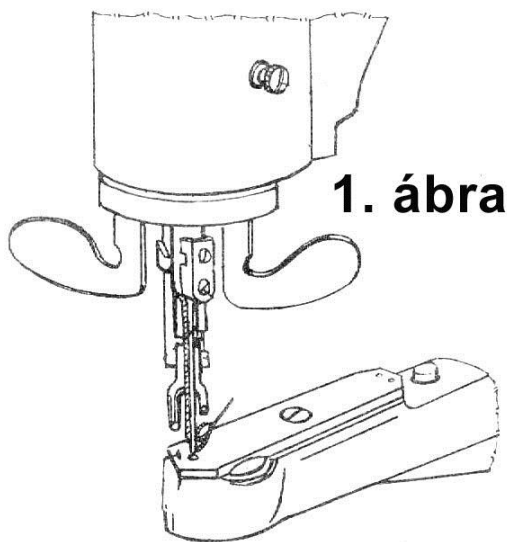


# ROMITEX 2972, 2973

GÉPKÖNYV





**1. ábra**

A gép üzembe helyezése:

A gépet állványra szereljük, 1400 fordulatú 240 V (1 fázis) vagy 400 V-os (3 fázis) kuplungos motorral.

További lehetőségek:

240 V-os szervomotorral is szerelhető.

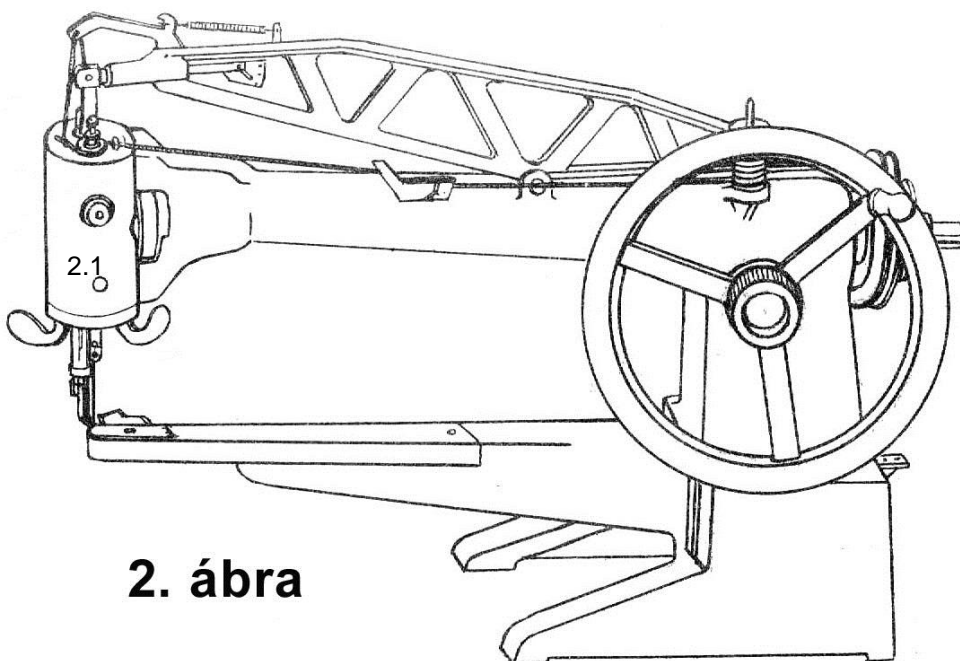
A frissen üzembe helyezett gépet megfelelő kenéssel járattjuk.

Befűzés:

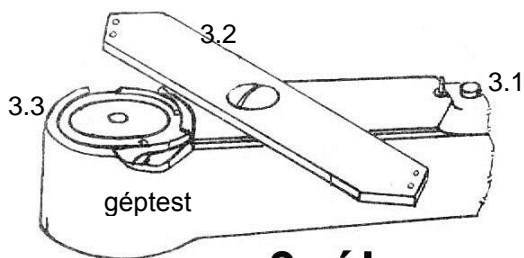
A 2. ábrán látható módon történik. A tűrúd hosszanti tengelyében lévő horonyba fűzzük a tűt, a tartozékban található segédeszközzel.

A 2.1-el jelölt csavar meglazításával a talpat tudjuk állítani abba az irányba, amerre varrni szeretnénk.

A csavar meghúzásával tudjuk rögzíteni a kívánt varrás irányát.



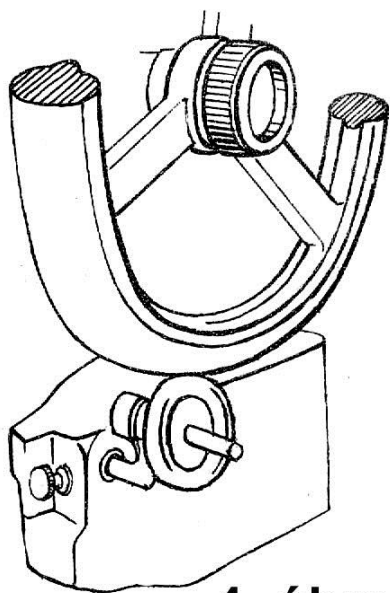
**2. ábra**



**3. ábra**

A 3.1-el jelölt gomb megnyomásával fordítjuk el a túlapot. A túlap (3.2 ábra) elfordításával férünk hozzá a hurokfogóhoz (3.3 ábra) és az orsóhoz.

A hurokfogót orsóval együtt kiemeljük a géptestből, az orsót ily módon cseréljük.



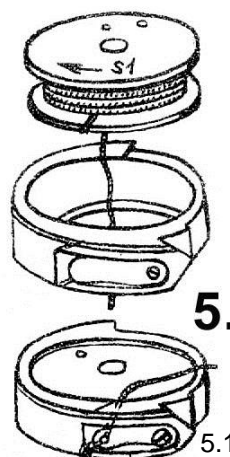
**4. ábra**

Orsózás:

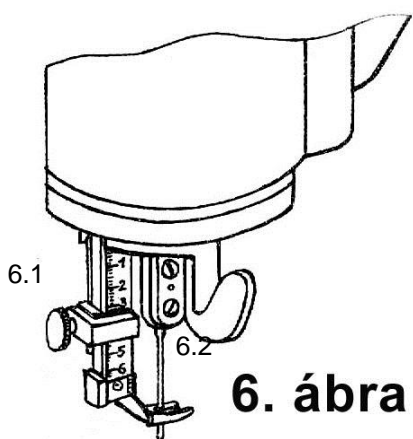
A géptesten lévő kézikerek kézi vagy gépi forgatásával a hozzáillesztett orsózó készülékkel végezzük az orsózást (4. ábra).

Az orsó elhelyezése a hurokfogóban, valamint az alsószál befűzése (5. ábra)

Ügyeljünk arra, hogy a cérna a rugó alatt legyen, és a megfelelő feszítést megkapja. Amennyiben a feszítés nem elég vagy túl nagy azt az 5. ábrán látható rugó csavar (5.1) segítségével állíthatjuk be



**5. ábra**



**6. ábra**

Öltésnagyság állítás:

A talpszáron lévő bilincs (6.1) le (nagyobb) vagy fel (kisebb öltés) mozgatásával és annak rögzítésével tudjuk állítani az öltés nagyságát.

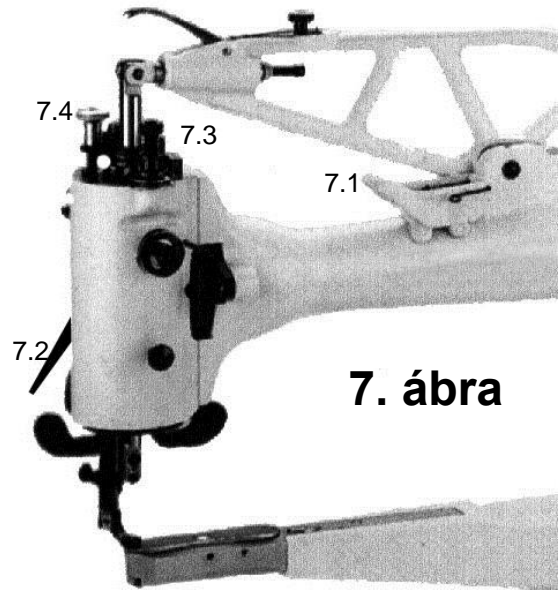
Tű csere:

A tűrögzítő csavar (6.2) meglazítása után kivesszük a tűt, majd behelyezzük az új tűt, úgy hogy a hosszú horony legyen a befűzés irányából. Majd rögzítjük a csavart.

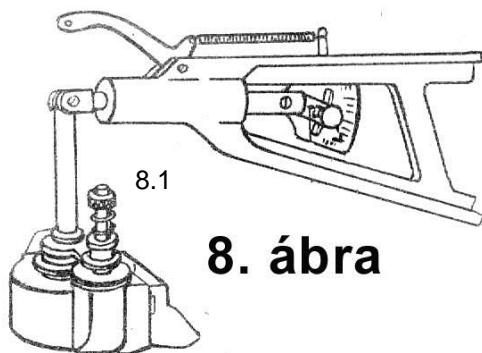
A cérna kenésénél használjunk szilikon olajat, amit a 7.1-es jelölt teknőbe töltünk, és a szálát azon keresztül vezetjük át.

Talpemelés a 7.2-vel jelölt kézi emelővel történik.

A 7.3-as a felső szálfék, a 7.4 pedig a talpszorító erő beállító csavar.



**7. ábra**



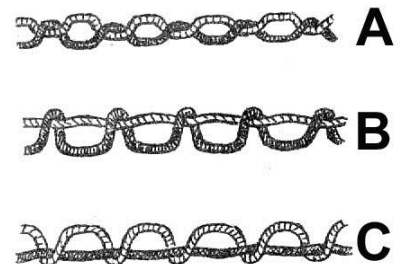
**8. ábra**

Szálrángató állítási lehetősége a rugó feszítéssel (8.1).

Helyes varratbeállítás: A

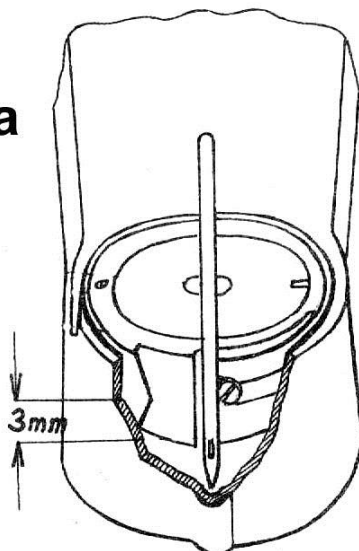
Felső szál szoros vagy az alsó laza: B

Felső szál laza vagy alsó szoros: C



**9. ábra**

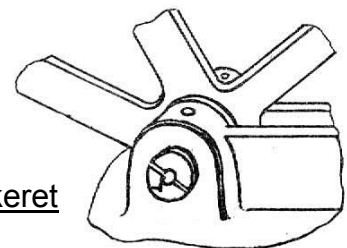
**10. ábra**



Hurokfogó beállítás:

A tű alsó holtpontja elérése után forgásirányban a tű 3 mm-t emelkedik, amikor a hurokfogó hegye a tű lyuk felett leveszi a tűről a szálát.

A tűrúd lengető keret

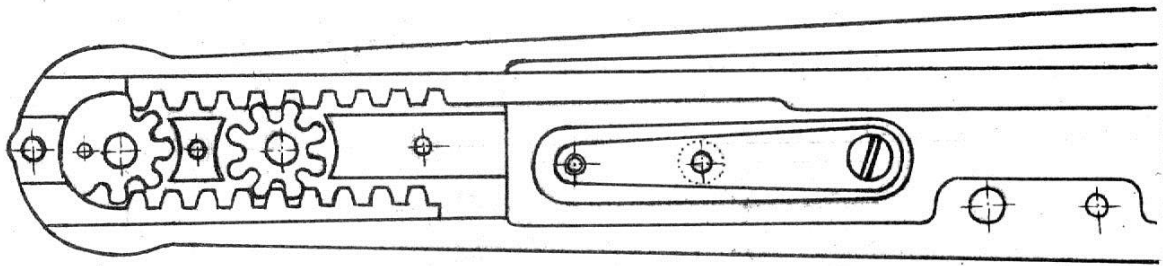


A felfüggesztési pont kiemelt olajzási hely!

**11. ábra**

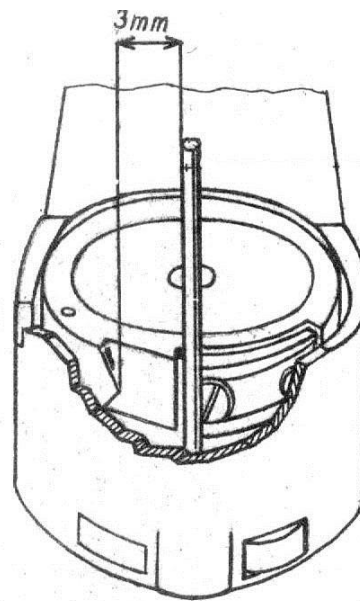
Hurokfogó mozgatás:

Fogasléc és fogasív segítségével. Kiemelt kenési pont!



**12. ábra**

A tűrúd alsó holtpontján mérve a hurokfogó hegye és a tű széle között 3 mm a távolság (13. ábra).



**13. ábra**



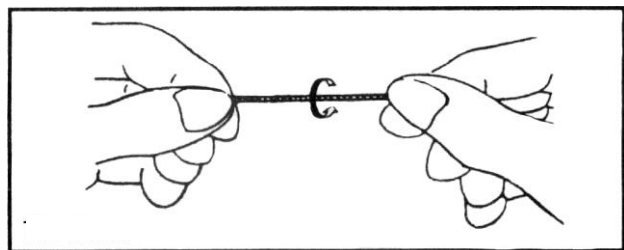
**14. ábra**

A hurokfogó hegye a tű síkja között a távolságnak 0,1 mm-nek kell lenni.

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, puplin
#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 cérna sodratnak iránya az ábra szerint.



A gép karbantartása, kenése:

A mozgó alkatrészeket minden esetben műszerolajjal olajozni kell. Olajzás előtt a gépet kitakarítjuk, és csak a tiszta fém felületre csepegtetjük az olajat.

Kiemelt olajzási pontok:

- Szíjkerék hátsó oldalán lévő horony, amely a tűrúd mozgató keret görgőjét mozgatja.
- Mozgató keret felfüggesztési pontja
- Tűrúd
- Hurokfogó mozgató szerkezet
- Főtengely csúszó csapágyak

Ezen felül minden csuklóponos és minden csúszó alkatrészt olajozni kell.