

# ***ROMITEX***

## ***KARDKÉSES SZABÁSZGÉP***



**GEM4 (4")**



**TK800 (5"-13")**

## ***BEVEZETŐ***

Ez a műszaki leírás, használati utasítás a gépet beállító, üzemeltető és karbantartó dolgozók részére tartalmazza mindazon ismereteket, amelyek szükségesek a ROMITEX típusú kardkéses szabásgépek biztonságos üzembe helyezésének, működésének, kezelésének és karbantartásának megismeréséhez.

A pótalkatrész rendelés megkönnyítését és a szabásgépek alkatrész szerinti megismerését segíti elő a külön gyári alkatrész-katalógus.

Az I. érintésvédelmi osztályú háromfázisú 3x380/220V-os, valamint az egyfázisú 220V-os alaptípusokat csak az MSZ172/1 előírásnak megfelelően lehet használni.

## **MŰSZAKI LEÍRÁS**

A konfekcióipari üzemek egyre fokozottabb igényeket támasztanak a gépek teljesítményével szemben.

A szabászatok max. teljesítmény igényének kielégítésére szolgál a ROMITEX típusú kardkéses szabásgép.

Alkalmaz elsősorban ruházati ipar részére terítékek darabolására és nagyobb alkatrészek pontos kiszabására, de használható kárpitóipar, vagy bőrdíszműipar területén is.

A ROMITEX típusú szabásgépek szalagos, automataélező szerkezettel készülnek.

A szalagos automataélező berendezés alkalmas gyorsacélból készült kések állandó után élezésére.

A késél minősége az élezéshez használt különböző szemcsefinomságú csiszolószalagok cseréjével változtatható.

Vágás közben a terítékekkel érintkező fényesített, finom felületekkel, az alaplap tűgörgős csapágyazású kerekeivel, valamint az anyagleszorító talp célszerű kialakításával biztosított a szabás közbeni könnyű mozgatás, jó vonalvezetés, kis kézi tolóerő.

A kardkéses szabásgépek különféle magasságú terítékek vágásához, több vágási magassággal és ehhez szükséges lábmagassággal és a hozzá tartozó hajtómotorral készül.

A gép működéséhez szükséges teljesítményt 3 fázisú 3x380/220V, vagy 220V egyfázisú motor biztosítja.

### ***Szerkezeti felépítés:***

A szabásgép működéséhez szükséges teljesítményt 3 fázisú 3x380/220V-os, illetve 220 V-os egyfázisú aszinkron motor hajtja. Tápvezeték csatlakoztatása kábeles kivitelű.

A ROMITEX típusú szabásgép érintésvédelmi földelt vezetékkel készült. A szikramentes, A szinkronmotorral szerelt szabásgépek textiliparban szabászatokon előforduló poros körülmények között is rendeltetésszerűen használható.

### ***Alaplap:***

Szabásgép 4 db tűgörgős, guruló keréken biztosítja a szabásgépeknek az alaplapon való sima mozgatását. Az alaplap és a hozzá csatlakozó billenő lap felületi simasága biztosítja az anyaggyűrődés elkerülését szabás közben.

### ***Láb, kés:***

Az alaplapba erősített láb függőleges formában késvédő betétek találhatók, melyek a kés függőleges megvezetését végzik. A kés mozgatása a következőképpen történik: a kapcsoló bekapcsolása után a motortengelyen levő lendítőkerék forgó mozgását a rászertelt hajtórúd alakítja át egyenes vonalú mozgássá.

A hajtórúd alsó vége csúszókockához kapcsolódik, amely az előpajzsban beállítható csúszópályák között mozog és a hozzá erősített kést mozgásban hozza. A kézi forgatógomb és egyidejű forgatásával a gép kikapcsolt állapotban is mozgatható a kés.

### ***GEM4:***

Kézi élezővel van ellátva, amit le-föl mozgatással hozunk működésbe, és így élezi a gépet.

**TK800:**

Az élezőszerkezet hajtását lendítőkerékről kapja dörzskerekes áttétellel. A dörzskerék csapágyazott és egy tartó csapon rögzített, mely el tud billenni. A motorkapcsoló bekapcsolása után a lendítőkerék forgó mozgást végez. A gép felső részén lévő ablakon keresztül ellenőrizni kell a helyes forgásirányt, mert az élezőszerkezet csak a helyes forgásirány esetén indítható el, a gép felületén található indítókkal. Kikapcsolt állapotban a kar felső helyzetben van. Az élezőszerkezet bekapcsolása előtt ellenőrizzük, hogy a kelmeszorító talprúd a legalsó helyzetben legyen. Azért van erre szükség, mert az élezőszerkezet indítókarja és a kelmeszorító talprúd között biztonsági okokból reteszelés van, így a talprúd közbenső helyzeteiben az indítókart nem lehet lenyomni.

Az élezőszerkezet hajtó és szabadonfutó tárcsáin levő csiszolószalagok élezik a kést. Élezés közben a szalagfeszítő kar a kés alsó éle alá kerül, ezért biztonsági okokból reteszelni kell. Az élezőszerkezet (leállításkor) kikapcsolása után a csiszolószalagok nem érnek a késhez és szabás közben a munkavégzést nem akadályozzák.

***Szállítás, raktározás:***

Az szabásgép szállítása előtt anyagleszorító rudat a legalsó helyzetbe kell süllyeszteni, a baleset és a kés védelme céljából. A gép felső részén található felső fogantyú a szállítást könnyíti meg.

***Üzembe helyezés:*****GEM4:**

Az olajzó pontokat olajozzuk meg üzembe helyezéskor és naponta a munka megkezdése előtt.

**TK800:**

Az olajtartályt töltjük fel műszerolajjal. Ellenőrizzük, hogy a motor kapcsolása megfelel-e a tápfeszültségnek. A földelő vezetékét műszeresen is ellenőrizni kell. A motor ellenőrzését, feszültség átkapcsolását, az érintésvédelmi földelő vezeték bekötését csak elektromos szakember végezheti el. Ezután az elektromos vezeték végén levő dugaszoló villát csatlakoztassuk az áramforráshoz. A motor a főkapcsolóval indítható.

**FIGYELEM! Rögtön bekapcsolás után a helyes forgásirány ellenőrzése szükséges!**

***Biztonságtechnikai előírások:***

A szabásgép rendszeres, kötelező ellenőrzését, karbantartását szakképzett dolgozónak kell végezni. Elektromos átkapcsolását szintén csak elektromos szakember végezheti. A 3x380/220V illetve a 220V tápfeszültségű szabásgépnél fontos, hogy a géphez csatlakozó érintésvédelmi vezeték megbízhatóan csatlakozzon a géphez, mivel ezeket a gépeket minden esetben a helyi követelményeknek megfelelő érintésvédelmi móddal (áramvédő kapcsolás, esetleg nullázás, vagy védő földelés) kell ellátni. Szabásgépeket érintésvédelmi alkalmazás nélkül használni ÉLETVESZÉLYES ÉS TILOS!

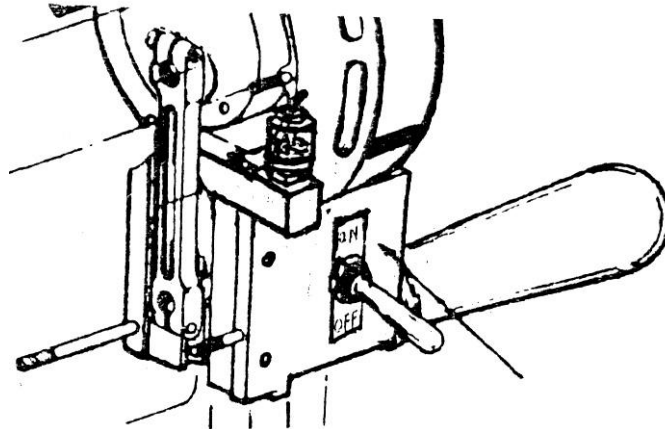
Felhívjuk a figyelmét, hogy Magyarországon az MSZ 1971/1. sz. szabvány szerint ezeket a gépeket csak késleltetés nélkül működő áramvédő kapcsolás alkalmazásával lehet üzemeltetni. A szabás befejezés után a főkapcsolót kapcsoljuk ki és az anyagszorító rudat minden esetben hozzuk alsó helyzetbe.

***Tárolás:***

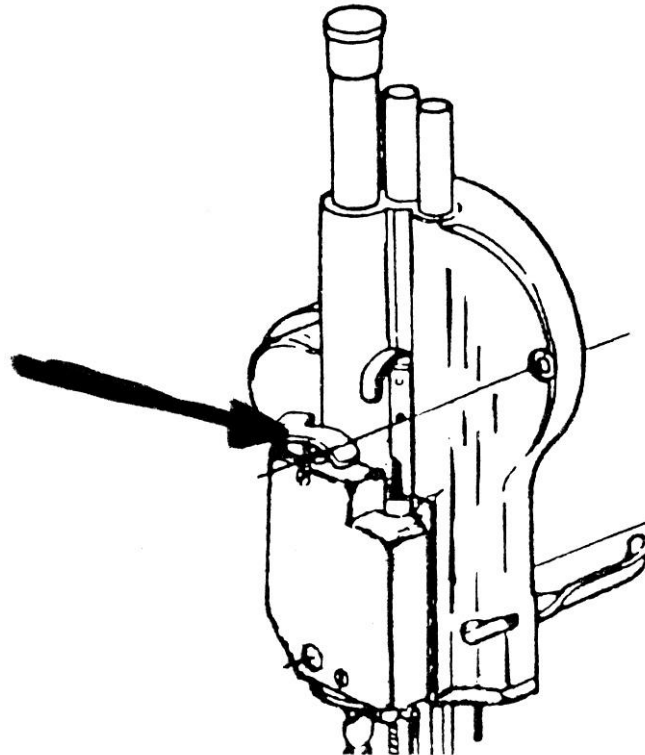
Sík asztallapon elgurulás ellen védeni kell. FIGYELEM! Mivel a kés éles, ezért javasoljuk védőkesztyű használatát.

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS

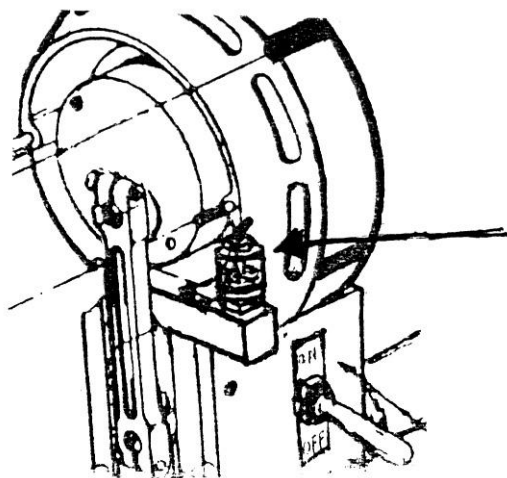
1. Kardkéses szabásgép.  
Elektromos berendezés, mely 220V-os, egyfázisú motorral van ellátva.  
A motor röpsúlyos segédfázis indítással szerelve.
2. Működés: A billenő kapcsolóval bekapcsoljuk a gépet, ekkor a motor működésbe jön, a forgó motor egy excenteren keresztül adja át a vertikális mozgást a késnek.



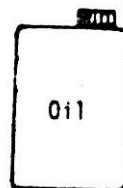
3. A szabás előtt győződjünk meg róla, hogy a kés éle elég éles legyen.
4. A kés élezése: Helyezzük az anyagleszorító talpat a legalsó helyzetbe, úgy hogy a fogantyú jobb oldalán levő kézi kart ujjunkkal megnyomjuk.  
A gép homlok lemezén levő késélező indító kart könnyed mozdulattal, de határozottan lenyomjuk, ezt 2-3-szor megismételjük, ezzel a kés élezése megtörtént.



5. Ellenőrizzük, hogy az olajtartályban az olajsztint megfelelő legyen.



6. Olaj feltöltése: Kézi olajzóval a tartály nyílásán keresztül a tartályba olajat töltünk.  
***A TARTÁLYBÓL AZ OLAJ IDŐNKÉNT SZABÁS IDŐTŐL FÜGGŐEN ELHASZNÁLÓDIK, AMELYET PÓTOLNI KELL!***



7. Az OIL feliratú nyíllal jelölt helyeket naponta olajozni kell.
8. A "grease" feliratú nyílásokat havi karbantartás keretében hőálló csapágy zsírral kell zsírozni.

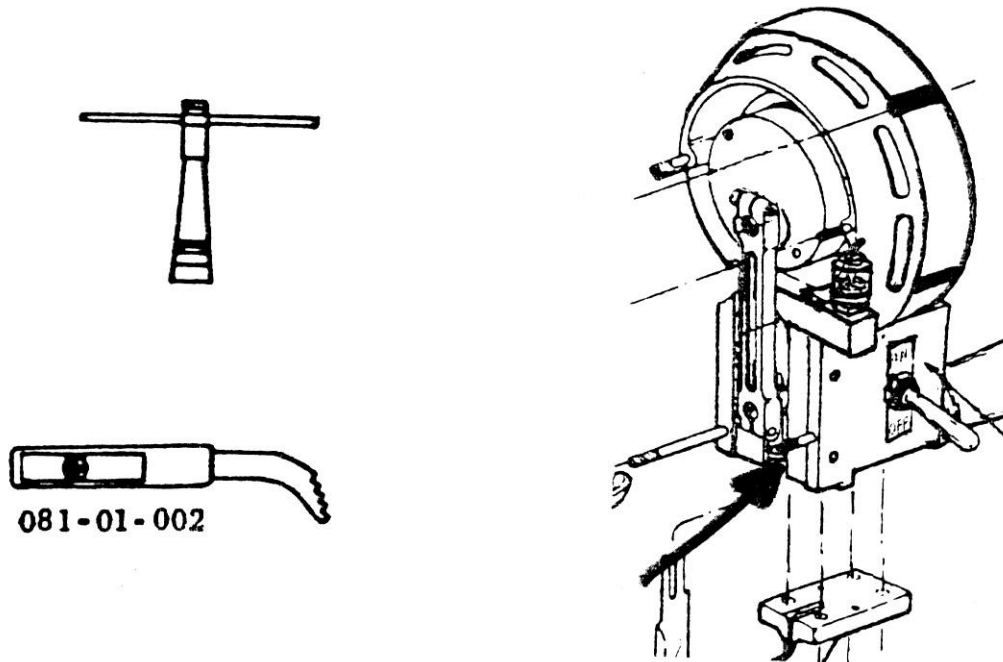


9. Késcsere:

Forgassuk a gép kézi forgató gombjával /benyomva a gépet úgy, hogy a kés alsó helyzetben legyen. Lazítsuk meg a T kulccsal a késrögzítő csavart, majd a kést a talp irányába kitoljuk. Az új kést fordított sorrendbe tegyük vissza.

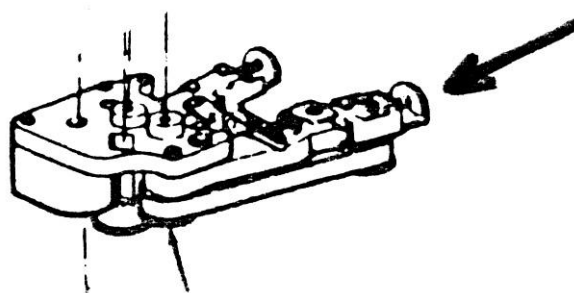
A kés mélységét úgy állítjuk be, hogy a ferdére élezett hegyének a talp nyílásába el kell süllyedni az alsó holtpontra. Amennyiben a láb késvezető nyílásában bármilyen piszok vagy beégett anyag, por összegyűlik, azt ki kell tisztítani az erre a célra rendszeresített lábtisztító szerszámmal, amely a tartozékban található.

Ügyeljünk arra, hogy a kés ne legyen túl mélyen, mert akkor bele fog verni az asztalba.



10. Csiszolószalag csere:

A fészítő görgő csuszkáját hüvelykujjunkkal megnyomjuk, az elhasznált élező szalagot levesszük és fordított sorrendben cseréljük.



11. A gépet kizárólag földelt, 220V-os dugaszaljzattól használjuk.

12. A szabázkést szakmailag képzett dolgozó használhatja, aki balesetvédelmi oktatásban részesült.

