

ROMITEX HL-430

reteszelőgép

gépkönyv

A gép sajátosságai

- Az **HL430** -as modell egy olyan varrógép, amely alkalmas reteszelő öltések varrásához kötöttárúk, öltönyszövetek, nadrágok, munkaruhák és fehérneműk kidolgozásánál.
- E varrógépnek a transzportrudazata süllyesztett, így a szövettovábbító előtét és a gépágy közötti mozgástér nagyobb, mint a szokványos gépeknél. Ezzel mindenfajta varrási művelet könnyen végrehajtható.
- A szállevágó visszaáll kiinduló helyzetbe és így sem a tűtörés, sem a mozgó kés nem okoz kárt. A szálát mindig pontosan elvágja.
- A központi olajozás eredményeként csekély a kenés miatti gépállás. Az olajtartály feltöltése után az olajat az összes fontos olajozó helyhez elvezetni.
- A hajócska kivitelezése olyan, hogy egyetlen kézmozdulattal kivehető és megtisztítható.

A szálvezető beállítása

Az A ütközőtalp helyzetének beállítása

(a két gép mechanikus működtetésű pedállal van felszerelve)

A B ütközőtalp helyzetének beállítása

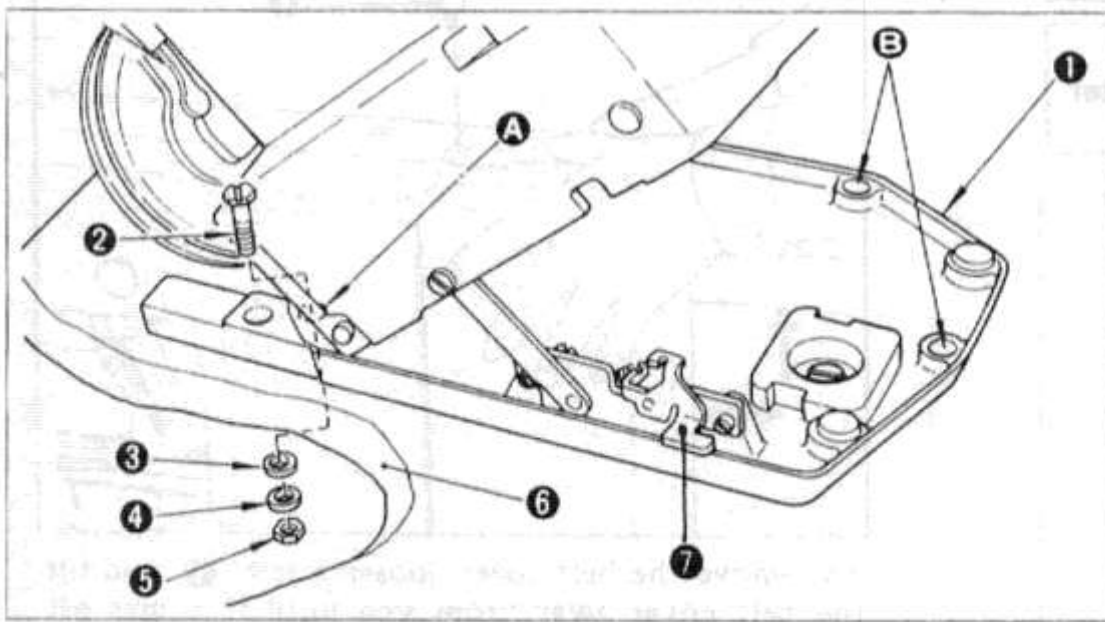
(a gép két mechanikus működtetésű pedállal van felszerelve)

Hibakeresés

A gép felállítása

A tartozékként szállított rátéteket nyomja be a motor alaplapján lévő négy lyukba és a motort, ahogy a fenti ábrán látható, helyezze fel.

*Abban az esetben, ha a motort külön vásárolták és esetleg nincs alaplapra felszerelve, be kell szerezni egy lyukak nélküli alaplapot és a lyukakat a fenti kép szerint ki kell fúrni.

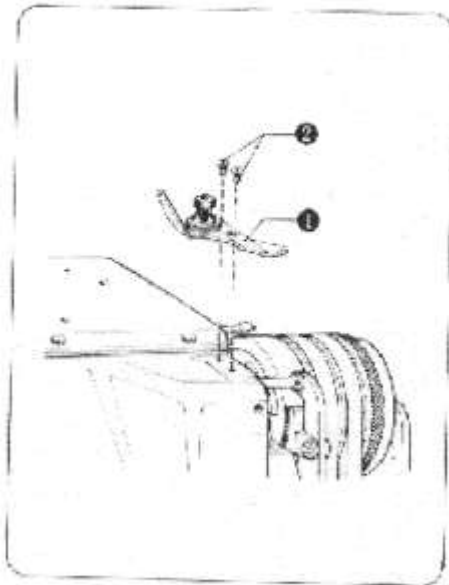


A gépfő felszerelése

1. Az olajtartály 2. felerősítését az olajfogó tálca alsó részére mindkét csavar meghúzásával kell elvégezni. Helyezze fel az olajtartályt.
2. Az olajfogó tálcat a négy laposfejű csavarral 5. rögzítse az asztalra.
3. A rátéteket 6. helyezze az olajfogó tálca 1. négy sarkára és a varrógépet elővigyázatosan ültesse az olajfogó tálcára.
4. A gépet billentse vissza az ellenkező irányba, lazítsa meg a csavarokat 7., a gépfő vezetőcsapját 8. a vezetőkar hosszanti részér dugja át és a csavarokat 7. húzza meg.
5. A gép visszaállításához a vezetőkart 9. húzza meg és a gépet lassan süllyessze le.

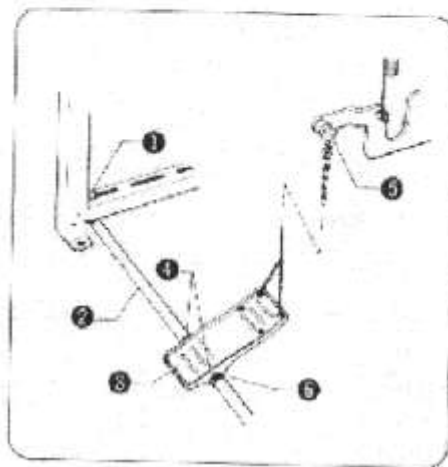
Az orsó szálvezetőjének elhelyezése

Helyezze az orsó szálvezetőjét 1., a tartóállványra a két csavarral 2. rögzítse.



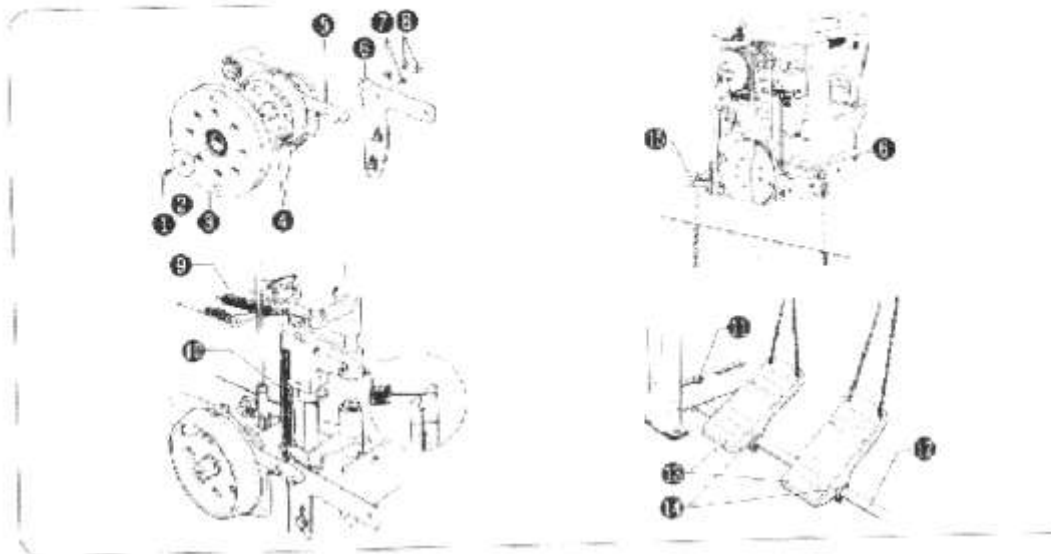
A pedál felszerelése

1. Lazítsa meg a hatszög csavart 1., a pedált 3., és a pedálkengyelt 4. csúsztassa a rudazatra 2.
2. A láncot függesse a szövetyomó légjárat csavarjára 5. Ezt követően a lánc másik végét húzza át a pedálnyláson és a lánc hosszúságát egyenlítse ki.
3. A pedál helyzetét 3. a tartórudazat 2. hosszirányú és a pedálkengyel harántirányú elcsúsztatásával lehet beállítani. Ezt követően a hatszögcsavart 1. és a 6. csavart húzza meg.



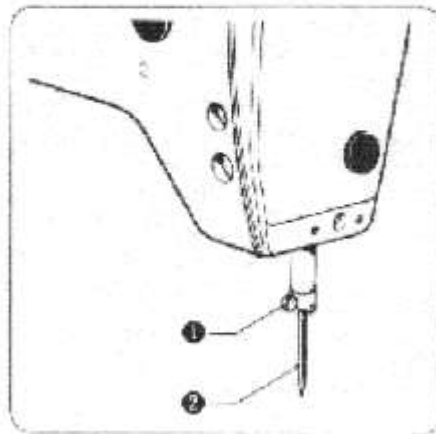
Varrógép két mechanikus működtetésű pedállal felszerelve

1. Lazítsa meg a laposfejű csavart 1., az alátétet és a meghajtótárcsát vegye le.
2. A hatlapfejű csavarokat 4. helyezze a működtető karba 5. A kart 6., az alátéteket 7. a hatlapfejű csavarral szerelje össze és a csavaranyákat húzza meg.
3. A kuplungrugót a második lyukba akassza be.
4. A működtető kar rugóját 10. a karra és a kuplungrugó felfüggesztőjére helyezze el.
5. Lazítsa meg a hatlapfejű csavart 11., mindkét pedált és a pedálkengyeleket 14. csúsztassa a rudazatra 12.
6. Függeszse a láncot a csavarra 15. A láncvégeket a jobb pedál lyukain húzza át és állítsa be a helyes lánc hosszúságot.
7. Akassza be a másik láncot a működtető karra 6. a láncvégeket a bal pedál lyukain húzza át és állítsa be a helyes lánc hosszúságot.



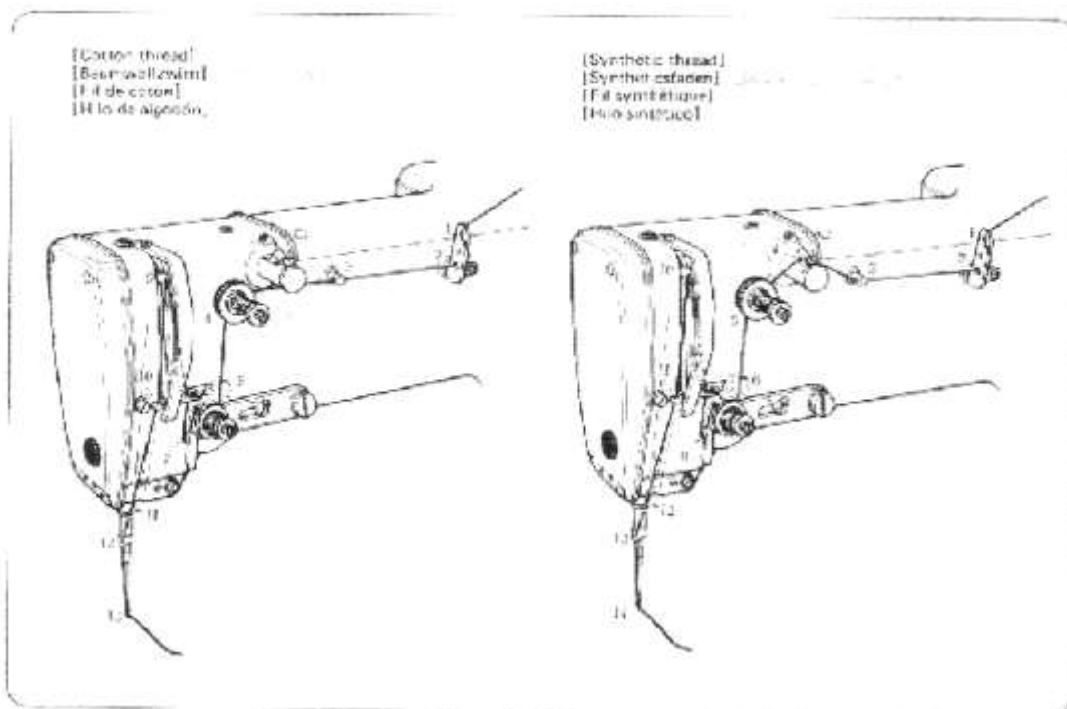
A tű rögzítése

Lazítsa meg az 1. csavart. A tűt 2. kell tartani, hogy a hosszú vajat ön felé nézzen és ütközésig be kell dugni. Ezt követően az állítócsavart 1. meg kell húzni.



A felsőszál befűzése

A felsőszálát az alábbi bemutatás szerint kell befűzni.



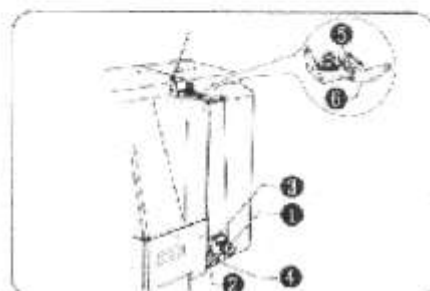
A tű és a varrócérna

A tűt és varrócérnát a varrási munkának megfelelően kell kiválasztani. Az alábbi táblázat, mint vezérfonal szolgál a helyes választáshoz.

Tű-szisztéma	Cérna száma	A varrási munka
DPx5 Nr.9.	100-80	Kötöttáru
DPx5 Nr.14.	80-50	Szokványos ruházati cikkek
DPx17 Nr.19.	30-10	Fehérnemű

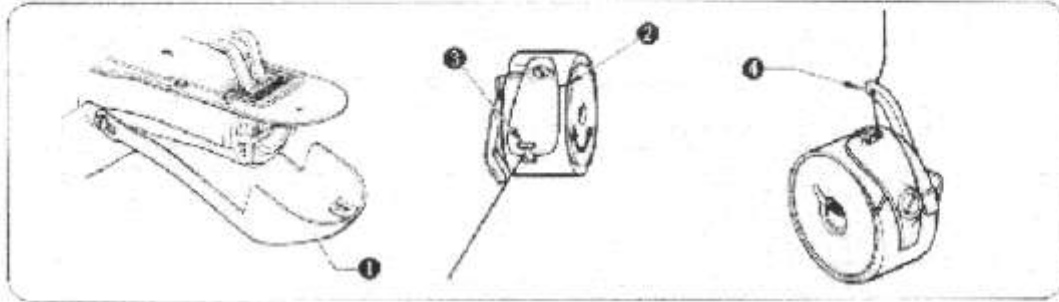
Felcsévézés

1. Ellenőrizze, hogy az áramszolgáltatás be van-e kapcsolva.
 2. A cérnaorsót 1. tűzze a tükére és fixálja.
 3. A cérnát, ahogy az ábra mutatja, fűzze be. A szálát néhányszor a nyíl irányában az orsóra tekerje fel.
 4. Az orsózó zárólemezt 2. nyomja meg. A szál automatikusan felcsévélődik. Ha a kívánt szálmennyiséget elérte az orsózó zárólemezt ez előző helyzetébe állítsa vissza.
 5. Az orsót 1. vegye ki, a szálát válassza el 3.
- *. Ha akar még több cérnát az orsóra csévélni, akkor oldja meg a 4. csavart, így az orsótó zárólemeze 2. lecsúszik. Ezt követően e zárólemez állásnál az orsó szállal feltölthető.
- *. Egyenlőtlen varrószál felcsévézés: abban az esetben, ha a varrószál egyenlőtlenül csévélődött fel, oldja meg a csavart 5. és igazítsa a szálvezető állásán.



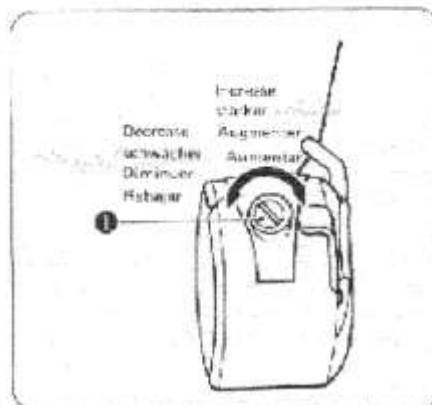
A bobbin behelyezése, kivétele és az alsószál befűzése

1. A hajócska futógyűrűjét 1. húzza ki és vegye le.
2. A spulnit dugja a kupakba. Ezt követően a szálát a résen és leszedő nyíláson húzza át. Egyidejűleg vizsgálja meg vajon a spulni a nyíl irányába forog-e.
3. Ezután a szálvéget a feszítőkar nyílásán vezesse át és 30m/m hosszban húzza ki.



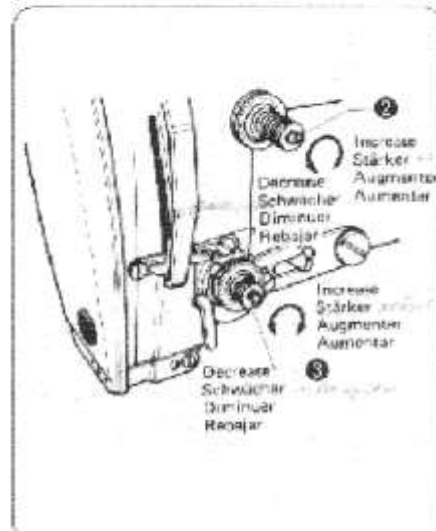
Az alsószál feszítése

A spulni kupakot tartsa a szálvégen. A szabályozócsavar 1. forgatásával az alsószál feszességét úgy állítsa be, hogy a feszesség a spulni kupak saját súlyát egyenesen tudja tartani. A szabályozó csavar jobbra fordításával a feszességet növeli, balra forgatásával gyengíti.



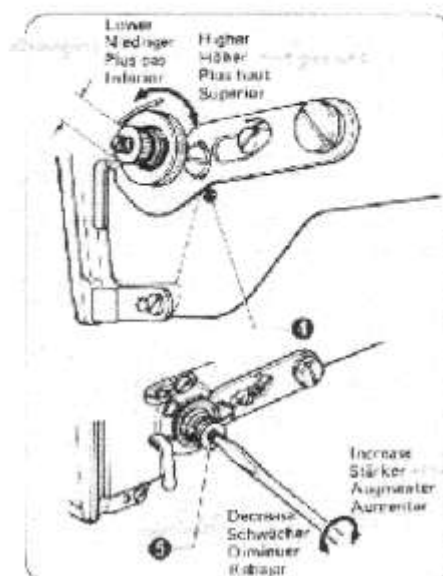
A felsőszál feszítése

- A gép álló helyzetében a mellékfeszességet a recés feszítő anyával 2. addig csökkentse, hogy a szál a szövét és a tű között ne kezdjen belógni. A recés anya jobbra forgatásával a feszesség nő, balra forgatásával csökken.
- Forgassa a recés feszítő anyát 3. azzal a céllal, hogy a fő feszességet a varrott áruhoz igazítsa. A recés anya jobbra forgatásával a feszesség nő, balra forgatásával csökken.



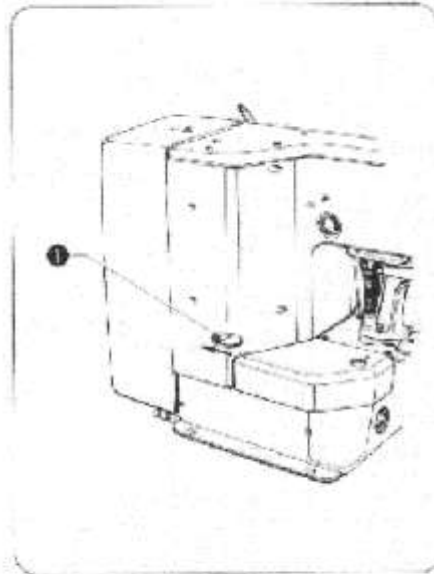
Szálleszedő rugó

Azáltal, hogy a 4. csavart lazítja és az egész szerkezetet forgatja, a szálleszedő rugó magasságát tudja beállítani. Ahhoz, hogy a rugó feszességét állítani tudja, a feszítő stiftet egy csavarhúzóval kell szabályozni.



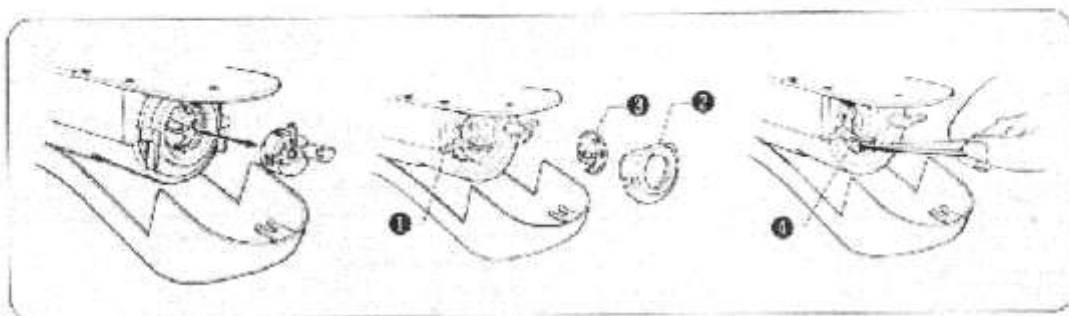
Leállító kar

Ha a leállító kart a nyíl irányába nyomja a szálát levágja, a varrótalpat leemeli és a gépet leállítja.



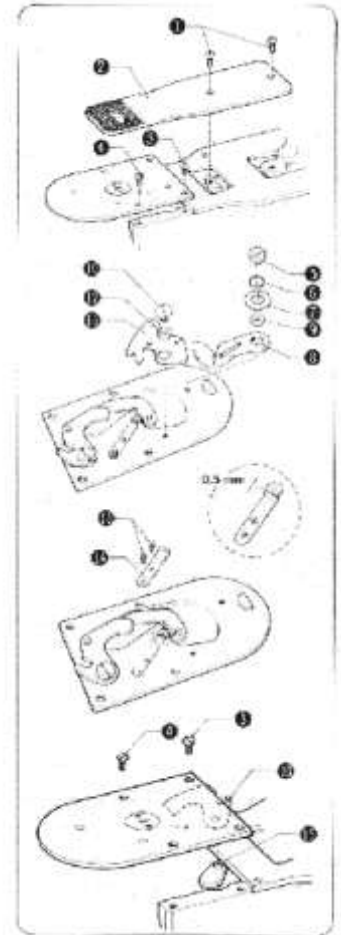
A hajócska futógyűrűjének tisztázása

1. A hajócska futógyűrű fedőjének lehúzásához a spulni kupakot távolítsa el.
2. A futógyűrű zárókilincset 1. a nyíl irányában csajja fel, a hajócska futógyűrűjét 2. és a hajócska betétjét 3. vegye ki.
3. A hajócska továbbítót 4. a hajócska futógyűrűjében lévő felső szálvezetőt és a futógyűrűt magát a portól és anyagmaradványoktól alaposan tisztítsa meg. Ezt követően egy csepp olajat vigyen fel a hajócska futógyűrűjére.



A mozgó és fix kések cseréje

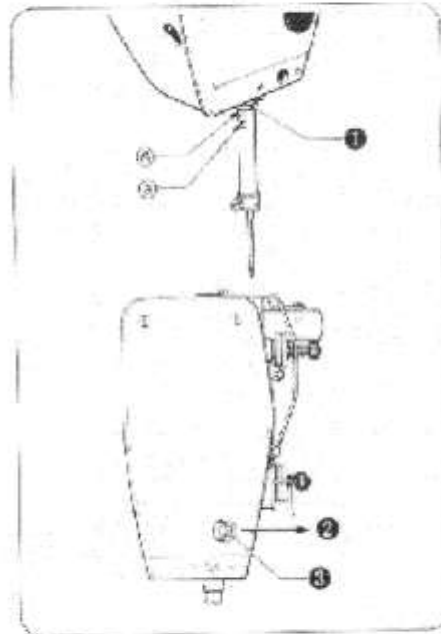
1. Vegye le a hajócska futógyűrű fedőjét.
 2. Lazítsa meg az 1. csavart és vegye le a transportőr fedőjét.
 3. Mindkét rögzítő 3. és süllyesztett csavart 4. távolítsa el és a varrótalpat vegye eki.
 4. Az 5. csavart, az O gyűrűt 6., az alátétet 7., az alsószál fogót 8. és a betétgyűrűt vegye le.
 5. A 10. csavart távolítsa el, a mozgó kést 11., a eremes anyát 12. vegye ki és tegyen be egy új kést.
 6. Távolítsa el a 13. csavart és a fix kést 14. egy új késsel cserélje ki. A beépítésnél ügyeljen arra, hogy a fix kés 14. és a varrólap lyuk közti hézag 0,5 mm legyen.
 7. A mozgó és a fix kés cseréje után a szálvágó kart C. 16. a szálvágókar B. 15. csapjára kell helyezni. Helyezze fel a varrólapot és biztosítsa a két rögzítő és süllyesztett csavarral.
- *. A varrólap beépítése után vizsgálja felül megegyeszer a mozgó kés helyzetét.



A tűrúd magasságának beállítása

A szíjtárcsa forgatásával a tűrudat állítsa a legalsó helyzetben. A 2. burkolatot vegye le, a 3. csavart lazítsa meg és a tűrudat úgy állítsa be, hogy a legfelső beállító vonal A. a tűrúdtartó pereméhez igazodjon.

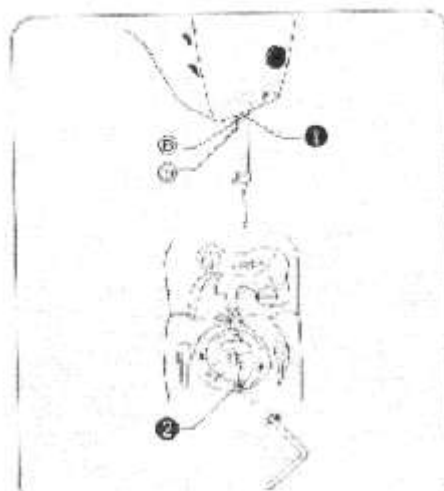
*. DPx17-es tű alkalmazásánál a tűrúd magasságát úgy kell beállítani, hogy alulról a második beállító vonal a. a tűrúdtartó pereméhez igazodjon.



A tűrúd emelés beállítása

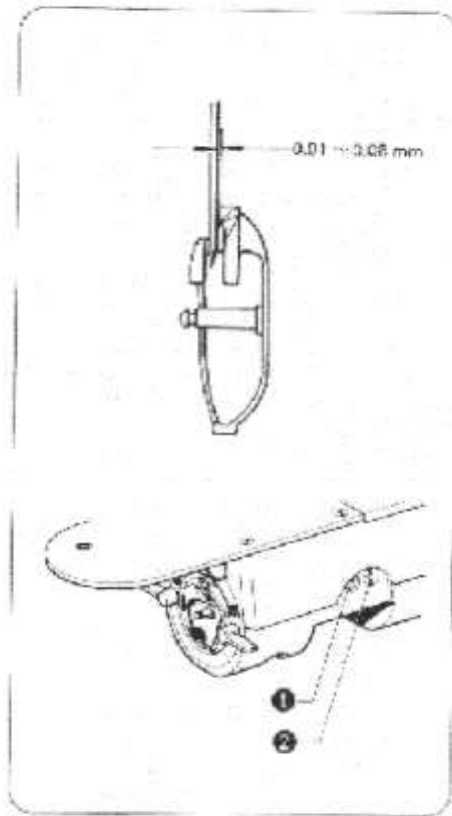
A tűrudat a szíjtárcsa forgatásával emelje meg és felülről a második beállító vonalat B. igazítsa a tűrúd tokozat 1. alsó éléhez. A tűrúd e helyzetében a belső hatlapcsavar oldható és a hajócska továbbítót úgy tolja el, hogy a hajócska orra az öltéslyuk felett fekdjön.

*. DPx17-es tű használatánál a tűrúd emelést úgy kell beállítani, hogy a legalsó beállító vonal b. a tokozat alsó éléhez igazodjon.



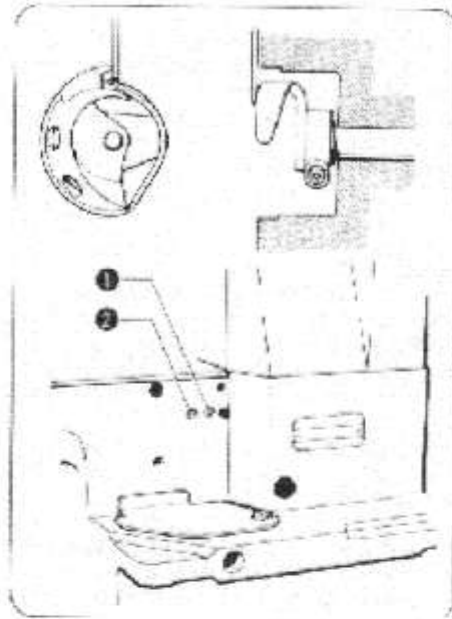
A tű és a hajócska orr közti távolság beállítása

A szíjtárcsa forgatásával a hajócska orrot állítsa be az öltéslyuk közepére. Ezt követően lazítsa meg az 1. csavart és az excenter tengelyt úgy fordítsa, hogy a tű és a hajócska orr közti távolság 0,01-0,08 m/m legyen.



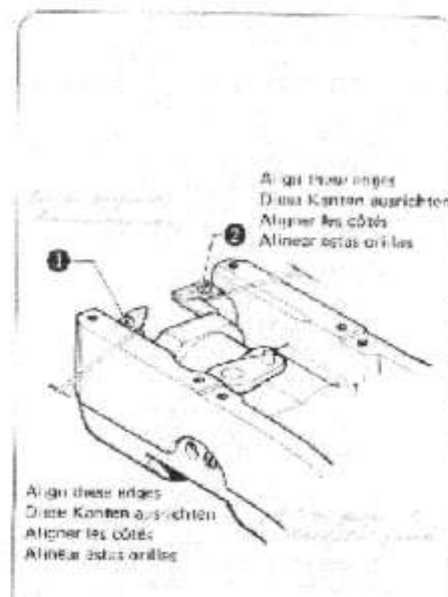
A hajócska továbbító és a tű közötti érintkezési felület beállítása

A szíjtárcsa forgatásával a hajócska orrot állítsa az öltéslyuk közepére. Ezután lazítsa meg az 1. csavart és az excenter tengelyt 2. úgy fordítsa, hogy a tű a hajócska továbbítót érintse. Abban az esetben, ha a tű a szükségesnél tovább szúr, az öltés átugrik. Különben, ha a tű a hajócska továbbítóval nem érintkezik, a hajócska orr túlságosan elkopik. Ez esetben gondosan át kell vizsgálni a beállítást.



A hajócska futógyűrűben lévő szálvezető beállítása

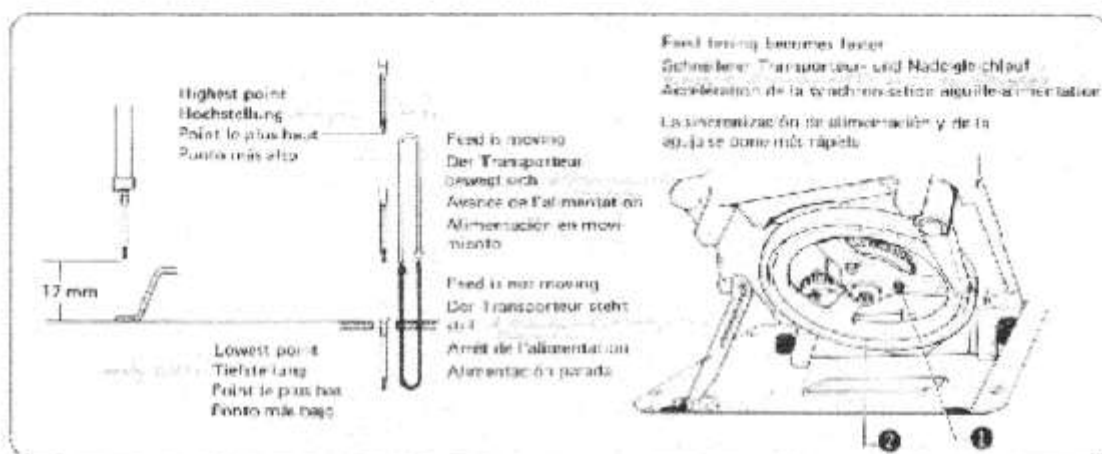
Lazítsa meg az 1. és 2. csavarokat. A hajócska futógyűrűben lévő szálvezető helyzetét úgy kell beállítani, hogy mindkét szálvezető rész egyenesen legyen felszerelve és ahogy a baloldali ábrán a hajócska futógyűrűn fekszenek.



A tű és a transzportőr együttfutásának (szinkron) beállítása

A tű és a transzportőr közötti együttfutást a három belső hatszögcsavar (imbusz) 1. oldásával és a transzportőr tárcsa 2. lassú forgatásával lehet beállítani. A transzportőr mozgását először akkor lehet elkezdeni, ha a tű az anyagból ki van emelve és be kell fejezni, mielőtt a tű az anyagba beszúr. Ha a transzportőr tárcsa 2. a futásirányba fordult, a transzportőr mozgása gyorsabb a tű mozgásához viszonyítva.

*. Vastag anyag esetében gyorsabb transzportőr együttfutást kell beállítani, hogy megakadályozzuk a nem ellenőrzött öltéseket és mindenkor az optimális feszültséget biztosítjuk.



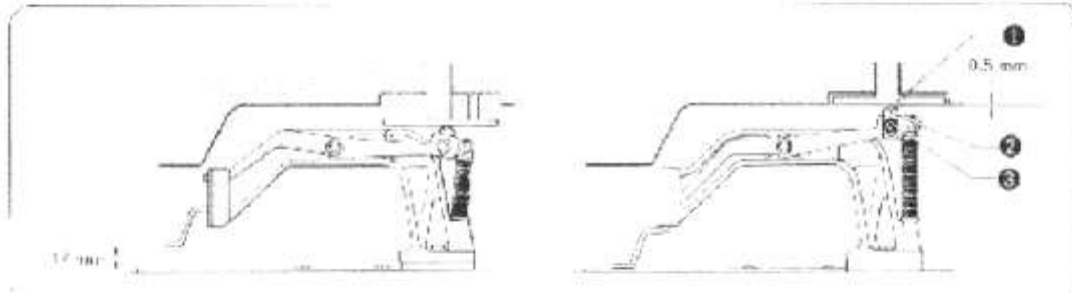
A szálleszedő kar beállítása

A szálleszedő kar maximális emelését 7 m/m-ig lehet csökkenteni, ezzel a szál a varrás kezdésnél a tűből nem csúszik ki. Állítsa be a szálleszedő kar emelését a feldolgozandó szövethez a következők szerint:

1. Kapcsolja be az áramot és a pedált annyira nyomja le, hogy a varrótalp felemelkedjen.
2. Kapcsolja ki az áramot. Miután a gép teljesen nyugalmi helyzetbe került, a pedál teljesen átlépett úgy, hogy a kuplung magasra húzott.
3. Oldja az 1. csavart és a vezetőcsapot 2. tolja jobbra, hogy a szálleszedő kar 3. emelését megnövelhesse, illetve balra, hogy csökkenthesse. Ha a vezetőcsap esetleg tovább tolódott, mint ahogy kb. szükséges, ez rontja a szálfeszességet: ezért állítsa be az emelést normál helyzetbe, hogy a vezetőcsap közepe 2. a jelzett körzetbe kerüljön.
4. A kivitelezett beállítás után kapcsolja be az áramot. Ezt követően a gép normálisan fog működni.

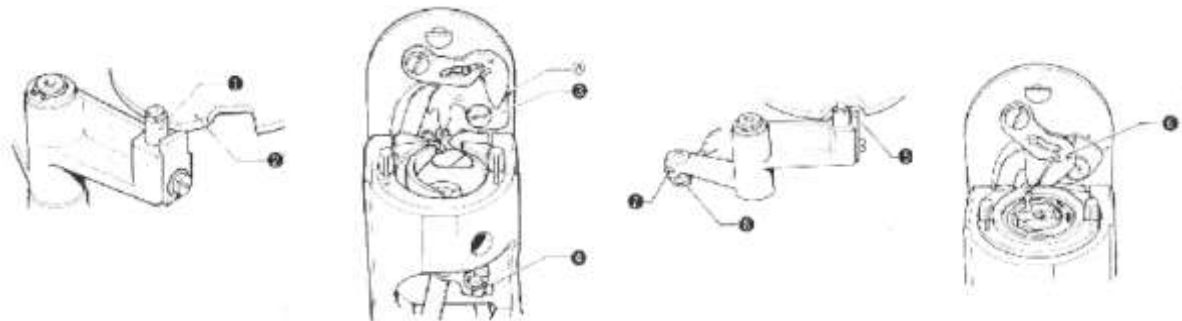
A varrótalp emelésének beállítása

A maximális távolság a varrólap és a varrótalp közt gép nyugalmi helyzetében 17m/m (a varrótalp maximális emelése). Az emelést felhúzott varrótalpnál kell beállítani. Lazítsa ki a 3. csavart és a nyomótalp emelőjének lapocskáját tolja el annyira le és felfelé, hogy a távolság a lapocská és a szövetyomó talp 1. között 0,5 m/m legyen. Azonos módon lehet a varrótalp emelését csökkenteni: ha a távolságot a lapocská és a szövetyomó kilincs 2. és a szövetyomó lemez 1. között növeli kell, a varrótalp emelése legyen kisebb.



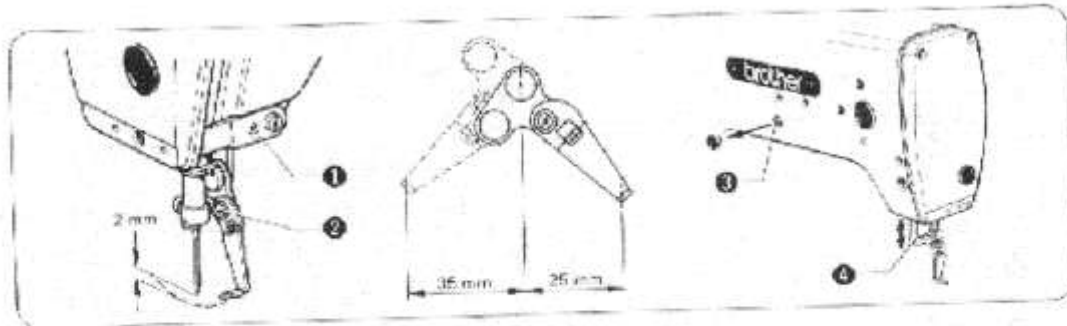
A mozgókés beállítása

1. Forgassa el a szíjtárcsát. Ha a szálvágó kar görgője a szálvágó bütyök 2. peremén kívül áll, a 4. csavart lazítsa meg és a mozgó kést 3. úgy állítsa be, hogy a kés éle a varrótalp jelzésével A. egyezzen.
2. A gép álló helyzetében (pl. ha a szövettovábbító a legmélyebb állásban van) a meghajtó tárcsa futás irányban forog a szálvágó kar greiferéig 5. a mélyedésben vissza. Oldja az állítócsavart 7. és a szálvágó tengely 8. forgatásával az alsó szálfogót úgy állítsa be, hogy az alsószálat elérje.



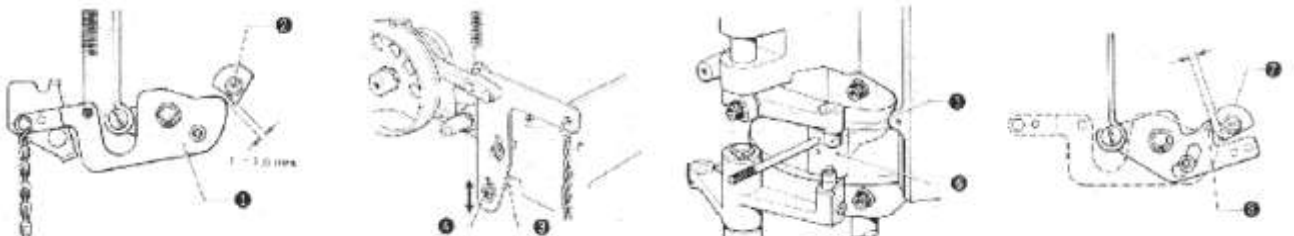
A szálvezető beállítása

1. A szálvezetőt a tűrúd középpel szerelje ki, az 1. csavart lazítsa meg és a szálvezető tartót 2. annyira tolja le vagy felfelé, hogy a távolság a szálvezető és a tű hegye között 2 m/m legyen.
2. A belső hatlapcsavart 3. lazítsa ki és a szálvezető 4. összekötő lapját annyira csúsztassa le vagy fel, hogy a szálvezető és a tű közötti rés kb. 25 m/m legyen, mielőtt a szálát fent behúzná. Miután a szálát elhúzta, a tűhöz viszonyított távolság kb. 35 m/m legyen.



Ütközőlap beállítása A.

1. Nyomja le a jobb pedált. A 4. anyát oldja és az A. 3. ütközőlapot annyira csúsztassa fel és lefelé, hogy a gépágy alsó oldalát érintse, a bekapcsoló kar B. 1. jobb pereme és az emelőgörgő 2. közti rés 1,5-2 m/m legyen.
 2. Forgassa kézzel a szíjtárcsát addig, míg a kuplung vezérlő görgője 5. tartóba 6. befekszik (gyorsüzemnél). Eközben nem szabad a vezérlő kar lapját kézzel gyengén megnyomja. Ellenkező esetben az ütköző lapot A. 3. után kell állítani.
- *. A vezérlő kar horga 7. és az emelő greifer 8. közti távolságot kézzel lehet érzékelni, ha a vezérlőkar lemezét megnyomjuk.



Ütközőlap beállítása B

Nyomja le nyugalmi helyzetben lévő gép pedálját. Oldja a 4. anyát és a B 1. ütközőt annyira csúsztassa ki és lefelé, hogy a vezérlő kar és a szálvágó karjának tengelye közti távolság $0,5 \pm 0,2$ mm legyen akkor, amikor a B. 1. ütköző a gépágy felső oldalához ér.

