

# SIRUBA AA/AA6

## ZSÁKSZÁJBEVARRÓ



## **RÉSZLETEZÉS**

Tű: D5

Motor: 1/8HP, 90W

Fércelő hosszúság: 7,2 mm

Súly: kb. 5 kg

## **JELLEMZŐK**

1. Egyszálas láncöltés.
2. Egyszerű működés:  
Amikor a kezelő egy kézzel fogja a nyitott zsákot a varrásnál és viszi a zsákhoz közelebb, a másik kezével, erővel megnyomja a nyomógombot és elkezd varni. A varrást befejezésekor, a cérna automatikusan elvágódik.
3. Mivel az összes alkatrészt gondosan megtervezték a termék minősége stabil és megbízható. Ez az oka annak, hogy a felhasználó elkerüli a javítások gondját.
4. Alkalmazható többféle anyag varráshoz: PP/PE, gyapot-, pamut-, vászonzsákokhoz.
5. Egy stabil helyre kell felszerelni a mennyezeten, így egyszerűbb a működtetés.

## **KARBANTARTÁS**

Ellenőrizze a motor meghajtó szíját (A909) és a motort (A900) is.

Tartsa tisztán a gépet, használat után ne felejtse el megolajozni. Ez segítséget nyújt a varrás minőségéhez.

Ha a zsákba gabonaport vagy hasonló anyagot csomagol, akkor a kenőanyagból nem kell túl sokat adni a gépnek.

## **MEGJEGYZÉS**

A gép leállításához engedje el az indítógombot (806)

## **BEFŰZÉS**

Pontos cérnabefűzést, az I. ábrán látható.

## **A TŰ BESZERELÉSE**

Forgassa el a kézikereket (909) és bizonyosodjon meg arról, hogy a gép tűrúdja a legmagasabb pozícióban legyen. Lazítsa meg a csavart (501), ekkor a tűrúdból kijön a régi tű. Mikor berakta az újat, egészen a tűrúd furatába, rögzítse a csavarjával. A behelyezés alatt ne felejtse el a tűnek a hosszú rovátkáját a gépnek a bal oldala felé tartani. Lásd: a 2. és 3. ábrán.

## **A TŰRÚD BEHELVEZÉSE**

1. Vegye le a tűrúd borítóját (A101R) nyomja meg a motor gombját (A909) és hagyja a hurokfogót mozdulni teljesen balkéz felé, ahogyan a 4. ábrán látható.
2. Kissé oldjuk meg a tűrúd csavarját (SA26)
3. Állítsa be a tű magasságát (5. ábra), amikor a tű és a hurokfogó (300) találkoznak. A távolság a tű és hurokfogó vége között nem lehet több mint 0,4 mm.  
Ugyanabban az időben a hurokfogó talpának az alja és a hurokfogó csúcsa át kell, hogy haladjon a tű fokán.
4. Rögzítse a vissza tűrudat (SA26) a védőborítóba (A101R). Ekkor állítsa be újra a hézagot a tű és a hurokfogó (A300) között (6. ábra).

## **ÖLTÉSHOSSZÚSÁG**

Az általános öltéshosszúság 7,2 mm. A kelmetovábbító (A203) csúcsának magasabban kell lennie, mint a tűkar (A210). Ha az öltés hosszúsága túl hosszú, a következőket kell tennie.

1. Ha a kelmetovábbító csúcsa elhasználódott, akkor ki kell cserélni.
2. Ha a kelmetovábbító csúcsának a magassága a tűkar, fölött van, akkor az kevesebb, mint 2,7 mm.  
Ekkor meg kell lazítania a tartó csavart, így beállíthatja a kelmetovábbítót (SA22)

## **A HUOKFOGÓ CSERÉJE**

1. Nyomja meg az indító gombot (A909) és bizonyosodj meg arról, hogy a kelmetovábbító a legmagasabb állásban van.
2. Lazítsa meg a hurokfogó tartó csavart és vegye ki a hurokfogó tartót (A301R)
3. Lazítsa meg a hurokfogó csavarját (SA03) és vegye ki a hurokfogót (A300)
4. Cserélje ki a régi hurokfogót és helyezze az új hurokfogót a tartóba.
5. Tegye a tartót vissza a tartóágyba (A303R) Állítsa a hurokfogót a legmagasabb állásba majd, rögzítse (6. ábra).
6. Állítsa be a hurokfogó tartó (A301R) helyzetét (4. ábra) és rögzítse a csavart (SA19).

## **A HUOKFOGÓ BEÁLLÍTÁSA**

1. Ha csak a hurokfogót cseréli, nem kell változtatni a gép beállításán, de a hurokfogó tartó rúd (A303R) műanyag alkatrészeinek visszatételekor szükséges
2. A hurokfogó szélső állása a tű hegyétől 12 mm (4. ábra).
3. Beállításnál a hurokfogó legyen a végső pozícióban. Lazítsa meg a csavart (SA03) a hurokfogó tartóban és igazítsa meg a hurokfogót.

## **HIBAJELENSÉGEK**

### Szálszakadás

1. Többrétegű zsák, vagy vízálló papírzsák varrása előtt, olajozza meg az orsót, így növelve a kenést, a szálszakadás elkerülhető.
2. Ha a hurokfogó sérült vagy helytelenül lett beállítva, akkor ki kell cserélni, majd az új hurokfogót ismét be kell állítani.
3. Cérnaszakadás oka lehet a helytelen cérnázás vagy rossz cérnafeszítő. Ellenőrizze az orsózást is.

### Öltés kihagyás

1. Többrétegű zsák vagy vízhatlan papírzsák varrása esetén könnyen előfordulhat, hogy kihagy a gép. Ajánljuk, hogy előtte olajozza be az orsót.
2. Öltés kihagyást okozhat a hurokfogó rossz helyzete is. Ellenőrizze a hurokfogó beállítását.
3. Amikor a tű helyzete rossz, ellenőrizze a tűt a 2. ábra szerint.

### Tűtörés

1. A tű helytelen elhelyezése. Ellenőrizze a tűk hosszú rovátkáit szemben egymással legyenek.

### Meghibásodás a varratban

1. A tűkar néha eldeformálódhat. Cserélje ki.
2. A nyomótalp sérült. Cserélje ki.

### A varrás valahol egyenetlen.

1. Állítsa be a talpnyomást.
2. A kelmetovábbító megsérült. Cserélje ki.