

Navodila za uporabo
visokohitrostnega avtomatskega
šivalnega stroja z neposrednim
pogonom z vgrajenim energijsko varčnim motorjem

Tronic ONE

Tronic 6

Tronic 7

Tronic 7 NF

 *texi*

VSEBINA

Varnostni ukrepi

Uporabniški priročnik

1. Pred začetkom dela	3
2. Namestitev rezervoarja za olje	5
3. Mazanje	6
4. Nivo strojnega olja	8
5. Pravilno doziranje olja na trnku	9
6. Pritrditev igle	9
7. Vstavljanje vretenca v ohišje vretena	10
8. Navijanje bobina	10
9. Vdevanje niti v stroj	11
10. Regulacija dolžine vboda	12
11. Namestitev stojala za navoje	12
12. Nastavitev višine dviga tačke z dvigalom za kolena 13. Upravljanje pedala 14. Regulator napetosti niti	13
15. Regulacija izravnalne vzmeti	14
16. Ročno dvigalo stopal	15
17. Regulacija tačke	15
18. Čas hranjenja	15
19. Višina psa za krmo	16
20. Hranjenje psa nagibanje	17
21. Regulacija igelne palice in kavlja	18
22. Regulacija višine palice za noge	19
23. Regulacija vodila niti	20
24. Spreminjanje sile pritiska na pedal	20
25. Regulacija pedala	20
26. Gumb za vzvratni šiv 27. Nastavitev položaja zaustavitve igle	21
28. Nastavitev dolžine zgornje niti po obrezovanju	22
29. Zamenjava nožev	23
30. Nastavitev naprave za prirezovanje niti	24
31. Vzdrževanje	25
32. Nošenje in postavljanje šivalnega stroja	25
33. O tem povprašajte svojega dobavitelja	26

CE izjava o skladnosti

VARNOSTNI UKREPI

Ta navodila za uporabo vsebujejo pomembne napotke glede pravilne, varne in ekonomične uporabe stroja.

Upoštevanje priporočil v tem priročniku bo zmanjšalo čas izpadov pri delu, povečalo zanesljivost in vzdržljivost stroja ter naredilo delo varnejše.

Ta navodila za uporabo morajo biti vedno na voljo na delovnem mestu. Stroj lahko servisira le uslužbenec, ki je usposobljen za industrijsko varnost, potem ko je prebral ta priročnik z navodili.

Dobavitelj ni odgovoren za škodo, ki nastane zaradi nepravilne uporabe ali uporabe tega izdelka za funkcije, ki niso tiste, za katere je bil zasnovan.

Da zmanjšate tveganje požara, električnega udara ali poškodbe, upoštevajte naslednje previdnostne

ukrepe: –Delovno mesto naj bo čisto.

–Bodite pozorni na delovno okolje stroja; ne izpostavljajte ga atmosferskim razmeram.

–Stroja ne nameščajte v prostore, ki so prašni, kjer se razpršijo aerosoli ali v katere se dovaja kisik.

–Delovno mesto naj bo dobro osvetljeno.

–Pazite na nevarnost električnega udara.

–Bodite pozorni na oblačila. Spuščeni lasje ali ohlapna oblačila se lahko ujamejo v premične elemente stroja.

–Pazite, da ne poškodujete napajalnega kabla.

–Ko stroja ne uporabljate, ga izključite iz električnega omrežja.

–Pazite, da stroja ne vklopite pomotoma.

–V primeru najmanjše poškodbe vedno preverite, ali poškodovani del zahteva zamenjavo.

–Na stroj nikoli ne nameščajte priključkov in dodatkov, razen tistih, ki jih priporočata proizvajalec in dobavitelj.

–Ne izvajajte samostojnih predelav stroja.

–Blizu stroja ne puščajte nenadzorovanih oseb ali otrok.

Električna inštalacija

Preverite, ali napajalna napetost v električni vtičnici ustreza podatkom na tipski tablici stroja. 1-faznanapetost 230V50Hz.

Preverite pravilnost električnih povezav v vtiču in električni vtičnici ter upoštevajte varnostne ukrepe proti električnemu udaru. ures.

Ne uporabljajte napajalnih podaljškov.

Upoštevajte veljavne standarde za električno in industrijsko varnost.

POZOR – vsa dela v zvezih električno instalacijo mora opraviti usposobljen električar.

Pred začetkom dela

Uporaba stroja brez katerega koli zaščitnega dela (ščitnik za prste, ščitnik za oči itd.) je nevarna za upravljavca.

Med delom naj bodo na delovni mizi stroja le stvari, ki so potrebne za šivanje.

Pred priključitvijo stroja na električno omrežje vedno spustite pedal in gumb za zagon.

Ne uporabljajte topih ali upognjenih igel.

Med delovanjem se ne dotikajte nobenih mobilnih elementov stroja, kot so igla, igelna palica, napenjalec sukanca ali prijemalo ali kavelj.

Stroj izklopite pred: zamenjavo igle, vdevanjem sukanca, nameščanjem nastavkov, menjavo vretenca ali ohišja vretena.

Če opazite kakršne koli nepravilnosti v delovanju stroja, ga takoj izklopite in obvestite mehanika ali nadrejenega. Po končanem delu izklopite stroj in izvlecite vtič iz električne vtičnice. V primeru okvare električnega omrežja izključite stroj iz električnega omrežja.

Ta stroj ni igrača!

Upamo, da boste ta stroj z veseljem uporabljali še dolgo.

PRIROČNIK ZA UPORABO

Šivalni stroj TEXI, model Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF so visokohitrostni šivalni stroji, namenjeni šivanju pletenin ali drugih tekstilij.

Pozor!

Stroj se ne sme uporabljati za druge materiale kot za tiste, za katere je bil zasnovan.

Neupoštevanje tega pravila ogroža uporabnika in lahko povzroči nepopravljivo škodo na stroju.

Pred uporabo se mora uporabnik seznaniti s temi navodili za uporabo, splošnimi varnostnimi ukrepi in navodili za vzdrževanje.

1. Pred začetkom dela

1. Po vklopu stroja in med njegovim delovanjem se ne dotikajte igle in ne vtikajte prstov v sukanec prevzemna straža.
2. Med šivanjem ne vtikajte prstov v ščitnik igle.
3. Izklopite napajanje, preden nagnete glavo stroja ali odstranite dele.
4. Izklopite stroj, preden ga pustite brez nadzora.
5. Med delovanjem stroja ne dovolite, da so lasje, ohlapna oblačila, prsti ali kakršni koli predmeti v bližini škripca.
6. Stroja ne čistite z razredčilom za barve.

Tehnične specifikacije

Model	Tronic ONE
Aplikacija	Lahki srednji materiali
Napajanje	AC 220 –240 V, 550 W
Pogostost	50 –60 HZ
Stopnja hrupa	81 dB(A)
Hitrost šivanja (maks.)	5000 šivov/min
Največja dolžina šiva	5 mm
Višina dviga tačke	6 mm (standardno), 13 mm (največ)
Igla	135x5s konicami, primernimi glede na vrsto šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	39 kg
Dimenzije embalaže	685 x 247 x 570 mm

Tehnične specifikacije

Model	Tronic 6
Aplikacija	Lahki srednji materiali
Napajanje	AC 220 –240 V, 550 W
Pogostost	50 –60HZ
Stopnja hrupa	81 dB(A)
Hitrost šivanja (maks.)	5000 šivov/min
Največja dolžina šiva	5 mm
Višina dviga tačke	6 mm (standardno), 15 mm (največ)
Igla	135x5s konicami, primernimi glede na vrsto šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	40 kg
Dimenzije embalaže	685 x 257 x 595 mm

Model	Tronic 7
Aplikacija	Lahki srednji materiali
Napajanje	AC 220 –240 V, 550 W
Pogostost	50 –60HZ
Stopnja hrupa	81 dB(A)
Hitrost šivanja (maks.)	5000 šivov/min
Največja dolžina šiva	5 mm
Višina dviga tačke	9 mm (standardno), 13 mm (največ)
Igla	135x5s konicami, primernimi glede na vrsto šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	45 kg
Dimenzije embalaže	755 x 307 x 656 mm

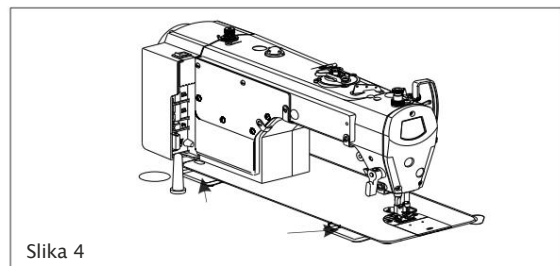
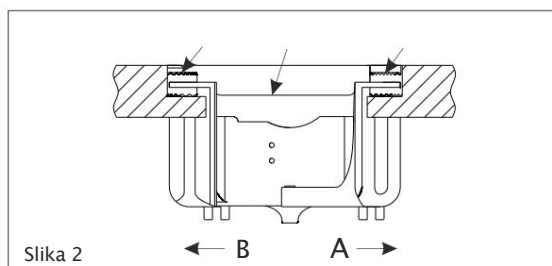
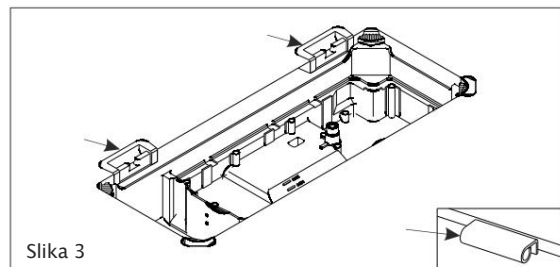
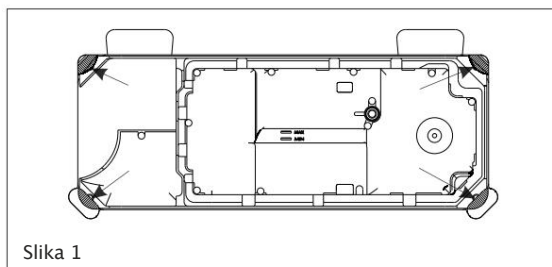
Model	Tronic 7 NF
Aplikacija	Lahki srednji materiali
Napajanje	AC 220 –240 V, 550 W
Pogostost	50 –60 HZ
Stopnja hrupa	81 dB(A)
Hitrost šivanja (maks.)	4000 vbodov/min
Največja dolžina šiva	4 mm
Višina dviga tačke	9 mm (standardno), 13 mm (največ)
Igla	135x5s konicami, primernimi glede na vrsto šivanega materiala
Mazalno olje	Olje za šivalni stroj (priporočeno: SPIRIT 2)
Neto teža	45 kg
Dimenzije embalaže	755 x 307 x 656 mm

2. Namestitev rezervoarja za olje

~~Tronic ONE, Tronic 7, Tronic 7 NF:~~ _____

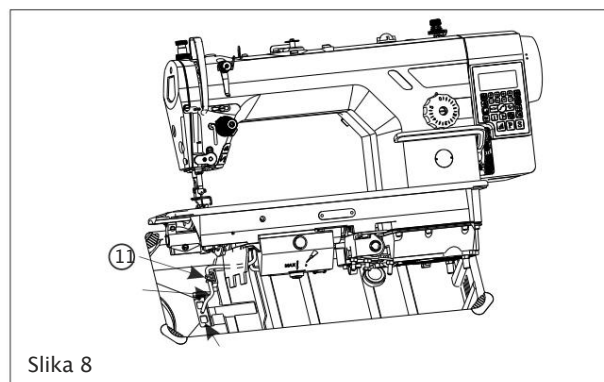
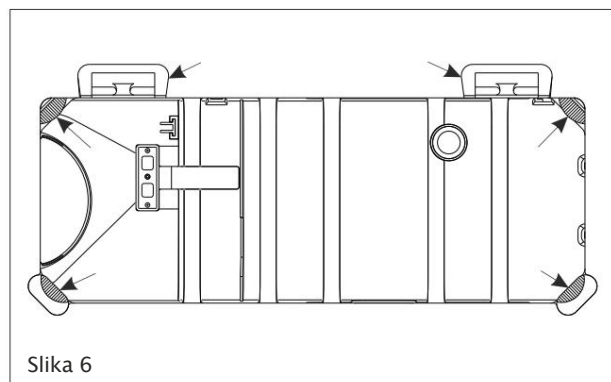
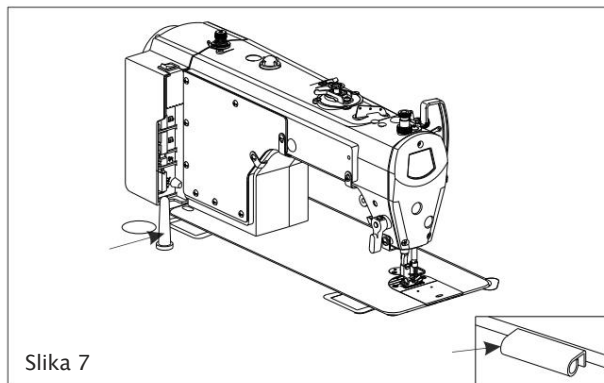
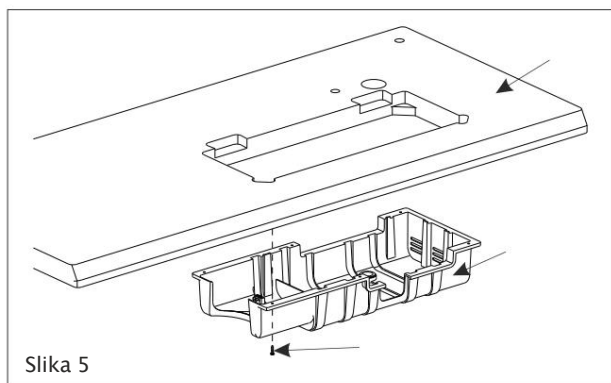
1. Pritrdite dvokrako podložko(1) na stran A rezervoarja za olje (2) v smeri uporabnika.
Pritrdite dvokrako podložko(3) na strani B rezervoarja za olje (2), v smeri tečajev in pritrdite rezervoar (slika 1, slika 2).
2. Rezervoar za olje naj leži na štirih vogalih izreza v mizi stroja.
3. Vstavite tečaj (4) in (5) v odprtino v glavi stroja, postavite glavo stroja na mizo s tečaji v vdolbino in pritrdite na podložke v štirih vogalih rezervoarja (slika 3, slika 4).

Pozor: Štiri gumijaste podložke v embalaži, nameščene v vogalih rezervoarja za olje, služijo samo za transport.



Tronic 6:

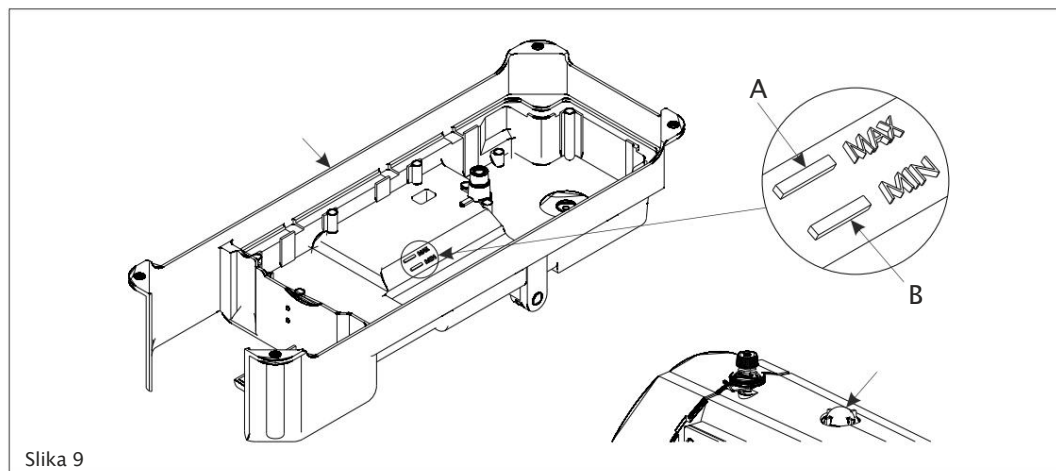
1. Pritrdite rezervoar za olje (2) pod mizo (1). Pritrdite ga s 6 vijaki (3).
2. Pritrdite podložki (4) in (5) v štiri kote mizne plošče 3. Vstavite tečaj (6) in (7) v odprtino v glavi stroja, postavite glavo stroja na mizno ploščo s tečaji v vdolbino in pritrdite na podložke v štirih kotih rezervoarja (slika 6, slika 7).
4. Vstavite cev za olje iz rezervoarja za olje na glavi stroja (9) v rezervoar za olje (10) in jo pritrdite z objemko cevi za olje (11) (slika 8)



3. Mazanje

Tronic ONE

1. Napolnite rezervoar za olje (1) s strojnim oljem za visoke hitrosti do nivoja zgornje oznake A.
2. Ko nivo olja pade na nivo spodnje oznake B, ponovno napolnite rezervoar.
3. Med delovanjem stroja bodo v odprtini za oko (2) vidne brizge olja.
4. Ne pozabite, da količina brizganja olja ni povezana s količino olja v rezervoarju za olje.



Tronic 6:

1. Mazanje preko menjalnika

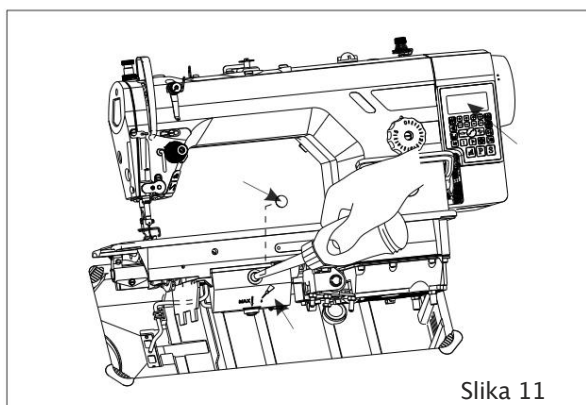
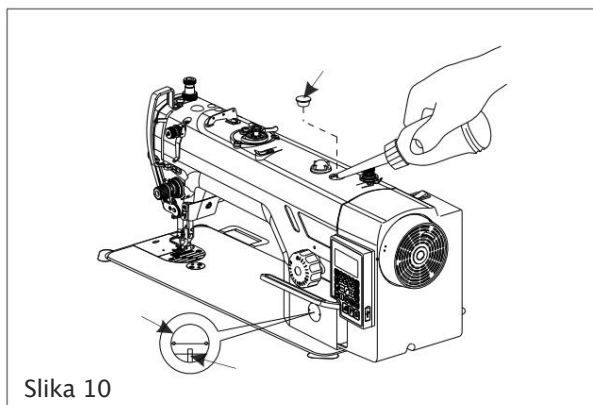
Ko je nivo olja nižji od nivoja (2) na okencu za olje (3), dolijte olje skozi menjalnik po spodnjih navodilih: –Odstranite gumijasti čep (1) in nalijte olje z uporabo mazalke.

–Nalijte olje do nivoja zgornje oznake (3)

Opombe: Ne nalijte preveč olja, ker bo steklo v glavo stroja, ko bo nagnjena.

2. Mazanje skozi rezervoar za olje

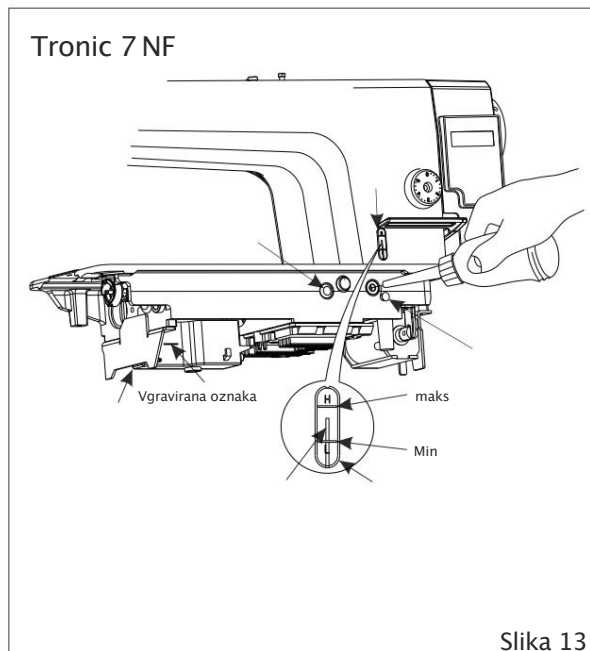
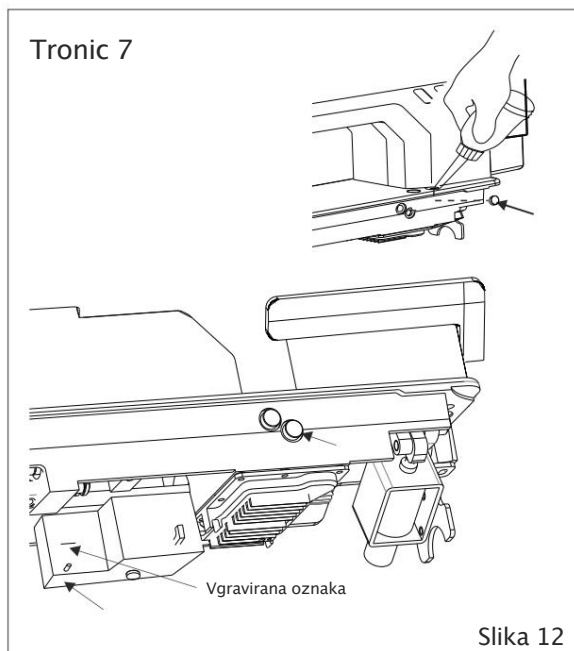
Nagnite glavo stroja, odstranite gumijasti čep (4) in napolnite rezervoar za olje s strojnim oljem za visoke hitrosti do črte MAX.



Tronic 7 in Tronic 7 NF:

Nagnite glavo stroja, odstranite gumijasti čep (1) in napolnite rezervoar za olje s strojnim oljem za visoke hitrosti do črte MAX (2).

Pozor: ne odstranjujte gumijastega čepa (3)



4. Nivo strojnega olja

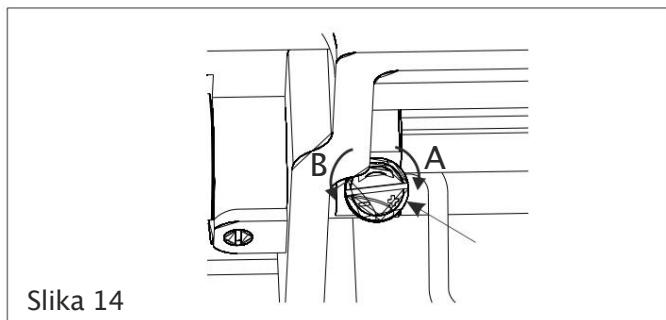
1. Informacije o mazanju

- 1) Med prvim zagonom stroja ali po dolgem času mirovanja ga je treba zagnati v načinu mirovanja (2000 do 2500 vrt/min). približno 10 minut)
- 2) Med delovanjem stroja vstavite papirnati indikator nivoja olja pod kavelj, da preverite, ali je količina olja, ki mu je dozirano, je pravilno. Kontrolo nivoja olja je treba izvajati v 5 sekundah.
- 3) Preden začnete z delom, vedno preverite, ali je nivo olja v rezervoarju za olje pravilen.

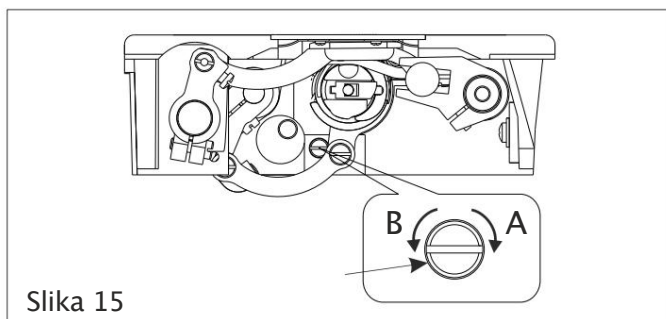
2. Regulacija doziranja olja na trnek

Regulirajte vijak (1) v desno (A), da povečate količino olja, zavrtite v levo (B), da zmanjšate količino olja.

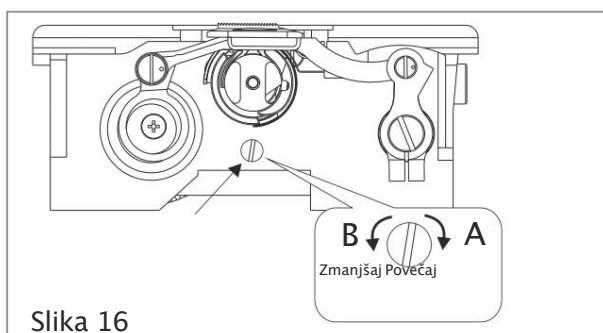
Tronic ONE:



Tronic 6:



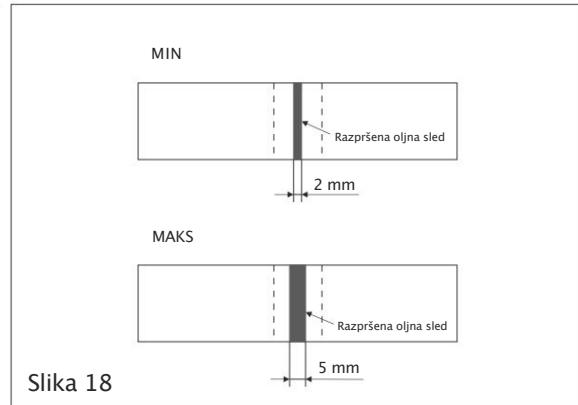
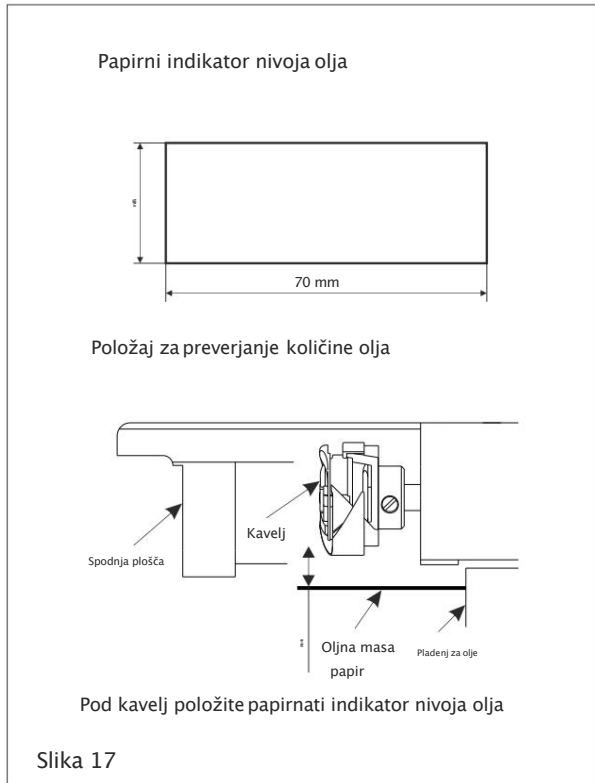
Tronic 7 in Tronic 7 NF:



5. Pravilno doziranje olja na trnku

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

1. Preverjanje doziranja olja, prikazano spodaj, je treba izvesti pred začetkom šivanja. Pazite, da količine olja v kavljju ne povečate/zmanjšate preveč. Če je olja premalo, se trnek čezmerno segreje ali zagozdi. Če je olja preveč, se lahko šivan izdelek umaže z oljem.
2. Količina olja v kavljju mora biti nastavljena tako, da se med tremi kontrolami ne spremeni. (na treh ločenih listih papirja).



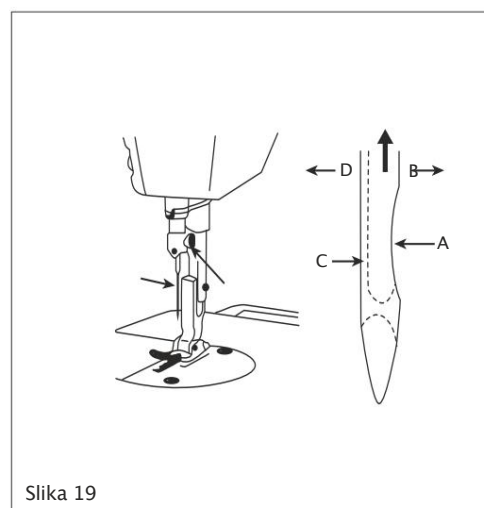
6. Pritrditev igle

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

POZOR: Izklopite stroj, preden izvedete spodnje postopke.

Izberite iglo, ki ustreza šivanemu materialu.

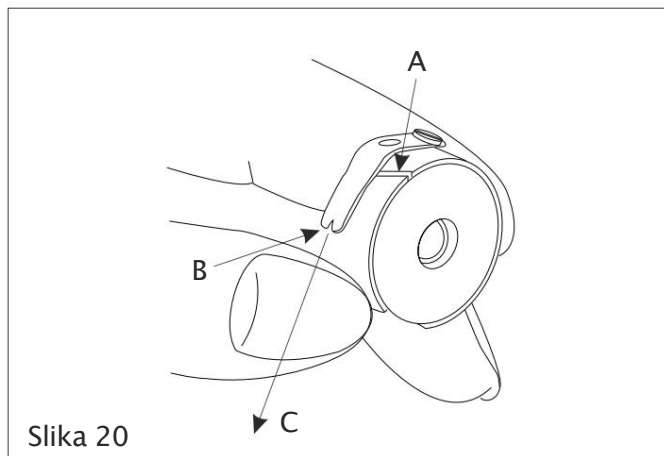
1. Zavrtite škripec, dokler igelna palica ne doseže svojega najvišja točka.
2. Odvijte vijak (2) in z njim držite iglo del A usmerjen v smer B.
3. Iglo vstavite v držalo za iglo v smer puščice.
4. Preverite, ali je dolg utor C igle usmerjen v smer D.
5. Trdno privijte vijak (2).



7. Vstavljanje vretenca v ohišje vretena

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF: _____

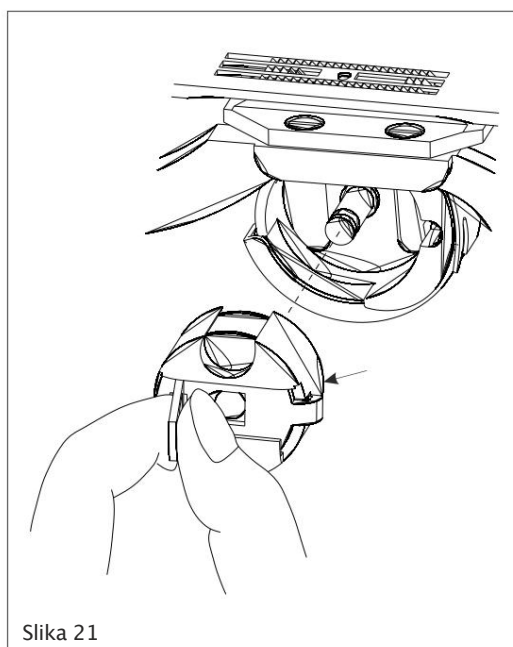
1. Vstavite vretenec v ohišje vretena tako, da nit se vije v levo.
2. Sukanec napeljite skozi režo in ga povlecite v smeri C. Tako bo sukanec šel pod vzmet ploščatega tulca B.
3. Preverite, ali se bobin vrti v smeri puščice, potem ko jo potegnete.



Slika 20

Namestitev ohišja vretenca

- Postavite iglo v zgornji položaj (nad igelno ploščo).
- Primito vretenec in ohišje vretena (1) in ga vstavite v kavelj.

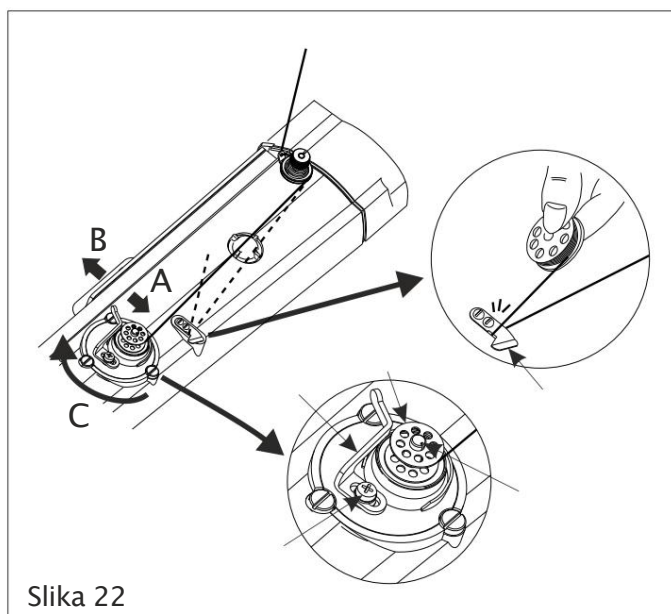


Slika 21

8. Navijanje bobina

Namestite vretenec na navijalo vretenca in navijte nit nanj, kot je prikazano na sliki

Odvijte vijak (5), da premaknete ročico (3), da prilagodite količino niti na bobinu.

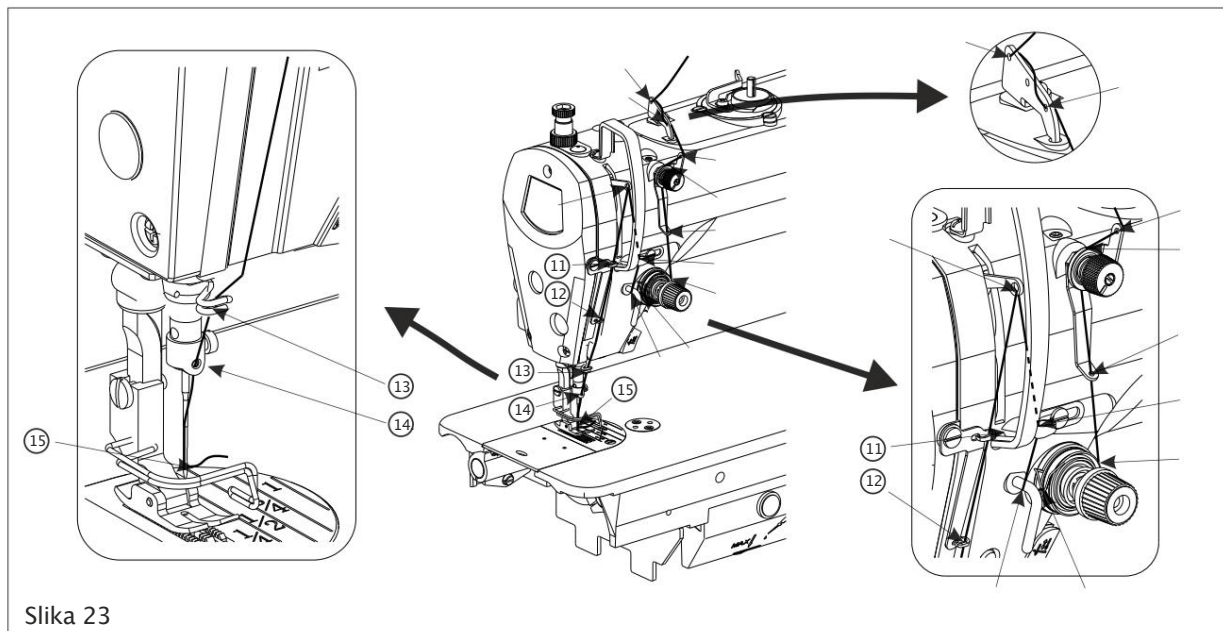


Slika 22

9. Vdevanje niti v stroj

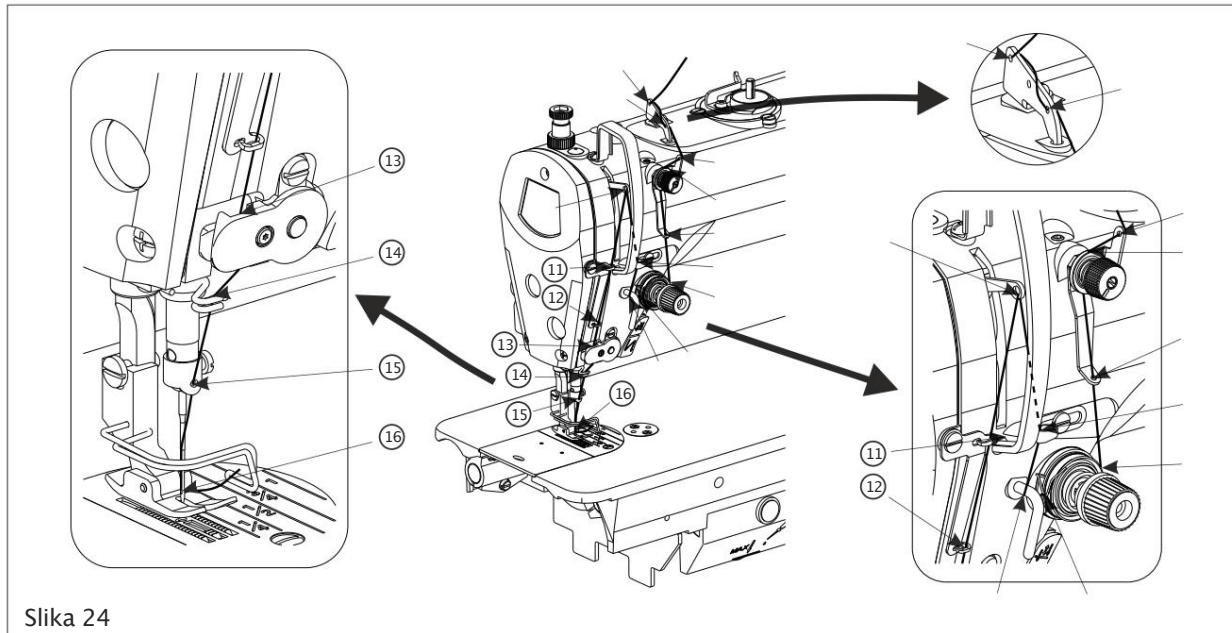
Pred vdevanjem niti nastavite igelno palico na najvišjo točko. Držite konec niti in napeljite stroj na naslednji način:

Tronic ONE, Tronic 7 NF: —



Slika 23

Tronic 6, Tronic 7: —

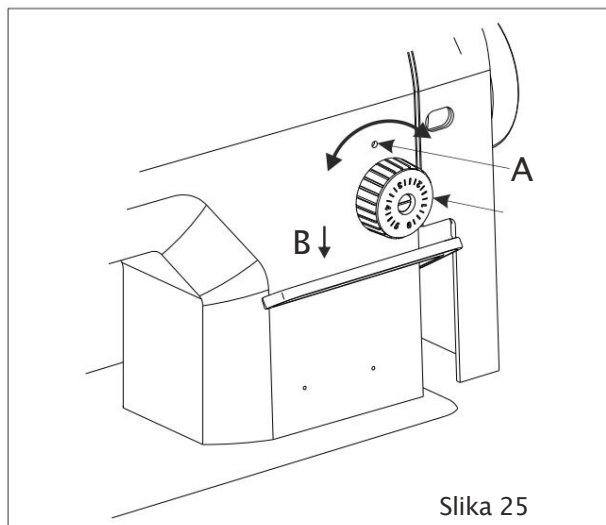


Slika 24

10. Regulacija dolžine vboda

Tronic ONE, Tronic 7 NF: _____

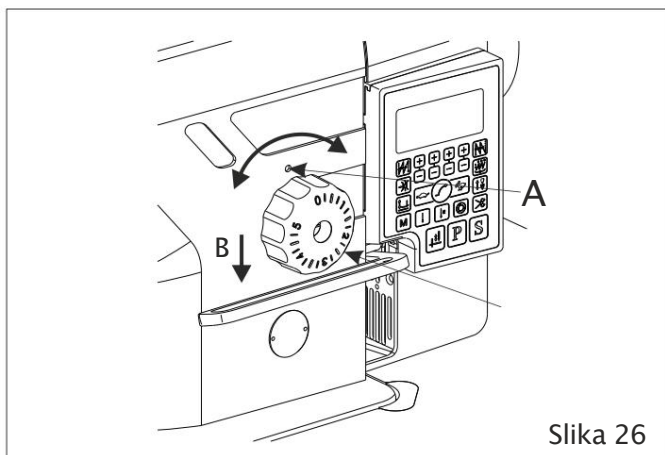
1. Obrnite gumb za nastavev dolžine vboda (1) v položaj v smeri puščice in nastavite želeno vrednost indikator A na roki stroja.
2. Kolo ima milimetrsko gradacijo.
3. Za zmanjšanje dolžine vboda zavrtite gumb (1), medtem ko pritiskate vzvod za vzratno šivanje (B) v smer puščice.



Slika 25

Tronic 6, Tronic 7: _____

1. Gumb za nastavev dolžine vboda (1) potisnite in zavrtite v smeri puščice ter nastavite želeno vrednost na indikator A na roki stroja.
2. Kolo ima milimetrsko gradacijo.
3. Za zmanjšanje dolžine vboda obrnite gumb (1), medtem ko pritiskate vzvod za vzratno šivanje (B) v smeri puščice.

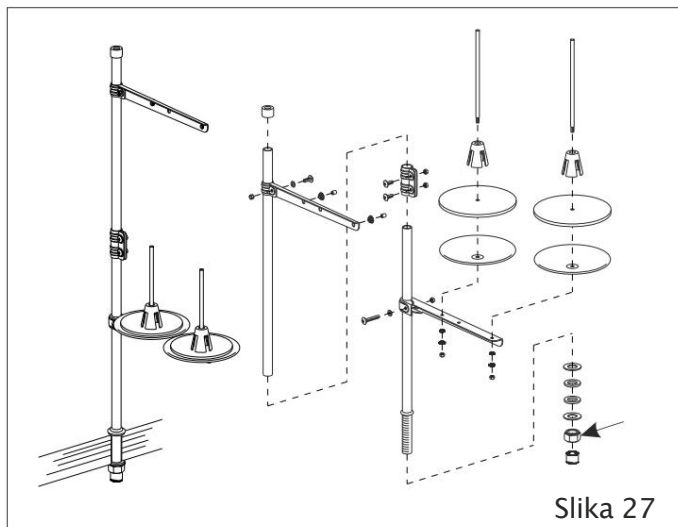


Slika 26

11. Namestitev stojala za navoje

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF: _____

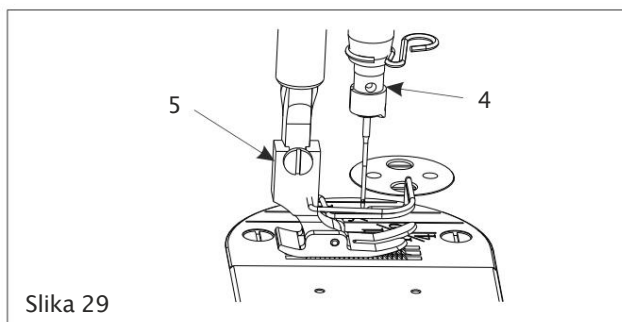
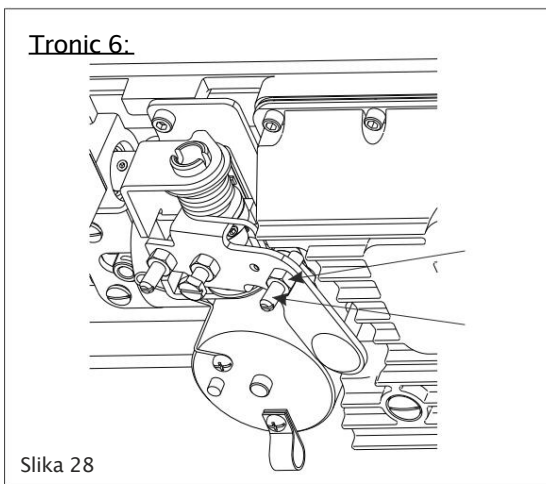
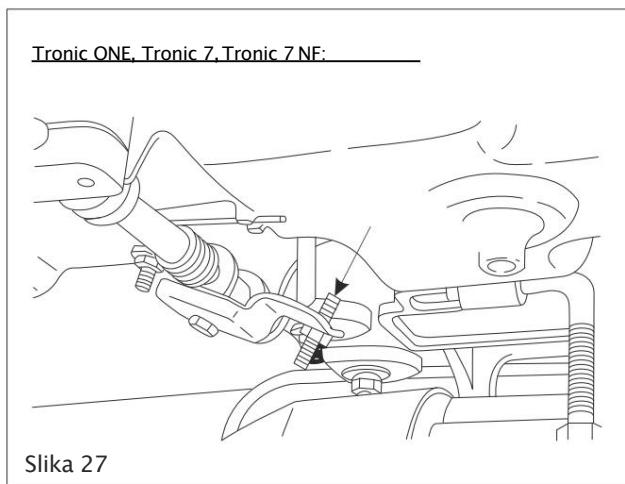
1. Sestavite stojalo za sukanec in ga vstavite v odprtino v mizi stroja.
2. Privijte pritrdilno matico (1), da pritrdite stojalo.



Slika 27

12. Nastavitev višine dviga tačke s pomočjo kolenskega dvigala

1. Standardna višina dviga tačke je enaka 6 mm.
2. Z regulacijskim vijakom (1) se lahko poveča na 13 mm.
Na Tronic 6 odvijte matico (2) in nastavite (zavrtite) vijak (3), da nastavite višino tačke.
3. Ko nastavite višino dviga tačke na več kot 10 mm, preverite, ali spodnji konec igelne palice (4) ne sega v stik s tačko (5) na najnižji točki.

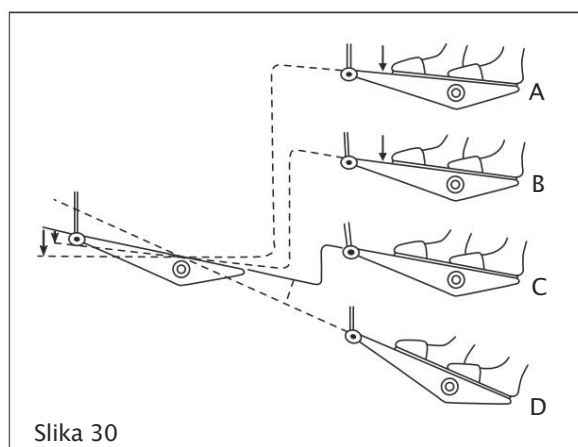


13. Upravljanje pedala

Tronic ONE:

Pedal deluje v štirih stopnjah:

1. Po rahlem pritisku na sprednji del pedala dosežemo nizko hitrost šivanja (položaj B).
2. Ko pedal močneje pritisnete na spredaj se bo hitrost povečala in dosegla največjo vrednost pri najnižji točka (položaj A).
3. Ko je pedal v nevtralnem položaju, se igla ustavi (v zgornjem ali spodnjem položaju, položaj C).
4. Če se igla ustavi v spodnjem položaju, pedal pritisniti v obratni smeri in igla se bo dvignila (če je ustavljena v zgornjem položaju, se ne zgodi nič, položaj D).



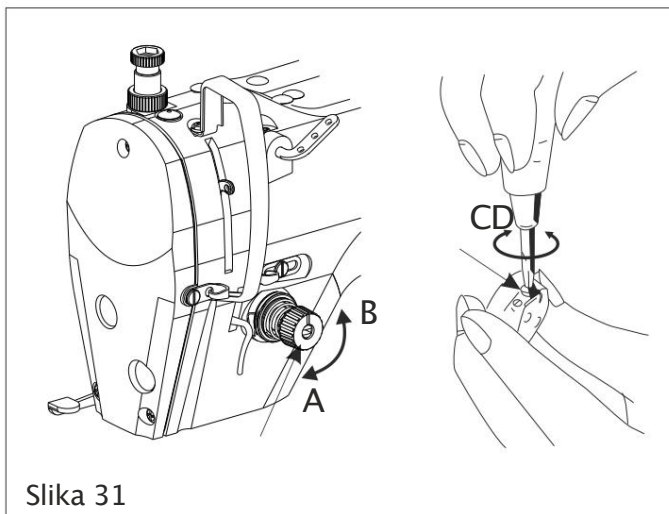
Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

- Ti modeli so opremljeni s samodejnim dvigom stopal in samodejnim prirezovanjem.
- Rahlo pritisnite pedal nazaj (polovica D), da dvignete tačko navzgor.
 - Stroj odreže nit, ko je pedal pritisnjen do konca (D).

14. Regulator napetosti niti

Tronic ONE:

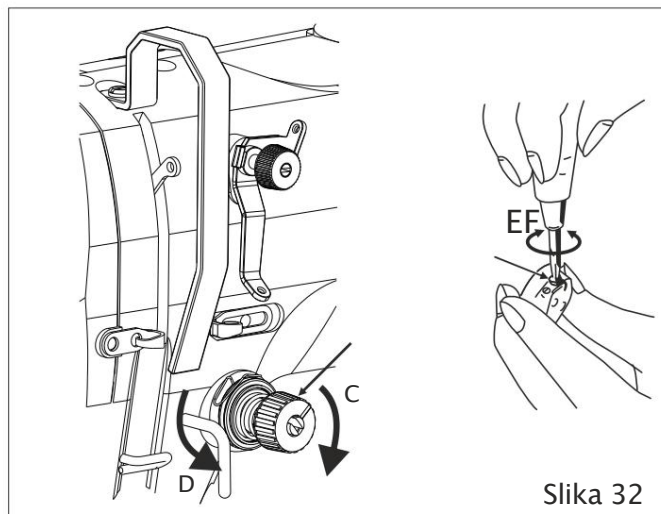
1. Nastavitev napetosti niti:
 - 1) Po obračanju gumba regulatorja tlaka v desno (smer A) se bo tlak povečal guba.
 - 2) Po obračanju gumba v levo (smer B) se tlak zmanjša.
2. Nastavitev napetosti sukanca:
 - 1) Po vrtenju vijaka vzmeti vretenca (2) v desno (smer C) se napetost poveča guba.
 - 2) Po obračanju vijaka v levo (smer D) se bo napetost zmanjšala.



Slika 31

Tronic 6, Tronic 7 in Tronic 7 NF:

1. Nastavitev napetosti niti:
 - 1) Vrtenje gumba regulatorja tlaka (2) v desno (smer C) se bo povečala pritisk.
 - 2) Zavrtite gumb (2) v levo (smer D) se bo tlak zmanjšal.
2. Nastavitev napetosti sukanca:
 - 1) Po vrtenju vzmetnega vijaka bobina (3) v desno (smer E) se bo napetost povečala guba.
 - 2) Ko zavrtite vijak (3) v levo (smer F) se bo napetost zmanjšala.

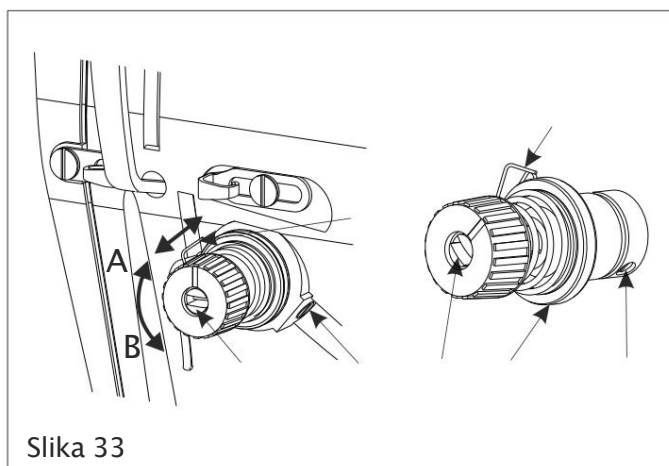


Slika 32

15. Regulacija izravnalne vzmeti

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

1. Spreminjanje kompenzacijskega giba vzmeti (1):
 - 1) Zrahljan vijak (2).
 - 2) Po vrtenju vijaka za regulacijo napetosti (3) v desno (smer A) giba vzmeti se bo povečalo.
 - 3) Ko zavrtite vijak v levo (smer B) se bo hod zmanjšal.
2. Spreminjanje izravnalne napetosti vzmeti (1):
 - 1) Odvijte vijak (2) in odstranite napenjalec z glave stroja.
 - 2) Zrahljan vijak (4).
 - 3) Po obračanju napenjalnega zatiča (3) v desno (smer A) se napetost sukanca poveča.
 - 4) Po obračanju zatiča v levo (smer B) se napetost zmanjša.

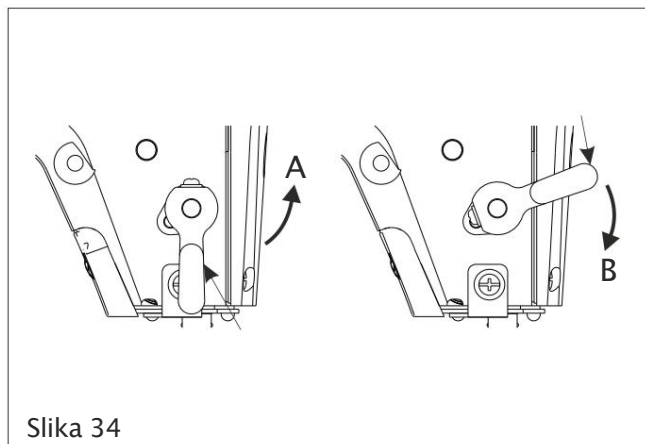


Slika 33

16. Ročno dvigalo stopal

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

1. Da dvignete nogo, morate ročno dvigalo (1) premakniti v smer (A).
2. Noga se bo dvignila za približno 5,2 mm in se ustavila.
3. Tačka se bo po premiku dvigala v smeri (B) vrnila v prvotni položaj.
4. Z dvigalom za kolena lahko stopalo dvignete za 10 mm (standardno) ali največ za približno 13 mm.

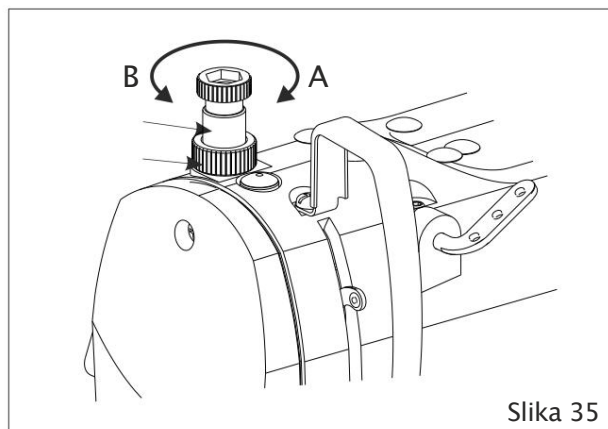


Slika 34

17. Regulacija tačke

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

1. Zrahljana matica (2). Po obračanju regulatorja tlaka v desno (smer A) se tlak poveča.
2. Po obračanju regulatorja v levo (smer B) se tlak zmanjša.
3. Po regulaciji zategnite matico (2).
4. Za večino tkanin je standardna višina regulatorja tlačne vzmeti enaka 29 do 33 mm.

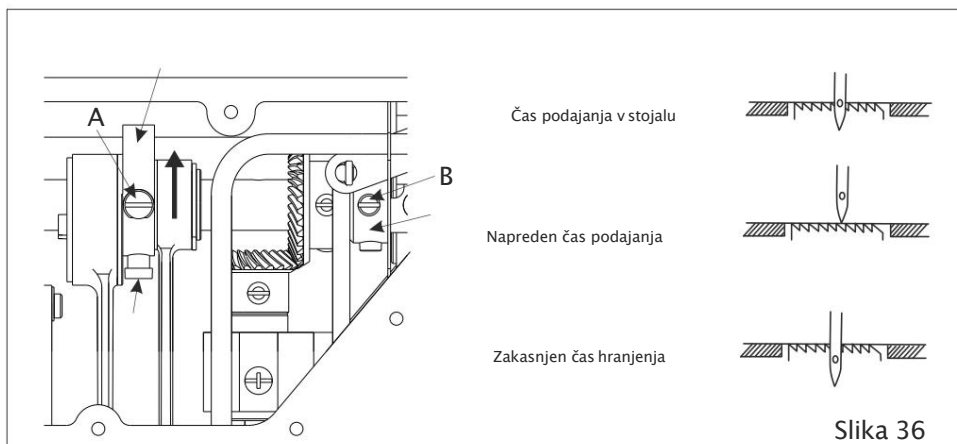


Slika 35

18. Čas hranjenja

Tronic ONE:

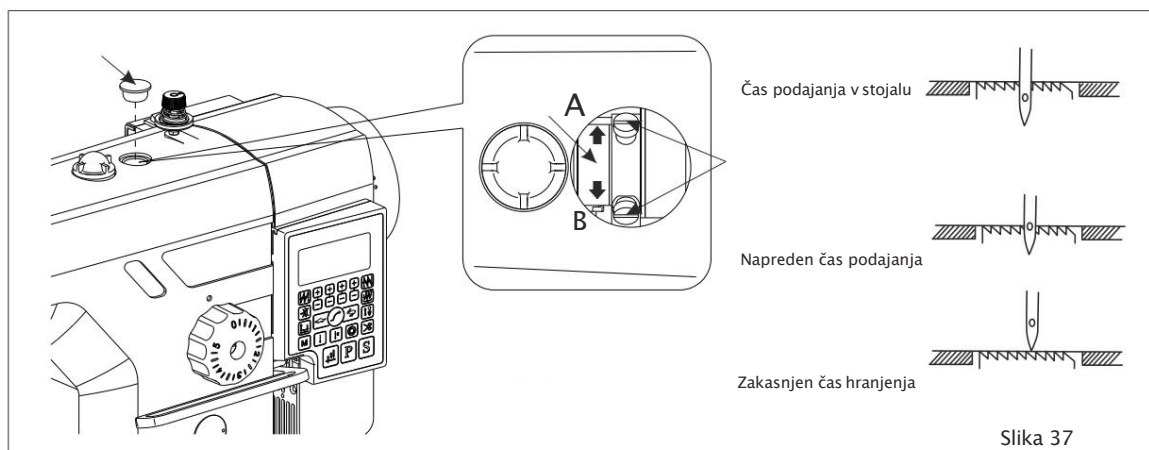
1. Odvijte vijaka (2) in (3) ekscentričnega odmikača (1), ga pravilno namestite na glavno gred in privijte vijake.
2. Da bi pospešili sinhronizacijo in zagotovili enakomerno podajanje materiala. Odmikač je treba premakniti v smeri puščice.
3. Da bi odložili sinhronizacijo in zgostili šiv, je treba odmikač premakniti v nasprotno smer do puščice.
4. Če je odmikač premaknjen predaleč, se lahko igla zlomi.



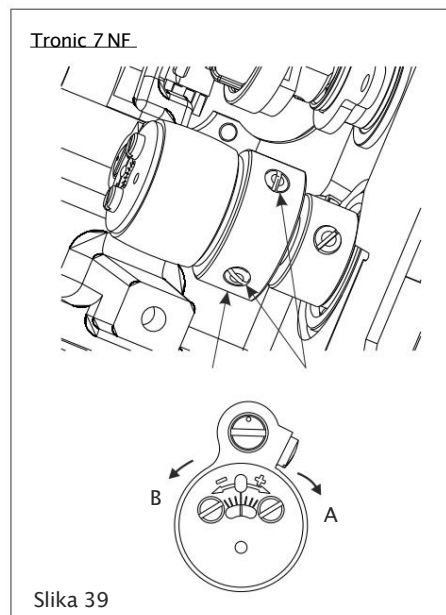
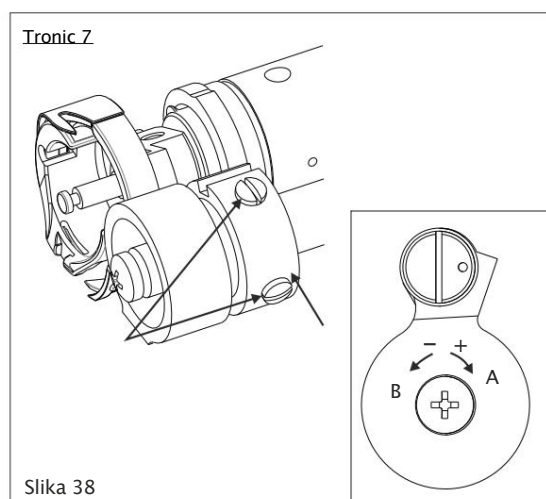
Slika 36

Tronic 6:

1. Odstranite gumijasti čep (1).
2. Odvijte vijake (3) iz ekscentričnega odmikača (2) in premaknite odmikač v skladu s smerjo puščic.
Smer A: pospešiti sinhronizacijo podajanja – Smer B: zakasnitvi sinhronizacijo podajanja.
3. Po nastavitvi privijte vijake in namestite gumijasti čep.

**Tronic 7, Tronic 7 NF:**

1. Nagnite glavo stroja.
2. Odvijte vijake (2) iz ekscentričnega odmikača (1) in premaknite odmikač v skladu s smerjo puščic.
Smer A: pospešiti sinhronizacijo podajanja – Smer B: zakasnitvi sinhronizacijo podajanja.
3. Po nastavitvi privijte vijake.

**19. Višina psa za krmo**

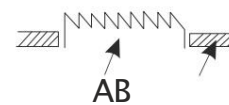
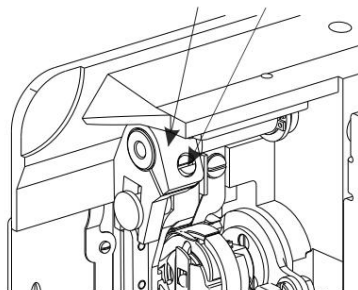
Tovarniška nastavitvev podajalnika omogoča njegovo drsenje po površini vbojne plošče.

Tronic ONE, Tronic 7 in Tronic 7 NF: –lahki –
srednji materiali: 0,75 –0,85 mm –srednje –težki
materiali: 1,15 –1,25 mm

Tronic 6: –
Lahki –srednji materiali: 0,8 –1,00 mm –srednje
–težki materiali: 1,10 –1,30 mm

Tronic ONE, Tronic 6:

- Za nastavitev višine podajalnika: 1.
 Odvijte vijak (2) gonilke (1)
 2. Ustrezno zavrtite/potisnite ročico za dvigovanje podajalnika navzgor ali navzdol.
 3. Trdno privijte vijak.



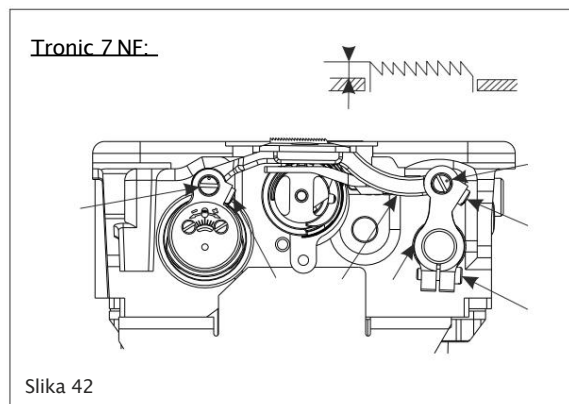
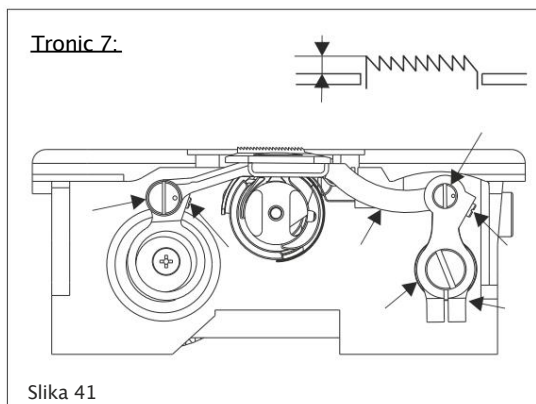
O: Nahrani psa

B: Igelna plošča

Slika 40

Tronic 7 in Tronic 7NF:

1. Odvijte vijake (2) in (4)
2. Prilagodite višino podajalnika tako, da zavrtite obe gredi (1) in (3) z izvijačem.
3. Trdno privijte vijake.



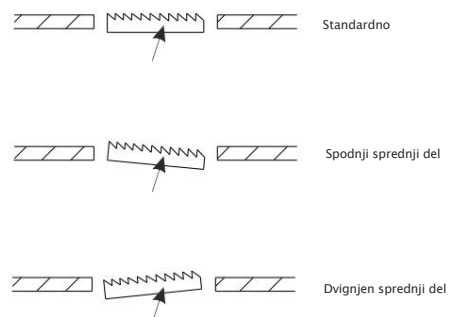
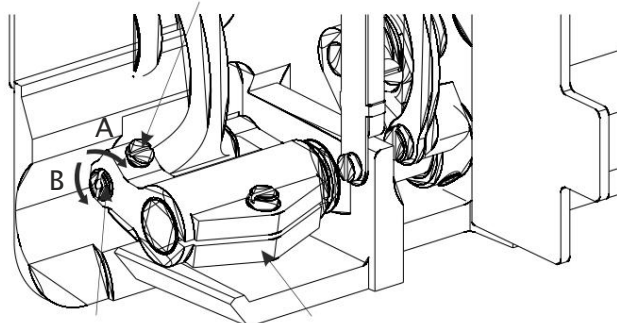
20. Hranjenje psa nagibanje

Če želite nagniti podajalni pas, popustite vijak (1) in obrnite vijak (3) v smeri A (spodnji spredaj) in B (dvignjen spredaj).

Pozor: Po

tem predpisu se višina krmilnega psa spremeni in jo je treba ponovno preveriti.

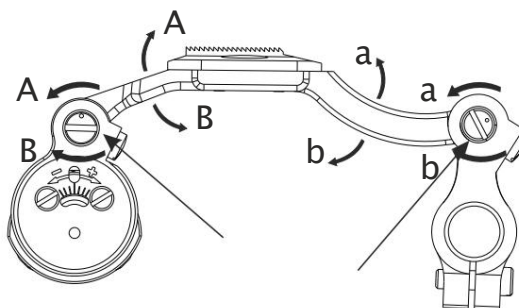
Tronic ONE in Tronic 6:



Slika 43

Tronic 7 in Tronic 7 NE:

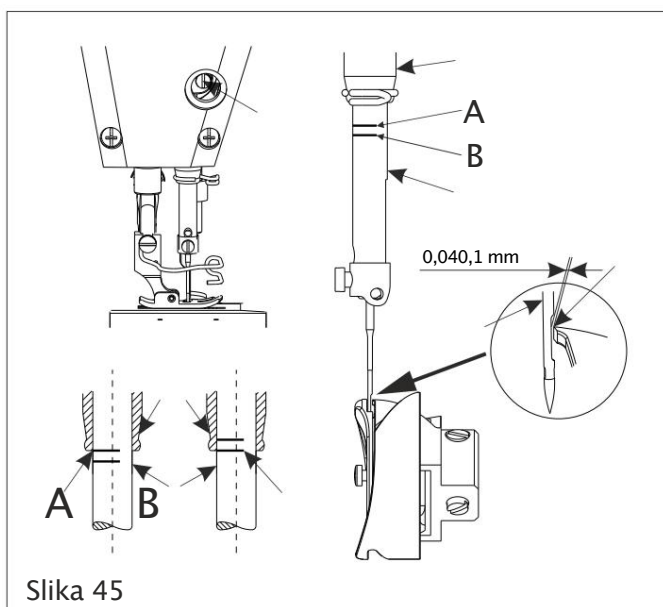
Po nagibu podajalnega zoba bosta nastavitvena vijaka (1) in (2) prilagodila višino podajalnega zoba



Slika 44

21. Regulacija igelne palice in kavlja**Tronic ONE:**

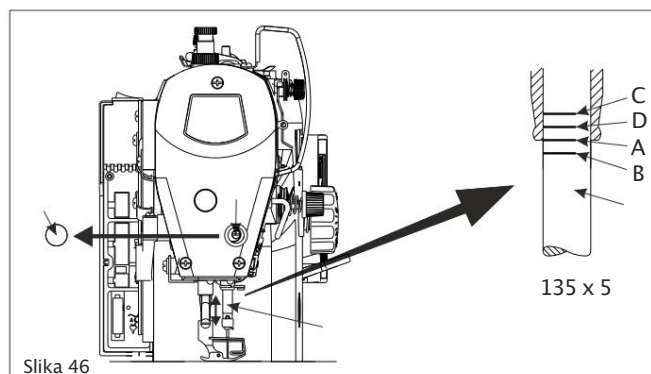
1. Zavrtite jermenico, dokler igelna palica ni na najnižji točki, in popustite vijak (1).
2. Označevalno črto A na igelni palici poravnajte s spodnjim koncem tulca igelne palice (3) in privijte vijak (1).
3. Odvijte tri vijake s kavljem, obrnite jermenico in izravnajte spodnjo označevalno črto B na igelnem drogu (2) s spodnjim koncem tulca igelne palice.
4. Po izvedbi zgornje nastavitve poravnajte konico kaveljčka (5) s središčem igle. Nastavite interval od 0,04 do 0,1 mm med iglo in kavelj ter trdno privijte vijake kaveljčka.



Slika 45

Tronic 6:**Regulacija igelne palice:**

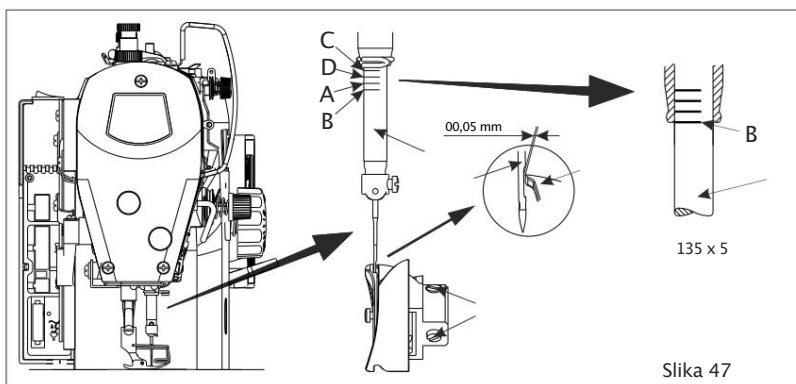
1. Zavrtite škripec, dokler igelna palica (1) ni na najnižji točki in odvijte vijak.
2. Odstranite gumijasti pokrov (2).
3. Odvijte (3) in nastavite višino igelne palice (1) navzgor in navzdol na enako raven kot linija B.



Slika 46

Regulacija kavljev:

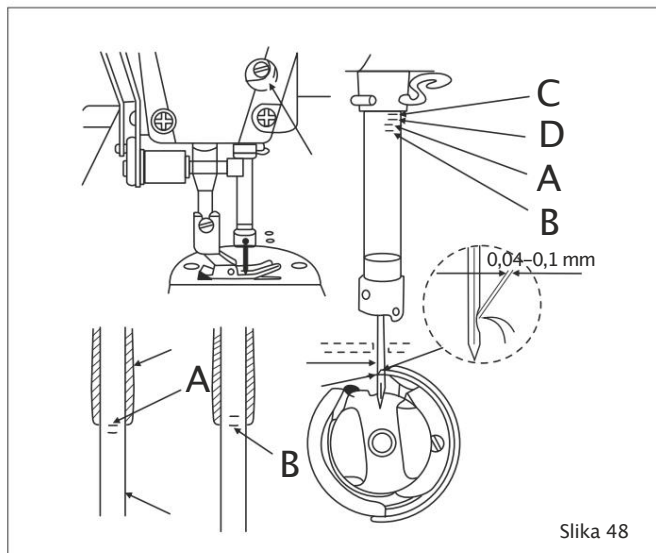
1. Odvijte (1) in zavrtite jermenico, da dvignete igelno palico v najnižji položaj (linija B).
2. Premaknite kavelj, da se ujema s točko kavlja (3) s središčem igle (4) z razdaljo 0-0,05 mm.
3. Privijte vijake (1)



Slika 47

Tronic 7 in Tronic 7NE:

1. Zavrtite jermenico, dokler igelna palica ni na najnižji točki, in popustite vijak (1).
2. Označevalno črto A na igelni palici poravnajte s spodnjim koncem tulca igelne palice (3) in privijte vijak (1).
3. Odvijte tri vijake s kavljem, obrnite jermenico in izravnajte spodnjo označevalno črto B na drogu igle (2) s spodnjim koncem tulca droga igle.
4. Po izvedbi zgornje nastavitve poravnajte konico kaveljčka (5) s središčem igle. Nastavite interval od 0,04 do 0,1 mm med iglo in kavelj ter trdno privijte vijake kaveljčka.

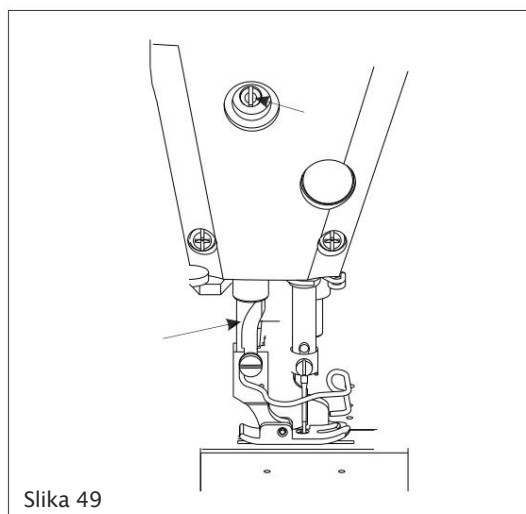


Slika 48

22. Regulacija višine palice za noge

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7NE:

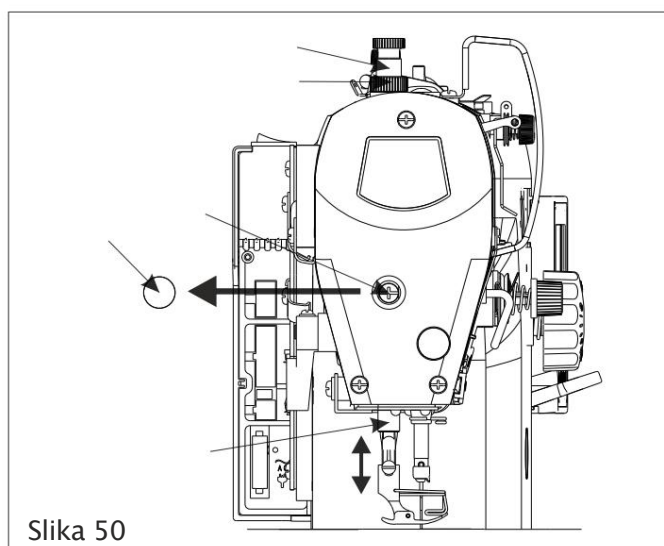
1. Odvijte vijak (1). Nastavite višino in kot tačko.
2. Po nastavitvi privijte vijak (1).



Slika 49

Nastavitev kota tačke lahko storite tako:

1. Odvijte matico (2) in vijak (1), da sprostite stiskalko tačke.
2. Odprite gumijasti čep (3)
3. Odvijte vijak (4) in premaknite drog (5) gor in dol, da nastavite višino in kot tačke (standardna višina je 5,5 mm).
4. Po nastavitvi trdno privijte vse vijake.

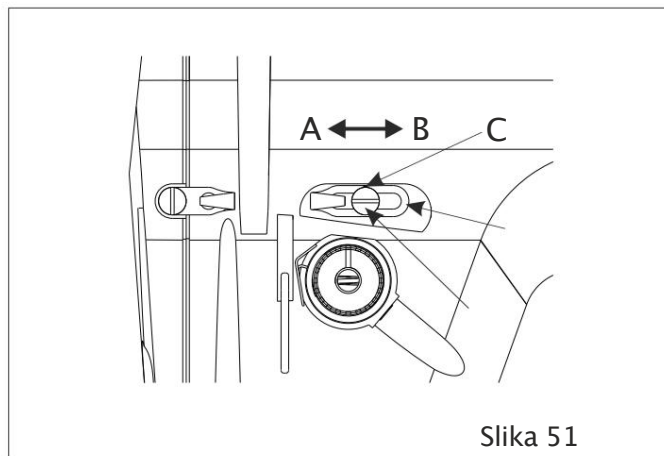


Slika 50

23. Regulacija vodila niti

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

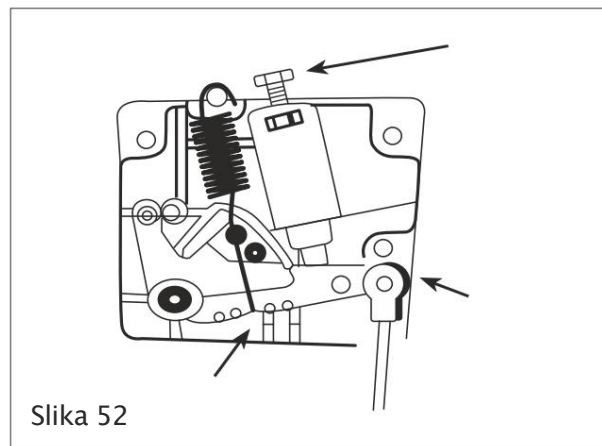
1. Med šivanjem lahkih materialov je treba vodilo sukanca (1) premakniti v desno (smer B), da povečate dolžino sukanca, ki ga vleče sukanec.
2. Med šivanjem debelih materialov je treba vodilo sukanca (1) premakniti v levo (smer A), da zmanjšate dolžino sukanca, ki ga vleče sukanec.
3. Običajno je vodilo niti (1) nastavljeno tako, da označevalna črta (C) je poravnana s črto na vijaku.



24. Spreminjanje sile pritiska na pedal

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

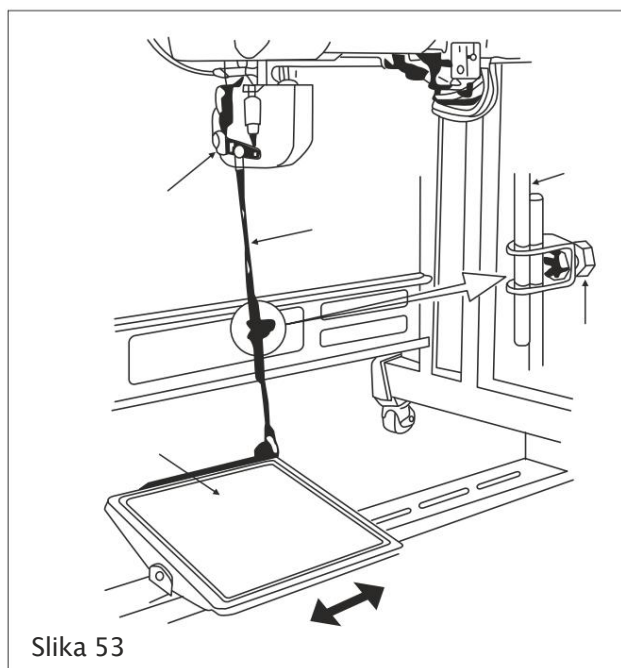
1. Spreminjanje sile pritiska na pedal:
 - 1) Odstranite vzmet (1).
 - 2) Namestite vzmet v levi utor, da odstranite pritisk gub.
 - 3) Namestite vzmet v desni utor, da se pritisk gub.
2. Nastavitev povratne sile pedala:
Po zategovanju vijaka (2) se bo povratna sila pedala povečala; po zrahljanju se bo zmanjšala.



25. Regulacija pedala

Tronic ONE, Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF:

1. Regulacija napetostne palice:
Premaknite pedal v desno ali levo glede na vrstice, tako da krmilna ročica motorja in napetost palice so poravnane.
2. Regulacija kota pedala:
 - 1) Kot pedala lahko poljubno nastavite s spreminjanjem dolžine napenjalne palice.
 - 2) Odvijte regulacijski vijak in nastavite napenjalno palico dolžina.



26. Gumb za vzvratni šiv

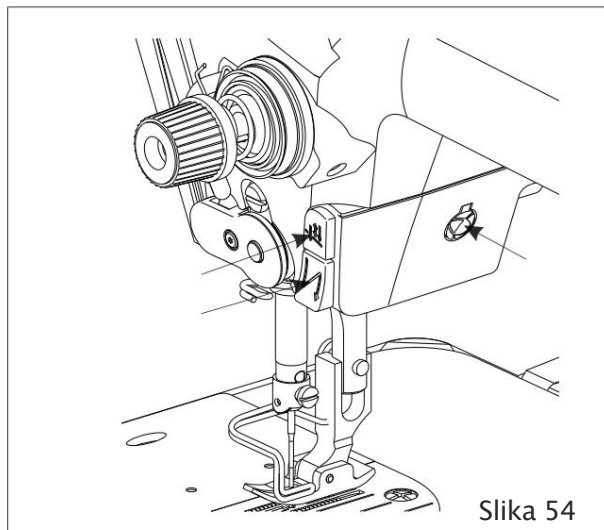
Tronic 6 in Tronic 7:

1. Gumb za vzvratni šiv:
Ko pritisnete gumb (1), stroj izvede vzvratni šiv. Delovalo bo, dokler je ta gumb pritisnjen.
2. Okrepite šivalni vbod
Pritisnite gumb (2) za dodatni vbod (naprej).
3. Vkllopite luč s pritiskom na gumb (3)

OPOMBE:

Za Tronic 1 –na voljo ojačitveni gumb za šivanje in gumb za osvetlitev.

Za Tronic 7 NF –na voljo gumb za vzvratni šiv in gumb za nastavitev svetlobe.

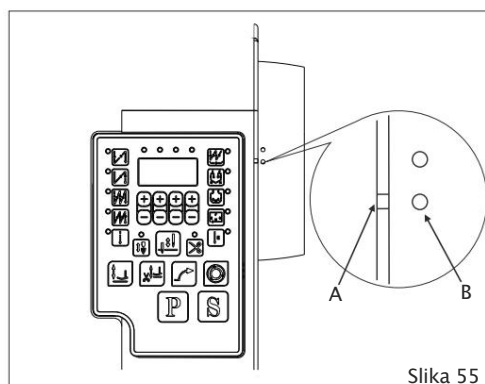


Slika 54

27. Nastavitev položaja zaustavitve igle

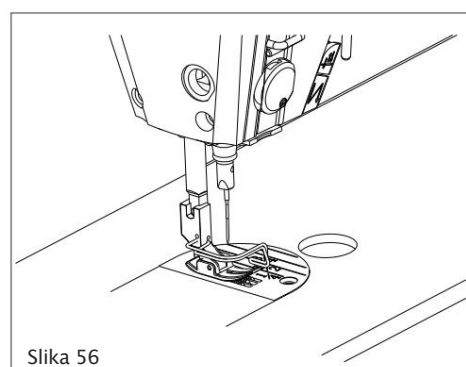
Tronic 7 in Tronic 7NF:

1. Položaj igle po obrezovanju:
–Nastavitev položaja igle je na voljo v parametru 75.
–Pri Tronic 7: položaj igle lahko preverite s pikami na ročnem kolesu tako, da poravnate označevalno točko A na pokrovu škripca z belo piko B na ročnem kolesu.



Slika 55

2. Spodnji položaj zaustavitve igle
Spodnji položaj zaustavitve igle, ko je pedal v nevtralnem položaju, je mogoče prilagoditi s parametrom 69.



Slika 56

28. Nastavitev dolžine zgornje niti po obrezovanju

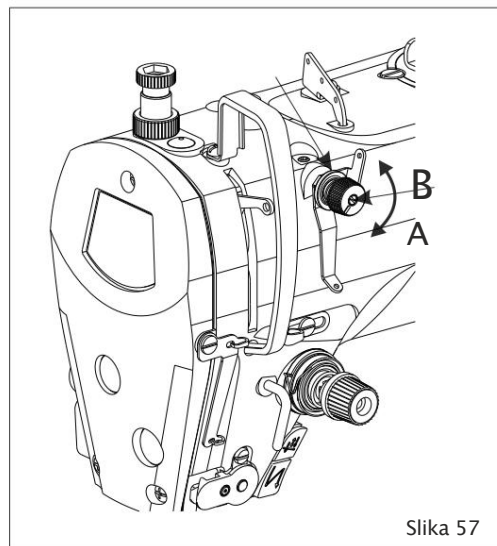
Tronic 6, Tronic 7, Tronic 7 NF

Med obrezovanjem niti je sponka (1) odgovorna za napetost in dolžino niti po odrezovanju.

Z dodano napetostjo bo nit krajša in obratno.

Za nastavitev te napetosti obrnite objemko (1) v smer A (zmanjšanje napetosti) in smer B (povečanje napetosti).

Standardna dolžina zgornje niti po obrezovanju je med 25-30mm.



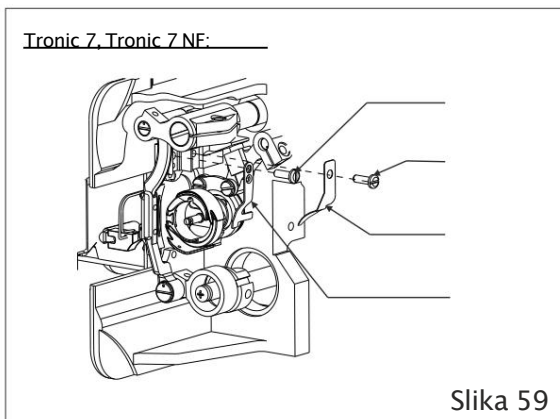
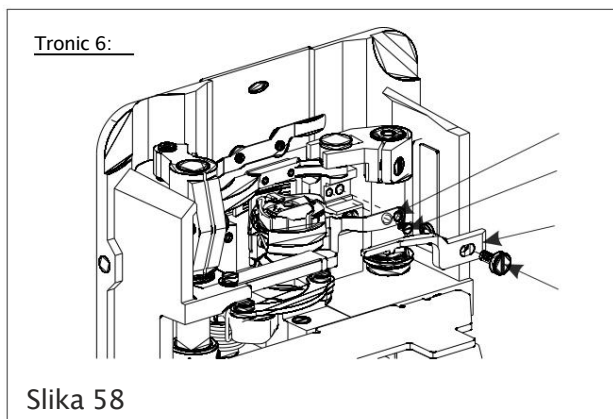
Slika 57

29. Zamenjava nožev

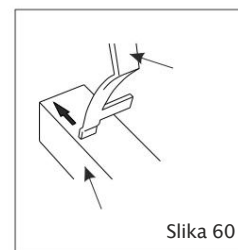
1. Protinož –

Nagnite glavo stroja, odvijte (1) in odstranite pozicionirni kavelj (2).

–Odvijte (3) in odstranite fiksni nož (4)



Če je fiksni nož top, ga nabrusite z brusnim kamnom, kot je prikazano na sl. 59 št. 4 in 5.



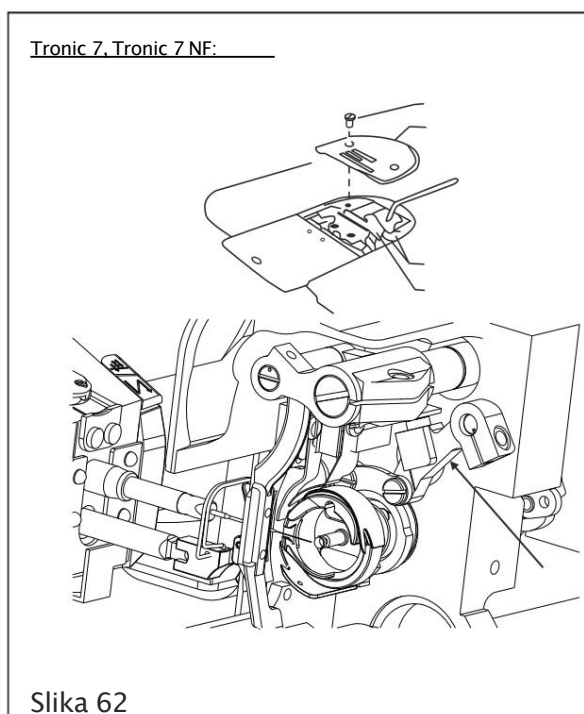
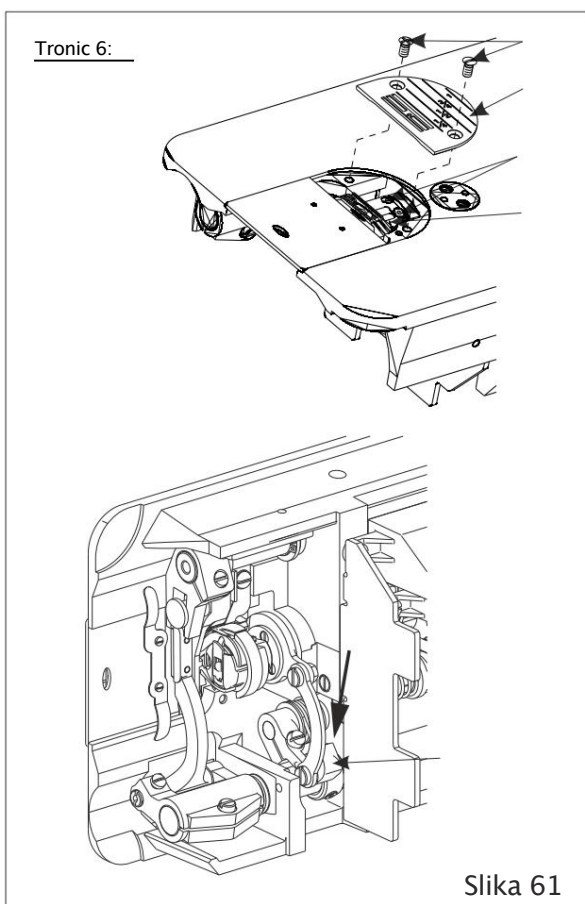
2. Premični nož –

Odstranite iglo, dvignite tačko in nastavite igelno palico v najvišji položaj, –Odvijte vijake (1) in odstranite igelno ploščo (2)

–Nagnite glavo stroja

–Potisnite pogonsko ročico za rezanje niti (3) v smeri puščice, dokler ni vijak (4) izpostavljen.

–Odvijte vijake (4) in odstranite premični nož (5).



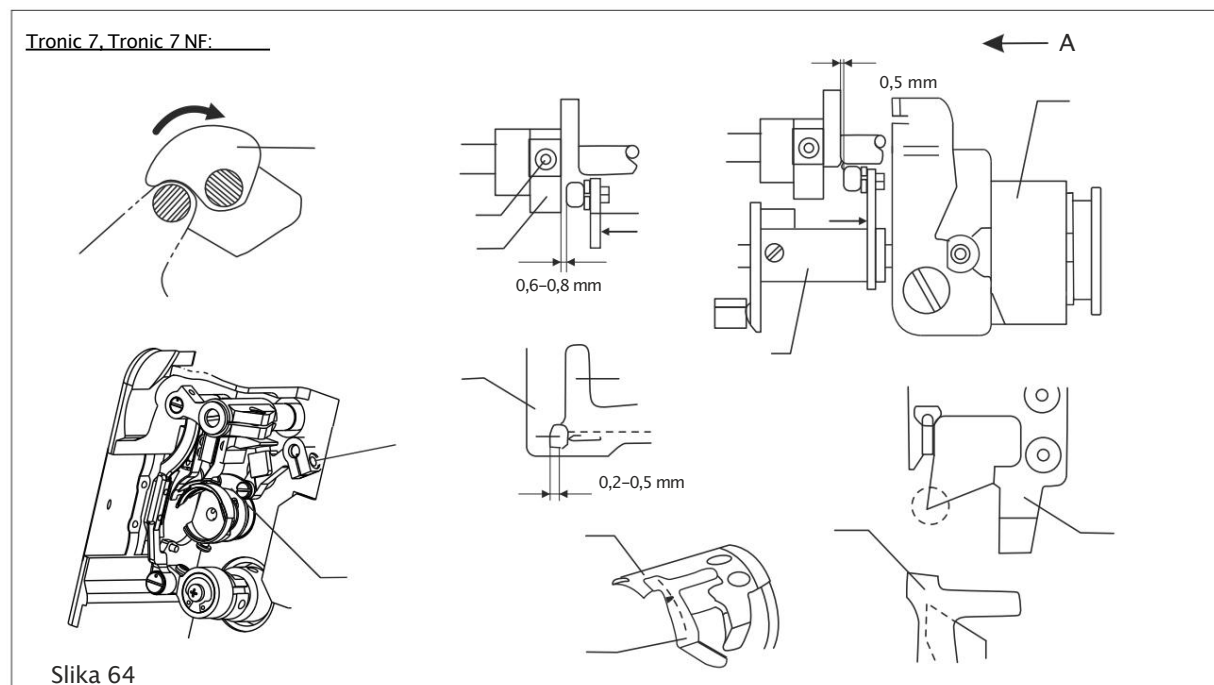
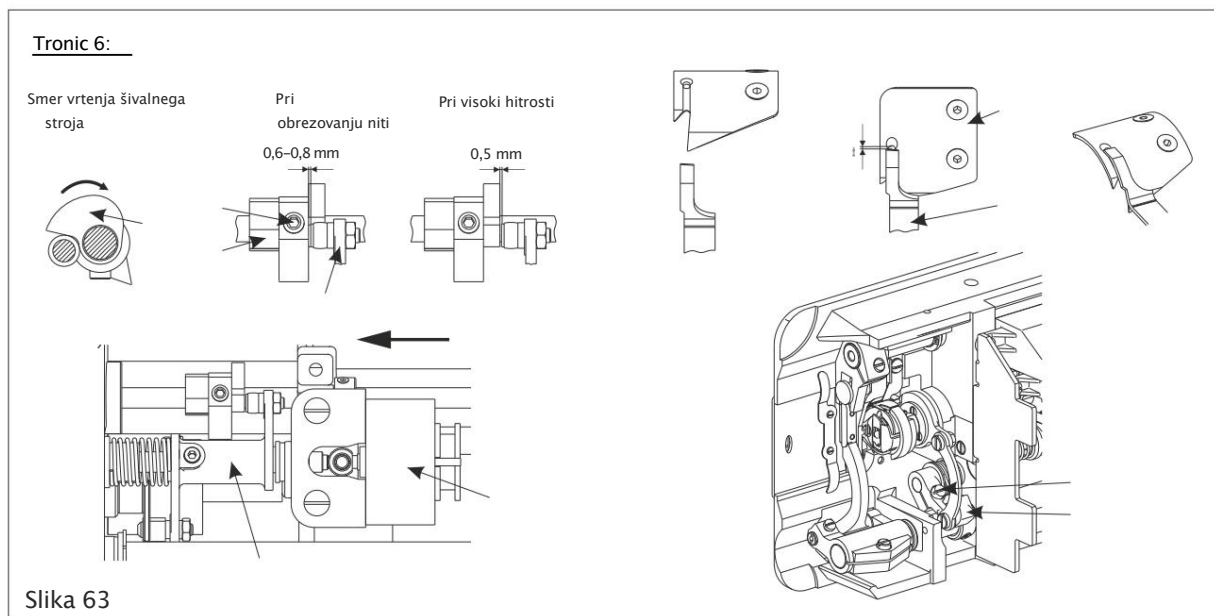
30. Nastavitev naprave za prirezovanje niti

Regulacija položaja odmikača rezalnika navojev

Obrnite jermenico stroja. Igelna palica se bo dvignila na 5 mm od najnižje točke, nastavek za rezanje sukanca pa bo pritisnjen navznoter in bo potisnil valjčno kroglo, kar bo povzročilo stik z utorom nastavka za rezanje sukanca (1). Nato uporabite pritrdilni vijak (2) za začasno pritrditev. Namestite odmikač za rezanje navojev (4), medtem ko popuščate vijak (2), da nastavite odmikač (1). Razdalja med odmikačem in pogonsko gredjo za rezanje navojev mora biti enaka 0,5 mm. Privijte pritrdilni vijak (2).

Regulacija položaja protinoža in premikajočega se noža

Ko glava pogonske gredi za rezanje navojev (3) prečka odmikač, nastane med sprednjo ravnino protinoža (8) in robom gibljivega noža (7) 0,2 – 0,5 mm zaskok. Če do rezanja ne pride, premaknite ročico noža (6) tako, da pogonska gred za rezanje navojev prečka odmikač (1), tako da se sprednja ravnina nasprotnega noža (8) in rob gibljivega noža (7) ujemata, nato pa privijte vijak (5).



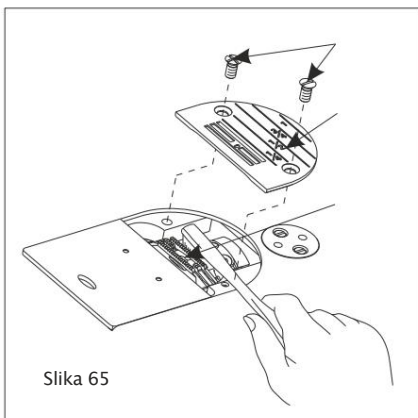
31. Vzdrževanje

–Odvijte (1) in odstranite igelno ploščo (2). Z mehko krtačo ali krpo odstranite prah s podajalnika in enote za prirezovanje niti.

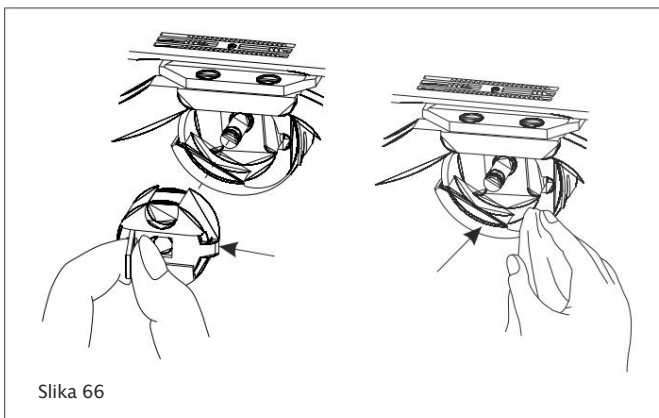
–Nagnite glavo stroja in odstranite ohišje vretenca. Z mehko krpo obrišite prah z vrtljivega kavlja.

–Odstranite vretenec iz ohišja vretenca in očistite ohišje vretenca z mehko krpo.

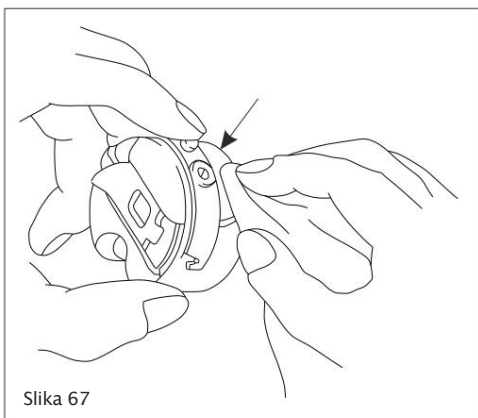
Po čiščenju ponovno namestite vse dele.



Slika 65



Slika 66



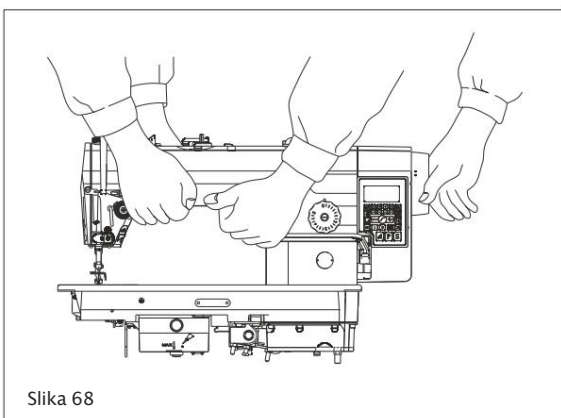
Slika 67

32. Nošenje in postavljanje šivalnega stroja

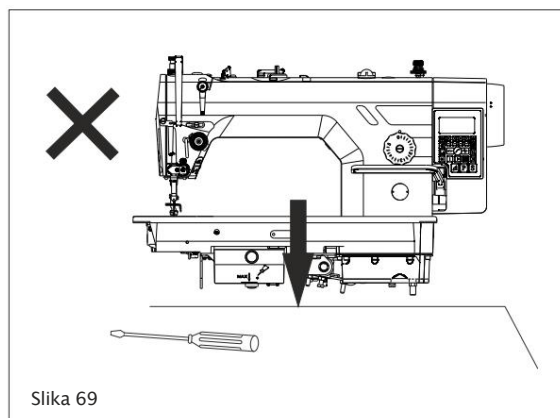
Šivalni stroj nosita dve osebi, kot je prikazano na sliki.
Pozor: Ne držite ročnega kolesa.

Previdnost pri nameščanju šivalnega stroja Glavo

stroja postavite na ravno površino, stran od orodij (npr.: izvijačitd.) na mesto, kamor boste postavili glavo stroja.



Slika 68



Slika 69

33. Vprašajte svojega dobavitelja o:

	<p>Strojna igla s konico, prilagojeno šivanemu materialu:</p> <p>R -okrogla, standardna konica za večino tkanin SPI -zelo tanka, ostra konica, za natančno prebadanje gosto tkanih materialov SES -lahka žogica, posebej primerna za dres, triko, elastični tkani materiali SUK -srednja krogla, najboljši steznik, kavbojke, grobe pletenine in tudi elastični materiali</p>
	<p>SPIRIT 2</p> <p>Netoksično, brezbarvno olje, brez vonja, nevtralen za plastiko. Popoln za mazanje šivalnih strojev (lockstitch, overlock, interlock itd.), igle, pletilke in drugi natančni mehanizmi v tekstilni industriji.</p>
	<p>SPIRIT 37</p> <p>Silikonska tekočina, prilagojena posebej za tekstilno industrijo. Uporablja se za pripravo niti in preje za šivanje, mazanje igel za pletilne stroje. Brez barve in vonja. Nanaša se s čopičem, posipom ali s potapljanjem.</p>
	<p>TWE6</p> <p>Pinceta</p>

Da bi zagotovili dolgotrajno in nemoteno delovanje, priporočamo vsakoletno servisiranje stroja. Redno servisiranje bo ohranilo optimalno delovanje in preprečilo morebitne težave. Strokovnjak bo pregledal in po potrebi nastavil vse ključne komponente stroja, ki so potrebne za nemoteno delovanje. To bo omogočilo delovanje brez nepričakovanih težav ter podaljšalo življenjsko dobo stroja.

IZJAVA CE O SKLADNOSTI

Distributer:

Strima Sp. z oo

Swadzim, st. Poznanska 54

62-080Tarnowo Podgórne, Poljska

Izjavljamo, da je naslednji izdelek:

Šivalni stroj

Texi Tronic ONE	(ZJ9513G/02)
Texi Tronic 6	(ZJ9000DA-D4)
Texi Tronic 7	(ZJ9813AR-D4J/01)
Texi Tronic 7 NF	(ZJ9903AR-D3B/01)

na katero se nanaša ta izjava, je v skladu z naslednjimi direktivami:

Direktiva o strojih 2006/42/ES

Direktiva o nizki napetosti 2014/35/EU

Uporabljena harmonizirana norma: EN 60204-31:2013

CE DECLARATION OF CONFORMITY

Distributor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, st. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polska

We declare, that the following product:

Lockstitch machine

Texi Tronic ONE	(ZJ9513G/02)
Texi Tronic 6	(ZJ9000DA-D4)
Texi Tronic 7	(ZJ9813AR-D4J/01)
Texi Tronic 7 NF	(ZJ9903AR-D3B/01)

which this declaration relates, complies with the following directives:

Machinery directive 2006/42/EC

Low voltage directive 2014/35/EU

Harmonized norm used: EN 60204-31:2013