

SIRUBA[®]

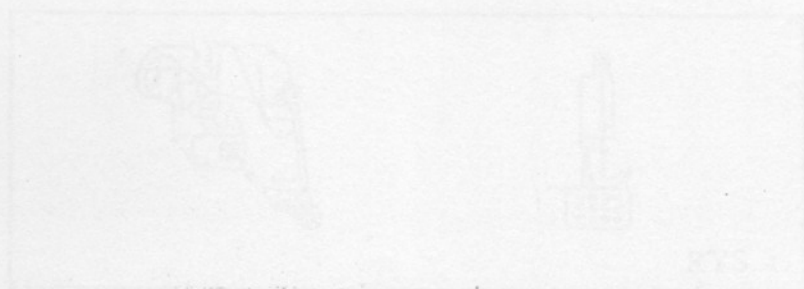
INDUSTRIAL SEWING MACHINE

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SIRUBA AA6

SPIS TREŚCI

1. DANE OGÓLNE	3
2. DANE TECHNICZNE	3
3. KONSERWACJA	3
4. UWAGA	3
5. NAWLEKANIE	3
6. ZKŁADANIE IGŁY	4
7. ZAKŁADANIE IGIELNICY	4
8. DŁUGOŚĆ ŚCIEGU	5
9. INSTALOWANIE I WYMIANA CHWYTACZA	5
10. REGULACJA CHWYTACZA	5
11. AWARIE: PRZYCZYNY I ICH USUWANIE	6
11.1. ZERWANIE NICI	6
11.2. PRZEPUSZCZANIE ŚCIEGU	6
11.3. ŁAMANIE SIĘ IGŁY	6
11.4. WADY SZYCIA	6
11.5. NIERÓWNY ŚCIEG	6



1. DANE OGÓLNE

Rodzaj igły - D5
silnik 1/8 HP, 90 W
długość ściegu 7,2 mm
masa: ok. 5,5 kg

2. DANE TECHNICZNE

1. Jednoigłowa maszyna ściegu łańcuskowego.
2. Łatwa obsługa: operator przytrzymując w jednej ręce otwarty worek drugą naciskając guzik włączający zszywarki i rozpoczyna szycie. Po zakończeniu nitka może zostać automatycznie odcięta.
3. Ponieważ wszystkie części zostały precyzyjnie zaprojektowane i wykonane wysoka jakość urządzenia jest gwarantowana, a maszyna nie wymaga żadnych napraw.
4. Urządzenie jest przeznaczone do zszywania wielowarstwowych worków PP/PE i/lub bawełnianych i lnianych.
5. Urządzenie może być trzymane w ręku bądź podwieszone na załączonym w opakowaniu podwiesiu w celu ułatwienia pracy operatora

3. KONSERWACJA

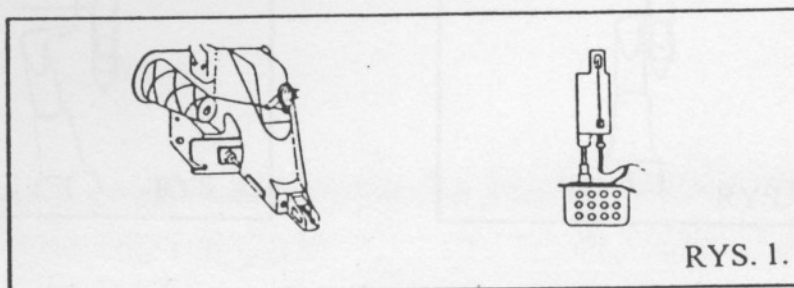
1. Należy sprawdzać okresowo pas silnika /A909/ i silnik /A900/. Utrzymywać maszynę w czystości i pamiętać o naolejeniu maszyny co zapewni wysokiej jakości szycie. Jeżeli w worku znajduje się mąka /lub podobny proszek/ nie należy przesadnie smarować.

4. UWAGA

Zaleca się, aby operator urządzenia natychmiast po skończeniu szycia każdego worka wyłączał maszynę /guzik A806/. W przeciwnym razie silnik może ulec uszkodzeniu /nawet spaleni/.

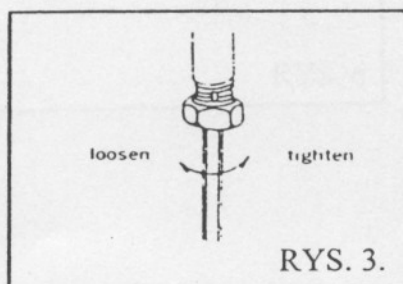
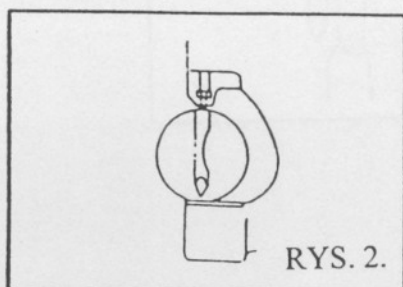
5. NAWLEKANIE NICI

W celu właściwego nawleczenia należy postępować zgodnie z rys. 1.



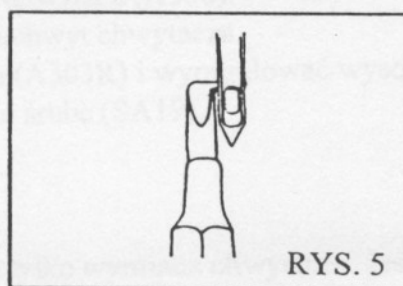
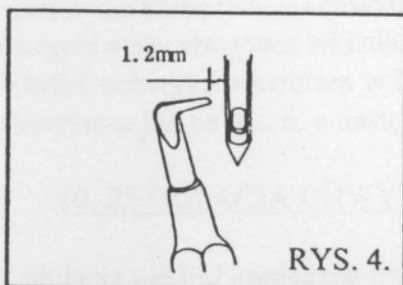
6. ZAKŁADANIE IGŁY

Przekręcić pas silnika /A909/ do położenia, w którym igielnica /A500/ osiąga swoje najwyższe położenie. Odkręcić śrubę /A501/ igielnicy, wyjąć starą igłę i w jej miejsce w otwór igielnicy włożyć nową igłę. Dokręcić śrubę. W czasie instalowania należy pamiętać, aby długie wyżłobienie igły było zwrócone w kierunku lewej strony maszyny /patrz rys. 2i 3/.

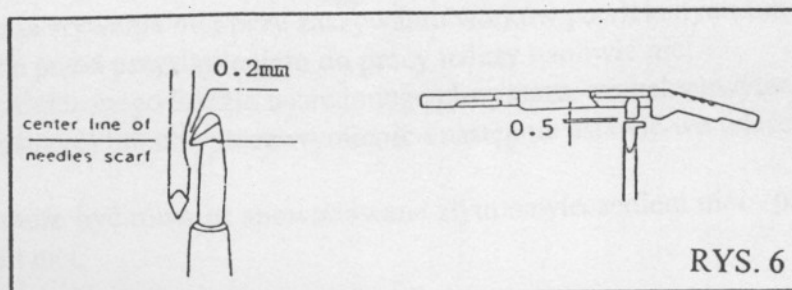


7. ZAKŁADANIE IGIELNICY

1. Zdjąć pokrywę igielnicy /A101R/, przesunąć pas silnika do położenia, w którym chwytacz ustawi się w maksymalnie lewym położeniu. (Rys 4)
2. Lekko odkręcić śrubę igielnicy /SA26/.
3. Regulacja wysokości igły /rys. 5/. Ustawić elementy tak, aby w najbliższym położeniu igły i chwytacza odległość pomiędzy końcem chwytacza a igłą nie przekraczała 0,4 mm. W tym czasie dolna krawędź końca chwytacza przechodzić winna przez oczko nitki.



4. Dokręcić śrubę igielnicy, przykręcić pokrywę, następnie ponownie wyregulować odległość między igłą a chwytaczem /A300/ według rys.6.



8. DŁUGOŚĆ ŚCIEGU

Standardowo długość ściegu wynosi 7,2 mm, a czubek ząbków (A203) powinien być ustawiony wyżej niż płytka ściegowa (A210) o 2,7 mm. Jeżeli długość ściegu jest większa sprawdź i wykonaj co następuje:

1. Jeżeli czubki ząbków są wytarte należy wymienić ząbki.
2. Czasem ząbki są za nisko umiejscowione w płytce (wysokość nad płytką jest mniejsza niż 2,7mm). Należy wówczas poluzować śrubę mocującą ząbki (SA22) i wyregulować ząbki.

9. INSTALOWANIE I WYMIANA CHWYTACZA

1. Przesunąć kołem do momentu kiedy ząbki będą w najwyższym położeniu.
2. Poluzować śrubę mocowania uchwyty chwytacza (SA19) i zdjąć uchwyt chwytacza (A301R).
3. Poluzować śrubę (SA03) chwytacza i wyjąć chwytacz (A300).
4. Zastąpić stary chwytacz wkładając nowy w uchwyt chwytacza.
5. Włożyć uchwyt z powrotem w łożo uchwyty (A303R) i wyregulować wysokość i położenie chwytacza jak na rys. 6, a następnie dokręcić śrubę (SA19).

10. REGULACJA CHWYTACZA

1. Regulacja nie jest konieczna jeżeli nastąpiła tylko wymiana chwytacza. Jeśli wymieniane były: pręt uchwyty chwytacza (A303R), uchwyt (A301R) lub jego elementy ustawienie chwytacza jest konieczna.
2. Kiedy chwytacz cofa się maksymalnie jego czubek powinien znajdować się w odległości od krawędzi igły tylko ok. 1,2 mm. Patrz rys. 4.
3. Jeżeli wymagane jest ustawienie należy: przesunąć pasek klinowy silnika (A909), aby przesunąć chwytacz do ekstremalnego położenia. Następnie poluzować śrubę (SA03) na uchwycie chwytacza i ustawić położenie.

11. AWARIE: PRZYCZYNY I ICH USUWANIE

ZERWANIE NICI:

1. W celu uniknięcia zrywania nici przy zaszywaniu worków powlekanych lub wodoszczelnych przed przystąpieniem do pracy należy naoliwić nici.
2. W przypadku zniszczonego lub źle ustawionego chwytacza, czubek chwytacza należy wygładzić (naostrzyć) lub chwytacz wymienić i następnie ustawić we właściwym położeniu.
3. Zrywanie nici może być również spowodowane złym nawleczeniem nici - patrz rys. 1 - lub złym napięciem nici.

PRZEPUSZCZANIE ŚCIEGU:

1. Występuje najczęściej przy zaszywaniu tkanin powlekanych i wodoszczelnych. Zaleca się oliwienie nici.
2. Złe ustawienie chwytacza. Sprawdzić z rys. 5 i 6.
3. Złe ustawienie igły. Sprawdzić z rys. 2
4. Pęknięta sprężynka naprężacza nici. Wymienić sprężynkę.

ŁAMANIE IGŁY:

1. Nieprawidłowe założenie igły. Sprawdzić, czy długie wyżłobienie na igle jest skierowane ku dołowi.
2. Nieprawidłowe założenie igły. Sprawdzić z rys. 4.

BŁĘDY SZYCIA

1. Zniekształcona może być płytka ściegowa. Należy wymienić płytkę.
2. Zniszczona może być stopka dociskowa. Należy wymienić stopkę.

NIERÓWNY ŚCIEG

1. Niewłaściwy docisk stopki dociskowej. Wyregulować docisk.
2. Połamane ząbki. Wymienić ząbki.