

# NÁVOD K POUŽITÍ

TRECCIA 1F  
TRECCIA-C 3F

Průmyslový prošívací šicí stroj

 *texi*

## OBSAH

1. DŮLEŽITÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY .....	2
2. MAZÁNÍ .....	3
3. JAK VYMĚNIT OLEJ .....	3
4. JAK VYMĚNIT OLEJOVÝ FILTR.....	3
5. MAZÁNÍ A CHLAZENÍ JEHLIČEK A ZÁVITŮ.....	3
6. JAK VYMĚNIT JEHLY .....	3
7. NAVLEČENÍ.....	4
8. NASTAVENÍ NAPĚTÍ NITĚ .....	4
9. NASTAVENÍ ZACHYCENÍ NITĚ JEHLOU .....	4
10. NAPĚTÍ SMYČKOVÉHO NITĚ.....	4
11. NASTAVENÍ TLAČÍCÍ NOHY.....	5
12. NASTAVENÍ DÉLKY STEHU .....	5
13. NASTAVENÍ ROZDÍLU MEZI PŘEDNÍM A ZADNÍM POSUVEM .....	5
14. NASTAVENÍ TLAKU PŘITLAČOVACÍ PATKY.....	5
15. POLOHA NAVÍJECÍHO ZAŘÍZENÍ LOOPERU.....	6
16. SEŘÍZENÍ LOOPERU * .....	6
17. VÝŠKA JEHLY.....	6
18. ROZTAŽITEL .....	7
19. SCHÉMA NAVLÉKÁNÍ.....	7
PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CE.....	8
POZNÁMKY .....	9

# 1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY PRO DOVOZ

## 1. Přeprava

- (1). Stroj je zabalený s krytem.
- (2). Vložte stroj do kartonu.
- (3). K jeho přemístění použijte vozík nebo dvě osoby.

## 2. Skladování

- (1). Když stroj nepoužíváte, zakryjte jej prachovým krytem.
- (2). Skladujte stroj při teplotě nižší než 45 °C.

## 3. Fungování

Přístroj nefunguje při teplotě nad 40 °C.

## 4. Varování

### 1) Věnujte pozornost následujícímu varování

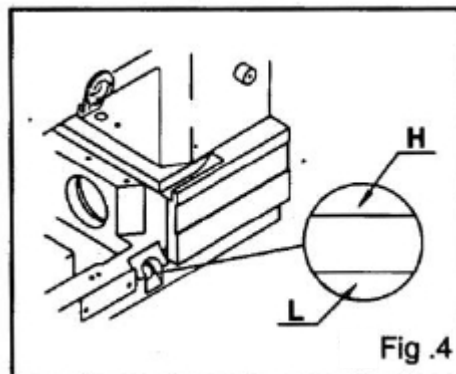
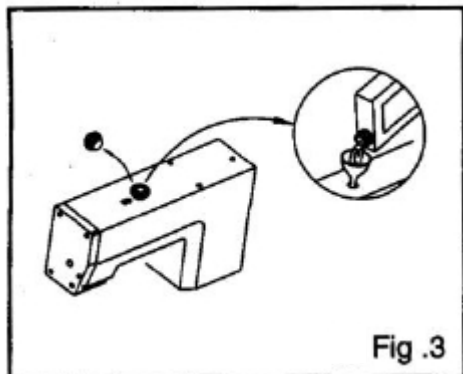
- a. Pracovní prostor je nebezpečný.
- b. Nikdy se nedotýkejte jehly, pokud je stroj v chodu.
- c. Při podávání látky buďte opatrní.
- d. Nevkládejte prsty mezi jehlu a váleček pro transport látky.

### 2) Věnujte pozornost výstražné nálepce

- a. Pohyblivé části musí být při provozu zakryty ochranným krytem.
- b. Při seřizování nití vytáhněte zástrčku ze zásuvky.

## 2. MAZÁNÍ

1. Prosím, namažte olejem TERESSTIC T32 nebo jeho ekvivalentem.
2. Před dodáním byl z přístroje vypuštěn mazací olej. Odstraňte šroub (A) a doplňte olej tak, aby hladina oleje dosáhla mezi značkami H a L na měrce hladiny oleje (obr. 3, 4).
3. Každý den kontrolujte hladinu oleje a doplňujte jej, pokud je hladina nižší než čára L na měrce hladiny oleje. Před spuštěním stroje zkontrolujte, zda je celý mazací systém v normálním stavu.



\* Před spuštěním zcela nového stroje nebo stroje, který nebyl používán déle než několik týdnů, namažte jehlovou tyč.

## 3. JAK VYMĚNIT OLEJ V MOTOROVÉM KOLES

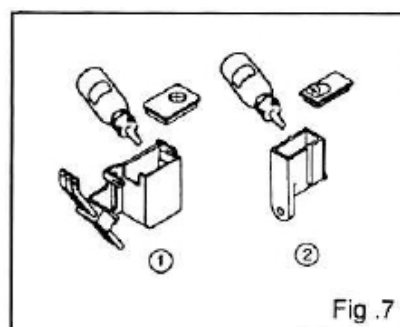
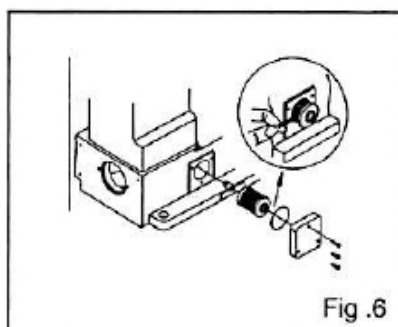
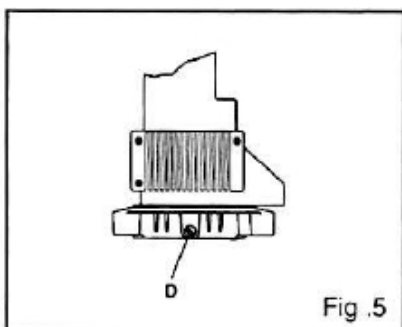
1. Povolte šroub (1), vypusťte veškerý olej z nádrže a poté šroub utáhněte (obr. 5).
2. Pro prodloužení životnosti stroje vyměňte olej po prvních 4 týdnech provozu. Poté vyměňujte olej každé čtyři měsíce.

## 4. JAK VYMĚNIT OLEJ OVÝ FILTR

Tento stroj je vybaven olejovým filtrem, který je nutné každý měsíc čistit a v případě potřeby vyměnit (obr. 6).

## 5. MAZÁNÍ A CHLAZENÍ JEHLIČEK A ZÁVITŮ

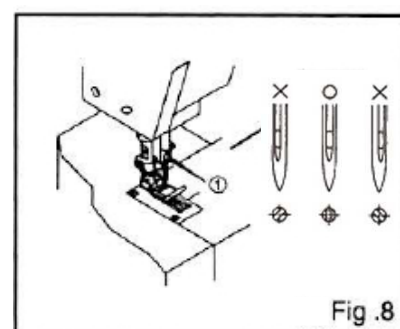
Naplňte nádržku (1) a (2) silikonovým olejem, aby se zabránilo přetržení nitě (obr. 7).



## 6. VÝMĚNA JEHL

1. Viz specifikace jehel.
2. Povolte šroub (1) a poté vytáhněte použité jehly.  
Vložte nové jehly do otvorů držáku tak, aby byly zasunuty co nehlouběji, a dlouhá drážka jehly směřovala k vám (obr. 8).
3. Utáhněte šroub (1).

Systém jehel: UY 128 GAS



## 7. NAVLEČENÍ

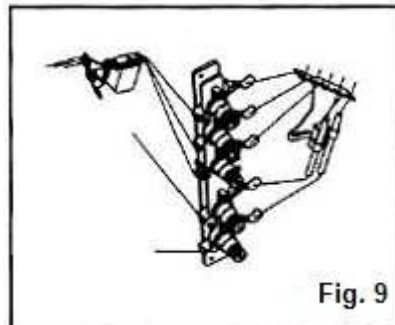
Při navlékání nitě postupujte podle pokynů uvedených na obrázku (obr. 9). Nesprávné navlečení nitě může způsobit přetržení nitě, vynechávání stehů, zvrásnění nebo neočekávané šití.

## 8. NASTAVENÍ NAPĚTÍ NITĚ

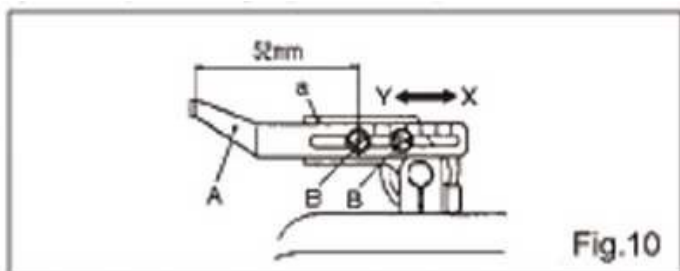
Napětí nitě by mělo být nastaveno podle:

1. Materiálu a tloušťce šitého materiálu;
2. nitě;
3. velikosti jehly.

Pokud otočíte knoflíkem pro nastavení napětí nitě ve směru hodinových ručiček, nit bude napnutější (obr. 10). Pokud jej otočíte proti směru hodinových ručiček, nit bude volnější.



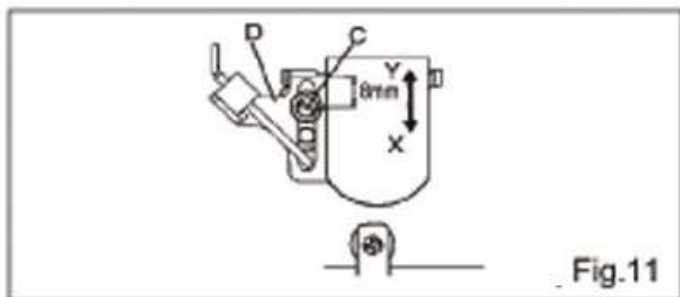
## 9. NASTAVENÍ NAPNUTÍ NITĚ V JEHLI UP



Když je jehlová tyč v nejvyšší poloze, horní hrana jehlové nitě (A) by měla zůstat vodorovná (špička části (a) jehlové nitě by měla být 52 mm od středu šroubu (B)).

Chcete-li napnout horní nit, posuňte horní nit (A) ve směru (Y) a chcete-li ji uvolnit, posuňte ji ve směru (X).

Chcete-li nastavit polohu zvedáku, nejprve povolte šroub (B) (obr. 10).

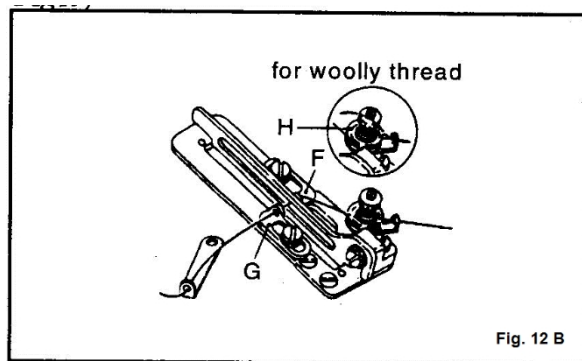
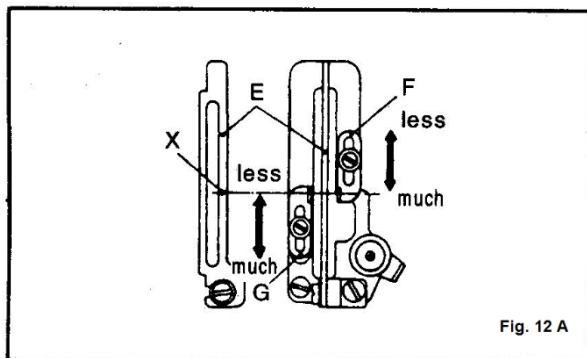


Pokud toto nastavení nestačí, zkontrolujte napětí nitě pohybem oka nitě (D) po uvolnění šroubu (C). Při pohybu ve směru (Y) se nit napne a ve směru (X) se nit uvolní. Horní konec oka je 8 mm nad středovým šroubem (C). (Obr. 11)

(Obr. 12 A)

ňte oka dopředu, chcete-li spotřebu snížit, posuňte je dozadu.

Při použití vlněné nitě posuňte oka (F) a (G) úplně dopředu a neprovlékejte nit přes doplňkový napínací disk (obr. 12 B).



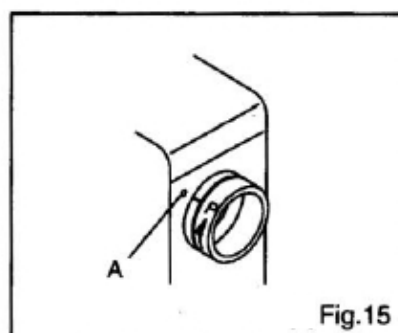
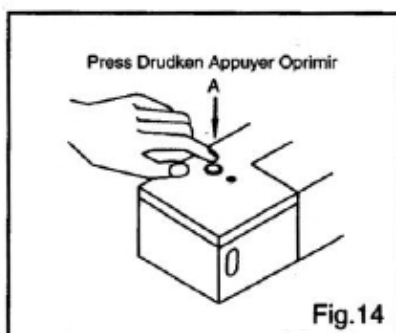
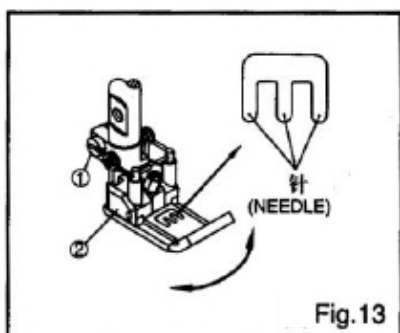
## 11. NASTAVENÍ TLAČÍČHO KÉHO PATKY

Povolte šroub (1) a nastavte přítlačnou patku (2) doleva a doprava do správné polohy, aby se jehla dostala do středu oka přítlačné patky. Po nastavení utáhněte šroub (1). (Obr. 13)

## 12. NASTAVENÍ DÉLKY STHU

Délku stehu lze nastavit v rozmezí 1,2 mm – 4,0 mm, nebo 6 – 18 stehů na palec.

1. Držte stisknuté tlačítko (A) levou rukou a pravou rukou otáčejte ručním kolečkem, dokud prstem levé ruky neucítíte, že se tlačítko zablokovalo (obr. 14).
2. Otáčejte ručním kolečkem, dokud nedosáhnete požadované délky stehu, jejíž stupnice na ručním kolečku musí být zarovnána, a poté uvolněte tlačítko (obr. 15).
3. Otočením ručního kolečka proti směru hodinových ručiček se prodlouží délka stehu, otočením ve směru hodinových ručiček se zkrátí.
4. Po nastavení délky stehu se obvykle změní také poměr diferenciálu. Je tedy nutné upravit poměr diferenciálu.



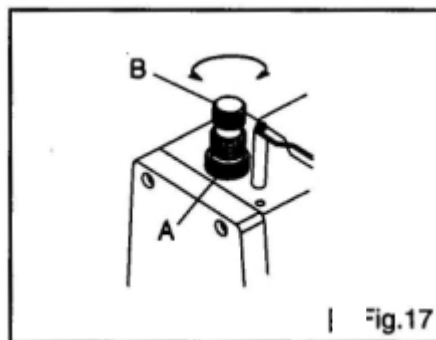
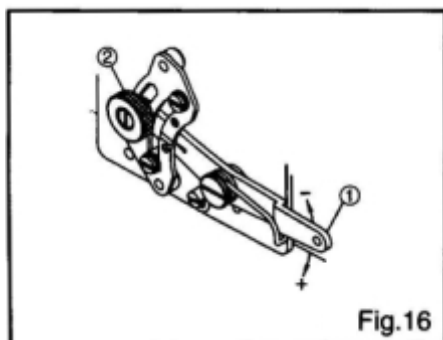
## 13. NASTAVENÍ POMĚRU DIFERENCIÁLNÍHO POHONU

Poměr diferenciálního podávání tohoto stroje je nastavitelný v rozmezí 1:0,5 až 1:1,3 (obr. 16). Chcete-li nastavit poměr, povolte matici (2) a posuňte ukazatel (1) nahoru nebo dolů.

- \* Chcete-li šít látku, posuňte ukazatel (1) nahoru.
- \* Chcete-li látku našít, posuňte ukazatel (1) dolů.

## 14. NASTAVENÍ TLAKU PŘITLAČOVACÍHO PATKY

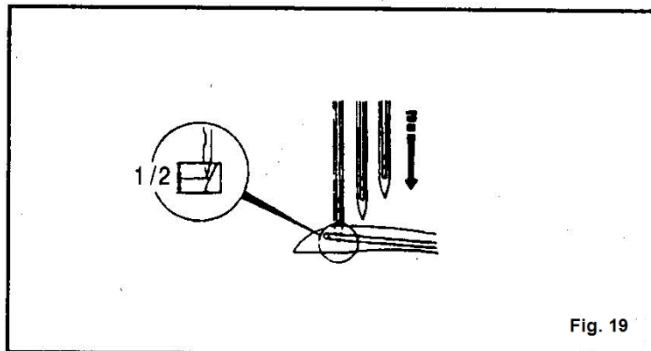
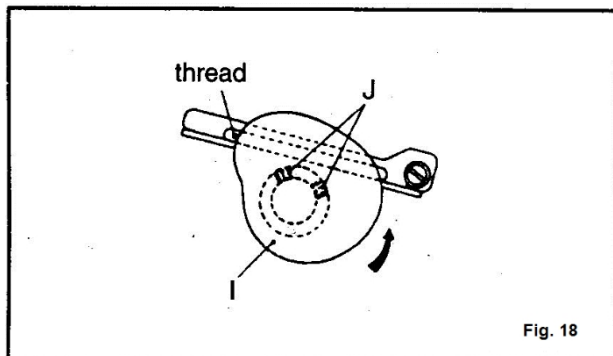
Tlak přítlačné patky by měl být co nejmenší, aby se látka mohla hladce posouvat a šít.



## 15. POLOHA ZACHYCUJÍCÍHO ZAŘÍZENÍ PRO SMYČKOVOU NIT ( UP)

Snižte jehlu z nejvyšší polohy a nastavte ji tak, aby nit vycházela z nejvyššího bodu horního chapače (I), když levá jehla dosáhne střední části horního chapače.

Nastavení se provádí uvolněním šroubu (j) (obr. 18 a 19).

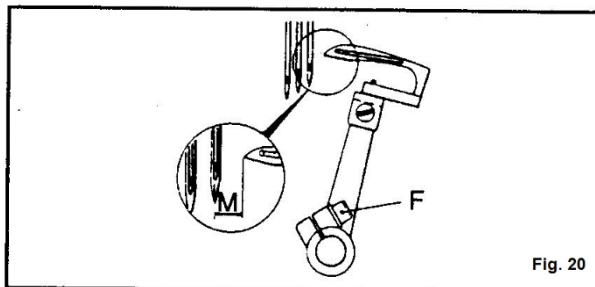


## 16. NASTAVENÍ ZACHYCUJÍCÍHO ZAŘÍZENÍ CHYTAČE \*

Viz níže uvedená tabulka a obr. 20.

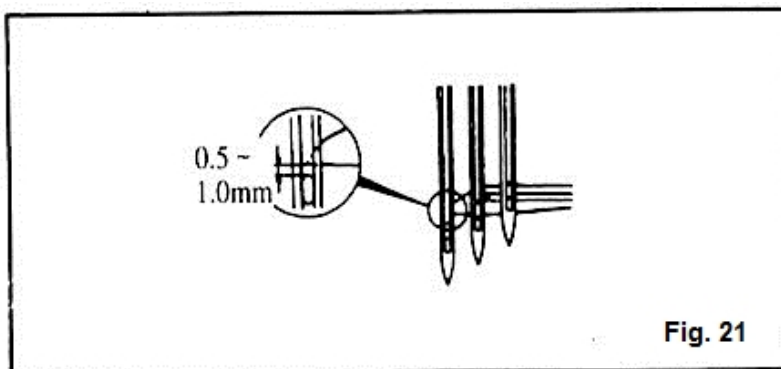
\* Pouze pro Treccia (ploché lože)

Needle Distance(Mark)	Movement of looper to the Right
3.2mm (A)	4.4mm
4.0mm (B)	4.0mm
4.8mm (C)	3.6mm
5.6mm (D)	3.2mm
6.4mm (E)	2.8mm



## 17. VÝŠKA JEHL

Když se špička LLooperu dostane do středu levé jehly, Looper musí projít 0,5~1,0 mm nad horním koncem oka, tj. výška jehly se nastavuje na základě LLooperu. Jehly i Looper musí být správně upevněny.

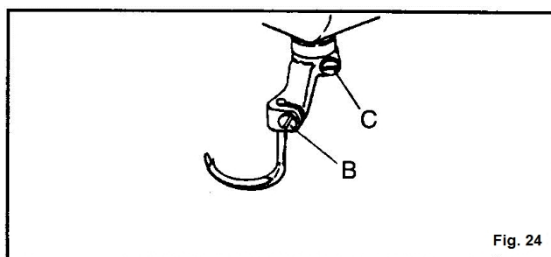
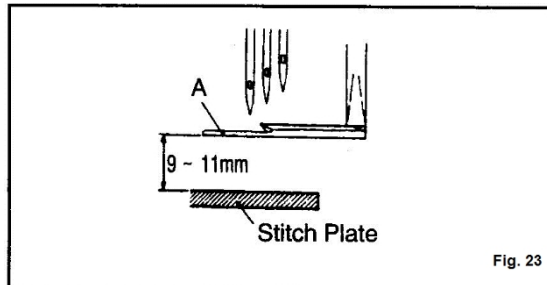
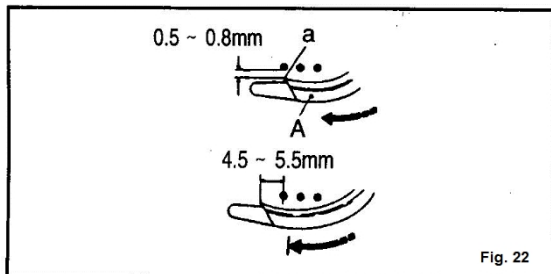


## 18. ROZTAŽIČ

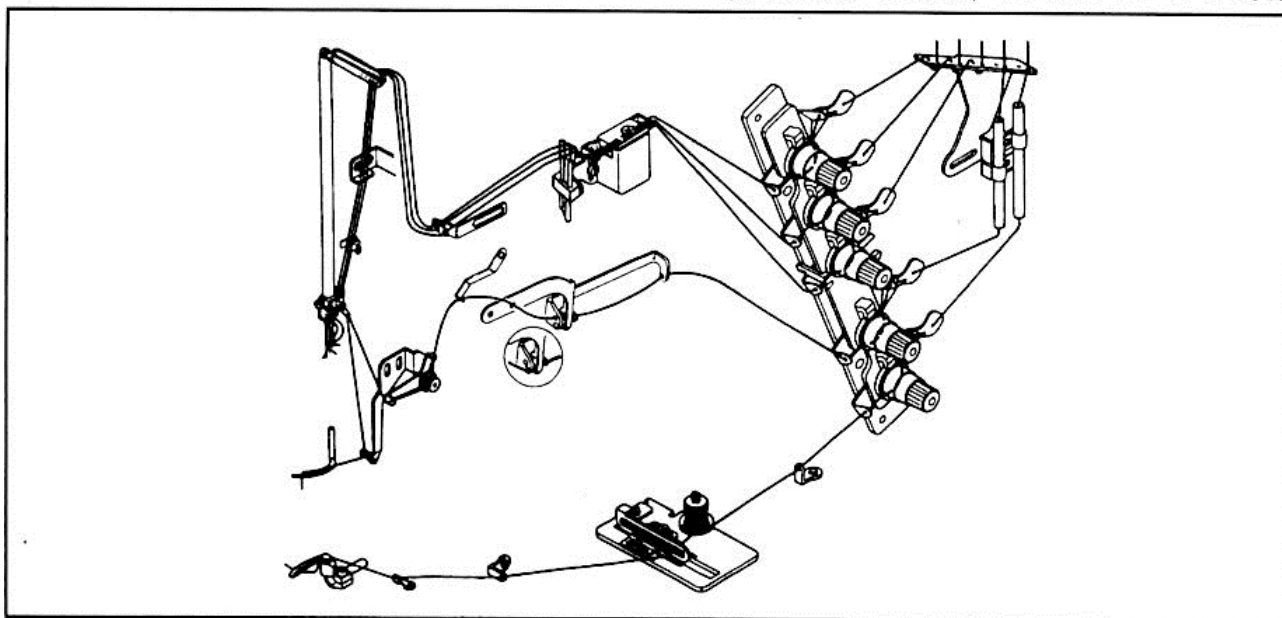
Když se rozpěrka (A) pohybuje zprava doleva, měla by být mezera mezi levou jehlou a špičkou (a) bodu zachycení nitě asi 0,5 ~ 0,8 mm. Když se dostane do krajní levé polohy, mezera mezi středem levé jehly a špičkou (a) bodu zachycení nitě by měla být 4,5 ~ 5,5 mm (obr. 22).

Nastavte výšku rozpěrky (A) nad stehovou deskou na 9 až 11 mm (obr. 23). K

nastavení uvolněte šrouby rozpěrky (B) a (C) (obr. 24).



## 19. SCHÉMA NAVLÉKÁNÍ NITÍ



## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CE

Distributor:

Strima Sp. z o.o.

Swadzim, ul. Poznańska 54

62-080 Tarnowo Podgórne, Polsko

Prohlašujeme, že následující výrobek:

Vysokorychlostní prošivací stroj Model:

**TRECCIA 1F, TRECCIA-C 3F**

byl navržen a vyroben v souladu s následujícími směrnici:

2014/35/EU Směrnice o nízkém napětí

2014/30/EU Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě

2006/42/ES Směrnice o strojních zařízeních

Použité harmonizované normy:

EN ISO 12100:2010

EN ISO 10821:2005+A1:2009

EN 60204-1:2018

EN 60204-31:2013

Číslo certifikátu shody: Č.: CE-1891-01-150424 Číslo

zkušebního protokolu: OViS202312065M, OViS202312065E

Strima Sp. z o.o.  
Swadzim 15.07.2025

