



ROMITEX VARRÓGÉP KERESKEDÉS ÉS SZERVIZ

1139 BUDAPEST, ROZSNYAI U.11. NYITVA: H-P 7¹⁵-16 h
Tel.: (36-1)359-5420, (36-1)359-5421 Fax: (36-1)359-5422
E-mail: info@romitex.hu WWW.ROMITEX.HU

QUEEN 690 modell



Tisztelt Tulajdonos!

Büszke lehet az Ön új varrógépére, mely több év kutatásának és fejlesztésének egy kiváló eredménye. A tökéletes üzemeltetési határfokot a legjobb minőségű anyagok felhasználásával, valamint azok funkcionális betervezésével és hosszú évek idevágó szervizmunkájával értük el.

Ha Ön valaha is örömet lelte a szép, professzionális varrásmunkákban, akkor most csodálattal fogja tudomásul venni, hogy ezt most Ön is elő tudja állítani ezzel a kiváló gyártmánnyal.

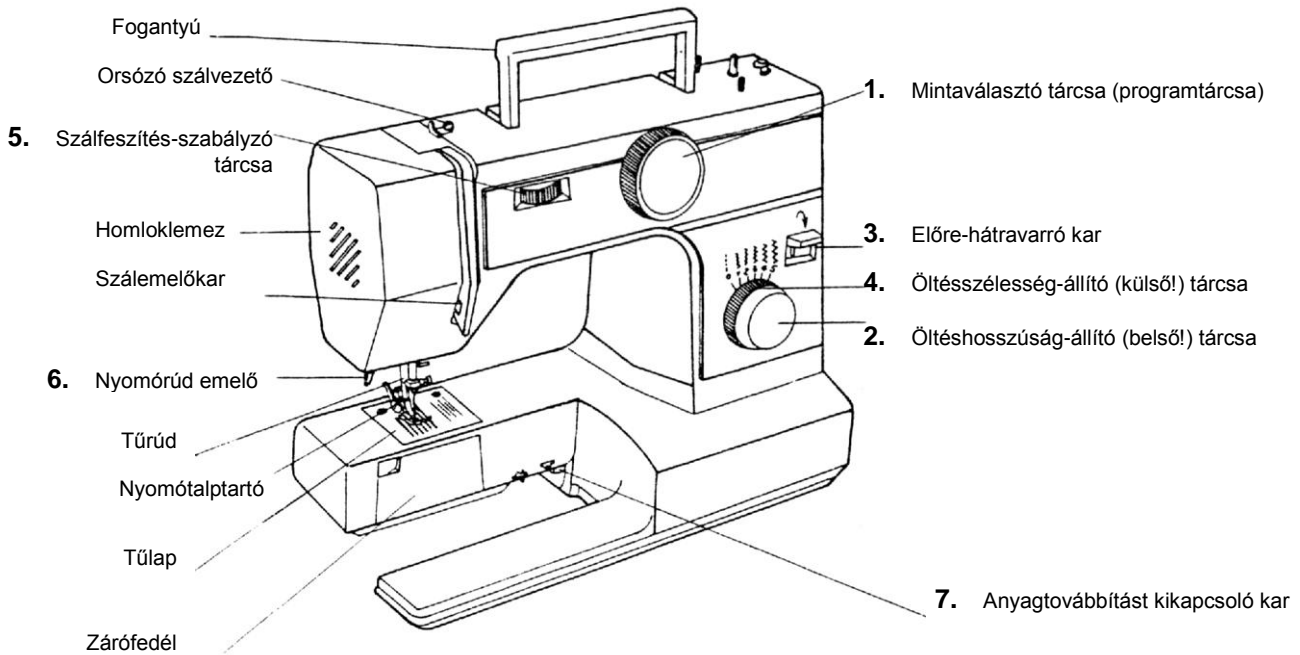
Természetesen mielőtt a géppel munkába kezd, kérem alaposan tanulmányozza át ezt a kezelési utasítást. Ha gondosan kezeli a gépet, és pontosan jár el, az utasításoknak megfelelően, akkor az Ön gépe hosszú éveken át tökéletesen fog üzemelni.

Ha a gép nem működne tökéletesen, állítsa meg, olvassa el a kezelési utasítást ismételten, és csak akkor kezdje el vele újra a munkát. A gép tulajdonságainak megismerésére szánt idő, az ellenőrzéseknek és beállításoknak megfelelő szinten, a hibák kiküszöbölését fogják eredményezni, és örömmel fogja tudomásul venni, hogy Ön a varrásmunkák milyen jó szakemberévé vált.

Tartalomjegyzék

A GÉP FŐ RÉSZEI.....	3
TARTOZÉKOK.....	4
VARRÓGÉPASZTAL KIEGÉSZÍTŐ RÉSZÉNEK FELHELYEZÉSE.....	5
VILÁGÍTÁS BE- ÉS KIKAPCSOLÁSA.....	5
A GÉP HÁLÓZATRA KAPCSOLÁSA.....	5
LÁBKAPCSOLÓ.....	5
NYOMÓTALPCSERE.....	6
A NYOMÓTALP TARTÓ LESZERELÉSE.....	6
AZ ÖLTÉSVEZETŐ FELSZERELÉSE.....	6
TŰKIVÁLASZTÁS.....	6
TŰ BESZERELÉSE.....	6
TŰ-, ANYAG- ÉS VARRÓCÉRNA EGYEZTETÉSI TÁBLÁZAT.....	7
AZ ORSÓ FELCSÉVÉLÉSE.....	8
AZ ORSÓ BEHELYEZÉSE AZ ORSÓTOKBA.....	8
A FELSŐ SZÁL BEFÜZÉSE.....	8
AZ ORSÓ CÉRNAVÉGÉNEK FELHÚZÁSA.....	9
AZ ANYAGTOVÁBBÍTÓ LESÜLLYESZTÉSE.....	9
ÖLTÉSKIVÁLASZTÁS.....	9
CÉRNAFESZÍTÉS.....	10
EGYENES VARRÁS.....	10
A VARRÁS KEZDÉSE.....	10
CIKCAKKVARRÁS.....	11
CIKCAKK MINTAÖLTÉS.....	11
A SZUPER NYÚJTOTT VARRÁSMINTA.....	11
EGYENES, NYÚJTOTT VARRÁS.....	12
VAK SZEGÉLYÖLTÉS.....	12
ANYAGSZÉL FELHAJTÁS.....	13
GOMBFELVARRÁS.....	13
GOMBLYUKVARRÁS.....	14
CIPZÁR BEVARRÁS ÉS ZSINÓROZÁS.....	15
SZEGÉS.....	16
BEHAJTÁS-KÉPZÉS.....	16
SZMOKINGOLÁS.....	17
RÁTÚZÁS.....	18
SZABADKÉZI-GÉPI HÍMZÉS.....	18
ALAPGYAKORLATOK A SZABAD HÍMZÉSNÉL.....	19
A GÉP KARBANTARTÁSA.....	20
ÜZEMZAVAR ELHÁRÍTÁS SEGÉDTÁBLÁZATA.....	21

A GÉP FŐ RÉSZEI:



1. MINTAVÁLASZTÓ TÁRCSA

Minden öltésváltozatot ezzel a tárcsával kell állítani. Állítsuk a kívánt öltésmintát, (a többi tárcsával is a szükségeseket) és lehet varrni.

2. ÖLTÉSHOSSZÚSÁG-ÁLLÍTÓ

Az öltéshosszúságot ezzel a tárcsával lehet beállítani. A „0” öltéshossz állításnál a gép nem továbbítja az anyagot. Az öltéshosszak nőnek a növekvő számok állításával.

3. ELŐRE-HÁTRA VARRÁST ÁLLÍTÓ KAR

Fordított irányú öltésekhez és férceléshez a kart le kell nyomni.

4. ÖLTÉSSÉLESSÉG-ÁLLÍTÓ

Az öltésszélességet ezzel a tárcsával lehet beállítani.

Egyenes varráshoz (tűzéshez) a tárcsát „0”-ra kell állítani. A cikcakk szélessége nő a nagyobb számok állításával.

5. FESZÍTŐTÁRCSA

Ezzel a tárcsával a felső szál feszessége szabályozható. Kisebb számok állításával csökken a szálfeszesség, míg nagyobb számoknál nő a céna-feszesség.

6. NYOMÓRÚD EMELŐ

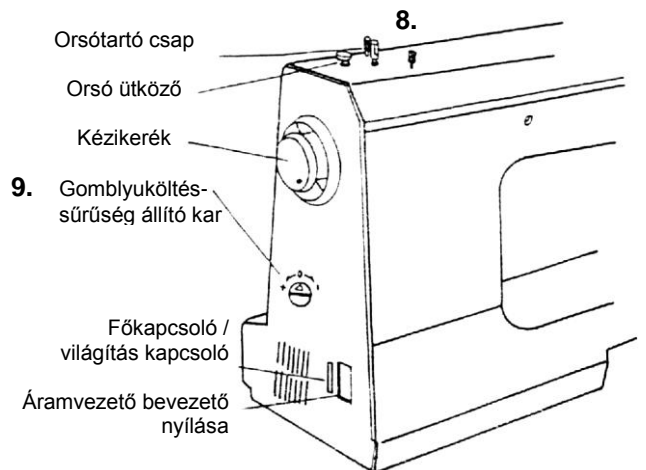
Emeljük fel a nyomórúd emelő kart. Nehéz, vastag anyagok varrása esetén a nyomórúd egészen felemelhető. Lefelé engedve az emelőkart a nyomótalp ráül az anyagra.

7. ANYAGTOVÁBBÍTÁST KIKAPCSOLÓ KAR

A kar a hurokfogó fedél jobb oldalán van. Normál varráshoz a kart a „ $\Delta \Delta$ ” pozícióba kell tolni. Foltzó, stoppoló munkákhoz, gombfelvarráshoz és hímzéshez a kart a „ $\nabla \nabla$ ” pozícióba kell helyezni.

8. ORSÓZÓ

9. GOMBLYUKÖLTÉSSÚRÚSÉG-ÁLLÍTÓ



TARTOZÉKOK:

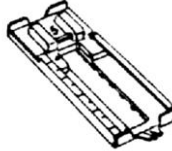
(A speciális varrótalpakkal javul az öltés minősége. A talpak tervezett alakja más és más lehet.)

Talp minden célra (No.3)



Használható minden szokásos öltésfajtaéhoz, beleértve az egyenes és a cikcakk öltéseket.

Gomblyukvarró talp (No.5)



Talp gombfelvarráshoz



Talp cipzárvarráshoz



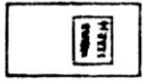
Nagy csavarhúzó



Kis csavarhúzó



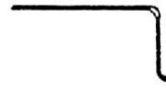
Kivágó szerszám



Tartalék tű



Olajozó



Öltésvezető (tűzésvezető)

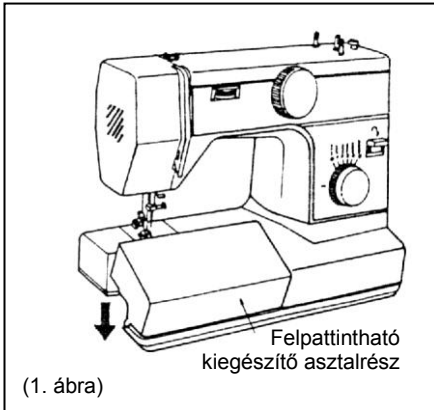


Orsó (x 3)



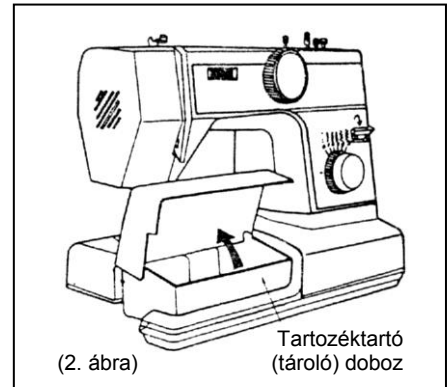
Orsófék filcből (cérna alá, x 2)

VARRÓGÉPASZTAL KIEGÉSZÍTŐ RÉSZÉNEK FELHELYEZÉSE



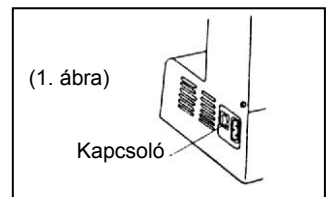
Tartsuk a kiegészítő részt függőlegesen, és nyomjuk le az 1-es ábrán látható nyíl irányába.

A felpattintható kiegészítő asztalrész hasznosítható tartozékdobozként is. (lásd a 2. ábrát).



VILÁGÍTÁS BE- ÉS KIKAPCSOLÁSA

A világítás a homloklemezbe van beépítve, és a gép jobb oldalán található kapcsolóval lehet be- és kikapcsolni (lásd az 1. ábrát).



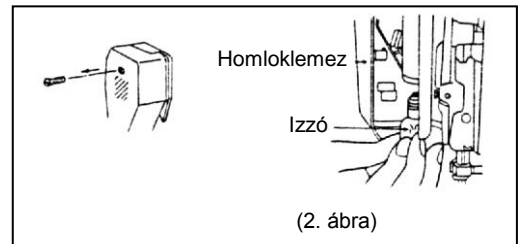
Világító izzó csere esetén először le kell választani a gépet a hálózatról a dugaszolóvilla kihúzásával. Ezt követően a szerszámkészletben lévő nagy csavarhúzóval ki kell venni a homloklemezről a 2-es ábrán látható csavart, aminek révén a lemez levehető, és az izzótartó hozzáférhetővé válik.

Vegyük ki a kiégett izzót, és helyezzük be az újat.

Mindig arra figyeljünk, hogy az új izzót feszesen csavarjuk be.

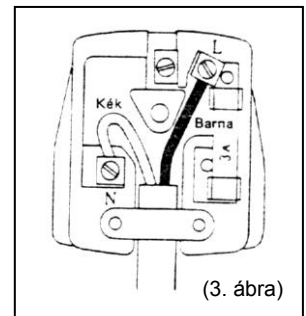
Megjegyzés: max. 240 V-os, 15 W-os izzót használjunk.

Ezzel a kapcsolóval kapcsoljuk a gépet is.



A GÉP HÁLÓZATRA KAPCSOLÁSA

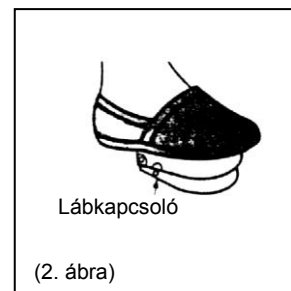
Kapcsoljuk a gépet a hálózatra az 1-es ábra szerint. Figyelem! A hálózatról válasszuk le a gépet, ha az használaton kívül van.



LÁBKAPCSOLÓ

A varrási sebességet a lábpedállal szabályozzuk. (2. sz. ábra).

Figyelem! Ha a gép hálózatra kapcsolásánál bizonytalan helyzet állna elő, forduljunk elektromos szakemberhez. Válasszuk le a gépet a hálózatról, ha használaton kívül van.



NYOMÓTALPCSERE

A NYOMÓTALP LESZERELÉSE

Emeljük fel a talpat, nyomjuk az egyérintésű kart maguk felé, és akkor a talp leesik. (1. ábra)

A NYOMÓTALP FELSZERELÉSE

Állítsuk a felszerelni kívánt talpat a talptartó törzs alá. Engedjük le a nyomótalp rudat egészen addig, amíg a nyomótalp tartó végén látható (2. ábra) bemarás csatlakozik a nyomótalp kis csapjához. Most finoman nyomjuk az egyérintésű kart a tű felé, hogy meggyőződjünk arról, hogy a nyomótalp helyesen csatlakozik. Ezután engedjük el az egyérintésű kart.

A NYOMÓTALP TARTÓ LESZERELÉSE

Emeljük fel a nyomórudat, lazítsuk ki a talptartó rögzítő csavarját, és ekkor a nyomótalp tartó leesik. Ha pedig a talptartót vissza akarjuk szerelni, akkor a talptartó rögzítőcsavarját a megfelelő csavarhúzóval jól meg kell húzni. (3. ábra)

AZ ÖLTÉSVEZETŐ FELSZERELÉSE

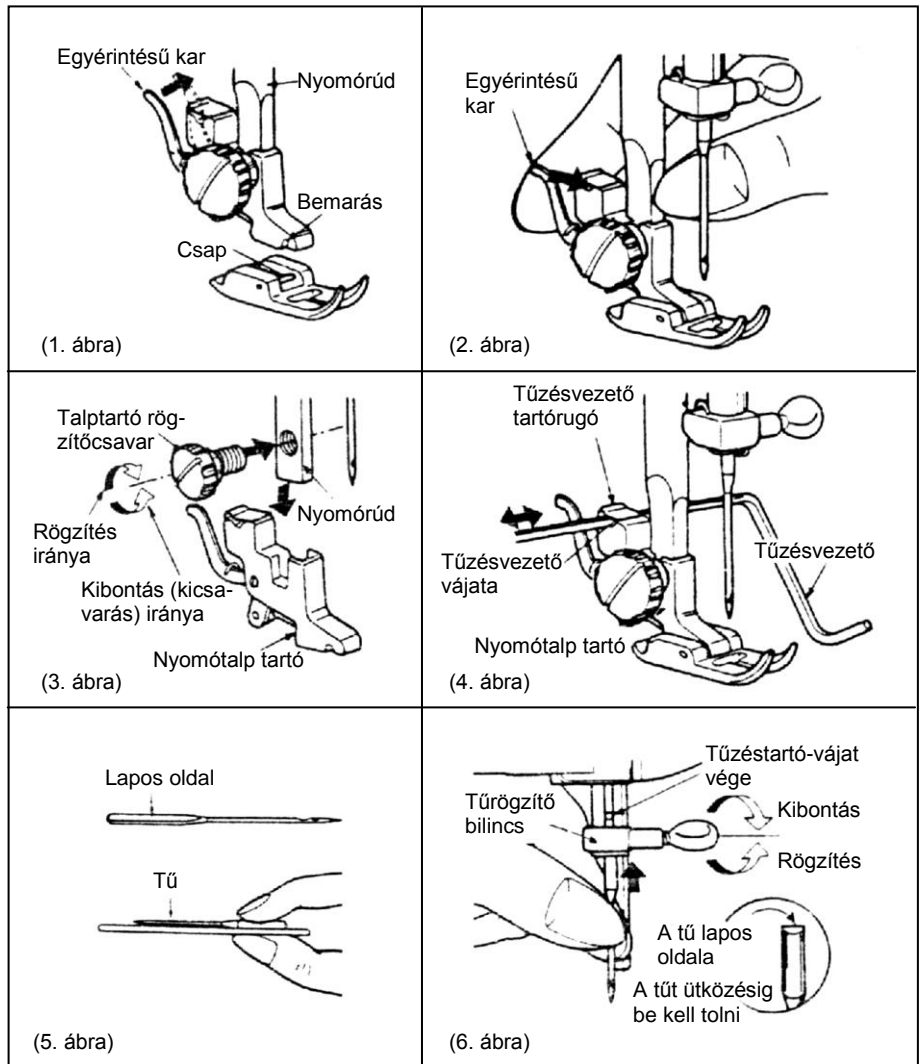
Helyezzük az öltésvezető rúdját az öltésvezető nútjába.

TŰKIVÁLASZTÁS

A varrandó anyaghoz mindig megfelelő cérnát és megfelelő méretű tűt kell használni. Lásd a tűkiválasztási táblázatot. Hajtott (görbe) vagy kopott tű használata cérnaszakadást vagy (és) rossz öltésminőséget eredményez.

TŰ BESZERELÉSE

A tűt a tűsínbe úgy kell betenni, hogy a lapos oldal ne felénk, hanem ellenkező irányba legyen. (6. ábra)



TŰ-, ANYAG- ÉS VARRÓCÉRNA EGYEZTETÉSI TÁBLÁZAT

TŰMÉRET	ANYAG	CÉRNA
9-11 (65-75)	Könnyű anyagok: vékony gyapot, voál-szövet, szerzs-szövet, selyem, muszlin, Qiana, hurkolt (interlock) szövetek, pamut kötött anyagok, jersey, krepp, hullámos polyeszter, ing- és blúzanyagok.	Könnyű anyagokhoz tartozó cérna (pamut, nylon, polyeszter).
12 (80)	Középnéhez anyagok: pamut, szatén, gödrös szövetű anyagok, vitorlavászon, dupla kötött anyagok, könnyű gyapjúanyagok.	A legtöbb közép méretűként forgalmazott cérna megfelel ezekhez az anyagokhoz és tűméretekhez.
14 (90)	Középnéhez anyagok: pamut betétszövet, (pl. gumihevederben), nehezebb gyapjú és kötött anyagok, flottír, (plüss, vagy bársony) és denimek anyagok.	Használjunk polyeszter cernákat, pamut és szintetikus anyagokhoz. Ezzel érjük el a legjobb eredményt.
16 (100)	Nehéz anyagok: kanavász, sátorvászon, paplan, nehéz gyapjú, denimek és kárpitanyagok.	Mindig ugyanazt a cernát kell használni fent és lent.
18 (110)	Nehéz gyapjúanyagok: nagykabát (felöltő) anyagok, kárpitozó anyagok, néhány bőryanag és vinilek (műanyagok).	Nehéz anyagokhoz való fonal. Nehéz nyomólappal dolgozzunk! (nagyobb számon)

Nagyon fontos! A tű, cérna és varrandó anyagot mindig egyeztetni kell!

TŰ- ÉS ANYAGKIVÁLASZTÁS

TŰK	MAGYARÁZAT	SZÖVET
HA x 1 15 x 1 705 H	Szabványos hegyű tűk. A méretskála: az egészen vékonytól a nagyobb méretűekig. 65-től 110-ig.	A természetes szövött áruk: gyapjú, pamut, selyem, Qiana stb. Duplakötésű anyagokhoz nem ajánlott.
15 x 1 / 705 H (SUK)	Félgömbölyített hegyű tű, ferdén lapolt 65-től 110-is	Természetes és szintetikus szövött áruk, polyeszterek, interlock anyagok, kötött anyagok, szimpla és dupla kötésű anyagok. De lehet használni 15 x 1-es helyett is.
15 x 1 / 705 H (SFK)	Teljesen gömbölyített hegyű tű 65-től 110-ig	Szvetterkötések, Lycra, úszóruha anyagok, elasztikus anyagok
130 PCL	Bőryanagokhoz szolgáló tű 80-tól 110-ig	Bőr, vinylanyag, kárpit. Kisebb lyukakat hagy, mint a szabványos nagy tűk.

Megjegyzés:

1. Ikertűket lehet vásárolni a típus- és díszítő munkákhoz.
2. Az európai tűk méret jelölése: 65, 70, 80 stb. Az amerikai és japán tűk méretjelölése: 9, 11, 12 stb.
3. Cseréljük a tűt gyakran (kb. minden második öltöny varrásánál, vagy amikor a tű először szakítja a cernát, vagy deformálódik az öltés.)

AZ ORSÓ FELCSÉVÉLÉSE

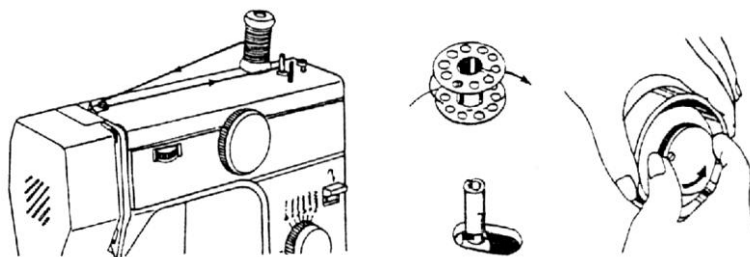
Forgassuk meg a kézikereket.
Húzzuk ki a csapot, és tegyük rá egy filcdarabot.

Tegyük egy orsót a cérnatartó csapra. Húzzuk le a cérna végét a cérnavezetőn és a védőszerkezetén keresztül, ahogy a nyíl mutatja.

Csavarjuk a cérnát többször az orsóra, az óramutató járásának irányába.

Ekkor helyezzük fel a csapjára az orsót, ahol most már a gép fogja forgatni.

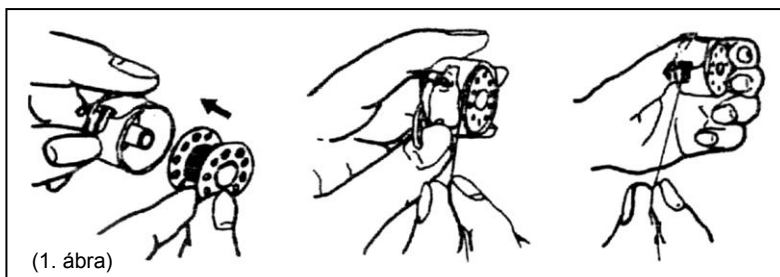
Bal kézzel tartva a kézikereket, lekapcsolhatjuk a mozgásmegállító gomb segítségével.



AZ ORSÓ BEHELYEZÉSE AZ ORSÓTOKBA

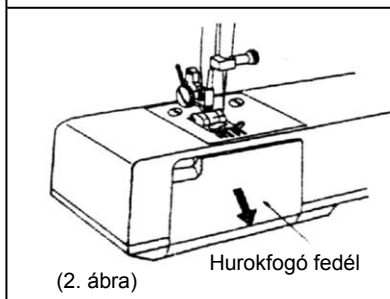
Helyezzük a felcsévált orsót az orsótokba úgy, hogy a cérna az óramutató járásával megegyező irányba fusson le róla. A cérnavezető pedig a résbe be kell fűzni, a feszítőrugó alá, és a nyílás felé.

Kb. 10 cm hosszú cérnavezetőt hagyjunk a nyíláson kívül. (1. ábra)



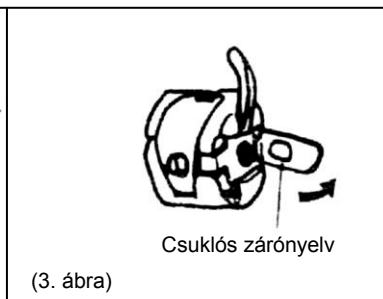
A HUROKFOGÓ FEDÉL FELNYITÁSA

A hurokfogó fedél nyitásához dugjuk be az ujjunk hegyét a fedél végén lévő mélyedésbe, és húzzuk ki a fedelet magunk felé, ahogy az ábrán látható nyíl mutatja. (2. ábra)



AZ ORSÓTOK KIVÉTELE

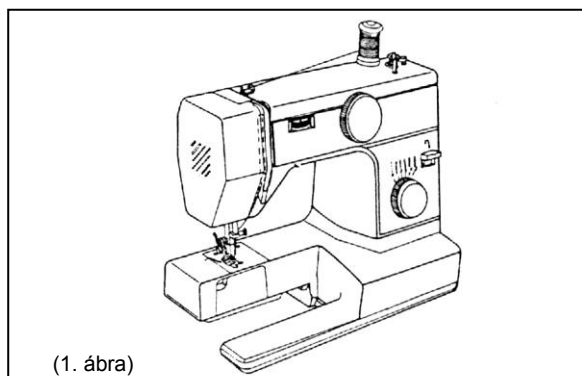
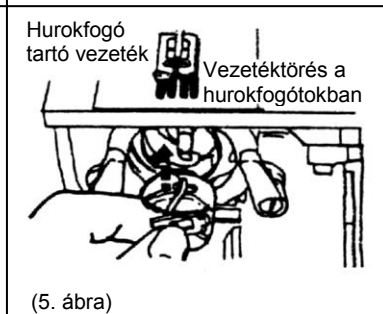
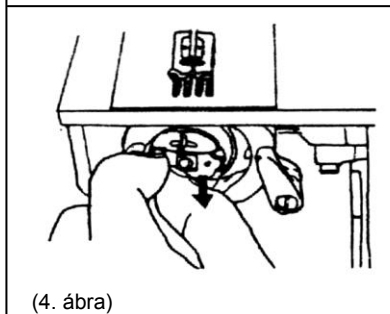
Emeljük fel a tűt felső helyzetébe. Emeljük fel a csuklós varrónyelvet, és ekkor ki lehet húzni az orsótokat magunk felé, ahogy azt a 3-as és 4-es ábrák mutatják.



ORSÓTOK BEHELYEZÉSE

Engedjük el a csuklós varrónyelvet, és úgy helyezzük be az orsótokat, hogy a vezető nyelve (bütyke) a hurokfogóház felső vezetőrésebe kerüljön (5. ábra). Amikor az orsótokat behelyezzük, kb. 10 cm hosszú cérnavezetőt hagyjunk kilógva az orsótokból.

Az orsótokat akkor helyezzük be jól, ha a cérna akadálymentesen fut ki belőle.

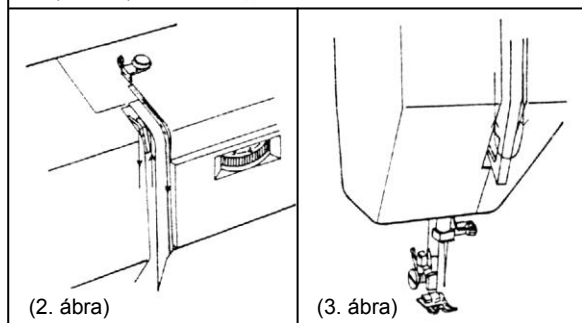


A FELSŐ SZÁL BEFŰZÉSE

A felső cérna befűzésénél a számjelölésekkel magadott sorrendet szigorúan be kell tartani. Minden cérnaátvezető pontnál az előírtaknak megfelelően menjen át a cérna, mert egyébként a varrás nem lesz kifogástalan (1. ábra).

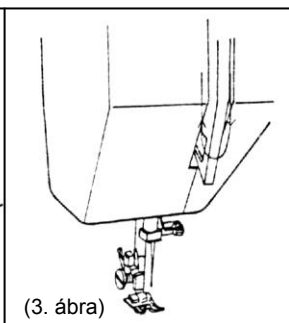
A GÉPKARFEDÉL CÉRNAÁTVEZETŐJE

Fűzzük át a cérnát a gépkarfedél cérnaátvezetője alatt, ahogy az ábrán látható. Fűzzük át a gépkarfedél és a homloklemez közötti nyíláson, utána húzzuk le, ahogy az ábra mutatja, ezt követően pedig a két feszítőtárcsa közé, amelyek már meg is tartják (2. ábra).



SZÁLHÚZÓ RUGÓ

Fűzzük át a cérnát a szálhúzó rugó vezetője alatt, és húzzuk fel a rugóba (3. ábra).



SZÁLEMELŐ KAR

Tegyük a szálemelő kart a felső állásba. Fűzzük a cérnát át- és lefelé irányba a kar résénél jobbról-balra irányba. (1. ábra)

A KAR CÉRNAVEZETŐJE

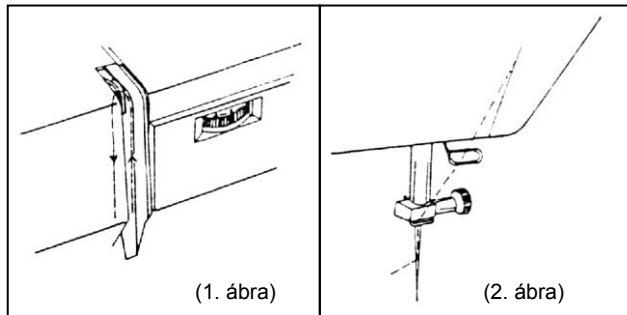
Húzzuk le a cérnát, és fűzzük be a gépkar cérna-vezetőjében, ahogy az ábra mutatja. (2. ábra)

A TŰ CÉRNAVEZETŐJE

Húzzuk tovább a cérnát lefelé és fűzzük be a tű cérna-vezetőjébe. (2. ábra)

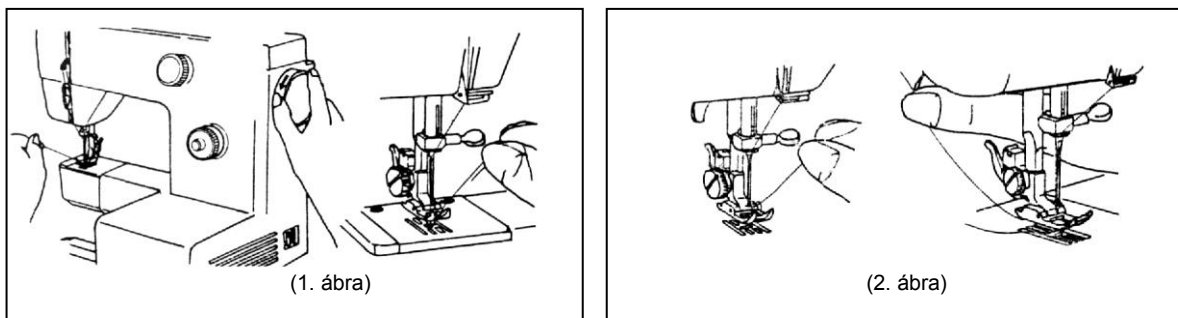
A TŰ BEFŰZÉSE

A tűbe a cérnát előlről-hátra irányban fűzzük be. (2. ábra)



AZ ORSÓ CÉRNAVÉGÉNEK FELHÚZÁSA

Kissé megfeszítve (húzva) tartjuk a felső cérnát az ujjunk között (bal kézzel!), és forgassuk el a kézikereket magunk felé, amíg a tű le, majd újra felmegy. Ekkor finoman húzzuk a cérnát a túlap alatt hátra, és ekkor már varrhatunk a géppel. (1-2. ábra)



AZ ANYAGTOVÁBBÍTÓ LESÜLLYESZTÉSE

A szokványos varrásmódokhoz az anyagtovábbítót felső helyzetében kell alkalmazni. Szabadkézi hímzéshez, gombfelvarráshoz, stoppoláshoz és foltozáshoz alsó helyzetében alkalmazzuk az anyagtovábbítót. Az anyagtovábbító felemelését és leeresztését az 1. ábra mutatja.

ÖLTÉSKIVÁLASZTÁS SZÍNES KÓDOLÁSSAL

A színes kódolásnál a kiválasztott öltésmintát egyeztetni kell az öltésszélességgel és öltéshosszúsággal.

ÖLTÉSSZÉLESSÉG ÁLLÍTÓ TÁRCSA

A tárcsán a nagyobb számok állításával növeljük a cikcakk szélességet.

MINTAKIVÁLASZTÓ TÁRCSA

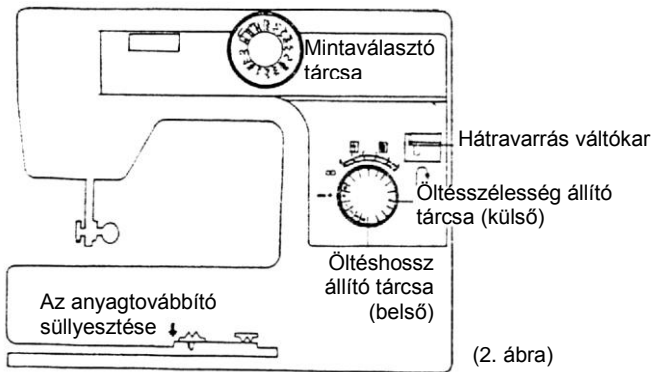
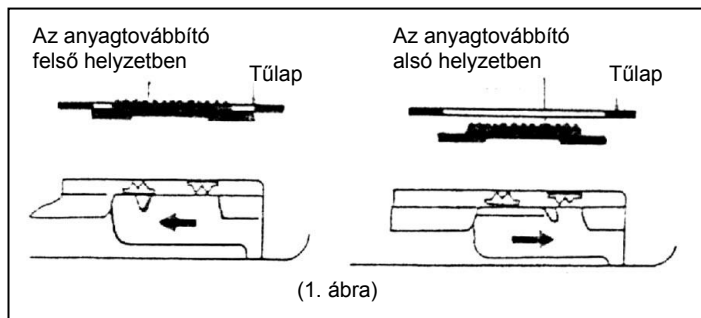
Forgassuk a tárcsát a kívánt öltésmintához. Vigyázzunk, hogy a tárcsa pontosan legyen állítva a kívánt mintapontra.

ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÓ TÁRCSA

Minél nagyobb a tárcsával állított szám, annál hosszabb az öltés. „0” szám, vagy közel nulla állításnál a gép nem továbbítja az anyagot.

AZ ELŐRE-HÁTRAVARRÁS KAR KEZELÉSE

Visszafelé varráshoz a kart meg kell nyomni, és el kell engedni, ha újra előre irányba akarjuk továbbítani az anyagot a géppel (2. ábra).



CÉRNAFESZÍTÉS (ALSÓ FONALNÁL)

A legkisebb cérnafeszesség megállapításához lógassuk le az orsótokba behelyezett orsót a kilógó cérnavegnél fogva. Lengessük meg kissé, és ha a cérna egy kicsit kijön (hosszabbodik a fogott cérnahossz), akkor ez a legkisebb helyes cérnafeszesség. Most, ha a cérnafeszítés csavarját az óramutató járásával azonos irányba forgatjuk, nő a cérnafeszesség (2. ábra).

Ha az említett lelógatásnál a cérna nem mozdul meg az orsóról, akkor a cérnafeszesség túl nagy. Ha pedig leesik a földre, vagy szabadon fut le, akkor a cérnafeszesség laza (2. ábra).

Megjegyzés: Nem szükséges állítani a cérnafeszességet különböző anyagnál és cernánál.

Általában elegendő csak a felső cérnafeszességet állítani. Ezt pedig a feszesség állító tárcsával ellenőrizzük le.

HA A FELSŐ CÉRNA FŰL FESZES

Az alsó cérna feljön a szövetszínre, vagy ráncolódik az anyag.

A HELYES ALSÓ- ÉS FELSŐ CÉRNAFESZESSÉG

Ekkor az alsó- és felső cérna a varrt szövet közepén hurkolja át egymást. A cérna sem laza, és az anyag sem ráncolódik.

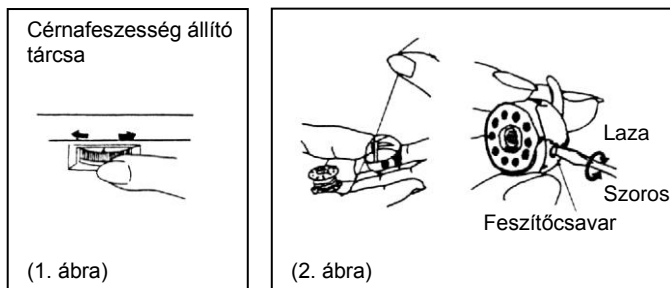
HA A FELSŐ CÉRNA TÚL LAZA

A felső cérna átmegy alulra a szöveten, és ráncolódik a varrt anyag.

A SZÜKSÉGES ÁLLÍTÁS

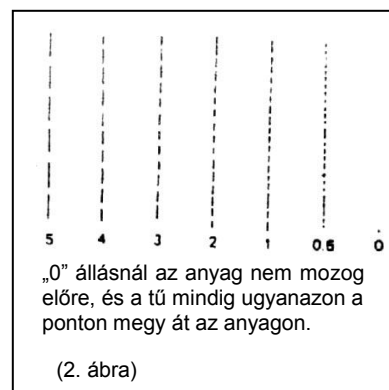
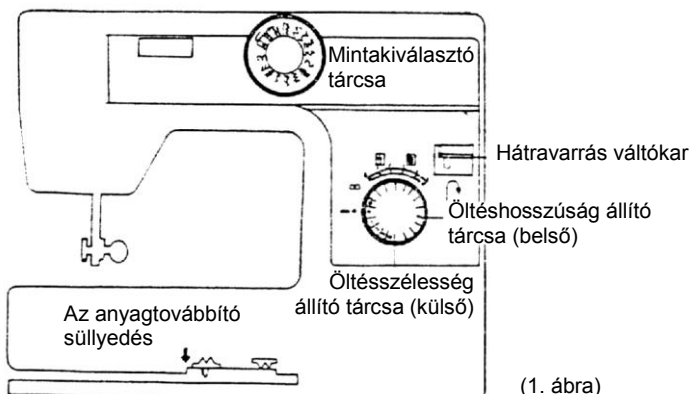
A cérnafeszítő tárcsát kisebb számra kell állítani (1. ábra).

A cérnafeszítő tárcsát nagyobb számra kell állítani (1. ábra).



EGYENES VARRÁS

Forgassuk el a kiválasztó (szelektor) tárcsát az „egyenes (tűzés) varrás” pozícióba. Az öltéshosszúságot az öltéshossz-szabályzó tárcsával állítjuk be. A „2” vagy „3”-as állás adja normális varrasmódoknál a megfelelő öltéshosszat, de a megfelelő öltéshossz mégis az anyagvastagságtól, a cernától és a varrás céljától függ. Általánosságban finomabb anyagokhoz finomabb cérna megy, és rövidebb az öltéshossz. A nehezebb anyaghoz viszont erősebb cérna megy, és hosszabb az öltéshossz (1. és 2. ábra)



A VARRÁS KEZDÉSE

Emeljük fel a nyomótalpat, és a nyomótalp alatt húzzuk ki a felső és alsó cernát távolodó irányba. Ezt követően engedjük le az anyagra a nyomótalpat, és finoman nyomjuk meg a lábindító pedált a varrás megkezdéséhez (1. ábra).

Az anyagot varrásnál vezessük finoman kézzel. Különösen vastag anyagokhoz a „dupla talpemelést” kell alkalmazni a második pozícióig, mielőtt leeresztjük az anyagra.

VARRÁSIRÁNY VÁLASZTÁS

Sarokvarrásnál (2. ábra):

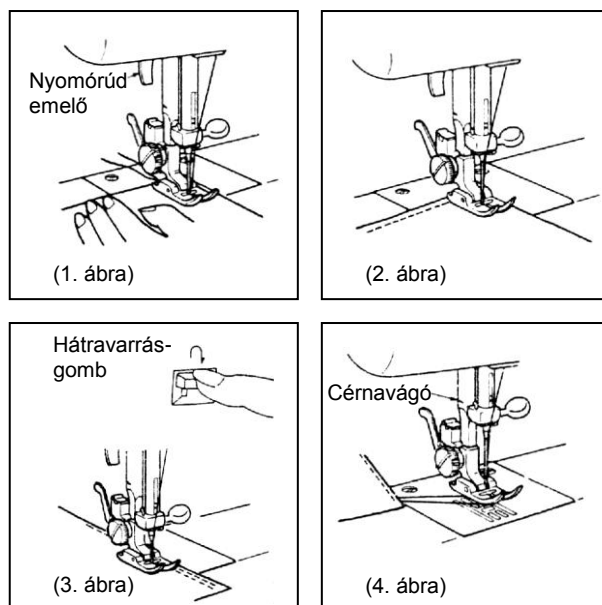
1. Állítsuk meg a gépet úgy, hogy a tű az anyagban maradjon.
2. Emeljük fel a nyomótalpat.
3. Most változtassuk meg a varrásirányt.
4. Engedjük le a nyomótalpat.
5. Finoman kezdjük újra varrni.

HÁTRAVARRÁS

Nyomjuk meg a visszairány-kart a hátravarráshoz. A varrat kezdeténél és végénél nyomjuk meg a visszairány-kart a hátravarráshoz (ez egy másik tűzés), ezzel fejezzük be a varrást (az öltéseket). (3. ábra)

A VARRT ANYAG KIEMELÉSE

A tűt állítsuk meg felső helyzetében, emeljük fel a nyomótalpat, és húzzuk ki az anyagot ferdén balra. A cernavágó a nyomótalp hátsó oldalán található. (4. ábra)

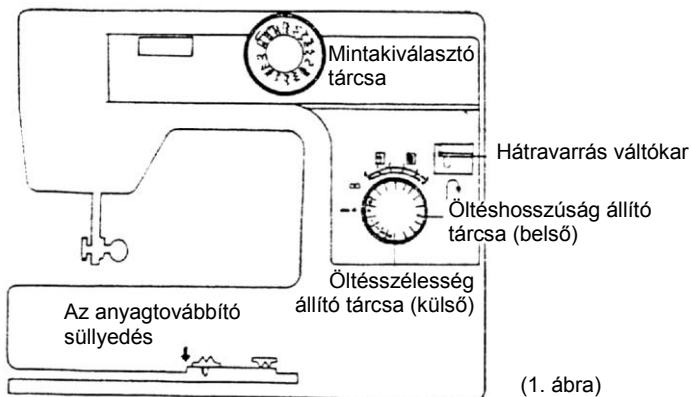


CIKCAKKVARRÁS

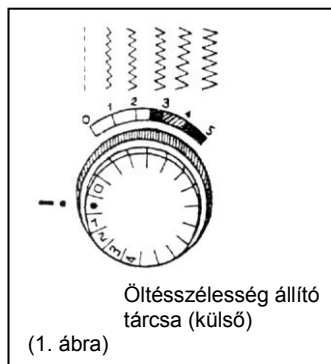
KÉZI CIKCAKKVARRÁS

Ennek a varrógépnek a mesterszinten való megismeréséhez első lépés, hogy a cikcakk varrás alapjait megtanuljuk. A gépen három fontos állítás lehetséges. Ezek között van az öltéshossz- és az öltésszélesség állítás (1. ábra).

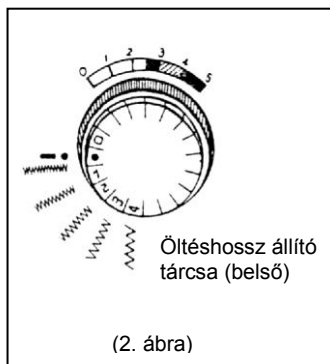
Figyelem! Duplatús varrásnál soha ne állítsunk 3-nál nagyobb varrássebességet (1. ábra).



(1. ábra)



(1. ábra)



(2. ábra)

AZ ÖLTÉSSZÉLESSÉG ÁLLÍTÓ TÁRCSA FUNKCIÓJA

A cikcakkvarrásához a max. öltésszélesség 5, de a szélesség bármely öltésmintánál redukálható. A szélesség „0”-tól „5”-ig állítás irányában nő. Duplatús varrásnál soha ne állítsuk a szélességet 3-asnál nagyobbra (1. ábra).

AZ ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÓ TÁRCSA FUNKCIÓJA CIKCAKKVARRÁSNÁL

Az öltés sűrűsége az öltéshossz-tárcsa „0”-ra állítása felé nő. Nagyon szép cikcakkvarrást akkor kapunk, ha 2,5 vagy az alá állított értékkel dolgozunk (2. ábra). Az egészen jól egymáshoz felzáródó cikcakköltések (varrás) neve a szaténvarrás.

AZ ÖLTÉSSZÉLESSÉG ÁLLÍTÓ TÁRCSÁVAL VALÓ MANIPULÁLÁS VARRÁS KÖZBEN

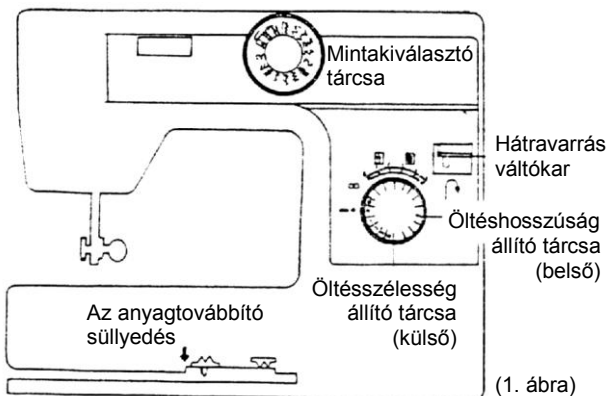
A cikcakk öltésszélesség varrás közben való változtatása a jobb oldali képen látható mintákat eredményezi (3. ábra).

A szabadkézi hímzés ezzel a géppel ennek a technikának az alkalmazása.

A legszebb eredmény eléréséhez állítsuk az öltésszélesség állító tárcsát 0 és 1 közötti varrásra.

(3. ábra)

MINTA				
Cikcakk tárcsa	Állítsuk a tárcsát 1-5	Forgassuk a tárcsát 0-5-ig és vissza 5-0-ig azonos sebességgel	Forgassuk a tárcsát, húzzuk 0-5-ig és vissza 5-0-ig a görbület szerint	Forgassuk a tárcsát lassan, azonos sebességgel 0-5-ig és vissza gyorsan 5-0-ig
Öltéshossz állító tárcsa	0,5-1	0,5-1	0,5-1	0,5-1



(1. ábra)

A CIKCAKK MINTAÖLTÉS

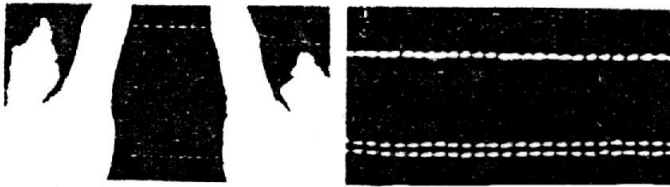
Ehhez a szabványos öltésszélesség „5”.

A SZUPER (MÉRETEN FELÜLI) NYÚJTOTT VARRÁSMINTA

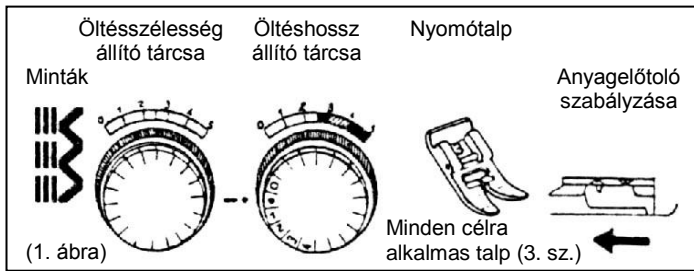
A szuper nyújtott minták és a tárcsán hozzájuk tartozó állások nyílal jelöltek.

Ezekhez a szuper nyújtott mintákhoz a szabványos cikcakk öltésszélesség és öltéshossz „5”, csak az egyenes öltésnyújtás a kivétel (= = =).

Az egyenes öltésnyújtáshoz a cikcakk tárcsát a „0”-ra kell állítani. A cikcakk szélességet viszont lehet változtatni. Ehhez a „kézi cikcakkvarrás”-t kell átnézni (1. ábra).



A GÉP BEÁLLÍTÁSA

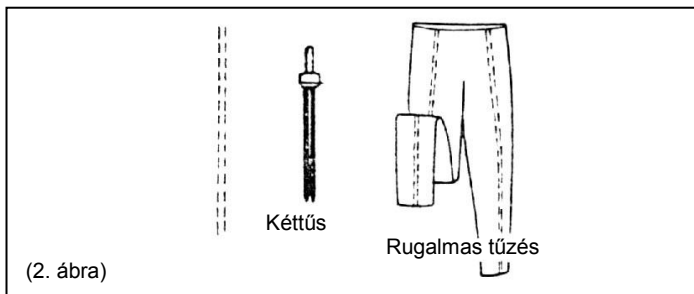


EGYENES, NYÚJTOTT VARRÁS

Az egyenes nyújtott varrásnál két öltés előre, és egy öltés a hámsoros varráserősség miatt hátrafelé van. Alkalmazási területe a varrásnál: erősebb anyagú nadrágok, ülések, tartó-, hordozóeszközök anyagai, ruhaujjak alatti részek, munka- és sportruhák, zsebek, fürdőruhák, bélések és más erős anyagok varrása. Ez a varrásváltozat olyan területen alkalmazott, ahol a normális egyenes varrás (tűzés) elszakadhat. Az egyenes nyújtott varrást díszítő céllal is alkalmazzák (1-2. ábra).

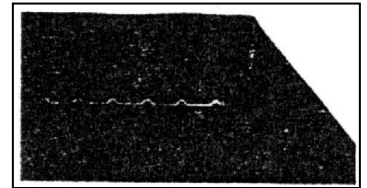
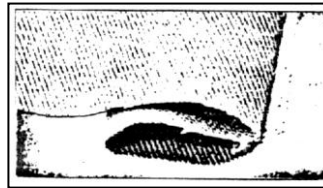
Duplatús varrásra szintén előállítható az egyenes nyújtott varrásforma.

Az egyenes dupla varrások dupla tűvel igen használatosak és megfelelőek a sport és síöltözők varrásánál (2. ábra).



VAK SZEGÉLYÖLTÉS (VARRÁS)

A legtöbb anyag varrásánál vak szegélyvarrással állítjuk elő a nem látható szegélyt. Ezt főleg női ruháknál és szoknyák varrásánál alkalmazzák.



A VARRT ANYAG HAJTÁSA

Helyezzük az anyagot fonákjával felfelé a gép alá, és úgy hajtsuk fel a 2. sz. ábrán láthatók szerint.

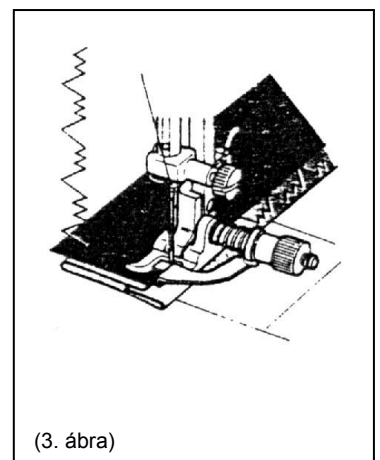
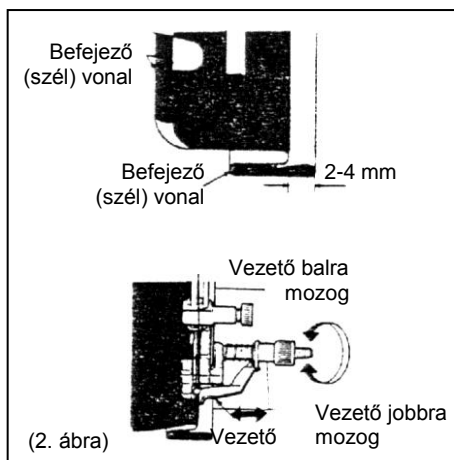
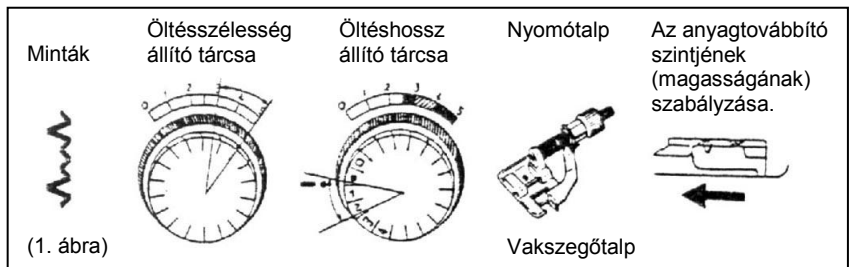
ELŐKÉSZÍTÉS

Forgassuk a kézikereket magunk felé, amíg a tű mozgáspályája a legszélső, bal oldali helyzetébe kerül, és a tű hegye éppen a vakszegőtálp fölött van. Hajtsuk tovább annyira, hogy a tű éppen csak átmenjen a hajtáson. Ekkor engedjük le a nyomótalpat. Ha a tű túl mélyre megy a hajtásba, akkor az öltések az anyag szélén kilátszanak. (3. sz. ábra)

A tű szövetanyagába hatolásának mértékét szabályozni lehet a csavar jobbra vagy balra forgatásával (ez a csavar a vakszegőtálp-on van).

A csavart addig kell elforgatni, amíg a vezető érinti az (anyag) hajtás szélét.

A GÉP BEÁLLÍTÁSA



A VARRÁS MENETE

Óvatosan varrjunk. Az anyagot a vakszegőtálp vezetője mellett (azzal érintkezve) kell vezetni. Állandóan vigyázzunk arra, hogy a tű a bal oldali legszélső helyzetében éppen csak hogy átmegy a hajtáson. (2. sz. ábra)

A VARRÁS BEFEJEZÉSE

Amikor a varrást befejeztük, nyissuk ki a hajtást, és vasaljuk le.

ANYAGSZÉL FELHAJTÁS

Az anyag széleinek felhajásával megakadályozzuk az anyagszél kirojtosodását, és egy szép szélszegést képezünk. A gépi szélfelhajtás gyors és praktikus. Néhány anyagnál a szegélyező és széláthurkoló nyújtott (öltéseket) varrást alkalmaznak.

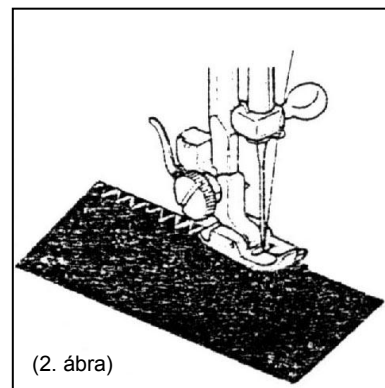
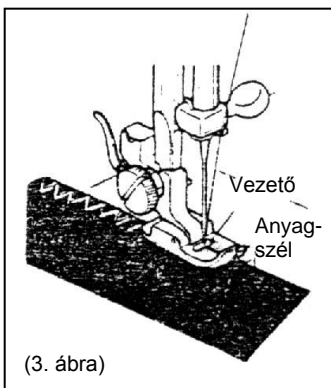
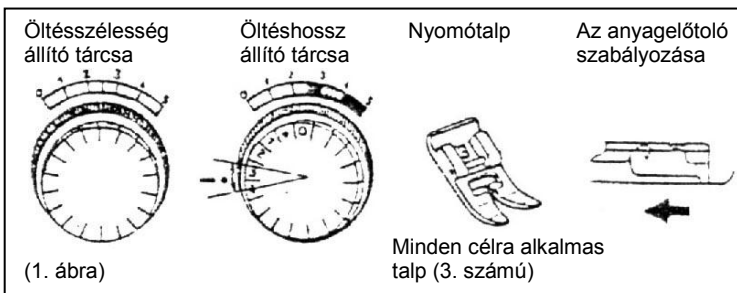
A cikcakk talpat használva hozzuk az anyagot olyan helyzetbe, hogy a tű a lehetséges legszélső jobb oldali helyzetében legyen, és éppen csak átszúrja az anyagot. A mintavarráshoz hagyjuk a tűt teljesen az anyag széléig járni. (2. sz. ábra)

Néhány könnyű anyagnál lazítsuk a felső cérnafeszességet a feszítőtárcsa kisebb számra állásával.

A SZEGŐTALP ALKALMAZÁSA

A felgöndörödésre és gyűrődésre hajlamos anyag szegésénél használjuk a szegőtálpot. A rúd a talpnál előállít egy bizonyos utófeszességet, így az anyag nem gyűrődik. Állítsuk a cikcakk szélességet „5”-re, és támasszuk neki az anyagot a vezetőnek.

A GÉP BEÁLLÍTÁSA



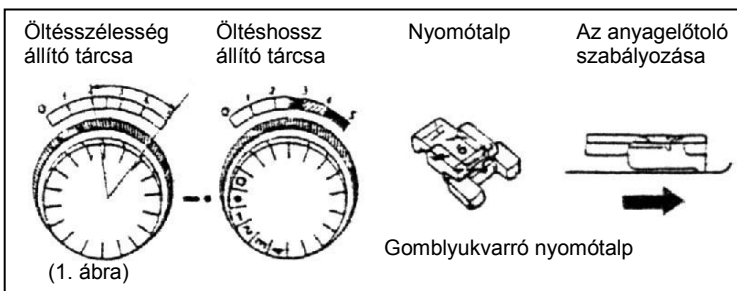
GOMBFELVARRÁS



ELSŐ SZAKASZ

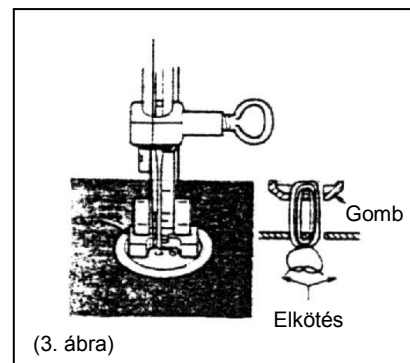
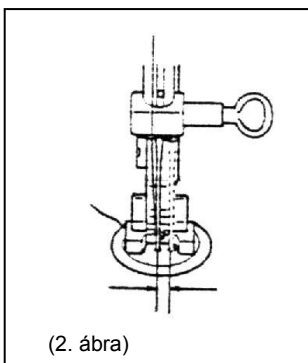
1. Állítsuk a cikcakk szélességet pontosan a gomb két lyukközéppont távolságra, és a bal oldali lyuktól kezdjük. Engedjük le az anyagtovábbítót. (2. sz. ábra)

A GÉP BEÁLLÍTÁSA



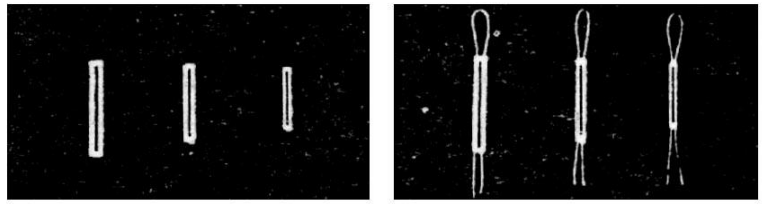
MÁSODIK SZAKASZ

2. Hét-nyolc öltés után álljunk meg a varrással, amikor a tű a bal oldali lyuk fölött a legmagasabb helyzetébe kerül. Vegyük ki az anyagot a gép alól. Húzzuk a felső cérnát az anyag hátoldalára, és (alul) kössük el a cérnát. (3. sz. ábra)



GOMBLYUKVARRÁS

Pontos és szép gomblyukak készíthetők a géppel. Ideálisak a betétfonalas gomblyukak nyújtásának, húzásának kitett és kényesebb, finomabb anyagoknál.



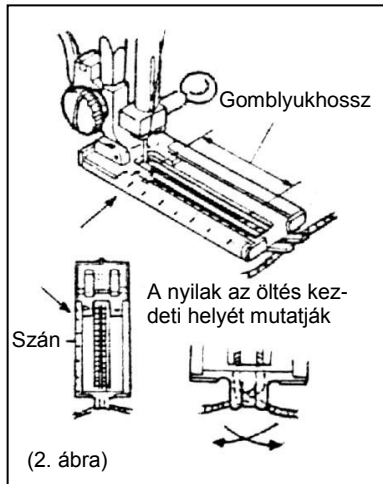
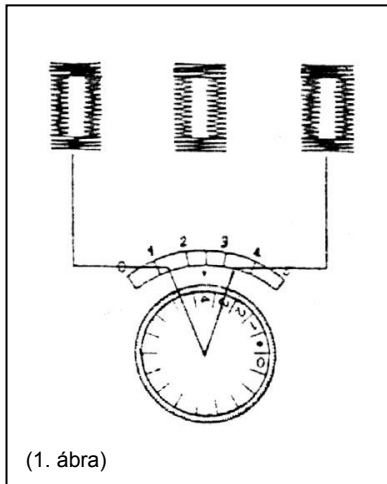
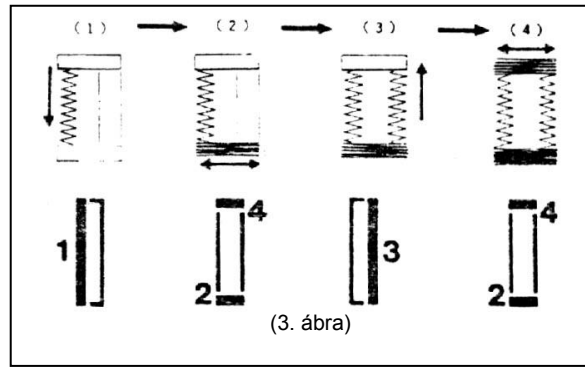
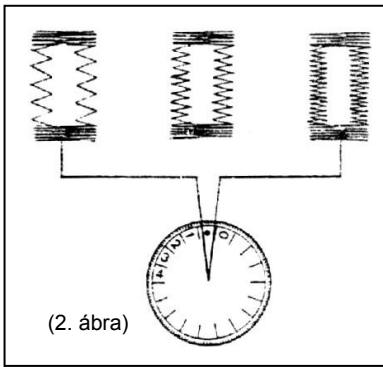
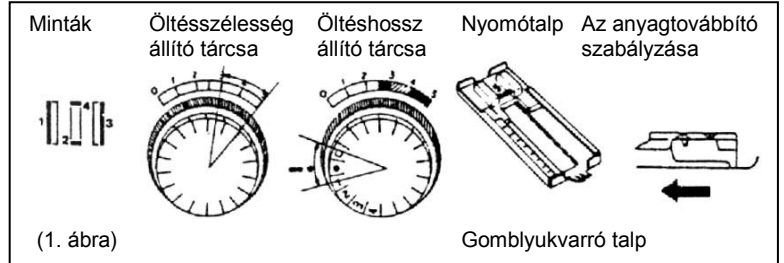
ÖLTÉSHOSSZ ÁLLÍTÓ TÁRCSÁVAL VALÓ SZABÁLYOZÁS (BEÁLLÍTÁS)

Állítsuk az öltéshossz állító tárcsát a zöld színezetű sávhoz. Az öltéssűrűséget a tárcsa „0” felé állításával növeljük.

VARRÁSI SORREND

Állítsuk a gomblyukhoz tervezett öltésszélességet (3,5-5) és varrjuk minden részletét sorba (1, 2, 3 és 4 számmal jelöltek a 3. sz. ábrán). Vigyázzunk, hogy a 2-es és 4-es számmal jelölt helyen ne legyen túlzottan sok öltést csináljunk.

A GÉP BEÁLLÍTÁSA

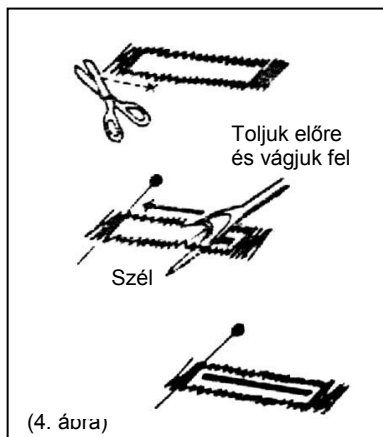
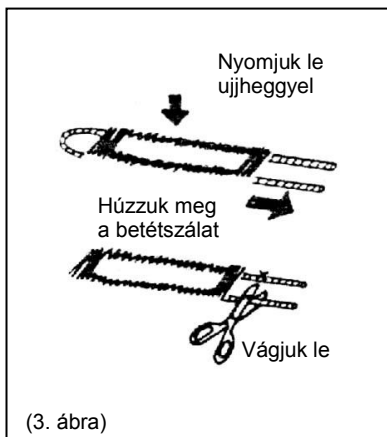


ÖLTÉSSZÉLESSÉG ÁLLÍTÓ TÁRCSÁVAL VALÓ BEÁLLÍTÁS

A gomblyukszélesség 3,5-5 értékek között állítható. (1. sz. ábra)

BETÉTFONALAS GOMBLYUKAK

Képezzünk egy hurkot (gomblyukcérnából, fonalból vagy vastagabb cérnából) a nyomótalp-kiugrásnál hátul, ahogy a 2. sz. ábrán látható, és helyezük a gomblyukvarró talp alá. Elöl csúsztassuk be az anyag végét becsípésig a talphoz, úgy hogy a cérnák már meg legyenek fogva. Ezután varrjuk ki a gomblyukat, átvarrva a betétfonalat. (2. sz. ábra) Húzzuk a cénavéget egészen addig, amíg a hurok eltűnik a gomblyukvég keresztvarrásban. Most vagy vágjuk el a cént, vagy egy nagyfokú tűvel húzzuk bele a varrásba. (3. sz. ábra)



A BEFEJEZÉS

Fogjuk meg a cént, vágjuk fel a gomblyukat egy gomblyukvágó ollóval, vagy valami más anyagvágó eszközzel. (4. sz. ábra)

GOMBLYUKVARRÁS KÖNNYŰ VAGY KÖTÖTT ANYAGBAN

Jó és szép gomblyukvarráshoz könnyű vagy kötött anyagban egy hozzávarrt betétanyagra is szükség van.

Megjegyzés: Az öltések az ábrákon a jobb megértés miatt fel vannak nagyítva.

GOMBLYUKSZÉLEK BESZABÁLYZÁSA

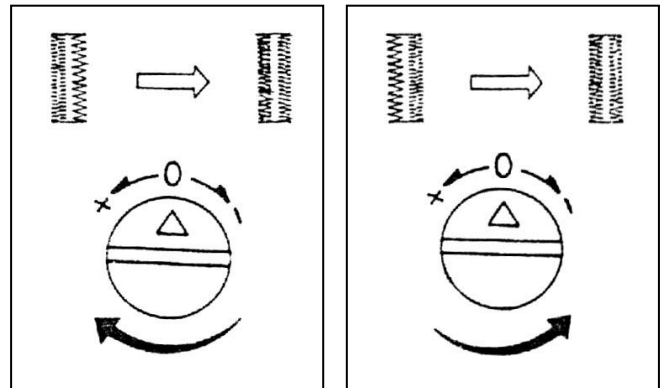
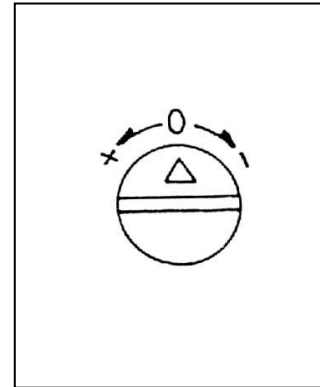
A bal és jobb öltéssűrűség a gomblyukvarrásnál állítható a szabályozó tárcsával. Ez a tárcsa általában a „→” és „—” jelek közötti semleges ponton álljon.

Ha az öltések a gomblyukvarrásnál a jobb oldalon (például) túl szorosan vannak, akkor a tárcsát a „→” jel felé balra kell elforgatni.

Balra forgatva a tárcsát, a jobb oldal nyílik, és zárja a baloldalt.

Ha viszont a gomblyuk jobb oldalán lennének az öltések túl ritkák, akkor a tárcsát jobbra a „—” jel felé kell elforgatni.

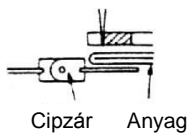
Jobbra forgatva a tárcsát, zárja a jobboldalt és nyitja a baloldalt. (lásd az ábrákat)



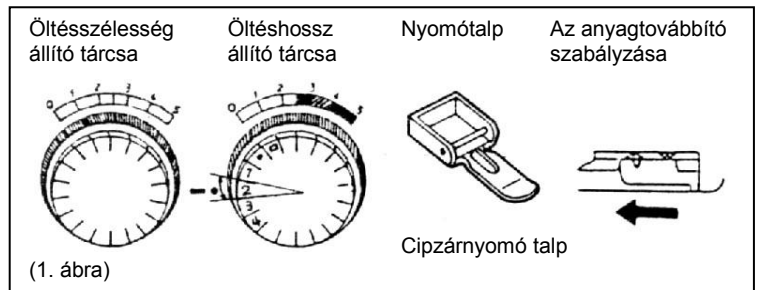
CIPZÁRVARRÁS ÉS ZSINÓROZÁS

A CIPZÁR JOBB OLDALÁNAK BEVARRÁSA

Vigyük fel a cipzárt a gép alatt úgy, hogy már érintkezzen a cipzárnymó-talppal, és a tű illeszkedjen a talpnál bal oldalon. Most a cipzár jobb oldalát varrjuk be végig, amíg a talp eléri a cipzár húzózárlát. Álljunk meg a varrással úgy, hogy a tű az anyagban maradjon, emeljük fel a nyomótalpat, húzzuk át a húzózárlat a talp alatt, és fejezzük be a jobb oldal varrását. (2. sz. ábra)

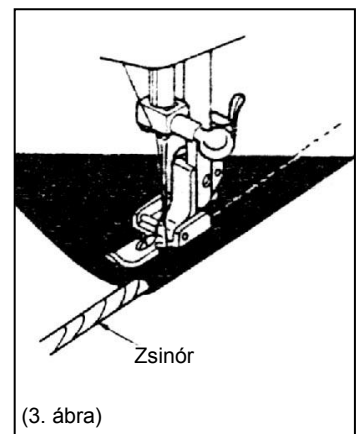
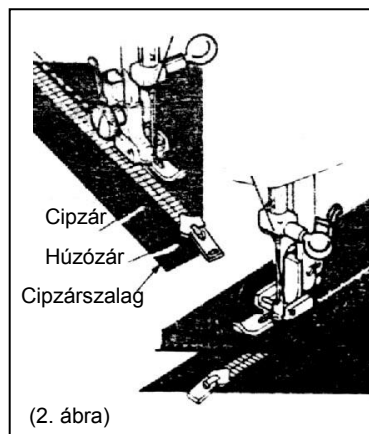
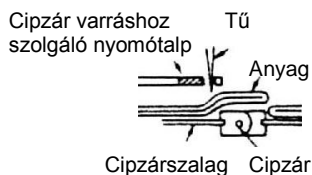


A GÉP BEÁLLÍTÁSA



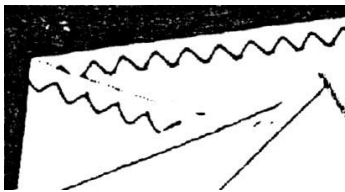
A CIPZÁR BAL OLDALÁNAK BEVARRÁSA

A talp állásán úgy változtatunk, hogy a tű a talp jobb oldalán álljon. Most a fenti cím alatt leírtakat ismételjük meg. (2. sz. ábra)

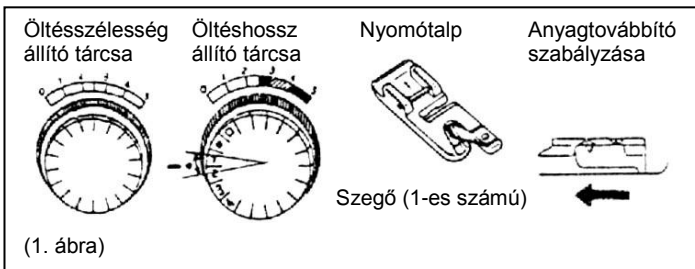


ZSINÓROZÁS

A cipzárnymó-talp a kordzsinór mellett, közeli végigtűzésére is alkalmas. (3. sz. ábra)



A GÉP BEÁLLÍTÁSA



SZEGÉS

Használjuk az erre a célra készült szegőtálcát, mert ezzel lehet szép szegést előállítani.

ELSŐ LÉPÉS

1. Varrás előtt hajtsuk fel az anyag szélét, ahogy az ábra mutatja.
2. Csináljunk négy vagy öt öltést a felhajításban húzva a cérnákat „tőlünk el” irányba, kis feszességgel. (2. sz. ábra)

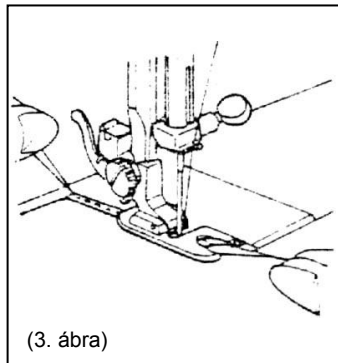
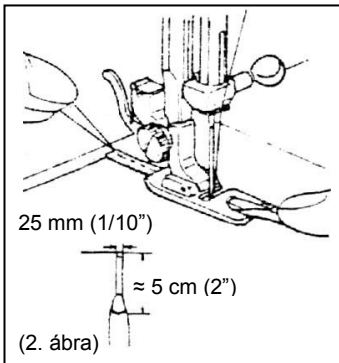
MÁSODIK LÉPÉS

3. Az első néhány öltés után emeljük fel a nyomótalpat úgy, hogy a tű az anyagban maradjon, tartsuk az anyagot a jobb kezünkben, és hajtsuk fel a szegőtálcát hajlított részébe. Most finoman húzva az anyag szélét magunk felé, engedjük le a nyomótalpat.

HARMADIK LÉPÉS

Kezdjük meg a varrást. Folytatólagosan vezessük az anyagot a szegőtálcát hajlított részébe felfelé, és kissé balra tartva. De vigyázzunk arra, hogy az anyag megfelelő helyzetben maradjon a nyomótalp alatt. (3. sz. ábra)

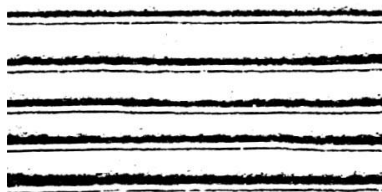
Megjegyzés: Ezt a folyamatot már csak némi gyakorlattal tudjuk szépen és gyorsan csinálni.



BEHAJTÁS-KÉPZÉS (BORDÁS VARRAT)

Praktikusan és gyorsan lehet behajtásokat varrni ikertűvel.

Egyenesen varrásbeajtásokat lehet jól készíteni ruhaujjaknál, galléroknál és más ruharészeknél. Ezeket a behajtás-varrásokat alkalmazzák összekötéseknél, ruhaujjaknál, zsebeknél, kézelővarrásoknál stb.



FELSŐ CÉRNA BEFÜZÉS

Ikertűk alkalmazásánál két felső cérnával dolgozunk, és fűzzük be a cérnát szokás szerint. Fűzzük át mindkét tűfokon egy-egy cérnát. (1. sz. ábra)

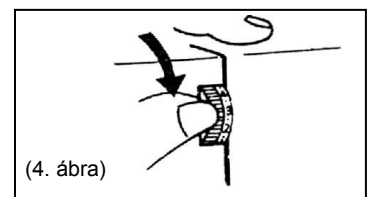
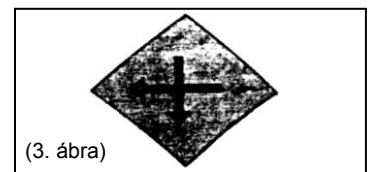
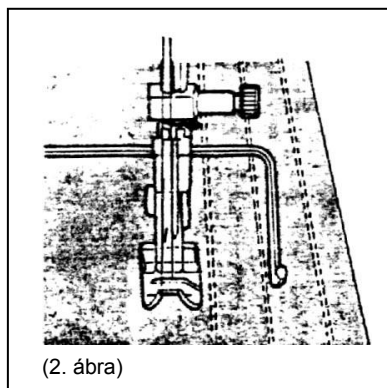
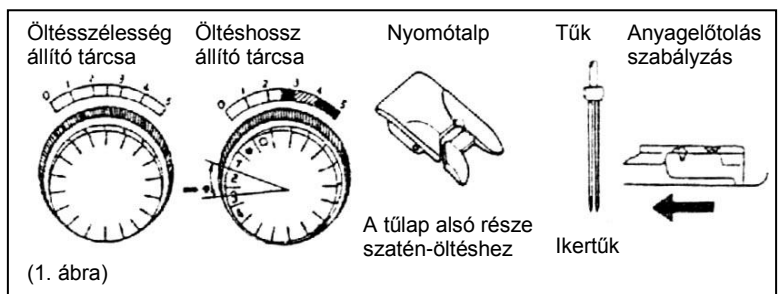
RÁNCVARRÁSOK PÁRHUZAMOS KÉPZÉSE

A szép ráncvarrás titka az, hogy az öltések között szabályos távolságokat hagyunk. A ráncvarrás helyét vagy előre megjelöljük, vagy pedig öltésvezetővel dolgozunk. Az öltésvezetőt a talptartó hátsó részén lévő nyíláson kell át dugni. (2. sz. ábra)

AZ ANYAG OLYAN MÓDON VALÓ VARRÁSA, HOGY A SZÓTT SZÁLAK FERDÉN ÁLLNAK A VARRÁSIRÁNYHOZ VISZONYÍTVÁ

Könnyű műanyag, pamut vagy selyem anyagnál a ráncképzés szebb, ha az anyagot szálával ferdén a varrásirányhoz varrjuk (például 45°-ban). (3. sz. ábra)

A GÉP BEÁLLÍTÁSA

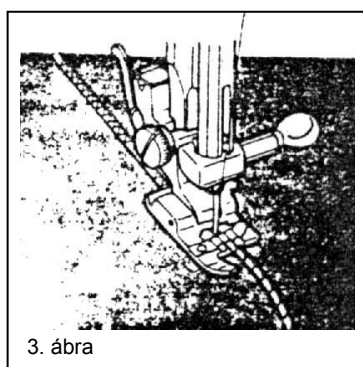
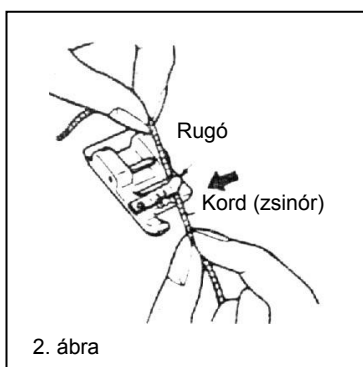
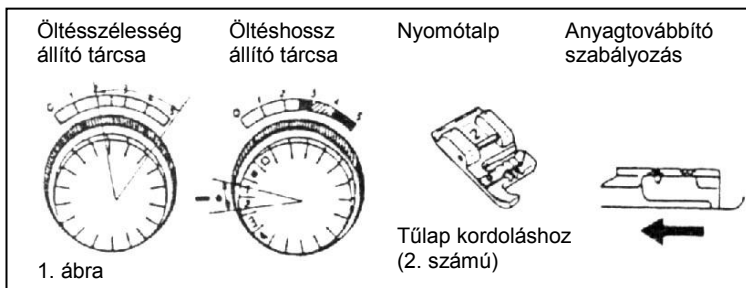


FELSŐ CÉRNAK FESZÍTÉSE (4. sz. ábra)

Jobb eredményt értünk el, ha a felső cérnát feszesebbé tesszük (nagyobb számot állítsunk a tárcsával).



A GÉP BEÁLLÍTÁSA



KORDOLÁS (zsinórozás)

Számos egyedi díszítés képezhető a kordoló nyomótalppal. Ehhez használható horgolócérna, fonal és gyöngyfonal. A kordoló talpat úgy tervezték, hogy 1-től 3 korig használható.

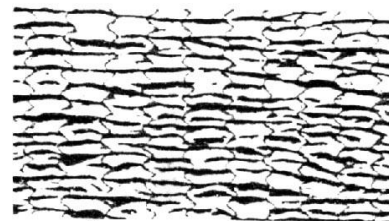
A kordoló talppal előállíthatók rendkívüli szegélyek, felülvarrások, függöny, drapériadíszítések stb.

A KORD BEHELVEZÉSE

Helyezzük be a kordot jobb oldalról a kordvájatot fedő rugó és a kordoló nyomótalptest közé. Ezután tőlünk ellenkező irányba húzzuk át a kordot a nyomótalp hátán lévő bevájtatban. Ekkor engedjük le a talpat. (2. sz. ábra)

SZIMPLA KORDOLÁS

Fűzzük át a kordot a nyomótalp középső vágatán. Ezután állítsuk a cikcakk szélességet egy kissé nagyobb értékre, mint a kord vastagsága. (3. sz. ábra)



SZMOKINGOLÁS

A huzatok, párnák, függönyök díszítésének egy nagyon hatásos technikája a szmokingolás. Egészen szép és jó eredményeket a vékony, puha anyagoknál érhetünk el. Persze ez plusz anyagfelhasználással jár (kb. kétszer annyi anyaggal számoljunk, mint maga a darab méret).

ELŐKÉSZÍTÉS AZ EGYENES VARRÁSNÁL

Először állítsuk a gépet hosszú egyenes varrásra, és a felső cérna feszességét „0”-ra. Csináljunk hosszú, egyenes varrásokat, és kössük össze a kifutott cérnavegeket, majd ezeket vágjuk egyforma hosszúra.

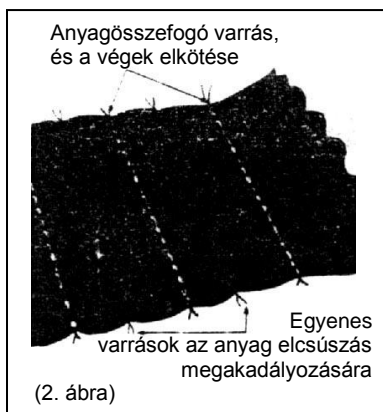
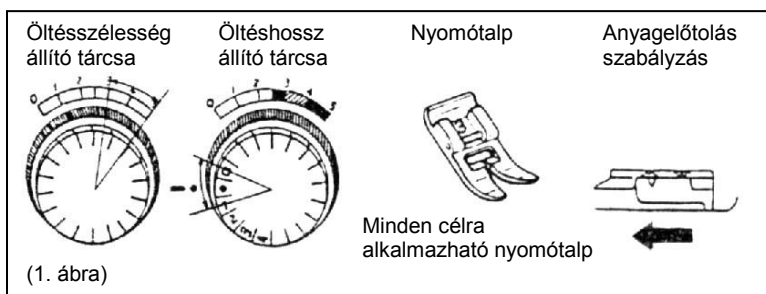
Állítsuk vissza a cérnafeszességet, és varrjuk az anyagba cikcakk sorokat, hogy az előbb varrt összefogó sorok (tűzések) a helyükön maradjanak. Cikcakk vagy más díszítő varrást is alkalmazhatunk, de ezt már egy előbb elkészült tűzésre varrjuk. (2. és 3. sz. ábrák) Most szedjük ki az eredeti összefogó öltéseket (varrást).

EZ CSAK A 690-ES MODELLHEZ

A szmokingoló dekoratív öltések (varrások) „” igen tetszetős hatást keltenek.

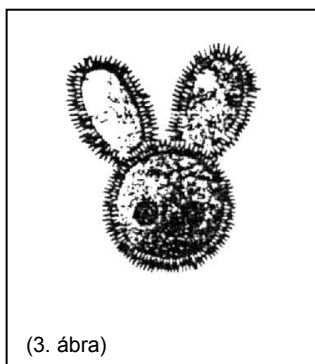
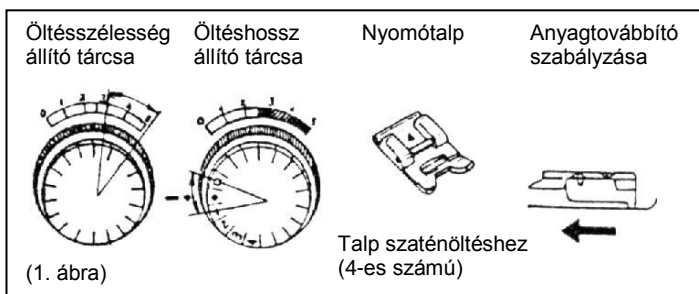
Próbáljuk meg változó távolságokkal képezni a varrást a varrt sorok között, a legjobban mutató forma előállításához.

A GÉP BEÁLLÍTÁSA





A GÉP BEÁLLÍTÁSA



SZABADKÉZI-GÉPI HÍMZÉS

A szabadkézi hímzésnél, eltérően a mechanikusan szabályozott cikcakk varrásmódtól, az anyagtovábbítás a gépen kézzel történik, az anyagtovábbító itt nem dolgozik. Számos alapöltés-féle van a hímzéshez. Ebben a könyvben csak néhány ilyen alapismerethez tartozó hímzsmódot ismertetünk.

TŰ, CÉRNA ÉS KARIKA (RÁMA)

A szabadkézi hímzésnél a kerek hímzett kör általánosnak számít. Használjunk műanyag, vagy fa rámat (gyűrűt), amely csavarral állítható. A cikcakköltések szélességét és hosszúságát szabályozni tudjuk. Ajánlott vékonyabb tűket és finomabb anyagot használni. A pamut és műselyem cérnákkal szépen lehet dolgozni.

AZ ANYAG KERETEZÉSE

Lazítsuk ki a külső keretet, helyezzük rá az anyagot,

helyezzük a belső keretbe úgy, hogy az anyag felül van, és húzzuk meg a csavart. Az anyagot feszesre kell kihúzni. (2. sz. ábra)

ÖLTÉSRÖGZÍTÉS A KEZDÉSÉNél

A munka (varrás) kezdésnél és végénél csináljunk öt-hat öltést „0” szélességállítás mellett, és akkor vágjuk el a cérnákat. Ne felejtjük el a nyomótalpat leszerelni. (3. sz. ábra)

A HÍMZŐLÁB HASZNÁLATA (ez extra tartozéknak számít, nem adják a géphez, csak külön megrendelésre).

Helyezzük a tartókart a tűtartó bilincsre. Csavarral erősítsük oda, mint az ábrán látható, és illesszük a hímzőlábát a talptartóhoz. A talp igen jó szolgálatot tesz kis monogramok varrásánál és erősebb anyagoknál. (3. sz. ábra)

RÁTŰZÉS

Könnyen és gyorsan elkészíthető a géppel.

Ugyanazt a technikát alkalmazzuk díszítő- és javítási munkákhoz is. Különböző díszítő varrásokot szoktak alkalmazni. Különösképpen a cikcakk varrásmintát.

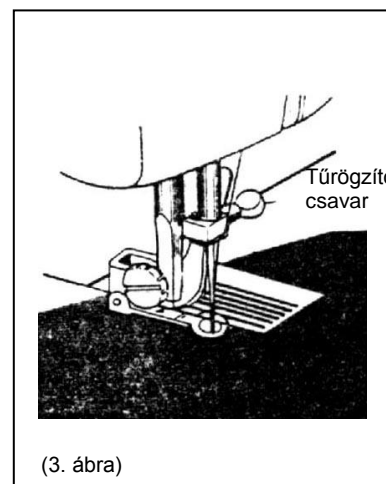
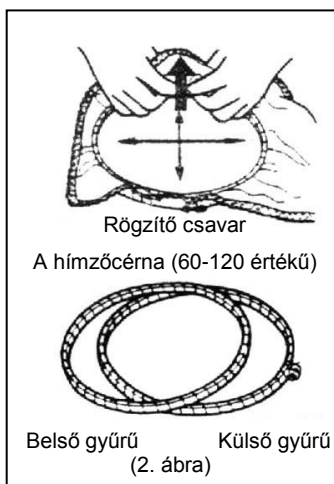
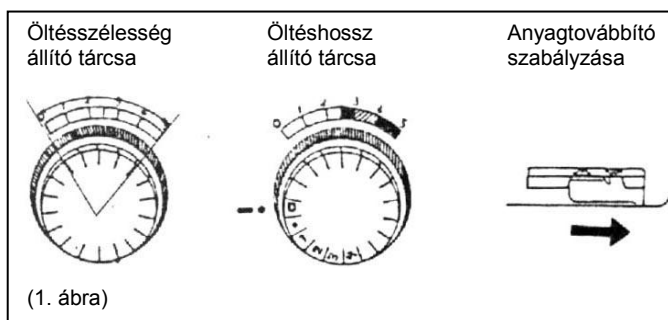
RÁTŰZÉS ELKÉSZÍTÉSE

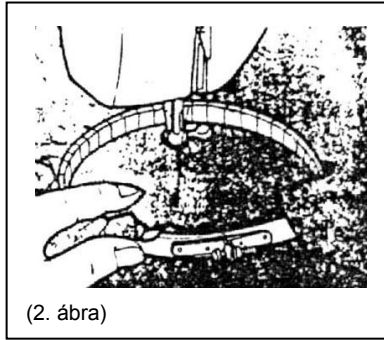
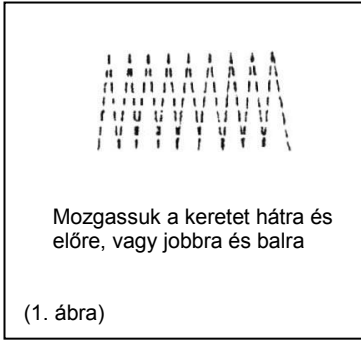
A rátűzésre kézi darabok egészen széles skálája kapható a kereskedelemben. Próbáljon ki néhány saját tervezést. A rátűzéses munka igen népszerű ruházatoknál, transzparensknél, zászlóknál, képek esetében, stb. és bármilyen anyagot használhatunk hozzá. Ha előzetesen az anyagot összeférceljük, vagy másként összefogjuk, varrásnál már nem csúsznak el egymáson. Mivel a rátűzéses munka általában cikcakk varrással történik, a cérnák és felvarrandó anyagok (minták) színben jól kombinálhatók, és ha még változó varrásmintákat is alkalmazunk, még tetszetősebb lesz az elkészített munkadarab. (3. sz. ábra)

Szaténöltésekkel körbevarrhatjuk a felvarrandó mintát. Az öltések jó lezárása miatt a varrás végén állítsuk az öltéshossz szabályzó tárcsát „0”-ra és csináljunk pár öltést helyben. Mikor ismét új darabot varrunk, előtte állítsuk vissza a szabályos (előző) öltéshosszat.



A GÉP BEÁLLÍTÁSA





ALAPGYAKORLATOK A SZABAD HÍMZÉSÉNél

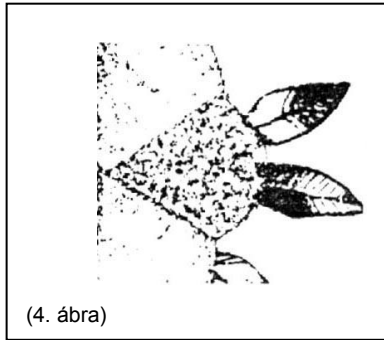
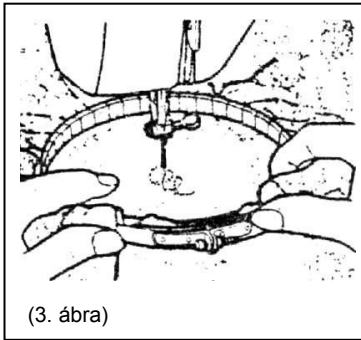
SZAGGATOTT VONALAS VARRÁS

Állítsuk az öltésszélesség állító tárcsával a „0”-t (az egyenes varráshoz).

Mozgassuk a hímzőkarikát hátra és előre, jobbra és balra varrás közben, a mozgatót úgy végezve, hogy az öltések egyenletesek legyenek (laposak). (1. sz. ábra)

SZAGGATOTT VONALAS VARRÁS

Járassuk a gépet lassan, és a keretet csak akkor mozgassuk, amikor a tű nincs az anyagban. (2. sz. ábra)



SZÓRT (HOMOK) ÖLTÉSEK

Állítsuk a cikcakk tárcsát „0”-ra (az egyenes varrássra)

A varrás:

Forgassuk el a keretet varrás közben, és így csináljuk egyenletes öltésekkel kis hurkokat ill. köröket. (3. sz. ábra)

SZÓRT ÖLTÉSEK

Mozgassuk a keretet ugyanúgy, mint tűzésnél (szaggatott varrásnál) és addig gyakoroljunk, amíg szép, egyenletes öltéseket nem tudunk csinálni, amelyeket együtt olyan képet adnak, mintha homokot szórtunk volna oda. (4. sz. ábra)

A GÉP KARBANTARTÁSA

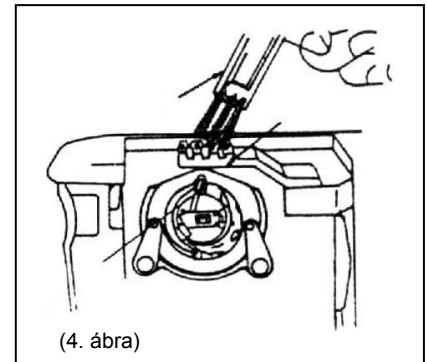
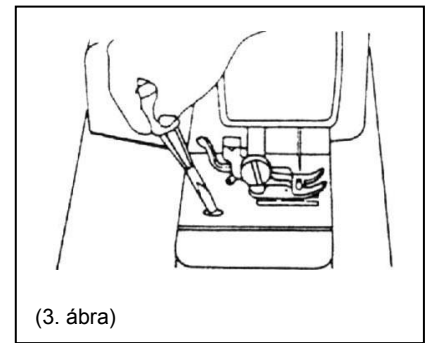
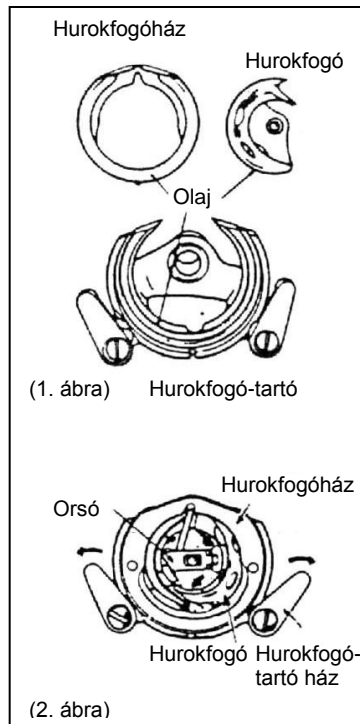
Minden szükséges pontra csak egy csepp olajat kell tenni csak. Varrógépolajat használjunk, vagy más jó minőségű finomított ásványolajat. Mindenképpen kerüljük a silány minőségű, vagy növényi eredetű olaj használatát, mert ezek használata egyenetlen gépfutást és szokatlanul gyors gépkopást eredményeznek.

A HUROKFOGÓ ÉS KÖRNYEZETÉNEK TISZTÍTÁSA

Magunk felé forgatva a kézikereket, emeljük fel a tűrudat a legmagasabb pontjára. Szereljük le a túlemez. (1. és 2. sz. ábra)

1. Vegyük ki az orsókat.
2. Nyissuk ki a hurokfogó-tartó zárját.
3. Nyissuk ki a hurokfogó-ház fedelét.
4. Vegyük ki a hurokfogót.

Tisztítsuk le a port és a felragadt (előregedett) olajat minden részről egy olajos ronggyal. Amikor mindenütt letisztítottunk és leolajoztuk, akkor szereljük vissza a fent elmondottak fordított sorrendjében.



AZ ANYAGTOVÁBBÍTÓ TISZTÍTÁSA

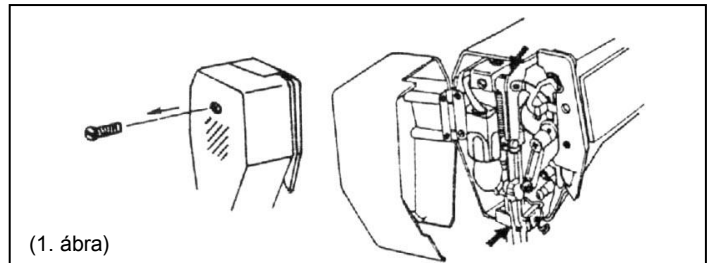
Leragadt cérnadarabok vagy felcsomósodott por a túlap és az anyagtovábbító között üzemzavart okoz.

A gépet mindig tisztán kell tartani. Vegyük ki a tűt, szereljük le a nyomótalpat és a túlapot egy csavarhúzóval. (3. sz. ábra)

Az említett alkatrészek kiszereelését követően minden alkatrészt alaposan tisztítsunk le egy kefével, miközben a kézikereket magunk felé forgatjuk. (4. sz. ábra)

A HOMLOKLEMEZ KÖRNYEZETÉNEK OLAJOZÁSA

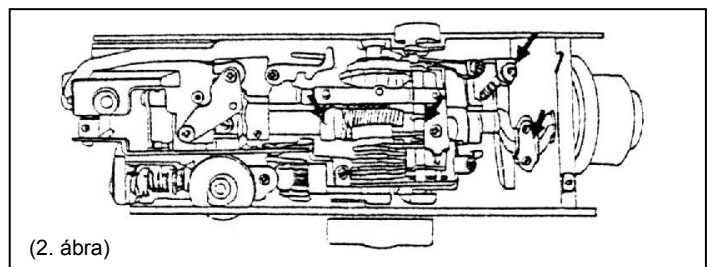
Hozzáférhetőség miatt csavarjuk ki a homloklemez rögzítő csavart, és vegyük le a homloklemezt. Ezt követően juttassunk egy csepp olajat egy olajozóval a nyíllal jelölt pontokra (olajnyílások és tűrud). (1. sz. ábra)



A KAR SZERKEZETÉNEK OLAJOZÁSA

A kar szerkezetének olajozásához csavarjuk ki a kar fedőlemez két rögzítő csavarját, a géphez tartozékként adott egyik csavarhúzóval, és vegyük le a lemezt.

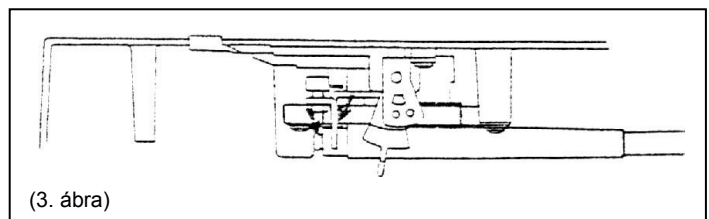
Olajozzuk meg a nyíllal jelölt helyeket. A kézikerek lassú elforgatásával (olajozás közben) biztosítani tudjuk az egyenetlen olajozást. (2. sz. ábra)



AZ ÁGY OLAJOZÁSA

Csavarjuk ki a szabadkar-fedél rögzítő csavarját, és a felpattintóval rögzített munkaasztal-rögzítő csapokat. (3. sz. ábra)

Ezután olajozzuk meg a nyíllal jelölt helyeken a gépet.



ÜZEMZAVAR ELHÁRÍTÁS SEGÉDTÁBLÁZATA

A HIBA MEGNEVEZÉSE	A HIBA LEHETSÉGES OKA	A HIBA ELHÁRÍTÁSA
A felső cérna szakad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A gép helytelenül van befűzve 2. A cérnafeszesség túl nagy. 3. A cérna vastag a tülemezhez viszonyítva. (Lásd a tű, anyag és cérnaegyeztető táblázatot). 4. A tű helytelenül van betéve. 5. A cérna esetleg szorul a tartócsapon. 6. A tű már cserére szoruló állapotban van. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Újra be kell fűzni a gépet. 2. Csökkenteni kell a felső cérna feszességét. 3. Vastagabb tűt kell használni. 4. Ismételten be kell helyezni a tűt (a lapos oldal hátra felé nézzen). 5. Vegyük ki az orsót, a többletcérnát tekerjük le, fordítsuk fel az orsót, és használjunk filctárcsát a cérnatartó csapon. 6. Ki kell cserélni a tűt.
Az alsó cérna szakad.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Az orsó helytelenül van betéve az orsókba. 2. Az orsó nem jól van felorsózva. 3. Az orsó cérnafeszessége túl nagy. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Újra be kell helyezni a bobint. 2. Nézzük meg, hogy helyes-e a befűzés. 3. Változtassuk meg a bobin cérnafeszességét az előírásnak megfelelően.
Az öltések csúsznak.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A tű helytelenül van betéve. 2. A tű már cserére szorul. 3. Nem megfelelő méretű (típusú) a tű. 4. Nem megfelelő a nyomótalp. 5. A nyomótalp nyomása nem megfelelő. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Újra be kell helyezni a tűt (a lapos oldal hátra nézzen). 2. Ki kell cserélni a tűt. 3. Egyeztetni kell a tűméretet az anyaghoz és a cernához. 4. Ellenőrizzük le, hogy megfelelő-e a varrótalp. 5. Helyesen kell beállítani a talpnyomást.
A tű törik.	<ol style="list-style-type: none"> 1. A tű már cserére szorul. 2. A tű helytelenül van betéve. 3. A varrt anyag vastag a tűhöz képest. 4. A gépkezelő húzza az anyagot varrás közben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ki kell cserélni a tűt. 2. Újra be kell tenni a tűt, helyesen (lapos oldal hátra felé nézzen). 3. Egyeztetni kell a tűméretet a cernához és anyaghoz. 4. Nem kell húzni az anyagot, és le kell ellenőrizni a talpnyomás helyességét.
Az öltés felhurkolódik.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nincs jól befűzve a cérna a tűbe. 2. Az orsó nem jól van felorsózva. 3. Helytelen a tű, az anyag vagy a cérna megválasztása. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. A tűbe újra be kell fűzni a cernát, előlről hátra. 2. A bobint az ábra szerint kell befűzni. 3. Egyeztetni kell a tűméretet a cernához és az anyaghoz.
A varrt anyag ráncolódik és gyűrődik.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Erős a talpnyomás. 2. A tű vastag az anyaghoz. 3. Nem megfelelő az öltéshosszúság. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Csökkenteni kell a talpnyomást. 2. Vékonyabb tűt kell használni (lásd a táblázatot). 3. Állítsuk be a megfelelő öltéshosszt.
Szabálytalan az öltés és az anyagtovábbítás.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gyenge minőségű a cérna. 2. Nem elég nagy a talp nyomása. 3. Az orsó nem helyesen van felorsózva. 4. A gépkezelő húzza az anyagot varrás közben. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Jó minőségű cernát kell használni. 2. Növelni kell a talpnyomást. 3. Ismételten csévéljük fel az orsót, és helyezzük be szakszerűen. 4. Nem kell húzni az anyagot, csak az automata anyagtovábbítás érvényesüljön.
A gép egyenlőtlenül fut, és zajos.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olajozni kell a gépet. 2. Anyaghulladék és olaj csomósodott a hurokfogóra vagy a tűrúdra. 3. Rossz minőségű olajat használtak az olajozásnál, ami felcsomósodik és fékező hatást fejt ki. 4. A tű már cserére szorul. 5. Az alkalmazott varrás típushoz az öltéshossz és öltésszélesség helytelenül van állítva. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Olajozzuk le a gépet az előírások szerint. 2. Növelni kell a talpnyomást. 3. Ismételten tisztítsuk ki, és olajozzuk le a gépet finom gépolajjal. 4. Ki kell cserélni a tűt. 5. A jó beállításokhoz kövessük a színes varrásokhoz tartozó táblázatban előírtakat.