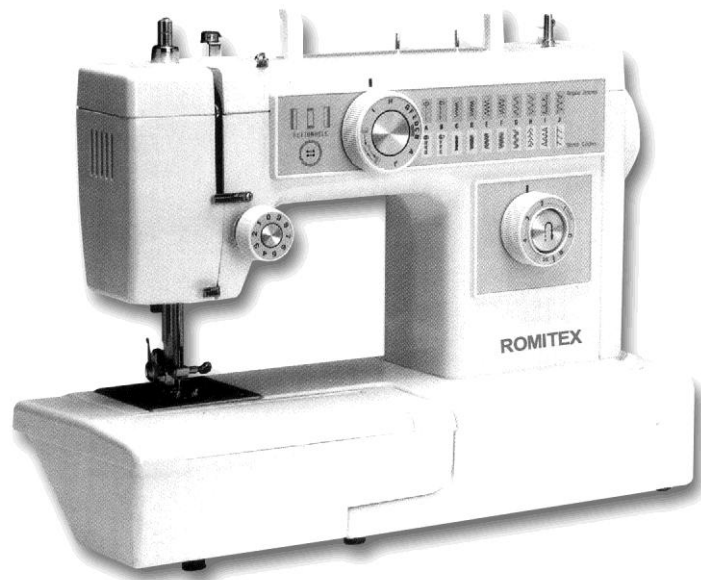


KEZELÉSI UTASÍTÁS A
ROMITEX 811ATF

HÁZTARTÁSI UNIVERZÁLIS
VARRÓGÉPHEZ



FIGYELMEZTETÉS

1. Mindig legyen tudatában annak, hogy a varrógép túl fel-le mozog, ezért működés közben mindig bánjon óvatosan és figyelmesen a géppel.
2. Ha tűt, talpat, bobint vagy más alkatrészt cserél mindig kapcsolja ki a gépet úgy, hogy kihúzza az elektromos csatlakozásból.
3. Vigyázzon, hogy semmi ne kerüljön a pedálra, mert különben a gép váratlanul elindulhat, vagy a sebességszabályozó pedál vagy a motor leéghet.
4. A varrógéphez maximum 15 W-s varrógéplámpa izzó használható
5. Amikor első alkalommal használja a gépet, mindig először hulladék anyagon próbálja ki, anélkül, hogy befűzné a szálát, futtassa a gépet néhány percig, így az esetleges olajnyomok eltűnnek.

TARTALOMJEGYZÉK

ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK A VARRÓGÉPRŐL

Az alkatrészek nevei.....	4
Hogyan csatlakoztassuk a gépet az áramforráshoz	5
Hogyan használjuk a sebességszabályzó pedált.....	5
Varrógép lámpa	5
Cérna- és tűtáblázat	6
Tűcsere.....	7
A megfelelő tű kiválasztása	7
A nyomótalp felemelése és leengedése.....	8
A nyomótalp nyomás erősségének szabályzása (Patch-0-Matic).....	8
A nyomótalp leszerelése és felszerelése	9
Talptartó le- és felszerelése	10
Szálfeszesség szabályzása.....	11
Öltésnagyság tárcsa, visszavarrás gombja és az alsó továbbító.....	12
Mintatípus választás	13
Strechöltés beállítása	13
A bobin és a bobintartó kiserelése	14
Orsózás	15
A bobintartó befűzése.....	16
A tű befűzése.....	17
Az alsó szál felvétele	18

ALAPVARRATOK

Egyenes- és cikcakkvarrás.....	19
Az egyenes varrás	19
A varrásirány megváltoztatása	20
A varrás erősítése	20

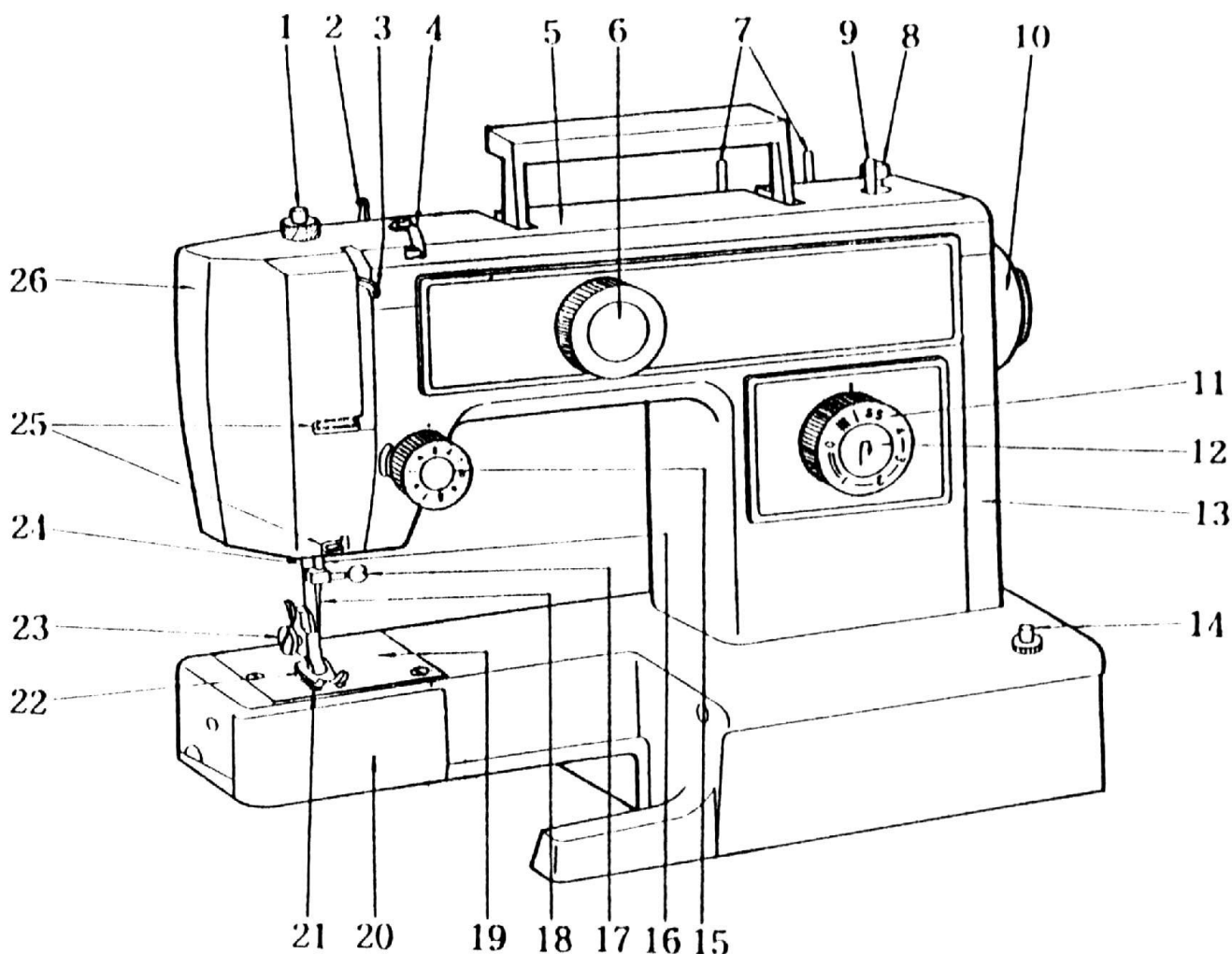
SPECIÁLIS ÖLTÉSEK

Varrás kettőstűvel.....	21
Hármas stretchöltés.....	22
Trikó cikcakk öltés	22
Darázsvarrat	22
Duplaöltés.....	23
Díszítő szegés	23
Kettős szegőöltés	23
Gomblyukkészítés	24
A gomblyuk készítése.....	25
Cipzárvarrás	26
Szegés.....	27
Hólozás.....	28
Hímzés.....	29

A GÉP KARBANTARTÁSA ÉS A HIBÁK ELHÁRÍTÁSA

Hogyan olajozzuk a gépet	30
Az alsó továbbító tisztítása.....	31
A körforgóház tisztítása	31
Szabadkaros varrás.....	32
Hibaelhárítás: hibák és orvoslások.....	33

AZ ALKATRÉSZEK NEVEI



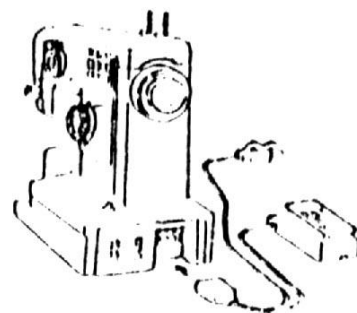
- | | |
|---|-------------------------------|
| 1. Nyomásérosség-szabályzó (Pach-0-Matic) | 18. Tű |
| 2. Szálvezető | 19. Túlemez |
| 3. Szálemelő kar | 20. Körforgó takaró |
| 4. Orsózó szálvezető | 21. Alsó továbbító |
| 5. Felső borító | 22. Nyomótalp |
| 6. Mintaválasztó tárcsa | 23. Nyomótalp rögzítő csavar |
| 7. Cérnatartó kar | 24. Nyomótengely |
| 8. Orsózás állító | 25. Homloklemez szálmegvezető |
| 9. Orsózás kapcsoló | 26. Homloklemez |
| 10. Meghajtó kerék | |
| 11. Öltésnagyság állító tárcsa | |
| 12. Visszavarrás gombja | |
| 13. Szíjvédő | |
| 14. Kapcsoló | |
| 15. Szálfeszesség állító tárcsa | |
| 16. Tűrúd | |
| 17. Tűbefogó és csavar | |

HOGYAN CSATLAKOZTASSUK A GÉPET AZ ÁRAMFORRÁSHOZ

1. Helyezzük a kábelcsatlakozót a gép csatlakozó aljzatába.
2. Dugjuk a kábel másik végét a hálózati csatlakozóba

Megjegyzés:

- Mielőtt csatlakoztatnánk a gépet a hálózati áramforráshoz győződjünk meg, hogy a feszültség az előírásoknak megfelelő-e. A gép csak 220 V-s feszültséggel üzemeltethető.



HOGYAN HASZNÁLJUK A SEBESSÉGSZABÁLYZÓ PEDÁLT

A varrás sebessége a pedállal állítható. Ha erősebben nyomjuk a pedált, akkor a gép gyorsabban működik.

Megjegyzés:

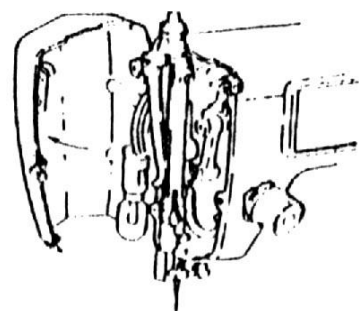
- Felemelve lábunkat a pedálról a gép automatikusan leáll.
- Használat előtt célszerű kontrolálni a pedál működését.



VARRÓGÉP LÁMPA

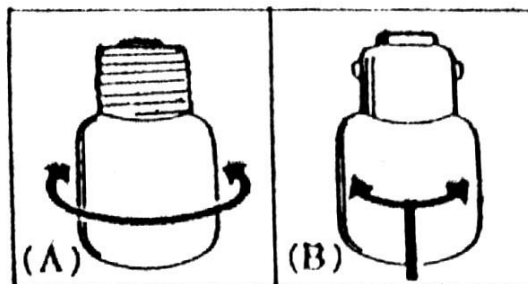
A varrógép lámpa a gép homloklemeze mögött van elhelyezve.

- Az A-típusú csavarmentes lámpa behelyezése és kivétele az 1-es ábra szerint.
- A B-típusú lámpa szerelése a 2-es ábra szerint történik.



Megjegyzés:

- A villanykörte kiszerelese előtt áramtalanítsuk a gépet.
- Célszerű 15 V-s izzót használni.



FIGYELEM!

Mielőtt a gépet otthagynánk, vagy alkatrészt cserélnénk, vagy egyéb javítást végeznénk rajta, mindig áramtalanítsuk. Soha ne helyezzünk semmit a sebességszabályozó pedálra, mert váratlanul elindulhat, vagy elromolhat és a motor leéghet.

CÉRNA- ÉS TÚTÁBLÁZAT

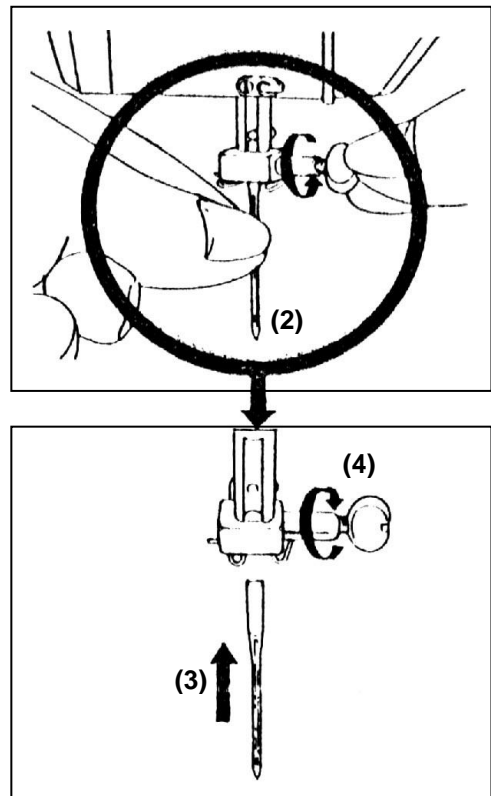
	ANYAGTÍPUS	FONALTÍPUS	TÚMÉRET
KÖNNYŰ ANYAGOK	Krepp, batiszt, zsorzett, póló, selyem	vékony selyem, vékony pamut, vékony szintetikus, vékony polyester, kevert anyag	9-es vagy 11-es
KÖZÉP ANYAGOK	Len, pamut, szerzs, duplán kötött, perkál	50-es selyem 50-80-as pamut 50-60-as szintetikus polyesterrel kevert pamut	11-es vagy 14-es
NEHÉZ ANYAGOK	Bútorszövet, kárpit, takaró, farmer anyag, tweed	50-es selyem 40-50-es pamut 40-50-es szintetikus polyesterrel kevert pamut	14-es vagy 16-os

Megjegyzés:

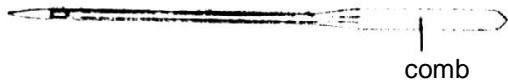
- Általában vékony fonalat és tűt a könnyű anyagokhoz használjunk, vastagabb szálakat és tűket a nehezebb anyagokhoz.
- Célszerű minden esetben a cérnát és a tűt egy kis darab mintaanyagon kipróbálni a varrás megkezdése előtt.
- Mindig ugyanazt a cérnát használd alsó és felső szálnak.
- Ha nagyon finom anyagot varrunk célszerű az anyag fölé selyempapírt tenni, hogy a tű ne roncsolhassa szét az anyagot.

TÚCSERE

1. Fordítsuk el a meghajtó kereket addig, amíg a tű a legmagasabb pozícióba nem kerül.
2. Lazítsuk meg a tűszorító csavart, vegyük ki a tűt a tűbefogóból.
3. Helyezzük az új tűt a tűbefogóba úgy, hogy a tű lapos fele a velük ellentétes oldalra kerüljön. Nyomjuk fel a tűt a befogóba amennyire csak lehet.
4. Rögzítsük a tűbefogó csavart.



A MEGFELELŐ TŰ KIVÁLASZTÁSA



- A tű méretét jelölő szám a tű combjára van vésve. A magasabb számok vastagabb tűt jelölnek.



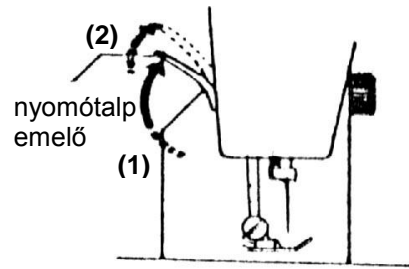
- Kimarad



Megjegyzés:
Soha nem használjunk olyan tűt, amely görbe, vagy csorba.

A NYOMÓTALP FELEMELÉSE ÉS LEENGEDÉSE (Patch-0-Matic)

1. A nyomótalp emelőkar mozgásával a nyomótalp le-fel mozgatható.
2. Egy plusz emeléssel a talpmagasságot még feljebb vihetjük, ha nagyon vastag, nehéz anyagokat varrunk.

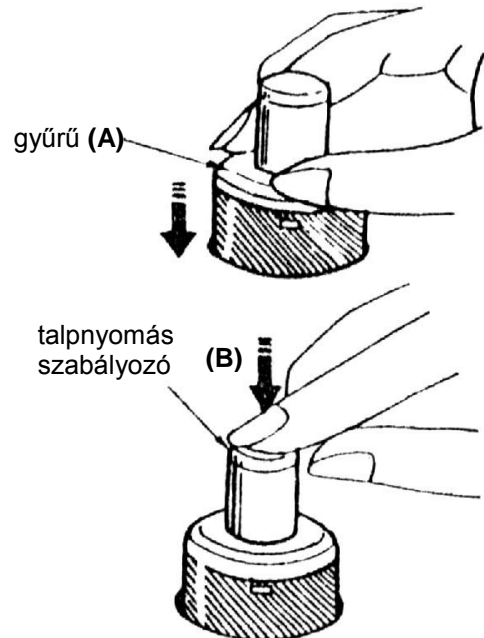


A NYOMÓTALP NYOMÁS ERŐSSÉGÉNEK SZABÁLYZÁSA (PATCH-0-MATIC)

Hogy megszüntessük a nyomást meg kell nyomnunk az A gombot lefelé. Ez azt eredményezi, hogy a szabályzó rugó a legfelső pozícióba kerül. Ilyenkor az anyagon nincs nyomás. Ha vékony, nagyon könnyű anyagokat varrunk, akkor meg kell nyomnunk a szabályzó gombot, éppen csak egy picit, hogy enyhe legyen a talpnyomás.

Figyelmeztetés:

A varrás megkezdése előtt próbáljuk ki, hogy a talpnyomás erőssége megfelelő-e.



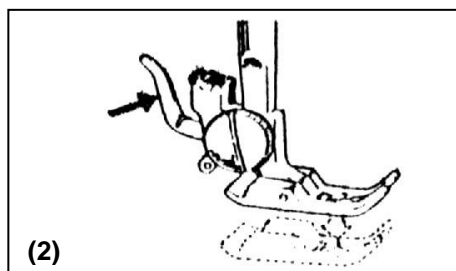
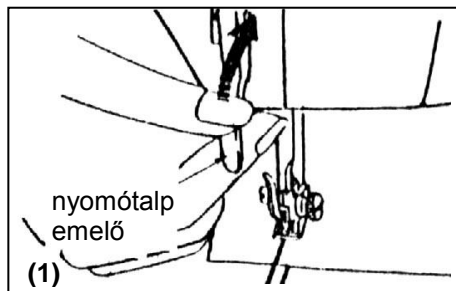
A NYOMÓTALP LESZERELÉSE ÉS FELSZERELÉSE

Leszerelés:

1. A meghajtó kereket fordítsuk úgy, hogy a tű a legfelső pozícióba kerüljön. A talpemelő karral emeljük fel a nyomótalpat.
2. Felemelve a talptartó hátsó részén lévő kart, a talp le fog esni.

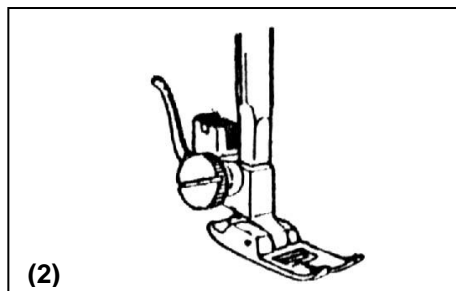
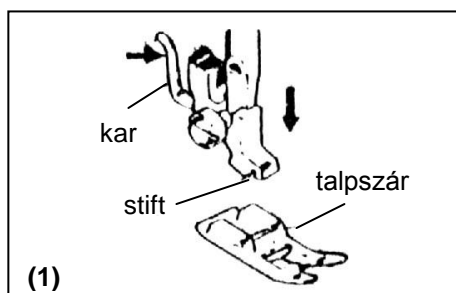
Megjegyzés:

Ne feszítsük a nyomótalpat kiszérésnél!



Felszerelés:

1. Helyezzük a nyomótalpat úgy, hogy a talpon lévő bűtyök pont a tartó horony alá kerüljön. Engedje le a talptartót.
2. Amikor a nyomótalp-emelő felemelkedik, a nyomótalp rögzül a helyére.



TALPTARTÓ LE- ÉS FELSZERELÉSE

A talptartót általában nem kell leszerelni, hacsak nem készítünk hólozó varratot (vaköltéses szegés), vagy esetleg ki akarjuk tisztítani az alsó továbbbítót.

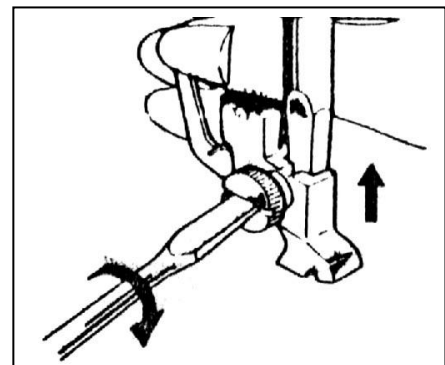
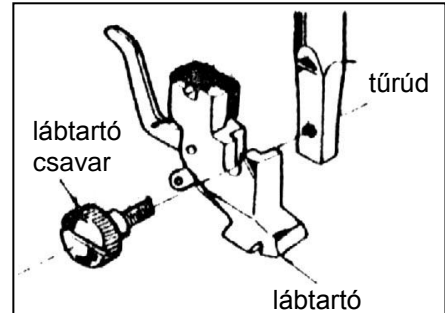
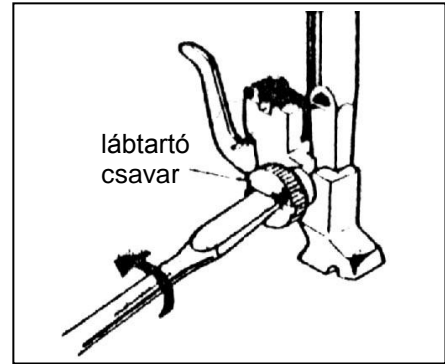
Leszerelés:

A meghajtó kerék elforgatásával vigyük a tűt a legfelső pozícióba és emeljük fel a nyomótalpat.

Szereljük le először a talpat, aztán lazítsuk meg a talptartó csavart (csavarhúzóval).

Felszerelés:






Állítsuk a tűt a meghajtó kerék elforgatásával a legfelső pozícióba, és emeljük fel a nyomótalpat kart. Amikor a talptartót a nyomótengelyhez szereljük, szereljük fel olyan magasra, amennyire lehet, és rögzítsük a csavart csavarhúzóval is.



SZÁLFESZESSÉG SZABÁLYZÁSA

Általában a szálfeszesség szabályzása a szálfeszesség-állító tárcsával történik. Az alsó szál beállítása a gyárban történik és annak változtatására csak speciális öltés, cérna, vagy anyag használatánál van szükség. Az alsó szál feszessége akkor megfelelő, ha kézzel meghúzva kis ellenállással könnyen húzható. A felső szál feszességét a szálfeszesség-állító tárcsa lazításával, vagy szorításával állíthatjuk, ha ez szükséges.


Az alsó- és felső szál akkor van jól beállítva, hogyha a hurok a varrott anyag közepén képződik.

<p>Megfelelően beállított szálfeszesség egyenes varrásnál</p> 	➔	<p>Állító jelzés</p> 
<p>A felső szál túl feszes</p> 	➔	<p>Lazítsuk a szálfeszességet úgy, hogy a kisebb szám felé csavarjuk a tárcsát.</p>
<p>A felső szál túl laza</p> 	➔	<p>Állító jelzés</p> 
	➔	<p>Növeljük a szálfeszességet úgy, hogy a tárcsát a magasabb számok felé csavarjuk.</p>

Az alsó szál feszességének beállítása:

- Nagyon sok ok lehet, amiért a szálfeszességet állítani kell. Két különböző anyag, különböző szálfeszességet kíván. Függ a szálfeszesség az anyag vastagságától ugyanúgy, mint az öltés típusától.
- Legjobb megoldás, ha a varrás megkezdése előtt egy kis darab anyagon próbavarrást végzünk.

Szálfeszesség növelése: a csavart az óramutató járásának megfelelően elfordítjuk.

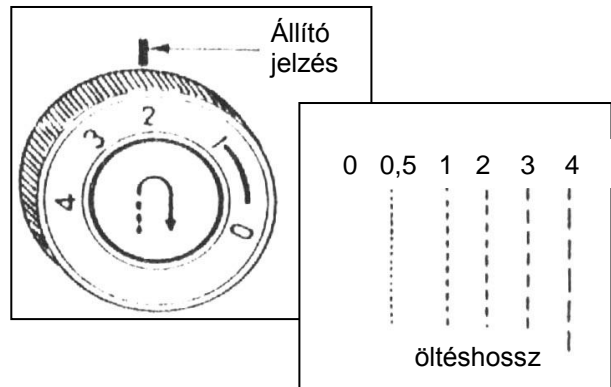


Lazítjuk a feszességet az óramutató járásával ellenkezőleg.

ÖLTÉSNAGYSÁG TÁRCSA, VISSZAVARRÁS GOMBJA ÉS AZ ALSÓ TOVÁBBÍTÓ

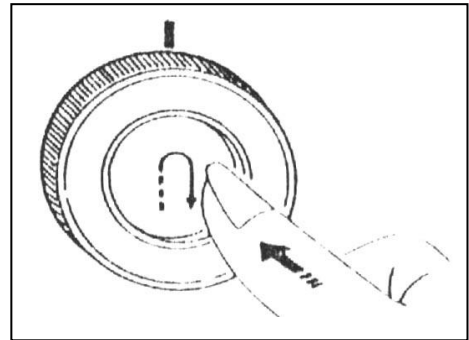
Az öltéshossz változtatása a következőképpen történik:

Fordítsuk el a tárcsát úgy, hogy a megkívánt öltéshossz száma a jelzéshez kerüljön. A számok a körülbelüli öltéshosszat jelölik mm-ben. Az alacsonyabb szám a rövidebb öltés.



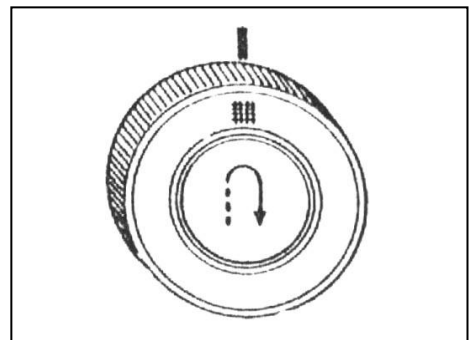
VISSZAVARRÁS

Az öltésállító tárcsa közepét nyomjuk meg és tartjuk, ameddig visszafelé akarunk menni. Az anyag rögtön el kezd visszafelé haladni. Elengedve a gombot a gép normál varrattal halad tovább előre. Ez a varratípus nagyon fontos, hogy megerősítsük a varrás elejét és végét anélkül, hogy újra kezdenénk a varrást.



ALSÓ TOVÁBBÍTÁS












Hímzésnél és stoppolásnál az a legjobb megoldás, ha az alsó továbbítást kikapcsoljuk. Ez úgy történik, hogy az öltésállító-tárcsát „##” jelre fordítjuk, amelyik kikapcsolja az alsó továbbítást és lehetőséget biztosít, hogy az anyag szabadon mozogjon a tű alatt. Ha újra be akarjuk kapcsolni az alsó továbbítást, az öltésállító-tárcsát nullára, vagy számra kell állítani.

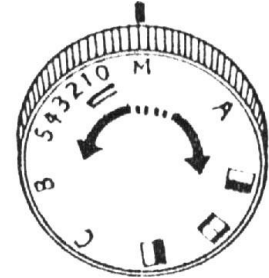


MINTATÍPUS VÁLASZTÁS

(Mintatípus = öltéstípus)

A különböző öltéstípusokat a mintaválasztó tárcsával állítjuk. A tárcsán lévő jelek a következő öltéstípusokat jelentik:

M ()	egyenes varrás, tű középen
O ()	egyenes varrás, tű baloldalon
1-5 ()	cikcakk öltés különböző szélességben
A ()	kettős öltés
B ()	trikó öltés
C ()	szegő varrás
 →  →  →  → 	automata gomblyukvarrás









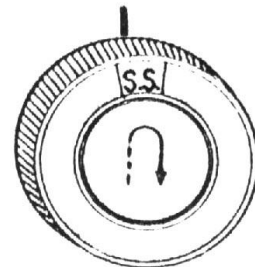
Ha kettős tűt használ, akkor a cikcakk öltés szélessége csak „=” „0-2” közt változhat.

STRECHÖLTÉS BEÁLLÍTÁSA

Ha a stretchöltést akarunk használni, akkor az öltésállító tárcsát „S.S.” jelre kell állítani.

Ha az öltésnagyság-állító tárcsát elállítjuk az „S.S.” jelzésről, akkor automatikusan kikapcsolja a gépet a stretchvarrásból.

M ()	hármasszoros egyenes stretchöltés középső tűállással
O ()	hármasszoros egyenes stretchöltés baloldali tűállással
1-5 ()	hármasszoros cikcakk stretchöltés
A ()	kettős szegőöltés
B ()	darázsolás
C ()	szegőöltés

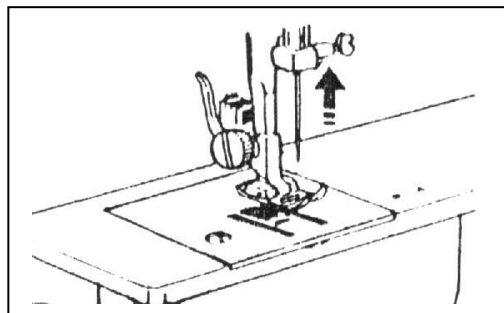


Megjegyzés:

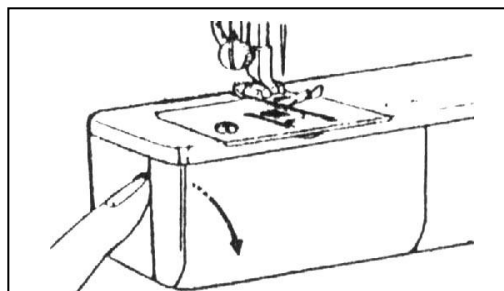
Öltésválasztás előtt mindig állítsuk a tűt a legfelső pozícióba.

A BOBIN ÉS A BOBINTARTÓ KISZERELÉSE

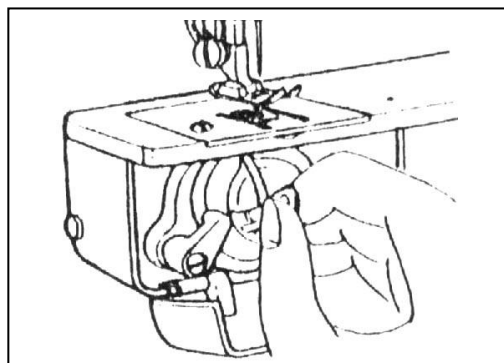
1. Emeljük fel a nyomótalpat és fordítsuk el a meghajtó kereket addig, amíg a száltartó kar a legmagasabb pozícióba kerül.



2. Nyissuk ki az alsó borítót.



3. Nyissuk ki a bobintartó félfordító reteszét, és húzzuk ki a bobintartót a gépből. Elengedve a bobintartó fogóját, a bobin ki fog esni. Amíg a bobintartó nyitva van, nem tud kiesni.



ORSÓZÁS

(tengelykapcsoló – kuplung)

1. Hogy meglazítsuk a tengelykapcsolót, a kuplungtárcsát el kell fordítani.

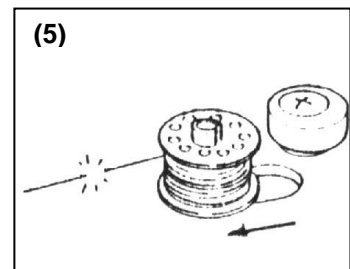
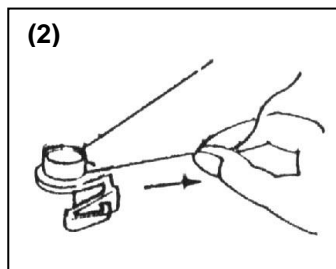
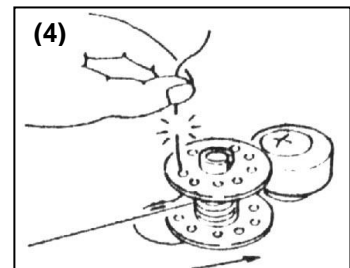
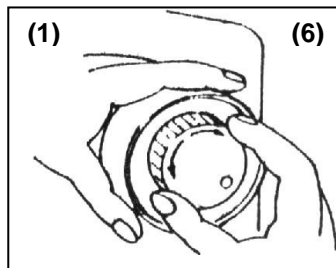
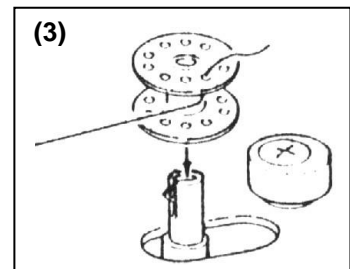
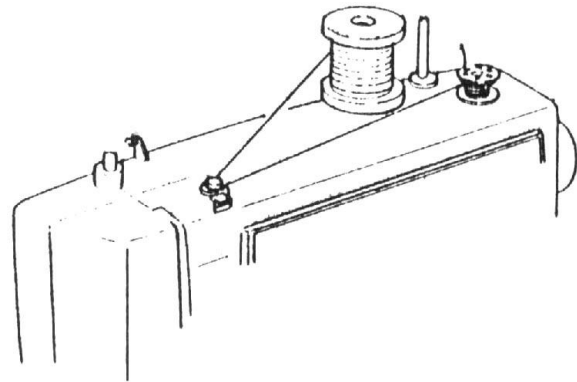
2. A cérnaspulniról a cérnát – az ábra szerint – visszük fel az orsóra, orsózó szálvezetőn keresztül.

3. Húzzuk keresztül a cérnát a bobinon lévő lyukon az ábra szerint.

4. Helyezzük fel a bobint az orsózó karra úgy, hogy a befűzött szál felfelé álljon. Nyomjuk az orsózókart jobbra kattanásig. Kézben tartva a szál végét, indítsuk el a gépet. Amikor az orsózón a szál feszül, a szál végét elengedjük.

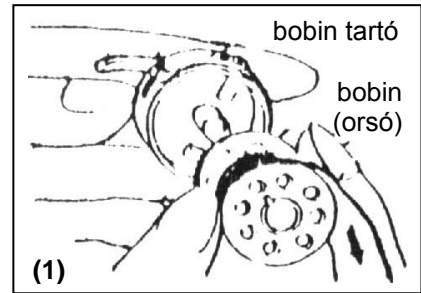
5. Ha megtelt az orsó, állítsuk le a gépet. Vágjuk el a szálát és vegyük le az orsót az orsótartóról.

6. Rögzítsük a kuplungtárcsát.



A BOBINTARTÓ BEFŰZÉSE

Fogjuk az orsót (bobint) a hüvelyk- és mutatóujjunk közé jobb kézzel, húzzuk le 15 cm-nyi szálát.



1. A bobintartót a balkezünkben tartva (az ábra szerint) helyezzük az orsót a bobintartóba.

2. Húzzuk be a szálát a bobintartó oldalán lévő hasítékba.



3. Most húzzuk át a szálát a feszítőrugón a száltartó szembe.

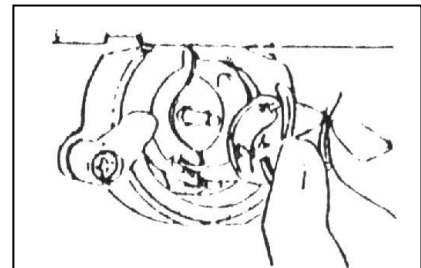
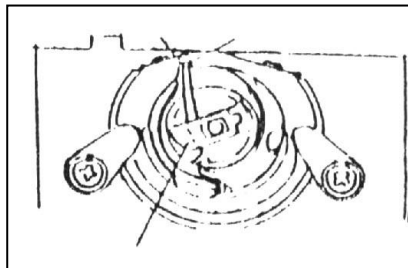


A bobintartó és a bobin behelyezése.

Kb. 15 cm hosszú szálát húzzunk le az orsóról. Tartsuk úgy a bobintartót, ahogy az ábrán van.

Nyissuk ki a bobintartót, helyezzük a körforgó középtengelye fölé és nyomjuk a helyére, amíg be nem kattan.

Engedjük el a bobintartó nyitójt és nyomjuk le.



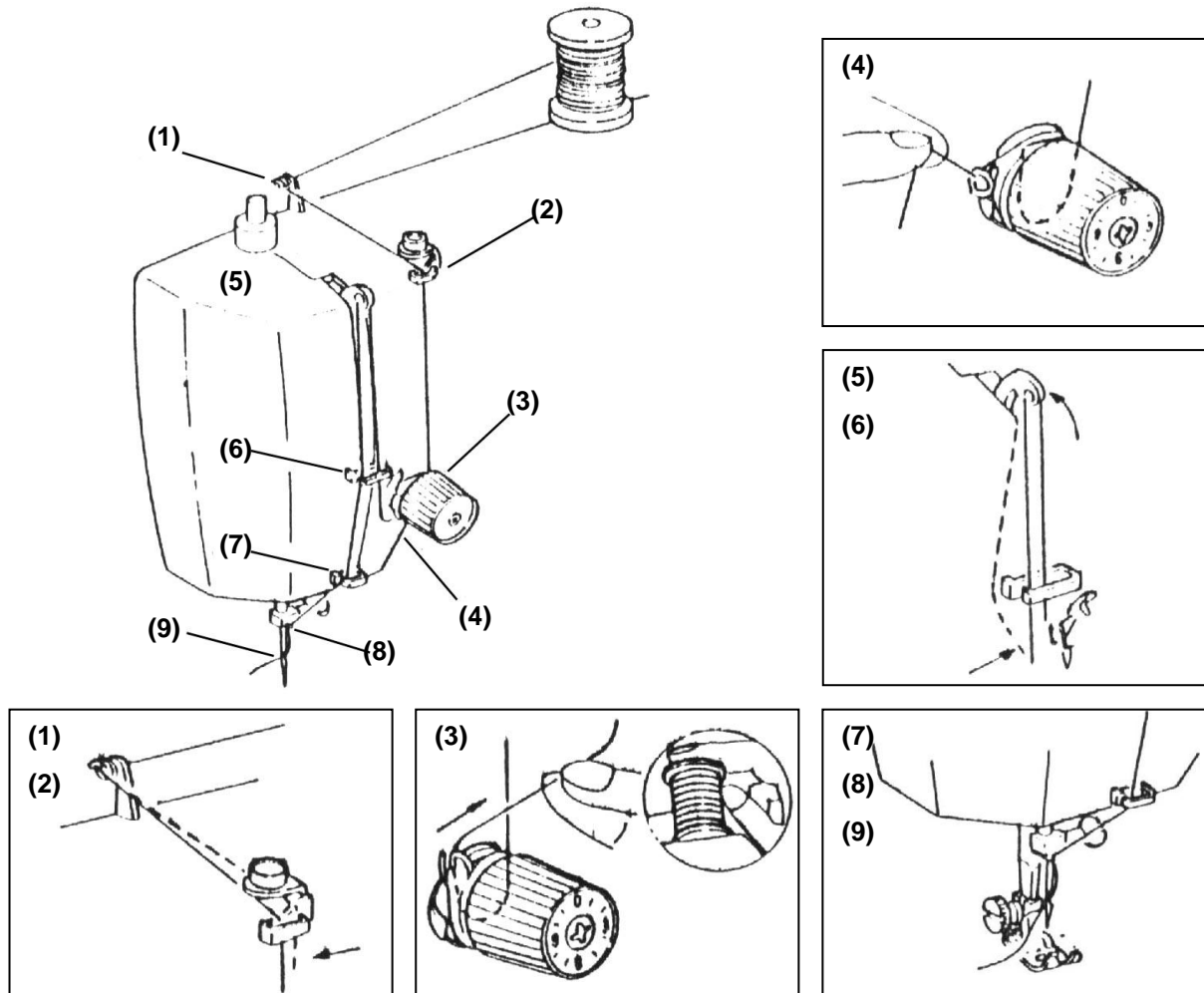
A TŰ BEFŰZÉSE

Helyezzük a cérnaspulnit a tartókarra az ábra szerint úgy, hogy a szál hátra kerüljön.

Vezessük a szálát át a felső szálvezetőn. Megtartva jobb kezünkkel fixen a spulnit, húzzuk át a szálát a szálfeszítő lemezek között (lásd 3).

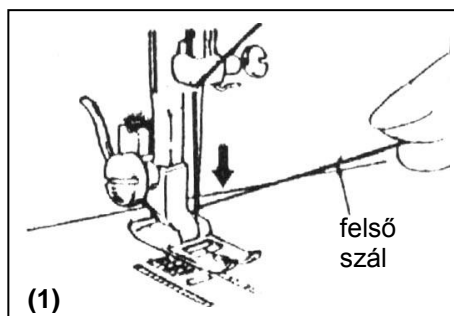
Húzzuk a szál végét tovább balkézszel. Ez be fogja húzni a szálát a szálrángató rugóba (lásd 4).

Vigyük fel a szálát a száltartó karhoz, és fűzzük be (lásd 5). Majd a szálvezetőn keresztül (lásd 6) vigyük a szálát tovább a 7-es és 8-as ponton át, majd fűzzük be a tűbe (lásd 9).

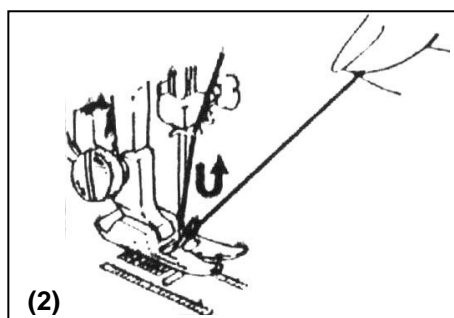


AZ ALSÓ SZÁL FELVÉTELE

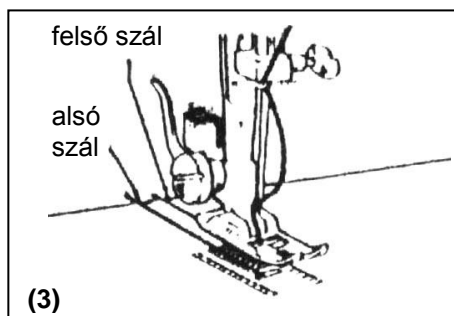
1. Fogjuk meg a felső szálát a balkezünkkel.



2. Fordítsuk el a meghajtó kereket, amíg a tű lassan lemegy és feljön. Állítsuk le a meghajtó kart, amikor a száltartó kar a legmagasabb pontra ér.
A felső szál a képződő hurokkal felhossa az alsó szálát.






3. Húzzunk az alsó és felső szálból is kb. 15-nyit, és ezt helyezzük hátra a nyomótalp alá.



EGYENES- ÉS CIKCAKKVARRÁS

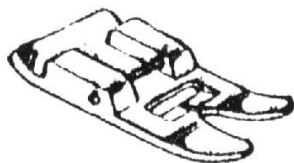
Nyomótalpcikcakk talp

Mintaválasztó..... M () vagy 0 () egyenes varrathoz 1-5 () (cikcakk varrathoz)

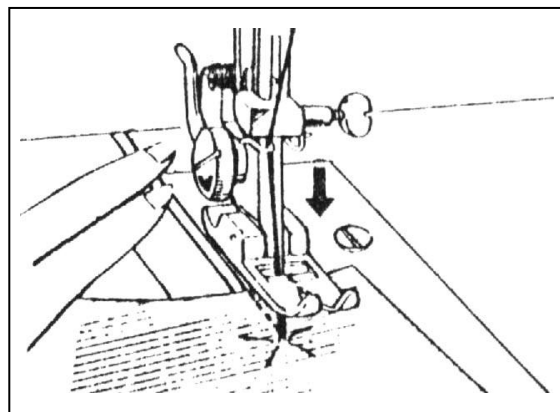
Öltésállító tárcsa:....0.3 ~ 4-ig

A VARRÁS MEGKEZDÉSE

1. Győződjünk meg róla, hogy az alsó- és felső szál is rendben a helyén van a talp alatt.
2. Mialatt a balkezünkkel tartjuk a szálakat, fordítsuk a meghajtó kereket úgy, hogy a tű oda szúrjon le az anyagba, ahol el kívánja kezdeni a varrást.
3. Leeresztve a nyomótalpat, nyomjuk meg a pedált és kezdjük el lassan varrni.
 - Varrjunk néhány öltést előre, majd a visszavarrat-gombot megnyomva visszafelé varrjunk, hogy megerősítsük a varrás kezdetét.
 - Mindig állítsuk a tűt a legfelső állásba, mielőtt az öltésállító tárcsát, vagy a mintaállító tárcsát változtatnánk.

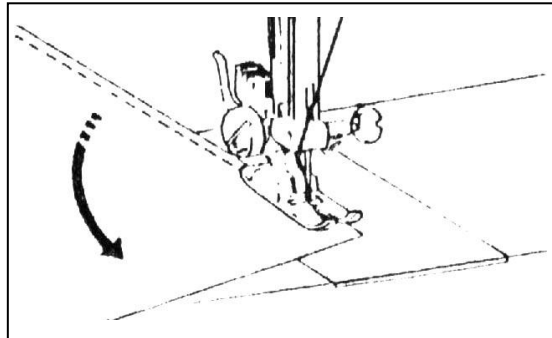


talp



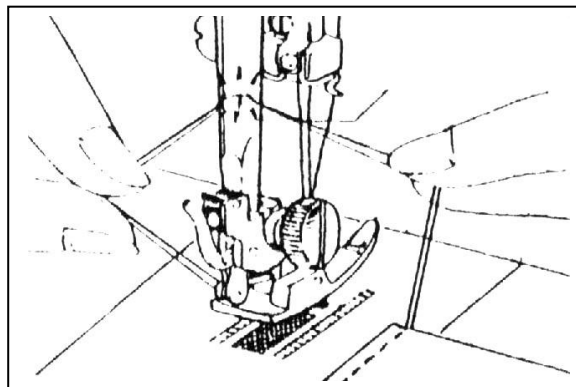
ÖLTÉS IRÁNYVÁLTOZTATÁSA

1. Állítsuk le a gépet és fordítsuk úgy a meghajtó kereket, hogy a legalsó pozícióba kerüljön. Emeljük fel a nyomótalpat.
2. Fordítsuk el az anyagot a tű körül a kívánt irányba.
3. Engedjük le a nyomótalpat és folytassuk a varrást.



A VARRÁS ERŐSÍTÉSE

1. A varratvég erősítéséhez az utolsó öltésnél nyomjuk be a visszavarrat-gombot, és tartjuk addig benyomva, ameddig visszafelé akarunk varrni. Elengedve a gombot fejezzük be a varrást.
2. Amikor kifut a talp alól az anyag, emeljük fel a talpat és toljuk el az anyagot.
3. A nyomótalprúd hátsó felén található szálvágóval, vagy ollóval vágjuk el a szálát. A tű fokától kb. 15 cm-nyi fonalat hagyunk a következő varrás megkezdésére.



VARRÁS KETTŐSTÚVEL

Szép, színes minták készíthetők dupla tűvel, ha két különböző szálát fűzünk be.

Nyomótalpcikcakk talp

Mintaválasztás..... 0-2 (cikcakk szélesség) kevesebb, mint „=”

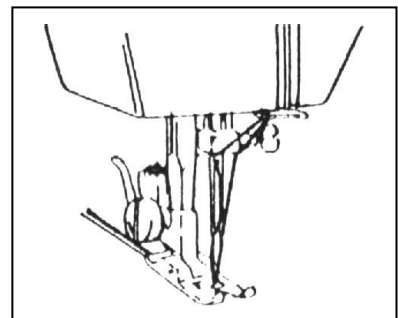
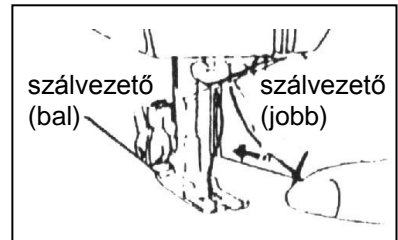
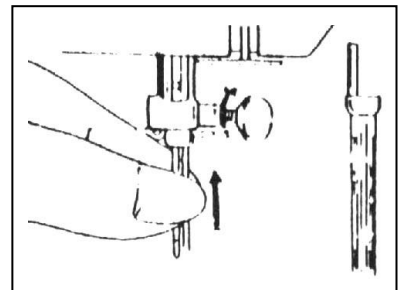
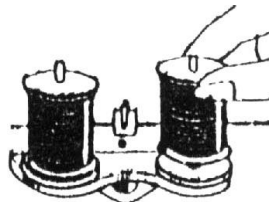
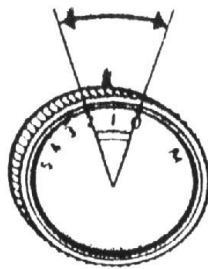
Öltéshossz..... 0.5 – 1-ig

1. Állítsuk az öltésválasztót az „=” mezőbe, különben a tű megsértheti a tülemez.

2. Helyezzük be a kettőstűt ugyanúgy, mint ahogy a szimpla tűt szoktuk (a lapos oldala legyen hátul). Helyezzük fel 2 spulni cérnát a tartóra.

3. Vezessük végig a szálakat úgy, mint egy tű esetében.

4. Különítsük el a szálakat a tűrúdon lévő szálvezetőknél és fűzzük be külön-külön.



Megjegyzés:

Győződjünk meg, hogy helyesen fűztük be a cérnát. Fordulásnál két tű esetén mindig ki kell emelnünk a tűt az anyagból, különben eltörhet.

HÁRMAS STRECHÖLTÉS

Ha elasztikus anyagokat kívánunk varrni, ez a legmegfelelőbb annak érdekében, hogy a szálszakadást elkerüljük.

Háromas egyenes stretchöltés

Nyomótalp cikcakk talp

Mintaválasztó..... M ()

Öltéshossz állító S.S.

Háromas cikcakk stretchöltés

Nyomótalp..... cikcakk talp


Mintaválasztó 5

Öltéshossz állító S.S.

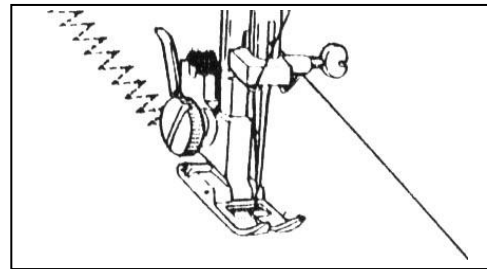
TRIKÓ CIKCAKK ÖLTÉS

Ez az öltés kiválóan alkalmas szakadások összevarrására, és jól használható elasztikus anyag megerősítésére és összevarrására.

Nyomótalp cikcakk talp

Mintaválasztó..... B ()


Öltéshossz állító 0,3 – 4-ig



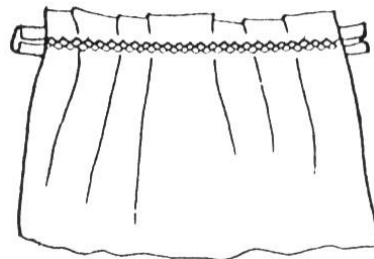
DARÁZSVARRAT

Ez az öltéstípus kiválóan alkalmas összeráncolt varratszakaszok elfedésére úgy, hogy vékony anyagcsíkot helyezünk a ráncolt részre, és azt varrjuk fel ezzel a varrással. A varratkép olyan, mintha apró gyémántok lennének felvarrva. Ezt a varratot célszerű még a ruha összeállítás előtt külön elkészíteni.

Nyomótalp cikcakk talp

Mintaválasztó..... B ()


Öltéshossz állító 0,34 – 4-ig



DUPLAÖLTÉS

Ez az öltés kiválóan alkalmas elasztikus anyag, vékony hurkolt kelmék, csipke, paszomány, gumi felvarrására. Az öltés nemcsak dekoratív, de praktikus is.

Nyomótalp cikcakk talp

Mintaválasztó..... A ()

Öltéshossz állító 1 – 2,5-ig

KETTŐS SZEGŐÖLTÉS

Használjuk ezt a varrástípust elasztikus anyagokhoz, mint például gumifelvarráshoz. A varrás megkezdése előtt a felvarrandó anyagot jelöljük meg egyenlő távolságokban, hogy a feszesség állítással folyamatosan megfelelő hosszúságot tartani tudjuk. (Osszuk négy egyenlő részre – jellel – a gumiszalagot és az anyagot is, amire felvarrásra kerül. A jeleknek mindig találkozniuk kell.)

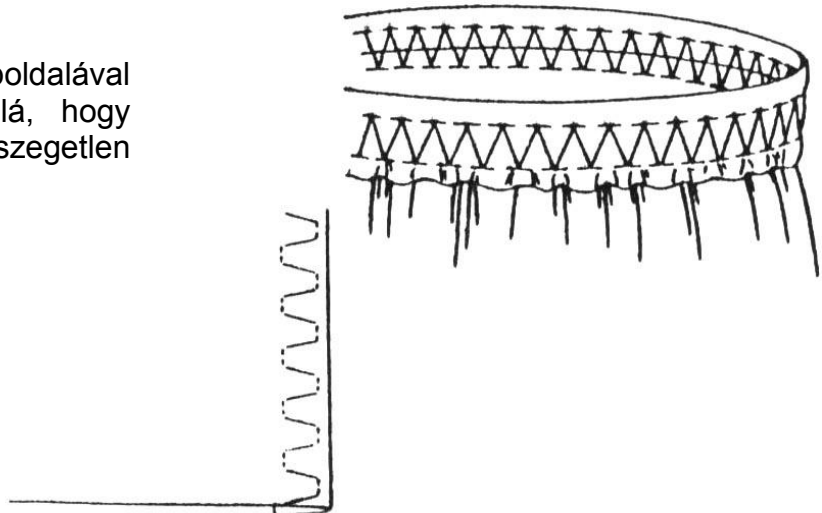
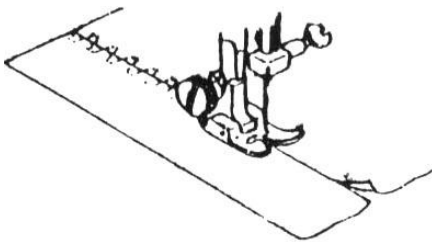
Nyomótalp..... cikcakk talp

Mintaválasztó..... A ()

Öltéshossz állító S.S.

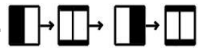
DÍSZÍTŐ SZEGÉS

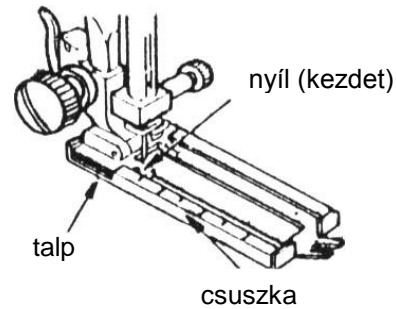
Helyezzük az anyagot jobboldalával felfelé úgy a nyomótalp alá, hogy középre kerüljön mindkét szegetlen széle.



GOMBLYUKKÉSZÍTÉS

A gomblyukkészítés mechanizmusa a gépbe be van építve, így lehetséges igen gyorsan – az anyag forgatása nélkül – jó minőségű gomblyukat készíteni.

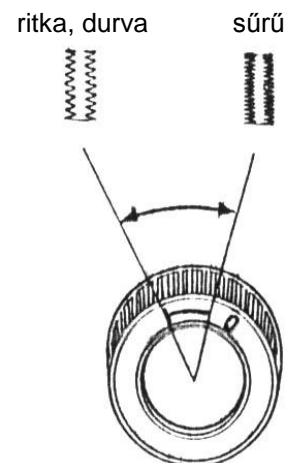
Nyomótalp	Gomblyukazó talp
Mintaválasztó.....	
Öltéshossz.....	0,3 – 1-ig







Emeljük fel a tűt és a nyomótalpat a legmagasabb pozícióba. Cseréljük ki a talpat gomblyukazó talpra. A gomblyukazó talpon állítsuk be a kívánt hosszúságot.

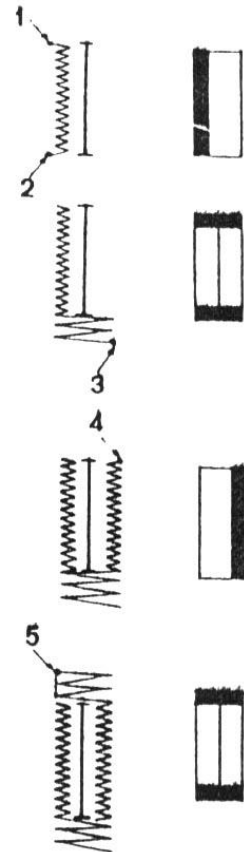
Megjegyzés:

- Annak érdekében, hogy a legmegfelelőbb öltésméretet kiválasszuk, célszerű egy kis hulladék anyagon próbavarrást készíteni.
- Ha nagyon finom anyagot varrunk, célszerű az anyag fölé vékony selyempapírt helyezni, hogy elkerüljük az elemi szálak roncsolódását
- Az öltésméret állító tárcsán többféle varrási jel van. Az ábra mutatja, hogy hogyan kell az öltés sűrűségét állítani.



A GOMBLYUK KÉSZÍTÉSE

1. Állítsuk a mintaválasztót „” pozícióba. A felső szálat húzzuk át a gomblyukazó talpon úgy, hogy az alsó és a felső szál is baloldalra kerüljön. Fordítsuk el a meghajtó kereket, amíg a tű a kezdőpontba le nem szúr (1).
2. Engedjük le a talpat, indítsuk el a varrást lassan a kívánt hosszúságig, majd állítsuk le a gépet (2).
3. Emeljük fel a tűt és állítsuk a mintaválasztót „” pozícióba. Varrjunk néhány öltést retesznek és állítsuk le a gépet a hármask pontban.
4. Emeljük fel a tűt és állítsuk a mintaválasztót „” pozícióba. Majd készítsük el a gomblyuk jobboldalát is ugyanolyan hosszúságban, mint a baloldal. A 4-es pozíciónál állítsuk le a gépet.
5. Emeljük fel a tűt és állítsuk a mintaválasztót „”. Készítsünk lezáró reteszt, állítsuk le a gépet a tű 5-ös pozíciójában. Emeljük fel a tűt és a mintaválasztót állítsuk „B” pozícióba és készítsünk néhány öltést.




6. Vágjuk ki nagyon óvatosan a gomblyukat az ehhez való kiskéssel ügyelve, hogy a lezáró reteszeket meg ne sértsük.

Megjegyzés:

Nehéz anyagoknál célszerű a fenti műveletsort kétszer elvégezni.

CIPZÁRVARRÁS

Nyomótalp cipzártalp

Mintaválasztó..... M ()

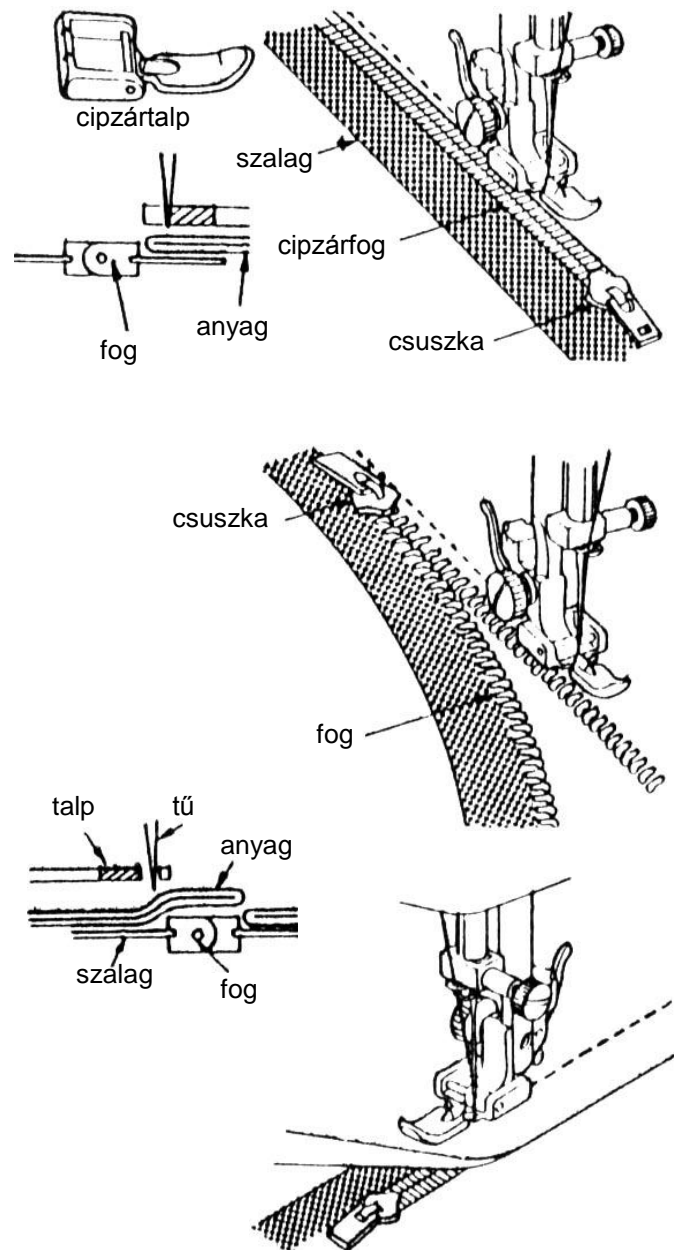
Öltéshossz állító 1 – 4-ig

Emeljük fel a talpat és a tűt a legmagasabb a meghajtó kerék elforgatásával. Cseréljük ki a talpat cipzárvarró talpra.

1. Tűzzük vagy férceljük be a cipzárszalagot az anyagba és helyezük a munkadarabot a cipzártalp alá. A tűnek a cipzártalp baloldalára kell esnie.
- Amikor megkezdjük a varrást, mindkét szálnak (alsó-felső) el kell kerülnie a talp alól.


2. Varrjuk végig a cipzár jobboldalát, úgy vezetve a tűt, hogy a lehető legközelebb kerüljön a cipzár fogazatához. Mielőtt a talp elérné a cipzár felhúzóját, emeljük fel a talpat úgy, hogy a tű leszúrva maradjon és nyissuk ki a cipzárt. Leengedve a talpat varrjuk végig a cipzárt.

3. A cipzár baloldalának megvarrásához változtassuk meg a cipzártalp állását úgy, hogy a tű a jobboldalra kerüljön. Ugyanúgy készítsük el a másik oldalt, mint az előzőt.



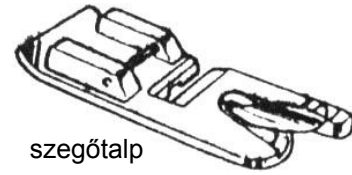
SZEGÉS

Nyomótalp szegőtalp

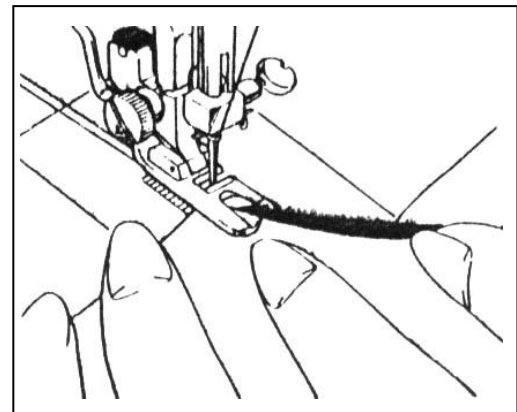
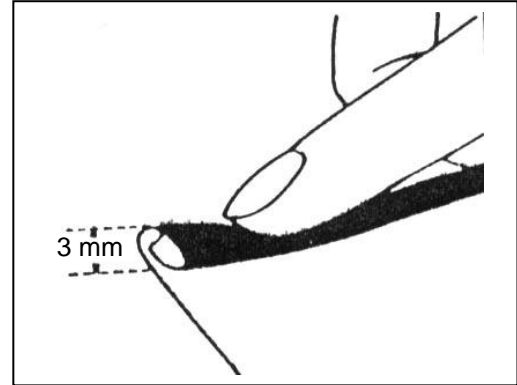
Mintaválasztó..... M ()

Öltéshossz állító 1 – 4-ig

Helyezzük a talpat és a tűt a legmagasabb pozícióba. Cseréljük ki a talpat szegőtalpra. Hajtsuk be az anyag szélét kb. 3 mm-nyire, és helyezzük a talp alá. Készítsünk egy néhány öltést. Vegyük ki a munkadarabot és fűzzük be a leszegett részt a cérnával együtt. Eresszük le a talpat és készítsük el a szegést. A varrás alatt tartsuk az anyagot mindig egy kicsit jobbra, hogy könnyen be tudjon futni a szegőtalpba. Győződjünk meg róla, hogy az anyag nem került át a talp jobboldalára. Az anyagot egyenletesen kell adagolni, hogy igazán szép szegett szél készülhessen.




szegőtalp



HÓLOZÁS

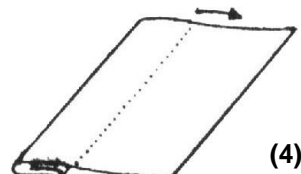
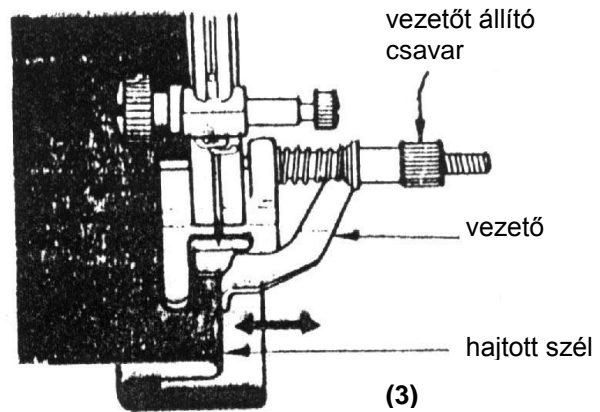
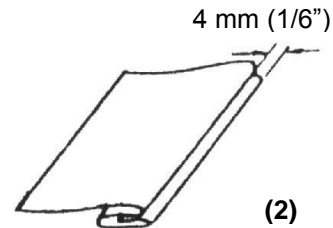
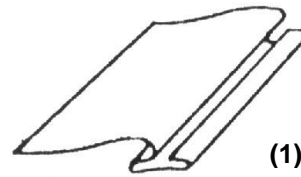
(Vakszegéses szegés)

Nyomótalp Vakszegő talp

Mintaválasztó..... C ()


Öltéshossz állító 1 – 3-ig

1. Az anyag visszáján hajtsuk be az 1-es ábra szerint az anyagot
2. Hajtsuk vissza újra a színoldalára az anyagot, kb. 4mm-es hajtás szélt hagyva (a 2-es ábra szerint).
3. Helyezzük az anyagot a talp alá úgy, hogy a kettős, hajtott szél fusson a szegésvezető mentén, alacsonyabban, mint a talp. Varrjuk lassan, hogy jobban tudjunk koncentrálni, és a keskeny cikcakköltés a szegett anyagra, a széles cikcakköltés pedig a visszahajtott anyagra essen (a 3-as ábra szerint).
4. Visszahajtva az anyagot szép szegett felületet kapunk (a 4-es ábra szerint).



HÍMZÉS

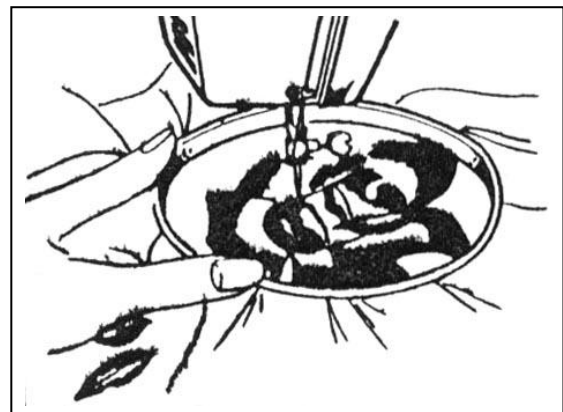
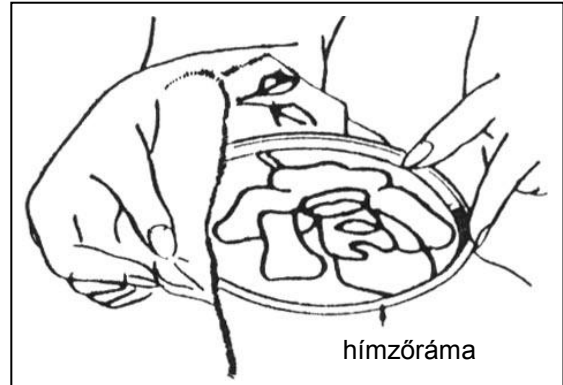
Vegyük le a nyomótalpat

Mintaválasztó..... M ()

Öltéshossz állító ##

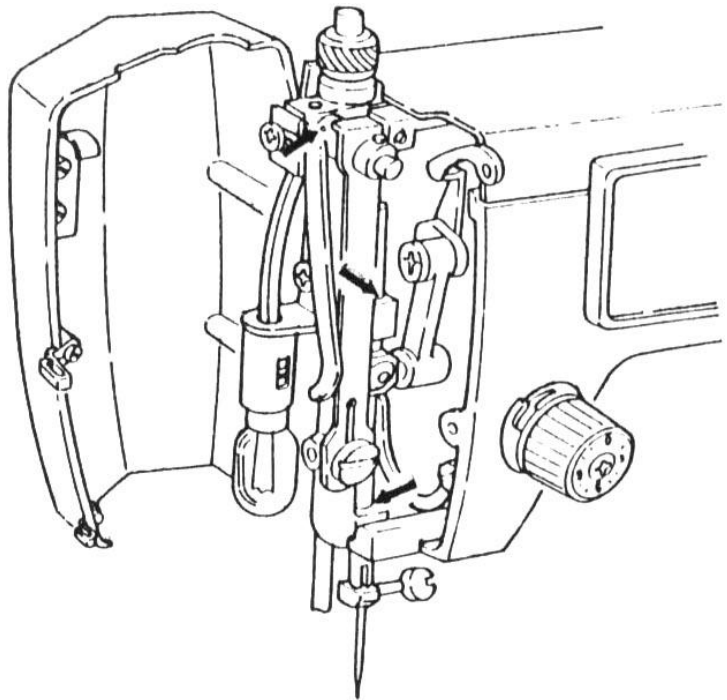
Helyezzük az anyagot hímzórámába. Állítsuk az öltésállító tárcsát „ ## ” pozícióba. Engedjük le a nyomótalp emelőt. Tartsuk a hímzórámát lassan, és vigyázzunk, hogy az ujjunk nem kerüljön a tű közelébe.

- Állítsuk a felső szál feszességét egy kicsit lazábbra úgy, hogy azért az alsó szál ne tudja a varrás felszínére hozni.
- Mindenképpen célszerű a hímzésmintát átrajzolni.

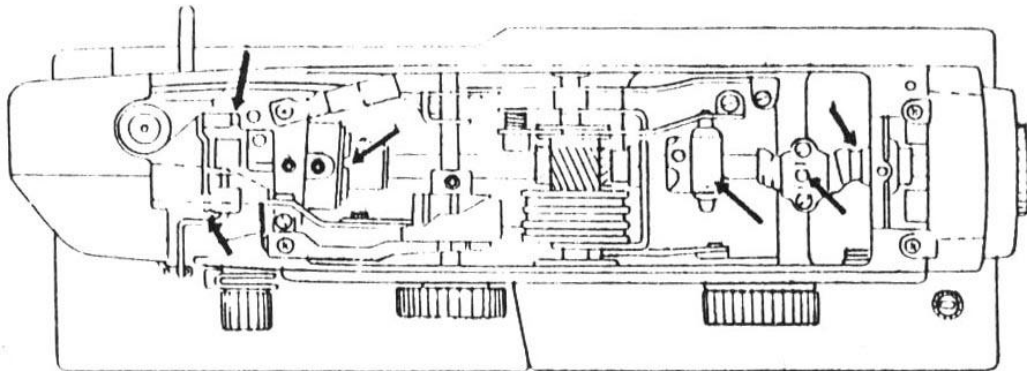


HOGYAN OLAJOZZUK A GÉPET

A gép olajozási pontjai nyíllal vannak megjelölve a rajzon. Olajozás előtt töröljük tisztára ezeket a pontokat. Speciális, jó minőségű varrógép olajból egy-két csöppet adagoljunk az olajozási pontokra. Ha a gépet folyamatosan használjuk célszerű az olajozást 2-3 naponta elvégezni. Hogyha a gépünk nem működne könnyedén hosszabb leállás után, célszerű újra olajozni, és anyag nélkül, üresen megjáratni néhány percig használat előtt.



- Ne felejtsek el, hogy a varrás megkezdése előtt egy darab hulladék anyagon végezzünk próbavarrást, mely az esetleges többlet olajat eltüntetni.



AZ ALSÓ TOVÁBBÍTÓ TISZTÍTÁSA

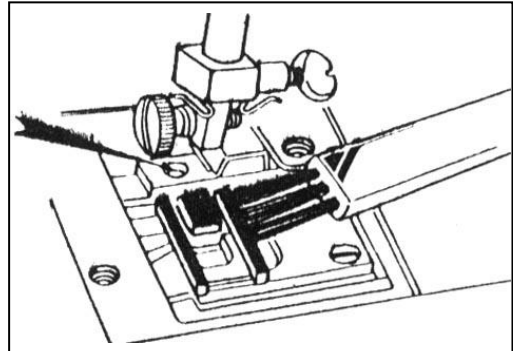
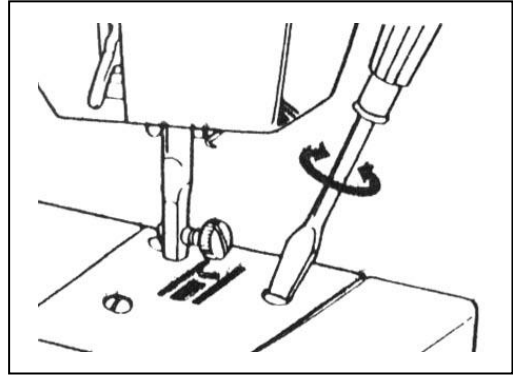
Ahhoz, hogy hibátlan varratot kapjunk, nagyon fontos, hogy az alsó továbbító fogazatát tisztán tartsuk.

Vegyük ki a tűt és szereljük le a nyomótalpat.

Csavarjuk ki a túlemeztartó csavart egy csavarhúzóval, és emeljük le a túlemezt a gépről.

Finom ecsettel, vagy kefével tisztítsuk meg a fogakat a szösztől és eltömődésektől

Helyezzük vissza a túlemezt.



A KÖRFORGÓHÁZ TISZTÍTÁSA

Áramtalanítsuk a gépet.

A körforgót emeljük ki.

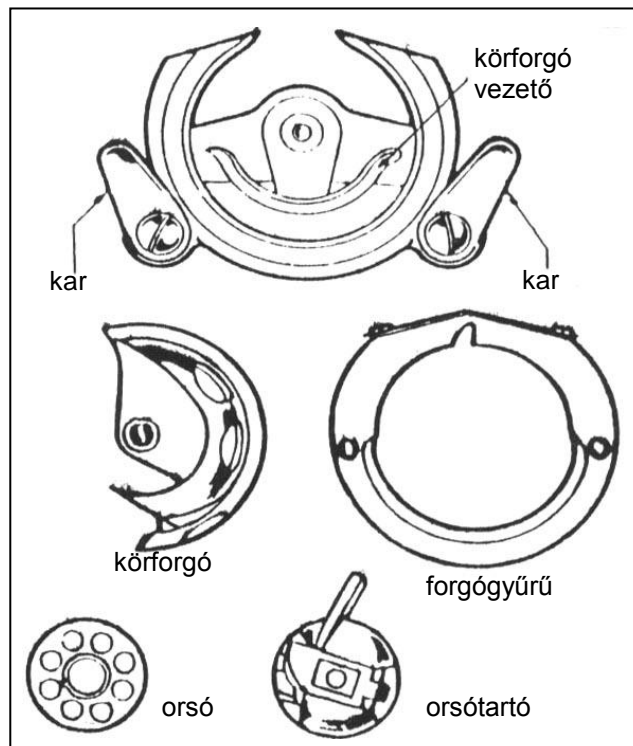
Tegyük a tűt a legmagasabb pozícióba, és emeljük ki a bobintartót. Fordítsuk a karokat el a körforgótól, kiemelve a forgógyűrűt és a körforgót a tengelyről.

Tisztítsuk meg az alsó továbbító alsó oldalát egy kis kefével. A szöszöktől, száldaraboktól tisztítsunk meg minden egyes alkatrészt, majd olajos ruhával töröljük át.

Visszaszerelés:

Tartsuk a körforgót a középső tengellyel és illesszük óvatosan vissza a körforgó tartóba. Pontosán illeszkedjen a körforgó vezetővel.

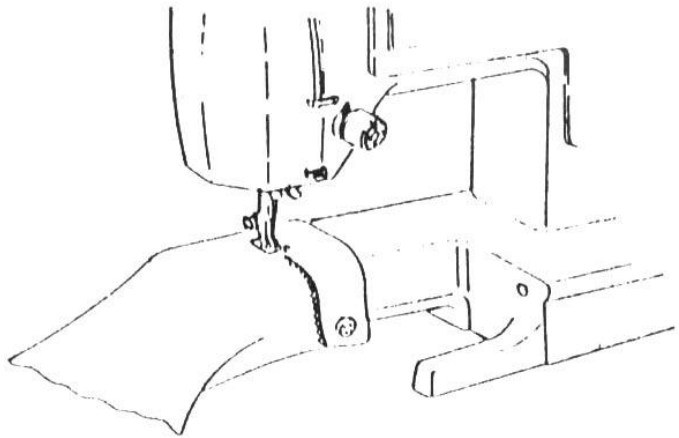
Visszahelyezve a körforgó gyűrűt a fényes oldalával kifelé, győződjünk meg róla, hogy az alsó bütök illeszkedik-e a rúdban. A körforgó gyűrűt rögzítsük vissza a karokkal a helyére. Helyezzük be a bobintartót a bobinnal együtt.



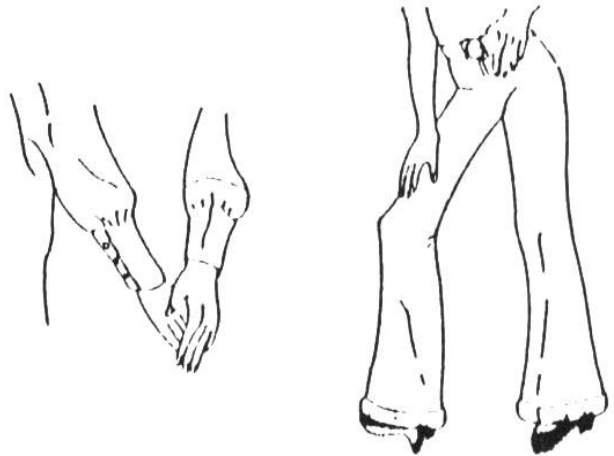
SZABADKAROS VARRÁS

Ez a varrógép úgy használható, mint egy sima, lapos felületi varrógép, de igen könnyen átalakítható szabadkaros géppé úgy, hogy a kis kiegészítő részt eltávolítjuk.

A szabadkaros forma megkönnyíti a cső formájú darabok varrását. Mint például: A kézelő, az ujj, a nadrágszár varrását. De még igen sok egyéb dologra is használható így a gép:



1. A ruha könyökének, térdének javítására.
2. Könnyű az ujjak bevarrása, különösen igaz ez, ha gyermekruhát készítünk.
3. Díszítések, hímzések egyszerűen elkészíthetők a kézelőn és a nadrágszárán.
4. Elasztikus szalagok, pántok felvarrásánál.



HIBÁK ÉS ORVOSLÁSOK

HIBA: SZAKAD A FELSŐSZÁL	
A hiba oka:	A hiba orvoslása:
A tű nincs megfelelően befűzve	Fűzzük be helyesen
A felsőszál túl feszes	Lazítsunk a szálfeszességen
Probléma van a tűvel	Cseréljük ki a tűt
A cérna túl erős a tűhöz képest	Cseréljük ki a cérnát
A száuvezető rugó törött	Új rugót kell beszerezni
A tű nincs helyesen beszerelve	Szereljük be újra a tűt
A túlemez, a körforgó, vagy a talp sérült	Cseréljük ki

HIBA: SZAKAD AZ ALSÓSZÁL	
Az alsószál nem fut szabadon, mert nem helyesen lett orsózva	Orsózzuk újra a bobint
Az alsószál nem fut át a bobintartó feszítő rugóján	Fűzzük be helyesen a bobint

HIBA: AZ ÖLTÉS KIHAGY	
A tű nincs helyesen a tűrúdba helyezve	Illesszük újra helyesen
A tű életlen, vagy görbe	Cseréljük ki
A tű kopott	Cseréljük ki

HIBA: A TŰ TÖRIK	
A tű kopott	Cseréljük ki
A tű nincs helyesen szerelve	Szereljük újra
Az anyag túl kemény vagy vastag	Használjunk megfelelő méretű tűt
Az anyag túl erősen van meghúzva	Ne húzzuk

HIBA: A CÉRNA HURKOL	
A szál feszessége nem megfelelően van beállítva	Olvassa el az alsó- és felsőszál feszesség állítására vonatkozó szabályokat.
A felsőszál nincs helyesen befűzve, vagy az alsószál nincs helyesen orsózva.	Fűzzük be a felsőszálat helyesen, vagy orsózzuk a bobint helyesen.
A fonal mérete nem illik az anyaghoz	Lásd a tűkre és fonalra vonatkozó mérettáblázatot
A száltartó-rugó nem működik helyesen	Cseréljük ki a rugót

HIBA: A GÉP ÖSSZEHÚZZA A VARRATOT	
A hiba oka:	A hiba orvoslása:
Túl feszes a szál	Olvassa el az alsó- és felsőszál feszesség állítására vonatkozó szabályokat
A nyomótalp túl erősen szorít	Olvassa el a nyomótalp beállítására vonatkozó instrukciókat.

HIBA: AZ ÖLTÉSEK SZABÁLYTALANOK	
A használt cérna minősége rossz.	Használjon megfelelő minőségű cérnát
Az alsószál nincs egyenletesen orsózva	Orsózzon újra

HIBA: A GÉP AKADOZVA FUT ÉS ZAJOS	
A gépnek olajra van szüksége	Olvassa el a gép olajozására vonatkozó instrukciókat
Szösz vagy száldarab került a körforgóba	Olvassa el a körforgó tisztítására vonatkozó instrukciókat.
Rossz minőségű olajat használ, és ezért akadozik a gép	Tisztítsa meg a gépet óvatosan és olajozza újra a megfelelő minőségű olajjal
A meghajtó szíj túl feszes	Lazítsa a meghajtó szíj feszességén.