

**KEZELÉSI UTASÍTÁS A**

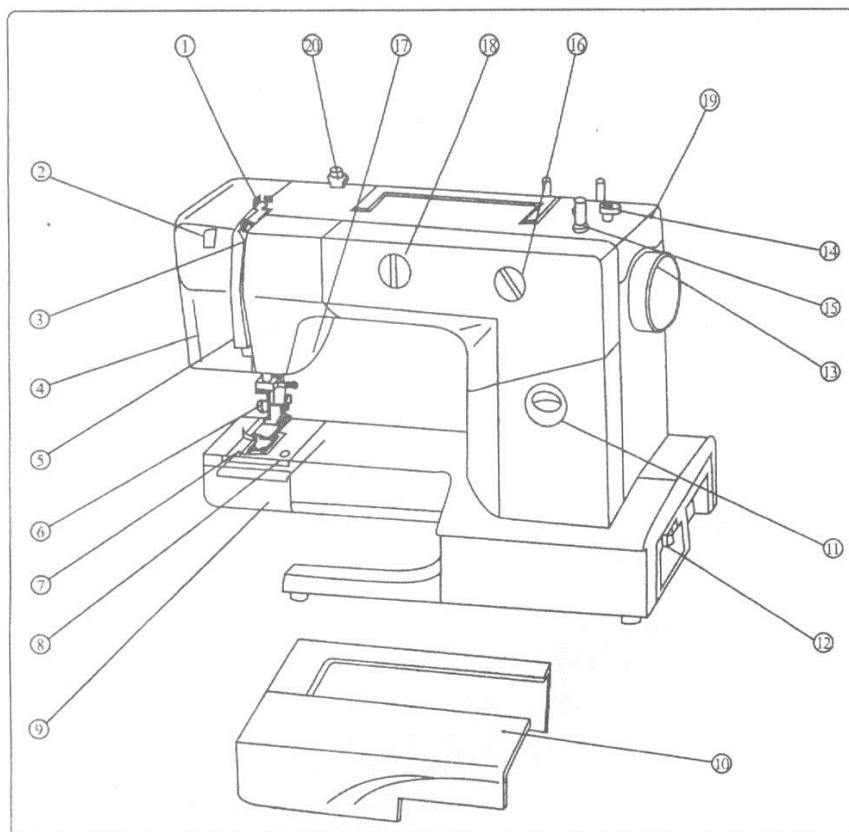
**ROMITEX AC**

**HÁZTARTÁSI VARRÓGÉPEKHEZ**

## **FIGYELMEZTETÉS**

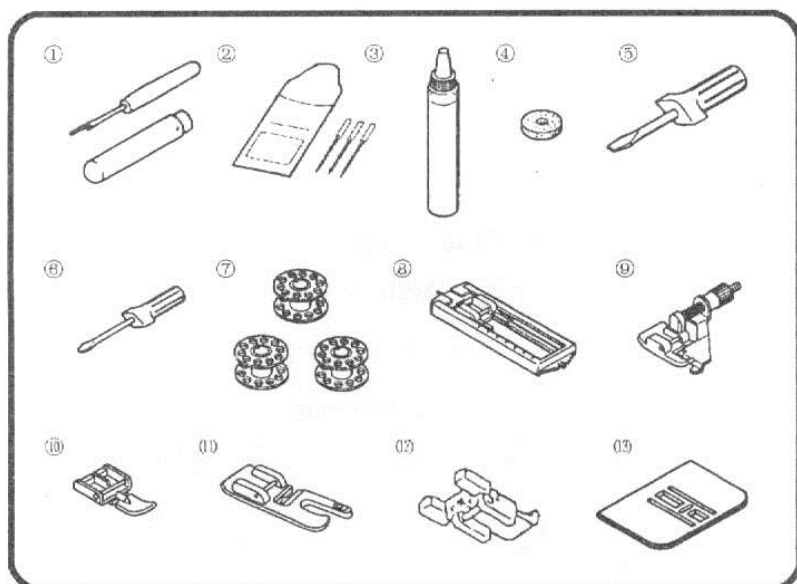
1. Mindig legyen tudatában annak, hogy a varrógép tű fel-le mozog, ezért működés közben mindig bánjon óvatosan és figyelmesen a géppel.
2. Ha tűt, talpat, orsót vagy más alkatrészt cserél mindig kapcsolja ki a gépet úgy, hogy kihúzza az elektromos csatlakozásból.
3. Vigyázzon, hogy semmi ne kerüljön 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.

## A varrógép részei



1. Felső szálvezető
2. Szálhúzó
3. Fonalfék
4. Előlap
5. Homlokvédő
6. Tű
7. Varrótalp
8. Tűlap
9. Hurokfogó takaró
10. Kiegészítő asztal (tároló doboz)
11. Hátravarró
12. Elektromos kapcsoló
13. Kézi kerék
14. Orsózó kikapcsoló
15. Orsózó
16. Öltéshossz állító
17. Talpemelő
18. Varrásminta beállító
19. Fedél
20. Orsózó szálvezető és fonalfeszítő

## Tartozék lista



1. Gomblyuk kivágó
2. Tű
3. Olaj
4. Filcalátét
5. Csavarhúzó
6. Kis csavarhúzó
7. Orsó
8. Gomblyuktalp

Opcióként megvásárolhatók:

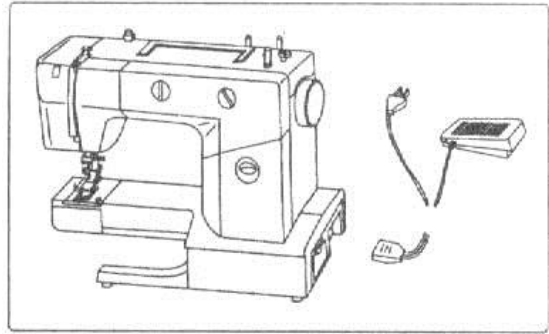
9. Hólozó talp
10. Cipzár talp
11. Szegőtalp
12. Gombfelvarró talp
13. Hímző tűlap

## Csatlakozás az elektromos hálózatra

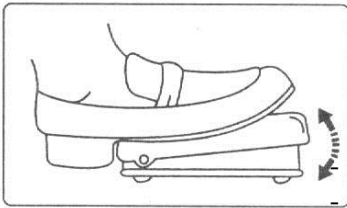
1. Helyezzük a kábelcsatlakozót a gép csatlakozó aljzatába.
2. Dugjuk a kábel másik végét a hálózati csatlakozóba

### 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:

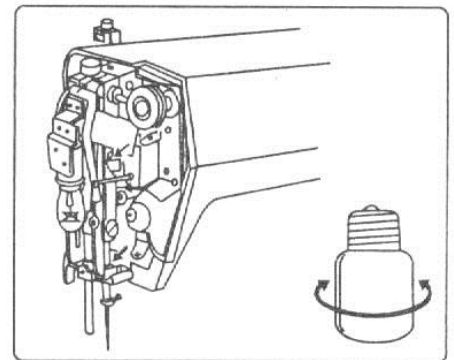
Felemelve lábunkat a pedálról a gép automatikusan leáll. Használat előtt célszerű kontrolálni a pedál működését.

## Varrógép lámpa

A varrógép lámpa a gép homloklemeze mögött van elhelyezve.

### 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 sebességszabályzó pedálra, mert váratlanul elindulhat, vagy elromolhat és a motor leégphet.

## Cérna- és tűtáblázat

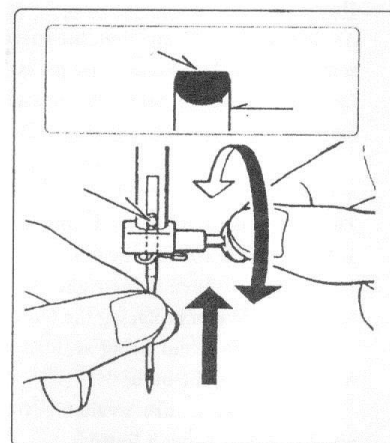
	ANYAGTÍPUS	FONALTÍPUS	TÚMÉRET
KÖNNYŰ ANYAGOK	Krepp, batiszt, zsorzett, póló, selyem	vékony selyem, vékony pamut, vékony szintetikus, vékony polyester, kevert anyag	9-es vagy 11-es
KÖZÉP ANYAGOK	Len, pamut, szerzs, duplán kötött, perkál	50-es selyem 50-80-as pamut 50-60-as szintetikus polyesterrel kevert 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:

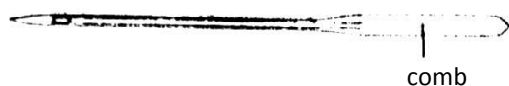
- Általában vékony fonalat és tűt a könnyű anyagokhoz használjunk, vastagabb szálakat és tűket a nehezebb anyagokhoz.
- Célszerű minden esetben a cérnát és a tűt egy kis darab mintaanyagon kipróbálni a varrás megkezdése előtt
- Mindig ugyanazt a cérnát használd alsó és felső szálnak.
- Ha nagyon finom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

### Tűcsere

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 vésvé. A magasabb számok vastagabb tűt jelölnek.



Kimarad



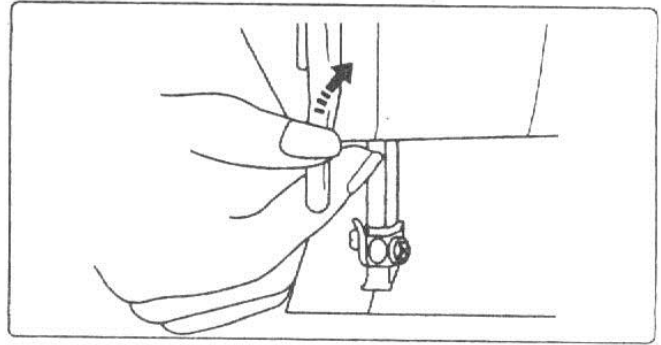
Megjegyzés:

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

## A nyomótalp felemelése és leengedése

A nyomótalp emelőkar mozgásával a nyomótalp lefelé mozgatható.

Egy plusz emeléssel a talpmagasságot még feljebb vihetjük, ha nagyon vastag, nehéz anyagokat varrunk.



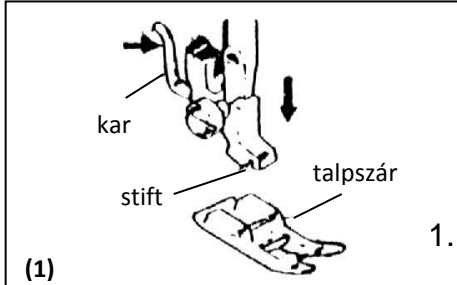
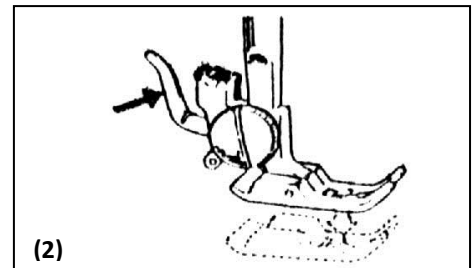
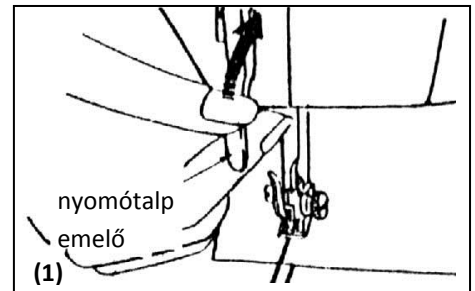
## A nyomótalp leszerelése és felszerelése

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.

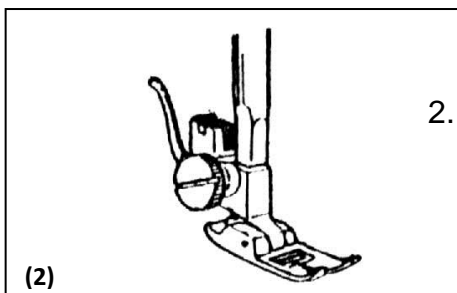
Megjegyzés:

Ne feszítsük a nyomótalpat kiszerelesnél!



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.

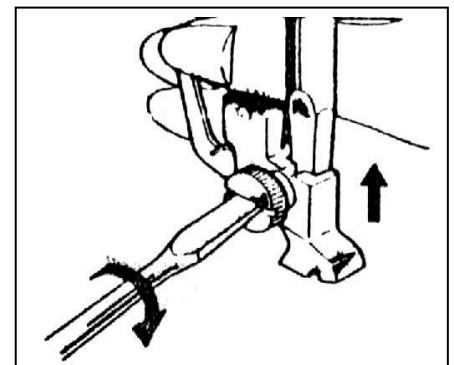
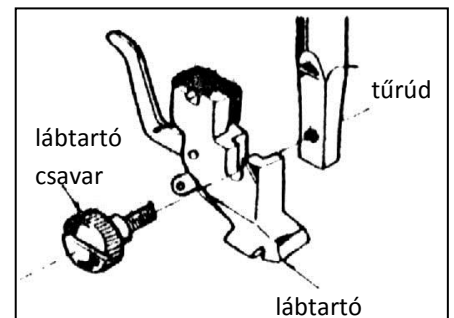
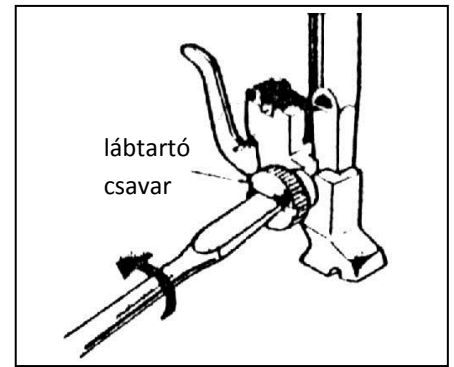
Leszerelés:

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).

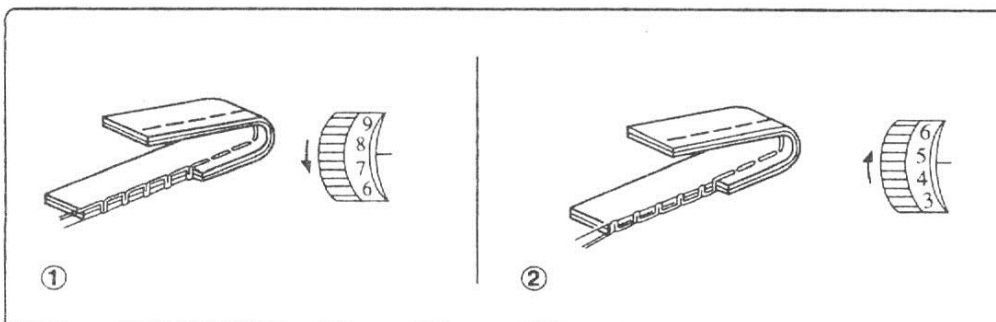
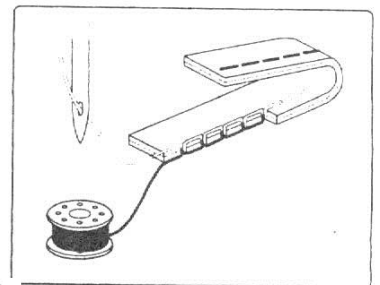
Felszerelés:

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



## Szálfeszesség szabályozása

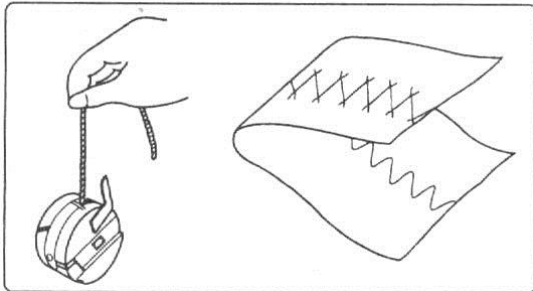
Általában a szálfeszesség szabályozása a szálfeszesség-állító tárcsával történik. Az alsó szál beállítása a gyárban történik és annak változtatására csak speciális öltés, cérna, vagy anyag használatánál van szükség. Az alsó szál feszessége akkor megfelelő, ha kézzel meghúzva kis ellenállással könnyen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



## Az alsó 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.

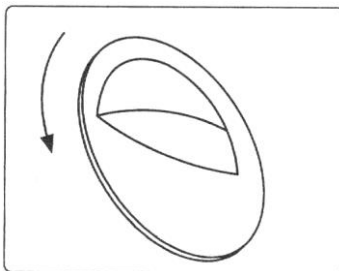
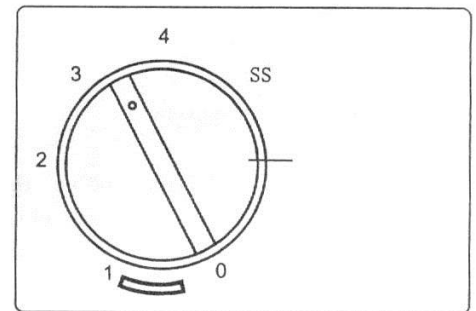
Lazítjuk a feszességet az óramutató járásával ellenkezőleg.

Amennyiben a szál meg tudja tartani az orsó és az orsótok súlyát, éppen hogy saját súlyánál fogva nem indul el lefelé, akkor az alsószál feszesség jó.

## Öltéshossz állítás

Az öltéshossz változtatása a következőképpen történik:

1. Az öltéshosszát a megfelelő szám beállításával tudjuk a kívánt anyaghoz beállítani, a számok kb. mm-t jelentenek.
2. Minél vastagabb az anyag, annál nagyobb nagyobb öltéssel kell varni.
3. Stretch varrásminta varrása esetén az öltésállító gombnak SS állásban kell állnia



## Visszavarrás

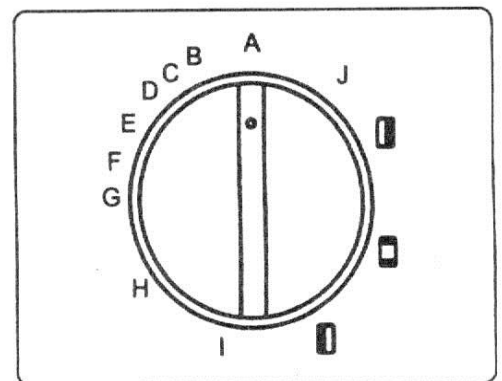
A visszavarró gomb lenyomásával végezzük a hátravarrást (elerősítést, minden varrat indulásánál és befejezésénél). A gombot mindaddig lenyomva tartjuk, amíg a visszavarrást kívánjuk végezni.

## Varrásmód beállítása

Válasszuk ki a megfelelő varrásmódot a programgomb elforgatásával, hogy a tűt az anyagból kiemeljük a kézi kerék forgatásával és a talpat felemeljük.

Állítjuk be a megfelelő öltéshosszúságot.

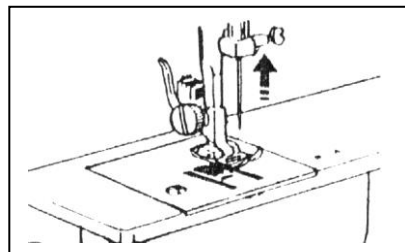
A különböző varrásmódokat A-J-ig lehet beállítani.



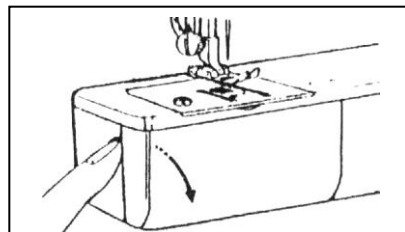


## A orsó és a orsókotok kiserelése

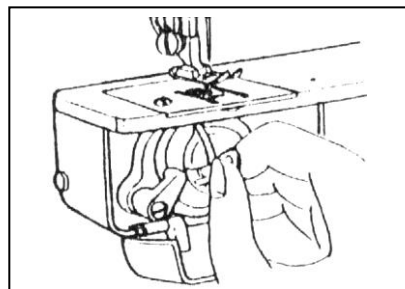
1. Emeljük fel a nyomóalpat és fordítsuk el a meghajtó kereket addig, amíg a száltartó kar a legmagasabb pozícióba kerül.



2. Nyissuk ki az alsó borítót.

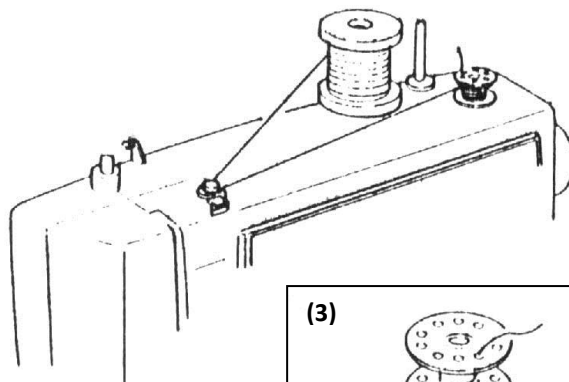


3. Nyissuk ki a orsókotok ajtaját, és húzzuk ki a orsókotok a gépből. Elengedve a orsókotok fogóját, a bobin ki fog esni. Amíg az orsókotok nyitva van, nem tud kiesni.

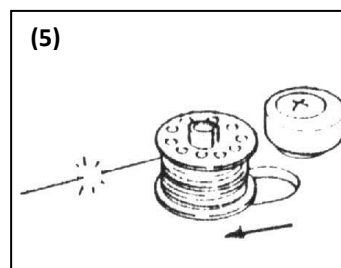
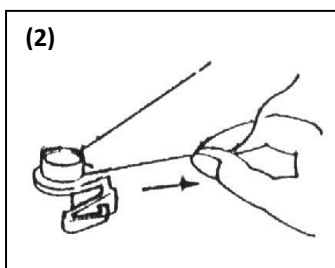
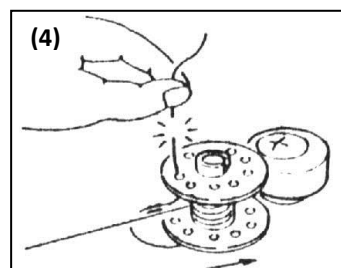
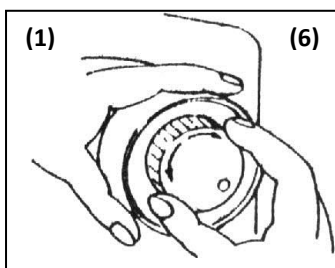
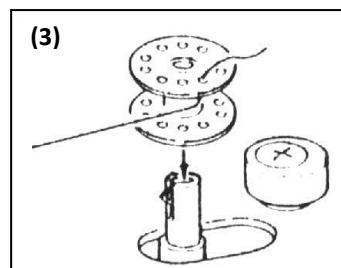


## Orsózás

(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 szálvzetőn keresztül.
3. Húzzuk keresztül a cérnát az orsón lévő lyukon az ábra szerint.
4. Helyezzük fel az orsót 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 szálat és vegyük le az orsót az orsótartóról.
6. Rögzítsük a kuplungtárcsát.



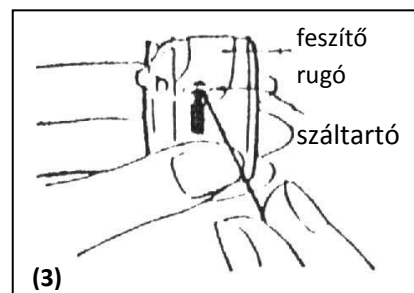
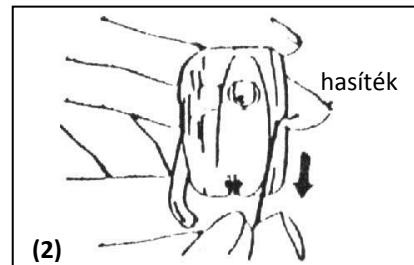
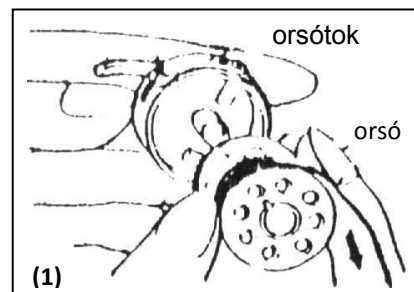
## A orsók befűzése

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

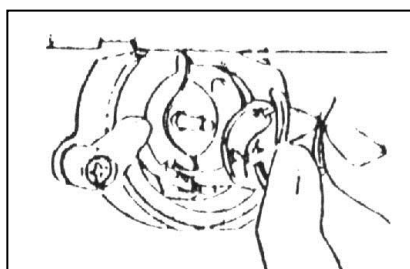
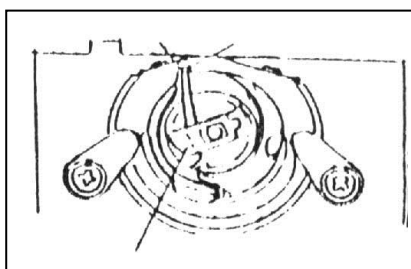
1. Az orsótokat a balkezünkben tartva (az ábra szerint) helyezzük az orsót az orsótokba.

2. Húzzuk be a szálát az orsótok oldalán lévő hasítékba.

3. Most húzzuk át a szálát a feszítőrugón a szálszembe.



## A orsók és a orsó behelyezése.

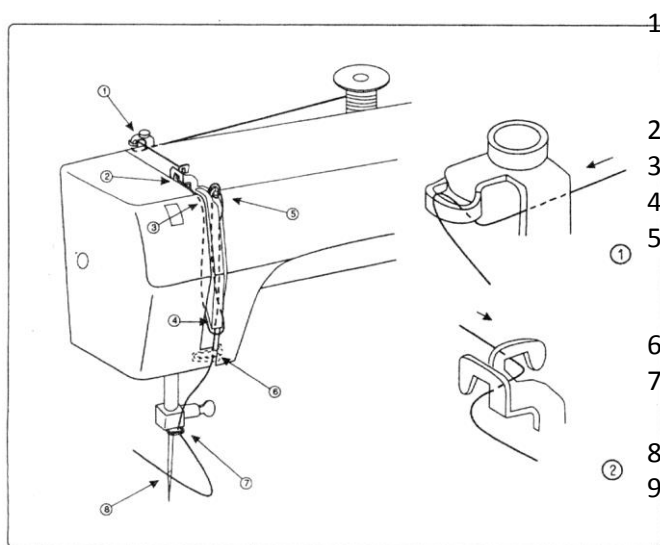


Kb. 15 cm hosszú szálát húzzunk le az orsóról. Tartsuk úgy a orsótokat, ahogy az ábrán van.

Nyissuk ki a orsótokat, helyezük a körforgó középtengelye fölé és nyomjuk a helyére, amíg be nem kattann.

Engedjük el a orsók nyitóát és nyomjuk le.

## Tűbefűzés



1. Helyezzük a cernát a cernatartóra. Állítsuk a kézi kerék segítségével a szálhúzó a felső holtpontra. Emeljük fel a talpat.

2. Fűzzük a cernát az 1. számú szálvezetőn keresztül.

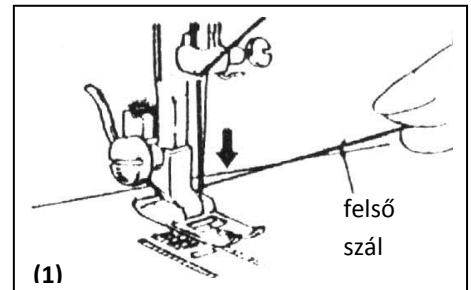
3. Húzzuk a szálát a fonalfék tányérok közé. Akasszuk a szálát a 4 számmal jelzett szálvezető alá, majd az 5. pontban jelezett szálemelőbe fűzzük.

4. Onnan lefelé haladva a 6. ponttal jelezett támasztékra

5. A száltámaszték után a tűsorítón lévő szálvezetőbe fűzzük (7. számú), majd a tűbe fűzzük, amit 8. számmal jelez az ábra.

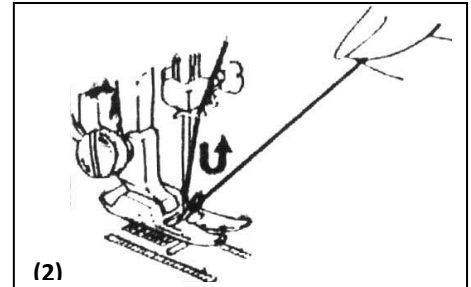
## Az alsó szál felvétele

1. Fogjuk meg a felső szálát a balkezünkkel.

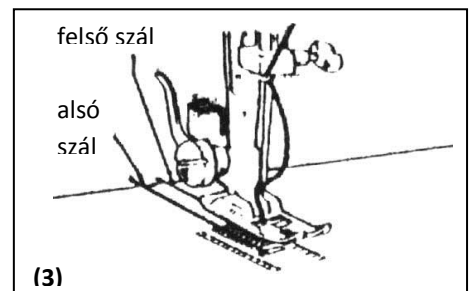


2. Fordítsuk el a meghajtó kereket, amíg a tű lassan lemegy és feljön. Állítsuk le a meghajtó kart, amikor a száltartó kar a legmagasabb pontra ér.

A felső szál a képződő hurokkal felhossa az alsó szálát.



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

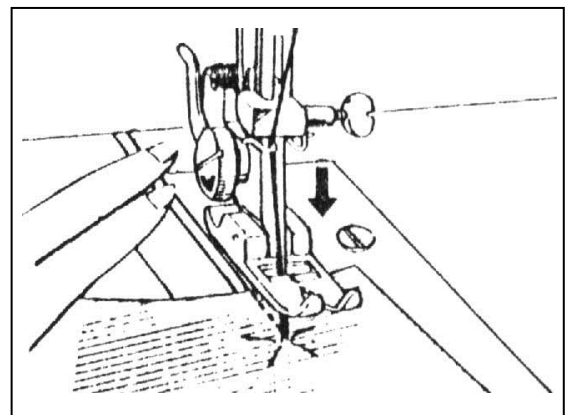


## Egyenes- és cikcakkvarrás

Válasszuk ki a megfelelő talpat és a varrásmód beállító gombot az A-J közé állítjuk. Az öltés nagyságát 0,3-4mm közé.

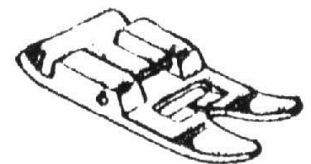
### A varrás megkezdése

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.



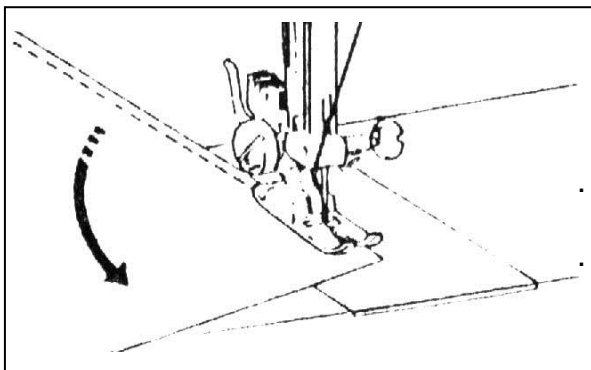
- Varrjunk néhány öltést előre, majd a visszavarrás gombot megnyomva visszafelé varrjunk, hogy megerősítsük a varrás kezdetét.

- Mindig állítsuk a tűt a legfelső állásba, mielőtt az öltésállító tárcsát, vagy a mintaállító tárcsát változtatnánk.



talp

## Öltés irányváltatása



Állítsuk le a gépet és fordítsuk úgy a meghajtó kereket, hogy a legalsó pozícióba kerüljön. Emeljük fel a nyomótalpat.

Fordítsuk el az anyagot a tű körül a kívánt irányba.

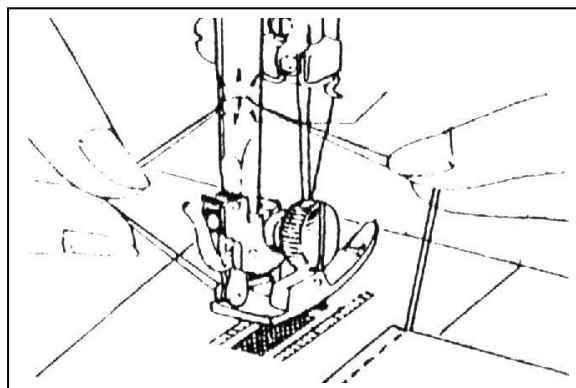
Engedjük le a nyomótalpat és folytassuk a varrást.

## A varrás erősítése

1. A varratvég erősítéséhez az utolsó öltésnél nyomjuk be a visszavarrás 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 kettőstűvel

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

Nyomótalp cikcakk talp

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

Öltéshossz 0.5 – 1-ig

1. Állítsuk az öltésválasztót az „=“ mezőbe, különben a tű megsértheti a tűlemezt.

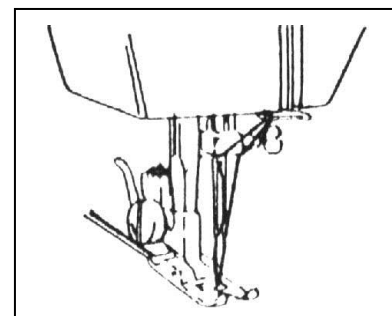
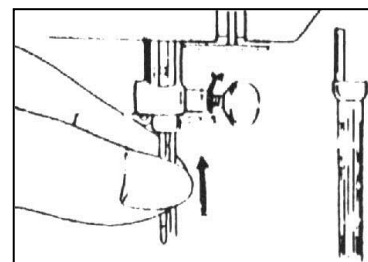
2. Helyezzük be a kettőstűt ugyanúgy, mint ahogy a szimpla tűt szoktuk (a lapos oldala legyen hátul). Helyezzük fel 2 spulni cérnát a tartóra.

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 stretchöltés

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

Hármas egyenes stretchöltés

Hármas cikcakk stretchöltés

Nyomótalp..... cikcakk talp

Mintaválasztó..... M (  )

Öltéshossz állító ..... S.S.

Nyomótalp..... cikcakk talp


Mintaválasztó..... 5

Öltéshossz állító ..... S.S.

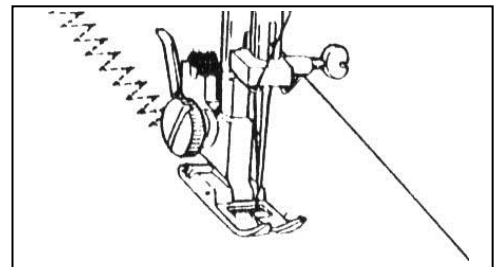
### Trikó cikcakk öltés

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



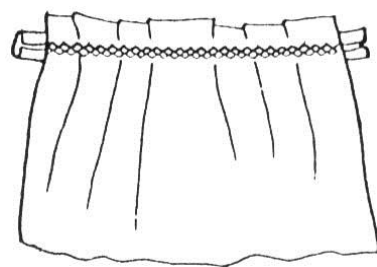
### Darázsvarrat

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 összeállítása 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 szegőltés

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.)

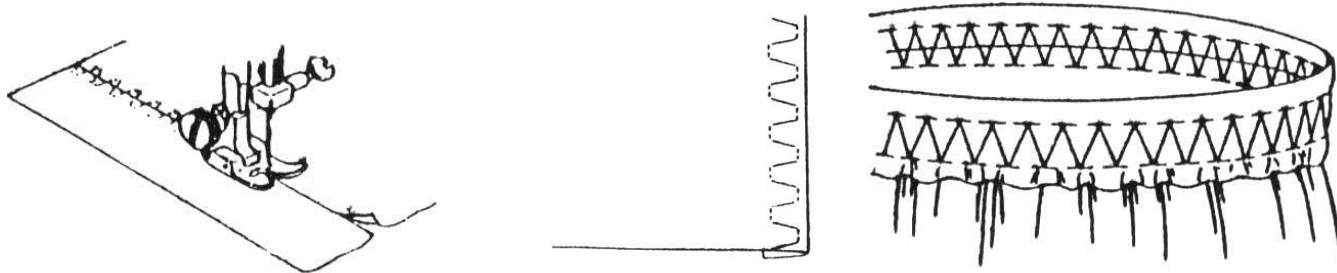
Nyomótalp..... cikcakk talp

Mintaválasztó..... A 

Öltéshossz állító ..... SS

## Díszítő szegés



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



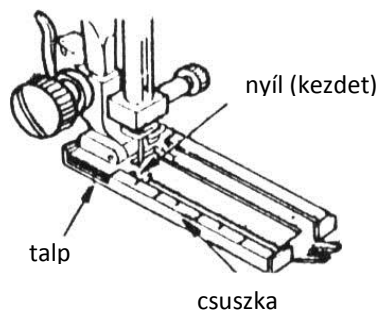
## Gomblyukkészítés

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

Nyomótalp.....Gomblyukázó talp

Mintaválasztó.....  →  →  → 

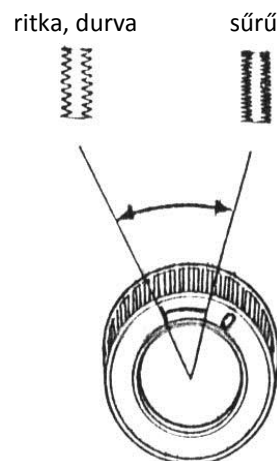
Öltéshossz .....0,3 – 1-ig



Emeljük fel a tűt és a nyomótalpat a legmagasabb pozícióba. Cseréljük ki a talpat gomblyukázó talpra. A gomblyukázó 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 szálát húzzuk át a gomblyukázó 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).

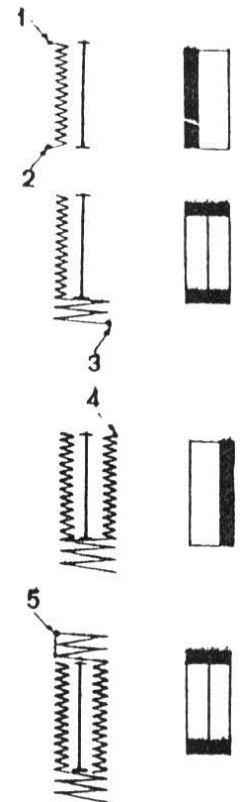
3. Emeljük fel a tűt és állítsuk a mintaválasztót „□” pozícióba. Varrjunk néhány öltést retesznek és állítsuk le a gépet a hármaspontban.

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..... cipzártaalp

Mintaválasztó..... M 

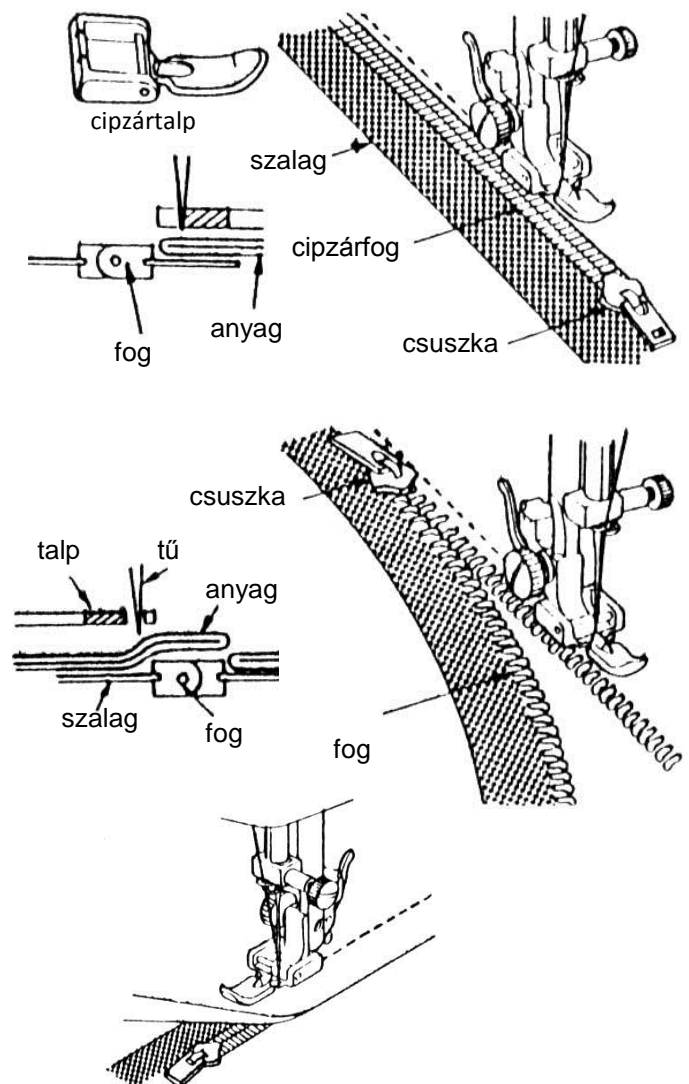
Öltéshossz állító ..... 1 – 4-ig

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 cipzárzalagot az anyagba és helyezzük a munkadarabot a cipzártaalp alá. A tűnek a cipzártaalp 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 fogatához. 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 cipzártaalp állását úgy, hogy a tű a jobboldalra kerüljön. Ugyanúgy készítsük el a másik oldalt, mint az előzőt.

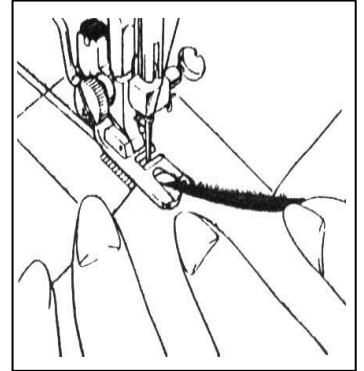
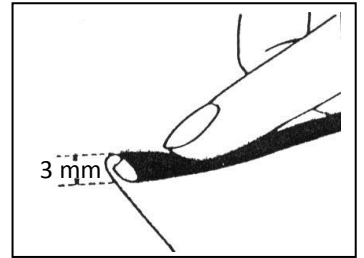
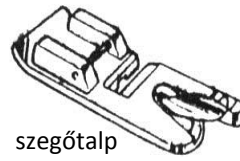


## Cipzárvarrás

Nyomótalp..... szegőtalp

Mintaválasztó..... M (  )


Öltéshossz állító ..... 1 – 4-ig



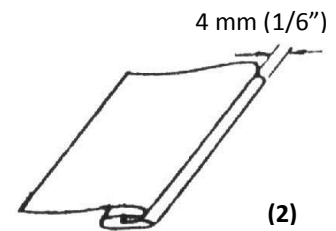
Helyezzük a talpat és a tűt a legmagasabb pozícióba. Cseréljük ki a talpat szegőtalpra. Hajtsuk be az anyag szélét kb. 3 mm-nyire, és helyezzük a talp alá. Készítsünk egy néhány öltést. Vegyük ki a munkadarabot és fűzzük be a leszegett részt a cérnával együtt. Eresszük le a talpat és készítsük el a szegést. 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.

## Hólozás (Vakszegéses szegés)

Nyomótalp..... Vakszegő talp

Mintaválasztó..... C (  )

Öltéshossz állító ..... 1 – 3-ig

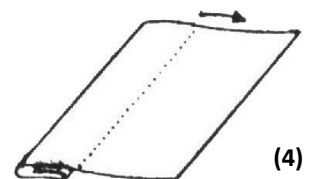
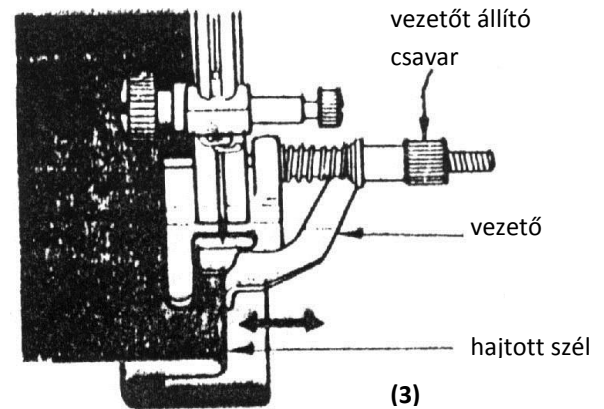


1. Az anyag visszáján hajtsuk be az 1-es ábra szerint az anyagot

2. Hajtsuk vissza újra a színoldalára az anyagot, kb. 4mm-es hajtás szélét 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).



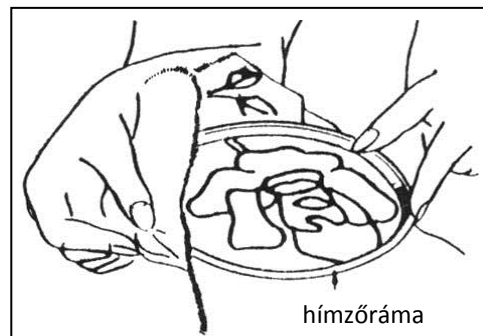


## Hímzés

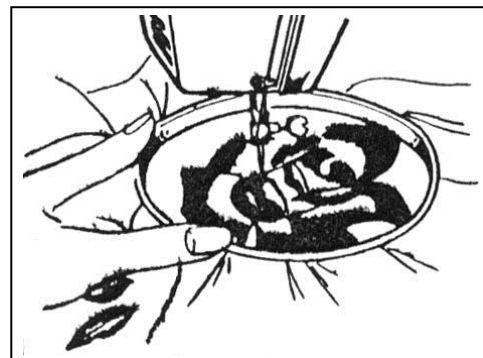
Vegyük le a nyomótalpat

Mintaválasztó..... M (  )

Öltéshossz állító ..... ##

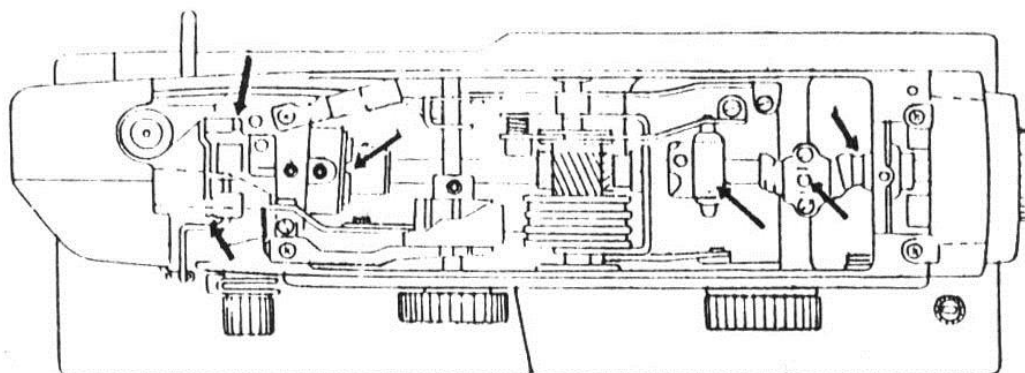


Helyezzük az anyagot hímzőrámába. Állítsuk az öltésállító tárcsát „ ## ” pozícióba. Engedjük le a nyomótalp emelőt. Tartsuk a hímzőrámát lassan, és vigyázzunk, hogy az ujjunk nem kerüljön a tű közelébe.



Állítsuk a felső szál feszességét egy kicsit lazábbra úgy, hogy azért az alsó szálat ne tudja a varrás felszínére hozni.

Mindenképpen célszerű a hímzésmintát átrajzolni.

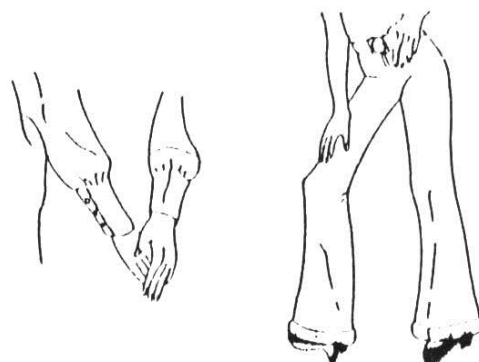
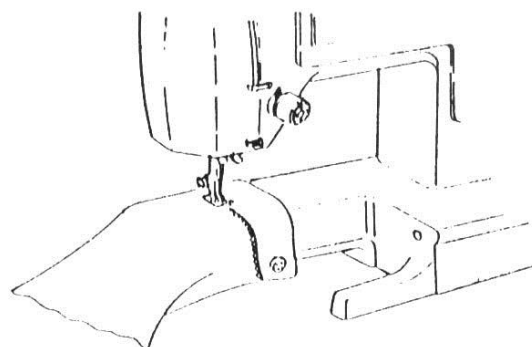


## Szabadkaros varrás

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:

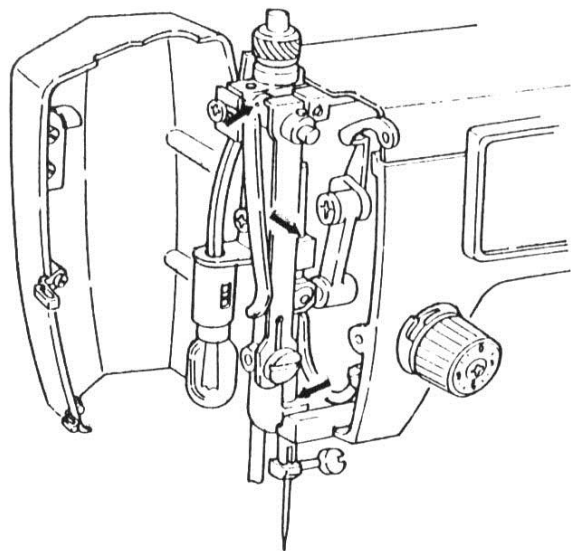
1. A ruha könyökének, térdének javítására.
2. Könnyű az ujjak bevarrása, különösen igaz ez, ha gyermekruhát készítünk.
3. Díszítések, hímzések egyszerűen elkészíthetők a kézelőn és a nadrágszárán.
4. Elasztikus szalagok, pántok felvarrásánál.



## 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 megjárítani néhány percig használat előtt.

Ne felejtjük el, hogy a varrás megkezdése előtt egy darab hulladék anyagon végezzünk próbavarrást, mely az esetleges



## Az alsó továbbító tisztítása

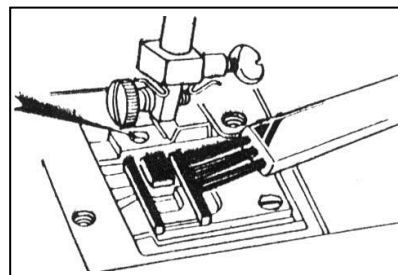
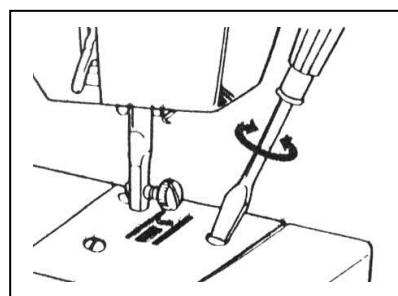
Ahhoz, hogy hibátlan varratot kapjunk, nagyon fontos, hogy az alsó továbbító fogazatát tisztán tartsuk.

Vegyük ki a tűt és szereljük le a nyomótalpat.

Csavarjuk ki a túlelemtartó csavart egy csavarhúzóval, és emeljük le a túlelemt a gépről.

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

Helyezzük vissza a túlelemt.



## A körforgóház tisztítása

Áramtalanítsuk a gépet. A körforgót emeljük ki.

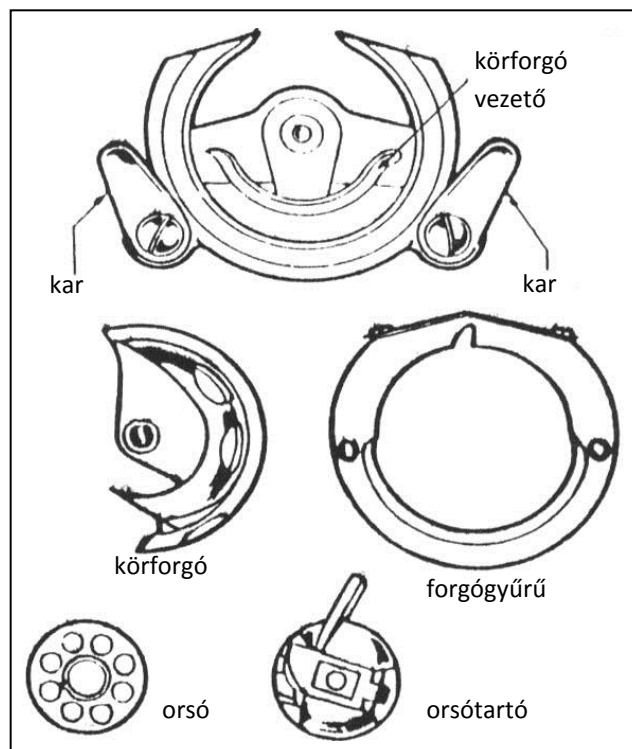
Tegyük a tűt a legmagasabb pozícióba, és emeljük ki a orsótokot. Fordítsuk a karokat el a körforgótól, kiemelve a forgógyűrűt és a körforgó a tengelyről.

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. Pontosan 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 az orsótokot az orsóval együtt.



## 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 szálvezető rugó törött	Új rugót kell beszerezni
A tű nincs helyesen beszerelve	Szereljük be újra a tűt
A tűlemez, 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 orsót
Az alsószál nem fut át a orsót feszítő rugóján	Fűzzük be helyesen a orsót

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 orsót 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	
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	Lazítson a meghajtó szíj feszességén.