

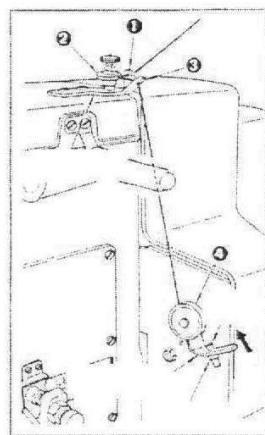
KEZELÉSI UTASÍTÁS

**EGYENES
GOMBLYUKAZÓHOZ**

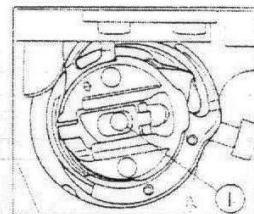
Üzembe helyezés

1. A gép összeszerelése után, töltsük fel a gép olajtartályát a megjelölt szintig. Speciális 20-30 viszkozitású műszerolajat használjunk.
2. Ellenőrizzük, hogy a gép (azaz a motor) forgási iránya jó legyen, és a szijak feszessége is megfelelő legyen. (Kb. 2-3 cm-t tudjunk az ujjunkkal benyomni.)
3. Állítsuk be az orsózót úgy, hogy annak kerekét a meghajtó szíj a gép alaphelyzetében (egyenes fokozaton-lassú, kettős fokozaton-gyors) egyaránt meghajtsa.

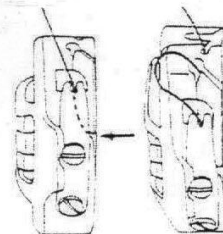
4. Cérna orsózása esetén helyezzük az orsót az orsózó tengelyre, majd fűzzük be és indítsuk el az orsózót. Amikor az orsó megtelt az orsózónak meg kell állnia. Ha nem áll meg, akkor állítsuk be a kikapcsoló kart megfelelő helyzetbe.



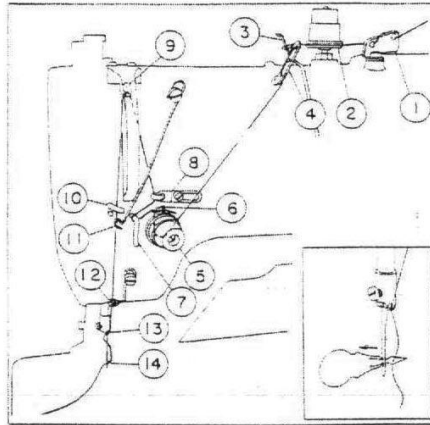
5. Vegyük ki a bobbint (orsótok), helyezzük el benne az orsót úgy, hogy az ellenkező irányba forogjon.



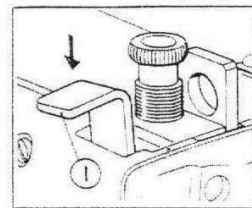
6. Ellenőrizzük az alsó szál feszességét. Ezt úgy tudjuk megtenni, hogy a bobbint szálánál fogva lefelé lógatjuk. Saját súlyát meg kell tudnia tartani, és a legkisebb mozdításra el kell indulnia lefelé. Helyezzük vissza a bobbint úgy, hogy kb. 3 cm szálát hagyjunk rajta.



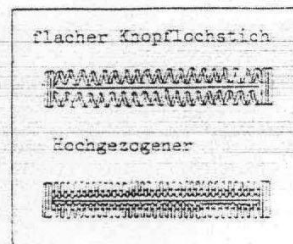
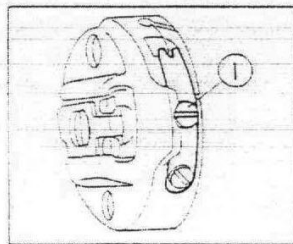
7. Fűzzük be a gépet a mellélet ábra szerint. Ügyeljünk arra, hogy a befűzés minden szálvezetőt, fonalféket és befűzési helyet érintsen, majd helyezzük a szálát a leszorító keret alá.



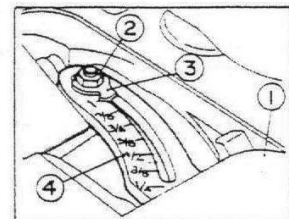
8. Ha a kést szeretnénk kikapcsolni, akkor tartjuk lenyomva az ábrán jelzett kart a program befejezéséig.



9. Indítsuk el a gépet, hogy egy gomblyukprogramot végig varrjon.
10. A felső szál feszességének beállítása. Lapos gomblyuk esetén a szálaknak az anyagban kell keresztveződniük. Addig szorítjuk vagy lazítjuk a szálát, amíg ezt el nem értük. Ha a felső szál alul látszik, akkor szorítani kell rajta, ha pedig felül, akkor pedig lazítani.



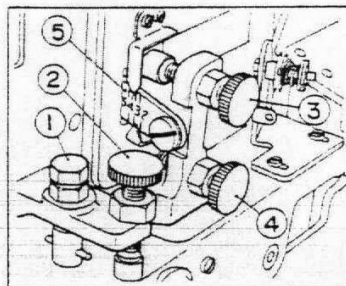
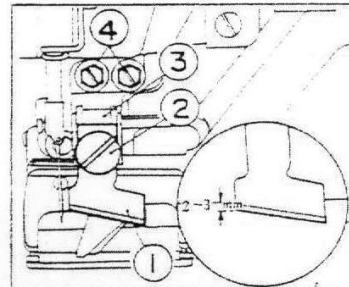
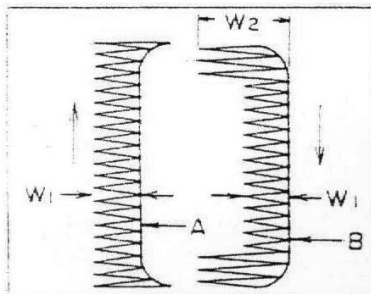
11. Gomblyuk hosszának beállítása. Az alaplapon lévő tolóajtót kinyitjuk, és a col-ban méretezett himba karon lévő csavarját (2.) meglazítjuk. A horonyban a megfelelő méretre állítjuk, majd az anyát rögzítjük.



12. Késcseréje esetén csavarjuk ki a késrögztítő csavart (2.), és cseréljük ki a kést. Ütközésig nyomjuk fel, rögzítjük, majd készítsünk egy próbavarratot. Ha szükséges a kivágáshoz helyezük a kést mindaddig lejjebb, amíg a gomblyuk hosszát teljesen ki nem vágta.

13. Varratszélesség beállítása – KIZÁRÓLAG MŰSZERÉSZ VÉGEZHETI!

A varratszélességet a gép jobb oldalán lévő 2 db recézett fejű csavarral tudjuk beállítani. A gép alaphelyzetében az 1.sz. csavarral a jobb oldali varrat helyzetét, majd egy fél gomblyuk levarrása után a 2.sz. csavarral a bal oldali varratrészt. Természetesen a varratok helyzetének kiinduló pontja mindig a kés levágás helyzete. A másik recézett csavar (3.) a rigli szélességének beállítására szolgál. A 4.sz. csavar a varratszélesség beállítását végzi.



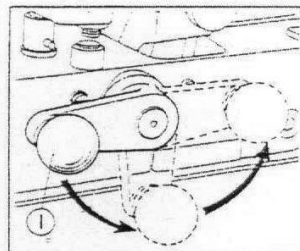
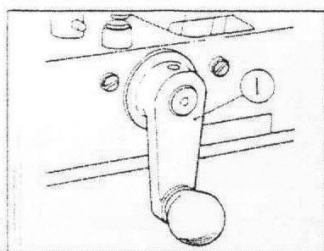
14. Hurokfogó beállítása – KIZÁRÓLAG MŰSZERÉSZ VÉGEZHETI!

A gépet a főtengely kerekénél fogva forgassuk forgás irányba. A tű alsó holtpontja után 1,8-2 mm emelkedik, amikor a hurokfogó hegye a tűnyűk fölött 1-1,5 mm-rel helyezkedik el a bal oldali pozícióban. A tű és a hurokfogó hegye közötti távolság 0,05-0,1 mm legyen.

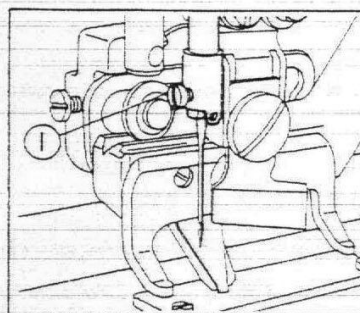
15. A szálazó felső beállítása – KIZÁRÓLAG MŰSZERÉSZ VÉGEZHETI!

A gép kikapcsolt alaphelyzetében az ollónak szétnyitott helyzetben kell lennie úgy, hogy a leszorító kerethez ne érjen hozzá. A talp felemelésével vág be az olló, amikor a felső szálát nem csak elvágja, hanem meg is fogja. A gép indítására az ollónak hátra kell húzódnia, hogy a tű ne üssön rá indulásnál. Ezeket a mozgásokat a vízszintes és függőleges állító csavarokkal tudjuk beállítani.

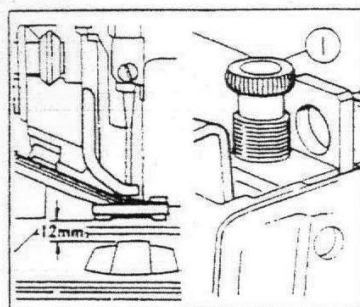
16. Alsó szárazzó működése és beállítása – **KIZÁRÓLAG MŰSZERÉSZ VÉGEZHETI!**
 Az előbb említett módon az alsó szárazzó is a talpemelő mozgására működik. Ha a talpat felemeljük, akkor a szálvágó mozgató karja a mozgó kést az álló kés alá tolja, ami a szálát elvágja és meg is fogja. A berendezés állítása a késrögzítő csavarokkal állítható be.
17. A gép biztonságos üzemelése érdekében ellenőrizni kell:
- az olajsintet, és szükség esetén utána tölteni
 - a karbantartási feladatokat
 - a kést élességét,
 - az ékszíj feszességét
 - a csavarokat feszességét
18. Vészkipcsolást kell végrehajtani, amennyiben szálunk elszakad, vagy bármilyen varrathiba keletkezik. Ekkor a gép jobb oldalán lévő 1. számmal jelzett kart határozott mozdulattal előre kell nyomnunk, ami a gép azonnali megállását eredményezi. Amennyiben a kar közép állásban áll, akkor a gép lassú fordulaton üzemel.



19. Tücszerénél meg kell lazítanunk a tüszorító csavart és az új tűt úgy kell behelyeznünk, hogy a hosszú horony a kés felőli irányba, azaz a befűzés irányába legyen. Ütközésig nyomjuk fel a tűt, majd rögzítjük a csavart az ábra szerint.



20. A kézi hajtókar használata akkor szükséges, mennyiben a szál elszakad és vissza akarunk állni arra a pontra, ahol a varrat megszakadt. Addig forgatjuk, amíg a tű el nem éri a gomblyuk elhagyott pontját. Újraindításnál folytathatjuk a gomblyuk kivarrását.



21. A leszorító keret szorítóerő beállításánál a kézi recézett csavarral (1.) tudjuk feszíteni, ami a talpleszorító erő szorítását eredményezi.
22. Gomblyuk varratsűrűségének beállítása. Tekintettel arra, hogy félautomata gépeknél, mint pl. a gomblyukázó is, a programot a gép automatikusan végzi el. Csak az tudja érzékelni, hogy egy körbevarrással a beállított öltésmennyiséget varja le, függetlenül attól, hogy mekkora a gomblyuk. Ezért az öltések számát a gomblyuk méretének arányában kell változtatni. Az öltések számának beállítását, vagyis a varratsűrűséget mellékelt ábrázat szerint állítsuk be.

Jelzés	Kis kerék		Nagy kerék	
	fog szám	öltés szám	fog szám	öltés szám
A	21	54	53	345
B	23	62	51	300
C	24	66	50	285
D	25	70	49	268
E	26	74	48	252
F	27	79	47	238
G	28	83	46	225
H	29	88	45	212
I	30	93	44	200
J	31	100	43	190
K	32	150	42	180
L	33	110	41	170
M	34	115	40	160
N	35	123	39	152
O	36	130	38	145

23. Fontos a tűvastagság, és cérna megválasztása az anyaghoz képest.