

ROMITEX HL7704, HL7705

négy- és ötszálás interlock



A GÉP KEZELŐJENEK FIGYELMÉBE

Ezúton köszönjük, hogy a cégünk által forgalmazott nagy fordulatszámú, egyenes tűs, biztonsági szegvevarró gépet használja. A gép használatba vétele előtt kérjük gondosan, alaposan tanulmányozza át ezt a könyvet, hogy megismerje a gép működését és tulajdonságait. Az említettek ismerete elősegíti, hogy megnövelje a varrasi teljesítményt, és egyúttal javítsa a munka minőségét.

FIGYELEM! Tekintettel arra, hogy jelen berendezés nagy fordulatszámú gép, ezért csakis abban az esetben indítsa el, ha előzőleg gondoskodott az olajjal való feltöltésről, valamint megbizonyosodott arról, hogy a motor megfelelő forgásirányra van kapcsolva.

I. A GÉP ÜZEMBE HELYEZÉSE

1. A gépet a mellékelt asztallap-kivágási rajz alapján kivágott, a géppel együtt szállított asztallapba építse be, a gumibakokat is mellékeljük. Félig - süllyesztett elrendezés - kialakítása esetében a tülemez felső felülete és az asztallap felső szintje közötti távolság kb.: 100 mm, teljesen besüllyesztett kivitel esetén kb. 5 mm.
2. A kuplungmotor pedálja a baloldalra, a nyomótalpat működtető pedál pedig a jobb oldalra szerelendő.
3. Szerelje fel a hulladék elvezetőt és a száltartót az alkatrészlista ábrája szerint.
4. Bizonyosodjon meg róla, hogy a motor az óramutató járásával egyező irányban forog és az ékszín mintegy 10 mm-re benyomható.

1. táblázat

Gép sebesség öltés/perc	Motorszín tárcsa átmérő (mm)
4000	80
4500	85

MŰSZAKI ADATOK

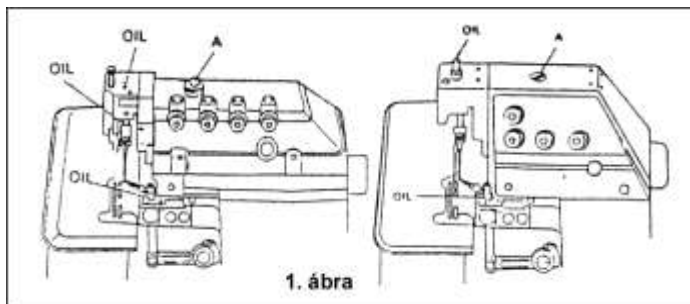
Tűtípus.: B27
Öltésnagyság: 0,4-3,6 mm
Talpemelés: 4 mm
Diferenciálás: 0,7- 2,0 mm
Áramfelvétel: 370 W
Fesz.: 240/400 V

II. A GÉP MŰKÖDTETÉSE

Kérjük, hogy az új gépet használatba vétel első négy hete folyamán a maximális sebesség értékénél 20%-kal kisebb sebességgel üzemeltesse, majd pedig cserélje ki az olajat. Ezt követően a gép immár maximális fordulatszámon működtethető.

III. KENŐOLAJ FELTÖLTÉS

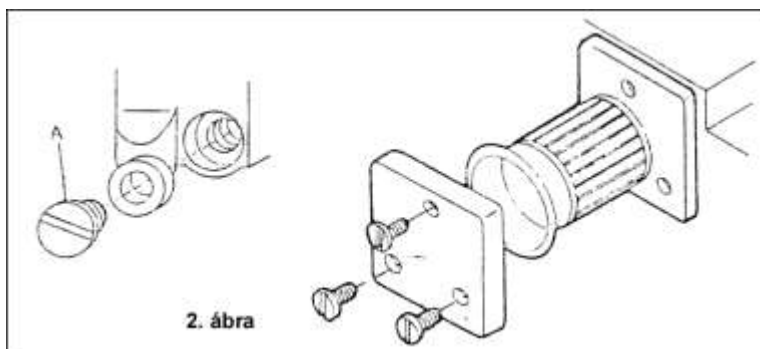
- Vegye ki az "A" jelű záró csavart és töltsse be a nagy fordulatszám működtetéséhez szükséges olajat, úgy, hogy az olajsztig az ellenőrző ablakon megjelölt felső vonalhoz érjen. Ezt követően helyezze vissza a furatba a csavart.



- Amikor a gépet először használjuk, vagy ha a berendezés hosszabb ideig üzemben kívül volt, a biztonság kedvéért olajozza meg a túbefogó felső részét, a tűhidat, a felső hurokfogó tengelyt, még mielőtt működésbe helyezné a gépet.

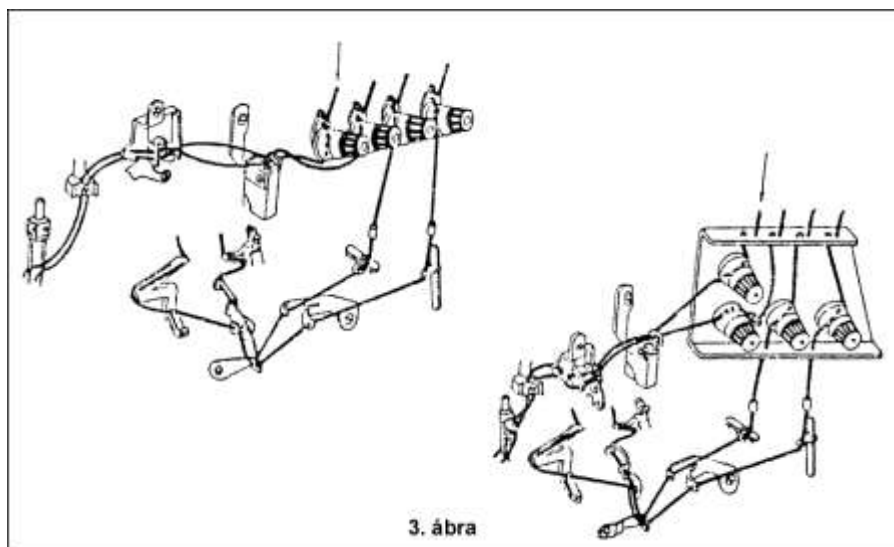
IV. KENŐOLAJ LEERESZTÉS

- Vegye ki az "A" jelű csavart, eressze ki az olajat, majd helyezze vissza a csavart.
- A megfelelő kenés elérése és a gép kellő élettartamának biztosítása érdekében cseréljen olajat, ha az új gép négy hetet meghaladó időtartamon keresztül üzemelt, majd ezt követően négyhavonta gondoskodni kell az olaj lecseréléséről.

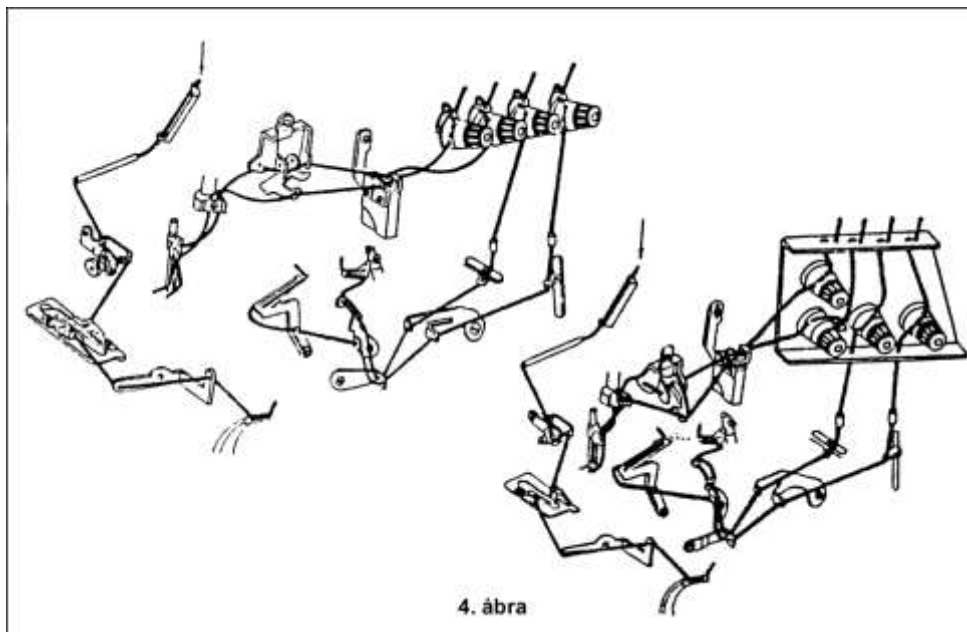


- A gép rendelkezik olajszűrővel. Kérjük, ezt havonta tisztítsa és cserélje, ha szükséges.

V. VARRÓCÉRNA BEFŰZÉSE A GÉPBE



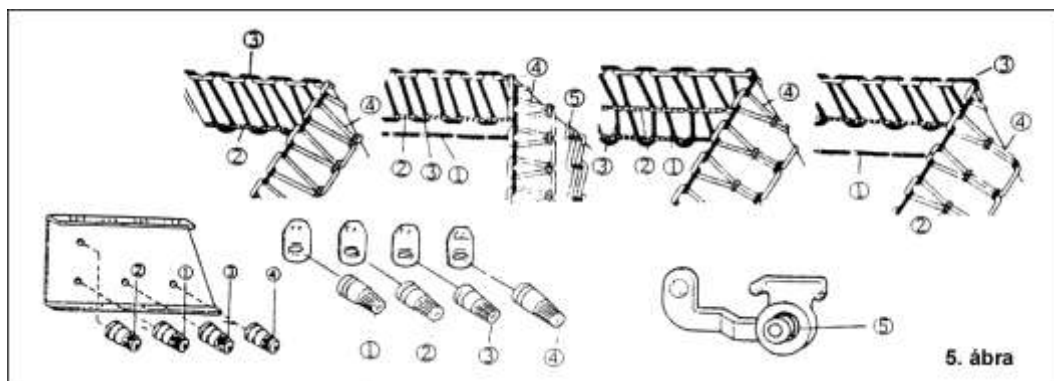
(Csak is négy szálnál)



(Csak az öt szálas varrat esetén)

A varrattípusnak megfelelő szálbefűzésre van szükség. Az adott célnak nem megfelelő befűzés a céna szakadását, egyenetlen öltést, vagy öltéskihagyást eredményezhet.
A TŰ HŰTÉSÉRE SZILIKON OLAJ ALKALMAZANDÓ!

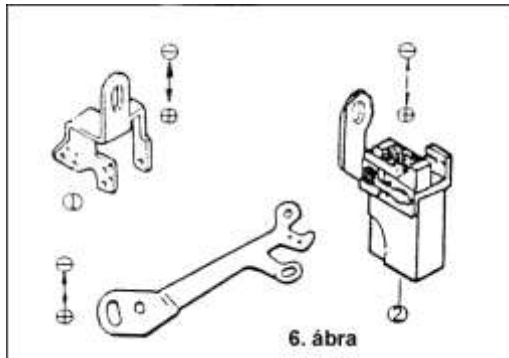
VI. SZÁLFESZÍTÉS BEÁLLÍTÁSA



A szálfeszítést a varrandó anyag minőségének és vastagságának megfelelően, illetve a varrócérnától, a varrat szélességétől, az öltés hosszúságától stb. függően kell beállítani. Azaz a szálfeszítő tárcsák, vagy a száleterelő szorítók nyomó erejét minden esetben külön be kell állítani.

- Az 1. jelű szálfeszítő tárcsa a kettős láncöltés felső szálát, vagy a baloldali szegő tű cérnáját feszíti.
- Az 5. jelű szálfeszítő tárcsa a kettős láncöltés alsó hurokfogó szálát feszíti.
- A 2. jelű szálfeszítő tárcsa a szegő-varró tűszálát feszíti.
- A 3. jelű szálfeszítő tárcsa a felső hurokfogó szálát feszíti.
- A 4. jelű szálfeszítő tárcsa az első hurokfogó szálát feszíti.

1. Tűszál beállítása



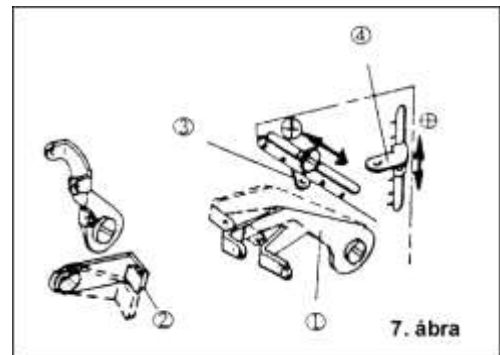
Az 504, 512, valamint 5114 típusú varrat esetében az 1. és 2. jelű szálvezetőt nyomja át a legalsóbb pontban, az 503, 505 típusú varrat esetén pedig tolja át ezeket a legfelsőbb pontba.

MEGJEGYZÉS: a + jelzés a tűszál nagyobb mértékű adagolását, míg a - jelzés a kisebb adagolást jelenti.

2. A hurokfogó szál beállítása

- Az 512 típusú varrat esetében, olyankor, mikor a felső hurokfogó a bal oldali holtponthoz helyezkedik el, nyomja át az 1. 2. szálemelőt a kihagyásos szaggatott vonallal (-- - --) jelölt pozícióba.

- Az 503, 504 és 505 típusú varrat esetében, amikor a felső hurokfogó a legalsó helyzetbe jut, állítsa át az 1. 2. szálemelőt a folytonos vonallal (- - - - -) jelölt pozícióba.



- Állítsa be a 3. jelű szálvezetőt az alábbi helyzetekbe.
Az "A" pozícióba (- - -), amennyiben elasztikus cérnát használnak
A "B" pozícióba (----) szegéshez és vaköltéses szegéshez
A "C" pozícióba (---) az 512 típusú varrathoz
- Állítsa be a 4. jelű szálvezetőt az alábbi helyzetekbe.
A "D" pozícióba (----), amennyiben elasztikus cérnát használ
Az "E" jelű pozícióba (---) szegéshez és vaköltéses szegéshez

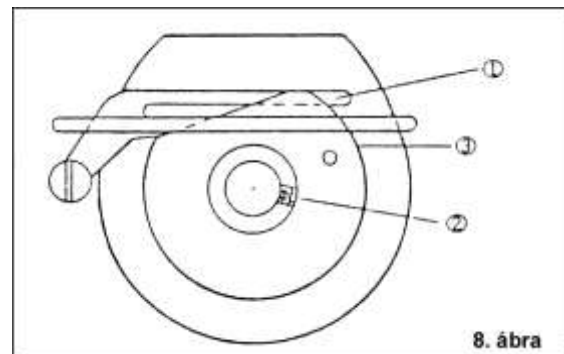
MEGJEGYZÉS: a + irány a varrásnál felhasznált több cérna, a - jelölés pedig a kevesebb felhasználást eredményezi.

3. Láncöltés alsó szálhúzójának beállítása

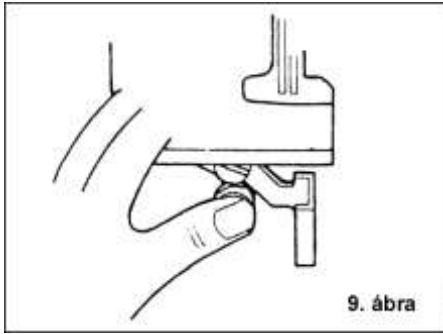
Amikor a tű felső holtponthoz kerül, akkor csak a 3. jelű bütykös tárcsa jobboldali kiszögelése szintbe kerül az 1. jelű szálvezető felső részével.

Lazítsa meg a 2. jelű csavart és állítsa az óramutató járásával azonos irányba a bütykös tárcsát, hogy ilyen módon késleltesse a szálhúzást, illetve ellentétes irányba, hogy siettesse.

(ÁLLÍTÁS AZ ALSÓ HUROKKÉPZÉS HIBÁJA ESETÉN SZÜKSÉGES.)



VII. ÖLTÉSHOSSZÚSÁG BEÁLLÍTÁSA



Az öltéshossz beállítása a varrandó szövetnek, a differenciál továbbításnak stb. megfelelően történik.

- Nyomja be egészen a nyomógombot.
- Tartsa benyomva a gombot, és a kézi kereket forgassa mindaddig, míg a nyomva tartott gomb besüllyed, s a kívánt öltéshossznak megfelelő osztás egy vonalba kerül a szij védőn lévő jelöléssel.

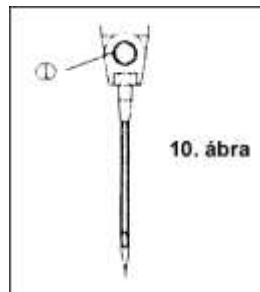
(ÁLLÍTÁS ALATT A GOMBOT FOLYAMATOSAN NYOMVA KELL TARTANI!)

2. táblázat

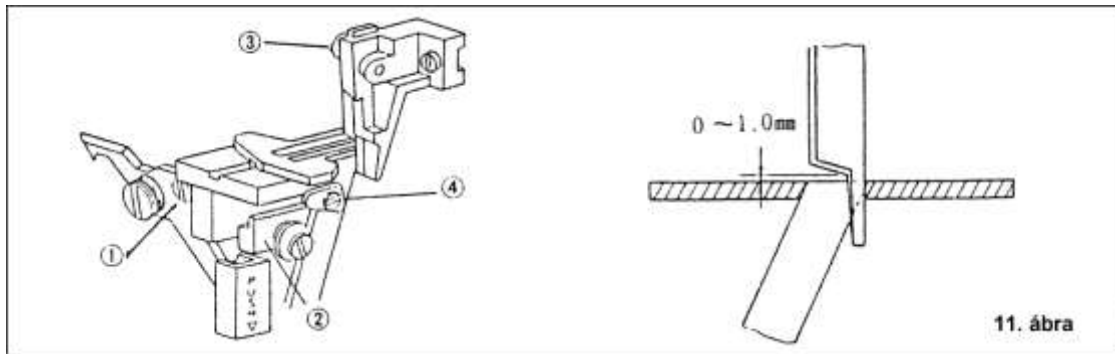
Max. differenciál továbbítás	Gép típus	Tárcsa skálája						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Szegés	1	1,5	2	2,5	3	3,5	3,8
1:3	Ráncolás	0,7	1	1,4	1,7	2	2,3	2,5
1:1,3	Nyújtás	1,6	2,3	3,1	3,9	4,7	5,4	5,9
1:4	Speciális	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	-

VIII. TÚ CSERÉLÉSE

- Kérjük, használjon Dcx27, vagy ezzel egyenértékű tűt.
- Lazítsa meg az 1. jelű csavart és vegye ki a régi tűt.
- Illessze be az új tűt, hogy a váját Ön felé nézzen, majd nyomja be a tűt mélyen, ütközésig, ezután szorítsa meg az 1. jelű csavart.



IX. KÉSEK KICSERÉLÉSE, VALAMINT A VARRATSZÉLESSÉG BEÁLLÍTÁSA



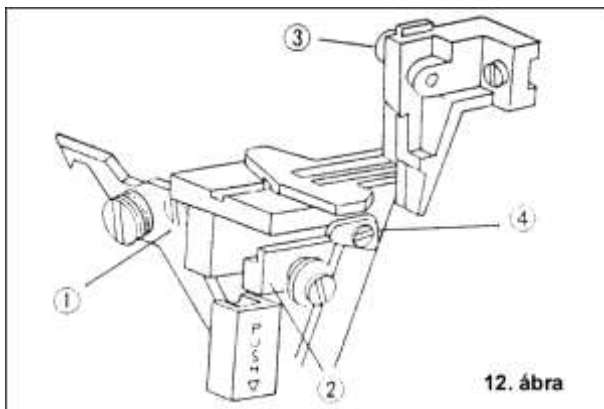
1. Felső kés csere

- Lazítsa meg az 1. jelű csavart és a 2. jelű alsó késtartót tolja el bal felé, majd könnyedén szorítsa meg az említett csavart.
- Szedje ki a 3. jelű csavart és a régi felső kést.
- Könnyedén szorítsa meg a 3. jelű csavarral az új felső kést.
- Forgassa el a kézikereket annyira, hogy a felső kés az alsó holtpontba kerüljön, majd azt követően állítsa be a felső kést olyanképpen, hogy az mintegy 0,5-1,0 mm-rel túlérjen az alsó késen, vagy pedig a két kés közötti "A" hézag mintegy 0-1,0 mm-t tegyen ki a felső holtpontjában, majd szorítsa meg a 3. jelű csavart.
- Lazítsa meg az 1. jelű csavart, az alsó késtartónak az eredeti helyzetébe való visszaállítása céljából. Majd ez után vizsgálja meg, hogy megfelelően vágnak-e a kések.

2. Alsó kés csere

- Lazítsa meg az 1. jelű csavart és a 2. jelű alsó késtartót tolja el bal felé, majd könnyedén szorítsa meg az 1. jelű csavart.
- Szedje ki a 4. jelű csavart és helyezze be az új alsó kést.
- Könnyedén szorítsa meg a 4. jelű csavarral a behelyezett új alsó kést.
- Forgassa el a kézikereket annyira, hogy a felső kés alsó holtpontba kerüljön, majd ezt követően állítsa be az alsó kést úgy, hogy a 0,5-1,0 mm-rel túlérjen a felső késen, vagy pedig a két kés közötti "A" hézag 0-1,0 mm legyen a felső kés holtpontjában, majd ezután szorítsa meg a rögzítő csavart.
- Lazítsa meg az 1. jelű csavart, az alsó késtartónak az eredeti helyébe való visszaállítása céljából. Majd ezt követően ellenőrizze, hogy megfelelően vágnak-e a kések.

X. VARRATSZÉLESSÉG BEÁLLÍTÁSA



Forgassa el a kézikereket annyira, hogy a felső kés az alsó holtpontra kerüljön.

- Lazítsa ki az 1. jelű csavart és tolja az alsó késtartót bal felé, majd ezt követően könnyedén szorítsa el az említett csavart.
- Lazítsa meg a 4. jelű csavart és tolja el bal, vagy jobb felé és a felső késbefogót a kívánt varratszélességig, majd ezután újból szorítsa meg a 4. jelű csavart.
- Lazítsa ki az 1. jelű csavart, s így módon helyezze vissza az alsó késtartót az új

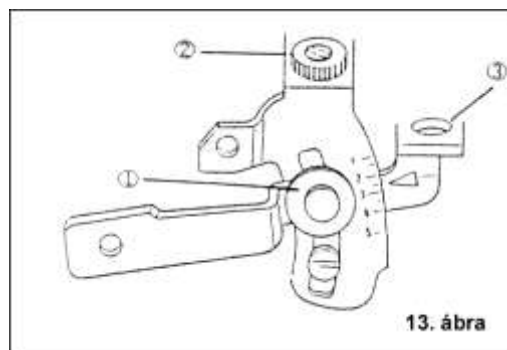
pozícióba. Ez követően ellenőrizze, hogy megfelelően vágnak-e a kések.

XI. DIFFERENCIÁL TOVÁBBÍTÁS BEÁLLÍTÁSA

A differenciál továbbítási viszony a fő anyagtovábbító és differenciál anyagtovábbító elmozdulásának aránya. Ha a fő anyagtovábbító elmozdulása nagyobb, mint a differenciál anyagtovábbító, akkor az anyagot varrás közben megnyújtjuk, ellenkező esetben ráncoljuk.

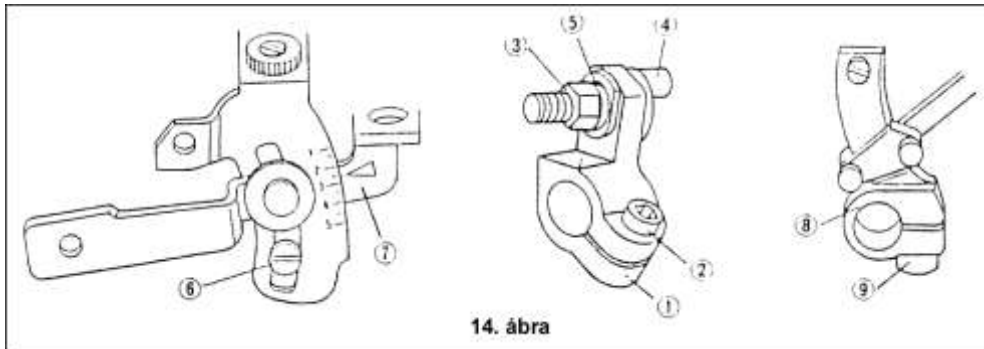
- Lazítsa meg az 1. jelű anyát, majd amennyiben nyújtani akarja az anyagot, úgy fordítsa el az óramutató járásával megegyező irányba a 2. jelű csavart. Ha viszont ráncolni akar, fordítsa ellenkezőleg. Végezetül szorítsa meg az anyát.

MEGJEGYZÉS: Mikor a 3. jelű kar felülete éppen egybe esik a skála 2. jelű osztásával a differenciál továbbítási viszony 1:1 e fölött 1:0,7-ig állítható be.



3. táblázat					
Differenciál továbbítási viszony	Skála állás				
	1	2	3	4	5
1:3	-	1:0,7	1:0,9	1:1,1	1:1,3
1:2	1:0,7	1:1	1:1,4	1:1,7	1:2
1:3	1:1	1:1,5	1:2	1:2,5	1:3
1:4	1:1,1	1:1,6	1:2,3	1:2,8	1:3,3

XII. DIFFERENCIÁL TOVÁBBÍTÁSI VISZONY VÁLTOZTATÁSA



1. Excenteres csap és alátét beállítása

- Lazítsa meg az 1. karos emelő 2. csavarját és a 4. excenteres csap 3. anyáját.
- Tolja el az 1. jelű karos emelőt baloldalra.
- Tolja el a 4. excenteres csapot jobbra.
- Állítsa be az 5. alátét lapolt oldalát jobbra és szorítsa meg a 3. jelű anyát.

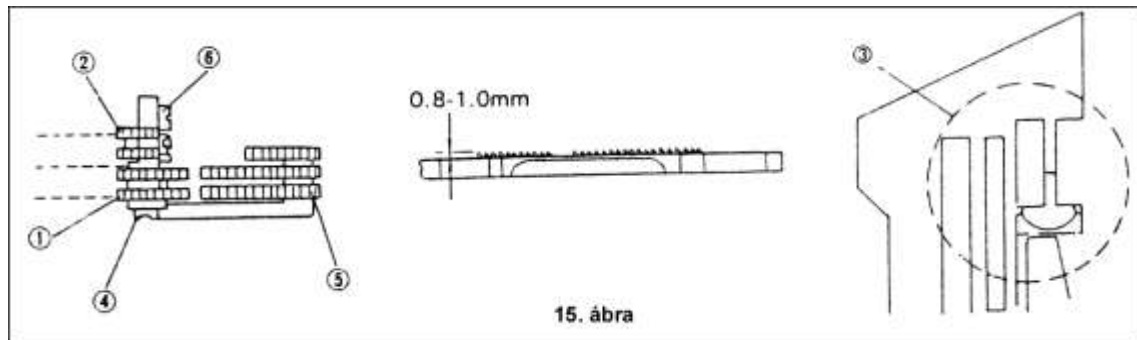
2. Határoló csavar beállítása

1:2 vagy 1:3 differenciál továbbítási viszony beállításához állítsa a 6. határoló csavart, ezzel behatároljuk az 1-es és 5-ös jelű skála közé. (A 2-es és 3-as jelű osztás között a differenciál továbbítási viszony 1:1,3.)

3. Az anyagtovábbítók mozgása

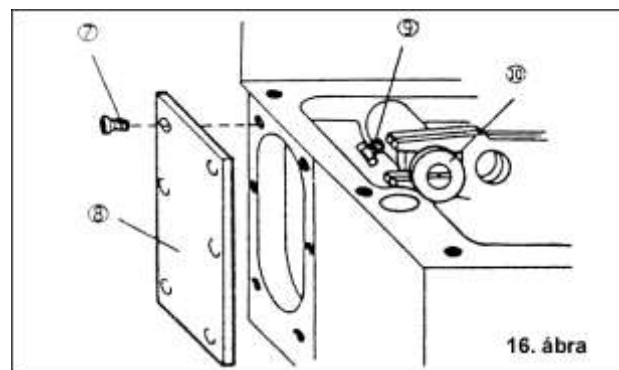
- Állítsa az öltés hosszúságot maximumra.
- Ellenőrizze, hogy a differenciál továbbító rúd mozgatható-e, amikor a 7. állító kar le és fel mozog. Ellenkező esetben, ha megváltoztatja a 8. szegmens ívét a 9. jelű csavar meglazításával.
- Állítsa a 7. állító kart alsó pozícióba.
- Ha az anyagtovábbítók túl közel vannak egymáshoz, akkor az 1. karos emelőt állítsa úgy, hogy a két anyagtovábbító közötti hézag 0,5 mm legyen (ha a differenciál továbbítási viszony 1:3, akkor 1 mm).
- Lazítsa meg a 2. csavart.
- A 7. anyagtovábbító legfelső helyzetben, maximális öltéshossznál fordítsa el a kézikereket, hogy megbizonyosodjon arról, hogy az anyagtovábbítók nem ütköznek a túlemezzel.

XIII. AZ ANYAGTOVÁBBÍTÓ MAGASSÁGÁNAK ÉS DŐLÉSÉNEK BEÁLLÍTÁSA



Amikor az anyagtovábbító kar felső holtpontban van, a fő anyagtovábbító fogai felső felületének távolsága 0,8-1,0 mm a túlemez síkjától. Nehéz anyagoknál emeljük a fogmagasságot, könnyű anyagoknál csökkentjük.

A fő és differenciál anyagtovábbító fogainak felső felületét egy szintbe kell hozni. Ha a 2. kiegészítő anyagtovábbítót is használjuk a 3. jelű túlemezhez, akkor azt egy magasságra kell beállítani a fő anyagtovábbítóval, ellenkező esetben kb. 0,8 mm-rel alacsonyabbra.



- Lazítsa meg az 1. fő anyagtovábbító 6. jelű csavarját és az 5. differenciál anyagtovábbító 4. csavarját.
- Forgassa el a kézikereket úgy, hogy a fő anyagtovábbító kar, a felső holtpontba kerüljön.
- Állítsa először a fő, majd a differenciál kiegészítő anyagtovábbítót a fenti leírásnak megfelelően.
- Szorítsa meg a 4. és 6. csavart.

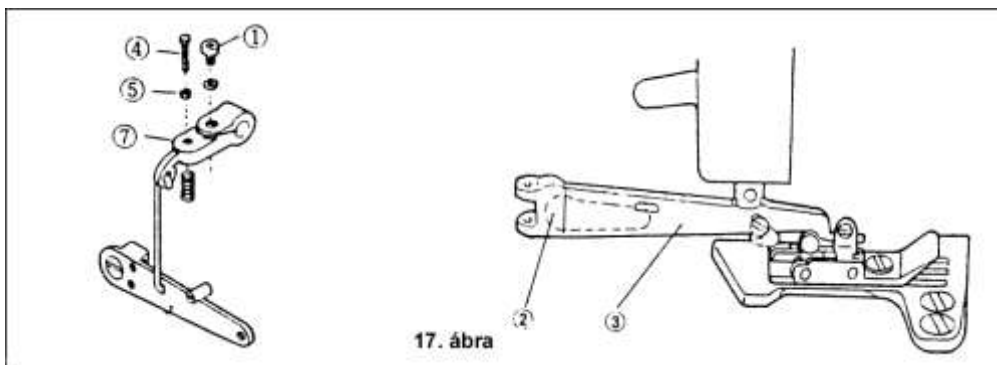
Mikor az anyagtovábbító kar a legfelső pozíciójában van, akkor az anyagtovábbító fogainál az elülsőnek jobban döntve kell lennie, mint a hátsónak.

- Távolítsa el a 7. csavarokat, hogy le tudja szedni a 8. jelű fedelet. Ezután lazítsa meg a 9. csavart.
- Forgassa a kézikereket úgy, hogy az anyagtovábbító rúd egészen hátra kerüljön.
- Forgassa a 10. csavart addig, míg el nem éri a megfelelő döntést, majd szorítsa meg a 9. csavart és a 10. csavarra gyakorolt nyomással küszöbölje ki az anyagtovábbító rúd oldal irányú játékát.
- Tegye vissza a 8. jelű fedelet és szorítsa meg a 7. csavarokat.

MEGJEGYZÉS: Ha az anyagtovábbító dőlését megváltoztattuk, át kell állítani az anyagtovábbító magasságát is.

XIV. NYOMÓTALP BEÁLLÍTÁS

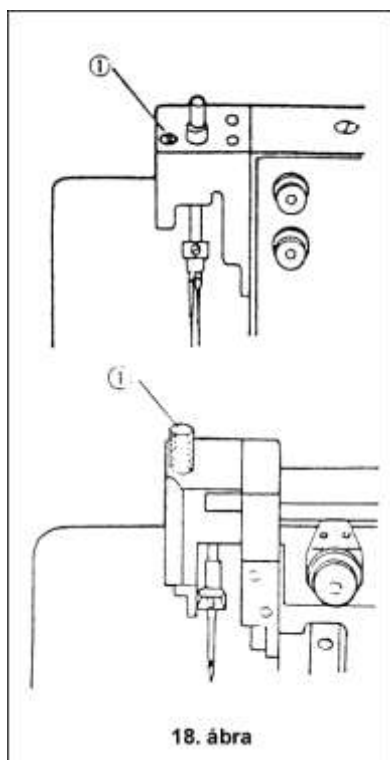
1. Talpemelés beállítása



Standardemelésű gépeknél a megfelelő talp magasság 5 mm, a magas talpemelésűeknél és a vaköltés szegőknél 5,5 mm.

- Fordítsa el a kézikereket úgy, hogy az anyagtovábbító a tülemez alá kerüljön.
- Lazítsa meg a 1. jelű csavart.
- Állítsa be a 2. jelű talpemelő kar és 3. jelű talprögzítő kar közötti hézagot 0,5 és 1,0 közötti méretre, majd ezt követően húzza meg az 1. jelű csavart.
- Lazítsa meg a 4. jelű határoló csavar 5. jelű kontra anyáját.
- Amikor a talpemelő kar süllyed és a 4. csavar lehatárolja, állítsuk be a talpemelés megfelelő magasságát, majd szorítsuk meg az 5. jelű anyát.

2. A talp nyomóerejének beállítása



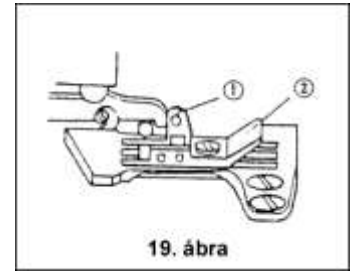
A talp nyomását a lehető legkisebbre kell beállítani ahhoz, hogy még továbbítson, és megfelelően varrjon.

- Forgassa el a 1. jelű csavart az óramutató járásával azonos irányban, amennyiben a nyomóerőt növelni kívánja, és ellenkezőleg, ha csökkenteni akarja.

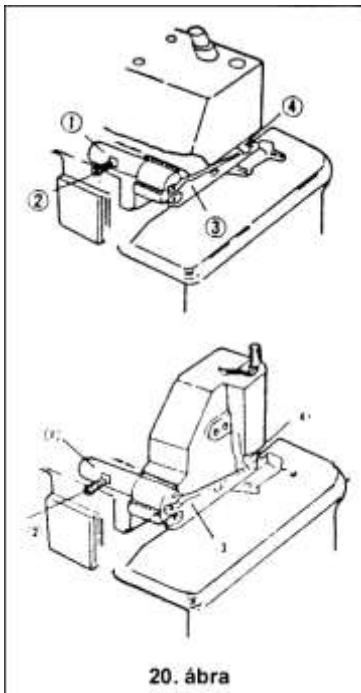
3. A talp helyzetének beállítása

A talpnak laposan kell felfeküdnie a túlemezre és egyben elengedhetetlen feltétel, hogy a talp túlyuka egy vonalban legyen a túlemez túlyukával.

- Csökkentse a talp nyomóerejét és lazítsa meg az 1. jelű csavart.
- Állítsa be megfelelően a talp nyomását.
- Szabályozza be a 2. jelű talpat olyanképpen, hogy túlyuka egy vonalba kerüljön a túlemez nyílásával.
- Forgassa el a 2. jelű talpat úgy, hogy az alaposan felfeküdjön a túlemezre, majd ezt követően szorítsa meg az 1. csavart.



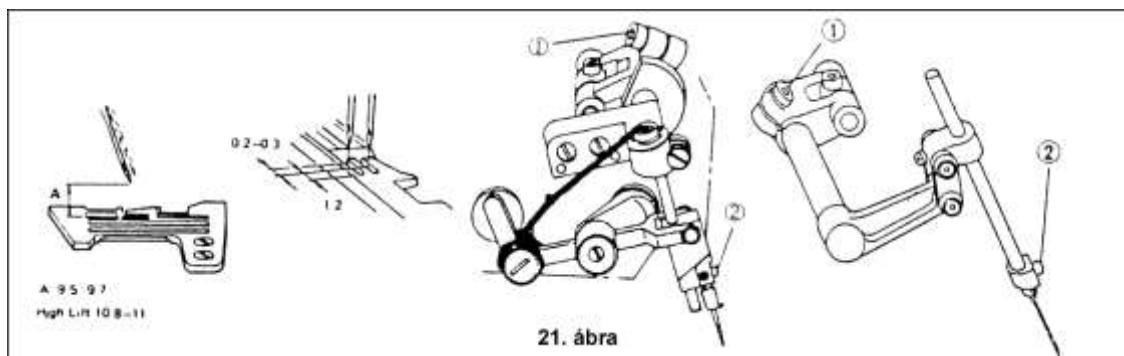
4. Talpemelő kar beállítása



- Lazítsa meg a talpemelő kar 1. csapágyazásának 2. csavarját.
- Mozdítsa el a 3. talprögzítő kart jobbra, vagy balra úgy, hogy a 4. talprögzítő kar megvezetője könnyedén mozoghasson le és fel a talprögzítő karon.

XV. IDŐZÍTÉS, SZINKRON BEÁLLÍTÁS

1. Tű és tűlap

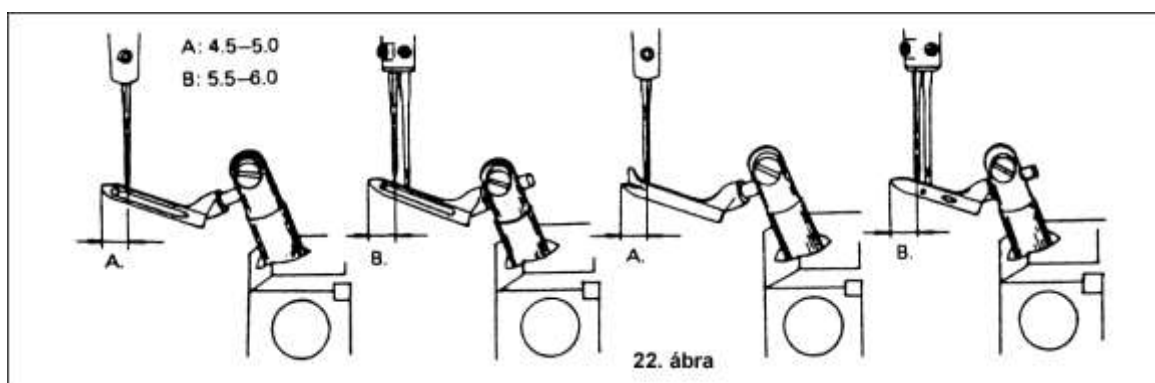


Amikor a tű a felső holtpontra kerül, akkor a tű hegye és a tűlemez közötti távolság (ez a baloldali tűre vonatkozik, hogy ha kéttűs gépről van szó), a standard talpemelésű gépek esetében 9,5-9,7 mm, míg a nagyobb emelésű gépeknél 10,8-11,0 mm.

Mindegyik tű középpontjának egybe kell esnie a tűlemez megfelelő tűlyukának középpontjával. A jobboldali tűnek mintegy kb. 0,2-0,3 mm-rel túl kell érnie a bal oldali tűn. A tű hegye és a tűlemez vagy a talp tűlyuka közötti távolság (kéttűs gépnél ez a jobb oldali tűre érvényes) 1,2 mm legyen.

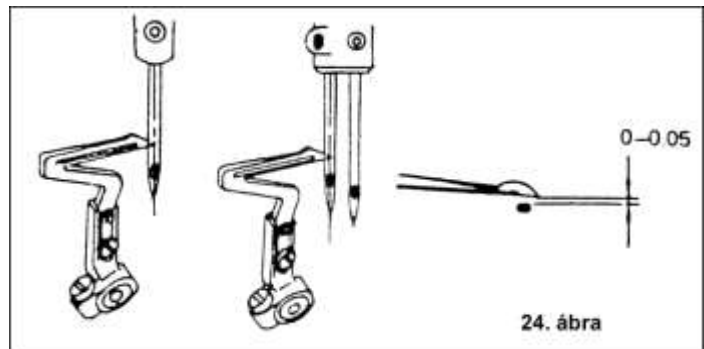
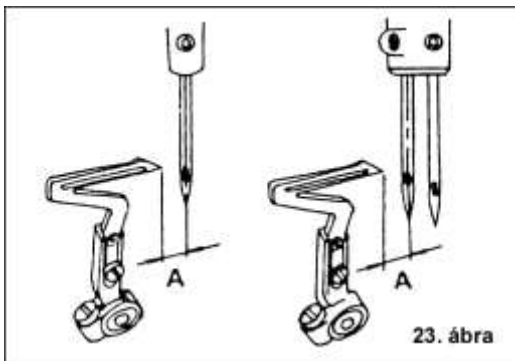
- Lazítsa meg könnyedén a tűrúd meghajtó tengelyének 1. jelű csavarját.
- Forgassa el a kézikereket és ellenőrizze, hogy a tű megfelelően ér bele a tűlemez tűlyukába. Vagy pedig lazítsa meg a 2. jelű csavarokat és állítsa be a tűbefogót.
- Forgassa el a kézikereket és állítsa a tűt felső holtpontra, s finoman ütögesse a tűbefogót, míg az eléri a megfelelő tűmagasságot.
- Szorítsa meg az 1. jelű csavart.

2. Felső hurokfogó (szálhúzó) és tű



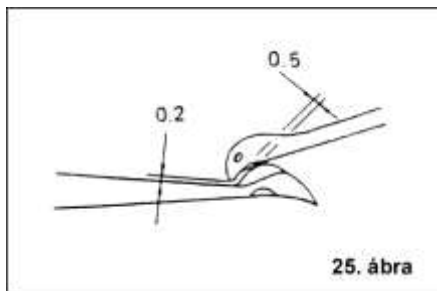
Amikor a felső szálhúzó egészen balra mozdul ki, akkor a szálhúzó hegye és a tű középpontja közötti távolság 4,5-5,0 mm. Egytűs gépeknél pedig a hurokfogó hegye és a baloldali tű hegye közötti távolság 5,5-6,0 mm.

3. Alsó hurokfogó és tű



- Amikor az alsó hurokfogó egészen balra mozdul ki, a szálhúzó hegye és a tű (kéttűs gépeknél a bal oldali tű) középvonala közötti távolság a standard talpemelésű gépeknél 3,4-3,6 mm, míg a nagy talpemelésűeknél 3,0-3,2 mm.
- Amikor az alsó hurokfogó a tű (kéttűs gépeknél a bal oldali tű) középvonaláig mozdul el a tű és a hurokfogó közötti hézag 0-0,5 mm.

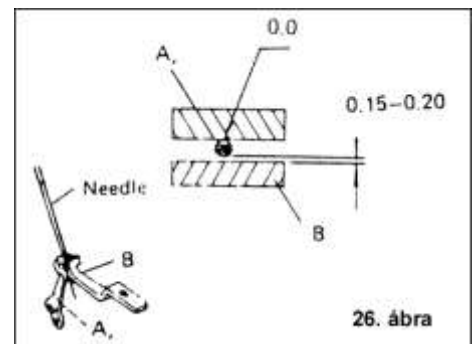
4. Felső és alsó hurokfogó



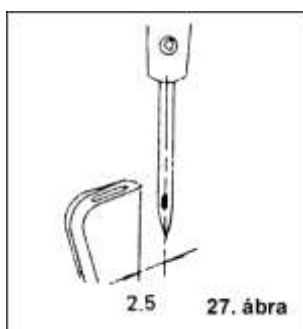
Az ábrán látható, hogy a két hurokfogó keresztezi egymást.

5. Tű és tűvédő

Amikor az alsó hurokfogó hegye szembe kerül a tű (kéttűs gépeknél a bal oldali tű) középvonalával, akkor a tű és az "A" jelű hátsó tűvédő közötti hézag 0 mm. Amikor a tű alsó holtpontba kerül, akkor a tű és "B" jelű első tűvédő közötti hézag 0,15-0,2 mm.



6. A tű és a hurokfogó ötszálás gépeknél



A hurokfogónak alsó pozícióban kell lennie, és amikor a legjobban balra kerül, akkor a hurokfogó hegye és a tű középvonala közötti távolság 2,5 mm.

XVI. SZERVO MOTOR

A gép főtengelelyére épített szervó motor adja a közvetlen meghajtást (direct drive). A szervó motorok jellemzőiknél fogva energiatakarékosak. Miután a motor a gépbe be van építve, ezért a gépasztal alatt az indító pedál csak a vezérlő egységet működteti, fokozat mentes sebesség váltással.

1. pozíció: A motor indításához a pedál lenyomásával, fokozat mentesen indítunk.
2. pozíció: Ha a pedál nyomást megszüntetjük, a gép azonnali fékezés után megáll.
3. pozíció: Saroknyomással megnyomjuk a pedált, ami a gépet tú felső holtpontra állítja.

HIBAELEHÁRÍTÁS

HIBA	OKA	ELHÁRÍTÁS
TÚ TÖRÉSE	Nem megfelelő tű került felhasználásra.	Alkalmazzon az anyaghoz és cérnához megfelelő tűt.
	A tű beszerelése nem megfelelő módon történt.	Megfelelően illessze be a tűt.
	A tű meghajlott.	Tegyen be új tűt.
	Roszzul pozícionáltuk a tűt a tűvédőhöz képest.	Állítsa be újra a tűlemezt és a nyomótalpat.
	A tű nem központosan illeszkedik a tűlemezhez, vagy a nyomótalp hornyába.	
SZÁL- SZAKADÁS	Nem megfelelő a cérna.	Alkalmazzon jó minőségű cérnát.
	A tű hornyánál vastagabb cérna került felhasználásra.	Használjon az anyaghoz és a varrócérnához megfelelő tűt.
	A cérna befűzése nem megfelelően történt.	Fűzze át a gépet.
	Túl nagy a szálfeszesség.	Állítsa át a szálfeszítő tárcsát.
	Roszzul lett beszerelve a tű.	Rakja be megfelelően a tűt.
	A száltartó felszerelése nem megfelelő módon történt.	Szerelje fel úgy a száltartót, hogy a szálat lazán lehessen befűzni.
	A tű túlmelegedése (szilikon olaj hiánya vagy helytelen tűvédő beállítás).	Használjon szilikon olajat, vagy állítsa be a tűvédőt.
	A szálfeszítő tárcsa, vagy a szálterelő sorjás.	Csiszolja, vagy polírozza fel az alkatrészeket, vagy tegyen be újat.
	A tű és a hurokfogó között nem megfelelő a távolság.	Állítsa be újra a tűt és a hurokfogót.
A tű, a hurokfogó, a tűlemez vagy a szálvezető sorjás.	Csiszolja fel az alkatrészeket, vagy tegyen be újat.	
ÖLTÉS KIHAGYÁS	A cérna befűzése nem megfelelő módon történt.	Fűzze át a gépet.
	A tű beszerelése nem megfelelő módon történt.	Tegye be megfelelően a tűt.
	Nem megfelelő a szálfeszesség.	Állítsa át a szálfeszítő tárcsát.
	A hurokfogó hegye roncsolt.	Tegyen be új hurokfogót.
	A tű meghajlott.	Tegyen be új tűvédőt.
	A tűvédő beállítása nem megfelelő.	Állítsa át a tűvédőt.
	A tű és a hurokfogó kapcsolata nem megfelelő.	Állítsa át a tűt és a hurokfogót.
LAZA ÖLTÉS	A cérna befűzése nem megfelelő módon történt.	Fűzze át a gépet.
	A tűlyuk méretét meghaladó, vastagabb cérna került felhasználásra.	Alkalmazzon megfelelő tűt.
	A feszítő korong nem a kívánalmaknak megfelelően gyakorol nyomást a cérnára.	Állítsa be megfelelően a szálfeszítő tárcsát.
	A tűszálak nincsenek beolajozva.	Töltsön be szilikon olajt.
	A tű és a hurokfogó helytelen beállítása.	Állítsa át a tűt és a hurokfogót.

HIBA	OKA	ELHÁRÍTÁS
EGYENLETLEN ÖLTÉSEK	A cérna befűzése nem megfelelően történt.	Fűzze át a gépet.
	A száltartó felszerelése nem megfelelően történt.	Szerelje fel úgy a száltartót, hogy a szálat lazán lehessen befűzni.
	Az alsó kés beszerelése helytelenül történt.	Állítsa át az alsó kést.
	A kések nem megfelelő módon vágnak (hibás beszerelés, v. elhasználódottság).	Állítsa át, élezze meg, vagy tegyen be új kést.
	A szálfeszítő tárcsa, vagy a szálterelő sorjás.	Csiszolja át az alkatrészeket, vagy tegyen be újat.
	A tű hegye károsodott.	Tegyen be új tűt.
	Nem megfelelő a szálfeszítés.	Állítsa be a szálfeszítő tárcsát.
	Nem megfelelő az anyagtovábbító magassága.	Állítsa be az anyagtovábbítókat.
HURKOS ÖLTÉSEK	Túl nagy szálfeszítés.	Állítsa be a szálfeszítő tárcsát.
	Nem megfelelő talpnyomás.	Állítsa be a talpnyomást.
	Nem megfelelő anyagtovábbító magasság.	Állítsa be az anyagtovábbítókat.
	A kések nem megfelelő módon vágnak.	Állítsa be, vagy élesítse be a késeket.
	A differenciál továbbítás rosszul van beállítva.	Állítsa be a differenciál továbbítást.
	A tű túl vastag.	Alkalmazzon az anyaghoz és a cérnához megfelelő tűt.
	A varratszélesség túlságosan vastag a tülemez lánckivezetőjéhez képest.	Állítsa át a varratszélességet, vagy helyezze át a lánckivezetőt.
A LÁNCKIVEZETÉS NEM EGYENLETES	A nyomótalp helytelen beszerelése.	Állítsa be megfelelően a nyomótalpat.
	A bütykös tárcsa nem megfelelő szinkronizációja.	Állítsa át a bütykös tárcsát.
	A kettős lánccöltés hurokfogójának helytelen beépítése.	Állítsa be a kettős lánccöltés hurokfogóját.
	A cérna befűzése nem megfelelő képpen történt.	Fűzze át a gépet.
	Nem megfelelő szálfeszítés.	Állítsa be a szálfeszítő tárcsát.
	A tű és a hurokfogó között nem megfelelő a kapcsolat.	Állítsa be a tűt és a hurokfogót.
	A tülemez, a szálfeszítő tárcsa, vagy a nyomótalp sorjás.	Csiszolja fel az alkatrészeket, vagy tegyen be újakat.