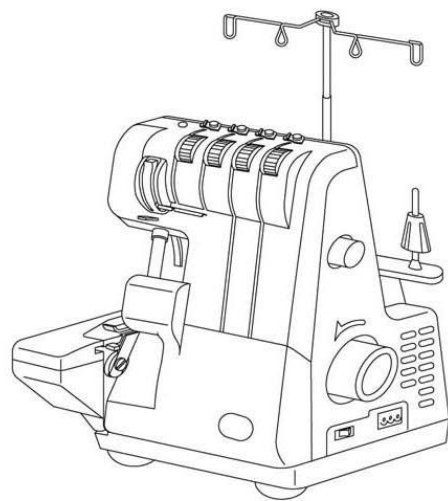


Használati útmutató
ROMITEX
típusú háztartási szegőgéphez





FONTOS BIZTONSÁGI ÓVÓRENDSZABÁLYOK

Biztonsági előírások háztartási varrógépekhez, az IEC 335. szabvány 28. része alapján.

1. A felhasználónak a fel- és lefelé mozgó tű miatt kellő óvatosságot kell tanúsítania és munka közben a varrási helyét állandóan figyelemmel kell kísérnie.
2. A gép elhagyásakor, karbantartási munkálatoknál vagy mechanikus alkatrészek és tartozékok cseréjénél a gépet a hálózati villásdugónak a dugaszaljzatból való kihúzásával áramtalanítani kell.
3. Az izzólámpa legnagyobb megengedett teljesítménye 15 W.
4. A meghajtós-szij feszességét csak szerelő állíthatja be.
5. A varrógépet csak az azonosító adattáblán lévő utasításoknak megfelelően szabad használni.
6. Tilos a gép légnyílásaiba bármit behelyezni.
7. Ne használja a varrógépet, ha
*léthető sérülés van rajta
*funkciósérült
*azt nedvesség érte.
8. Áramtalanításakor mindig a csatlakozófejet megragadva húzza ki a csatlakozó zsinórt.
9. Ha a készüléket nem a rendeltetésének megfelelően használták, semmiféle felelősséget nem vállalunk.
10. Az áramütés elkerülése érdekében ne nyissa fel a gépet. A gépezet belsejében nincsenek olyan alkatrészek, melyeket a használó meg tudna javítani. Erre kizárólag szakembereink jogosultak.
11. Győződjön meg róla, hogy eredeti tartozékokat használ.

Környezet

A javasolt hőmérséklet 10 – 40 C, páratartalom 20 – 80 %.

Ez egy kiváló minőségű háztartási kisgép. A varrógép nem tehető ki a következő káros környezeti hatásoknak: por, nedvesség, közvetlen napfény, statikus elektromosság, sugárzó hő, káros vegyi anyagok.

A megfelelő szellőzés érdekében tartsa egyenletes, szabad felületen.

Kezelés

Mindig védje a varrógépet, nehogy az megsérüljön vagy leessen.

Tisztítás

A védőburkolat tisztításához használjon száraz, puha törlőruhát. A makacs szennyeződések eltávolításához használjon alkoholos vagy paraffinos ruhát.

Figyelem!

Ne használjon káros hatású vegyszereket (pl. benzín) a burkolat tisztításához.

Tartalomjegyzék

Biztonsági előírások	1
Tartalomjegyzék	2
A gép részei	3
A gép előkészítése:	
-Alkatrészek, tartozékok	4
-Alkatrész tartódoboz	4
-Hurokfogó borító	4
-Anyagtartó fedőlapp	4
Lámpedál csatlakoztatása	
Varrási sebesség	5
Tartóállvány összeállítása	5
Cérnakúpok.....	5
Motor/lámpa kapcsoló.....	5
A gép használata	
Kézikerék	6
Nyomótalp cseréje	6
Tű behelyezése	
Cérna befűzése	
Alsókés felemelése.....	7
Cérnabefűzés előkészületei	8
-felső hurok szálfeszítő befűzése (zöld)	8
-alsó hurok szálfeszítő befűzése (piros)	9
-Jobb tűcérna (kék).....	10
-Bal tűcérna (sárga)	11
Próbavarrás, cérnafeszesség	
-Varráspróba	12
-próbavarrás ellenőrzése	12
Cérnafeszesség beállítása	13
Beállítások	
-Öltésnagyság beállítása	14
-Varratszélesség beállítása.....	14
-Tülemezt beállítása.....	14
Differenciál továbbítás	
Ráncolás	15
Automata cérnabefűzés	
Varrattípusok	
-Automata kikapcsolás	16
-3 szálás szegés	17
-3 szálás behajtott szegés	17
-Varrat bontása	17
Karbantartás	
-Izzó csere	18
-Tisztítás és olajozás	18
Hibakereső táblázat	19
Technikai adatok	20

A gép összeállítása

Alkatrészek

1. Csavarhúzó
2. Csipesz
3. Olajozó
4. Tisztító kefe
5. Varrótű csomag (Hax1)
6. Háló
7. Orsó fedél
8. Nyesedék gyűjtő
9. Imbusz kulcs
10. Felső kés

Alkatrész tartódoboz

Minden az előbb felsorolt alkatrész a tartódobozban található, amely húzással nyitható és nyomással zárható.

Szálhurkoló borítólapja

A fedőlapp nyitása a nyitó gomb nagyujjal történő nyomásával, majd magunk felé történő húzásával történik. Záródás a borítót felnyomva önműködően a helyére ugrik.

Nyesedék gyűjtőtartály

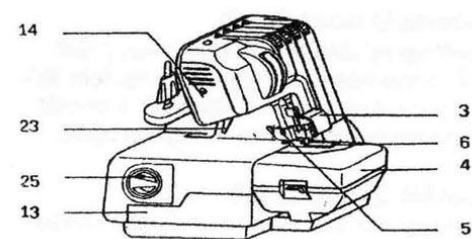
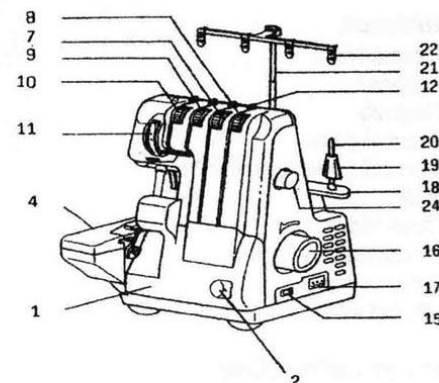
Az anyag varrása során keletkezett nyesedék egy tartályban gyűlik össze. Helyezze ezt a gép szemközti részének az aljára, majd csúztassa balra az anyagtartó borítólapp alá.

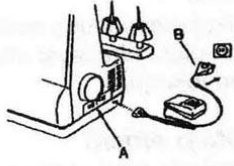
Anyagtartó borítólapp

Nyitása: Nyomja felfelé a gombot.
Zárása: Nyomja fel- és jobbra a borítólappot amíg önműködően bepattan a fedőlapp a helyére.

A varrógép részei:

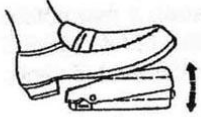
1. Szálhurkoló borítólapja
2. Szálhurkoló borítólapjának nyitó gombja
3. Kés védő
4. Anyagtartó borítólapp
5. Túlemez
6. Varrótalp
7. Alsó hurokszáltesztítő tárcsa
8. Felső hurokszáltesztítő tárcsa
9. Jobb túcérna száltesztítő tárcsa
10. Bal túcérna száltesztítő tárcsa
11. Szálvezető
12. Szálvezető tárcsa
13. Alkatrész tartódoboz
14. Izzó borító
15. Motor/világítás kapcsoló
16. Kézikerék
17. Csatlakozó aljzat
18. Cérnatartó állvány
19. Kúpos adapter
20. Orsó tartó túske
21. Állítható cérnatartó állvány rúdja
22. Szálvezető
23. Varrótalp emelő
24. Öltésnagyság beállító tárcsa
25. Differenciál továbbító állítótárcsa





Lámpedál csatlakoztatása

Helyezze az elektromos elosztó-vezetékét a gép aljzatába, másik végét az elektromos hálózatba.

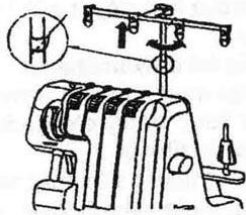


Varrási sebesség

A varrési sebesség a lámpedál erősebb ill. gyengébb lenyomásával szabályozható.

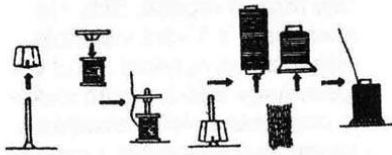
Szálltartóállvány összeállítása

Emelje fel a tartóállvány rúdját ameddig lehet, majd fordítsa lassan amíg a helyére rögzül teljesen az állvány.



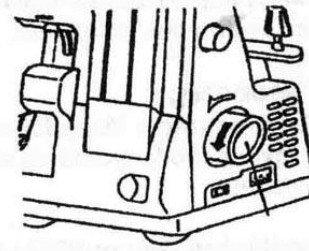
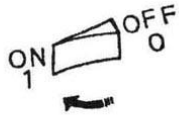
Cérnakúpok

A kúpos adaptert lefelé a szélesebb felével tegyük a cérnatartó állvány tartótüskéjére, amikor kúpos cérnával varrunk. Ha a kis kiszerelesű cérnaorsóval varrunk nincs szükség a kúpos adapterre. Tegye az orsót a cérnatartóállvány tartótüskéjére és tolja rá az orsókat teljesen az orsó végére. Ha a cérna lecsúszik és összetekeredik húzza az alkatrésztartó dobozban található hálót az orsóra.



Motor/ lámpa kapcsolása

A motor be- és kikapcsoló gombja kényelmesen a kézikerek alatt helyezkedik el a gépen.
'1.'- bekapcsolt állapot
'0.'- kikapcsolt állapot

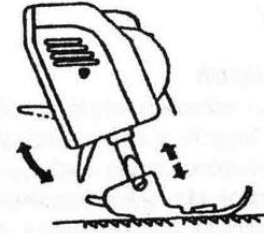


Kézikerek

A kézikereket minden esetben az óramutató járásával ellenéletesen tekerje.

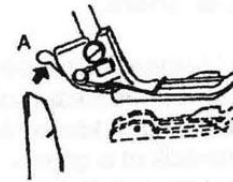
Nyomótalp emelő

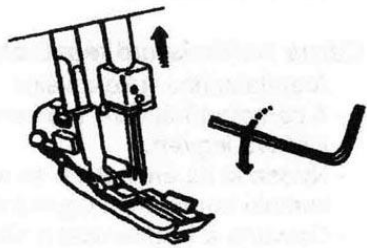
A nyomótalp felemelése a fogazatról, a nyomótalp emelőkar felfelé történő elmozdításával történik.



Nyomótalp cseréje

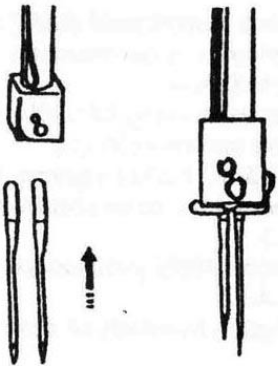
- Kapcsolja ki a gépet a '0.' jelre állítva.
- Emelje fel a nyomótalpat.
- Nyomja meg a képen A-val jelzett kart, amely elengedi a talp felrögzítését.
- Emelje a talpat a legmagasabb pontra, majd nyomja balra a talp rögzítő rugóját. Ekkor kicserélhető a kívánt varrótalp. Helyezze az új talpat a rúd végére, hogy a rúd rögzítő tüskéje pontosan beleilleszkedjen a talpon lévő horonyba. Lentebbi helyzetben a szár automatikusan megfogja, rögzíti a nyomótalpat.





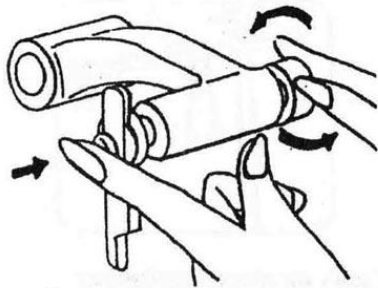
Tű behelyezése

- Kapcsolja ki a gépet a '0.' jelre állítva.
- A kézikereket fordítsa a tűrúd legmagasabb helyzetéig.
- Engedje le a nyomótalpat.
- Használja az imbusz kulcsot a tű kicseréléséhez.
- Helyezze az új tű szárának lapos felét a gép hátsó irányába és tolja a lehető legmagasabb pontig felfelé a tűtartó horonyban.
- Szorítsa be a csavarral a tűt a végső helyzetébe.
- A bal oldali tűt magasabbra helyezze mindig, mint a jobb oldali tűt.



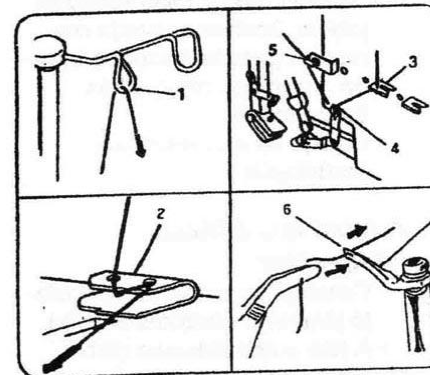
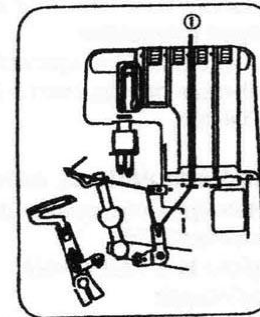
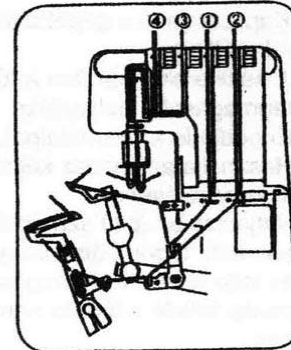
A felső kés állítása, emelése

- Csavarja a kézikereket a tű emelkedéséig.
- Nyissa ki a szálhurkoló borítólapját.
- Nyomja meg a felső késtartót jobbra, közben csavarja óramutató járásával azonos irányba a gombot, amíg a kés összeszorul.
- Cszukja be a szálhurkoló borítólapját.



A felső kés állítása, leengedése

- Csavarja a gombot az óramutató járásával ellentétes irányba.
- A kés automatikusan alsó pozícióba pattan.
- Cszukja be a szálhurkoló borítólapját.



A cérna befűzés

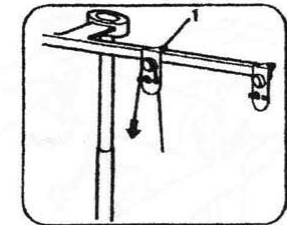
Cérna befűzés/előkészületek:

- Áramtalanítsa a készüléket.
- A cértartó állvány teljesen kihúzza legyen.
- Nyissa ki az anyagtartó és a szálhurkoló borítólapját egyaránt.
- Csavarja a kézikereket a tűk legmagasabb állásába.

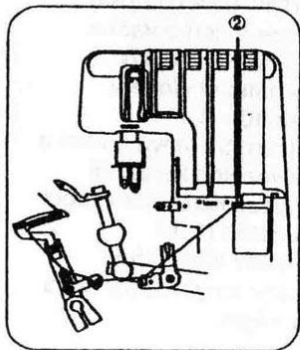
- Fűzze be a cérnaágakat a megfelelő módon:

A felső hurokszál (zöld):

- Helyezze a cérnaorsót a tartótüskére.
- Vezesse végig hátulról előre az első szálvezetőn (1.)
- S-irányú hurkot képezve fűzze keresztül a szálvezető lemezen (2.)
- Majd a többi jelölt szálvezetőn (3.4.5.)
- Végül a hurokképző szemén.(6.)



(csak az alapmodelleken)

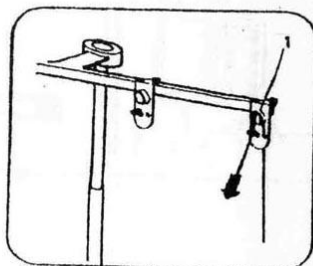
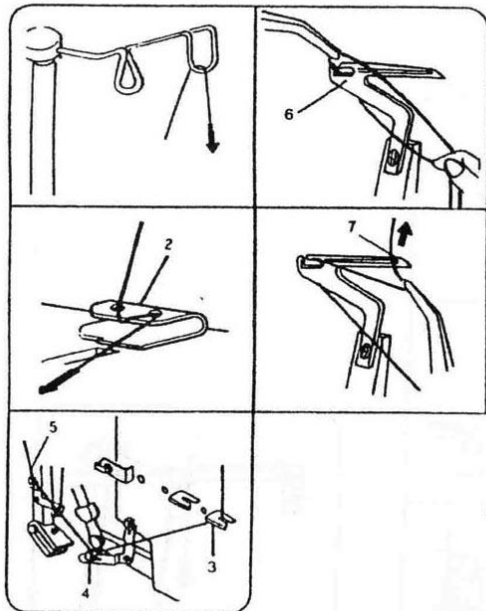


Az alsó hurokszál (piros):

- Helyezze a cérnaorsót a tartótüskére.
- Vezesse végig hátulról előre az első szálvezetőn (1.)
- S-irányú hurkot képezve vezesse, fűzze keresztül a szálvezető lemezen (2.)
- Majd a többi jelölt szálvezetőn (3.4.5.)

(Csak az alapmodelleken! Ha a gép automata alsószálfűzővel rendelkezik lapozzon a 16.ooldalra és vegye figyelembe az ott leírt utasításokat.)

- Tekerje a kézikereket amíg a hurokképző a baloldali végállását el nem éri. Használjon csipeszt a hurokképző lyukába/szemébe való fűzéskor, ami jobbról balra történik. Helyezze a cérnát a hurokképző baloldali végébe (6). Tekerje kézikereket amíg eléri a hurokképző a jobboldali végállását.
- Fűzze be a hurokképző furatába (7.) a cérnát úgy, hogy a hurokban helyezkedjen el végül.
- Tegye a cérnát a nyomótalp alá.



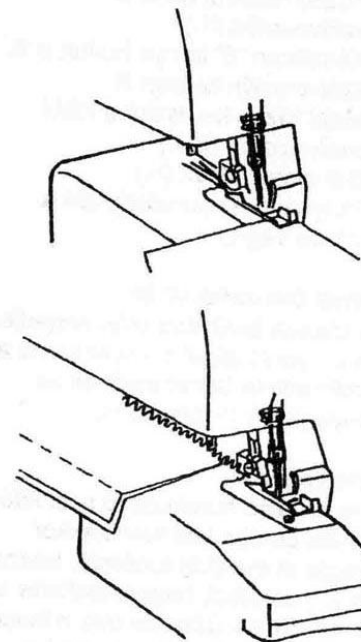
Próbavarrás, cérnafeszesség

Varráspróba

A helyes befűzés után készítsen próbavarratot. Mindig két anyagon varrjon keresztül, hogy pontosan tudja ellenőrizni a helyes hurokképződést.

Menete:

- Kapcsolja 1. állásra a gépet
- Állítsa az összes cérna feszítőtárcsát 4-es nagyságra.
- Helyezze az anyagot a talp alá, kicsit a talpemelőt nagyujjával felemelve a kés mellé.
- Varrjon
- A varrat után hagyjon min.8 cm hosszan varratláncot.
- Vágja el a cérnákat és vegye el az elkészült anyagot.

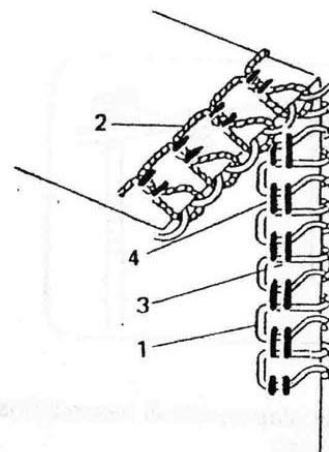


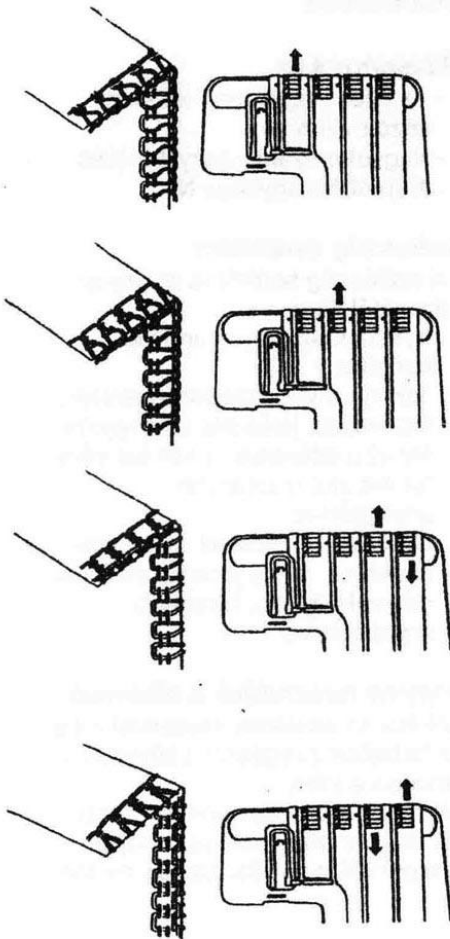
A próbavarrás ellenőrzése

1. Felső hurokcérna (kék)
2. Alsó hurokcérna (piros)
3. Jobb tűcérna (zöld)
4. Bal tűcérna (sárga)

Helyes öltéseket kapott ha az összes hurok az anyag szélén helyezkedik el. A tűcérnák egyenes feszessége adja a varrat zárt formáját.

A cérnaágak feszességének állítása a varrandó anyag tulajdonságától függ.





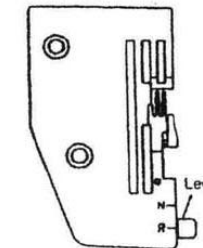
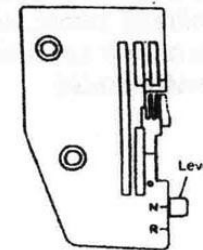
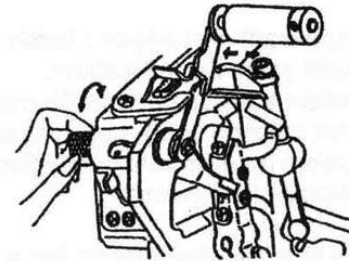
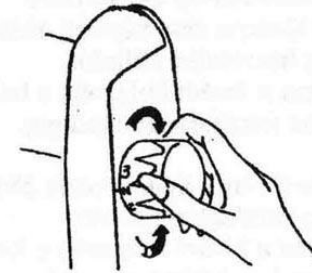
Cérfeszesség beállítása

A bal tűcérna által képzett öltés az anyag hátoldalán látható:
Szorítsa a kívánt helyzetig a bal tűcérna feszítőtárcsát. (sárga).

A jobb tűcérna által képzett öltés az anyag hátoldalán látható:
Szorítsa a kívánt helyzetig a jobb tűcérna feszítőtárcsát. (zöld).

A hurokszál által képzett hurok látható az anyag hátoldalán.
Szorítsa a felsőszál feszítőtárcsát a kívánt méretig (kék), vagy vegye kisebbre az alsó szálfeszítő tárcsán a feszességet (piros).

A hurokszál által képzett hurok az anyag színoldalán látható.
Szorítsa a alsó szálfeszítő tárcsát a kívánt méretig (piros), vagy vegye kisebbre a felső szálfeszítő tárcsán a feszességet (kék).



Beállítások

Öltésnagyság

- Az öltés nagysága 1 és 4mm között állítható.
- Nagyobb szám= nagyobb öltés
- Alap öltésnagyság= N.

Szélesség beállítása

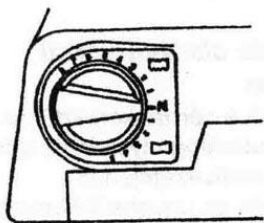
A szélesség beállítása az anyag típusától függ.

- Nyissa ki az anyagtartó lap borítóját.
- Tekerje a vágószélesség tárcsát:
- Óramutató járásával megegyező irányba elfordítva, a kés bal irányba mozdul (vastagabb anyagokhoz)
- Óramutató járásával ellentétesen elfordítva, a kés jobb irányba mozdul (vékonyabb, könnyebb anyagokhoz)

Hogyan használjuk a tülemez

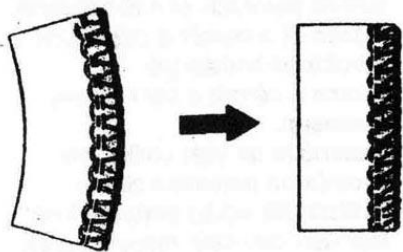
Állítsa az általános szegésnél vagy a behajtott szegésnél a következő módon a jelet:

N helyzetben általános varrásnál.
R állapotban használja behajtott vagy széles varrás, szegés esetén.




Differenciál továbbítás


Két különböző továbbítófogazat található: az egyik elől, a másik hátul. A két továbbítófogazat egymástól függetlenül mozog és a köztük levő távolság a varrás folyamán állandóan változik az öltésképzésnek és a beállításoknak megfelelően.



Nyújtó hatás

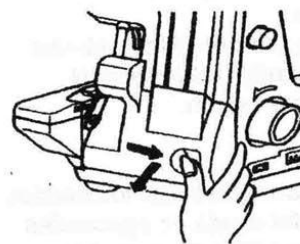
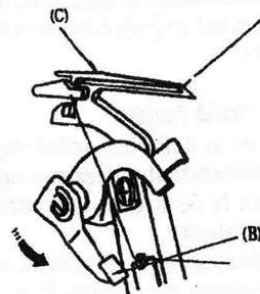
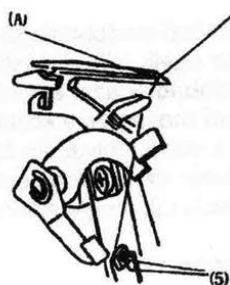
Az anyag megnyújtásához válasszunk az N és az 5 közötti nagyságból a  jelnél. Ez megakadályozza a finom, könnyű műszálas anyagoknál és a sűrű szövésű anyagoknál a hullámosodást.

Betartó-, toló hatás

Megelőzve a hullámosodást vagy az összehúzódást válasszon egy számot az N és a 8-as tartományból a  jelnél. Ez megakadályozza a szövött vagy kötött anyagok ráncolódását a finom, vékony anyagok varrásakor. Szintén ezt használjuk, ha az egyik anyagot be akarjuk ráncolni.
Figyelem:
Amikor a differenciál továbbítást nem használja a tárcsa az N helyzetben legyen.

Ráncolás

Használjon differenciál továbbítást, ha ráncolni akarja az egyszerűen egymásra fektetett anyagokat.



Cérna befűzése

Automata alsóhurokszál befűzése

1. Húzza a cérnát keresztül az alsóhurokfogó lyukán és a hurokfogó szálvezetőjén.(5)
2. Tekerje az egyensúlykereket addig, amíg a hurokfogó 5-10 mm-re távolodik el a tű hegyétől.
3. Húzza át a cérnát a csipesszel a hurokfogó lyukán.(A)
4. Húzza a cérnát a bal kezével szorosán.
5. Használja az ujját amikor benyomja az automata cérna-befűzőt (B) addig amíg a cérna teljesen keresztül megy a hurokfogón.(C)

Biztonsági előírás: automatikusan kikapcsol a varrógép, ha az anyag-tartó fedele nyitva van. Ujjvédő funkció.

Varrástípusok

3 szálás szegés

3-5 mm szélesen 3 cérnaszállal történő szegésnél vegye ki a bal tűt. Fűzzön cérnát mindkét hurokfogóba és a jobb tűbe is.

5-7 mm széles 3 szálás szegéshez vegye ki a jobb tűt, fűzzön cérnát mindkét hurokfogóba és a bal tűbe.

3 szálás behajtott szegés

Kapcsoljon az R szintre és kövesse a 29. oldalon talált utasításokat.

Figyelem:

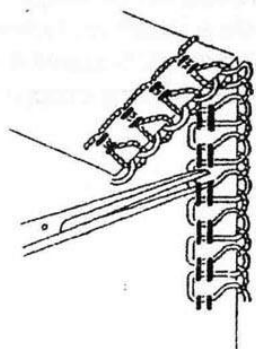
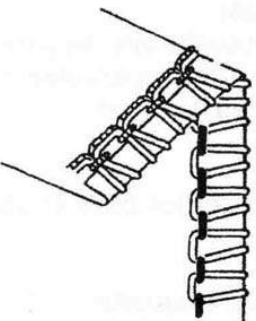
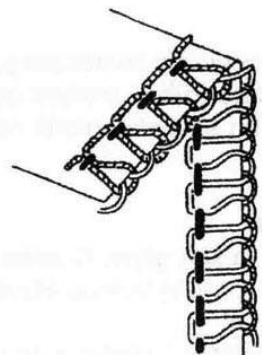
A cénafeszesség beállítása mindig az anyag minőségének megfelelő legyen.

Beállítás

Öltés:	3 szálás szegés
Tű:	jobb
Cénafeszesség:	
Tű:	3-5
Felső hurokfogó:	3-5.
Alsó hurokfogó:	7-9.
Öltés nagyság:	1.5-2
Differenciál továbbítás:	N (anyag- minőség függő)

Varratbontás

Vágja el a hurkot éles ollóval. Húzza a tűcérnát, és az öltések kibonthatóakká válnak.



Karbantartás

Kések

A kések speciális keménységű anyagból készültek, melyek cseréje javasolt, ha az élek tompák vagy sérültek.

Izzó csere

- Kapcsolja ki a gépet O állásra és húzza ki az elektromos aljzatból a készüléket.
- Csavarhúzóval nyissa ki az izzó borítófedelét (A) és vegye ki a rossz izzót.
- Az izzó cseréje után helyezze vissza az izzó borítófedelét és húzza meg a csavart.

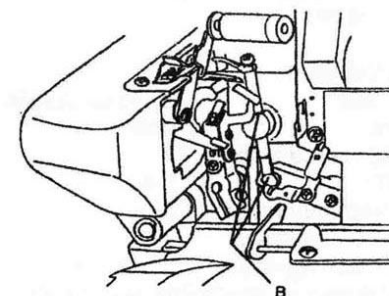
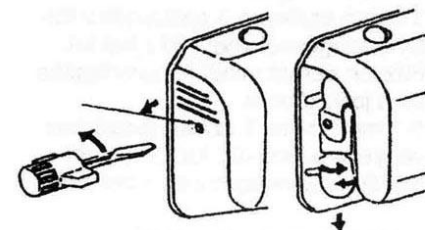
Figyelem:

Mindig használjon 230V és 15W izzót!

Tisztítás és olajozás

- Kapcsolja ki a gépet az elektromos hálózatról.

Rendszeresen tisztítsa a készüléket a portól és az összegyűjtött varrási hulladéktól. Az Ön által használt készülék nagyon kevés kenőanyagot igényel, de a jelzett (B) helyeken folyamatosan kell biztosítani a kellő mennyiséget néhány csepp olajjal.



Cérna szakadás:

A cérna feszesség túl szoros.
A gép nem megfelelően van befűzve.
A tű hibás behelyezése

Csökkentse a cérna feszességét.
Ellenőrizze a befűzést.
Helyezze a tűt teljes magasságig a lapos felével a hátsó irányba.

Tű törés:

A tű tompa, sérült vagy a hegye tompa sérült.
A tű nem helyesen van behelyezve.

Cserélje ki a tűt.
Helyezze a tűt teljes ütközésmagasságig a lapos felével a hátsó irány felé.
Vezesse az anyagot lágyan az ujjai között mindkét kezével.

Az anyagot húzta a varrás közben.

Lebegő öltések:

A tű tompa sérült.
Nem megfelelő tűt használ.

Cserélje ki a tűt.
Használjon HAx1 (130/705H) típusút.

Rossz varratkép:

A cérna nem megfelelően helyezkedik el a feszítőtárcsák között.

Ellenőrizze a befűzést.

Hullámosodás lebegés:

A differenciál továbbító helytelen beállítása.

Állítsa a differenciál továbbítót az N és a 8 közé. ' jel'

Az anyagot varrás közben húzta.

Varrat ráncosodás:

A differenciál továbbítás helytelen beállítása.

Állítsa a differenciál továbbítót az N és az 5 közé ' jel'

Anyagszél ív alakú:

Túl sok az anyagban az öltés.

Csökkentse a vágási szélességet, a kés balra helyezésével

Hurokképződés kimaradása:

Túl kevés az anyag az öltéstípushoz.

Növelje a vágási szélességet, a kés jobbra helyezésével.

A gép nem varr:

A vezeték nincs helyesen az elektromos aljzatba helyezve.
A kapcsoló nem 1.helyzetben van.

Ellenőrizze az aljzatot és csatlakozót.

Kapcsolja be a gépet 1. állásra.

Műszaki adatok**Öltéstípus:**

- 2 tűs, 4 szálás szegő és biztonsági varrat
- 1 tű, 3 szálás szegés, 3 szálás behajtott szegés.

Tű típus:

HAX1 (130/705H)

Öltésnagyság:

1-4mm

Nyomótalp emelés:

-max. 6mm

Kézikerék:

Fogaskerekes számlálóval ellátott.

Varrási sebesség:

1300 m/s.

Súly:

7.3 kg

Méretetek:

340 széles x 370 hossz x 350 magas