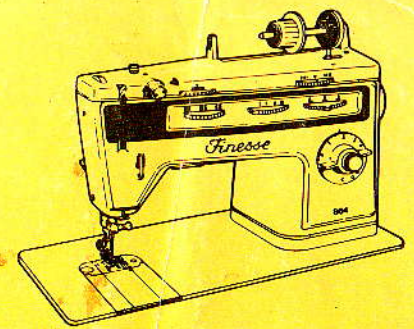
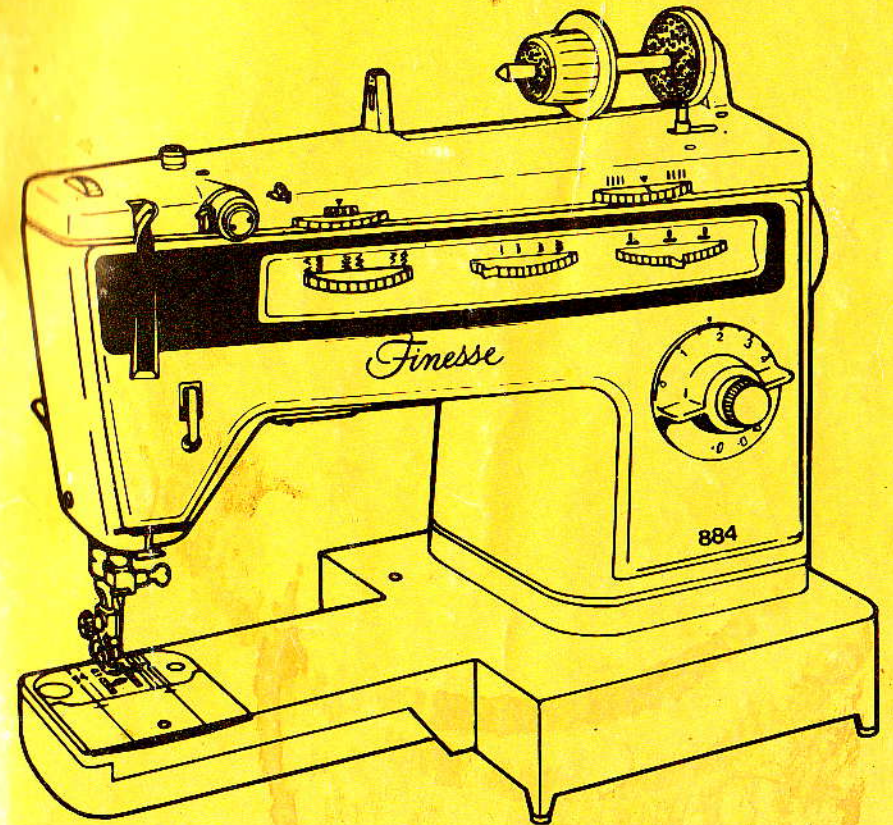


Finesse

házi cikk-cakk
varrógépek



sík alap 864 típus



kinyúló alap 884 típus

használati utasítás



TARTALOMJEGYZÉK

A gép alapvető részei	2-3
A gép felszerelése	4-6
Öltésilap cseré	7
Tű cseré	7
Nyomótalp cseré	8
A varrógép üzemeltetése	9
Szövetek, cérnák, tűk, és az öltéshossz táblázata	10
Cérna befűzése	11-15
Varrás egyenesöltéssel	16-19
Varrás cikk-cakk öltéssel	20-23
Varrás elasztikusöltéssel	24-26
Varrás dupla tűvel	27-28
Szabósági munkák	29-47
Varrás	29-33
Varratok kidolgozása	34-37
Ékek	38
Gumiszalagok felvarrása	39
Létrás varratok	39
Gomblyukak	40-42
Gombok felvarrása	43
Beszegések	44-46
Cipzár bevarrása	47
Erősítő zsinór bevarrása	47
Kikészítés	48-50
Varrás a kinyulókar felhasználásával	51-54
Különleges anyagok varrása	55-57
Észtétikus és hibamentes varrás	58-61
Szakadások	58
Javítások	59
Stoppolás	60-61
A varrógép karbantartása	62-64
Tanácsadó a hibák elhárításához	65-66
Személyes méretek kártyája	67
Tárgymutató	68

Gyártó:

LUCZNIK

ZAKŁADY METALOWE IM. GEN. WALTERA

Radom, ul. 1905 Roku 1/9

Kizárólagos exportőr:

UNIVERSAL

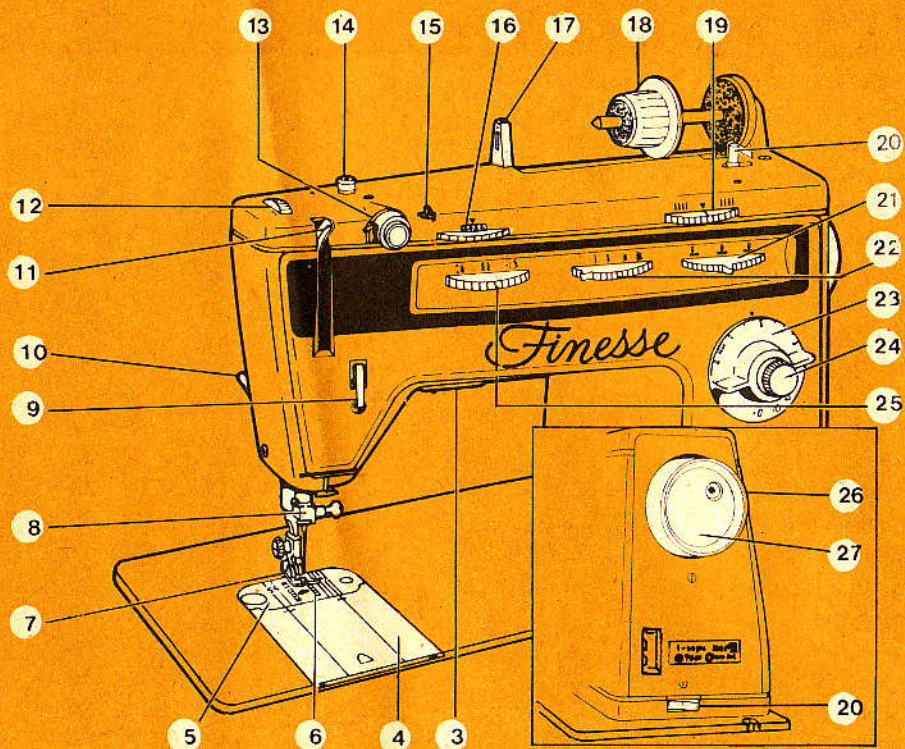
LĘNGYEL KÜLKERESKEDELMI VÁLLALAT KFT

00-950 Warszawa, Al. Jerozolimskie 44

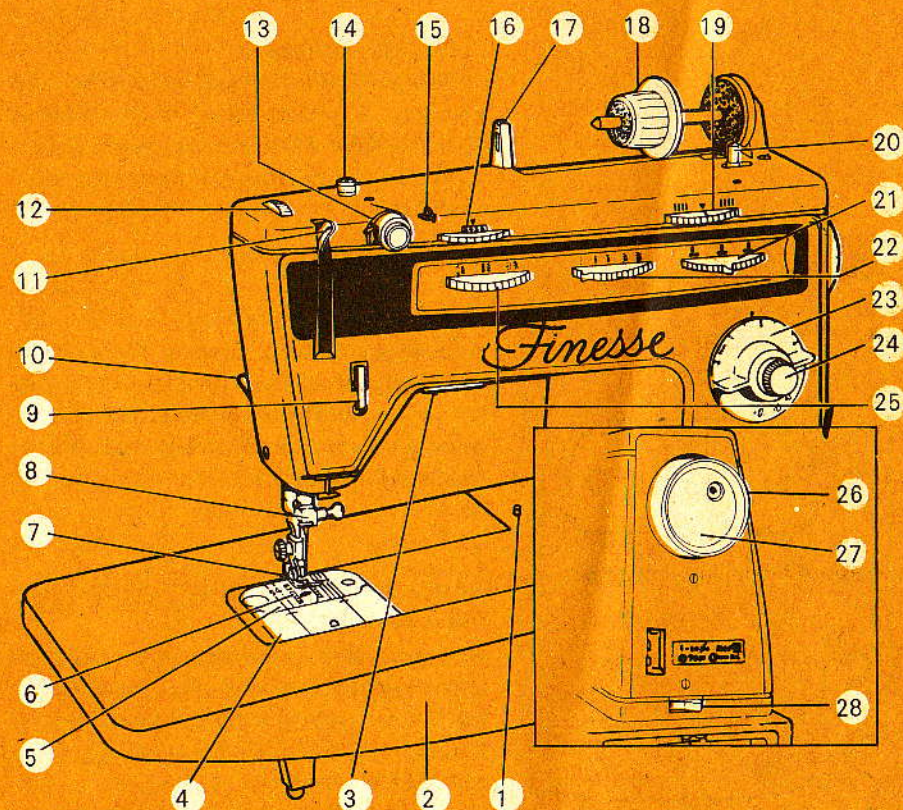
Póstaíók: 370

Telex: 814-431

Telefon: 26-74-41



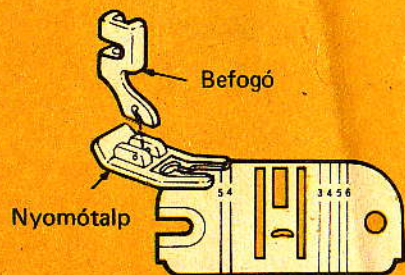
- | | |
|--|---|
| 3. A varrógép világító berendezése | 16. A felsőszál feszítő tárcsája |
| 4. Zárólap | 17. Cérnavezető rendszer |
| 5. Öltésilap | 18. Spulni rögzítő |
| 6. Továbbító rendszer | 19. Elasztikusöltés beállító tárcsa |
| 7. Nyomótalp | 20. Cérnaspulnizási rendszer |
| 8. Tübefogó | 21. Tű helyeztető tárcsa |
| 9. Cérnavezető rendszer | 22. Öltésszélesség szabályozó tárcsa |
| 10. A nyomótalp emelőkarja | 23. Az öltés hosszát és a gomblyuk varrását szabályozó tárcsa |
| 11. Cérnatovábbító rendszer | 24. A visszafelé varrás nyomógombja |
| 12. Nyomótalpnyomás beállító tárcsa | 25. Öltésminta kiválasztó tárcsa |
| 13. Cérnafeszítő tányérok | 26. Kézikerék |
| 14. A spulnizásközbeni cérnafeszítő rendszer | 27. Kézikerék kikapcsoló tárcsa |
| 15. Cérnavezető rendszer | 28. Világítás kapcsoló |



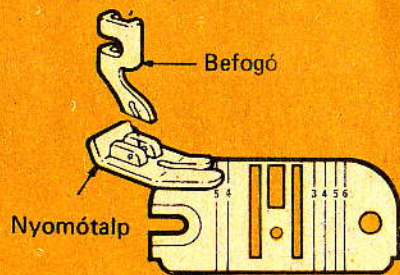
- | | |
|---|---|
| 1. A kinyúlókar hosszabbítójának rögzítő gombja | 15. Cérnavezető rendszer |
| 2. A kinyúlókar hosszabbítója | 16. A felsőszál feszítő tárcsája |
| 3. A varrógép világító berendezése | 17. Cérnavezető rendszer |
| 4. Zárólap | 18. Spulni rögzítő |
| 5. Öltésilap | 19. Elasztikusöltés beállító tárcsa |
| 6. Továbbító rendszer | 20. Cérnaspulnizási rendszer |
| 7. Nyomótalp | 21. Tű helyeztető tárcsa |
| 8. Tübefogó | 22. Öltésszélesség szabályozó tárcsa |
| 9. Cérnavezető rendszer | 23. Az öltés hosszát és a gomblyuk varrását szabályozó tárcsa |
| 10. A nyomótalp emelőkarja | 24. A visszafelé varrás nyomógombja |
| 11. Cérnatovábbító rendszer | 25. Öltésminta kiválasztó tárcsa |
| 12. Nyomótalpnyomás beállító tárcsa | 26. Kézikerék |
| 13. Cérnafeszítő tányérok | 27. Kézikerék kikapcsoló tárcsa |
| 14. A spulnizásközbeni cérnafeszítő rendszer | 28. Világítás kapcsoló |

... és ezek alkalmazása

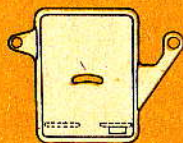
A felszerelésben szereplő alkatrészek megkönnyítik a varrást. Ezeket az alkatrészeket könnyen lehet alkalmazni és ezért majdnem számtalan varrási műveletet lehet végezni segítségükkel.



Az általános használatú felszerelés



Egyenesöltésű varráshoz szükséges felszerelés



Továbbító rendszert eltakaró lap

Általános felszerelés

A varrógép fel van szerelve egy általános nyomótalppal és ennek megfelelő öltésilappal. A két alkatrész megfelelő összeállítása egyenes vagy bármilyen cikk-cakk öltésű varrást lehetővé tesz.

Az egyenesöltésű varráshoz szükséges alkatrészek összeállítása

Az egyenesöltés alkalmazásához szükséges nyomótalpat a megfelelő öltésilappal együtt csak akkor használhatjuk, ha az öltés szélessége \downarrow jelzésű állásba és a tű \downarrow jelzésű állásba van beállítva.

Ilyen összeállítással a következő műveleteket lehet végezni:

- görbevonalú széleket, csúcsfelületeket, peremes felületeket és hasonlókat lehet összevarrni.
- Finom szöveteket lehet összevarrni.

A továbbító rendszert eltakaró lap

A továbbító rendszert eltakaró lapot, amely a varrandó szövet szabad mozgását teszi lehetővé, stoppolásnál, himzésnél, gombok felvarrásánál kell alkalmazni. Az öltésilap úgy fedí a továbbító rendszert, hogy az utóbbi nem érinti a varrandó szövetet.

Különleges nyomótalp

A különleges nyomótalpat cikk-cakk öltéshez a gomblyukak kivarrásánál és aplikációs műveleteknél lehet alkalmazni.

A nyomótalp alján levő csatornácska a cikk-cakk öltés és a továbbító rendszer jó illeszkedését biztosítja.

A gomblyukak kivarrásához szükséges nyomótalp

Ezt a típusú nyomótalpat a 4 műveletes gomblyuk kivarráshoz használjuk. A nyomótalp alján levő csatornácska a cikk-cakk öltés és a továbbító rendszer szabad, jó illeszkedését biztosítja. Ennek következtében ott, ahol erősebb beszegésre van szükség, dupla beszegést lehet végezni. A nyomótalp felületén lévő tájékoztató vonalkák megkönnyítik a gomblyuk elhelyezését, valamint a gomblyuk hosszának behatárolását.

A cipzár bevarrásához szükséges nyomótalp

Ez a típusú nyomótalp a varrandó szövet felemelt széleinek összevarrását teszi lehetővé. Éppen ezért, főleg az erősítő zsinorok, cipzárok bevarrásához alkalmazható (47. oldal). A nyomótalp kialakítása olyan, hogy könnyedén elcsuszik a cipzár tűskéi és a vastag szövetek ráhajtása fölött.

Fedettöltéshez használt vezető elem

A fedettöltésű beszegéshez használt vezető elem az általános nyomótalppal használható. Az anyag szélének a tű alá való behajtását segíti elő. Az elem felerősítéséhez le kell csavarni a nyomótalp beszorító csavarját, és a vezető elemet becsusztatni a nyomótalp tartó és a szorító csavar közé. Így a beszerelt vezető elem, a nyomótalp baloldali lapkája fölött helyezkedik el. A fedett öltéssel végzendő beszegéshez szükséges használati utasítást a 44. oldalon találjuk.



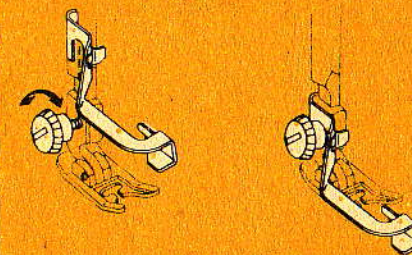
Különleges nyomótalp



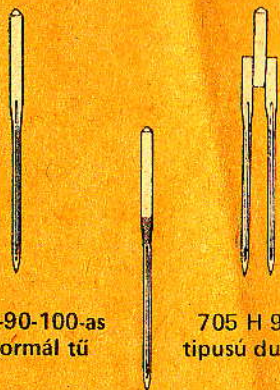
Nyomótalp gomblyukvarráshoz



Nyomótalp cipzárvarráshoz



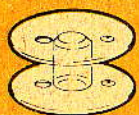
Vezető elem fedettöltéssel történő beszegéshez



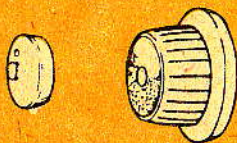
705 H 80-90-100-as
tipusú normál tű

705 H 90-es
tipusú dupla tű

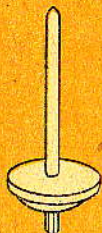
705 HS 90-es típusú, tompa végű
tű (sárga jelöléssel)



Orsó



Kis és nagy spulnirögzítő



Pót spulnitartó

Tűk

Mindenféle varráshoz, szabványosított (705 H rendszerű, 80-90-100-as méretű) **tűket** alkalmazunk.

Duplás (a 705 H rendszerű és a 90-es méretű) tűt a díszítő varrásokhoz alkalmazunk.

Kötött és nyúlós szövetek varrásához a (705 HS rendszerű 90-es méretű, tompa végű, sárga színű jelöléssel ellátott) **tűt** alkalmazunk.

Orsók

Az orsók átlátszó anyaga lehetővé teszi a rácsévelt cérna mennyiségének figyelését. Egy orsó a csévetokban van elhelyezve a többi a pótfelszerelésben szerepel.

Spulnirögzítő

A spulnirögzítő a különböző méretű spulnik megfogására szolgál. Ezek vízszintesen helyezkednek el. A spulni rögzített állapotban van, így a cérna folyamatosan lüktetés és túlfutás nélkül fejtődik le a spulniról.

Pót spulnitartó

A pót spulnitartó tengelyt a dupla tűvel történő varrásnál alkalmazzuk.

Öltésilap csere

1. A nyomótalpat emeljük fel.
2. A kézikereket addig forgassuk magunk felé, amíg a tű a nyomótalpat fölé nem kerül.
3. A zárólapot kihúzzuk, hogy a csévetok teljes egészében látható legyen.
4. Ujjal a zárólap belső szélére támaszkodva (ahogy az ábrán látható) húzzuk a lapot magunk felé, hogy a blokkolócsap felemelkedjen.
5. A hüvelykujjat az öltésilap alá helyezük és jobbra kiemeljük az öltésilapot.
6. Az új öltésilapot a blokkolócsap alá becsúsztatjuk és a beállító tengelyre helyezük. A zárólapot teljesen visszahelyezzük.

A továbbító rendszert eltakaró lap felszerelése

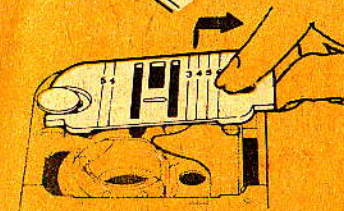
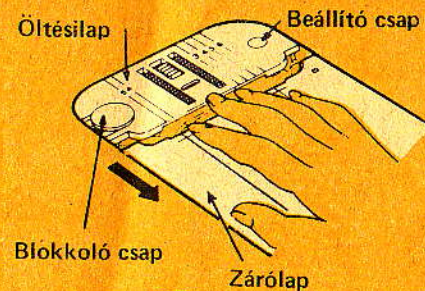
1. Emeljük fel a nyomótalpat.
2. Állítsuk a tübefogót a legmagasabb állásba.
3. Toljuk el a zárólapot.
4. Helyezzük a továbbító rendszert eltakaró lapot az öltésilap fölé.
5. Toljuk vissza a zárólapot.

Tű csere

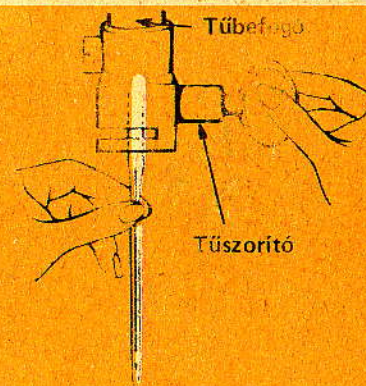
A tübefogót úgy konstruálták, hogy a tűt csak lapos résszel hátrafelé lehet becsúsztatni a foglatába.

1. A kézi kereket addig forgatjuk magunk felé, amíg a tű a felső holtpontra nem kerül.
2. A tűszorító csavart kicsavarjuk és kihúzzuk a tűt.
3. Új tűt a foglatba belecsúsztatni a tübefogó legmagasabb állásában lehet úgy, hogy a tű lapos része hátrafelé nézzen.
4. A tűszorító csavarját visszacsavarjuk.

ÖLTÉSILAP CSERE

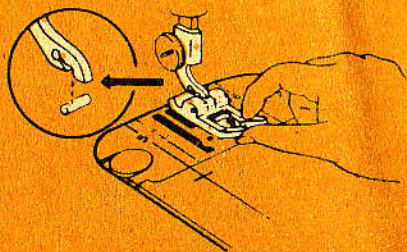
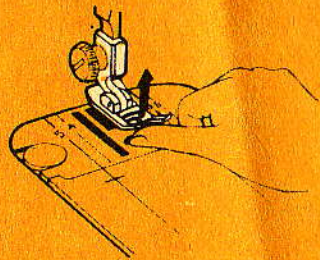


TŰ CSERE

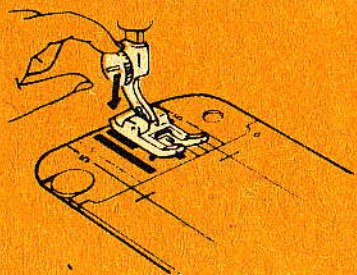


Nyomótalp csere

1. A nyomótalpat felemeljük és meggyőződünk arról, hogy a tű a felső holtpontban van.
2. A hüvelykujjat a nyomótalp alá helyezve a mutatóujjat pedig a nyomótalp rúdon támasztva felfelé nyomjuk majd kiemeljük a nyomótalpat.



3. Új nyomótalpat helyezünk a foglatba és tartjuk, hogy ne essen le.
4. A nyomótalp rúdat addig eresztjük lefelé, amíg a befogó kivágása a nyomótalp rögzítő csapjára rácsúszik.



5. Befejezésül a nyomótalp szorító csavarját könnyedén lefelé kell nyomni, hogy a nyomótalp megfelelően elhelyezkedjen.

A varrógép üzemeltetése

A varrógép beindítása előtt ellenőrizzük, hogy a tápfeszültség értéke és frekvenciája megegyezik-e a kézikérlek alatt levő táblán felírt adatokkal.

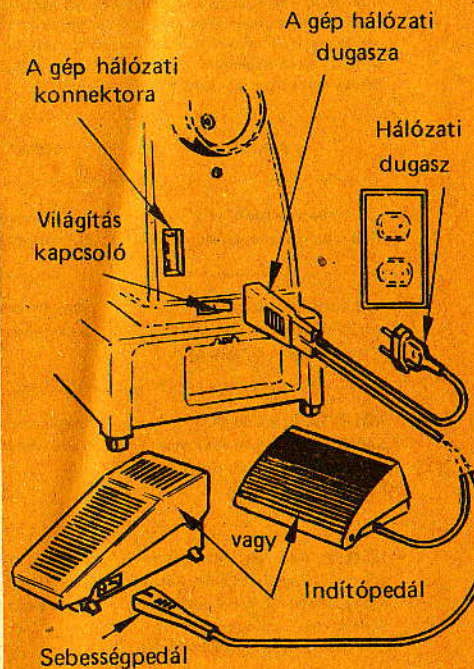
FIGYELMEZTETÉS: A varrógép tűje függőleges fel-le mozgásokat végez. A gép beindítása után óvatosan figyelni kell a gép működését. A tű, nyomótalp, öltésilapok cseréje és a gép kezelés nélkül hagyása előtt ajánljuk a gép tápfeszültségét kikapcsolni. Ezzel megakadályozzuk a gép beindítását, az indítópedál véletlen lenyomása esetén.

A VARRÓGÉP BEKAPCSOLÁSA ÉS ÜZEMBEHELYEZÉSE

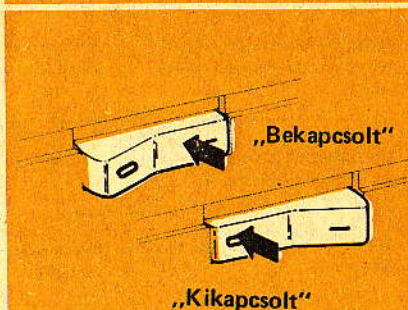
- A nyomótalpat felemeljük (a nyomótalp legmagasabb állása vastagabb szövetek elhelyezését is lehetővé teszi).
 - A varrandó szövetet a nyomótalp alá helyezzük és a nyomótalpat leeresztjük a szövetre.
 - A hálózati zsinór csatlakozóját a gép jobb oldali végén levő csatlakozóba, a hálózati zsinór másik végét a hálózati konnektorba csatlakoztatjuk.
- A gépet a hálózatra kapcsoljuk. A gép indítása az indítópedál lenyomásával történik. A gép járatási sebessége az indítópedál megfelelő mélységű lenyomásától függ.
- Az új gépet célszerű üresjáratban is (cérna nélkül) kipróbálni.

FIGYELEM: Nem szabad járatni a gépet, ha a nyomótalp alatt nincs szövet, mivel ezzel a szövettovábbítót vagy a nyomótalpat, vagy mindkettőt egyszerre megrongálhatjuk.

HÁLÓZATRA KAPCSOLÁS



VILÁGÍTÁS KAPCSOLÓ



SZÖVETEK, CÉRNÁK, TŰK, ÉS AZ ÖLTÉSHOSSZ TÁBLÁZATA VARRÁS EGYSZERŰ HUROKÖLTÉSSEL

A szöbanforgó táblázat gyakorlati útmutatást nyújt a tűk és a cérnák megválasztásához a varrandó szövetektől függően. A táblázat általános jellegű irányelveket tartalmaz. A szintetikus szövetek állandó gyors fejlesztése következtében nem foglalja magába az összes szöveteket. A gyártó cég egy általános használati utasítást ad: a szintetikus szövetek varrásához csak szintetikus cérnákat használjunk. A természetes anyagokból készült szövetek varrásához csak természetes anyagokból készült cérnákat lehet alkalmazni. Ugyanakkor meg kell győződni arról, hogy ilyen jellegű cérna van-e a tűbe és az orsóba befűzve.

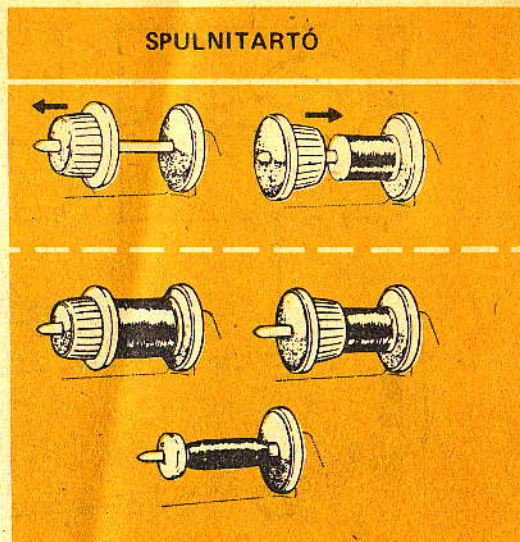
SZÖVETEK	CÉRNA FAJTA ÉS SZÁMA	TŰ SZÁM	AZ ÖLTÉSHOSSZ
NAGYON VÉKONY – tűll, vászon, csipke, természetes selyem, organdin	Nagyon vékony mercerizált pamutból, vékony szintetikus	70	1–1,5
VÉKONY – batiszt, organdin, voal, taft, természetes selyem, krepp, vászon, bársony, műanyagfélék	50-es mercerizált pamutból, természetes selyem, vékony szintetikus	80	1,5–2 (2,5–3 a műanyag foliához)
KÖTÖTTÁRU ÉS NYULÓ SZÖVETEK – duplakötésű poliesterszövetek, nylon trikóáru, jersey, bársony trikóáru	50-es mercerizált pamutból, természetes selyem, vékony szintetikus	90 (705 HS)	1,5–2
KÖZEPES – kockás, csíkos gyapju szövetek, festett szövésekből készült pamut szövetek, pik, len, szatén, vékony stržuks, vékony vászon, bársony, ruha szövetek, nyúló szövetek	50-es mercerizált pamutból, természetes selyem, vékony szintetikus és 60-as pamutból	90	2–2,5
FÉLNEHÉZ – gabardin, tweed, vitorla vászon, ruhavászon, ruhaszövet, textiláru, bolyhos szövetek	Vastagabb mercerizált pamutból, 40-60 pamutból, szintetikus	100	2–2,5
NEHÉZ – ruha és kabát szövetek, ruhavászon, butorhuzatok, vastag vásznak	Vastagabb mercerizált pamutból, 24-40 pamutból	110	2,5–3
MINDENFÉLE SZÖVET – díszítések rávarrása szövetekre	Tűzőfonal a gomblyuk beszegéséhez	110	2–4
BŐRÖK – írha, szarvasbőrök, birka-bőrök	50-es mercerizált pamutból, vagy szintetikus	80-90 100	2–4

• 50-es mercerizált pamutból készült, vagy vékony természetes selyemből készült cérnákat kell az orsóban alkalmazni.

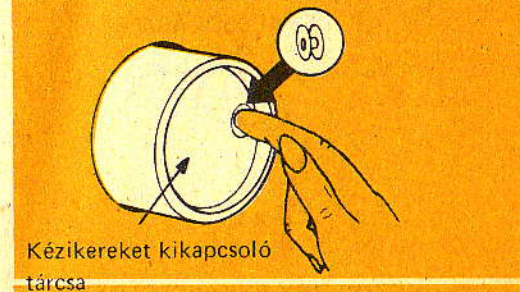
A cerna befűzése

SFULNITARTÓ

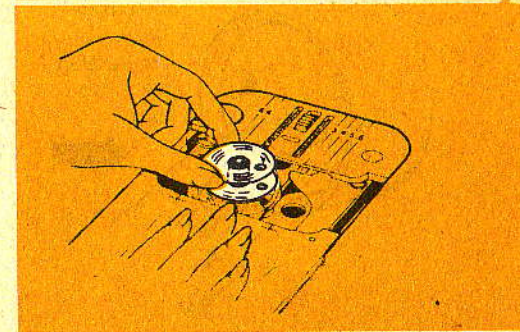
1. A spulnirögztítőt és a spulnit balra lehúzzuk a tengelyről.
2. A cérnával telt spulnit a vízszintes helyzetű tengelyre toljuk. Ha a spulni peremében szálrögztítő bevágás van, akkor ezt a bevágott spulnivéget a jobboldali párnának támasztjuk.
3. A spulnirögztítőt a spulni típusától és átmérőjétől függően választjuk meg. A spulnirögztítő átmérője mindig nagyobb legyen mint a spulni átmérője.
4. A rögztítőt erősen hozzá kell nyomni a spulnihoz.



KÉZIKERÉK KIKAPCSOLÁSA




ORSÓ KIEMELÉSE

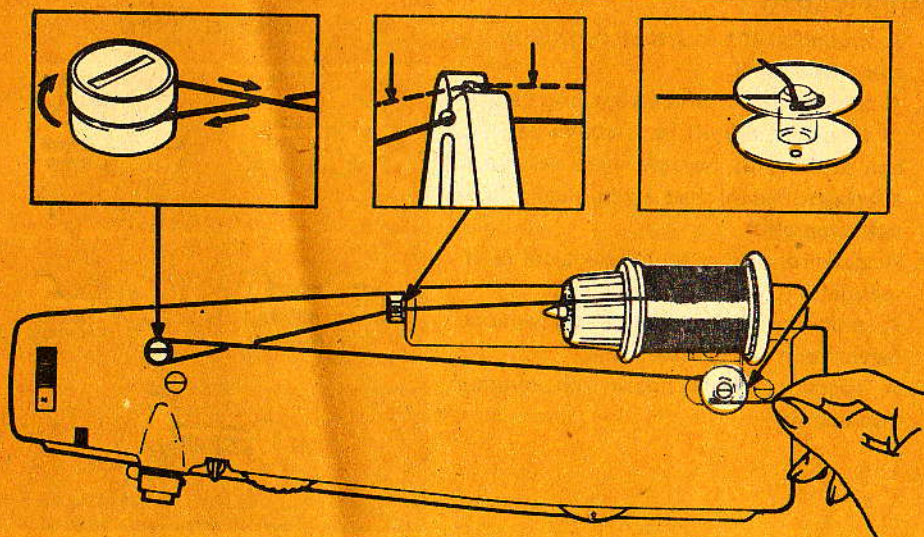


A CSÉVE CÉRNÁJA

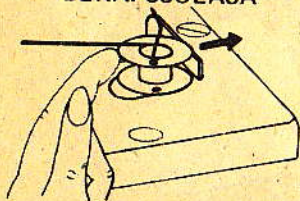
Az orsó feltöltése cérnával

Az orsó feltöltését mindig a cerna befűzése előtt kell végezni.

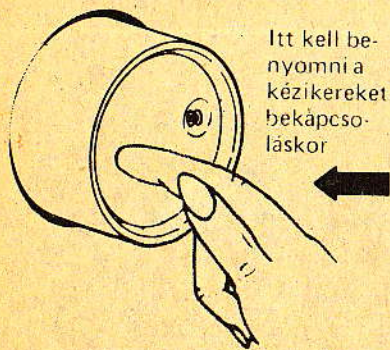
1. A nyomótalpat felemeljük.
2. A kézikereket addig forgatjuk magunk felé, ameddig a tű a felső holtpontba nem kerül, vagyis a nyomótalp fölött helyezkedik el.
3. Lekapcsoljuk a kézikereket a kézikerek tárcsán levő  jel benyomásával.
4. A zárólapot kihúzzuk a rajz szerinti irányba.
5. Az orsót kiemeljük a csévetokból.
6. Visszatoljuk a zárólapot, meggyőződve arról, hogy az öltésilap nem mozdult el.



AZ ORSÓZAS BEKAPCSOLÁSA



KÉZIKERÉK BEKAPCSOLÁSA



Itt kell benyomni a kézikereket bekapcsoláskor

7. Az orsót az orsózó tengelyre helyezzük, utána a cérnát a gyorsbefűző vezető elemen keresztül fűzzük, ahonnan az orsózási cérfeszítő rendszerbe fut, úgy ahogy az ábrán látható.
8. A cérnát (az orsó belsejéből), az orsó peremén levő lyukon át kihúzzuk és magát az orsót az orsózó tuskére húzzuk.
9. Az orsót az orsózó tuskével együtt jobboldalra kell tolni, majd beindítani az orsózó rendszert. A cérna végét az ábrán látható módon kell fogni.
10. Néhány cérnaréteg feltekerése után levágjuk ezt a cérnaréget.
11. A kívánt mennyiségű cérna feltekerése után (az orsózási rendszer önmagától kikapcsol, ha a spulni megtelik) leállítjuk a kézikereket és elvágjuk a cérnát.
12. Az orsót az orsózó tengellyel együtt baloldal felé toljuk és ezzel leáll az orsózási rendszer.
A spulnit lehúzzuk az orsózó tuskéről.
13. Bekapcsoljuk a kézikereket a kézikerek tárcsa benyomásával.

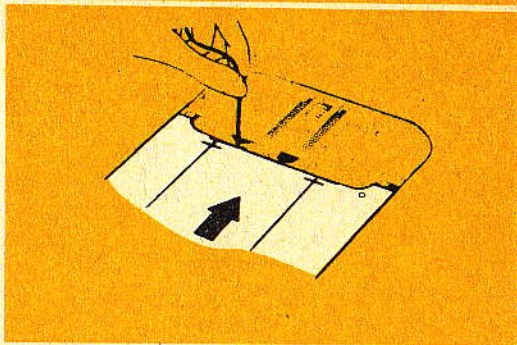
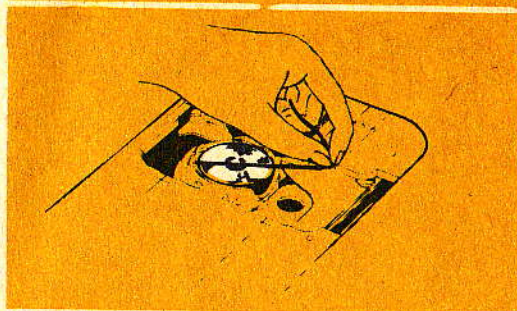
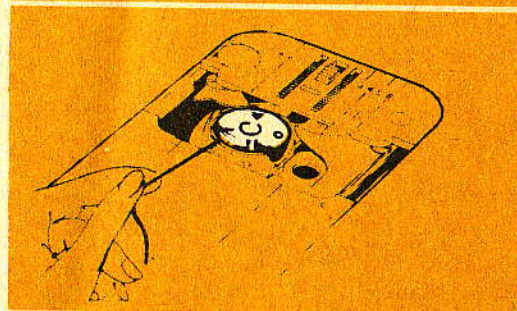
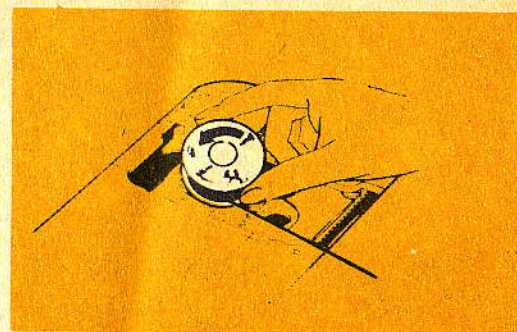
Az orsó behelyezése

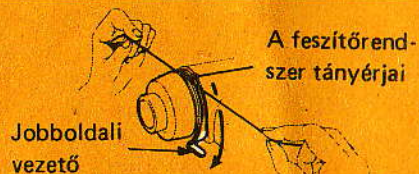
1. A nyomótalpat felemeljük.
2. A kézikereket addig forgatjuk magunkfelé, ameddig a tű nem emelkedik a nyomótalp fölé.
3. Kihúzzuk a zárólapot.
4. Az orsót úgy fogjuk meg, hogy a cérna a megfelelő irányban tekeredjen le és behelyezzük a csévetokba.

5. A cérnát a csévetok kivágásán és a szorító rugón keresztül áthúzzuk.

6. Kicsit ferdén ki kell húzni kb. 10 cm hosszú cérnát a csévetokon keresztül.

7. A zárólapot teljesen betoljuk, közben a cérnát a zárólap és az öltésilap között levő hézagba húzzuk. Befejezésül meg kell győződni arról, hogy az öltésilap megfelelően van-e rögzítve.





A feszítőrendszer tányérjai

Jobboldali vezető

Mindkét kéz segítségével fentről beszorítjuk a cérnát a feszítő tányérok közé.



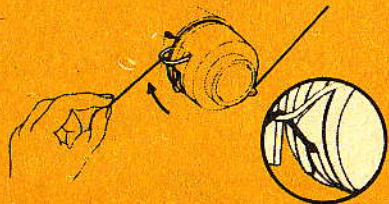
A cérnát balkézszel tartjuk és jobbal lefelé a jobb vezető alá vezetjük, majd felemelve a vezetőbe akasztjuk.



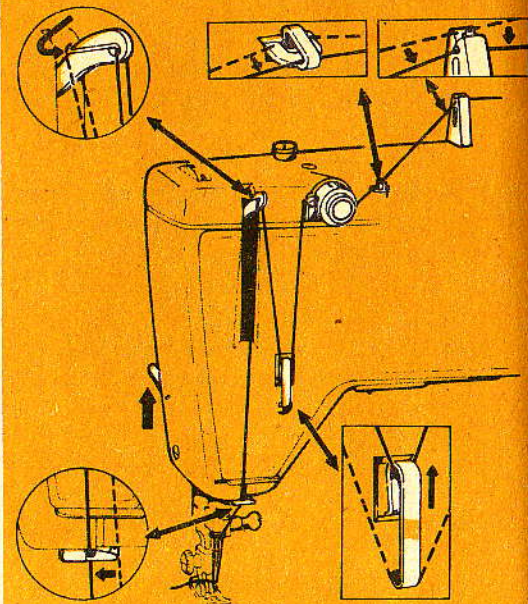
Rugó

Baloldali vezető

A cérnát balkézszel lefelé vezetjük a nyíl irányába és a baloldali vezetőbe akasztjuk.



A rugót visszaengedjük a normális felsőállásra. Ezek után tovább folytatjuk a cérna befűzését.



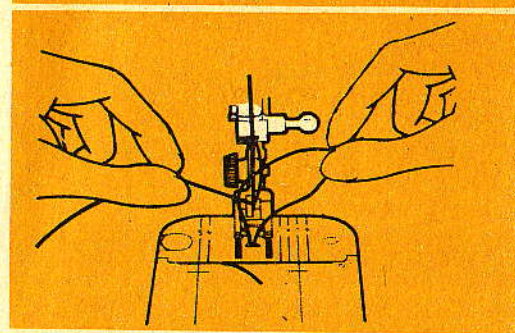
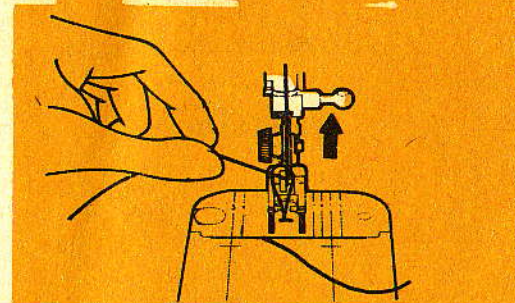
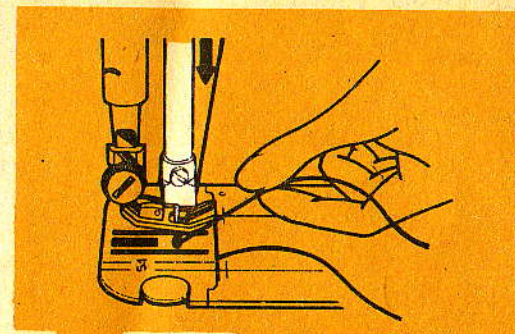
A cérna befűzése a tűbe

1. A feszítőrendszer tányérjának kilazítása céljából fel kell emelni a nyomótalpat és addig forgatni a kézikereket magunk felé, ameddig a tű nem emelkedik a nyomótalp fölé.
2. A cérna spulniját a spulnitartóra helyezzük és befűzzük a cérnát az ábrán megjelölt pontokon keresztül. Ügyeljünk arra, hogy:
 - A cérnát a feszítőrendszeren (az ábrán megjelölt módon) húzzuk keresztül.
 - A feszítő rugó falán és résén keresztül kell áthúzni, ezután a tű fokán átfűzni.
 - A cérnát előről fűzzük a tűbe, s kb. 10 cm cérnavéget kihúzzunk a tű mögött.

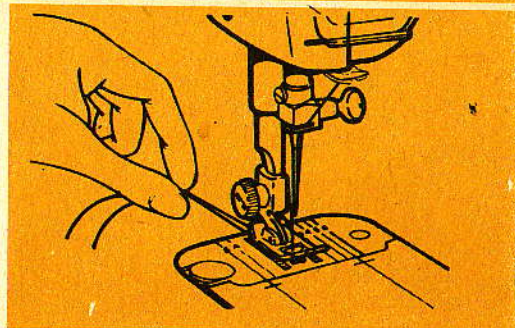
AZ ALSÓSZÁL KIHÚZÁSA

Az orsó feltöltése és a felső cérna befűzése után az alsószál végét ki kell húzni az öltésilapban lévő túlyukon keresztül.

1. Bal kézzel a tűben levő cérna végét könnyedén, fogva, a jobb kézzel lassan a kézikereket egyszer körül forgatjuk magunk felé úgy, hogy a tű vége az öltésilapban lévő lyukba bekerüljön.
2. Tovább forgatjuk a kézikereket magunk felé és erősebben tartjuk a cérna végét, ameddig a lyukon át meg nem jelenik az alsószál hurka.



3. Kézzel kihúzzuk az így kialakult hurkot.



4. Mindkét cérna végét a nyomótalp alá helyezzük és kihúzzuk hátrafelé.

... Ezek után el lehet kezdeni a varrást.

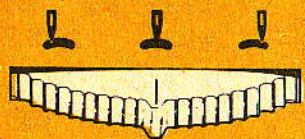
SZABÁLYOZÓ TÁRCSÁK



Elastikusöltés beállító tárcsa

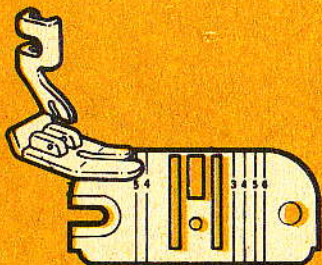


Öltésszélesség beállító tárcsa



Tűhelyzet beállító tárcsa

FELSZERELÉS



Elastikusöltés beállító tárcsa: 0
Öltésminta beállító tárcsa: tetszőleges

Tű állása:

Öltésszélesség:

Öltéshossz: a varrandó szövetnek megfelelő
Nyomótalp nyomás: a varrandó szövetnek megfelelő (lásd. 19. ol.).

Cérnafeszítés: a varrandó szövetnek megfelelő (lásd. 18. oldal)

Az általános vagy pedig az egyenesöltésnek megfelelő nyomótalpat kell alkalmazni. Az általános vagy pedig az egyenesöltésnek megfelelő öltésilapot kell alkalmazni.

A TŰ-ÁLLÁS BEÁLLÍTÁSA

A kiválasztott öltésminta beállítása előtt a kézikereket magunk felé forgatjuk, ameddig a tű az öltésilap fölé nem kerül.

Utána ellenőrizni:

- Az elasztikusöltés beállító tárcsa be van állítva 0-ra
- Az öltéshossz beállító tárcsa ne legyen beállítva a gomblyukak beszegésére használt négy állás egyikére se.

AZ ÖLTÉSILAPOK ÉS NYOMÓTALPAK ÖSSZEÁLLÍTÁSA

A legjobb varrasi eredményt akkor érjük el, ha egyenesöltéshez használt öltésilapot és nyomótalpat alkalmazunk. (lásd. 4. oldal).

De ugyanégy lehet alkalmazni az általános öltésilapot és nyomótalpat.

A VARRÓGÉR BEÁLLÍTÁSA A VARRANDÓ SZÖVETFAJTÁTÓL FÜGGŐEN.

A megfelelő varrasi gyakorlat megszerzése után teljes egészében ki lehet használni a varrógép sokoldalúságát. Felhasználva a tűk különböző méreteit, igénybe véve a gépen levő három szabályozási lehetőséget (az öltés hosszát, a nyomótalp nyomását, felső cérna feszítését) úgy lehet beállítani a gépet, hogy kiválóan varrja a szövetek széles választékát. A 10. oldalon feltüntetett tábla lehetővé teszi a tű, cérna és öltéshossz megválasztását a varrandó szövetféleségektől függően.

Az öltéshossz beállítása

Az öltéshossz szabályozó tárcsán feltüntetett skála 0-tól 4-ig terjed. Minél magasabb a skála száma, annál hosszabb az öltés.

Általános gyakorlat, hogy rövidebb öltési lépéseket vékony szövetek varrásához alkalmazunk. A hosszabb öltési lépéseket a nehezebb szövetek varrásához használjuk.

1 és 0 közötti fokozatot kimondottan csak cikk-cakk szatén öltésnél használunk.

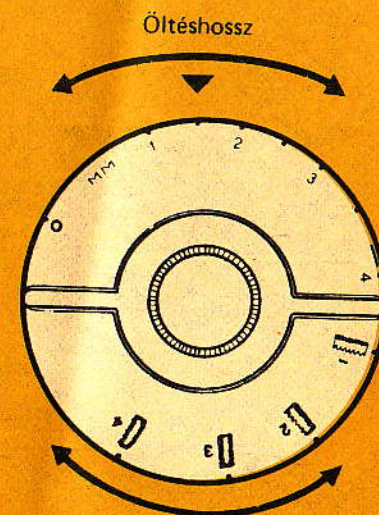
Az öltéshossz szabályozó tárcsa beállítása

- A tárcsát úgy kell forgatni, hogy a kívánt szám a gép elülső lapján látható jel alá kerüljön.
- Az öltéshossz csökkentéséhez a szabályozótárcsát jobbra kell forgatni.
- Az öltéshossz növekszik, ha a szabályozótárcsát balra forgatjuk.

A visszafelé varrásnál a tárcsa közepén található nyomógombot ütközésig kell benyomni és megtartani. (A nyomógombot varrás közben is be lehet nyomni.) A nyomógomb elengedésével a varrógép előre kezd varrni.

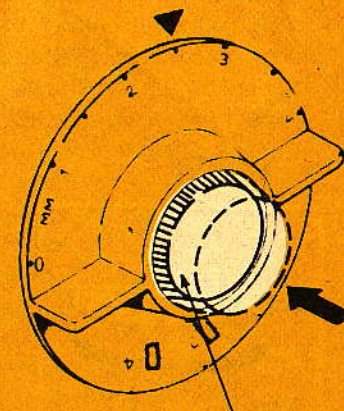
(Részletes információkat az öltéshossz szabályozásához a szatén cikk-cakk varrásnál a 23. oldalon találunk.)

ÖLTÉSHOSSZ SZABÁLYOZÓ TÁRCSA



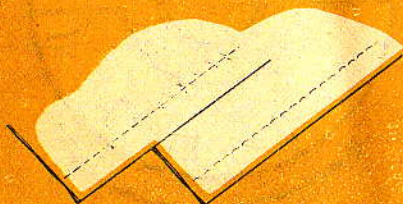
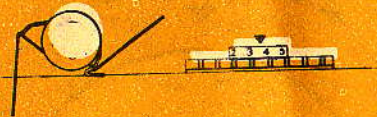
Gomblyukvarrás

VISSZAFELÉ VARRÁS



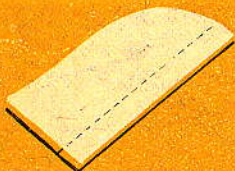
Visszafelé varrás nyomógomb

A FELSŐSZÁL FESZÍTÉSE

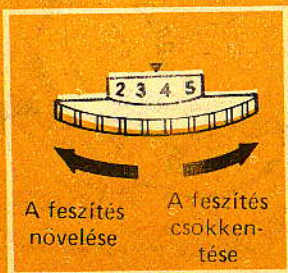


A feszítés túl nagy

A feszítés túl kicsi



Megfelelő



A feszítés növelése

A feszítés csökkentése

A FELSŐSZÁL FESZÍTÉSÉNEK SZABÁLYOZÁSA

A felsőszál feszítésének megfelelő beállítása nagyon fontos a varrás minősége szempontjából, mivel túl kicsi, vagy túl nagy cérnafeszítéssel gyengül a varrat összetartása, vagy pedig a szövet csomósodni kezd. Ajánlatos próbavarrást végezni az előkészített cérnák és varrandó szövetek felhasználásával. A jó minőségű öltés azzal jellemezhető, hogy a felső és alsó cérnák kötése az összevarrt anyag közepén van hurkok és ráncolások nélkül.

A felsőszál feszítése

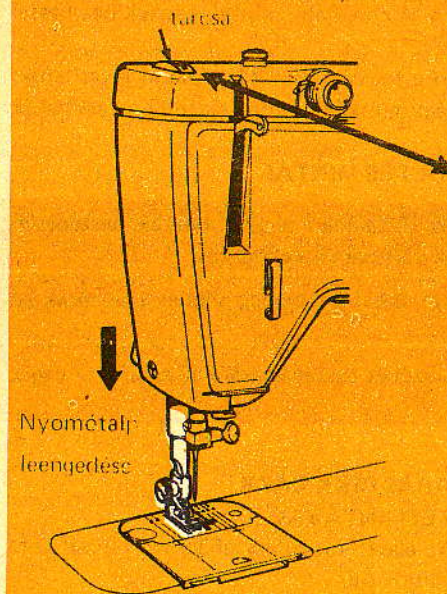
A felsőszál feszítést szabályozó tárcsa a cérna feszítési fokát szabályozza. Be kell állítani a feszítést a varrandó szövetektől függően. A tárcsán látható számok lehetővé teszik ugyanolyan feszítés ismétlését. Ha a próbaöltések túl lazák lettek, akkor a felső cérna feszítését növelni kell.

Ha próbavarrásnál a szövet csomósodik, akkor a cérna feszítését csökkenteni kell.

- A feszítés növekedése céljából a tárcsát nagyobb számra kell állítani.
- A feszítés csökkentése céljából a tárcsát kisebb számra kell állítani.

A nyomótalp nyomás beállítása

A nyomótalp nyomását szabályozó



A nyomótalp nyomás beállítása

A nyomótalp nyomását, amellyel a nyomótalp a varrandó szövetekre hat a nyomás szabályozó tárcsával, lehet beállítani. A megfelelő talpnyomás biztosítása nagyon fontos, mivel ez teszi lehetővé a sima és egyenletes, ráncmentes szövet továbbítást. A NORM (normális) jelölés szerinti nyomás általános beállítást jelent és nagyon sokféle szöveteknél alkalmazható. Ezenkívül vannak más beállítások. Ezek kisebb, vagy nagyobb nyomást jelentenek, mint a normális. Különböző szövetek varrásához megfelelő nyomást kell beállítani.

Stoppolásnál, feszítőkeret nélküli himzésnél a nyomás szabályozó tárcsát a legkisebb nyomásra kell beállítani # jelölés szerint, (lásd. 60. oldal).

A nyomótalp nyomásának szabályozása előtt a nyomótalpat le kell engedni.

- A nyomás növekedése céljából a szabályozó tárcsát a NORM-tól a MAX (maximum) felé,
- A nyomás csökkentése NORM-tól a # jelölés felé kell forgatni.
- Stoppolásnál a szabályozó tárcsát a # jelölésre kell beállítani.


VARRÁS CIKK-CAKK ÖLTÉSSEL


A varrógép szerkezete olyan, amely biztosítja, hogy a gép automatikusan különféle cikk-cakk és elasztikusöltéssel varrjon. A cikk-cakk minták és ezek beállításai a következők.

Az elasztikus cikk-cakk öltésekről szóló információk a 24. oldalon olvashatók. Ezek gyakorlati alkalmazása a "Szabósági munkák" című fejezetben található a 29. oldalon.

A CIKK-CAKK ÖLTÉS MINTÁI

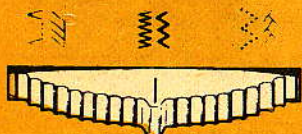
 **Egyszerű cikk-cakk huroköltés.** Általában a gomblyukak beszegésére gombok fölvarrására, aplikációk varrására alkalmazzuk.

 **Fedett cikk-cakk öltés.** A szövet széleinek beszegésére és a cipzárak bevarrásánál szokták alkalmazni.

 **Többszörös cikk-cakk öltés.** A szövet összevarrására az erősítő anyagok varrására szolgál.



Elasztikusöltés szabályzó tárcsa kikapcsolt állásba



Egyszerű cikk-cakk öltés




Fedettöltés



Többnyomú cikk-cakk öltés


VARRÁS CIKK-CAKK ÖLTÉSMINTÁVAL

- Az elasztikus öltésszabályzó tárcsát O-ra állítjuk be.
- Az öltésminta beállító tárcsát a kiválasztott mintára állítjuk.
- Ezután beállítjuk az öltés hosszát és megfelelően betájoljuk az öltés helyét, valamint beállítjuk a felső szálfeszességet, az alábbi utasítások szerint.


Az öltésminta beállítása előtt először beállítjuk az öltésszélességet a következő jelre: 

ÖLTÉSMINTA BEÁLLÍTÁSA


Egyszerű cikk-cakk huroköltés esetén

- A beállító tárcsát a következő jelre állítjuk: 

Fedett cikk-cakk öltés esetén

- A beállító tárcsát a következő jelre állítjuk: 

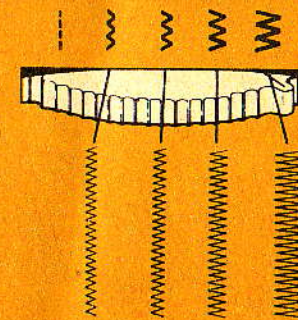
Többszörös cikk-cakk öltés esetén

- A beállító tárcsát a következő jelre állítjuk: 

AZ ÖLTÉSSZÉLESSÉG BEÁLLÍTÁSA

Az öltésszélesség beállítása előtt meggyőződnünk arról, hogy az öltéshossz szabályzó tárcsa nincs-e beállítva a gomblyuk varráshoz használt négy művelet egyikére és hogy a tű a szövet fölött van-e.




A cikk-cakk öltéshez az öltésszélesség beállító tárcsát az egyenesöltés állásból jobbra forgatva átkapcsoljuk a kiválasztott cikk-cakk állásba. Az öltés szélessége növekszik a beállító tárcsa jobbra forgatásával.



Öltésszélesség beállítása

A TŰ BEÁLLÍTÁSA

A tű állását szabályzó tárcsa beállítása előtt meggyőződnünk arról, hogy az öltéshossz szabályzó tárcsa nincs-e beállítva a gomblyuk-készítéshez használt négy művelet egyikére és a tű a szövet fölött van-e.

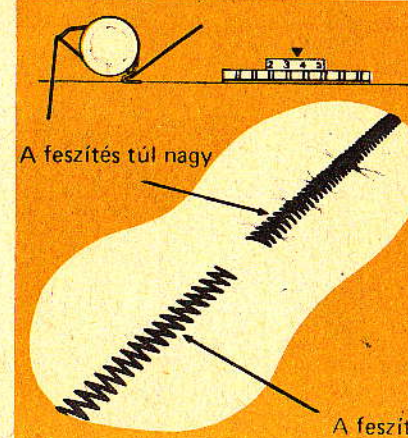
A cikk-cakk öltésminták többségét a tű közép állásában  végezzük. A tű baloldali  vagy jobboldali  állását csak különleges esetekben használják pl. a gombok felvarrásánál.



A szimpla tűvel történő varrásnál leggyakrabban alkalmazott beállítás

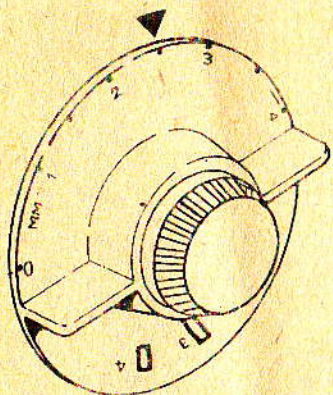
Tűállítás szabályozása

FELSŐSZÁL-FESZÍTÉS SZABÁLYOZÁSA



A FELSŐSZÁL-FESZESSÉG BEÁLLÍTÁSA

Cikk-cakk öltéshez a felsőszál kisebb feszítést igényel, mint egyenes öltésnél. Megfelelő szálfeszességet próbálgatással kell beállítani. Az öltésnek laposnak kell lenni és jól illeszkedni a varrandó szövetre, összehúzódások nélkül, csomómentesen. Ha az öltések nem laposak és a szöveten csomósodások vannak, akkor a felsőszál túl feszes. A felsőszál-feszítőtárcsát egy számmal visszaállítjuk.



Öltéshossz beállító tárcsa

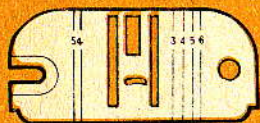
AZ ÖLTÉSHOSSZ BEÁLLÍTÁSA

Az 1-4 mm-en belül beállított öltéshossz ritka cikk-cakk-os öltést eredményez. Minél magasabb számértékre állítjuk a tárcsát, annál ritkább az öltés, vagyis nagyobb a távolság az egyes öltések között.

A 0 és 1 között beállított öltés úgynevezett szatén cikk-cakk öltést eredményez, amelyről a következő oldalon lesz szó.

A NYOMÓTALP NYOMÁSÁNAK BEÁLLÍTÁSA ÉS A FELSZERELÉS ÖSSZEÁLLÍTÁSA

A nyomótalp nyomásának beállításáról az összes információt a "Varrás egyenesöltéssel" című fejezetben a 19. oldalon foglaltuk össze. A szükséges felszerelés összeállításáról már volt szó a 4. és az 5. oldalon. Ezek gyakorlati felhasználásáról a 29. oldalon kezdődő "Szabósági munkák" című fejezetben lesz szó.



Általános öltésilap



Általános nyomótalp



Különleges nyomótalp

VARRÁS SZATÉNÖLTÉSSEL

A szaténöltés sűrű cikk-cakk-os öltést jelent, amely sima szatén felületet alkot. Használjuk mind varrásnál, mind dekorációs célokra. Gyakorlati felhasználása előtt próbát kell végezni az öltéshossz és a szálfeszesség beállítására céljából.

Puha vászon varrásánál külön merevítő anyagra van szükség a megfelelő öltés elérése céljából. Erre a célra legjobban organdin és batiszt felel meg.

FELSZERELÉS ÉS A TÁRCSÁK BEÁLLÍTÁSA

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: } -tól -ig (max)

Öltéshossz: 0-1

Nyomótalp nyomás: NORM

Feszítések: a szövettől függően

Különleges nyomótalp

Általános célú öltésilap

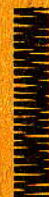
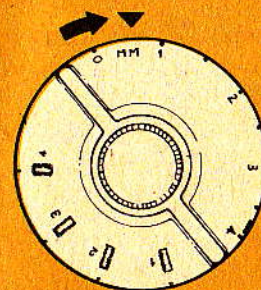
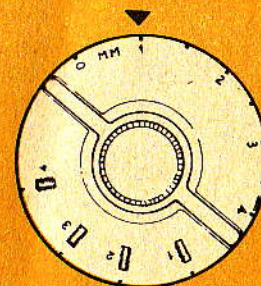
Az öltéshossz beállítása

1. Az öltéshossz szabályozó tárcsát 1-es állásba állítjuk.
2. A varrógépet alacsony sebességgel indítjuk.
3. Az öltéshossz szabályozó tárcsát addig forgatjuk lassan az óramutató járásával azonos irányba, ameddig az öltések közelebb kerülnek egymáshoz és a végén egybeeső sima felületet alkotnak.

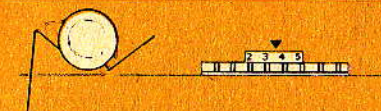
A szálfeszesség beállítása

Szaténöltéshez lazább cérnafeszítés szükséges, mint az egyenes vagy ritka cikk-cakk öltéshez. Azonkívül minél szélesebb az öltés, annál kisebb szálfeszesség szükséges. A próbánál ügyeljünk az öltés minőségére. Ha az összevarrt anyagon összehúzódások vannak, akkor a felsőszál feszítését csökkenteni kell.

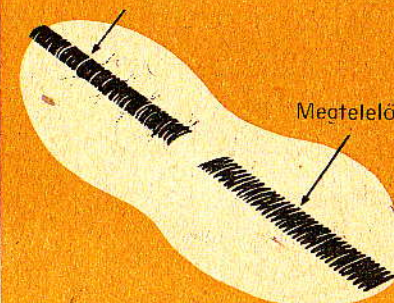
ÖLTÉSHOSSZ BEÁLLÍTÁSA



CÉRNAFESZÍTÉS BEÁLLÍTÁSA



Nem megfelelő



Megfelelő

AZ ELASZTIKUS ÖLTÉSEK MINTÁI

A varrógép négyféle elasztikus öltésmintát készít. Ezek gyakorlati alkalmazásáról a következő oldalakon lesz szó.

AZ ELASZTIKUS ÖLTÉSMINTÁK



Háromszoros cikk-cakk öltésminta. Ritka cikk-cakkos öltés, dekorációs célra, nehéz szövetekhez és nyúló varratokra használható.



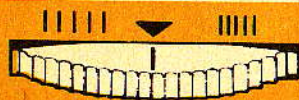
Ágasöltés. Ideális a himzéshez és stoppoláshoz.



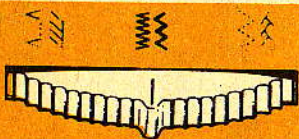
Ferde beszegő öltés. Egyszerre biztosít beszegést és varrást.



Egyenes nyúlóöltés. Háromszoros egyenesöltés. Nélkülözhetetlen a kötöttáru és nyúló szövetek varrásánál.



Elasztikusöltés beállító tárcsa



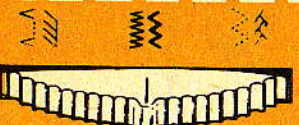
Háromszoros cikk-cakk öltés



Ferde beszegő öltés



Ágasöltés



Egyszerű nyúlóöltés

(öltésszélesség:)

Az elasztikus öltések alkalmazásánál a beállító tárcsák piros jelzéseit kell felhasználni

- Az elasztikusöltés beállító tárcsát a piros jelre
- Az öltésminta beállító tárcsát a megfelelő mintára.
- Az öltéshossz beállító tárcsát a piros jelre kell beállítani.
- A tű állását, az öltés szélességét, a cérna feszítését és az öltés kiegyenlítését a következő oldalakon levő információk szerint kell beállítani.
- A varrás sebessége közepes.

Az öltésminta beállítása.

Az öltésminta beállítása előtt be kell állítani az öltés szélességét a következő jelre

A háromszoros cikk-cakk öltés esetén:

- az öltésminta beállító tárcsáját a következő jelre kell beállítani

A ferde szegőöltés esetén:

- az öltésminta beállító tárcsáját a következő mintára kell beállítani

Az ágas öltésminta esetén:

- az öltésminta beállító tárcsáját a következő mintára kell beállítani

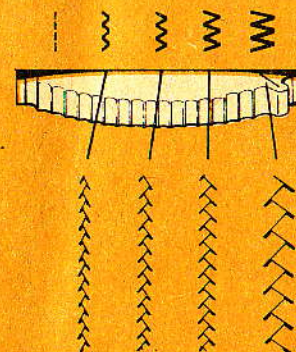
Az egyenes nyúlóöltés esetén:

- az öltésminta beállító tárcsája tetszőleges helyzetbe lehet azzal, hogy az öltésszélesség beállító tárcsáját a következő jelre kell beállítani.

Az öltésszélesség beállítása

Elasztikusöltés esetén az öltésszélesség beállító tárcsát az állásából a állásába kell átkapcsolni.

Az öltés szélessége növekszik a tárcsa jobbra forgatásával. A tárcsa jel beállításánál a gép egyszerű nyúló öltéssel varr.

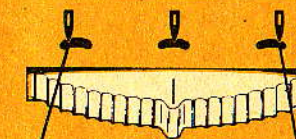


Az öltésszélesség beállítása

A tűállás beállítása

Az elasztikus öltésmintákhoz a tűt baloldali, középső vagy jobboldali helyzetbe állíthatjuk.

A középső állás alkalmazását javasoljuk.



Baloldali állás Középső állás Jobboldali állás

A tű beállítása

A felsőszálfeszesség beállítása

Az egyes elasztikus részek nagyobb szálfeszességet igényelnek. A megfelelő szálfeszességet a próba közben lehet beállítani.

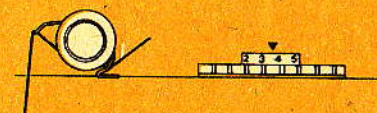
A próba során ugyanazt a szövetet, cérnát és nyomótalpat kell használni.

Próbavarrás közben a szálfeszesség beállító tárcsát 3- vagy 4-esre kell beállítani és figyelni az öltés minőségét.

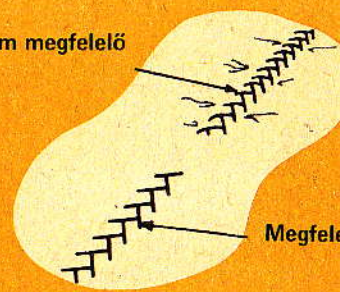
Ha a szövet csomósodik csökkenteni kell a feszítést, vagyis a tárcsát kisebb számra kell állítani.

Varrjunk átlagos sebességgel.

A tűállás, valamint az öltésszélesség beállítása előtt meg kell győződni arról, hogy a tű a szövet fölött van-e és az öltéshossz szabályozó tárcsa nincs-e beállítva a gomblyukvarráshoz használt négy művelet egyikére.



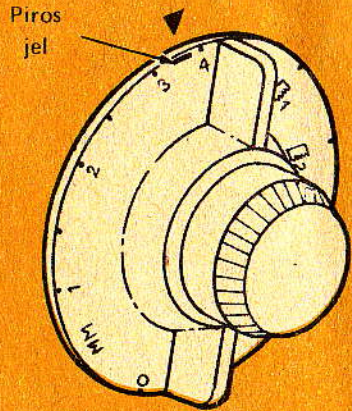
Nem megfelelő



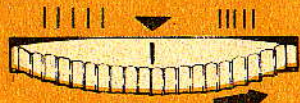
Megfelelő

Felsőszálfeszítés beállítása

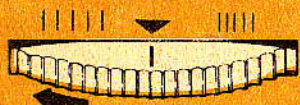
ÖLTÉSHOSSZ SZABÁLYOZÓ TÁRCSA



AZ ÖLTÉS KIEGYENLÍTÉSÉNEK BEÁLLÍTÁSA





A tárcsa jobbra forgatásával az öltéssűrűség növekszik



A tárcsa balra forgatásával az öltéssűrűség csökken

AZ ÖLTÉSHOSSZ SZABÁLYOZÓ TÁRCSA BEÁLLÍTÁSA

Amikor elasztikus öltésmintákat alkalmazunk, akkor az öltéshossz szabályozó tárcsát is be kell állítani. A piros  jel a beállító tárcsán a  jel alá kerüljön, amely a gép elülső lapján van feltüntetve.

FIGYELEM: Hátrafelé nem szabad varrni, ha az öltéshossz beállító tárcsa a piros jelre van állítva.

AZ ÖLTÉS KIEGYENLÍTÉSÉNEK SZABÁLYOZÁSA

Néha előfordul, hogy az elasztikusöltés beállító tárcsával szabályozni kell az öltésminta minőségét. Az elasztikusöltés tárcsájának a normál állásból történő elforgatása előtt öltésminta próbát kell készíteni. Ha a próba közben kiderül, hogy az öltésmintát állítani kell, akkor lassú varrás közben elforgatjuk a tárcsát és így a megfelelő öltésminta beállítható.

- A megfelelő öltések ölésére az öltésminta távolságok csökkentését a tárcsa jobbra forgatásával érjük el.
- A megfelelő öltések elérésére az öltésminta távolságok növekedését a tárcsa balra forgatásával érjük el.



A NYOMÓTALP NYOMÁSÁNAK BEÁLLÍTÁSA

A nyomótalp nyomásának beállításához szükséges útmutatást a 19. oldalon tüntettük fel. Az elasztikus öltésminták alkalmazásához szükséges felszerelések és tennivalók a 29. oldalon kezdődő Szabósági munkák című fejezetben találhatóak.





Dupla túvel varrva egyidejűleg két egymás mellett lévő dekoratív jellegű párhuzamos öltést nyerhetünk. A dupla túvel történő varrásnál lehet kétszínű vagy egyszínű cérnával varrni, közben különböző egyszerű cikk-cakk, fedett vagy többnyomású cikk-cakk öltéseket is lehet alkalmazni.

A VARRÓGÉP BEÁLLÍTÁSA

Varrás egyenesöltéssel

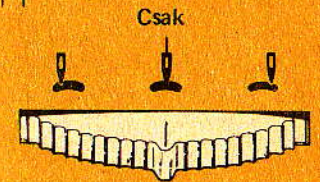
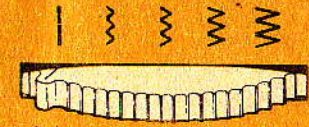
Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0
 Öltésminta beállító tárcsa: tetszőleges állásba állíthatjuk
 Tú állása: csak közép  állásba állítható
 Öltésszélesség: 
 Öltéshossz: tetszőleges
 Általános öltéslapot alkalmazunk
 Általános nyomótalpat alkalmazunk

Varrás cikk-cakk öltéssel

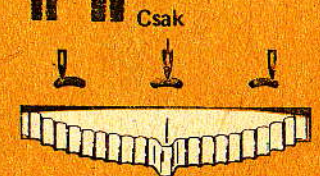
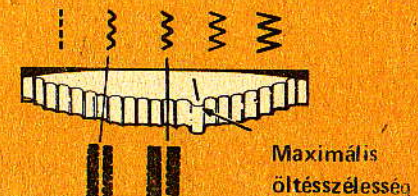
Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0
 Öltésminta beállító tárcsa:  vagy 
 vagy 
 Tú állása: csak közép  állásba állítható
 Öltésszélesség: jobboldalon látható ábrá szerint
 Öltéshossz: tetszőleges
 Általános öltéslapot alkalmazunk
 Általános nyomótalpat alkalmazunk (ritka öltésnél)
 Speciális nyomótalpat alkalmazunk (sűrű szaténöltésnél)

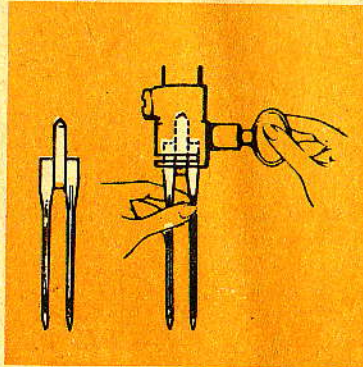


VARRÁS EGYENESÖLTÉSEL



VARRÁS CIKK-CAKK ÖLTÉSEL





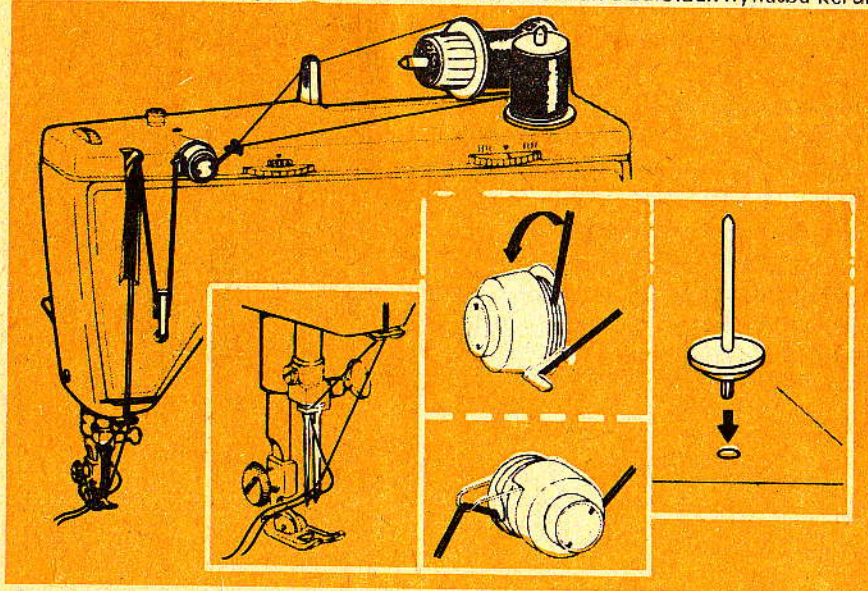
Ilyen varráshoz 705 H 90 típusu dupla tűt kell alkalmazni.

A DUPLA TŰ BEHELYEZÉSE

A dupla tű behelyezése előtt meg kell győződni arról, hogy a varrógépbe be van-e szerelve az általános öltésilap és hogy a tű beállító tárcsája középállásba van-e beállítva. Az öltésszélesség beállító tárcsa a 27. oldalon leírt utasítások szerint van-e beállítva. A tű behelyezéséhez a tűbefogót a felső holtpontra állítjuk, ezután a tűrögzítő csavarját kissé kiláztatjuk a szimpla tűt kihúzzuk és dupla tűt teszünk a helyére, majd a tűrögzítő csavarját becsavarjuk.

A DUPLA TŰ BEFŰZÉSE

A legjobb varrási eredmény elérése céljából a mercerizált 50 számú vagy szintetikus cérnákat kell alkalmazni. A cernát ugyanúgy kell befűzni mint a szimpla tűnél azzal, hogy a felsőszálat a spulniról a középső és a hátsó szálfeszítő tányérok között kell átvezetni, ahonnan a szál a jobboldali tű nyílásába kerül. A varrógép tetején egy pót spulnitartó tengelyt kell elhelyezni, amelyre a pót spulnit kell ráhelyezni. A cernát a pót spulniról átvezetjük a középső és elülső szálfeszítő tányérok között, úgy ahogy az ábrán látható. A cernát az összes többi feszítő elemeken keresztül vezetjük az utolsó kivételével ahonnan a baloldali nyílásba kerül.



VARRÁS

Fércelés gombostűkkel

A jól kezelhető anyagok egyszerű összevarrása esetén sok időt meg lehet takarítani, ha gombostűket alkalmazunk a kézi vagy gépi fércelés helyett. Erre a célra vékony tűket kell alkalmazni és úgy kell elhelyezni őket, hogy:

- A nyomótalp vonalára merőlegesen legyenek beszúrva és a varrandó szöveteket a varrás vonalán összekössék.
- Ne álljanak ki a nyomótalp mindkét oldalán, valamint a gombostűket nem szabad az összevarrandó szövetek alján elhelyezni, nehogy érintkezzenek a szövetovábbító tűskéivel.

A varrás kezdése

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa: tetszőleges

Tű állása: ↓

Öltésszélesség: ↓

Öltéshossz: anyagtól függően kell beállítani

Nyomótalp nyomás: anyagtól függően kell beállítani

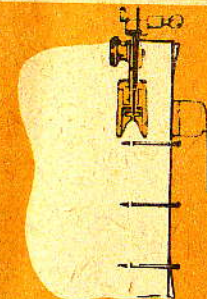
Cérnafeszítés: anyagtól függően kell beállítani

Általános vagy egyszerű öltések varrásához alkalmas nyomótalpat kell használni.

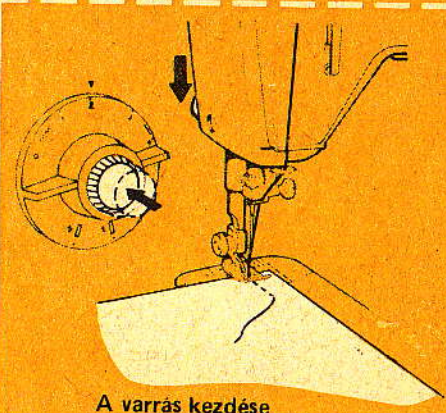
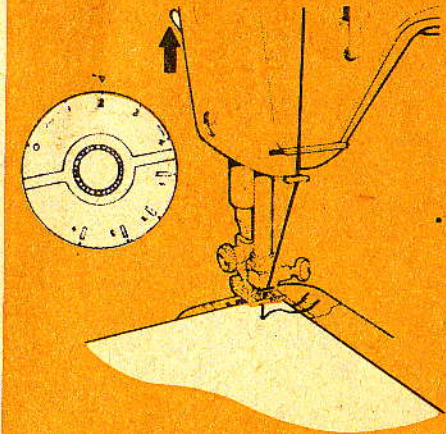
Általános vagy egyszerű öltések varrásához alkalmas öltésilapot kell alkalmazni.

1. A varrandó szövet széleit összefűzzük gombostűvel és szükség esetén esetleg összeférceljük.
2. Az öltéshosszát beállítjuk.
3. A nyomótalp felemelt helyzetében a varrandó szövet széleit az öltésilapon levő vezetési nyílakkal egyvonalba elhelyezzük (a következő oldalon leírt utasítások szerint). Utána a varrandó szövet elejétől kb. 1 cm távolságban a tűt beleeresztjük a szövetbe.
4. Leengedjük a nyomótalpat, nyomjuk és így tartjuk a visszafelé varró nyomógombot.
5. Visszafelé varrunk a szövet elejéig a varrant erősítése céljából.
6. Elengedjük a visszafelé varró nyomógombot és folyamatosan előre varrunk.

VARRÁS

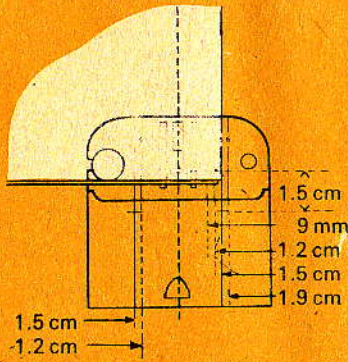


A gombostűk elhelyezése

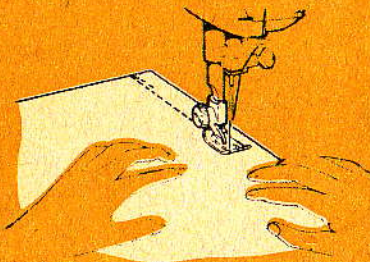


A varrás kezdése

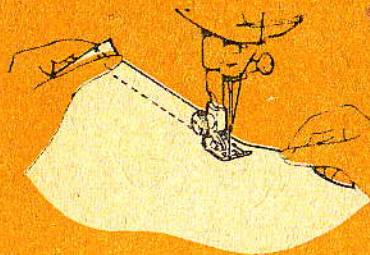
VEZETŐ VONALAK



AZ ANYAG TARTÁSA



Az anyag vezetése



Az anyag alátámasztása

A varrási vonal egyenesben tartása

Varrás közben a varrási vonal egyenesben tartása céljából fel lehet használni az öltésilapon lévő számozott vonalakat vezetővonalként. Például ha varrás közben a varrási vonalat 1,5 cm távolságban kívánjuk tartani a szövet széleitől, akkor a szövet széleit az 5-ös számú jobboldali vagy baloldali vonallal egyeztetjük.

Ezek a vonalak a varrás megkönnyítése céljából meg vannak hosszabbítva a zárólapon is

A szövet vezetése és alátámasztása

A varrandó szövetek többségénél a szövet vezetését a nyomótalp előtt kell biztosítani úgy ahogy az ábrán látható. De vannak olyan szövetek, amelyeket varrás közben tartani kell pl.

- Könnyű vékony vászon anyagokat a nyomótalp előtt és után is könnyedén tartani kell.
- Nyúló szöveteket és kötöttárut, (lásd 33. oldal).

A szövet sarokelfordítása varrás közben

A szövet 90°-kal történő megfordítása esetén nem muszáj újra kijelölni a varrási vonalat, mivel elegendő ahhoz felhasználni a zárólapon lévő keresztező vonalakat.

Pl. 1,5 cm távolság esetén

- a varrt szövet széleit az 5-ös számú jobb vagy bal vonallal egyeztessük. Csökkentett sebességgel varrjunk a szövet sarkához közeledve.
- Ha a szövet alsó sarka a zárólapon lévő kereszteződésekhez közeledik, leállítjuk a varrógépet a tű állásától függetlenül.
- A nyomótalpat felemeljük, a szövetet a tű körül 90°-kal úgy elfordítjuk, hogy a szövet széle egybeessen az 5-ös számú vezetővonallal.
- Leengedjük a nyomótalpat és tovább varrunk az új irányban.

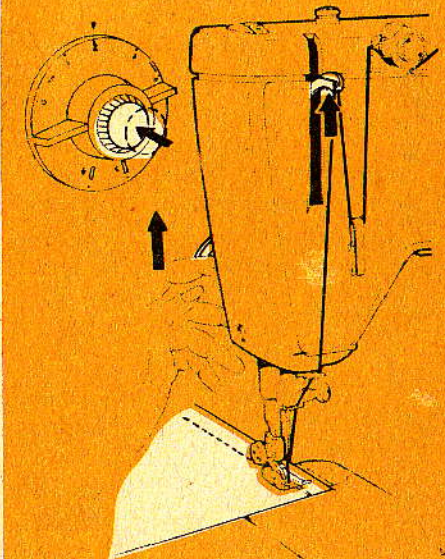
A varrás befejezése

1. A szövet széléig varrunk, majd a visszafelé varrás nyomógombját benyomjuk és megtartjuk, ameddig a gép kb. 1 cm-t nem varr visszafelé, ezzel megerősítjük a varratot. A nyomógombot elengedjük, a gépet leállítjuk.
2. A kézikerék magunk felé történő forgatásával a tűt a legmagasabb pontra emeljük.
3. Felemeljük a nyomótalpat és a szövetet annyira kihúzzuk előre (magunk felé), hogy a cérna levágása után a tűből 2–8 cm hosszúságú cérna álljon ki, ami a további varráshoz szükséges majd.
4. A cérnákat a nyomótalp hátsó peremén lévő levágó képen levágjuk.

A SZÖVET SAROKELFORDÍTÁSA



A VARRÁS BEFEJEZÉSE



KÖTÖTTÁRU ÉS NYÚLÓ SZÖVETEK VARRÁSA

A nyúló szövetek varrásánál mint pl. kötöttáru, trikó, jersey olyan öltést kell használni, amely a varrás nyulását biztosítja.

A varrógép típusa az öltésminták széles skáláját biztosítja.

Az öltésminta kiválasztásának megkönnyítésére a következő ajánlásokat tesszük. A kötött és nyúló szövetek varrásához, valamint a gumiszalag anyagra történő varrásához 705 HS 90 rendszerű tompa végű (sárga színű jelöléssel ellátott) tűt kell alkalmaznunk.

TÁBLÁZAT NYÚLÓ ÖLTÉSEK ALKAMATÁZÁSÁHOZ

Öltésminta	A minta alkalmazása
	Egyenes nyúló-öltés Egyszerű nyúló öltések (nyitott és zárt) – Lépés öltések – ujjak és betétek bevarrása – Elasztikus felületi öltések – fürdőruhák, felső ruhák varrása, zsebek rávarrása, elszakadt szövetek javítása, erősített varrások.
	Többnyomú cikk-cakk öltés Gumiszalagok, nyúló csipkék rávarrása, fehérnemű és fürdőruhák varrása, női elasztikus övek varrása, varrt szövet széleinek beszegése, derékszijak és övek kikészítése.
	Egyszerű cikk-cakkos öltés Általános nyúló anyagok varrása – fehérnemű varrása, az erősítő szalagok bevarrása, varrás beszegése, nyúló csipkék bevarrása.
	Hármas cikk-cakkos öltés Általános erős jellegű nyúló szövetek varrása. Megfordított applikációk felvarrása felületi öltéssel.
	Fedettöltés Beszegés fedett öltéssel. Szövetvételek beszegése, kagylós öltéssel fehérnemű beszegése, lépcsős varrások, cipzárak bevarrása.
	Ágasöltés Fürdőruhák varrása, nyúló csipkék bevarrása, fehérneműk és elasztikus övek varrása.
	Ferde beszegő öltés Sportruhák, kötöttáruk, tengerészeti áruk, és fürdőruhák beszegése.

Egyenes nyúló öltésű varrás

Elasztikusöltés beállító tárcsa: piros ■ jelre

Öltésminta: tetszőleges lehet

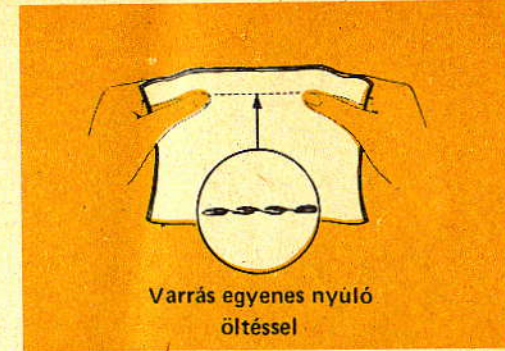
Tű állás: ↓

Öltésszélesség: ∷

Öltéshossz: piros jelre ■

Általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.

A varrás sebessége közepes legyen.



A kötöttáru, nyúló és elasztikus anyagok varrásánál az elasztikusöltés alkalmazásával nagy rugalmasságú és erős tartású varratot nyerünk. Figyelembe véve azt, hogy az ilyen típusú varrás egyirányú, jó eredményű a zárt és nyitott varratoknál, mivel a cérna nagy feszítések mellett se szakad. Ezért alkalmas a nagy feszítésnek kitett ruhák megvarrására pl. az ujjak bevarrására és nadrágok varrására, a sportruhák és fürdőruhák megvarrására.

Az eljárás módja

1. Varrási próbát végzünk a szálfeszesség ellenőrzése és az öltéskiegyenlítés céljából. A műszálas kötött szövetek varrásánál győződjünk meg arról hogy a varrógépbe 705 HS rendszerű, tompa végű (sárga szín jelöléssel ellátott) tűt helyezzük-e be.
2. Magát a varrást és a szövetvezetést ugyanúgy kell végezni, mint az egyenes öltéssel végzett varrásnál. Varrás közben meg kell engedni, hogy a varrógép előre hátra varrjon minek következtében nyúló varratot biztosít. Ha a varrandó szövet nagyon elasztikus, akkor varrás közben előfeszítést kell alkalmazni a később leírt utasítások szerint.
3. A nyomótalp nyomását úgy kell beállítani, mint az egyenesöltéssel történő varráshoz.

A varrandó szövet vezetése és alátámasztása.

A nyúló szövetek többségének varrásánál a szövetet varrás közben csak a nyomótalp előtt kell vezetni. Ilyen esetekben növelni kell a nyomótalp szorító erejét és engedni a gépnek, hogy szabadon továbbítsa az anyagot mert csak így jöhet létre a nyulóvarrat. De vannak olyan szövetek, amelyeket varrás közben külön tartani kell:


- nylon, trikó, félselymes bársony és hasonló szintetikus jellegű anyagok varrásánál egy kicsit feszített tartást kell biztosítani az anyagnak a nyomótalp előtt és mögött történő megfogása révén.




A szövet szélének eldolgozása

A szövetek összevarrása és a varratok kisimítása után az összevarrt szövet széléit belehet szegni, különösen akkor ha az anyag feslik. A beszegési műveletnek sok módja van, amelyeket a következő sorrendben ismertetünk.

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

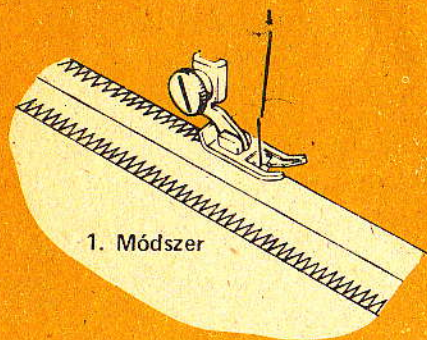
Öltésminta beállító tárcsa: 

Tű állása: 

Öltésszélesség:  (max)

Öltéshossz: rövidebb 2-nél

A nyomótalp nyomása a varrt anyagtól függ. Ilyen esetben az általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.



1. Varrási próbát kell végezni. Az öltés hosszát és szélességet be kell állítani az anyagtól függően. Olyan beállítást kell választani, amely a legjobb nyitott öltést biztosítja és túlságosan nem merevíti az anyag széléit.
2. Egyenletesen levágjuk az anyag széléit.
3. A kiválasztott öltésmintát a szövet széléire kell rávarni az ábrákon bemutatott módon.

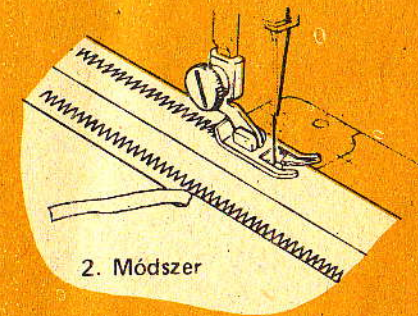
1. Módszer

Ezt a módszert a közép és nehéz anyagok beszegésére használjuk. Az öltés az anyag szélén helyezkedik el, ahogy ez az ábrán látható.

2. Módszer

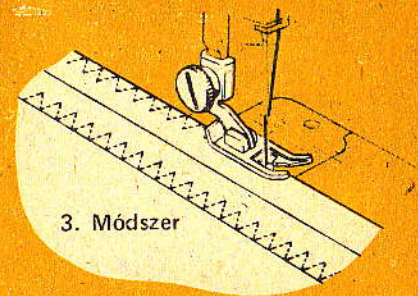
Ezt a módszert a vékonyabb és könnyebb anyagok beszegésére használjuk, amelyek feslésre és csomósodásra hajlamosak. Az öltés hosszát és szélességét az anyagtól függően kell beállítani. Utána a beszegett anyagot a nyomótalp alá kell helyezni, úgy hogy az anyag szélei a nyomótalp széleivel egybe essenek, ahogy ez az ábrán látható.

Befejezésül a szövetet a varrás vonalához kell igazítani.





3. Módszer (A többnyomú cikk-cakk öltésnél kell alkalmazni).


Ezt a módszert az anyagok beszegésére lehet alkalmazni, mivel ez a módszer a legalapabb beszegést biztosítja. Az öltés az anyag szélére kerül, ahogy az ábrán látható.



4. Módszer

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:  vagy 

Tű állása: 


Öltéshossz: anyagtól függően állítjuk be.
Öltésszélesség: anyagtól függően választjuk,
A nyomótalp nyomását és a szálfeszességet
az anyagtól függően állítjuk be.
Az általános nyomótalpat és öltésilapot kell
használni.


A szövet széleinek beszegése erősíti a varratokat és ezeket kell alkalmazni a foszló anyagok varrásánál.

1. Először az anyagon próbát kell végezni, melynek alapján el kell dönteni, hogy a cikk-cakk, vagy a fedettöltés alkalmasabb-e. Azonkívül be kell állítani az öltéshosszát és szélességét az anyagtól függően. Olyan beállítást ajánlatos alkalmazni, amelynél a legjobb nyitott öltést nyerhetjük, amely az anyag széleit rögzíti de túlságosan nem merevíti.
2. A varrandó anyag széleit egyenletesen bevágjuk.
3. Az anyag szélei mentén varrunk és egy kicsit túlhaladunk a varrt anyag szélén, (Ahogy az ábrán látható).

Fehérnemű varrása

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa: 

Tű állása: 

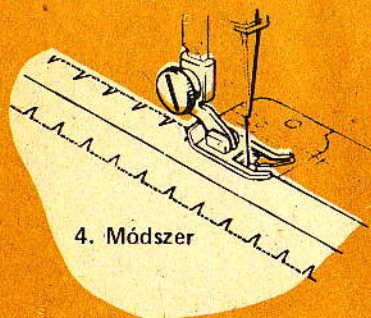
Öltésszélesség: keskenytől–közepesig.

Öltéshossz: rövidebb 2-nél

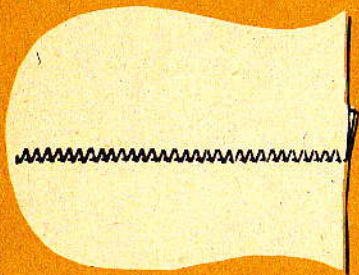
A nyomótalp nyomása az anyagtól függ.
Az általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.

Tartós és rugalmas öltés elérése céljából a fehérnemű varrásánál ajánlatos egyszerű cikk-cakk öltést használni. Ez a típusú öltés a legjobban alkalmas ferde varratok varrására.

1. A varrandó anyagot a színével ellentétes oldalon varrjuk össze, egyenes öltéssel.
2. Mindkét anyag részeit ugyanabba az irányba hajtjuk fel.
3. Az anyag színén felületi varrást végzünk cikk-cakk öltéssel, amelynek szélessége keskeny vagy legfeljebb közepes lehet. Varrás közben a tű felváltva a varrás vonalába eső szövetbe, majd pedig a vastag szövetbe merül be.





FEHÉRNEMŰ VARRÁSA





Nyúló varratok készítése

Elastikusöltés beállító tárcsa: piros jelre

Öltésminta beállító tárcsa: 

Tű állása: 

Öltésszélesség:  (max)

Öltéshossz: piros jelre 

A nyomótalp-nyomást, a cérnafeszítést az anyagtól függően állítjuk be.

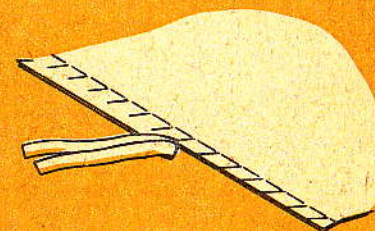
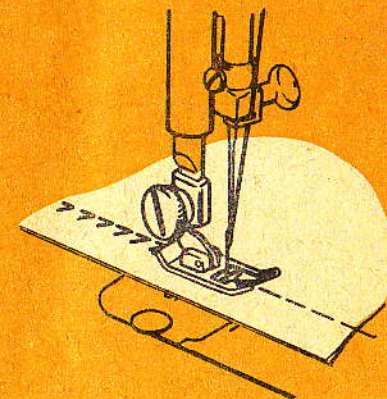
Erre a célra az általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni

A varrás sebessége közepes lehet.

Ilyen típusú nyúlóvarrás ideálisnak tekinthető, ha a varrandó anyag széle legalább 1,5 cm szélességű lehet. Ezt a módszert különösen vastag kötöttáru, vékony trikóanyagok és más anyagok varrásánál alkalmazzuk, amelyek könnyen gyűrődnek és feslenek.

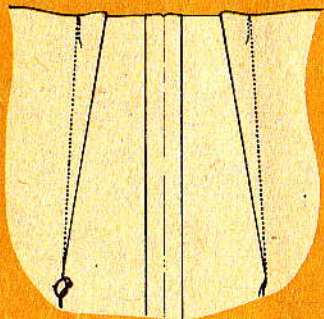
A műszálas kötött szövetek varrásánál a 705 HS rendszerű, tompa végű (sárga színű jelöléssel ellátott) tűt kell alkalmazni.

1. A gép beállítása céljából egy próbavarrást kell végezni.
2. A varrandó anyagot úgy vágjuk le és illesztjük össze, hogy a széle 1,5 cm szélességű legyen. A varrandó szövetet a varrási vonal mentén összeférceljük.
3. A varrandó anyagot a nyomótalp alatt a tű jobboldalára helyezük és az 5. számú vonalat tekintjük vezető vonalnak.
4. A szélén maradó anyagot le lehet vágni



Az anyag szélének levágása

SZABÁLYOS ÉKEK



ÉKEK

Ékeket a varrógéppel egyszerű módon lehet készíteni. Az ék varrását a szélesebb végénél kezdjük és szükség esetén még egyszer varrjuk. Az ék végéhez jutva kb. 9 mm-t visszafele varrunk, vagy pedig a szövet vastagságától függően összekötjük és levágjuk a cérnát.

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Tű állása:

Öltésszélesség:

Öltéshossz: anyagtól függően kell beállítani.

A nyomó talp nyomását anyagtól függően kell beállítani.

A szálfeszességet anyagtól függően állítjuk be. Általános vagy egyenesöltés varrásához szükséges nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.

AZ EGYMÁS MELLETT LÉVŐ ÉKES FORMÁJÚ SZÖVETEK ÖSSZEVARRÁSA

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa: vagy

Tű állása:

Öltésszélesség:

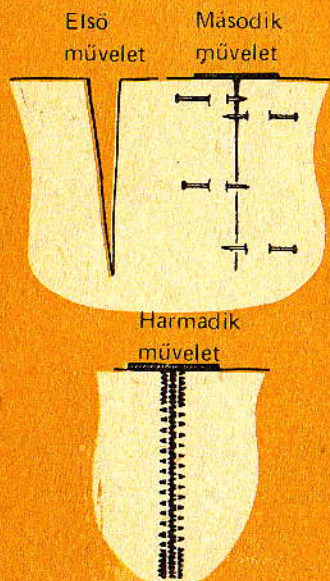
Öltéshossz: anyagtól függően kell beállítani. Nyomótalp nyomását az anyagtól függően kell beállítani.

Általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.

A szövetek ékes összevarrását cikk-cakk öltéssel az anyag behajtása nélkül lehet végezni. Ajánlatos a varrandó anyagon próbavarrást végezni. Ennek alapján el lehet dönteni, hogy egyszerű cikk-cakk vagy többnyomú cikk-cakk öltést hasznosabb-e alkalmazni.

1. Az ék formájú szövetet a varrási vonal mentén levágjuk.
2. Az érintkező anyag széleit gombostűvel rögzítjük vagy összeférceljük muszlin alátét alkalmazásával.
3. Az anyag széleit összevarrjuk, a varrat végét mindkét oldalon megerősítjük visszafele varrással.

ÉKEK ÖSSZEVARRÁSA



Gumiszalagok felvarrása

A gumiszalag tovább rugalmas marad, ha cikk-cakk öltéssel varrjuk fel. Többnyomú öltéssel végzett elasztikusvarrás lehetővé teszi a gumiszalag két anyag közé történő bevarrását ill. rá- vagy fölévarrását, ami tág lehetőségeket ad a fürdő vagy fehérnemű ruhák varrásánál.

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: vagy (max)

Öltéshossz: rövidebb 2-nél

Erre a célra az általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni

Létrás varratok

A létrás varratok varrása fedett öltéssel, egyidejűleg dekoratív és funkcionális szerepet tölt be. Különösen alkalmas a nyúló anyagok varrására. A fedettöltés dekoratív varratokat biztosít, amelyek az anyag széleinek – sport és fürdőruhák, gallérok és zsebek – kikészítésére alkalmasak.

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: (max)

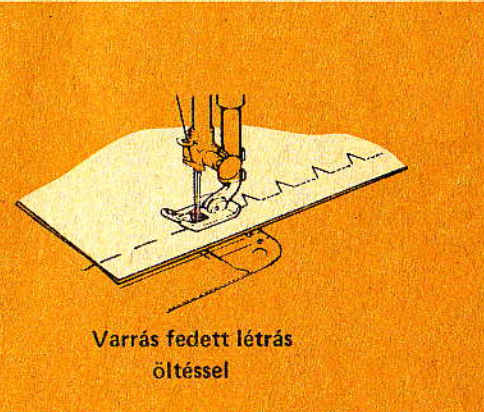
Öltéshossz: normális

A szálfeszesség laza legyen.

Erre a célra az általános nyomótalpat és öltésilapot kell alkalmazni.

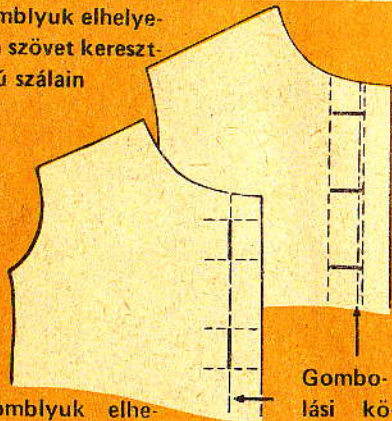
Az összevarrás után a kapott varratot ki kell nyitni az összevarrt szövetek széthajlása révén, aminek következtében létra formájú varratot kapunk.

A varrandó anyag széleit egy oldalra kell hajtani.



GOMBLYUKAK ELHELYEZÉSE

A gomblyuk elhelyezése a szövet keresztirányú szálain

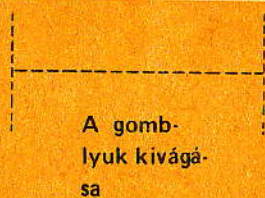


A gomblyuk elhelyezése a szövet hosszirányú szálain

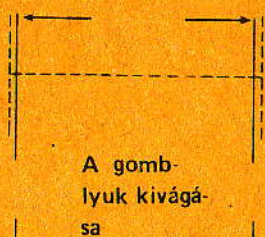
Gombolási középvonal

A GOMBLYUK HOSSZÚSÁGA

A gomblyuk hosszúságának bejelölése



A gomblyuk kivágásának a hosszúsága



A gomblyuk beszege



Gomblyukak

Gomblyukak elhelyezése

A vezető vonalak pontos kijelölése lehetővé teszi a kiszabott anyag széleitől azonos távolságban fekvő gomblyukak elhelyezését.

A közepegombolás elhelyezésének vezető vonalát a következőképpen lehet meghatározni.

1. A közepegombolás vezető vonalat kijelöljük az ábrán látható módon. Ezt a vonalat kézzel lehet befércelni.
2. Ezután mindegyik gomblyuk vonalát bejelöljük.

- A vízszintes gomblyukakat úgy kell elhelyezni, hogy 3 mm távolságban legyenek a gombolási középvonalon túl. A vízszintes gomblyukak vezető vonalai egybeessenek a szélességi irányban fekvő anyag vonalával és készre fércelve hosszabbak legyenek, mint a gomblyukak. Mindegyik gomblyuk hosszát külön kell megjelölni két vízszintes vonallal. (A leírt módon).
- A függőleges gomblyukakat úgy kell elhelyezni, hogy a gombolás középvonala egybeessen a gomblyuk közepével. Meg kell jelölni mindegyik gomblyuk hosszát, a végekre húzott két vízszintes vonallal. Varrás közben a közén gombolási vonalat vezető vonalként kell használni mindegyik lyuk számára.

A gomblyuk hossza

Elsősorban meg kell állapítani, mekkora legyen a gomblyuk átvágása, utána az így kijelölt hosszhoz hozzá adunk még 2 mm-t az erősítő öltések kivitelezésére. (Az erősítő öltések a gomblyuk két végén lévő sűrített öltéseket jelentik.)

Az anyag átvágási hosszának megállapítására egy külön anyagon végezzünk próbát. Gyakorlatilag az átvágás hossza valamivel nagyobb legyen a gomb átmérőjénél, hogy a gomb könnyebben átcsuszadjon a lyukon.

Négyműveletes gomblyukbeszegés

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Az öltéssűrűség kiegyenlítő mutatóját a közép állásba kell elhelyezni (42. oldal).

A nyomótalp nyomását és a szálfeszességet a varrandó anyagnak megfelelően választjuk meg.

A gomblyuk beszegésére alkalmas nyomótalpat kell használni.

Az általános öltéslapot kell alkalmazni.

Az öltéshossz beállító tárcsán be van jelölve a gomblyukak beszegésére használatos négyféle művelet.

A tárcsa beállítása előtt a tűt az anyag fölé kell emelni.

A tárcsa a kijelölt állásokba a tű helyzetét, az öltéshosszát, az öltésszélességet és a varrás irányát automatikusan beállítja. Működés közben nem szabad a beállító tárcsát forgatni.

Ajánlatos egyfajta anyagon a gomblyuk beszegési próbáját elvégezni. Ha az öltéssűrűsége a beszegett próbagomblyuk mindkét oldalán különbözik egymástól, akkor ezeket a 42. oldalon leírt módon kell kiegyenlíteni.

A beszegés módja

A varrandó anyagot a gomblyuk beszegéséhez használt nyomótalp alá helyezjük, utána egymásra csúsztatjuk a gomblyuk vonalát a nyomótalpon levő közép vonallal. A gomblyuk végét jelző vonalat a nyomótalpon lévő vízszintes vonallal egyeztetjük.

Első művelet: a gomblyuk első oldalának beszegése

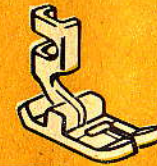
A műveletbeállító tárcsát az óramutató járásával egyezően kell beállítani az első műveletre, úgy hogy a tárcsán levő jelölés a nyíl alá kerüljön. A tűt az A pontban kell az anyagba besüllyeszteni.

A nyomótalpat leengedni és a gomblyukat végig varrni (B pontig). A gomblyuk végének jelölése egybeessen a nyomótalpon lévő vízszintes vonallal.

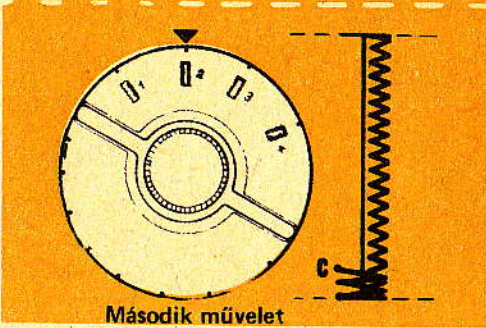
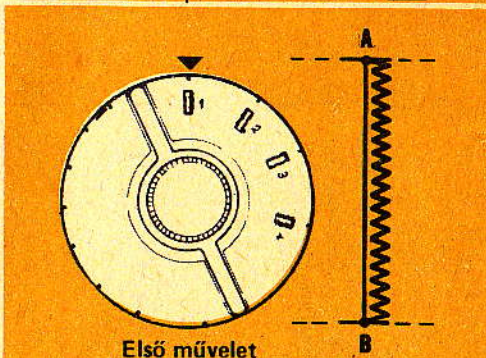
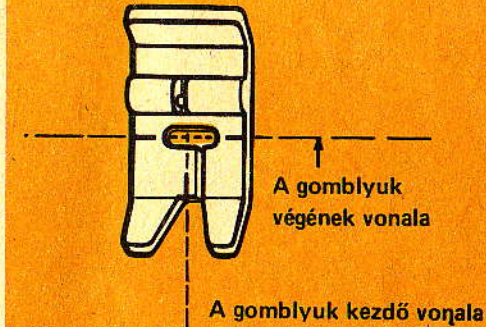
Második művelet: az erősítés elvégzése

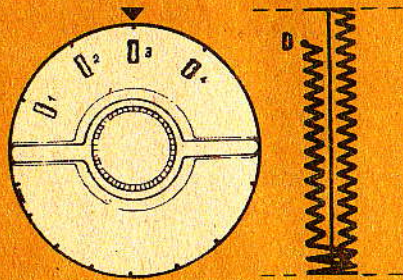
A tűt fel kell emelni az anyag fölé a kézikerek magunkfelé forgatásával. A beállító tárcsát az óramutató járásával ellenkező irányba forgatva a második műveletre állítjuk. 4-6 öltést kell így végezni, (C pont).

GOMBLYUK BESZEGÉSE

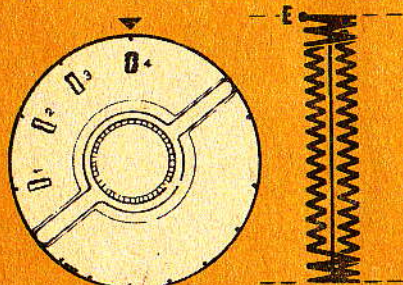


Nyomótalp gomblyuk varráshoz





Harmadik művelet



Negyedik művelet

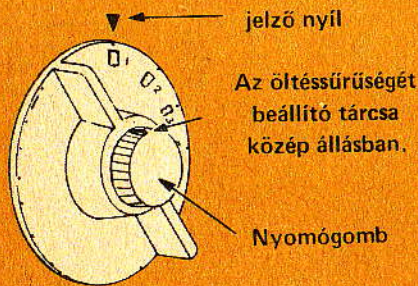
AZ ÖLTÉSSŰRŰSÉG KIEGYENLÍTÉSE



Nem megfelelő



Megfelelő



Harmadik művelet: a gomblyuk másik oldalának beszegése

A tűt megint a varrandó anyag fölé emeljük. A műveletbeállító tárcsát az óramutató járásával ellenkező irányba, a harmadik műveletre állítjuk. Varjuk a gomblyukat majdnem a végéig. A végén kihagyunk néhány öltést, (D. pont).

Negyedik művelet: az erősítés elvégzése
A tűt a varrandó anyag fölé emeljük. A műveletbeállító tárcsát az óramutató járásával ellenkező irányba, a negyedik műveletre állítjuk. 4-6 öltést végzünk, (E. pont). Az egyes szövetek erősített beszegést igényeinek. E célból az összes műveletet még egyszer elvégzünk. Ilyenkor nincs szükség a varrandó anyag újra beállítására. Befejezésül a varrt anyagot kihúzzuk a gépből, levágjuk és alul összekötjük a cérnákat. A gomblyuk végeinél gombostűket tűzünk be az erősített beszegés megvédése céljából. Utána éles kis ollóval kivágjuk a gomblyukat. Az ollóval először a gomblyuk közepét felvágjuk, majd mindkét vége felé tovább vágunk.

AZ ÖLTÉSSŰRŰSÉG KIEGYENLÍTÉSE
Egyes anyagoknál a gomblyuk egyik és másik oldala között különböző öltéssűrűség jön létre. Ezt egyszerű módon lehet kiegyenlíteni és pedig az öltéssűrűség beállító tárcsa forgatásával. Minimális elforgatás már látható változást okoz.

- A varrást az öltéssűrűség beállító tárcsa közép állásával kezdjük (a tárcsán levő jel pontosan a nyíl alatt helyezkedjen el).
- A tárcsát balra forgatva a gomblyuk baloldali beszegési sűrűségét növeljük, ugyanakkor a jobboldalit csökkentjük.
- A tárcsát jobbra forgatva a gomblyuk jobboldali beszegési sűrűségét növeljük, ugyanakkor a baloldalt csökkentjük.

A gomblyuk beszegésének befejezése után a beállító tárcsát vissza kell állítani közép állásba.

Gombok felvarrása

Elastikusöltés beállító tárcsa: O

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: a jobboldali ábrák szerint kell beállítani.

Az anyagtovábbítót eltakaró lapot kell használni.

Az általános nyomótalpat kell alkalmazni.

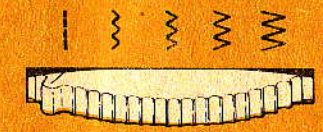
Lapos gombokat gyorsan és egyszerűen lehet felvarrni az egyszerű cikk-cakk öltést használva. A gomblyukak távolságát az öltésszélesség beállító tárcsával lehet beállítani. A szabványosított lyuktávolságokkal rendelkező gombok felvarrásánál a és beállításokat kell használni ahogy az ábrákon látható. A nem szabványosított lyuktávolságokkal rendelkező gombok felvarrásánál első sorban beállítást és a székségelektől függően nagyobb vagy kisebb beállítást kell használni.

Az anyagtovábbítót eltakaró lapot kell használni. Az elasztikusöltés beállító tárcsáját O-ra kell állítani.

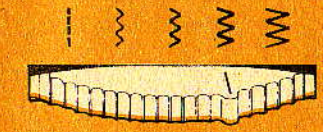
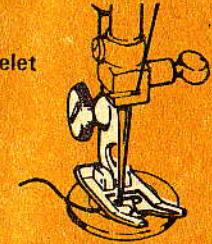
1. Az öltés szélességét a jelre kell beállítani, a tűt pedig a (bal) állásba. A gombot a nyomótalp alá kell helyezni, a tűt pedig a bal lyuk közepébe kell beereszteni, majd a nyomótalpat leengedni. A kézikereket magunk felé forgatva felemeljük a tűt a gomb fölé.
2. Az öltés szélességét beállító tárcsát a közepes állásba beállítjuk. Az öltés szélességét úgy ellenőrizzük, hogy a kézikereket magunk felé forgatjuk lassan és megfigyeljük, hogy a tű a jobb lyuk közepébe szabadon bemenjen. Hat-hét öltést cikk-cakk-ban varrunk. A gomb felvarrását utoljára a gomb bal lyukába eresztett tűvel fejezzük be.
3. A gombfelvarrás erősítése céljából az öltésszélesség beállító tárcsát átállítjuk a jelzésre és 3-4 öltést varrunk.

A felvarrási művelet befejezése után az anyagtovábbítót eltakaró lapot vegyük le.

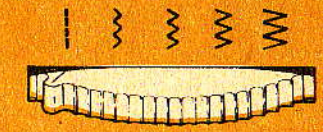
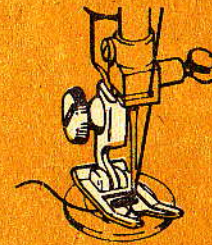
A GOMB FELVARRÁSA



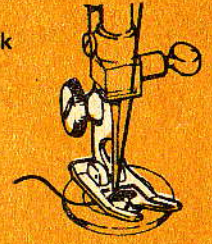
Első művelet

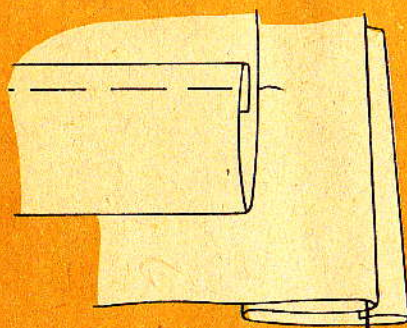


Második művelet

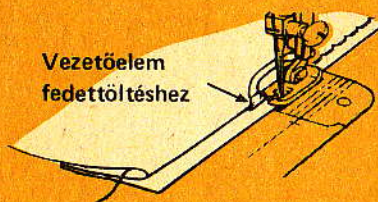


Harmadik művelet

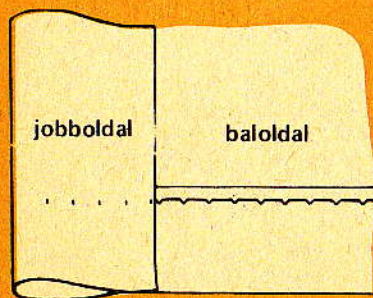




A szélek behajtása
és összefércelése



Vezetőelem
fedettöltéshez



Beszegés fedettöltéssel

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: anyagtól függően kell beállítani.

Öltéshossz: 1,5-től 2,5-ig

A nyomótalp nyomását és a szálfeszességet az anyagtól függően kell beállítani.

Általános nyomótalpat és öltésilapot kell használni.

Ezenkívül beszegésre a fedettöltéshez alkalmas vezetőelemet kell alkalmazni.

A fedettöltés az anyag szélének tartós kikészítését eredményezi, és ezért erre a célra könnyű és félnehéz anyagoknál használjuk. Leginkább az egyszerű beszegésekhez alkalmazzuk. A beszegett anyag széleit, szalaggal bevarrt széleit vagy az egyáltalán ki nem dolgozott széleit ugyanilyen egyszerűen varrhatjuk a fedettöltéssel.

A fedettöltéssel történő varrás gyakorlatot igényel, ezért a varrás megkezdése előtt varrási próbát célszerű végezni.

1. A fedettöltéshez alkalmas vezetőelemet kell beszerezni az 5. oldalon leírtak szerint.
2. Kijelöljük, felhajtuk és összeszorítjuk a beszegésre váró anyag széleit. A felhajtott anyag széleit össze is fércelhetjük a jobb tartása érdekében. A fércelést legalább 1,2 cm távolságban kell végezni az anyag szélétől.
3. A varrt anyagot színének visszájával felfelé fektetjük, felhajtjuk a beszegés széleit 6 mm távolságban az anyag szélétől. Beszegés közben az anyagot könnyedén összeszorítjuk.
4. Az anyag szélét a nyomótalp alá helyezzük úgy, hogy a felhajtott anyag széle a vezetőelemen támaszkodjon. Ügyeljünk, hogy a felhajtott anyag jól becsusszon a vezetőelembe.
5. A nyomótalpat leengedjük és úgy varrunk, hogy az öltések az anyag szélein helyezkedjenek el. Az oldalirányú öltések a felhajtott anyagban legyenek.

BESZEGÉS

A vásznak és az ágyneműk sokkal esztétikusabbak, ha a széleiket beszegjük ferde öltéssel. Ez a beszegési mód különösen tetszetős, ha erős anyagokon végezzük pl. batiszt, organidin vagy vászon, amelyekből könnyen lehet a szálát kihúzni.

Beszegés ferdeöltéssel

Elastikusöltés beállító tárcsa: piros jelre

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: (keskenytől—közepesig)

Öltéshossz beállító tárcsa: piros jelre

A nyomótalp szorítása gyenge legyen.

A szálfeszesség az anyagtól függően állítandó be.

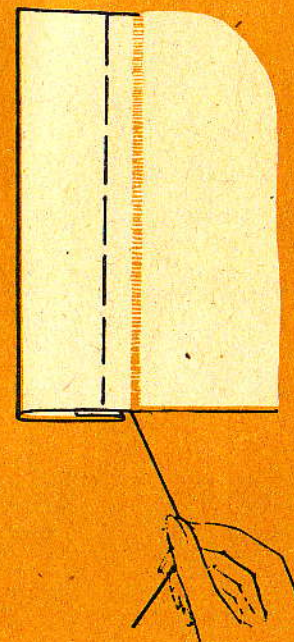
A nyomótalp általános vagy speciális is lehet.

Az általános öltésilapot kell használni.

A varrási sebesség közepes legyen.

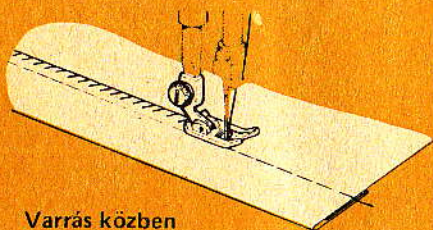
Az eljárás

1. A 705 H 110 típusú tűt dekorációs, természetesen pamut vagy szintetikus cérnával kell használni.
2. Az anyag széleit kétszer kell behajtani és ezzel alakítjuk ki a szegélynek a szélességét. A behajtott anyag széleit összeférceljük.

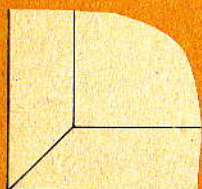


A cérna kihúzása

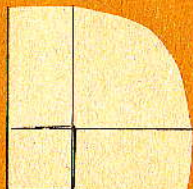
BESZEGÉS FERDEÖLTÉSSEL



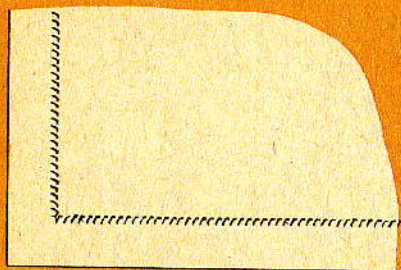
Varrás közben az anyag szélét balkézssel tartjuk



Sarok ferde összevarrással



Sarok dupla felhajtással



A sarok beszegése

3. A beszegés mellett 2-4 szövetszálat kihúzunk. A kihúzott szálak száma az anyag struktúrától, és kihúzott szálak vastagságától függ. (Ha a szálak kihúzását nem tervezzük, akkor meg kell jelölni vagy befér-celni a vezető vonalat az anyagon).
4. A varrandó anyagot színével felfelé a nyomótalp alá helyezzük, úgy hogy a behaj-tás baloldalra kerüljön.
5. A nyomótalpat leengedjük és elkezdünk varrni, a varrandó anyagot úgy vezetve, hogy az egyenesöltések a kihúzott szálak mentén, az oldalöltések a behajtott anyag-ban helyezkedjenek el.

Sarkok varrása

A házi használatra vászonból készült áruk egyszeri vagy dupla felhajrással, általában széltől-szélíg sarkosan vannak összevarrva. Ha ferdeöltéssel varrunk, akkor a sarkoknál az anyagot a tű körül kell elfordítani. A anyag elfordításánál a tűt az anyagban hagy-juk, közben vigyázni kell arra, hogy az utol-só öltés egyenesöltés legyen.

CIPZÁRAK ÉS ZSINÓROS ERŐSÍTÉSEK VARRÁSA

Cipzár bevarrása

Nagyon sok féle cipzár van. A cipzár csoma-golásán használati utasítás kell, hogy legyen. A cipzár varrására alkalmas nyomótalp hasz-nálata lehetővé teszi a gyors és egyszerű cip-zár bevarrását.

Elasztikusöltés beállító tárcsa: 0

Tű állása.

Öltésszélesség.

Az öltés hosszát, a nyomótalp szorítását és a cérna feszítését az anyagtól függően kell be-állítani.

A nyomótalp a cipzár bevarrására alkalmas legyen.

Az öltésilap általános vagy egyenesöltés var-rására alkalmas legyen.

Amikor a cipzár a tű jobboldalán van, akkor:

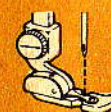
1. A cipzár varrására alkalmas nyomótalp be-szerelése előtt a nyomótalp beállítására szolgáló lapot balra kell eltolni.
2. A cipzár varrására alkalmas nyomótalpat a 8. oldalon leírt utasítások szerint kell be-szerelni.
3. A nyomótalp helyes beszerelését úgy kell ellenőrizni, hogy a tűt leeresztjük a nyo-mótalp oldalán lévő kivágásba.

Amikor a cipzár a tű baloldalán van, akkor a nyomótalpat a fentiekhez hasonlóan, de jobbra kell eltolni a tű állásának megfelelően.

Zsinóros erősítések varrása

A cipzár varrására alkalmas nyomótalp a zsi-nóros erősítések felvarrására is használható. A zsinórra az anyagot rá kell hajtani és a be-mutatott módon rávarrni.

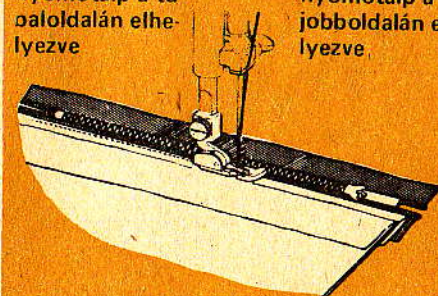
NYOMÓTALP BEÁLLÍTÁSA CIPZÁR BEVARRÁSÁHOZ



A cipzár bevarrá-sához használt nyomótalp a tű baloldalán elhe-lyezve

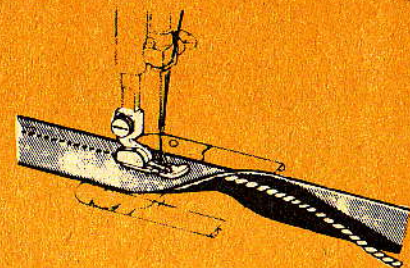


A cipzár bevarrá-sához használt nyomótalp a tű jobboldalán elhe-lyezve

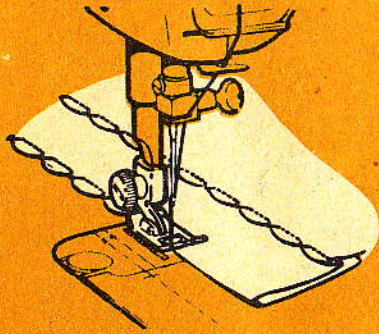


Cipzár bevarrása

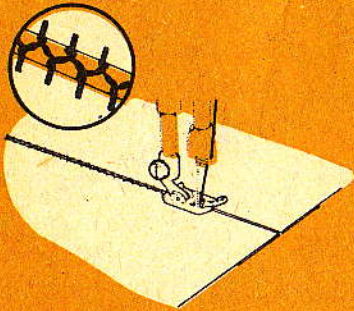
ERŐSÍTŐ ZSINÓR BEVARRÁSA



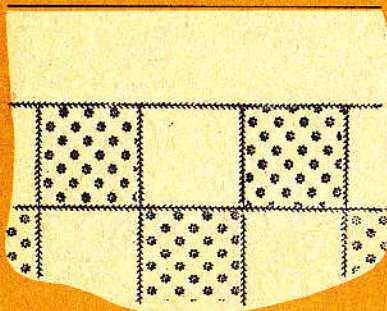
FEDETTÖLTÉSSEL KÉSZÜLT
KAGYLÓSSZEGÉLY



KÖTÉS



STEPPELÉS



KAGYLÓSSZEGÉLY

Elastikusöltés beállító tárcsa: 0

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: -től -ig

Az öltés hossz: 1-2 között

Általános öltésilapot és nyomótalpat használjunk.

Vékony puha anyagoknál (pl. trikó, fátol, krepp) a kagylószegély szép, dekoratív kikészítést jelent. Előnye különösen blúzoknál, fürdőnadrágoknál és kombinéknál a szűk és ferde beszegéseknél mutatkozik meg.

KÖTÉS

Elastikusöltés beállító tárcsa: piros ■ jelre

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: (max)

Öltéshossz: piros jelre ■

Általános öltésilapot és nyomótalpat használjunk.

A varrás sebessége közepes legyen.

Ha két anyagot dekorációs ritka csipkeöltéssel kötünk össze, akkor ezt a módszert kötésnek nevezzük. Ilyen dekoratív jellegű kötetést ágasöltés segítségével nyerhetünk.

Általában ilyen típusú kötések nyúló (rugalmas) szövetek varrására használnak, pl. fürdőruhánál vagy keskeny szövetek összevarrásánál.

STEPPELÉS

Paplan és ruhadarabok varrását, amit régen kézzel végeztek, most az ágasöltés segítségével lehet végezni, amitől az egyben dekoratív jellegű is lesz.

Az ilyen típusú varratok tartósak.

APLIKÁCIÓK

Az applikációk a ruhákat és más lenből készült házi készítményeket díszítik.

Applikációs anyagként másfajta vagy azonos anyagot lehet használni. Az applikációk felvarrására a szatén cikk-cakk öltést alkalmazzuk.

Az öltés szélessége változhat a szövetstruktúrától függően.

- Az applikációs darabokat megfelelően kifestjük.
- Ráféreljük az anyagra.
- Speciális nyomótalpat és általános öltésilapot kell használni.

1. Az öltésminta beállító tárcsáját a jelekre kell beállítani (egyszerű cikk-cakk öltés).
2. A kívánt öltésszélességet és hosszúságot úgy kell beállítani, mint a cikk-cakk-szaténöltés varráshoz.
3. Körülvarrjuk az applikációs darabot cikk-cakk szaténöltéssel.
4. Az anyag megmaradó részét levágjuk az öltésvonal mentén és kihúzzuk a fércelő cérnát.

Applikációk varrása szegőöltéssel

Szép díszítéssel mintákat lehet kapni ferde szegőöltéssel. Ez különösen sima és sűrű szöveteken mutatós, amelyek egyben szelölőek is lehetnek. Erre a célra vékony cérnát és vastag tűt kell alkalmazni, hogy a rávarrási effektust kiemeljük.

Elastikusöltés beállító tárcsa: piros jelre ■

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: (közepes)

Öltéshossz: a piros jelre ■

A nyomótalp nyomása gyenge legyen. A cérna feszítése az anyagnak megfelelő. Az általános nyomótalpat és öltésilapot használjuk.

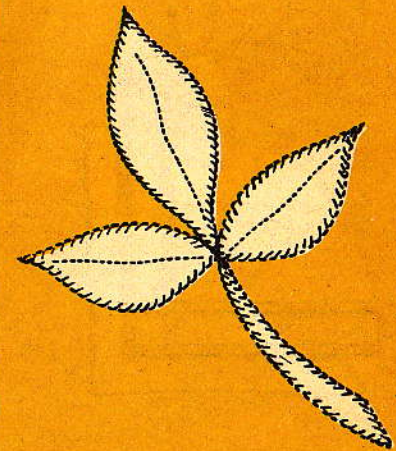
A varrás sebessége közepes legyen.

1. A 705 H 110 típusú tűt kell behelyezni, amelybe vékony pamut vagy szintetikus cérnát kell befűzni.
2. Az eljárás ua. mint az applikációknál.

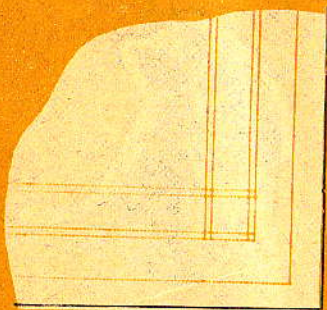
APLIKÁCIÓK



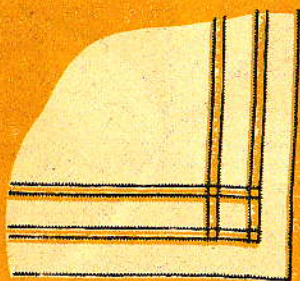
APLIKÁCIÓK VARRÁSA SZEGŐÖLTÉSSEL



SZÁLAK KIHÚZÁSA A VARRANDÓ ANYAGBÓL



A szálak kihúzása után kialakult csatornák



A hosszirányú szövetszálak kihúzása után keletkezett rojtok

SZÁLAK KIHÚZÁSA A VARRANDÓ ANYAGBÓL

Elasztikusöltés beállító tárcsa: piros jelre

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: anyagtól függően kell beállítani.

Öltéshossz beállító tárcsa: piros jelre

A nyomótalp nyomása gyenge legyen.

A cérna feszítését az anyagtól függően kell beállítani.

A nyomótalp általános vagy speciális lehet.

Az öltésalap általános használatú.

A varrás sebessége közepes legyen.

Az anyagokból a szálak kihúzása egy egyszerű díszítés jellegű műveletet jelent, amelyet gyakran használunk különösen a lenből készült abroszok, blúzok és más ruhák díszítésénél. A gyakorlatban ez azt jelenti, hogy az egyenes szövésű anyagból egy vagy több szálát kihúzzuk, széleit ferde öltéssel beszegjük. Erre a célra lenből vagy hasonló anyagból készült vásznakat használunk, amelyekből a szálak könnyen kihúzhatók. 705 H 110 típusú tűt és vékony cérnát alkalmazunk.

Eljárási módok

1. Először kihúzzuk egy vagy több szálát a csatornák megjelölése céljából, ahogy ez az ábrán látható.

2. Az így készült csatornák jobb és baloldala mentén külön végig varrunk.

Az anyagot úgy kell vezetni a gépen, hogy a ferdeöltés egyenes szakaszai a csatornán belül az oldalöltések pedig az anyagban helyezkedjenek el. Ha az anyag nagyon puha, akkor papíralátétet kell használni.

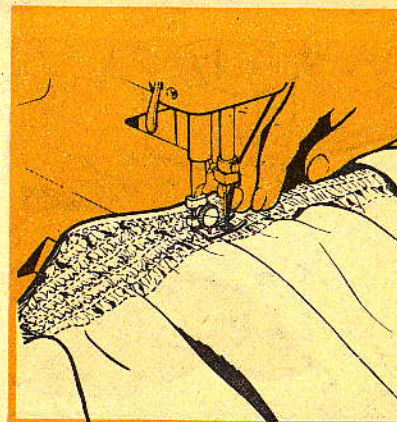
3. A varrás befejezése után az anyagból a többi szálát is kihúzzuk. A sarkokon a kihúzott szálakat le kell vágni a varrás megkezdése előtt.

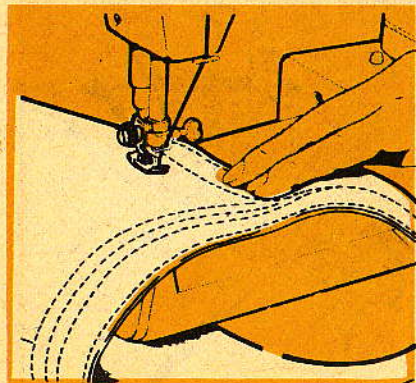
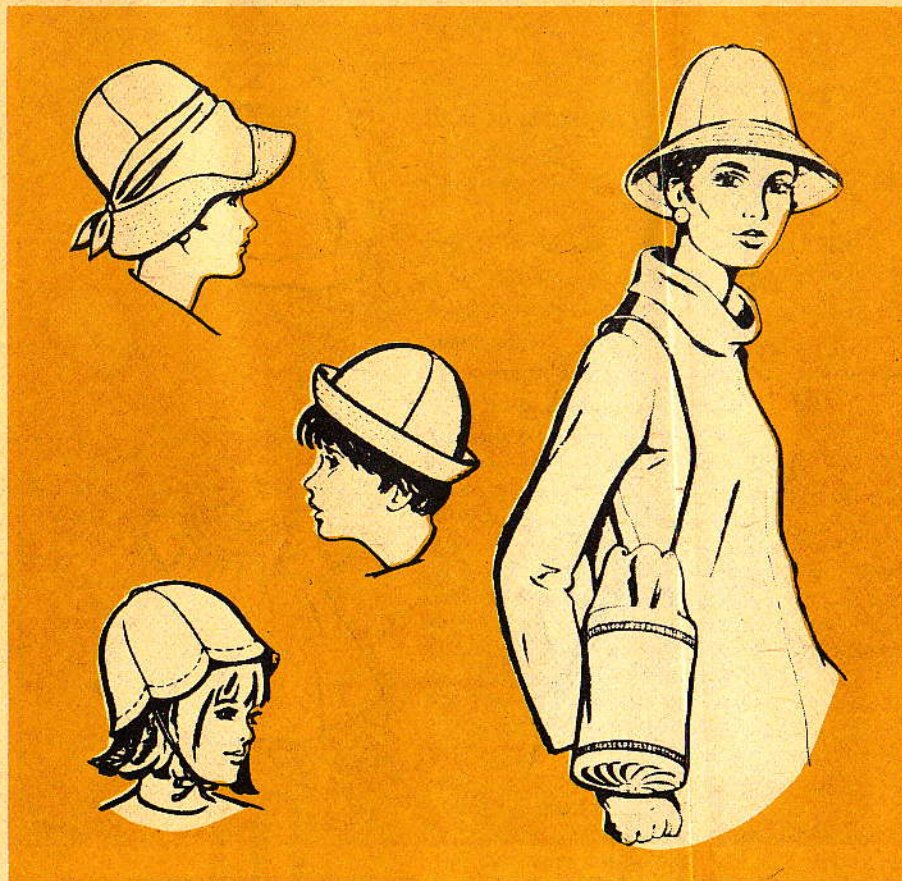
Rojtok kikészítéséhez az anyag széléből az összes hosszanti szálát ki kell húzni.



Varrás a kinyúlókar felhasználásával

A kinyúlókar nagy segítséget nyújthat a varrandó anyag kezelésénél, mozgatásánál, különösen a nehezen hozzáférhető helyek varrásánál. Az ábrákon a kinyúlókar főbbéle felhasználási lehetőségét látjuk. A varrógép előkészítése a kinyúlókar felhasználásához úgy történik, hogy először le kell nyomni a rögzítőgombot, majd kihúzni a kinyúlókar tolatot.





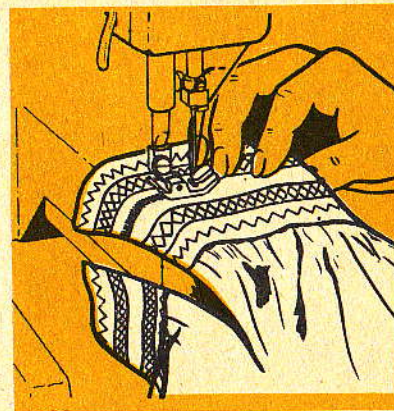
KALAPOK, NŐI TÁSKÁK ÉS BABARUHÁK VARRÁSA

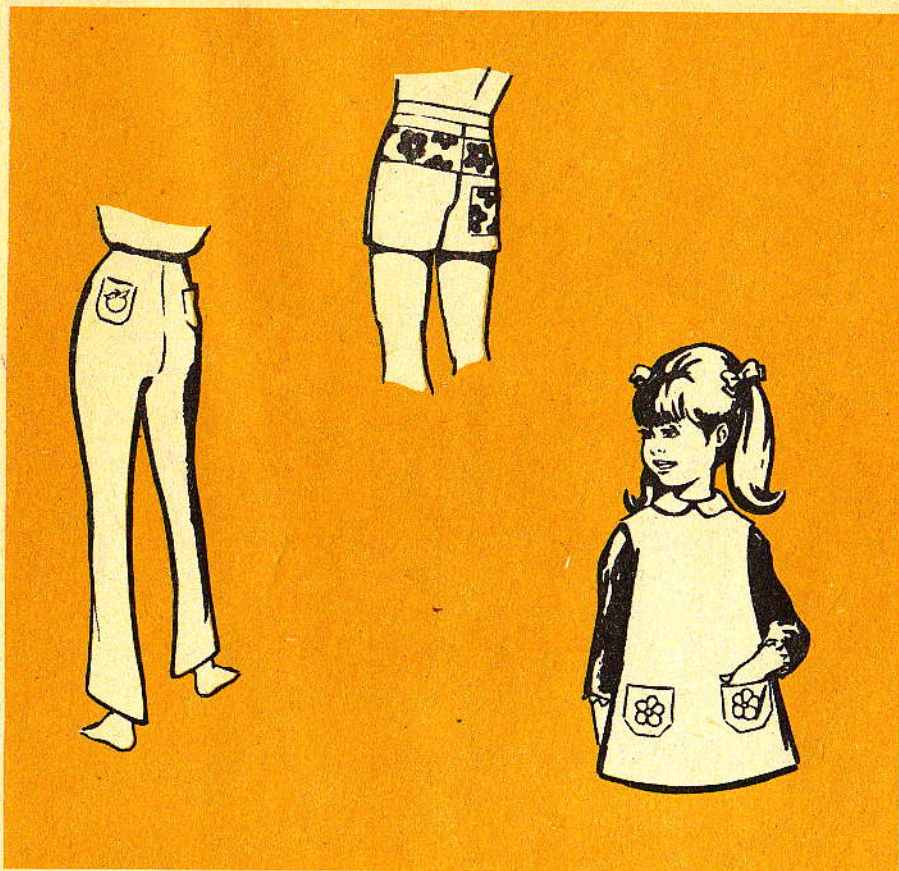
Kolapok, női táskák és babaruhák varrásánál is alkalmazni lehet a kinyúlókart. Kis gömbölyű, dekoratív jellegű felületek varrására különösen alkalmas a kinyúlókar.



MANDZSETTÁK VARRÁSA

A mandzsetták felvarrását, vagy ezek kikészítését díszítő öltéssel egyszerű módon végezhetjük el a kinyúlókar alkalmazásával. A szövet a kinyúlókar körül könnyedén csúszik és ezzel lehetővé teszi a varrandó anyag teljes áttekintését.





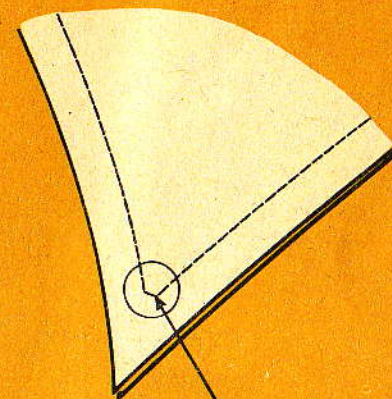
EMBLÉMÁK, JELVÉNYEK ÉS KITÜNTETÉSEK VARRÁSA

A kinyúlókar alkalmazásával nagyon könnyen lehet különböző méretű és formájú emblémákat, jelvényeket és kitüntetések felvarrni. Az ujjat vagy egyéb ruharészt, amelyre a jelvényeket rávarrni szándékozunk, ráhúzzuk a kinyúlókarra és cikk-cakk öltéssel rávarrjuk.

MŰANYAGOK, BŐRÖK VARRÁSA

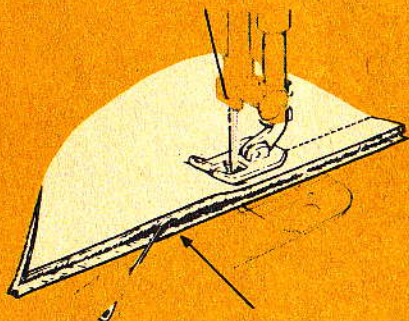
- A varratok, cipzárok rögzítésére és varrandó anyagok széleinek biztosítására általánosan használt gombostűk és fércelések helyett ragasztó szalagot kell alkalmazni.
- Hosszú öltéssel varrjunk, mivel a rövid öltéses varrat átvághatja az anyagot.
- Pontosan és egyenletes sebességgel kell varrni, mivel a tűnyomok megmaradnak az anyagban, ha a cérnát ki kell később húzni.
- A műanyag fényes oldala a fémfelülethez ragadhat. Ennek elkerülése céljából a műanyag és fémfelület közé papírszalagokat kell rakni. Másféleképpen is kiküszöbölhető ez a jelenség éspedig a műanyagfelület hintőporral történő beszórásával, vagy ha szivaccsal megnedvesítjük.
- A gombok és gomblyukak helyeit megerősítjük. Erre a célra legjobb műanyagszövetet alkalmazni.
- A felületi varrás a varrandó anyagnak simaságát és laposságát biztosítja, azonkívül díszítő hatása is van.
- A sarkok éles szögben történő varrásának elkerülése céljából néhány öltést a sarkon keresztbe kell varrni, utána rendszeren megfordulhatunk.

MŰANYAGOK, BŐRÖK VARRÁSA



Sarkon lévő varrások

HOSSZÚSZÖRŰ SZÖRME ANYAGOK



A szörmék szálainak szétolása

HOSSZÚSZÖRŰ SZÖRME ANYAGOK (Műszörmék)

- A varrás helyét jobb gombostűkkel összefűzni, mint fércelni. A gombostűket egymáshoz közel kell elhelyezni a varrással merőleges irányban. Erre a célra színes fejű gombostűket kell alkalmazni, hogy jobban láthatók legyenek a kihúzásnál.
- A szörme szövése irányába varrjunk.
- Hosszú öltésekkel, a 705 H 90 vagy 100 típusú tűvel amelybe szintetikus cérnát kell befűzni.
- Varrás közben a szegőtű segítségével a varrás vonala mentén a szörmét széthajtjuk.
- A varrás teljes befejezése után a varrandó anyag szélétől 1,5 cm távolságban az anyag széleit kis éles olló segítségével kell lenyírni, hogy elkerüljük a varrat túlságos megvastagodását.
- Galléros és ujjas varratok szilárdítása céljából 6 mm szélességű dekatizált szalagot kell bevarnni, vagy egyszerű nyúlóöltéssel varrni.
- A gombok és gomblyukak helyein a szörmeanyagot bőr vagy műanyagok felhasználásával lehet megerősíteni.
- Azért, hogy a behajtott szörme szélei ne legyenek vastagok minél keskenyebbre, kell készíteni a felhajtást és külön 8 cm széles szalaggal kikészíteni.
- A ráncos ékek varrásánál a ráncot közepesen kell bevágni és utána összevarrni vékony cikk-cakk öltéssel. A fennmaradó anyag széleit levágjuk.

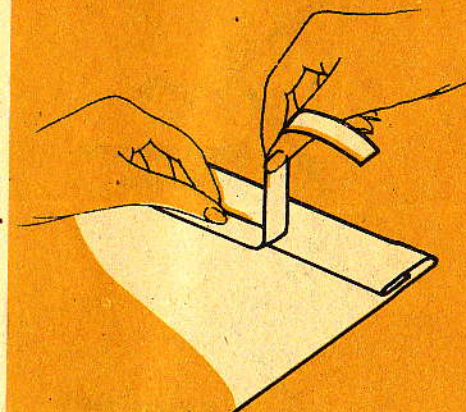
CIRÉ (trikó és változó színű taft) anyagok varrása

- Ezekhez az anyagokhoz a varratok rögzítése céljából az általánosan használt gombostűk és fércelések helyett ragasztószalagokat kell alkalmazni.
- A varrást nagyon óvatosan és precízen kell végezni, mert mindenféle varrás javítás a varrt anyagban a tű nyomait hagyja maga után.
- Varrásnál a varrandó anyagot enyhén feszíteni kell a nyomótalp előtt és mögött az anyag megfogásával.
- A CIRÉ taft anyagot hosszú öltésekkel kell varrni, széleit megfelelően kikészíteni.
- A CIRÉ féle kötöttáru anyagokat közepes hosszúságú (2) öltésekkel és 705 HS 90 rendszerű tűt alkalmazva kell varrni.
- A CIRÉ féle anyagokba géppel gomblyukakat is lehet készíteni. Ehhez mindig megfelelő alátéteket kell alkalmazni és azonkívül ügyelni kell arra is, hogy a túl sűrű öltések ne vágják át az anyagot.

PLÜSS ANYAGOK VARRÁSA

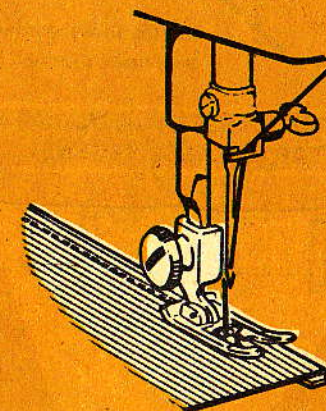
- A nyomótalp nyomása kicsi legyen, hogy túlságosan ne nyomja a szörme anyagát.
- Az anyag bejelölésére és fércelésére selyemcérnát kell használni. A varráshoz 705 H 80 típuszámú tűt és vékony cérnát használjunk. Bársony varrásánál selyem vagy nylon cérnát kell használni.
- Ezeknél az anyagoknál mindig a szörme szálak fekvésének irányába kell varrni.
- A varrandó anyag összekötésére gombostűket vagy kézi fércelést kell alkalmazni. A varrás kis cérna feszítéssel és enyhe nyomótalp nyomással történjen (lásd 18. oldal). Egyenes és hosszú varratokat géppel is fércelhetünk a széles cikk-cakk öltés felhasználásával.
- A "panne" féle bársony varrásánál a 705 HS 90 típuszámú tűt és normálisnál rövidebb öltéseket alkalmazunk.

CIRÉ ANYAGOK VARRÁSA



Fércelés ragasztószalaggal

BÁRSONY ANYAG VARRÁSA

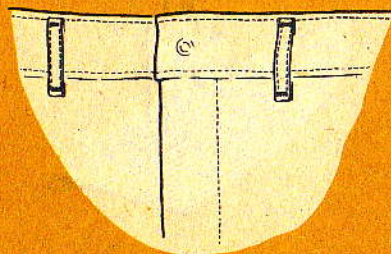


Szálak mentén történő varrás

JAVÍTÁSOK



ERŐSÍTŐ ÖLTÉSEK HASZNÁLATA AZ ÖVTARTÓK KÉSZÍTÉSÉNÉL



SZAKADÁSOK

A cikk-cakk és elasztikus öltésmintákat egyaránt használhatjuk új ruhák varrásánál és javításoknál. A javításoknál használt módszert a következőkben írjuk le.

Szakadás javítása

Elastikusöltés beállító tárcsa: O

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség: } vagy (max)

Az öltés hosszát rövidebbre kell választani 2-nél.

Nyomótalp: általános

Öltésilap: általános

1. Levágjuk a szakadás széléit.
2. A szétszakadt anyag visszáján az erősítések céljából egy foltot kell elhelyezni. Legjobb nem fércelni.
3. A szétszakadt anyag széléit a szín oldalán összevarrjuk.
4. A sarkokon és a varrások végein az öltés hosszát lerövidítjük a varratok erősítése céljából.
5. A foltot megfelelően körülvágjuk.

Erősítések:

Az erősítéseket a nagyobb erő hatására kített helyeken alkalmazzuk, általában egyszerű sűrített cikk-cakk öltés varrásával. Ezeket olyan helyen használjuk mint pl. a zsebek sarkai, cipzárok és más hasonló jellegű helyek varrásánál.

Varratok javítása

Szétszakadt varratokat könnyen, lehet javítani az egyenes nyúlóöltés segítségével. Ez a nyúló öltés ideális a nyúló kötöttárú, és szövetek varrására és gyakorlatilag alkalmas a szétszakadt varrások javítására vagy ezek erősítésére, amelyek állandó kinyúlásra vannak kitéve.

1. Végezzünk varrasi próbát a tárcsák megfelelő beállítása céljából.
2. A szakadás helyén a meglazult cérnát kihúzzuk és a varrandó anyag széléit összenyomjuk.
3. Az eredeti varrasi vonal mentén varrjunk. A varrt szövetet a nyomótalp alatt feszítés nélkül vezessük és engedjük, hogy a gép előre és hátrafelé varrjon, aminek következtében nyúló (rugalmas) varratot nyerünk. Újra varrásnál mindkét végén 2,5 cm hosszúságban a régi varratra kell rávarrni. A varrat széthajtását levasaljuk.

A nyúló anyagból készült ruhák javítása

Elastikusöltés beállító tárcsa: piros jelre

Öltésminta beállító tárcsa:

Tű állása:

Öltésszélesség:

Öltéshossz: piros jelre

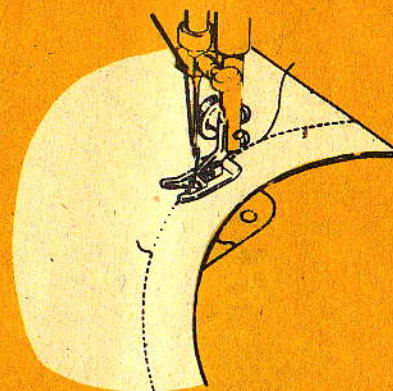
A nyomótalp nyomását és a cérnafeszítést az anyagtól függően kell beállítani.

A nyomótalp és az öltésilap általános legyen.

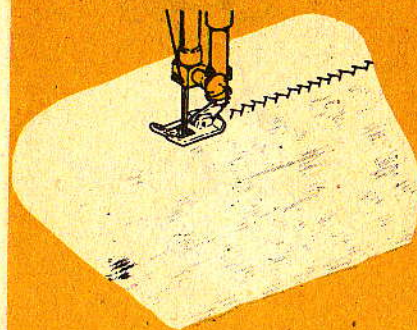
A varrás sebessége közepes.

A varratok a nyúló anyagokból készült ruháknál és fehérműknél megtartják a rugalmasságot, ha ágas cikk-cakk öltéssel varrták őket. Ez a nyúló (rugalmas) öltésminta összekötő varrásra (ábrán látható) és az anyagok szélének varrására egyaránt alkalmas. Varrás előtt ajánlatos próba varrást végezni a tárcsák beállításának ellenőrzésére.

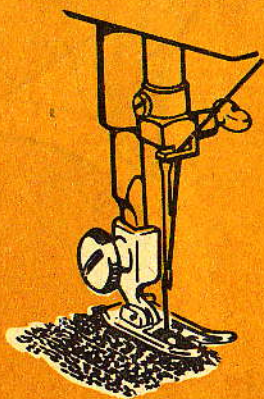
A VARRÁS JAVÍTÁSA



A NYÚLÓ ANYAGBÓL KÉSZÜLT RUHÁK JAVÍTÁSA






STOPPOLÁS



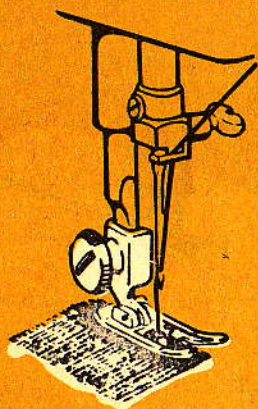
A gyermekruhák, kötöttáruk és házi használatú lenvásznak kidörzsölt és elhasználadott helyeit még azok is könnyen bestoppolhatják, akiknek nincs nagyobb gyakorlata a varrásban. Ezt stoppolókeret felhasználásával vagy anélkül is elvégezhetjük. Ha precíz stoppolásról van szó, akkor stoppolókeretet kell használni.

Stoppolás stoppolókeret nélkül



Elastikusöltés beállító tárcsa: O
 Öltésminta beállító tárcsa: tetszőleges
 Tű állása: 
 Öltésszélesség: 
 Öltéshossz: tetszőleges

A nyomótalp nyomását a  jelre kell beállítani.
 A nyomótalp és öltésilap általános legyen.

1. Ha a stoppolási hely nyitott lyukat jelent, akkor egy foltot kell alá fércelni.
2. A stoppolandó helyet a nyomótalp alá helyezzük.
3. A nyomótalpat leengedjük és elkezdjük a stoppolást. A stoppolást úgy végezzük, hogy először a lyuk teljes felületét egymással párhuzamos varrásokkal fedjük be, majd erre merőleges irányba végzünk párhuzamos varrásokat. A tű olyan távolságban kell hogy átszúrja az anyagot a lyuk szélétől, hogy a stoppolás kellően erős legyen.
4. Ezeket a párhuzamos előre-hátra mozgásokat addig végezzük, ameddig az egész lyukat öltésekkel töltjük be.
5. A stoppolásihely megerősítése céljából az egész helyet keresztöltésekkel is állítjuk.



Stoppolás stoppolókerettel ^x

Elastikusöltés beállító tárcsa: O
 Öltésminta beállító tárcsa: tetszőleges
 Öltésszélesség: 
 Tű állása: 
 Öltéshossz: 1-0

Az öltésilapot a szövettovábbítót eltakaró lappal kell beszerelni, nyomótalp nélkül. A nyomótalp emelőkarja leengedett állásban legyen.

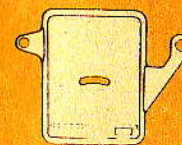
Az eljárás módja

Leszerelni a nyomótalpat és beszerelni a szövettovábbítót eltakaró lapot. Az lap szereléséről szóló utasítás a 7. oldalon található.

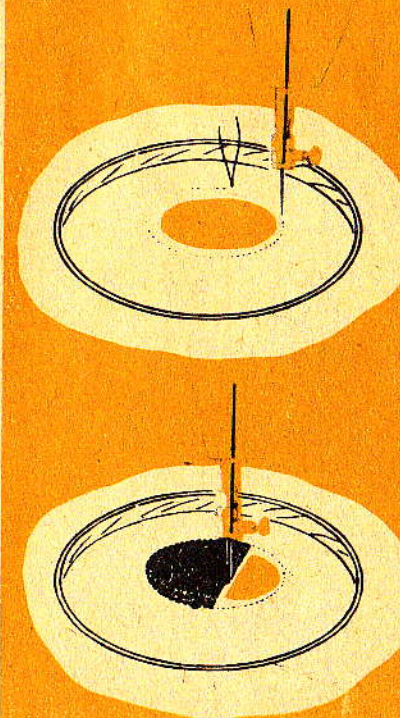
1. A stoppolt hely kifeslett széléit levágjuk.
2. A lyukas anyagot a stoppolókeret közepére kell elhelyezni.
3. A stoppolókeretet a stoppolandó anyaggal együtt a tű alá kell helyezni, utána a nyomótalprudat leengedjük.
4. Balkézzeel könnyen megfogjuk a tűben lévő cérna végét és a kézikerek forgatásával az alsó szálat az anyag fölé húzzuk. A cérnák végeit tovább fogva a tűt az anyagba eresztjük.
5. A stoppolandó helyet körülvarrjuk az anyag erősítése céljából.
6. A stoppolandó lyukat keresztbevarrjuk. A stoppolókeretet egy kicsit ferdén a baloldalt lejjebb a jobboldalt egy kicsit feljebb tartjuk. Az öltési vonalakat egymáshoz közel tartjuk, az egyenes irány betartásával.
7. Ha a stoppolandó lyuk az öltésekkel betelt, akkor ugyanúgy keresztirányban kezdjük varrni.

A fent leírt feszítőkeretes anyag vezetési módszert mind stoppoláshoz, mind himzéshez használhatjuk.

^x A stoppolókeret nem tartozik a gép felszereléséhez.



Az anyagtovábbító rendszert eltakaró lap



A VARRÓGÉP KARBANTARTÁSA

A gép tisztítása

FIGYELEM: A gép tisztítása, az orsó kiserelése, az elülső fedőlap leszerelése előtt a hálózati zsinórt a hálózati kónektorból ki kell húzni.

A varrógép precíz berendezés, több évig zavartalanul működik, ha néhány egyszerű műveletet rendszeresen elvégzünk, amelyeknek az a célja, hogy a gép jól működő állapotban maradjon.

A gépről a cérnamaradékot, cérnaport időszakonként el kell távolítani. Puha szövetronggyal a következő részeket kell tisztítani:

- Feszítőrendszer tányérjait.
- A cérna felhúzó és a cérnavezetőket.
- A nyomótalp rúdat és a tübefogót.
- A varrógép egész felületét.

Szükség esetén enyhe szappanos vízzel a nehezen letörölhető foltokat eltávolíthatjuk. Soha nem szabad erre a célra erős oldatokat és dörzsölőszereket használni.

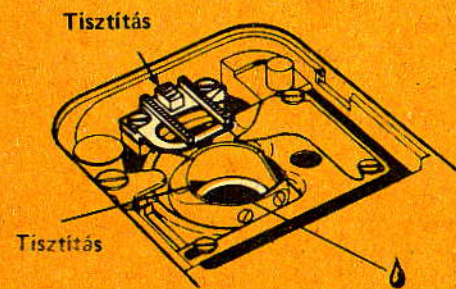
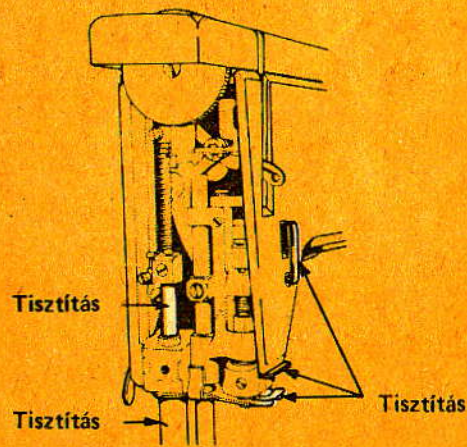
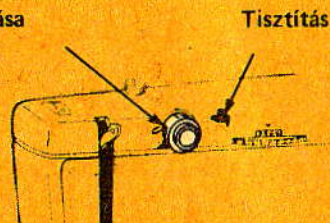
Puha pamacs segítségével a következő részeket lehet tisztítani:^x

- A géptok hátsó fedelét.
 - Az orsót és az orsótokot.
- (Az orsó és az orsótok kiserelési utasítása a 63. oldalon van.)

FIGYELEM: Minden tisztításnál egy csepp megfelelő olajat kell a varrógépbe cseppenteni a jelölt helyre.

^x A pamacs nem tartozik a gép felszereléséhez.

A feszítőrendszer tányérjának tisztítása



Az orsótok kiserelése és beszerelése

- Felemeljük a nyomótalprudat.
- A kézikereket magunkfelé forgatjuk addig, ameddig a tű a felsőholtpontra nem kerül.
- Az öltésilapot kiemeljük a 7. oldalon lévő utasítások szerint.
- Az orsót kivesszük.

Az orsótok kiserelése céljából a biztosítólapot hátra toljuk és az orsótokot kiemeljük.

Az orsótok beszerelése céljából a tokot villás részével az anyagtovábbító mechanizmus alá helyezzük, utána a tokot a beállító lap alá tesszük, ahogy az ábrán látható.

A biztosító lapot előre visszatoljuk az orsótok megfelelő elhelyezkedése céljából.

Az orsótok beállítása után ellenőrizni kell, hogy az véletlenül nem szorult-e be és szabadon elforog-e. Ezek után:

- Az öltésilapot visszatesszük.
- A spulnit az orsótokba behelyezzük.
- Teljesen becsúsztatjuk a zárólapot, hogy a blokkolócsap leeresztése által az öltésilap rögzítve legyen.

Az elülső fedél leszerelése

- A rögzítő csavart kicsavarjuk és levesszük az elülső fedelet, lefelé engedve.

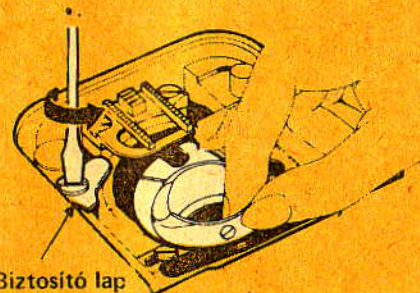
Az elülső fedél felszerelése

- Az elülső fedelet úgy kell felfelé becsúsztatni, hogy a felső perem alá kerüljön a fedél.
- A fedélben lévő lyukat a gépen lévő lyukkal egyeztetve a rögzítő csavart becsavarjuk.

A nyomótalpat és tűt felemelni

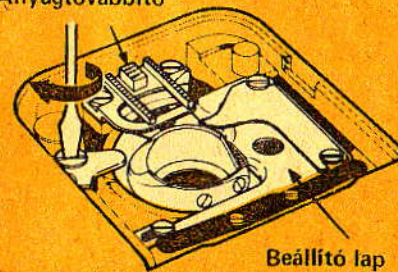


Blokkoló csap



Biztosító lap

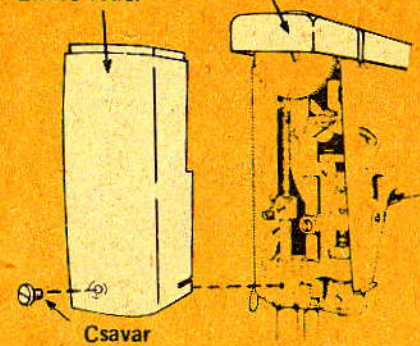
Anyagtovábbító



Beállító lap

Felső fedél

Elülső fedél

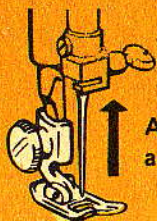


Csavar

IZZÓ CSERE

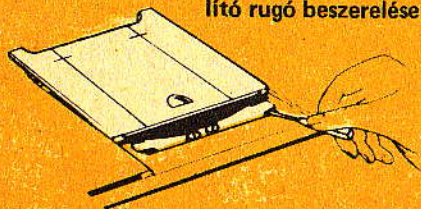


ZÁRÓLAP BEHELYEZÉSE



A nyomótalp és a tű felemelése

A zárólap behelyezése közben a beállító rugó beszerelése



IZZOLÁMPA CSERE

FIGYELEM: Az izzó cseréje előtt a hálózati zsinórt ki kell húzni a hálózati konnektorból.

- Az izzó tartóját lehajtuk.

Az izzót kicseréljük.

Ne próbálgassuk az izzót kicsavarni. A cserénél az izzót be kell nyomni a foglalatba és úgy elfordítani, ahogy az ábrán látható. Ezután az izzó a foglalatból kiemelhető.

Az izzó beszerelése

Az új izzót a foglalatba benyomjuk és elfordítjuk a rögzítés irányába. Az izzót a foglalatba úgy kell behelyezni, hogy az izzón lévő kiálló csapok a foglalat vezető csatornáiba kerüljenek. A varrógépnél 15 W-os izzót használunk.

Befejezésül az izzó tartóját visszahajtuk a helyére.

A ZÁRÓLAP BEHELYEZÉSE

Általában nincs szükség a zárólap kiemelésére, ha mégis sor kerül rá, akkor a behelyezésénél a következőképpen kell eljárni:

- A nyomótalpat felemeljük.
- A kézikereket magunkfelé forgatva a tűt a nyomótalp fölé emeljük.
- A zárólapot a gépasztali lemezben levő vezetősínbe helyezzük és a beállító rugóhoz csúsztatjuk (ahogy az ábrán látható).
- Csavarhúzó segítségével a rugó mindkét végét a zárólap alsó felületén levő csatornába becsúsztatjuk.
- A zárólapot finoman magunkhoz húzva a rugót teljes egészében becsúsztatjuk.
- A zárólapot teljesen a helyére csúsztatjuk.

MEGHIBÁSODÁSOK ÉS JAVÍTÁSI UTMUTATÓ

Ha varrás közben nehézségeink támadnak, akkor vissza kell lapozni a "Használati utasítás" című könyvbe ahhoz a fejezethez, amelyben az adott műveletek vannak leírva. Erre azért van szükség, hogy meggyőződjünk arról, hogy a gépet helyesen használjuk-e. Ha ennek ellenére továbbra is nehézségeink vannak, akkor ezek elkerüléséhez a következő utmutatások segítenek.

A GÉP NEM VARR

A tűrud nem mozog — meg kell győződni arról, hogy:

- A gép megfelelő hálózati feszültségre és frekvenciára, van-e rákapcsolva.
- A gép hálózati csatlakozója be van-e kapcsolva.
- A hajtómű rá van-e kapcsolva a hálózati feszültségre.
- A kézikerek ki van-e kapcsolva, illetve a kézikerek rögzítő csavarját meghúztuk-e.

A tűrud mozog de nincs öltés — meg kell győződni arról, hogy:

- A tű éles és egyenes-e.
- A tű típusa a gépnek megfelel-e.
- A tű és cérna egyeznek-e egymással.
- A cérna jól van-e befűzve a gépbe.
- Az orsón van-e cérna.
- Az orsótok és orsó jól vannak-e behelyezve a gépbe.
- Az orsó közelében nincs-e por és cérnamaradék.

A gép az anyagot nem továbbítja — meg kell győződni arról, hogy:

- A nyomótalp le van-e engedve.
- A nyomótalp nyomását beállító tárcsa megfelelő állásban van-e.
- Az öltéshosszát beállító tárcsa megfelelő állásba van-e.
- Az anyagtovábbítót eltakaró lapot kicseréltük-e megfelelőre.
- Az anyagtovábbító mechanizmus nincs-e eltömődve.

Török a tű — meg kell győződni arról, hogy:

- A tű típusa és száma megfelel-e a gépnek és a cérnának.
- A tű teljes egészében be van-e csúsztatva a tű foglalatába.
- Az öltés szélességét beállító tárcsa az egyenesöltés állásba van-e beállítva, és a tű állását szabályozó tárcsa közép állásba van-e beállítva, emellett a nyomótalp és az öltésilap az egyenesöltésre vannak-e beállítva.
- A dupla tű felhasználásánál az öltésszélesség beállítása ne haladja meg a megadott értéket.
- A nyomótalp jól van-e összeszerelve.
- Az öltésilap jól van-e beszerelve és a zárólap lezárva.
- A varrandó anyag nincs-e oldalra húzva a varrás közben.
- Az anyag feszítés közben nincs-e tulságosan előre vagy hátra húzva.

A gomblyuk beszegési rendszer nem működik — meg kell győződni arról, hogy:

- Az elasztikusöltés beállító tárcsája O-ra van-e beállítva.
- Az öltések megfelelően lettek-e szabályozva.

Az alsó cérna az orsóra rosszul tekeredik – meg kell győződni arról, hogy:

- Be van-e kapcsolva az orsózó mechanizmus.
- Az orsó jól van-e rátolva az orsózó tuskére.

PROBLÉMÁK VARRÁS KÖZBEN:

Az öltések egyenlőtlenek – meg kell győződni arról, hogy:

- Az elasztikusöltés szabályozó tárcsája 0-ra van-e beállítva az egyenes vagy cikk-cakk öltések varrásánál.
- Az öltési tárcsa az öltés kiegyenlítésre be van-e állítva.

A felsőszál szakad – meg kell győződni arról, hogy:

- A cérna szabályosan van-e befűzve.
- A cérna egyenletes és csomómentes.
- A tű száma a cérnának megfelel-e.
- A tű egyenes és éles-e.
- Nem túlzott-e a szálfeszesség.
- Az orsóra a cérna egyenletesen van-e feltekerve.
- Az orsók jól van-e befűzve és behelyezve.
- Az öltésilap és nyomótalp nincsenek-e eltörve.
- A varrás elkezdésénél a cérnák végei a nyomótalp alá vannak-e elhelyezve.
- A nyomótalp megfelelően van-e rögzítve a nyomótalp rudjához.

Az alsószál szakad – meg kell győződni arról, hogy:

- Az orsón a cérna jól van-e felcsévelve.
- Az orsók jól van-e befűzve és behelyezve.
- Az orsó és a tok nincsenek-e eltörve.
- Az orsók környezetében nincs-e por vagy cérnamaradék.

Az öltés szabálytalan – meg kell győződni arról, hogy:

- A tű egyenes és éles-e.
- A tű típusa és mérete mind a gépnek, mind a cérnának megfelel-e.
- A cérna megfelelően van-e befűzve.
- A varrandó anyagot jól vezetjük-e (különösen a himzés és szabad stoppolási műveleteknél).

A megvarrt anyag alján szabad öltések vannak – meg kell győződni arról, hogy:

- A tű egyenes és éles-e.
- A tű típusa a gépnek és a cérnának megfelel-e.
- A cérna feszítése megfelelően van-e beállítva.
- Az orsók körül nincs-e por vagy cérnamaradék.
- A nyomótalp emelőkarját leengedték-e.

A varrt anyag csomósodik, összehúzódik – meg kell győződni arról, hogy:

- A felsőszál nincsen-e túlságosan feszítve.
- A nyomótalp nyomása megfelelő-e a varrt anyaghoz.
- Az öltéshossz megfelel-e a varrt anyagnak.
- Megfelelő nyomótalpat használtak-e.
- A varrógépbe szabályosan van-e befűzve a cérna.

A nyomótalp nyomás szabályozási nehézségei – meg kell győződni arról, hogy:

- A nyomótalp nyomás beállító tárcsa beállítása előtt leengedték-e a nyomótalpat.

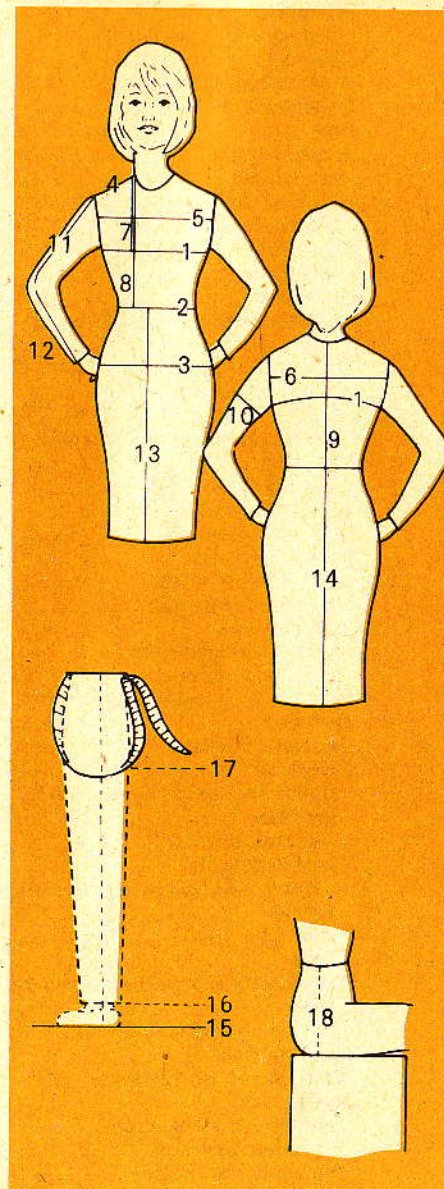
Zajosan működik a gép – meg kell győződni arról, hogy:

- Az orsók közelében nincs-e por és szakadt cérna végek.

A SZEMÉLYES MÉRTEK KÁRTYÁJA

A kártyába a saját méreteket lehet beírni. E célból még egy személy segítségét kell kérni. Az adott számok mutatják, hogyan és milyen sorrendben kell elvégezni az egyes méréseket.

- | | |
|---|-------|
| | cm |
| 1. MELLBŐSÉG – teljes – hátul egy kicsit feljebb | |
| 2. DERÉKBŐSÉG – természetes vonal helyén | |
| 3. CSIPŐBŐSÉG – természetes vonalakon | |
| 4. VÁLL – a nyak tövétől a váll csúcsig | |
| 5. MELLSZÉLESSÉG – elől hónalj-tól – hónaljig 12,7 cm-re a kar közepétől lefelé | |
| 6. HÁTSZÉLESSÉG – hátul hónalj-tól – hónaljig 10,2 cm-re a kar közepétől lefelé | |
| 7. KARTÓL – MELLIG a nyak aljától a mell vonalig .. | |
| 8. DERÉK MAGASSÁGA elől – a nyak aljától (karnál) a derékig a mellen keresztül | |
| 9. DERÉK MAGASSÁGA hátul – a nyak alján kiálló csonttól a derékig | |
| 10. UJJ SZÉLESSÉGE – a felső részén karkörüli méret | |
| 11. UJJ HOSSZA – kartól – könyékig | |
| 12. UJJ HOSSZA – a könyéktől – csuklóig | |
| 13. SZOKNYA HOSSZA – elől deréktől a szoknya végéig | |
| 14. SZOKNYA HOSSZA – hátul deréktől a szoknya végéig | |



NADRÁG MÉRTEK KÁRTYÁJA

- | | |
|--|-------|
| 15. TELJES HOSSZA – deréktől a földig az oldalvarrat mentén | |
| 16. NADRÁG HOSSZA – deréktől-bo-káig | |
| 17. LÉPÉS VARRAT – függőleges | |
| 18. LÉPÉS VARRAT – vízszintes oldal varrat mentén deréktól-hátig | |

TÁRGYMUTATÓ

	oldal		oldal
Az anyag megfordítása a sarkokon	31	különleges használatra	5
Az anyag vezetése és tartása	30, 33	a nyomótalp kicserélése	8
Aplikációk	49	Nyomótalp nyomását beállító tárcsa	3, 19
Beszegés		Orsók	6
beszegés fedettöltéssel	44	orsózás	11, 12
beszegés ferdeöltéssel	45	Orsótok	
A cérna befűzése	11	befűzés	13
Cipzárok bevarrása	47	kiszerezés és behelyezés	63
Ciré	57	Az öltés hossza	17, 22, 23, 26
A cséve cernája	11	Az öltés kiegyenlítése	26, 42
az alsószál kihúzása	15	Az öltés szélessége	21, 25
Az elülső fedél		Öltésilap	3
felszerelés és leszerelés	63	általános	4
Emblémák, jelvények és kitüntetések		egyenes öltéshez	4
felvarrása	54	a továbbító rendszert eltakaró lap	4
Erősítések	58	kicserélése	7
Esztéti és hibamentes varrás	58	Öltésminta beállító tárcsa	3
Ékek	38	Plüss anyagok	57
Fedettöltéshez használt vezető elem	5	Pót spulnitartó tengely	6
A felsőszál befűzése	14	Sarkok varrása	31, 46
A felsőszál feszítése	18, 21, 23, 25	A sebesség szabályozása	9
A felsőszál feszítésének szabályozása	18	Spulnitartó	6, 11
Fércelés gombostűkkel	29	Steppelés	48
A gép alapvető részei	3	Stoppolás	60, 61
A gép felszerelése	4	Szabósági munkák	29
A gép tisztítása	62	Szakadások	58
A gép üzemeltetése	9	A személyes méretek kártyája	67
Gombok felvarrása	43	Szörme anyagok	56
Gomblyukak	40	Szálak kihúzása az anyagból (azsúrozás)	50
az öltés kiegyenlítése	42	Táblázat a szövetek, cernák, tűk és az öltéshossz megválasztásához	10
Gumiszalag felvarrása	39	Tű beállító tárcsa	3
Hálózati és világítási kapcsoló	3, 9	beállítás	16, 21, 25
Izzó csere	64	Tűk	6
Javítási útmutató	65	a tű kicserélése	7
Javítások	58	Varratok	
nyúló anyagból készült ruhák javítása	59	fehérműknél	36
varratok javítása	59	létrás	39
Kagylós szegély	48	egyenes	30
Kalapok, női táskák és babaruhák varrása	52	nyúló	37
Kikészítés	48	nyúló egyenes öltéssel	33
Kötés	48	a varratok kikészítése	34
Kötöttárúk és nyúló anyagok varrása	32	Varrás cikk-cakk öltéssel	20
Különleges anyagok varrása	55	Varrás dupla tűvel	27
Mandzsetták	53	Varrás egyenesöltéssel	16
Műanyagok, bőrfélék	55	Varrás elasztikusöltéssel	24
Nyomótalp	3	Varrás a kinyúlókar segítségével	51
gomblyuk varrásához	5	Varrás szaténöltéssel	23
egyenes varráshoz	4, 1	Visszafelé varrás	17
cipzárok varrásához	5	Zárólap	3, 64
általános használatra	4	Zsinóros erősítések	47