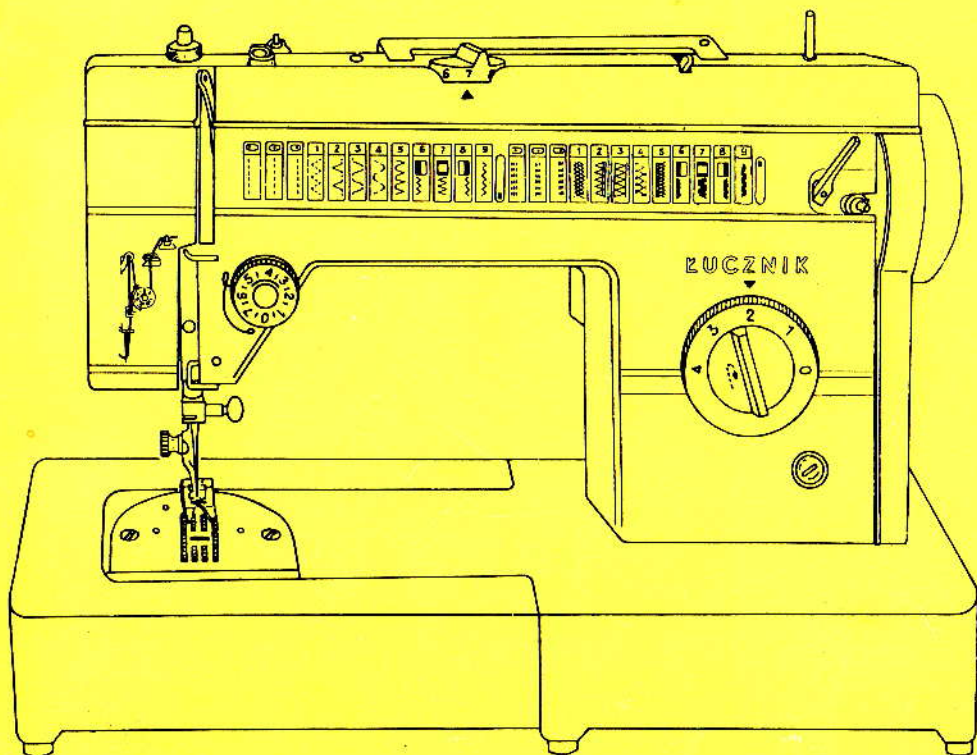


HASZNÁLATI UTASÍTÁS

760, 761, 762, 763, 746, 747 tip.

LUCZNIK

varrógépekhez

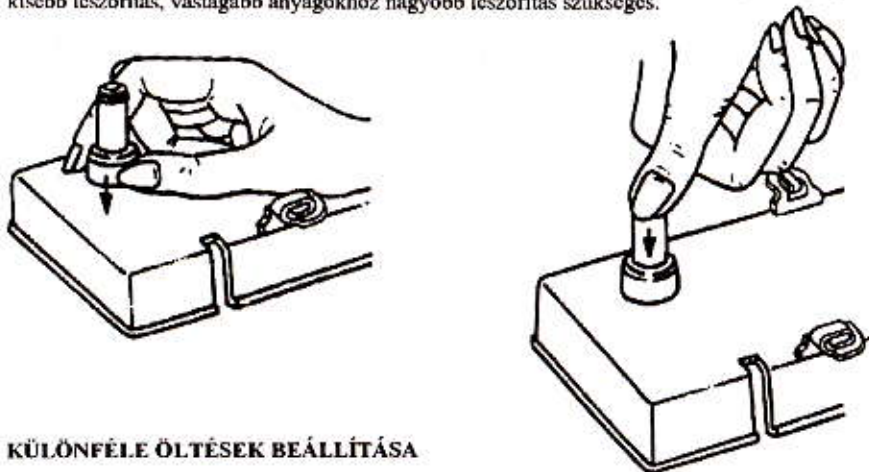


ŁUCZNIK

A NYOMÓTALP SZORÍTÁSÁNAK SZABÁLYOZÁSA

A nyomótalp szorításának szabályozása a szabályozó A csap megfelelő mélységű lenyomásával történik. A nyomás kioldásának céljából lenyomjuk a B perselyt addig, amíg a leszorító A csapja teljesen ki nem jön. A csap megfelelő mértékű lenyomása a varrandó anyagréteg kellő leszorítását eredményezi.

A nyomótalp szorítása az anyagfajtától, a rétegek vastagságától függ. Vékonyabb anyaghoz kisebb leszorítás, vastagabb anyagokhoz nagyobb leszorítás szükséges.



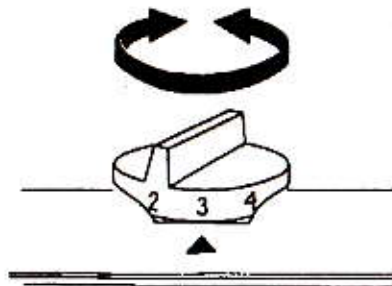
KÜLÖNFÉLE ÖLTÉSEK BEÁLLÍTÁSA

Az öltéseket az öltésszélesség szabályozó (24) 1-9 fokozatokba csavarásával vagy a tűállás kar (31) öltéslap nyílásába (bal, közép, jobb) állításával választhatjuk meg. A gép a rajta elhelyezett öltéstáblázaton (25) bemutatott öltésekkel tud varrni.

Egyszeres öltésekkel (lásd a baloldali táblázaton) történő varrásnál az öltésszabályozó kart (30) előre fordítjuk, és stretch háromszoros öltések (lásd a táblázat jobb oldalán) esetén visszafelé fordítjuk.

A kívánt öltést úgy kapjuk meg, hogy egyszeres öltés esetén az öltésszélesség szabályozót (24) a tűállást mutató jelhez, míg cikl-cakk és típusöltés esetén 1-9 számozáshoz állítjuk be. A szabályozó (24) mindkét irányba elfordítható.

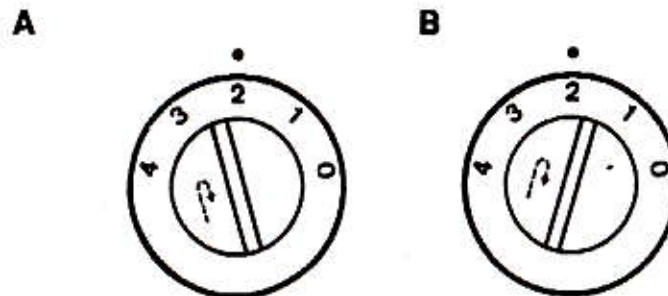
Figyelem! Az öltésszélesség szabályozót (24) csak akkor forgathatjuk, ha a tű felső állásban van.



ÖLTÉSHOSSZ BEÁLLÍTÁSA ÉS VISSZAFELE VARRÁS

Állítsuk az öltéshossz beállítót (34) 0-4 mm között a kívánt hosszúságra. Ha a szabályozót balra fordítjuk, az öltéshossz növekszik és visszafelé varrunk. (A ábra)

Ha a visszafelé varrás szabályozó kereket (35) balra fordítjuk és ebben a helyzetben tartjuk hátrafelé varrunk. (B ábra)

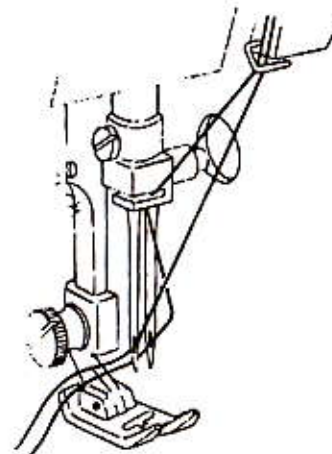


DUPLA TŰ HASZNÁLATA

Rögzítsük be az dupla tűt, mint ahogy a normál tűket szoktuk. Ugy vezessük a felső szálát, hogy az orsóból a tűbe vezetett cérnák ne keresztezzék egymást. (Lásd: a Felső szál vezetése c. fejezetet). Dupla tű esetén a szálakat az ábra szerint vezessük.

Dupla tű behelyezésekor ellenőrizni kell, hogy

- a tűállást szabályozó kar (31) középső tűállásban legyen.
- az öltéshossz szabályozó (34) 0 és 2 között legyen.



Ezt a típusú varrógépet házi használatra tervezték.

Névleges feszültség: 220V - 240V , 50Hz

Világító izzó teljesítménye: 15W

A motor névleges teljesítménye: 90W

II besorolás - külön talapzat nem szükséges a géphez

Érintésvédelmi osztálya: II

FIGYELMEZTETÉS

1. A gép felügyelet nélkül hagyása esetén kérjük húzza ki a csatlakozót a hálózati konnektorból.
2. Karbantartási munkálat, borító levétele és izzócsere előtt kérjük húzza ki a csatlakozót a hálózati konnektorból.
3. Varrás közben ügyeljen arra, hogy kezei ne legyenek a mozgó tű közelében.
4. Világító izzó max. teljesítménye: 15 W.

A jelen kezelési utasítás úgy a standard, mint a speciálisan felszerelt varrógépek használati utasítását tartalmazza.

A varrógépek speciális tartozékokkal való felszerelése a kereskedelmi vállalatoknak külön megrendelése alapján történik a gyártó céggel történt megállapodás értelmében. A géphez járó jelenlegi alkatrész-jegyzéket a szavatossági bizonylat tartalmazza. A gyártó cég fenntartja magának a jogot, hogy - a jelen leíráshoz viszonyítva - kisebb konstrukciós módosításokat végezhesen a gépen.

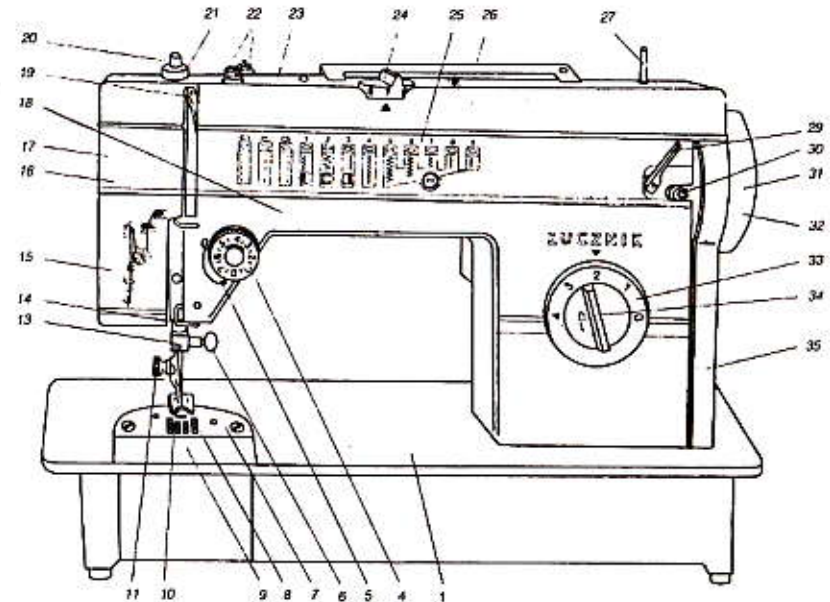
Ezen kezelési utasítás átadásával kérjük, hogy annak tartalmát gondosan olvassa át.

Kívánjuk, hogy a gépet legnagyobb megelégedéssel használja.

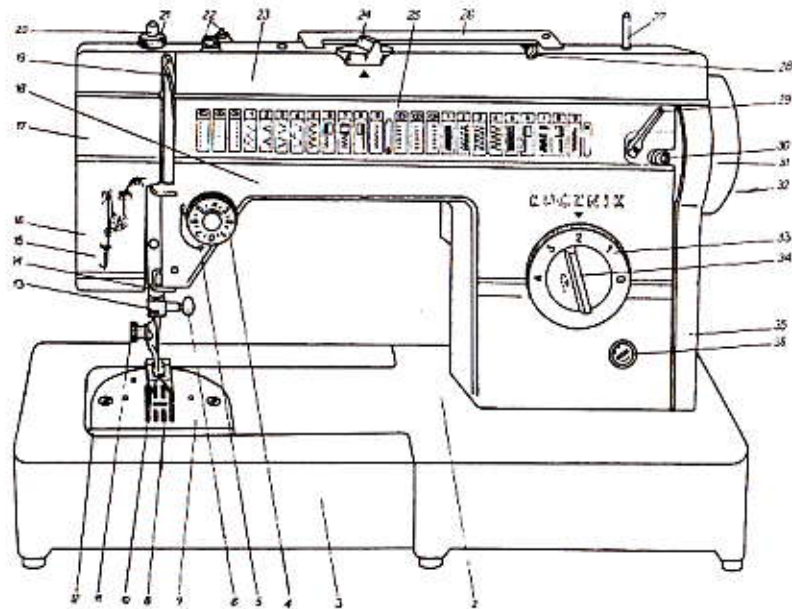
Tartalomjegyzék

A varrógép alapvető részei	4-5
A gép leírása és rendeltetése	6
A gép felszerelése	7
A varrógép csatlakoztatása és sebességszabályozás	8
Cérna befűzése az orsóba	8
a.) orsótok kiemelése	8
b.) cérna feltekerése az orsóra	9
c.) cérna kivezetése az orsótokból és cérfeszesség beállítása	10
d.) orsótok behelyezése	11
Felsőszál vezetése	11
Orsócérna kihúzása	12
Szabadkar alkalmazása varrásnál	13
Egyszeres és háromszoros öltések alkalmazása	13
Tű behelyezése és kivétele	14
Kelmetovábbító fedőlemeze	14
Nyomótalp szorításának szabályozása	15
Különfélc öltések beállítása	15
Öltéshossz beállítása és visszafelé varrás	16
Dupla tű használata	16
Varrás megkezdése	17
Varrás	17
A) cipzárvarrás	17
B) stoppolás	18
C) himzés	18
D) anyagszél beszegése	19
E) applikációk varrása	19
F) párhuzamos varrás - steppelés	20
G) gomblyuk varrása	20
H) gomb felvarrása	21
I) varrás rejtett öltéssel	21
Hurok tisztítása és olajozása	22
A varrógép tisztítása és olajozása	22
Világító izzó cseréje	23
Tű, cérna, kelme	23
Tű és cérna táblázat	24
A varrógép működése közben felmerülő üzemzavarok	25

A 760, 762, 746 ttp. varrógépek alapvető részfel:



- | | |
|----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Talapzat | 20. Nyomótalp szabályozó csapszeg |
| 4. Cérfeszítő | 21. Nyomótalp lazító persely |
| 5. Cérfeszesség szabályozó rugó | 22. Cérfeszítő |
| 6. Tűbefogó csavar | 23. Orsózásnál cérfeszítő tárcsa |
| 7. Öltési lap | 24. Öltésszélesség szabályozó |
| 8. Kelmetovábbító | 25. Öltés táblázat |
| 9. Tolólap | 26. Fogantyú |
| 10. Nyomótalp | 27. Spulni tartó |
| 11. Talp befogó csavar | 28. Felső borító |
| 13. Tű befogó | 29. Orsócérna csévéző |
| 14. Szálvezető | 31. Kézi hajtókerék tárcsa |
| 15. Nyomótalp emelőkar | 32. Kézi hajtókerék |
| 16. Elülső borító | 33. Öltéshossz szabályozó |
| 17. Elülső borító rögzítő csavar | 34. Visszafelé varrás kerék |
| 18. Kar | 35. Kapcsoló |
| 19. Cérfeszítő | |



- | | |
|-----------------------------------|---|
| 2. Talapzat (szabadkar) | 20. Nyomótalp szabályozó csapszeg |
| 3. Talapzat todalék | 21. Nyomótalp lazító persely |
| 4. Cérnafeszesség szabályozó | 22. Cérnavezető |
| 5. Cérnafeszesség szabályozó rugó | 23. Orsózásnál cérnafeszítő tárcsa |
| 6. Tübefogó csavar | 24. Öltésszélesség szabályozó |
| 7. Öltési lap | 25. Öltés táblázat |
| 8. Kelmetovábbító | 26. Fogantyú |
| 10. Nyomótalp | 27. Spulni tartó |
| 11. Talp befogó csavar | 28. Felső borító |
| 12. Hengerborító | 29. Orsócéma csévlő |
| 13. Tübefogó | 30. Öltésszabályozó (egyszeres - háromszoros) |
| 14. Szálvezető | 31. Kézi hajtókerék tárcsa |
| 15. Nyomótalp emelőkar | 32. Kézi hajtókerék |
| 16. Elülső borító | 33. Öltéshossz szabályozó |
| 17. Elülső borító rögzítő csavar | 34. Visszafelé varrás kerék |
| 18. Kar | |
| 19. Cérmatovábbító | |

GÉPTÍPUSOK FELSOROLÁSA

A 760, 762, 746 tip. varrógépek talapzattal ellátott hártartási varrógépek.

760 tip. - egyszeres öltésű cikk-cakk varrógép: egyszeres öltés és cikk-cakk öltés

762 tip. - többféle öltésű cikk-cakk varrógép: egyszeres öltések és háromszoros öltések

746 tip. - automata gép egyszeres és háromszoros valamint típusöltések

A 761, 763 747 tip. gépek szabadkaros hártartási gépek, mert szabadkarral (2. ábra) vannak felszerelve, ami megkönnyíti a munkafolyamatot nehezen hozzáférhető ruharészek - egymint ujj, kézelő, stb. - varrásánál.

761 tip. - cikk-cakk öltésű gép egyszeres és cikk-cakk öltések

763 tip. - cikk-cakk öltésű gép egyszeres és cikkcakk öltések valamint háromszoros öltések és cikk-cakk öltések továbbá típusöltések

747 tip. - automata öltésű gép egyszeres és cikk-cakk öltések valamint háromszoros öltések és cikk-cakk öltések továbbá típusöltések

A szabadkar használata esetén először el kell távolítani a talapzathosszabbítót (3). Ez úgy történik, hogy a talapzathosszabbító szélét megfogjuk és balra húzzuk.

A talapzathosszabbítót úgy kell a géphez illeszteni, hogy a tűske a gép talpzat nyílásába illeszkedjen és jobbra kell nyomni.

A gépeket vékony és közepes vastagságú kelmék hártartásban történő varrására tervezték, egyszerűen és könnyen kezelhetőek, felépítésük egyszerű.

Mivel korszerű anyagokból készültek, a fentemlített LUCZNIK gépek könnyűek, tetszetős kivitelűek. A gép kevés számú vezérlőrészéből áll.

A géphez különböző fajta talp és tű tartozik, ami nagyban megnöveli a varrástípusok számát.

A talapzathosszabbító beillesztése után a gép a normál sima talpzatúvá válik.

Jó tulajdonsága a gépnek, hogy az öltések könnyen beállíthatók, az orsó ugyiszintén könnyen cserélhető és a gép ritkán igényel olajozást.

A gép cikktromos meghajtású, a varrási sebesség szabályozható.

TARTOZÉKOK



Kélmotóvábbító
fedőlemez



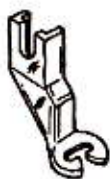
Gomblyuk talp



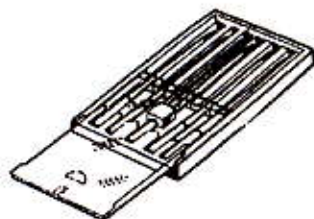
Cipzár varró talp



Talp rejtett varráshoz
(746 és 747 tip. géphez)



Gombvarró talp



Tűkészlet
(4 db normál +
1 db dupla tű)



3 orsó



Vattázó vonalzó



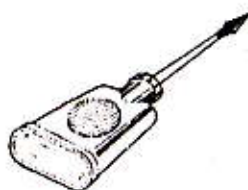
Cérnabefűző



Cérnaorsó párna



Lyukvágó



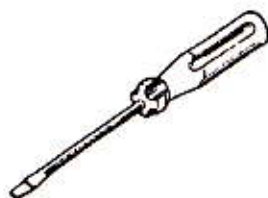
Olajozó



Orsótartó
(dupla tűnél)



Kefec



Nagyméretű csavarhúzó



Kisméretű csavarhúzó

A VARRÓGÉP HÁLÓZATHOZ CSATLAKOZTATÁSA ÉS A VARRÁSEBESSÉG SZABÁLYOZÁSA

A varrógépet először a sebességszabályozóhoz és a hálózathoz csatlakoztatjuk, ezután úgy működtetjük, hogy lábbal nyomjuk a szabályozót. A varrási sebességet lábnyomással szabályozzuk, a varrás gyorsaságát erősebb lábnyomással fokozzuk.

A gép beindítását megkönnyíti, ha (legalacsonyabb sebesség mellett) a kézi hajtókereket (32) az óramutatóval ellentétes irányba kissé elfordítjuk.

A varrás során a szabályozót a földön úgy helyezzük el, hogy a lehető legkönnyebben elérhető helyzetben legyen.

FIGYELMEZTETÉS

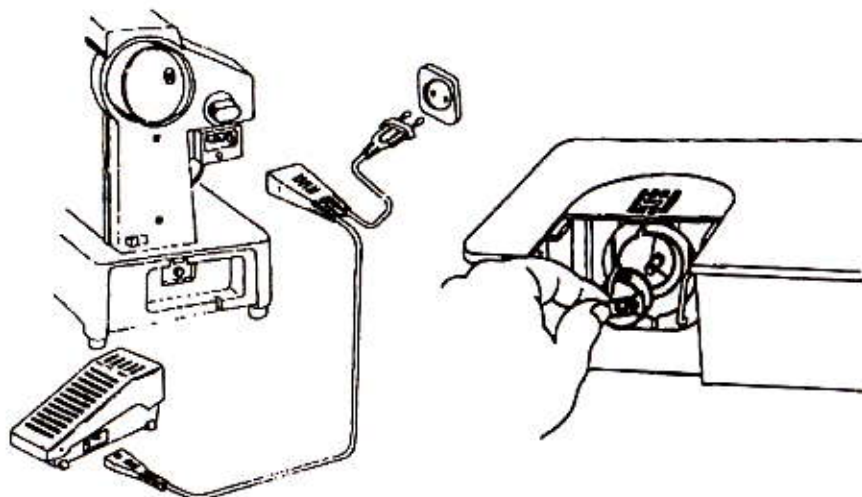
A varrógép csatlakozóját ki kell húzni a hálózati konnektorból tű-, talp-, orsótok és öltési lap cseréje esetén valamint karbantartás és a világítási izzó cseréje során.

ORSÓ BEFŰÉSE

a) orsótok kiemelése

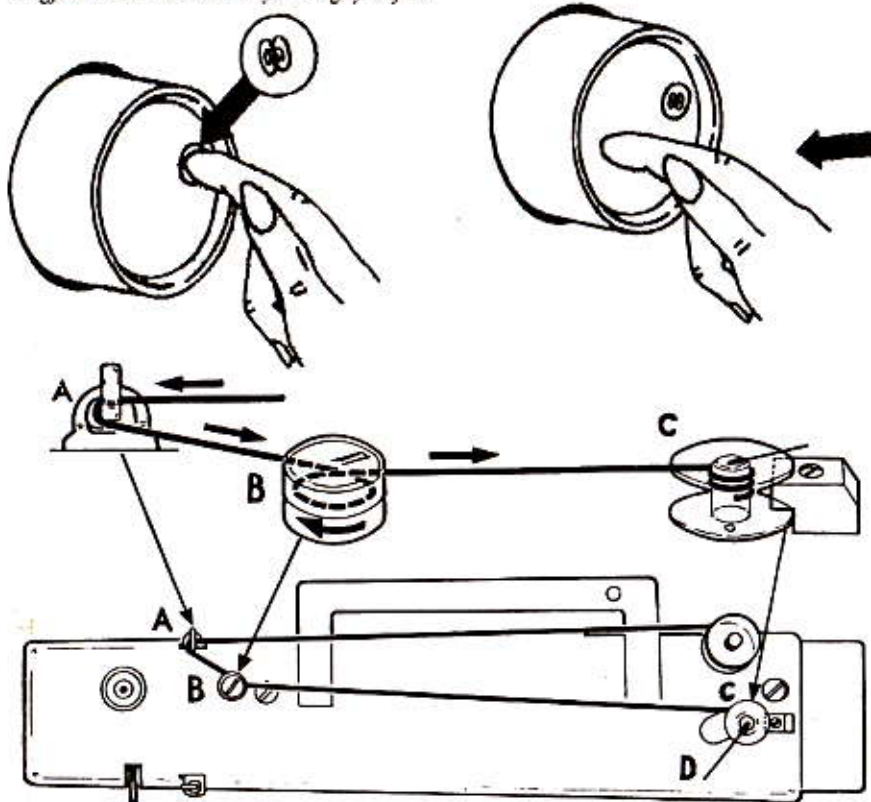
A 760, 762, 746 tip. gépeknél emeljük felfelé a tűt a hajtókerekkel (32) és távolítsuk el a fedőlemezt (9). Ahhoz, hogy az orsótokat ki tudjuk venni, a bal kéz mutatóujjával kinyitjuk az orsótok csappantyút, majd hüvelykujjal a csappantyút kívülről tartva, az orsótokat kivesszük a befogó csapból.

A 761, 763, 747 tip. gépeknél először el kell távolítani a talpazathosszabbítót (3). Ezt úgy érjük el, hogy a talpazathosszabbítót szélénél megfogjuk és balra húzzuk. A hajtókereket (32) elfordítva, emeljük felfelé a tűt és eltávolítjuk az orsótok fedőlemezt (12). Ahhoz, hogy az orsótokat eltávolítsuk, a bal kéz mutatóujjával ki kell nyitni az orsótok csappantyút, majd azt hüvelykujjal kívülről tartva, az orsótokat kivesszük a befogó csapból.



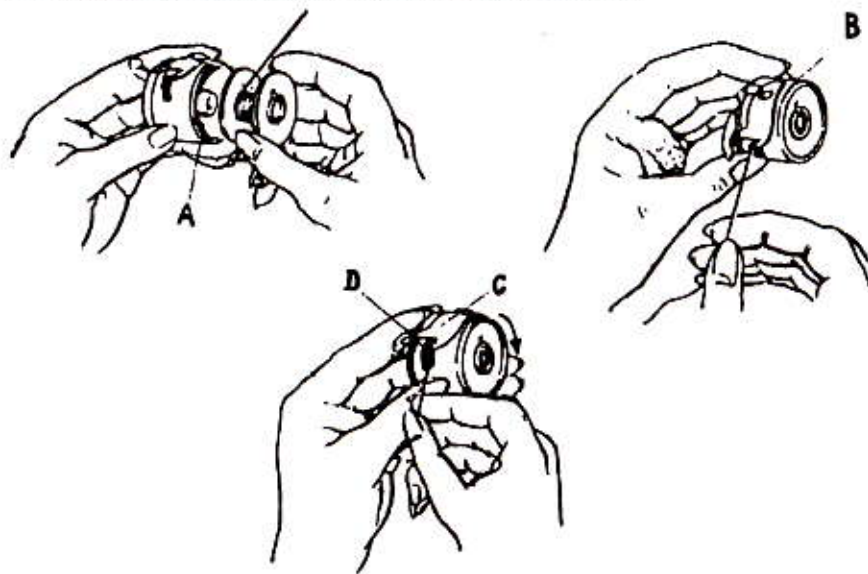
b) cérna rátekeresése az orsóra

1. A meghajtó kézikereket (32) kikapcsoljuk úgy, hogy a kézi hajtókerek tárcsát (31) a megjelölt helyen megnyomjuk.
2. A tengelyt emeljük jól fel. Helyezzük az orsózandó cémát a tengelyre. Az alábbi ábrán látható módon a cémát az A szálfeszítőn és B szálfeszítőn átvezetjük.
3. A C orsót, amelyre előzőleg néhányszor rátekerjük a cérna végét, helyezzük a D orsózó tengelyre.
4. Az orsót az orsótekereselő tengellyel amennyire lehet balra nyomjuk. Forgassuk a varrógép kézi hajtókerekeit. Amikor a szükséges mennyiségű cérna feltekeredett, állítsuk meg a hajtókereket és vágjuk el a cémát.
5. Toljuk balra az orsót az orsótekereselő tengellyel. Vegyük le az orsót a tekereselő tengelyről.
6. Kapcsoljuk be ismét a kézi hajtókereket oly módon, hogy a kézi hajtókerek tárcsáját a megjelöléssel szembeni helyen megnyomjuk.



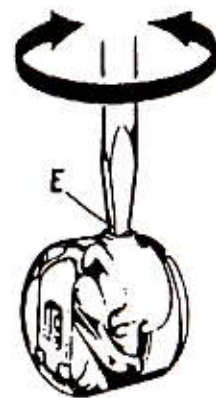
c) A cérna kivezetése az orsótokból és a cérnafeszesség beállítása

Tartsuk a cémával feltekereselt orsót jobb kézben, az orsótokot bal kezünkben és helyezzük a tekercset az orsótok tengelyére (A). Ezután jobb kezünkkel áthúzzuk a cémát az orsótok (B) résén, majd a C rugó alá vezetjük, s végül a D nyíláson át kihúzzuk.



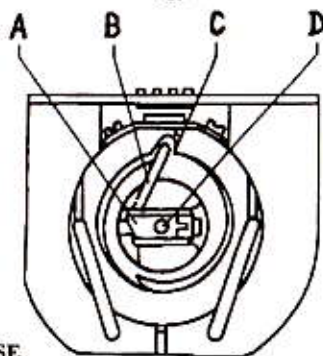
Az orsótokból kijövő cérna feszítését az F rugót tartó E csavar csavarhuzóval történő csavarozásával szabályozhatjuk. A cérna erősebb feszítése céljából az E csavart meghúzzuk, annak kifelé történő csavarozásakor pedig az F rugó szorítása gyengébb és az orsótokból kijövő cérna kevésbé lesz feszes. Közepes feszességnél az orsótokot felőlgatva a cérna megtartja és nem esik le saját súlyától.

Ha kezünkkel kissé megrázzuk, az orsótok csak kissé esúszik le a cémán. Időnként az F rugót teljesen ki kell csavarni és az alatta összegyűlt szennyeződést eltávolítani.



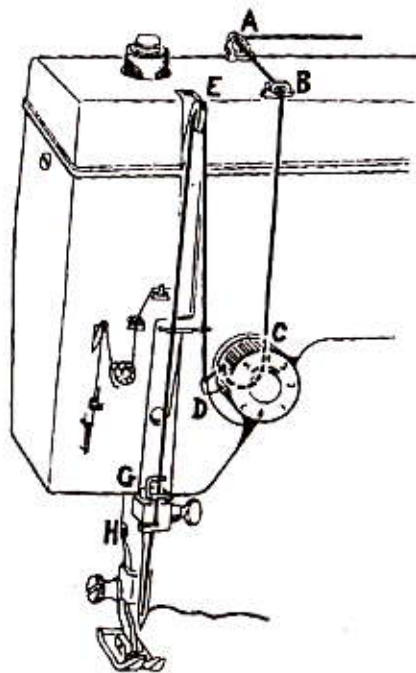
d) Orsótok behelyezése

A kézikerek elfordításával a türedat felső holtpontba állítjuk. Balkézrel megfogjuk az orsótok csappantyúját (A) (bal hüvelykujjal kívülről és a bal mutatóujjal belülről tartva) és az orsótokat ráhelyezzük a D hurokfogó tengelyére. Az orsótoknak a hurokfogó tengelyére való helyezése után ellenőrizzük, hogy a B csappantyú pontosan a helyén (C) van-e. Miután az orsótokat a tengelyre helyeztük, a csappantyút eleresztjük és azt utközésig leszorítjuk. Az orsótokból kilógó cérna hossza kb. 5 cm legyen.



A FELSŐSZÁL VEZETÉSE

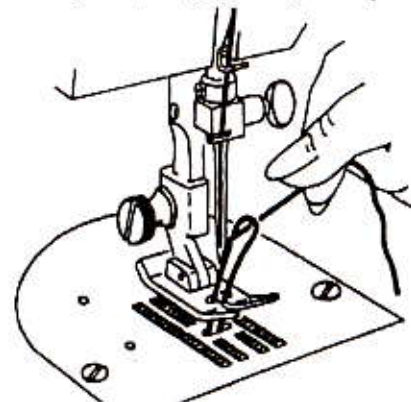
Az orsóból a tűbe vezetett cérnát felsőszálnak nevezzük. A szálvezetést az ábra jól mutatja. A szálvezető felső holtpontban van. A cérna az A és B szálvezetőn át a C szálfeszítőhöz kerül. A szálfeszítő tányérokon való áthaladása után a cérna a feszítő D rugóján keresztül az E szálvezető nyílásába jut, ahonnan G és H vezetőkön át a tű fokához lesz vezetve. Ne felejtsük el a cérnát 6-8 cm hosszan kihúzni a tű fokából. A cérna befűzése az óramutató irányába (balról jobbra) történik, majd a gép hátsó része felé irányítjuk.



AZ ORSÓCÉRNA KIHÚZÁSA

A felsőszál befűzése és a befűzött orsótoknak a leírt módon való behelyezése után balkézrel megfogjuk a tűből kivezetett cérna végét és a kézikereket oly mértékben elfordítjuk, hogy a tű egyszer lefelé, egyszer felfelé haladjon, és ezáltal elkapja az orsótokból kijövő cérnát. A felsőszálat kihúzva, a varrólemez nyílásán keresztül kihúzzuk az orsó cernáját, mint ahogy ez az ábrán látható. Ezután mindkét szál végét kissé meghúzzuk és a nyomótalp alá helyezzük.

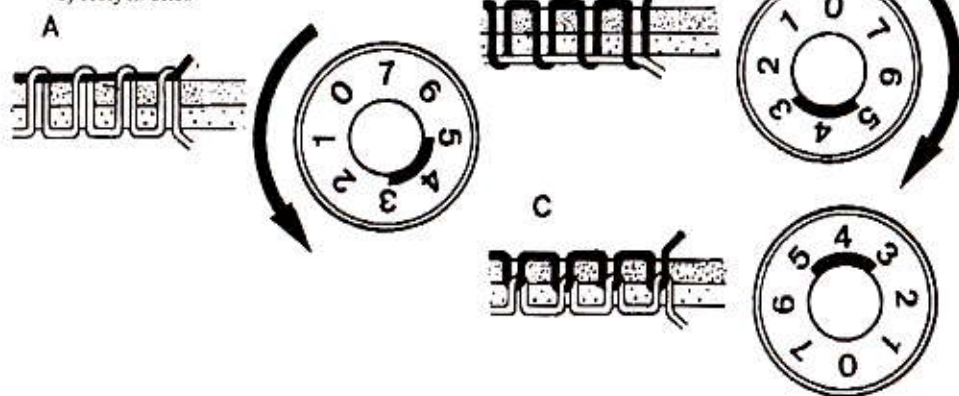
Figyelem! Tilos beindítani a gépet, ha a nyomótalp a kelmetovábbítóra vagy az öltéslapra van leengedve. A két cernának a nyomótalp alá történő helyezése után a varrandó kelmet ugyancsak a nyomótalp alá helyezzük, leengedjük a nyomótalpat és ezután indítjuk be a gépet.



FELSŐSZÁL FESZESSÉGÉNEK SZABÁLYOZÁSA

- Helytelen öltés: a feszességszabályozó túl szorosra van csavarva. Csavarjuk a feszességszabályozó gombját balra.
- Helytelen öltés: a feszességszabályozó túl lazára van csavarva. Csavarjuk a feszességszabályozó gombját jobbra.

c) Helyes öltés

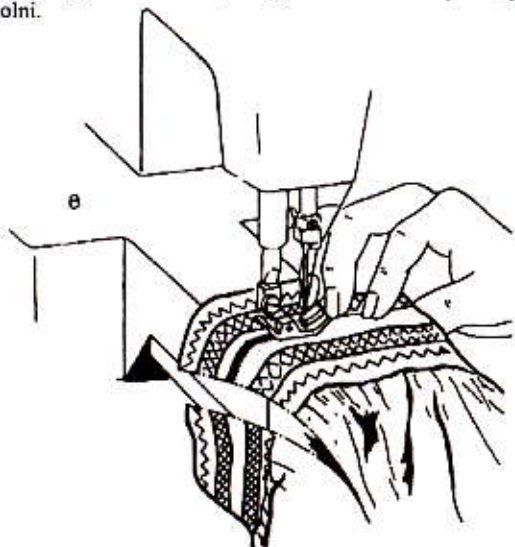


SZABADKAR HASZNÁLATA

A szabadkar (2) megkönnyíti szegélyek és a ruhanemű nehezen hozzáférhető részeinek (ujjbevarrás, kézelővarrás, kalapvarrás, stb) varrását.

Szabadkaros varráshoz távolítsuk el az talpazathosszabbítót (3). A hosszabbító széleit fogjuk meg és balra húzva távolítsuk el.

A talpazathosszabbítót úgy kell a géphez illeszteni, hogy a tűske a talpazat nyílásába illeszkedjen, majd jobbra kell tolni.



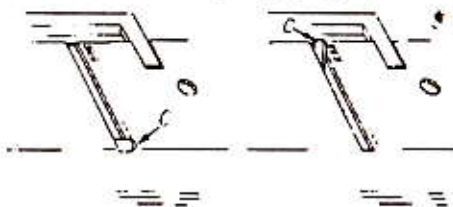
EGYSZERES ÉS HÁROMSZOROS ÖLTÉSEK ALKALMAZÁSA

a 762, 763 746, 747 tip. varrógépeknél egyszeres öltéssel történő varráshoz a C kart beállítjuk. Amennyikor a C kart beállítottuk, háromszoros öltéssel lehet varrni.

A C kart a varrógép működése alatt nem lehet átkapcsolni.

Háromszoros öltést akkor alkalmazunk, ha rugalmas anyagot varrunk, illetve amikor anyaghoz megerősítés céljából nem stretch anyagot varrunk. A háromszoros öltés egyszerű és cikk-cakk öltéssel végezhető (normál tűvel).

Figyelem! Háromszoros öltés varrása esetén a varrási sebesség maximum 500 öltés / perc legyen és a nyomótalpat ennek megfelelően szabályozzuk (lásd: nyomótalpat szabályozás) azáltal, hogy a szabályzócsapot (A) félmagasságig lenyomjuk.

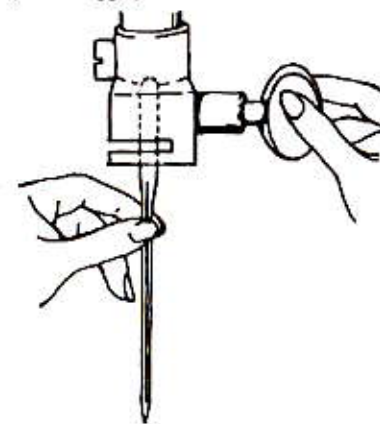


TŰ BEHELYEZÉSE ÉS KIVÉTELE

A tű behelyezésének megkönnyítése érdekében a tűrúd állását kézi hajtókerék elfordításával úgy állítjuk be, hogy az a felső holtpontban legyen. A tűbilincs csavarját (6) egy kissé kilazítjuk és a tűt úgy helyezzük a tűrúdárokba, hogy a tű végén levő lapos rész a tűrúd felé nézzen a tűnek a tűrúdba történő behelyezésekor.

A tű behelyezése után húzzuk meg a csavart (6), ezáltal befogjuk a tűt a tartóba.

Tű kivétel esetén, lazítsuk ki egy kissé a tűrúdcsavart (6) és vegyük ki a tűt. (Tűvastagság megválasztása: lásd 24.old.) 705H típusu tű használata ajánlott. Rugalmas és stretch típusu anyagok varrása esetén 705HS típusu tű használatos (kerek véggel).

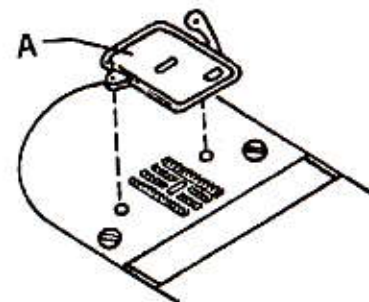


KELMETOVÁBBÍTÓ FEDŐLEMEZE

A kelmetovábbító fedőlemezt (A), mely az anyag szabad mozgását teszi lehetővé, foltozás, hímzés és gombfelvarrás esetén használjuk. Mivel ez befedi a továbbítót, az anyag nem tud elmozdulni.

A kelmetovábbító fedőlemez felszerelése:

- Felemeljük a talpat
- A hajtó kézikereket (33) óramutató irányába mozgatjuk, ezáltal a tű a felső holtpontba kerül
- Húzzuk a tolólapot oldalra és vegyük le az orsótok borítót (12)
- Helyezzük a kelmetovábbító lemezt a talp alá és úgy helyezzük, hogy az öltéslap furataiba kerüljenek a rögzítő csapszegek
- Húzzuk vissza a tolólapot.



A VARRÁS MEGKEZDÉSE

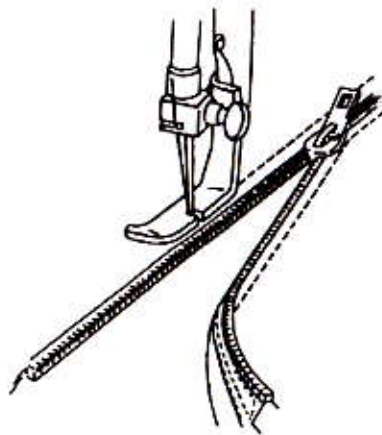
A cérnaemelőnek mindig felső holtpontban kell lennie amikor elkezdjük és befejezzük a varrást. Helyezzük az anyagot a tű alá. A nyomótalp emelőkart (15) engedjük le. Néhány öltésig tartva fogjuk mindkét szál végét. A gép automatikusan továbbítja az anyagot. Varrás közben ne húzzuk az anyagot, csak óvatosan irányítsuk kézzel. Az anyag húzása tégörbülést vagy tűtörést okozhat. Vékony, selyemszerű anyag varrásakor célszerű az anyagot úgy a nyomótalp előtt, mint mögötte tartani, a nyomótalp mögött kissé tolni, hogy az anyag ne gyűrődjön. Öltésirány változtatásakor állítsuk meg a gépet akkor, amikor a tű éppen az anyagban van, emeljük fel a nyomótalpat, fordítsuk el az anyagot a kívánt öltésirányba, engedjük le a nyomótalpat és folytassuk a varrást. Ügyeljünk arra, hogy akkor hagyjuk abba a varrást, amikor a tű legmagasabb állásban van, ekkor felemeljük a nyomótalpat és a megvarrt anyagot tőlünk hátrafelé toljuk, s a kihúzott szálakat úgy vágjuk el, hogy a következő varráshoz 7-8 cm maradjon kihúzva a gépből.

VARRÁS

A) Cipzárvarrás

A normál talpat cseréljük ki cipzár-talpra a szerszámkészletben található nagyméretű csavarhúzó segítségével. Egyszerű öltést állítsunk be. A talp felépítése lehetővé teszi, hogy az öltések közel kerüljenek a varrandó cipzárhoz. Az összezárt cipzár mindkét oldalát férceljük rá az anyagra, úgyhogy nyitható legyen. Kinyitjuk a cipzárát. Az első öltést 3 cm-rel feljebb kezdjük a cipzár végétől. Húzzuk be teljesen a cipzár, varrunk tovább a cipzár végéig, ahol átlósan varrunk át a cipzár végén. Folytassuk a varrást a cipzár másik oldalán.

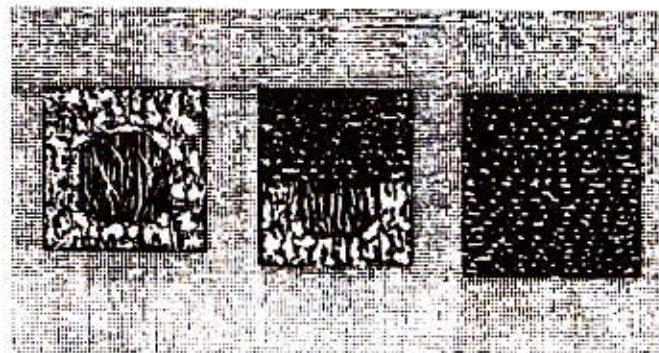
Az öltésszabályozót (30) állítsuk előre (762, 763, 746, 747 típusoknál)



B) Stoppolás

Stoppolás előtt helyezzük fel az anyagtovábbító fedőlemezét. Ahhoz, hogy az anyagot a himzés bármely irányába szabadon mozgathassuk, használjunk egy speciális himzőkeretet, ami megkönnyíti az anyag mozgását a tű irányába. A himzőkeretet jól helyezzük a tű alá, úgyhogy az anyag a lemezen fekédjön. A stoppolás egyszerű, mert semmilyen talpat nem kell használni. A talpat le kell venni és a talpemelőt leengedjük. Elkezdjük a varrást változtatva a himzőkeret és az anyag helyzetét az anyag stoppolandó részén. A himzőkeretet csak akkor mozgathatjuk, amikor varrunk vagy ha a tű nincs az anyagban, egyébként a tű eltörhet.

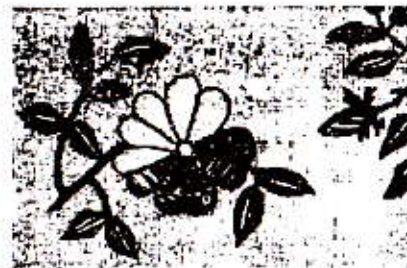
Az öltésszabályozó (30) előre legyen állítva (762, 763, 746, 747 tip.)



C) Himzés

A gépi himzés némi gyakorlatot és precizitást igényel: viszonylag lassú gépműködtetés mellett. Himzőkeret nélkül is lehet himezni, de ez esetben kézzel kell kifeszíteni az anyagot.

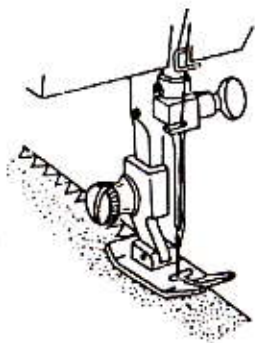
Az öltésszabályozót (30) előre kell állítani (762, 763, 746, 747 tip.)



D) Anyagszél beszegése

A cikk-cakk öltést az anyag szélének beszegésére használjuk a kirojtosodás megelőzésére. Beszegés során cikk-cakk öltéssel varrunk az anyag mentén úgy, hogy a tűszúrások az anyagba és az anyagszél mentén történjenek.

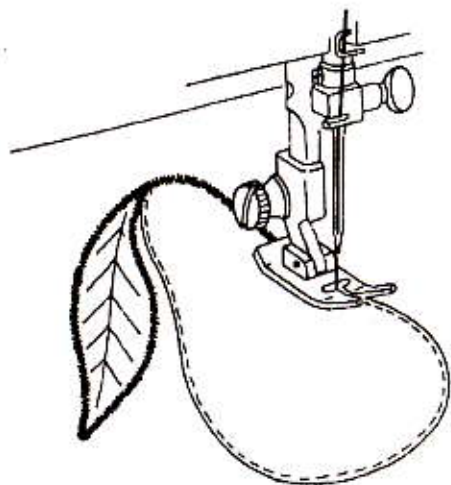
Öltésszabályozót (30) előre kell állítani (762, 763, 746, 747 tip.)



E) Applikációk varrása

Sűrű cikk-cakk öltések alkalmazásával különféle applikációkat varrhatunk. Ez úgy történik, hogy az adott formájú anyag széle mentén cikk-cakk öltésekkel varrunk.

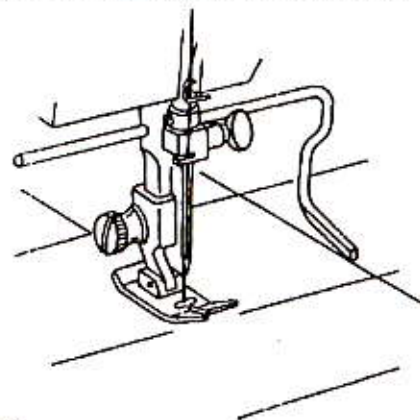
Az öltésszabályozót (30) előre kell állítani (762, 763, 746, 747 tip.)



F) Párhuzamos varrás - steppelés

Szereljük fel az ábra szerint a vezetőt. Használatával az egyes varrások között egyforma távolságot tudunk elérni.

Öltésszabályozót (30) előre kell állítani. (762, 763, 746, 747 tip.)



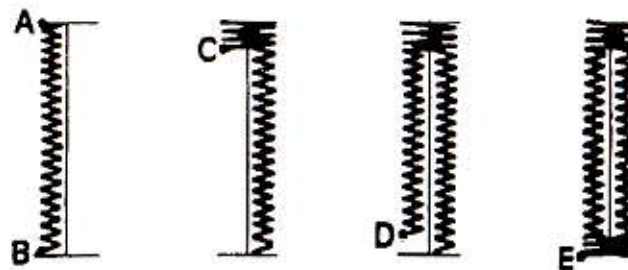
G) Gomblyuk varrása

Az anyagon jelöljük be a gomblyuk hosszát és helyét. Szereljük fel a gomblyukvarró talpat. Az öltéshossz szabályozót (33) "1" helyzetbe állítjuk. Az öltésszabályozót (24) "6" helyzetbe állítjuk. Helyezzük az anyagot a megjelölt gomblyuknál a talp alá.

A visszafelé varrás kézikerekét (34) tartjuk jobbra visszafelé varráshoz, szegjük be a lyuk bal szélét. Az öltésszabályozót (24) "7" helyzetbe állítjuk. A gomblyuk végét több tűszúrással levarrjuk majd a tűt felső helyzetbe állítjuk.

Az öltésszabályozót (24) "8" helyzetbe állítjuk, és beszegjük a lyuk másik szélét. Az öltésszabályozót (24) "7" helyzetbe állítjuk és a lyuk ezen oldalán is levarrunk több tűszúrással, ezzel befejezve a gomblyuk kivarrását. Vegyük ki az anyagot a talp alól, vágjuk el a cémát, és óvatosan vágjuk ki a gomblyukat.

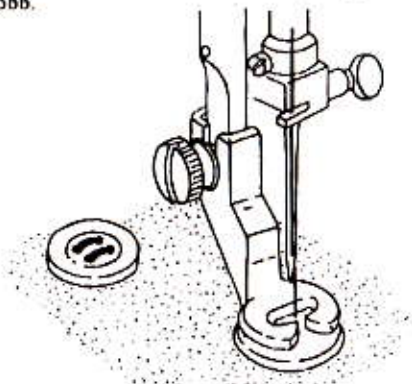
Figyelem! Az öltésszabályozó (24) mindkét irányba elfordítható.



H) Gomb felvarrása

Szereljük fel a gombvarró talpat és az anyagtovábbító fedőlemezt. Állítsuk az öltésszabályozót (24) "5-9" helyzetbe (762, 763 tip.) illetve "7" vagy "9" helyzetbe (746, 747 tip.) a gombon levő lyukak közötti távolságtól függően. Helyezzük a gombot a talp alá úgy, hogy a tű a gomblyukba kerüljön, amikor meghajtjuk a kézikereket és varrjunk 8-10 öltést. Ekkor állítsuk meg a gépet. Állítsuk az öltésszabályozót (24) baloldali túállásba, és engedjük a tűt a bal gomblyukba és végezzünk 3-4 öltést megerősítés céljából.

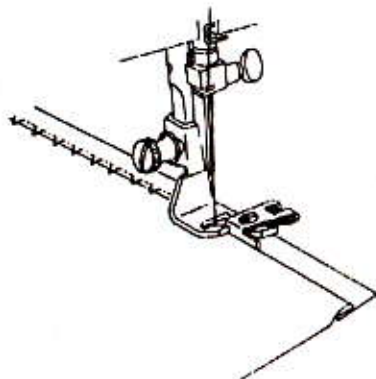
Megjegyzendő, hogy a gépet nem lehet akkor használni, ha gombon levő lyukak közötti távolság 4.5 mm-nél nagyobb.



I) Varrás rejtett öltéssel

Rejtett öltést akkor használunk, amikor anyagot hajtunk fel és nem szeretnénk, hogy a varrás az anyag színén látható legyen. Akkor lesz tökéletes, ha az anyag megfelelően vastag és a cérna igen vékony. Rejtett öltés varrásához a normál talpat rejtett öltéshez való talpra cseréljük ki.

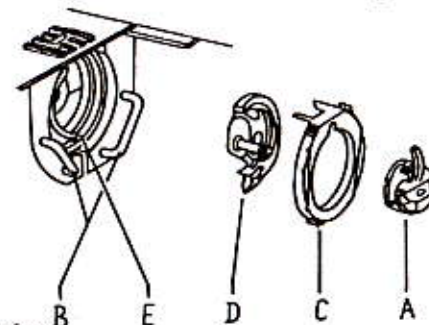
Az öltésszabályozót (24) "2" helyzetbe állítjuk, míg az öltésváltókart (30) előre (egyszerű öltések) állítjuk. A megfelelően felhajtott anyagot a talp alá úgy helyezzük, hogy a visszahajtott anyag széle párhuzamos legyen a talphoz csavarral (A) rögzített vezérlő (B) felületével. Ezután lazítsuk ki az A csavart, a vezetőt (B) úgy helyezzük, hogy az egyes tűszúrások a visszahajtatásnál félvastagságig legyenek az anyagban és húzzuk meg az A csavart. Varráskor a visszahajtott anyagszélt a vezető felülete mentén kell irányítani.



HUROK TISZTÍTÁSA ÉS OLAJOZÁSA

1. Helyezzük a tűt felső állásba.
2. Vegyük ki az orsótartót. (A)
3. Húzzuk a tok befogót kissé oldalra.
4. Vegyük ki a tokot (C)
5. A hurkot (D) vegyük ki óvatosan a huroktokból (E) Ne ejtsük le.

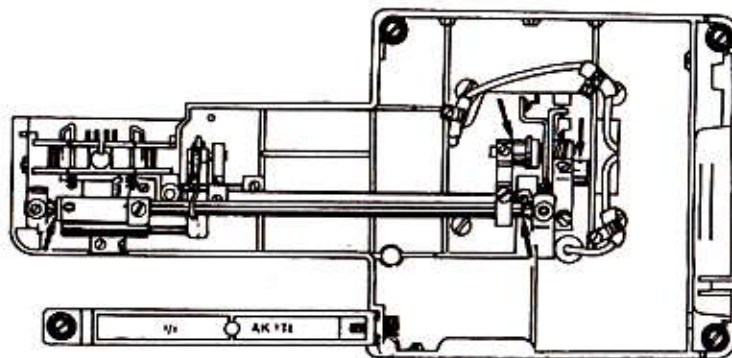
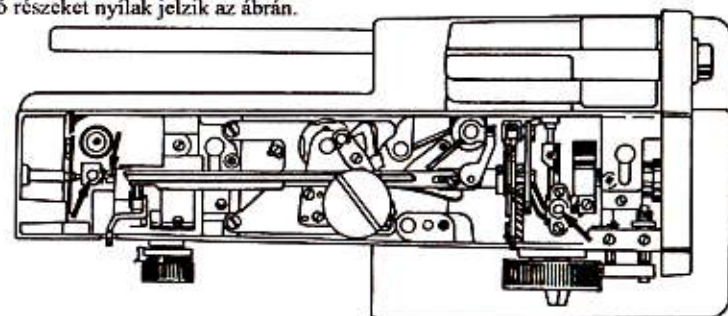
Tisztítsuk ki a huroktokot (E) kefével és öntsünk bele néhány csepp olajat. Ronggyal tisztítsuk meg a szétszedett részeket majd egymásután helyezzük őket vissza, a befogókkal rögzítve.



A VARRÓGÉP TISZTÍTÁSA ÉS OLAJOZÁSA

Időnként tisztítani és olajozni kell a gép mozgó részeit. A kelmotovábbító és az öltési lap között felgyülemlett cérnavégeket és anyagot el kell távolítani. Az öltési lap mindkét csavarjának eltávolításakor a szerszámkészletben található nagyméretű csavarhúzóat használjuk.

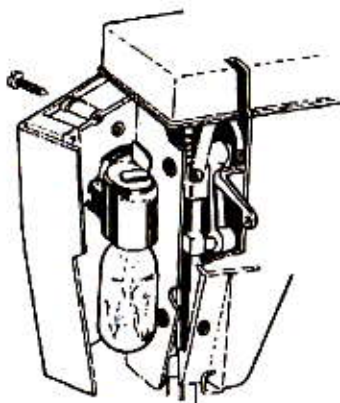
Olajozáskor mindaddig járattuk a gépet amíg nincs olajfelesleg. Az olajozandó részeket nyílak jelzik az ábrán.



VILÁGÍTÓ IZZÓ CSERÉJE

Húzzuk ki a csatlakozót a hálózati konnektorból. Csavarjuk ki a felső borító csavarját. Nyissuk ki az elülső lemezt (17). Nyomjuk az izzót kissé felfelé, csavarjuk balra és vegyük ki. Helyezzünk egy új izzót a foglatba, győződjünk meg róla, hogy az égő tűi beilleszkedtek a foglatvájatba és csavarjuk jobbra.

Izzó max. teljesítmény - 15 W



TŰ, CÉRNA, KELME

A munka típusától és a kelme fajtától függően csak akkor lesz az öltés megfelelő, ha helyesen választottuk meg a tűket és a cernákat. 705H tip. tűket (laposított kerek vég, átmérő: 2mm) használatosak a LUCZNIK gépeknél.

A táblázat megkönnyíti a megfelelő számozású tű és cérna kiválasztását.

Ajánlatos, hogy az orsótokból kijövő szál egy számmal vékonyabb legyen, mint a felső szál. Magasabb számozású (nagyobb átmérőjű) tűt és vastag cernát vastag anyag varrásakor használnak, vékonyabb anyagokhoz alacsonyabb számozású tűt és vékonyabb cernát használunk. Rosszminőségű, görbült vagy tompa tű öltéshibát, szálszakadást okozhat.

Cérna fajta kiválasztásánál vegyük figyelembe, hogy műszálas cernát műszálból készült anyaghoz, természetes anyagú cernát természetes szálból készült anyaghoz használunk. Továbbá érdemes azt is megjegyezni, hogy az orsótokból kijövő és a tübe fűzött cernák egyforma alapanyagból legyenek.

TŰ ÉS CÉRNA TÁBLÁZAT

Tű szám	Cérna típusa		len	Szövet típus
	pamut Dtex-cérna szám	műszál		
1	2	3	4	5
70	100x3	96x3	-	Nagyon vékony anyag pl. sifon, tüll, batiszt, zsorzszt, stb.
80	100x3	100x3	-	Vékony len és selyem
90	120x3	120x3	-	Vékony szövet és lennvászón, fehérnemű pamut, selyem, puplin, szatén, vékony gyapju és pamut szövet, jersey
100	147x3	120x3	-	Női ruhaanyagok, vékony férfi ruhaanyagok, vastagabb selyem és kretón, vékony vászón overallokhoz
110	120x3		280x3	
	200x3	140x3	340x3	Ruhaanyag, vastagabb női ruhaanyag, kárpitanyag, vastagabb vászón, stb.
120	147x3		400x3	
	600x3	140x3	500x3	Vastagabb kabátanyag, felöltő és egyenruha Vastagabb vászón overallhoz Vastag campingvászón, stb.
	200x3	280x3		

A VARRÓGÉP MŰKÖDÉSE KÖZBEN FELMERÜLHETŐ ÜZEMZAVAROK

A gép helytelen használata illetve üzemeltetése gyakran nem megfelelő varrást eredményez. A működés során előfordulható hibák alábbi felsorolása segítséget ad a hibaforrások kiküszöböléséhez.

A gép nehézkesen működik

- 1/ A hajtósíj túl feszes
- 2/ A gép helytelen olajozása, az olaj megalvadt vagy besűrűsödött
- 3/ Az orsózó nincs kikapcsolva, ami varrás közben felesleges ellenállást okoz
- 4/ A gép nincs eléggé megolajozva
- 5/ A cérna beakadt a hurokfogó szerkezetbe

A gép leáll varrás közben

- 1/ A hajtókerék forgása ellenére a gépszerkezet nem működik
- 2/ A hajtósíj túl laza
- 3/ Az összegubancolódott cérna leállítja a hurokszerkezetet.

A felsőszál szakadása

- 1/ A tű fordítva van behelyezve a a tűárokban a hurokfogóhoz viszonyítva
- 2/ A felső szál helytelenül van vezetve a spulniról a tű fokába
- 3/ A felsőszál túl feszes
- 4/ A tű sérült (pl. görbe vagy tompa)
- 5/ A hurok éle sérült
- 6/ A varrólemezen a tűnyílás sérült
- 7/ A tű- és cérmaszám helytelen megválasztása
- 8/ A cérna minősége rossz, helyenként vékonyabb vagy vastagabb
- 9/ A gépet akkor indítottuk be, amikor a szálemelő nem felső holtpontban volt, így a felső szál nem fogható be
- 10/ A cérna az orsótartó csapjára tekeredett
- 11/ A cérna a hurokfogóba akadt

Az alsószál szakadása

- 1/ A cérna túl feszes
- 2/ A cérna minősége rossz
- 3/ Az orsótok helytelenül van behelyezve
- 4/ A varrólemezen a tűnyílás sérült
- 5/ Az orsótok rugójának éle hibás
- 6/ A cérna egyenetlen feltekerése az orsón

Tűtörés

- 1/ A kelme húzása varrás közben - a meggörbült tű a tülemekkel érintkezik és eltörik
- 2/ A tű görbe
- 3/ A tű túl vékony
- 4/ Az orsótok helytelen behelyezése a hurokfogó szerkezetbe
- 5/ A nyomótalp helytelenül van felszerelve a rúdhoz, így a tű a nyomótalphez ütközik
- 6/ A felsőszál túl feszes, ami a tű elgörbülését okozza
- 7/ A tűrúd és a hurokfogó szerkezetének egymáshoz viszonyított helytelen beállítása

Szabálytalan öltés

- 1/ A tű a tűrúdhöz lazán van rögzítve
- 2/ A tű fordított helyzetű rögzítése a hurokfogó éléhez viszonyítva
- 3/ A tű hibás (pl. görbe vagy tompa)
- 4/ A varrandó anyaghoz helytelenül lett megválasztva a tű és a cérna
- 5/ A cérna rossz minőségű
- 6/ A nyomótalp helytelen szorítása az anyagon
- 7/ A felső és alsó cérna helytelen feszessége
- 8/ Az orsóba a cérna helytelenül van befűzve
- 9/ A felsőszál helytelen vezetése az orsóról a tű fokába

A felsőszál nem kapja el az alsó szálát

- 1/ A tű fordítva van becsúsítva a hurokfogó éléhez viszonyítva
- 2/ A használati utasításban előírtól eltérő típusú tű használata
- 3/ A hurokfogó állása a tűrúdhöz viszonyítva elmozdult
- 4/ A tűrúd helyzete a hurokfogóhoz viszonyítva szabálytalan

A kelme helytelen továbbítása

- 1/ A nyomótalp helytelen szorítása az anyagon
- 2/ A fogas kelmetovábbító munkafelülete nem megfelelően emelkedik ki az öltési lap szintje fölé
- 3/ A kelmetovábbító szerkezet szabálytalan működése

A kelmetovábbító nem továbbítja az anyagot

- 1/ Az öltéshossz szabályozó nincs átállítva a nulla helyzetből
- 2/ A varrandó anyag leszorítása túl gyenge
- 3/ A kelmetovábbító fogazata sérült vagy kopott

Jelentősebb géphiba esetén keresse fel a LUCZNIK varrógépek szervizét.