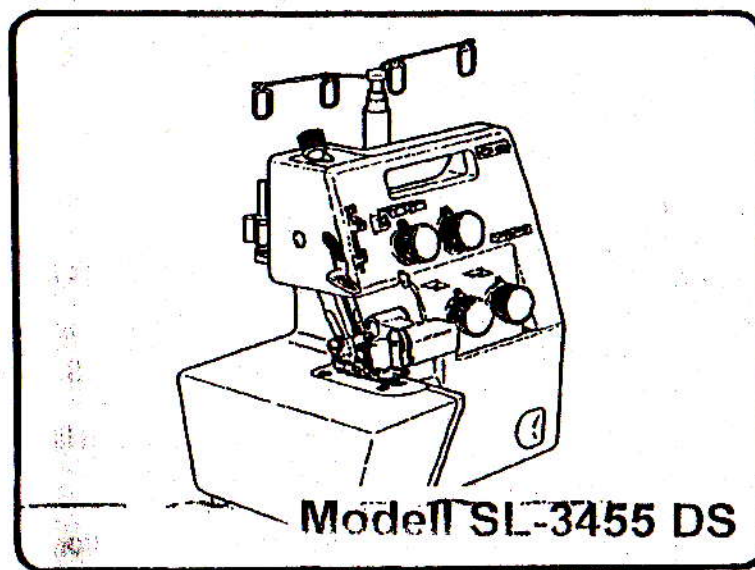


TOYOTA

HÁZTARTÁSI VARRÓGÉP



használati útmutató

A készülék üzembe helyezése előtt kérjük ellenőrizze, hogy az adattáblán feltüntetett üzemi feszültség értéke megegyezik-e az üzemeltetés helyén lévő hálózati feszültség értékével.

A varrógép hálózati csatlakozó dugóját minden esetben ki kell húzni a dugaszolóaljzatból...

- ha a varrógép használaton kívül van,
- tartozékcserenél (pl. tű- vagy talpcseré),
- ha karbantartási, tisztítási műveleteket végez a gépen,
- izzócserénél.

A géphez használható varrógéplámpa jellemzői:

Feszültség: 220 V 50 Hz, teljesítményfelvétel: max. 15 W,
foglalat: E 14 (csavarmentes mignon foglalató)

Gondosan ügyeljen a csatlakozóvezetékek épségére.

Sérült szigetelésű vagy toldott csatlakozóvezetékekkel soha ne használja a készüléket.

A meghibásodott csatlakozóvezetéket javítani nem szabad, hanem az eredetivel megegyező típusú új csatlakozóvezetéket kell a hibás helyett beszerezni.

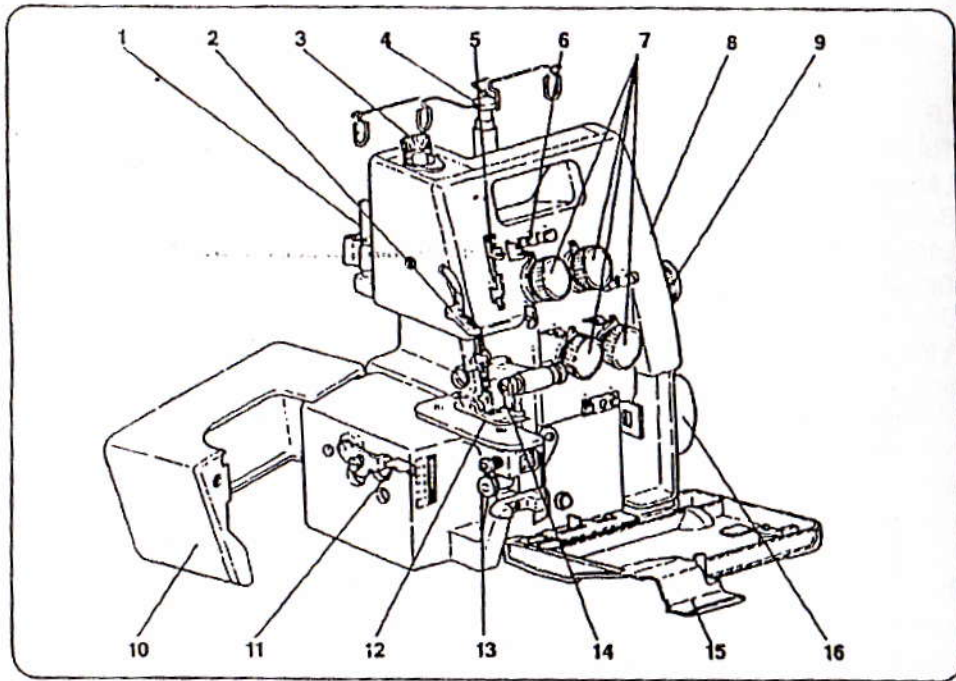
A csatlakozóvezeték a lábkapcsolóval (lábpedál) egybeépített kivétel.
A lábkapcsoló típuszáma: YC-190.

Hilányos vagy törött burkolattal a varrógépet használni tilos!

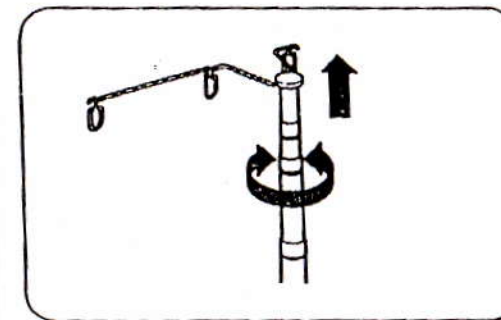
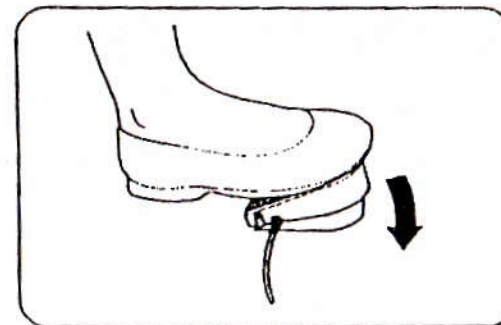
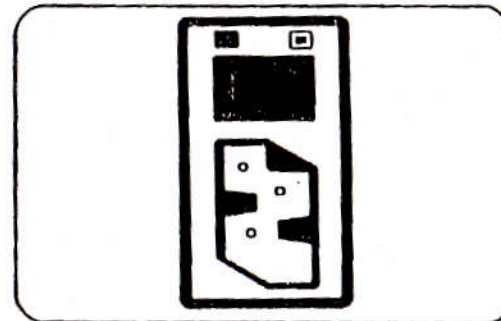
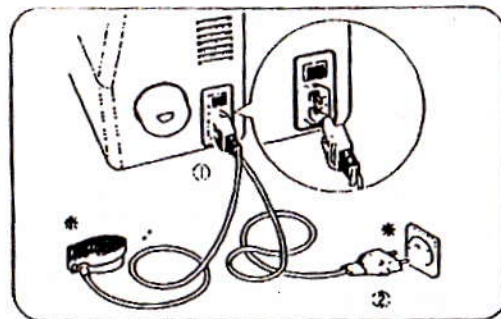
Meghibásodás esetén csak szakember (szervíz) végezhet javítást a készüléken.

TARTALOMJEGYZÉK

1. A GÉP FŐ RÉSZEI	1
2. VARRÁS ELŐTT	2
2-1. Lábpedál csatlakoztatása	2
2-2. Beépített varrólámpa	2
2-3. Lábpedál	2
2-4. Teleszkóp szálvezető	2
2-5. Cérna-fonalcsere	3
2-6. A tű behelyezése	4
2-7. Befűzés	5
2-8. Előkészületek a varráshoz	6
3. NÉGYSZÁLAS SZEGŐZÉS KÉT TŰVEL	7
3-1. Varrás előtt	7
3-2. Varrótalp-emelő	7
3-3. Varráskezdet és varrásvég	7
3-4. Talpnyomás szabályozása	8
3-5. Fonalfeszítés beállítása	9
3-6. A differenciál-anyagtovábbítás beállítása	11
3-7. Vágószélesség beállítása	12
3-8. Öltéshossz beállítása	13
3-9. Kanyarulat varrás	13
3-10. Fonalfeszítés-szabvány táblázat	14
4. HULLADÉKGYŰJTŐTÁL BEÁLLÍTÁSA	14
5. HÁROMSZÁLAS SZEGŐZÉS EGY TŰVEL	15
6. KÖRSZEGŐ-ROLLNIVARRÁS	16
7. DÍSZÍTÓ-VARRÁS	18
8. SZEGŐZÉS ZSINÓRRAL	19
9. VÁGÓBETÉT- (KÉS-) CSERE	19
10. A LÁMPAIZZÓ KICSERÉLÉSE	20
11. A GÉP OLAJOZÁSA	20
12. TŰ-FONAL ÉS ANYAG-TÁBLÁZAT	21
13. TARTOZÉKOK	22
14. TECHNIKAI ADATOK	23



1. Cérnaorsó tartó
2. Nyomótalp-emelőkar
3. Talpnyomás-szabályozó
4. Teleszkóp fonalvezető
5. Csuklós fonalemelő
6. Fonalvezetők
7. Fonalfeszítők
8. Homloklap
9. Differenciál-anyagtovábbítás állítógomb
10. Oldalfedél
11. Öltéshossz-szabályozó
12. Varrótalp
13. Öltésszélesség-állító
14. Mozdó kés
15. Elülső borítólapp
16. Kézikerék (a gép jobb oldalán)



2. VARRÁS ELŐTT

2-1. A lábpedál csatlakozása

A lábpedál kábelének csatlakoztatása az ábra szerint történik.

* A csillaggal jelölt adatok országonként eltérőek.

Előbb mindig a varrógép felőli csatlakoztatást kell elvégezni (1), és csak utána szabad a villásdugót a konnektorba csatlakoztatni (2).

(Kikapcsoláskor fordított sorrendben kell eljárni: előbb a villásdugót kell kihúzni a konnektorból, és csak utána a gép felőli csatlakozódugót.)

2-2. A beépített varrógéplámpa

A homloklapba van beépítve a varrógéplámpa, amely csak a munkafelületet világítja meg.

A lámpát a varrógéppel együtt a kézikerék oldalán lévő kapcsolóval lehet működtetni.

KAPCSOLÓÁLLÁSOK

EIN = bekapcsolás

AUS = kikapcsolás

A lámpaizzó cseréjével kapcsolatos tudnivalók a használati útmutatóban hátul találhatóak.

2-3. A lábpedál

A lábpedállal szabályozzuk a varrás sebességét. A lábpedált úgy helyezzük el, hogy kényelmesen elérhető legyen. Lassú varráshoz gyengén, gyors varráshoz erősebben, szükség esetén teljesen nyomjuk le a pedált.

2-4. Teleszkóp-szálvezető

Ötközésig húzza ki a szálvezetőt. Forgassa meg egy kissé jobbra meg balra, amíg a tengely egy halg kattanó hangot nem ad.

- Mielőtt a befűzést elkezdené, a tűt a legmagasabb állásba kell vinni.
- Kövesse a szálvezetők vázlatrajzát és a fonalvezetők színes jelzéseit.

Fűzőn be a következő sorrendben:

- 1) Alsó hurokfogó (A)
- 2) Felső hurokfogó (B)
- 3) Tű (C) (D)

1) Az alsó hurokfogó befűzése:

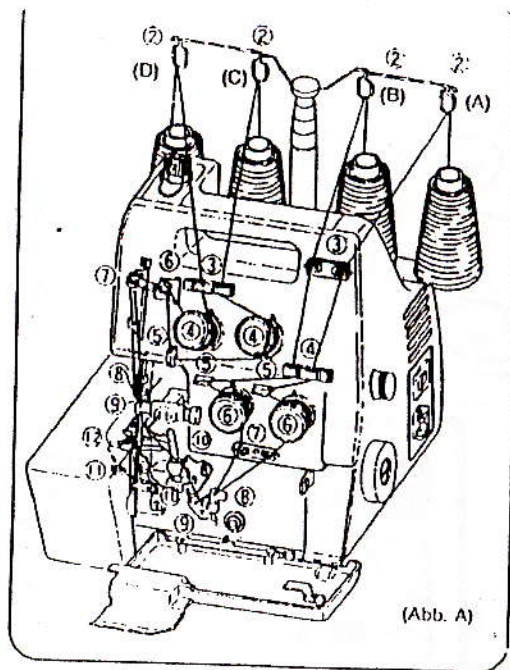
Tolja jobbra a homlokfedelelet, és nyissa le. Húzza a fonalat a teleszkópos fonalvezetlőn (2), azután a (3), (4), és az (5)-ös szálvezetlőn és a szálszortlőn (6). (Abb.A)

Azután lűzze a fonalat a (7), (8), (9) és (10) vezetlőn át. A kézikerek forgatásával hozza az alsó hurokfogót a legkűlsőbb bal állásba, és húzza át a fonalat a vezetlőn (11).

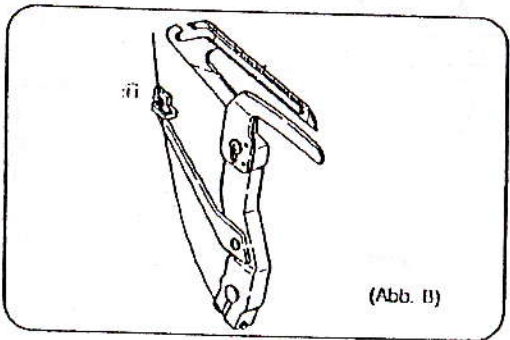
A kézikerek könnyebb elfordításával mozdítsa most a hurokfogót egy kicsit jobbra. (Abb.B)

Húzza át a fonalat az alsó hurokfogó vezetlőjén (12) az ábra szerlnt, (Abb.C) Most a csípesz segítségével lűzze át a fonalat a hurokfogó lokán (13).

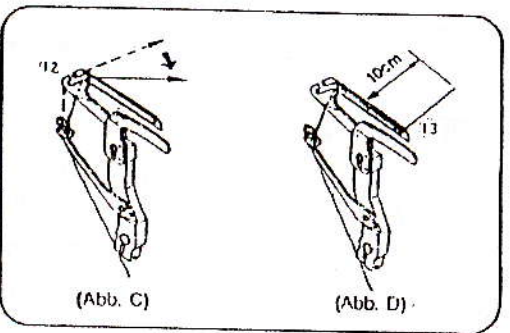
Hagyjon kb. 10 cm fonalat, a többit vágja le. (Abb.D)



(Abb. A)

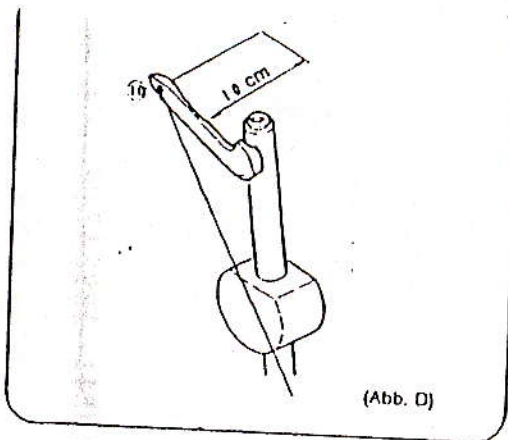


(Abb. B)

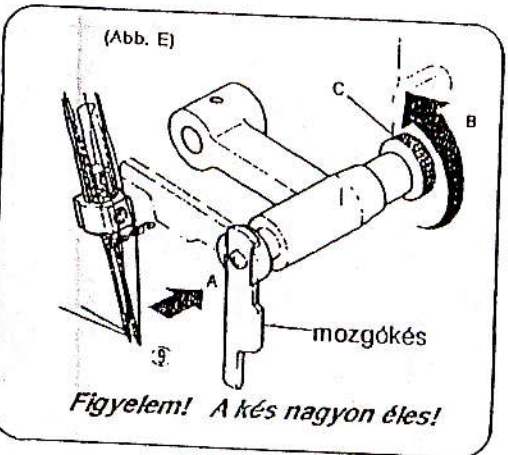


(Abb. C)

(Abb. D)



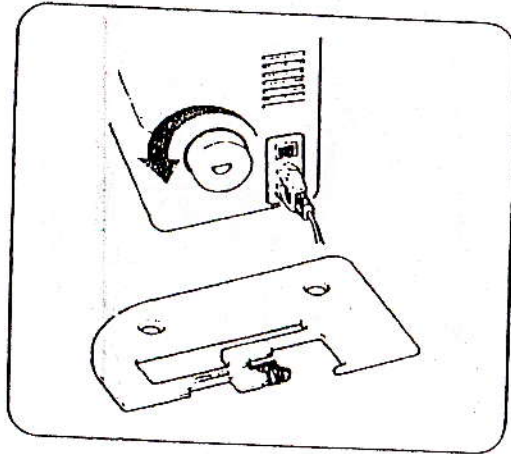
(Abb. D)



(Abb. E)

mozgókés

Figyelem! A kés nagyon éles!



2) A felső hurokfogó befűzése:
A kézikerek szokásos irányba való elmozdításával hozza a felső hurokfogót a legmagasabb állásba. Húzza át a fonalat a teleszkópos fonalvezetlőn (2), majd a (3), (4), (5), (6), (7), (8) vezetlőn. (Abb.A). Húzza át csípeszfel a fonalat a hurokfogó (9) lyukán. Hagyjon kb. 10 cm fonalat, a többit vágja le (Abb.D).

3) A jobb tű befűzése.
Nyomja jobbra (nyll) a bal keze mutatóujjával a kés fogóját (A), és tekerje a jobb kezével a recézett fejű csavart (C) a nyll irányába (B) (Abb.E). Húzza át a fonalat a (2), (3), (4), (5), (6), (7) és (8) vezetlőn, majd előrl hátulra a jobb tűn keresztűl (9). Hagyjon itt is kb. 10 cm fonalat, a többit vágja le (Abb.E).

4) A bal tű befűzése.
Húzza át a fonalat a (2), (3), (4), (6), (7) és (8)-as vezetlőn, majd a bal tű hegyén előrl hátulra. A recézett fejű csavar (C) forgatásával a kés hozza vissza alaphelyzetbe. Ha a gépet először használja, ajánlatos különböz szlű fonalat használni, mert így könnyebben tudja követni a fonalak hovatartozását és a fonallezsesség beállítását.

2-8. Varrási előkészületek

Ellenőrizze először a befűzés helyes sorrendjét, és hogy nincs-e beszorulva a fonal. Ezután csavarja a kézikereket egy kicsit maga felé, és ellenőrizze, hogy a mozgó (felső) és rögzített (alsó) kés helyesen áll-e. (Van-e köztük fonalmaradvány vagy varási por?) Ellenőrizze azt is, hogy a fonalak tisztán hurkolnak-e a tűlap körül. Ha nem tökéletes a hurkolás, akkor a szálvezetési rajz segítségével ellenőrizze a befűzés helyességét.

EGY TŰVEL

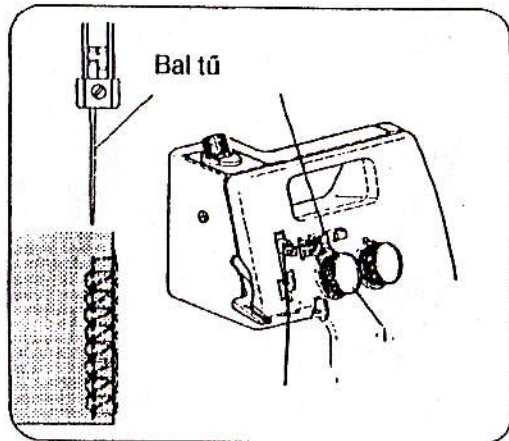
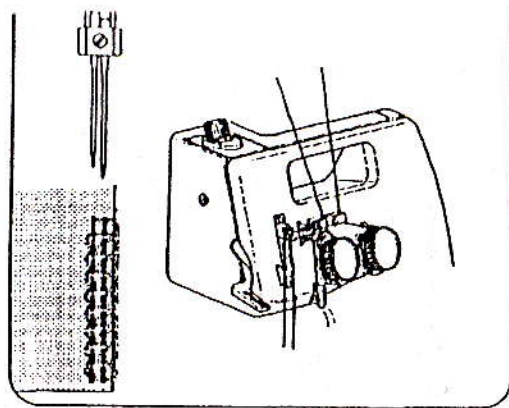
Habár ez a gép négyszálas, két tűvel való szegőzésre készült, magától értetődően használhatja háromszálas szegőzésre is. Ilyenkor azonban az egyik tűt el kell távolítani.

1. A bal tűvel való varrás

A bal tűvel készült háromszálas szegővarrás vágószélessége ugyanakkora, mint a négyszálas szegővarrásé (normálisan 4,5 mm.)

A baloldali fonalfeszítőt (1) használja.

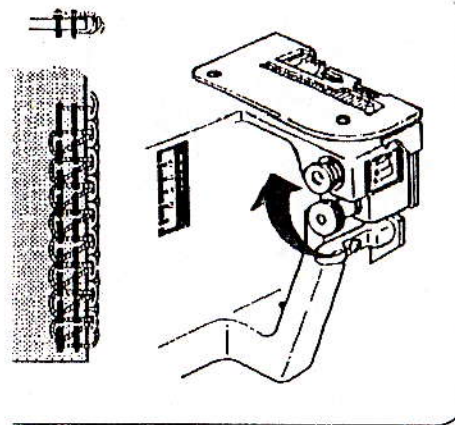
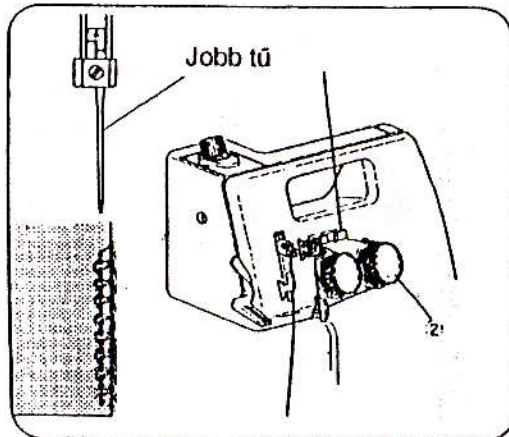
A differenciál anyagtovábbító gomb normális állása az „N” (lásd. a 11. oldalon)



2. A jobb tűvel való varrás

A jobb tűvel a gép keskenyebben ölt, a vágószélesség kb. 2,5 mm. A jobboldali fonalfeszítőt (2) használja.

A differenciál anyagtovábbító gomb normális állása az „N” (lásd. a 11. oldalon)



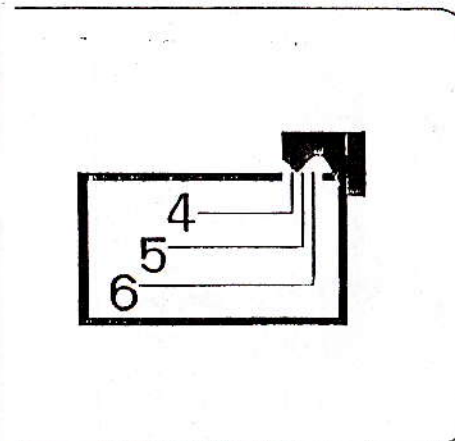
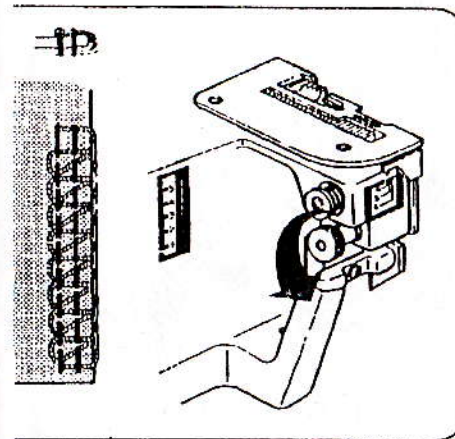
3-7. A vágószélesség beállítása

Állítsa a vágószélességet 4-6 mm-ig a felhasználásnak megfelelően. Szabványoszélesség 4,5 mm.

A szélesség beállításához nyissa ki az oldalledelet, és tekerje a recézett fejű csavart a kívánt irányba.

(a) A vágószélesség kisebb, mint az öltésszélesség. Tekerje a csavart a nyíl irányába.

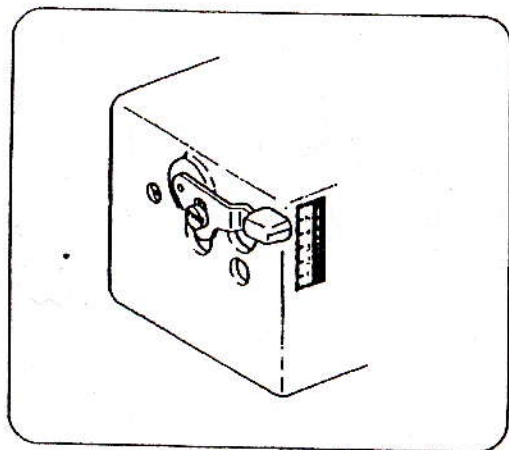
(b) A vágószélesség nagyobb, mint az öltésszélesség. Tekerje a csavart a nyíl irányába.



Itt mutatja az ábra, hogy a szélesség (a tű és az anyag közötti távolság) 4,5 mm-t tesz ki.

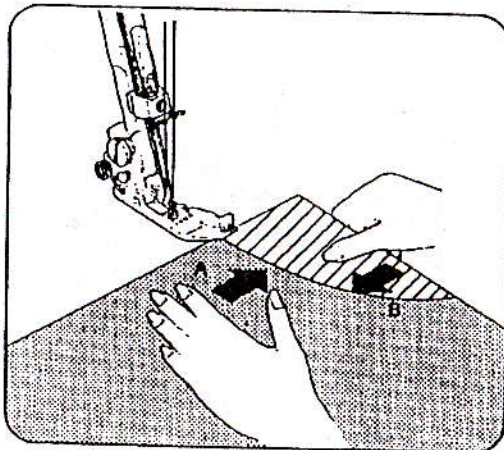
3-8. Öltéshossz beállítása

Az öltéshossz 2,5 mm-re van beállítva a normál varráshoz és a szegező varráshoz, de a fokozat nélküli szabályzókar segítségével tudja 0,7 mm-től (kórszegő) egészen 5 mm-ig változtatni.

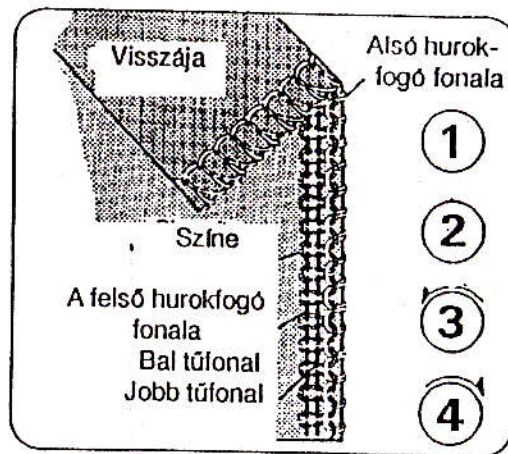
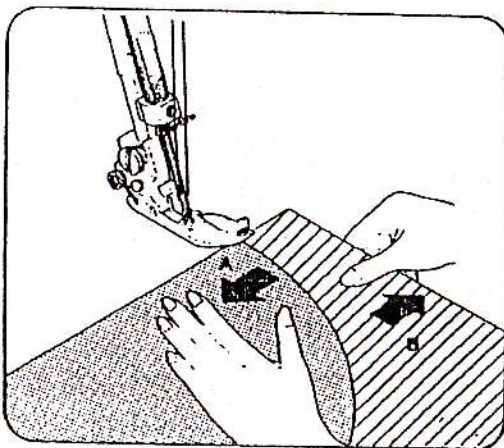


3-9. Kanyarulatvarrás

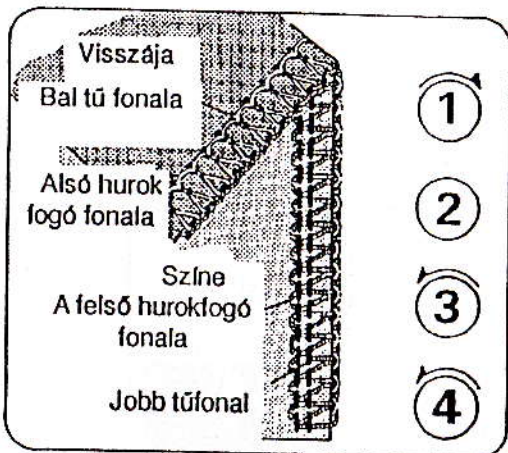
A belső íves kanyarulat varrásához az anyagot az anyagszélel jobbra tolja a varrótalp eleje alá. Ehhez bal kezével tolja egy kicsit az anyagot az A pontnál a nyíl irányába, és a jobb kezével ugyanakkor a B pontnál az ellenkező irányba.



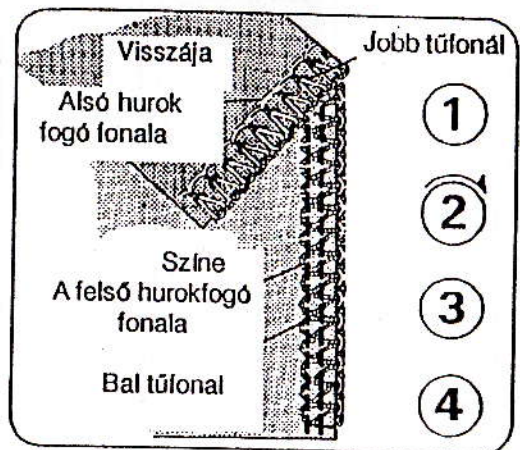
A külső íves kanyarulat varrásához ugyanilyen módon fektesse a talp alá az anyagot, de ellentétes irányba nyomja azt.



3) Az alsó hurokfogó fonala az anyag szélén meghúzdódik: Növelje az alsó hurokfogó feszítést (4), vagy csökkentse a felső hurokfogó feszítést (3).



4) Túl laza a bal tű szála: Növelje a bal tű feszítést (1), vagy csökkentse mindkét hurokfogó feszítést (3), (4).



5) Túl laza a jobb tű szála: Növelje a jobb tű feszítést (2).

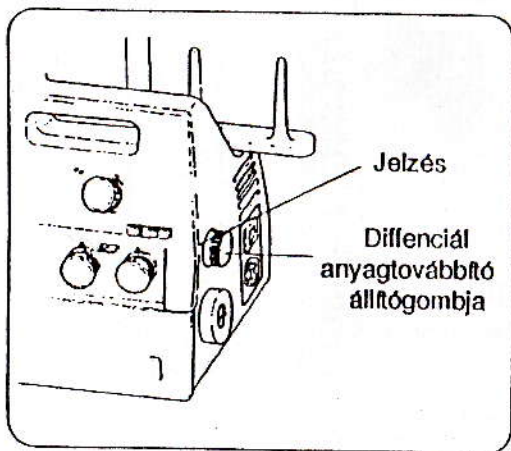
anyagtovábbító

A differenciál-anyagtovábbító ugyanazt a funkciót tölti be, mint két független, különálló anyagtovábbító, csak ennél más a tű előtti és a tű mögötti továbbítás méretét.

A differenciál-anyagtovábbító által elért az anyag fajtája szerint, hogy a varrás nyújtott vagy ráncolt legyen.

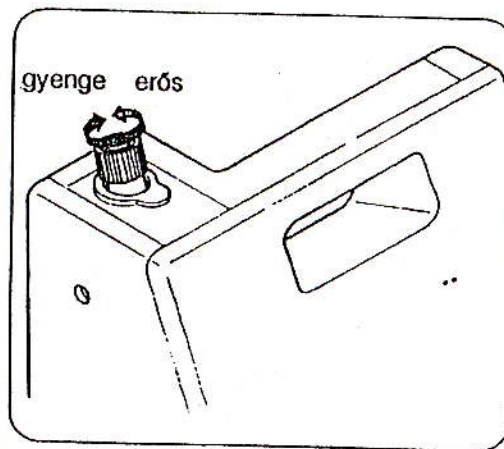
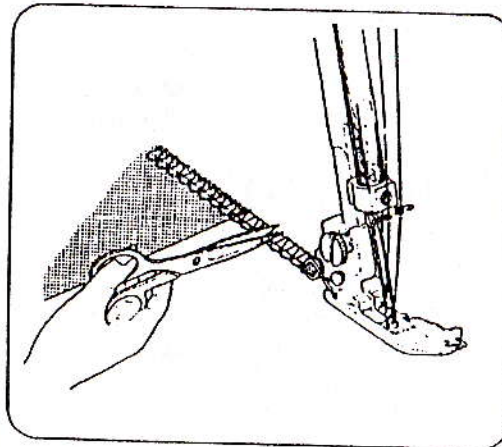
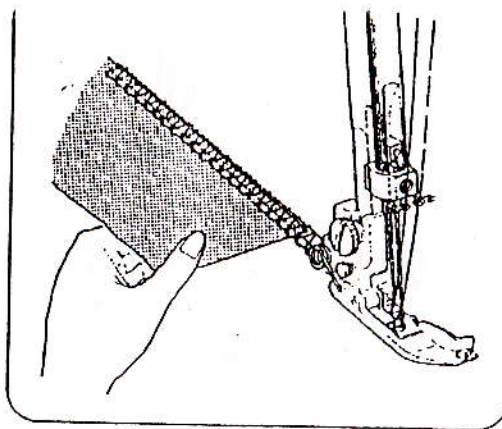
A nyújtható, erősen és gyengén ráncolható anyagoknál egy tisztább, egyenletesebb varrást érhet el.

- „N” a normál állást mutatja (nehéz anyagoknál)



A következő táblázat alapján próbálja ki az egyes anyagok egy kis darabján, és meglátja, a legjobb öltésképet kapja.

	Anyag	Állítógomb beállítása „N”	Állítógomb beállítása	Eredmény
Nyújtható anyag	Kötöttárú Jersey Stretch		N-2	
Feszese anyag	Pamut Vászón Jeans		N	
Könnyen láncolható anyag	Georgette Műszálás Fűggöny		0,7-N	



2) Varrófej.

A varrást mindig néhány ötéssel az anyagon kívül fejezze be.

Ezáltal elkerülhető, hogy a varrás felbomoljon, és egyidejűleg előkészítse a gépet a következő varrásra.

Húzza először hátra, majd a gépből oldalára az anyagot. Hagyjon kb. 5 cm-t a varrásból, és vágja le. Figyeljen arra, hogy az anyagot ne húzza, amíg a tű lent van, mert az könnyen elgörbülhet.

3-4. A varrótalp nyomásának beállítása

A varrótalp nyomása úgy lett beállítva, hogy a közepes vastagságú anyaggal való munkánál nem szükséges változtatni. A varrótalp nyomásán csak akkor kell módosítani, ha különösen vastagabb vagy vékonyabb anyaggal akar dolgozni. Vékony anyagnál csökkentjük, vastagnál fokozzuk a nyomást. Következésképpen lehet állítani:

- balra tekermi az állítócsavart „-” (kevesebb nyomás)
- jobbra tekermi a csavart „+” (több nyomás)

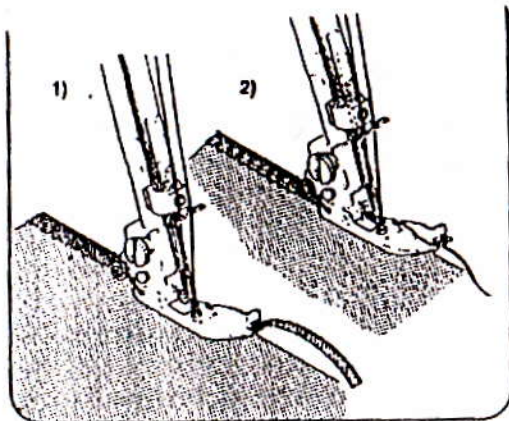
A speciális szegővarrást főleg az elastikus anyagok ellisztázásának megerősítésére használjuk.

Két lehetőség van:

1. Fűzzön egy keskeny. (kb. 3 mm) szalagot a varrótalpon keresztül az anyagra, és varrja le (ahogy az ábra mutatja).

Vagy

2. Vezessen egy zsinórt a tű és az anyag közé, és varrja le.



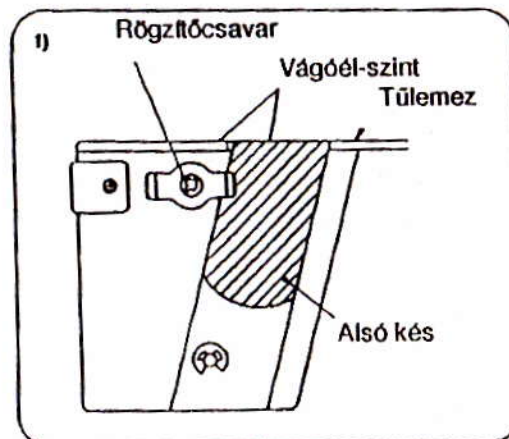
7. KÉSEK KICSERÉLÉSE

Mindkét kés különleges ellenálló-képességű anyagból készült, ezért ritkán igényel cserét, de ha esetleg mégis sor kerülne rá, úgy kövesse az alábbiakat.

FIGYELEM: Húzza ki a villásdugót a dugaszolóaljzattól, mielőtt kicserélné a késeket.

1. Az alsó kés cseréje:

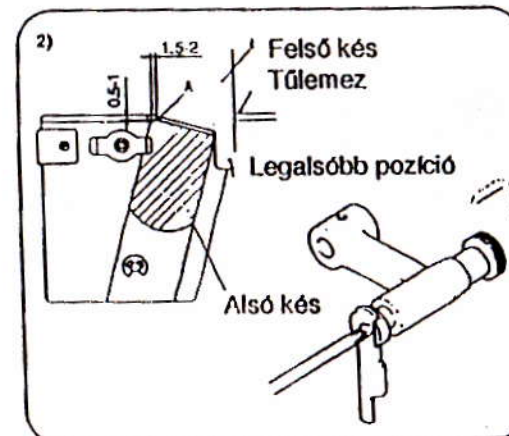
Engedje fel a szorítócsavart, és vegye ki a kést. Helyezze be az új kést úgy, hogy az éle egy szintben legyen a túlappal, és szorítsa meg újra a csavart.



2. A felső kés cseréje:

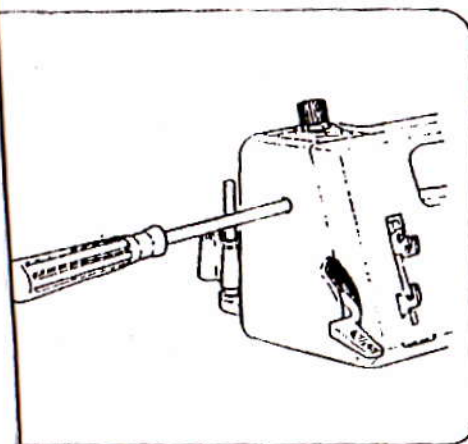
A kézikerek forgatásával vigye a kést a legmélyebb állásba. Lazítsa meg a tartócsavart, közben tartsa fogva a kést, és tegyen be egy újat. Tolja ezt a legmélyebb állásba, úgy, hogy a vágószél felső éle kb. 0,5-1 mm-re a túlemez alatt legyen (ld. ábra „A” pont).

Szorítsa meg ismét a csavart.



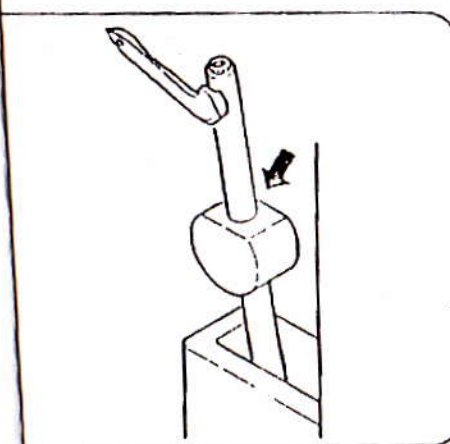
8. A LÁMPAIZZÓ KICSERÉLÉSE

1. A művelet megkezdése előtt ki a varrógép villásdugóját a konnektorból.
2. A tartozékok között lévő csavarhúzóval távolítsa el a lámpa takarólemezt.
3. Csavarja ki a kiégett lámpaizzót, és egy új 220V 15W E14-es foglalatú varrógépizzóval pótolja.
4. Az izzó kicserélése után szerelje vissza a takarólemezt



9. OLAJOZÁS

A varrógép összes csapágya kiváló minőségű, önkénésű, speciális fémből (mint pl. Sental) készült. A gép olajozása ezért nem feltétlenül szükséges, de egy-két csepp varrógépolaj azért mindenképpen hasznos, mert meghosszabbítja a varrógép élettartamát.



Fonalak száma	4 szál (3 szál)
Tűk száma	2 vagy 1 tű
Tűfajták	Nadelsystem 13OR/705, HAX1SP vagy HAX1T 80-as
Tűk közötti távolság	2 mm
Vágószélesség	Szabvány 4,5 mm szabályozható 4,2 - 6 mm-ig
Öltéshossz	1 - 5 mm
Differenciál-továbbítás aránya	1:0.7-2

MINŐSÉGTANÚSÍTÁS

A/2/1984. (III. 10.) BkM-lpM. számú együttes rendelet alapján - mint forgalomba hozó - tanúsítjuk, hogy a taiwani gyártmányú

Modell SL-3400 D / 3455DS

típusú interlock varrógép megfelel az alábbi műszaki jellemzőknek:

Névleges üzemi feszültség, frekvencia:	220 V 50 Hz
Meghajtómotor névleges teljesítményfelvétele:	90 W
Beépített világítás (E-14-es foglalat):	max. 15 W-os varrógépizzó
Érintésvédelmi osztály:	II.
Alkalmazott érintésvédelem:	kettős szigetelés
Szálak száma:	4
Tűszám:	2
Vágókés:	van (kikapcsolható)
Max. öltésszám:	1100 öltés/perc
A készülék szélessége:	330 mm
— mélysége:	220 mm
— magassága:	300 mm
Tömege (tartozékok nélkül):	
KERMI szakvélemény száma:	41-853/91.
MEEI minősítő irat száma:	215-02661
— kelte:	1991. 06. 25.
— érvényes:	visszavonásig.
Gyártás időpontja:

Forgalomba hozza: