

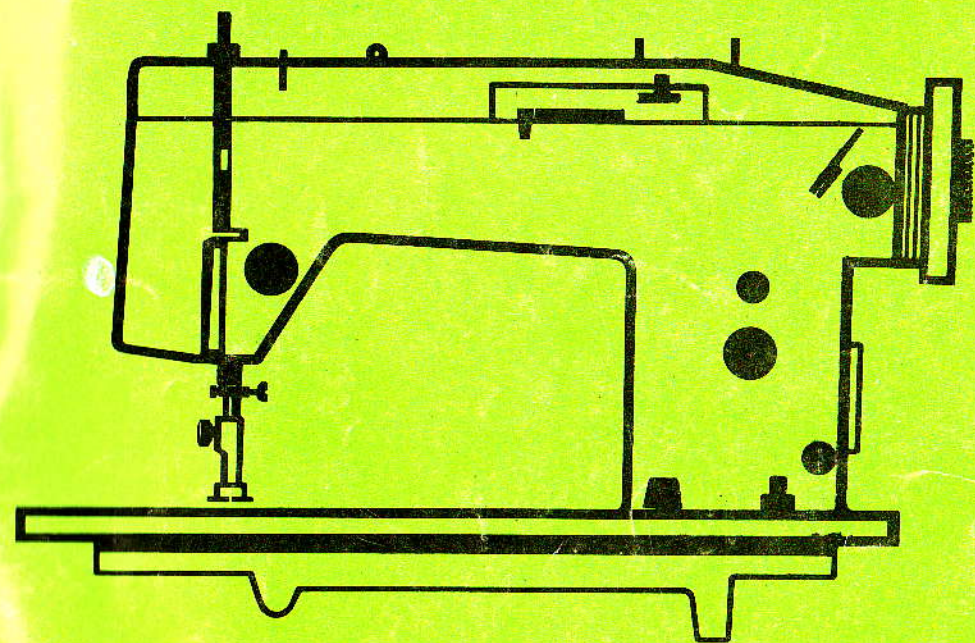
HÁZI CIKK-CAKK  
VARRÓGÉPEK

„LUCZNIK”

**465**

Használati utasítás

**466**



**UNIVERSAL**





HÁZI CIKK-CAKK  
VARRÓGÉPEK

„LUCZNIK”

**465**

**466**

Használati utasítás



Kizárólagos exportőr:

**UNIVERSAL**

LÉNGYEL KÜLKERESKEDELMI  
VÁLLALAT KFT

00-950 Warszawa, Al. Jerozolimskie 44

Póstafiók: 370

Telex: 814-431

Telefon: 26-74-41



Gyártó: "ŁUCZNIK"  
ZAKŁADY METALOWE  
IM. GEN. WALTERA  
Radom Lengyelország

#### FIGYELEM

Ez a használati utasítás megátfoglalja úgy a gyárilag, mint a speciálisan felszerelt varrógépek kezelését. A varrógépek különleges alkatrészekkel való felszerelése csak abban az esetben történik, ha azt a kereskedelmi vállalatok a gyártó céggel egyetértésben külön megrendelik.

A vásárlónak átadott szavatossági levélben fel van tüntetve a géphez járó jelenlegi alkatrész-jegyzék.

A gyártó cég fenntartja magának a technika fejlődéséből és a műszaki fejlesztésből eredő - a jelen utasításhoz viszonyítva - változtatások jogát. Ez a gépek felszerelésére is vonatkozik.



E kezelési utasítás átadásakor felhívjuk a figyelmet arra, hogy annak tartalmával feltétlenül meg kell ismerkedni. Ez a könyvecske ugyanis tartalmazza mindazt az útbaigazítást, ajánlást és helyes használati utasítást, amik a varrógép igénybevételénél igen fontos tényezők.

A varrógép minden háztartásban értékes használati tárgy. Szabályszerű és sokoldalú használat esetén a gép egyre inkább értékes felszerelést fog képezni.

A helyes kezeléstől és a gondos karbantartástól függ a varrógép tartóssága, a használó személy megelégedése és mindaz az előny, amit a gép üzemeltetése nyújthat. Ezt őszintén kívánja minden üzemeltetőnek a gyártó:

LUCZNIK  
ZAKŁADY METALOWE  
IM. GEN. WALTERA  
w Radomiu

## TARTALOMJEGYZÉK

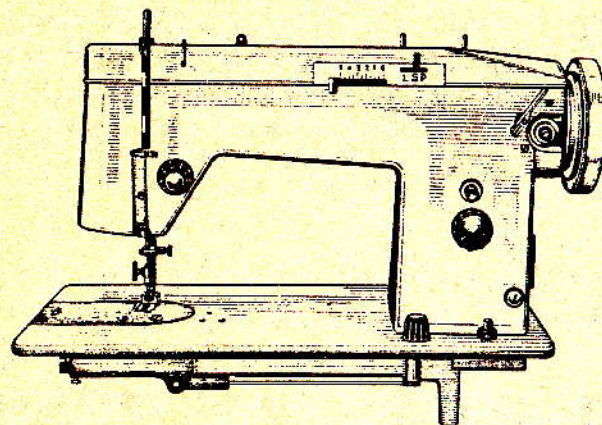
	oldal
1. A gép leírása és rendeltetése .....	7
2. A gép szabályos karbantartása .....	9
3. Az orsószerkezet szétszerelése és összerakása .....	14
4. Hogyan lehet elkerülni a gép használat közben a céma behúzódnását a hurokfagó szerkezet vezetőkébe .....	16
5. Tű, céma, szövet .....	17
6. A meghajtókerék be- és kikapcsolása .....	19
7. Orsózás .....	20
8. A tű behelyezése .....	21
9. A felsőszál vezetése és befűzése .....	22
10. Az orsó befűzése .....	24
11. Az orsó behelyezése és kiemelése .....	25
12. Az orsó címájának kihúzása .....	26
13. A helyes öltés .....	28
14. A felsőszál feszítésének szabályozása .....	29
15. Az orsócéma feszítésének szabályozása .....	30
16. A nyomótalp szorításának szabályozása .....	30
17. Az öltés hossz szabályozása .....	32
18. Betétlap .....	32
19. Varrás cikk-cakk öltéssel .....	34
20. Varrás egyszerű huroköltéssel .....	37
21. A gép használatát érintő általános észrevételek .....	37
22. A cikk-cakk öltés sajátosságaiból eredő néhány művelet végzése .....	37
23. Szövetek szélének gép beszegése .....	42
24. Anyagok szélének gép felhajfása és ráhajtás varrása ....	44
25. Gépvarrás vattázó vonalzó mellett .....	45



26.	Hímzés és stoppolás .....	46
27.	Gépvarrás félyomótalp alkalmazásával .....	48
28.	Gomblyuk gépi kivarrása .....	49
29.	Gombok gépi felvarrása .....	51
30.	A gép világító berendezése .....	52
31.	A varrógép elektromos hajtóberendezése .....	53
32.	Cserealkatrészek .....	54
33.	A gép működése közben felmerülő hibák akai .....	55

## 1. A GÉP LEÍRÁSA ÉS RENDELTETÉSE

A 465-ös (1. ábra) és 466-os varrógépekegyszerű huroköltés (2. ábra) és cikk - cikk öltés (3. ábra) végzésére egyaránt alkalmasak; A gépek rendeltetése könnyű és középnehéz szövetek varrása háztartási körülmények között.



1. ábra

E gépeket korszerű felépítés valamint modern szerkezeti megoldások jellemzik.

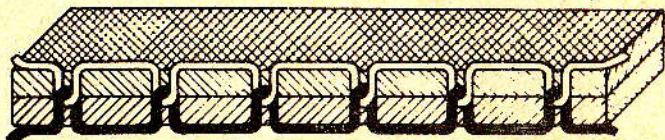
A géptest könnyű ötvözetből készült, ami a gép súlyát jelentősen csökkenti. A gépfej osztott felépítése valamint a mellso és felső fedőlemezek alkalmazása lehetővé teszi a belső gépalkatrészekhez való könnyű hozzáférést.

A gépfej korszerűsített vonalvezetése és kétszínű lakkal történt elkészítése a gépnek igen tetszetős külsőt biztosít.

A helyesen megválasztott kinematikus rendszer és az egyes gépalkatrészeknek, mint pl. a tűrúd, hurokfogó, szálfeszítő és az egész szabályozó

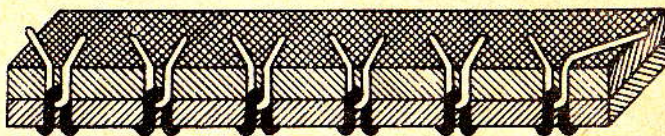


rendszer korszerű megoldása biztosítja a gép egyenletes, zajtalan munkáját. A varrást képző cérna húzásának megfelelő szabályozása, a szálak helyes vezetése a szálvezető rendszerekben és a varrandó anyagrétegek szorításának érzékeny szabályozása révén egyenletes öltésképzést végezhetünk.



2. ábra

A szerkezeti anyagok helyes megválasztása, megmunkálása és szabatos kivitelezése biztosítja a gép hosszantartó használatát.



3. ábra

A gép előre és hátrafelé varr egyszerű hurok vagy cikk-cakk öltéssel a következő beállítástól függően:

- a/ a cikk-cakk öltés szélességét szabályozó gomb beállításától,
- b/ a cikk-cakk öltés helyét szabályozó kar beállításától,
- c/ az öltés hosszúságát szabályozó kapcsolónak és az öltés irányát szabályozó karnak beállításától.

A varrás irányának változtatása nagyon egyszerű és az a gép működése közben is elvégezhető.

A fogas kelmetovábbító kikapcsolása lehetővé teszi a stoppolást és a himzést.

A gép pótfelszerelése révén néhány különleges varróművelet is végezhető. A 465 oszt. varrógép lényegében lábhajtású, de alkalmazható elektromos meghajtáshoz is. A 466 oszt. varrógép villanymotorral működik.

A gép műszaki adatai

Az öltés hossza (előre és hátra)	4 mm-ig
Cikk-cakk szélesség	5 mm-ig
Türendszer	705 (15x1) vagy 705 H
Hurokfogó típus	inga
Lapméret	420x178 mm
Munkafelület	170x120 mm
A nyomótalp emelhetősége	7 mm
Varrási sebesség lábhajtásnál	800 öltés/perc

Varrási sebesség villanymotor használata mellett:

- egyszerű huroköltésnél	kb. 1200 öltés/perc
- cikk-cakk öltés mellett	kb. 1000 öltés/perc
A gépfej súlya	kb. 11,5 kg

A gépfej állványát modern kis asztalok vagy tetszetős szekrények képezik, amelyek szerkezete lehetővé teszi a gépfejnek az asztallap alá történő süllyesztését. Az összerakott asztalok vagy szekrények kis helyet igényelnek és azok segédbútorokként is felhasználhatók.

## 2. A GÉP SZABÁLYOS KARBANTARTÁSA

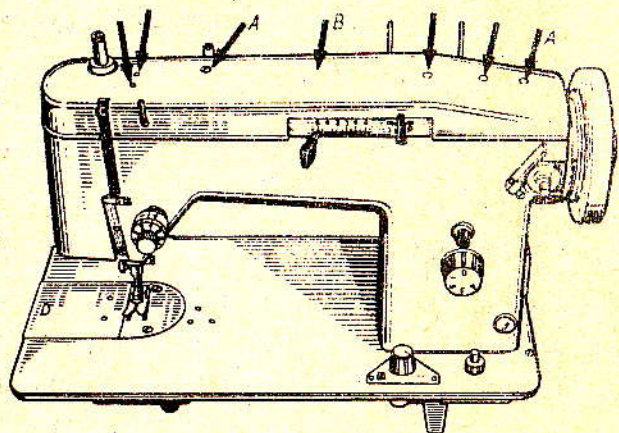
A raktározás és szállítás ideje alatt minden gép zsírréteggel van bevonva, ami a korrózió ellen véd. A gép használat előtt ezt a zsírréteget el



kell távolítani, majd minden kenőpontonba 2-3 csepp olajat kell cseppenteni. Az olajozandó helyek nyíllal megjelölve láthatók a 4, 5, 6, 7, 8 és 9. ábrákon.

A gép rövid ideig tartó járatásután a felesleges petróleumot eltávolítjuk és a beszennyeződött felületet megtisztítjuk.

Ezután különleges varrógép olajat cseppentünk az összes kenőpontra. Rendszerint elegendő 1 - 3 csepp. A 7. ábrán megjelölt két kenőhelyen - ahol kenőbetétek találhatóak - az olajtartót szintig megtöltjük.



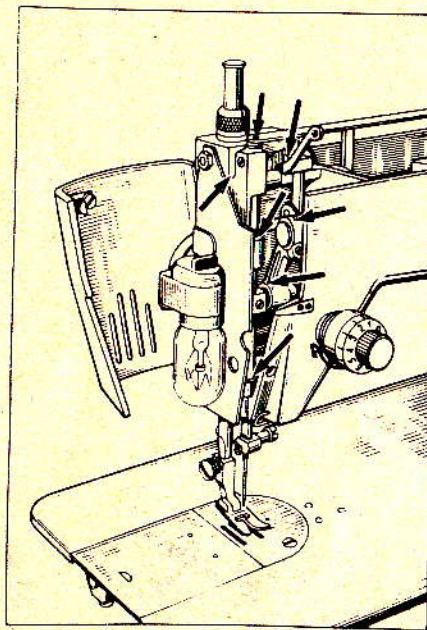
4. ábra

Az olajozást megelőzi az A csavar (4. ábra) kicsavarása és a B felső fedőlemez eltávolítása. Olajozáshoz étolaj, ricinus, disznózsír, vazelin, tovottazsír stb. használat tilos, mert ez a gép nehéz munkájának okozója lehet és az alkatrészek könnyebb rozsdásodását idézheti elő.

A túlzott olajozás nem kívánatos, miután e felesleges olaj úgyszólván kifolyik és a varrandó anyagot bepiszkolja, (bezsírozza).

A gép egyenletes és zajtalan működése érdekében feltétlenül fontos a gondos karbantartás, melynek hiánya azonnal észlelhető a gép szabálytalan és zajos működésénél. A varrógépet időszakonként tisztítani és olajozni kell valamint hosszabb szüneteltetés után is.

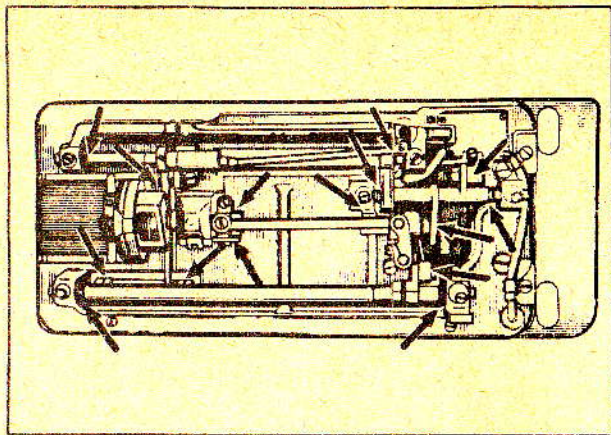
Allandó használat esetén előnyösen kihat a gép működésére, ha minden nap olajozzuk a hurokfogót, a hurokfogó hajtótengelye csapágyát és a tűrúd csapágyát és kétszer hetenként a többi alkatrészt.



5. ábra

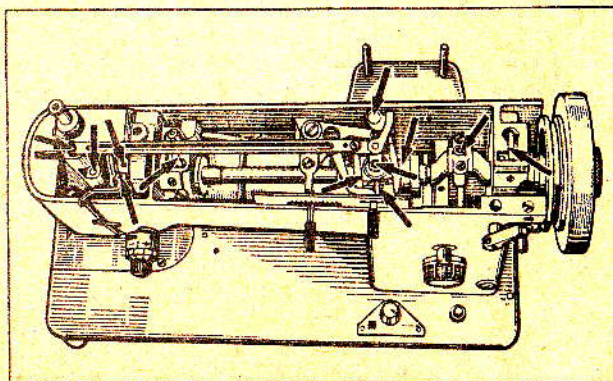
Kevésbé gyakori használat idején, a gép időnkénti igénybevételétől függ a kenési gyakoriság. Megemlítjük, hogy a 7. ábrán látható kenőhelye-





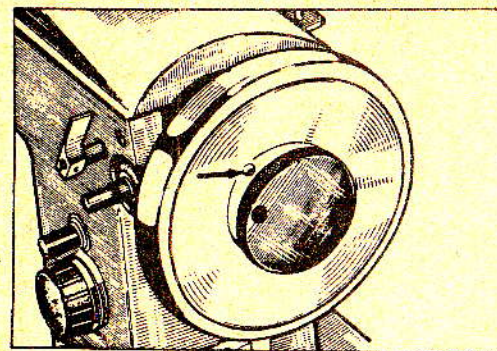
6. ábra

ket, melyek a főtengely csapágyainak olajozására szolgál a kenőbetétek közvetítésével, - nem kell gyakran olajozni. A felső borítólemez eltávolítása után annyi olajat öntünk, hogy a csapágyak jó működését kéthétre biztosítsuk.



7. ábra

A gépfej mellső részén levő szerkezetek olajozása a mellső fedőlemez eltávolítása után történik (5. ábra). A varrólemez alatt lévő alkatrészek olajozása a 4. ábra szerint a gépfej hátrabilentése után történik, úgy, ahogy az a 6. ábrán látható. A hátralévő alkatrészek olajozása a gépfej normál helyzete mellett a 4, 8, és 9. ábrán látható módon történik.



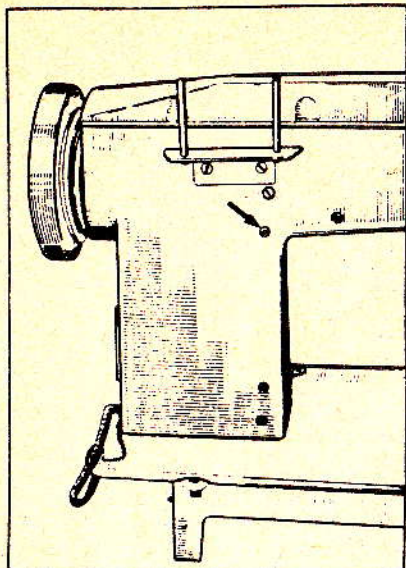
8. ábra

Nem szabad megfeledkezni a pedál és a hajtórúd időszakos olajozásáról sem. Ezenkívül ugyancsak időszakonként a megközelíthető szerkezetekről le kell tisztítani a szennyeződést, letörölni a port és eltávolítani a cérnadarabokat.

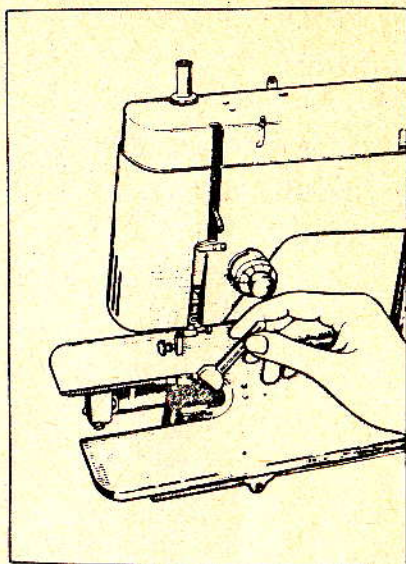
Különösen nagy gondot kell fordítani a fogas kelmetovábbító és a hurokfogó szerkezetek tisztítására.

A tűrúd felső helyzetbe való állítása, a nyomótalp levétele, a tolólap kivétele és a gépfej hátrabilentése után ecset segítségével eltávolítjuk a port és a cérnaszalakat az orsóból és a szövettovábbító fogakról, ahogy az a 10. ábrán látható.





9. ábra



10. ábra

A kelmetovábbító fogak közé szorult és lerakódott port, szennyeződést legkönnyebb csavarhúzó segítségével eltávolítani.

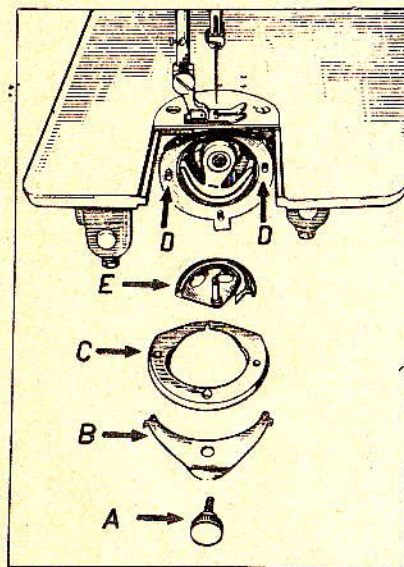
### 3. AZ ORSÓSZERKEZET SZÉTSZERELÉSE ÉS ÖSSZERAKÁSA

Az orsószerkezet tisztításához szükséges annak szétszerelése. Ugyancsak szükséges a hurokfogó szétszerelése akkor, amikor az orsó és orsótok közé cérna kerül, ami gyakran a gép ledállását idézheti elő. Ilyen esetben a gépet erőltetni és beindítani nem szabad.

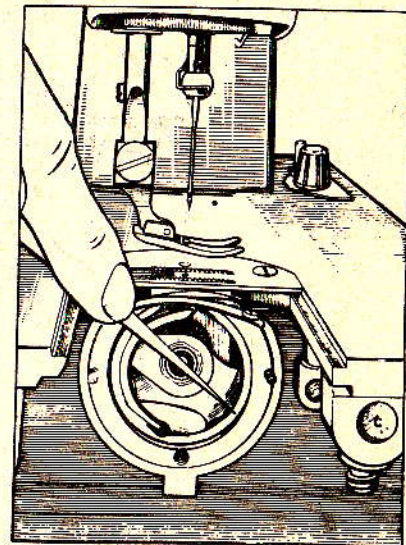
Leghelyesebb, ha az orsószerkezetet szétszedjük és alaposan megtisztítjuk. A szétszerelés az alábbi sorrendben történik:

- a/ levesszük a hajtósíjat,
- b/ a türaudat felső holtpontba állítjuk (ha a gép beszorult, a kézikerékkel erőltetni nem szabad, mert az orsószerkezet könnyen megsérülhet),

- c/ a gépfejt hátrabillentjük,
- d/ kivesszük az orsótokat,
- e/ az A csavart kicsavarjuk (11. ábra),
- f/ a B nyomórugót kivesszük,
- g/ a C gyűrűt levesszük a kosár D csapjairól,
- h/ kivesszük a hurokfogót E.



11. ábra



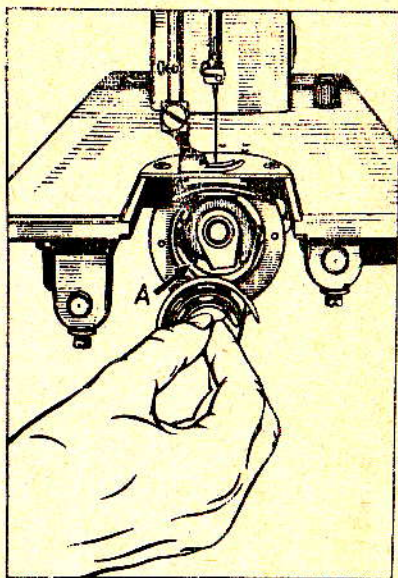
12. ábra

Ezután már ki lehet tisztítani a hurokfogó csapágóját meghegyezett pálcika és enyhén petróleummal nedvesített rongydarabka segítségével, ahogy az a 12. ábrán látható (tisztításhoz nem szabad sem ollót, sem csavarhúzót használni).

Úgy a csapágy mint a hurokfogó teljes felületét alaposan meg kell tisztítani, majd a hurokfogó csapágyába egy olajcseppet engedünk.



Az orsószerszám összeszerelése fordított sorrendben történik. A szerkezet összerakása előtt a 13. ábrán látható A gyűjtőt az ugyanezen ábrán jelelt helyzetbe vezetjük (a hajtókerek elfordításával). Ez megkönnyíti a hurokfogó behelyezését.



13. ábra

#### 4. HOGYAN LEHET ELKERÜLNI A GÉP HASZNÁLATA KÖZBEN A CÉRNA BEHÚZÓDÁSÁT A HUOKFOGÓ SZERKEZET VEZETÉKÉBE

A gép hejytelen használat esetén könnyen előfordulhat, hogy a cérna behúzódik a hurokfogó szerkezet vezetőjébe (a hurokfogó pereme és a kocsiravezető közé). Ilyen esetben a gép leállhat (beszorulhat), ami a hurokfogószerkezet szétszerelését igényli.

Ennek elkerülése végett tartsuk magunkat az alábbi utasításhoz:

- a/ a varrás megkezdésekor az öltést képző kétféle cérnaszálat, melyek a leszorító nyomótálcán alatt vannak elhelyezve, mindaddig vissza kell tartani, amíg néhány öltést nem végzünk a varrandó anyagrétegben,
- b/ a kézikereket csak a varró személy irányába szabad elfordítani,
- c/ a hajtókereket csak abban az esetben szabad elfordítani, ha a varrandó anyagréteget már a nyomótálcán alá helyeztük. A varrás befejezésekor minden egyes esetben ki kell húzni a cérnát a tűből és a nyomótálcán alá darabka kelmét kell helyezni,
- d/ a varrás megkezdésekor és befejezésekor (amikor az összevarrt anyagréteg elhagyja a nyomótálcát), valamint az orsótok kivételekor és behelyezésekor, a szálvezetőnek felső holtpontban kell lennie,
- e/ a hajtósíj felhelyezése és levétele a hajtókerek kikapcsolása után történik.

#### 5. TŰ, CÉRNA, SZÖVET

Megfelelő öltés elérése a végzett munka fajtájától függően csak abban az esetben lehetséges, ha a tűt és cérnát helyesen választjuk meg.

A 465 és 466 oszt. varrógépekhez 705 (15x1) vagy 705 H rendszerű tűt alkalmazunk (kör alakú befogandó rész, 2 mm átmérőjű, végén ellaposodó).

A megfelelő tű- és cérnaszál kiválasztását megkönnyíti az alábbi táblázat. Ajánlatos, hogy az orsótok cernája egy számmal vékonyabb legyen, mint a felsőszál.

Vastagabb anyagok varrásához nagyobb számú tűt (nagyobb átmérőjű) és vastagabb cernát, míg vékonyabb anyagokhoz kisebb számú tűt és vékonyabb cernát használunk.

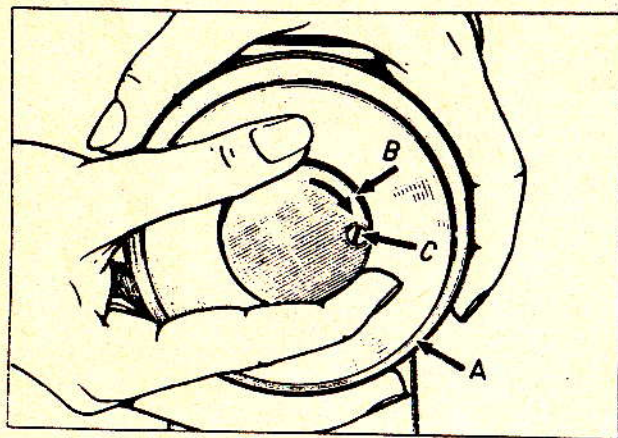


A megfelelő tű és cérna kiválasztása nagyon fontos, ugyanis ettől függ az öltés minősége. A rossz minőségű, görbe vagy tompa tű hibás öltést és cérnaszakadást okoz.

Tű- szám	Cérnafajta			Alkalmazása
	pamut	selyem	len	
	cérnaszám (Nm)			
1	2	3	4	5
70	120	120	-	Nagyon vékony szövetekhez, mint pl. muszlin, sifon, tüll, zsorzett, batísz stb.
80	100	100	-	Vékony vászonhoz és selyem varrásához
90	80	80	-	Vékony szövetekhez és vásznakhoz, fehérnemű vászonhoz, selyemhez, puplinhoz, szatén és dekorációs anyagokhoz. Vékony gyapjú- és pamutszövethez
100	70	60	-	Női kabátszövetekhez, férfi vékony ruhaszövetekhez. Vastagabb selymekhez, kreton és vékony zsávolynak varrásához
110	50	50	36	Férfi ruhaszövetekhez és vastagabb női ruhaszövethez. Bütorszövethez, vastagabb vásznak varrásához stb.
120	35	40	30	Vastag télikabátszövetekhez, köpenyek és egyenruha varrásához. Vastag munkaruha zsávolynakhoz stb.

## 6. A MEGHAJTÓKERÉK BE- ÉS KIKAPCSOLÁSA

Balkézzei megfogjuk a kézikereket A (14. ábra) és jobbkézzel elcsavarjuk a B kapcsolótárcsát a nyíl irányába. A tárcsának ütközésig történő csavarása után a meghajtókerék össze van kapcsolva a gép varró-részeivel (tűrud, hurokfogó, szálvezető és kelmetovábbító).



14. ábra

A kerék kikapcsolása a tárcsának a nyíllal ellenkező irányba való elforgatásával történik, 14. ábra.

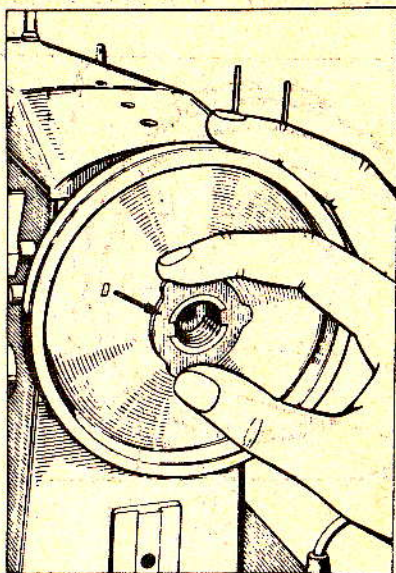
A hajtókerék kikapcsolása folytán lehetővé válik a cérna feltekerése az orsó spulnijára a varróelemek állása mellett (kikapcsolt helyzete mellett).

**Figyelem!**

Előfordul, hogy a gép használat közben a tengelykapcsolót ki kell szelni és összerakás után a kapcsolótárcsa ütközésig történő csavarása ellenére nem kapcsolja a hajtókeréket. Ilyen esetben a kapcsolótárcsát



kicsavarjuk a C csavar előzetes kilazítása ill. kicsavarása után (14. ábra), majd a tengelykapcsoló D gyűrűjét 180 fokkal elfordítjuk (15. ábra). Ezután a tárcsát ütközésig becsavarjuk, balkézrel visszatartva a hajtókereket, ahogy azt az előzőekben leírtuk.



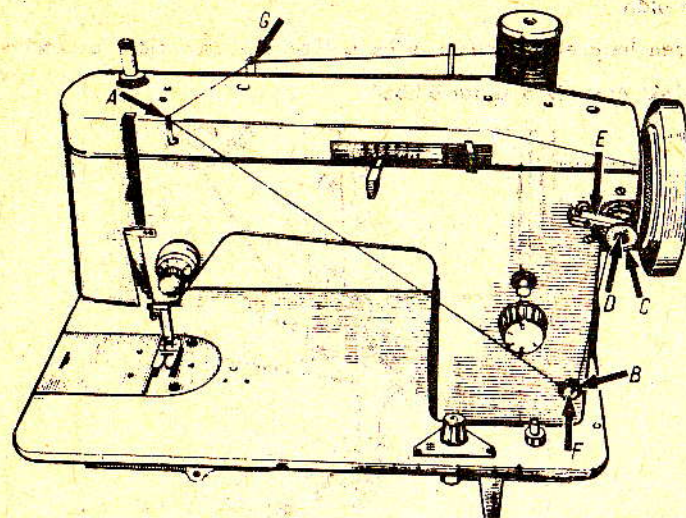
15. ábra

## 7. ORSÓZÁS

Először is kikapcsoljuk a gép hajtókerekét a 6. fejezetben leírtak szerint, majd a cért a az orsóról a G és A szálvezetón valamint a B szálvezetón át vezetjük, ahogy az a 16. ábrán látható.

A C orsót, amelyre előzőleg néhányszor rátekerjük a cérna végét, felhelyezzük a D orsó tengelyre és az E szorítókart ütközésig eldöntjük az orsó irányába.

A kar végét az orsógyra helyezzük. Ezután beindítjuk a gép hajtókerekét és ekkor megkezdődik a cérna feltekerése a spulnira.



16. ábra

Az orsószerkezet korszerű megoldása révén ill. a cérnatekeroszerkezet (orsózó) automatikusan kikapcsol, amikor a spulni megtelik. Orsózás idején ügyeljünk arra, hogy a cérna egyenletesen tekeredjék fel az orsógyra teljes hosszában.

Egyenetlen orsózás esetén a feszítő helyzetét be kell szabályozni, ami az F csavar be- vagy kicsavarásával történik (16. ábra).

Varráshoz csak olyan spulnit alkalmazunk, amelyre a cérna helyesen (egyenletesen) van feltekerve.

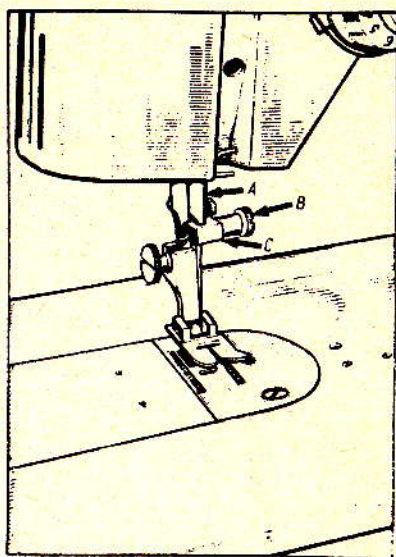
## 8. A TŰ BEHELYEZÉSE

A tű behelyezésének céljából a tűrud A állását a kézikerek elfordításával úgy állítjuk be, hogy az a felső holtpontban legyen (17. ábra). Ezután.



a B tübilincs csavarját kisse kilazítjuk úgy, hogy a tű végén lévő lapos rész a tűrúd felé nézzen a tűnek a tűrúd árkába történő előzetes behelyezése után.

A tű ezen helyzeténél becsavarjuk a tübilincs csavarját, beszorítva a tűt a tűrúd árka és a C tartó közé.



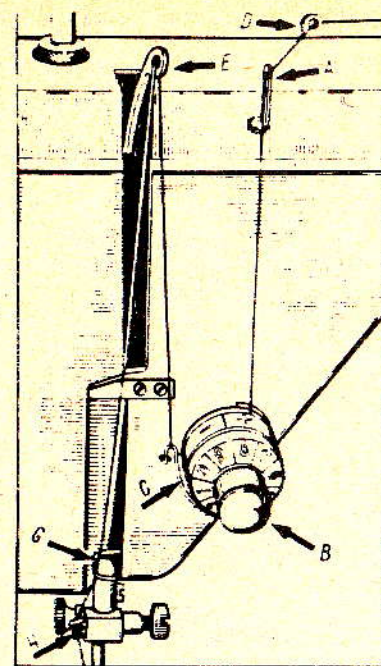
17. ábra

## 9. A FELSŐSZÁL VEZETÉSE ES BEFÜZÉSE

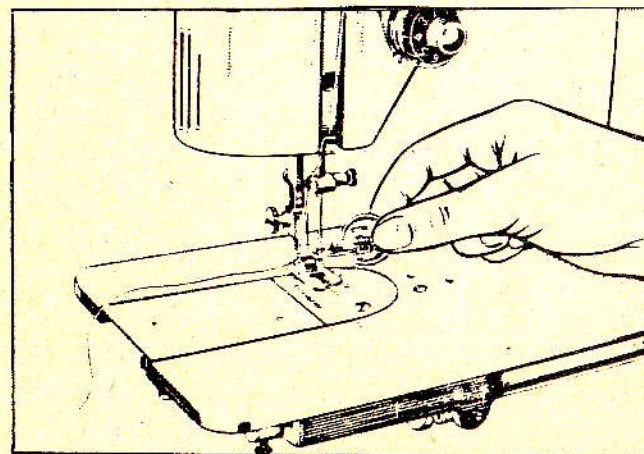
A spulniról (orsóról) a tübe vezetett cérnát felsőszálnak nevezzük. A szálfzetést a 18. ábra mutatja.

A szálfzető a felső holtpontban van. A cérna a spulniról a D és A szálfzetőn át a B szálfzetőhöz kerül. A szálfzető tányérokon való áthaladása után a cérna a feszítő C rugóján keresztül az E szálfzető nyílásába jut, ahonnan a G és H vezetőkön át a tű fokához lesz vezetve.

A tű fokából a cérnát 6-8 cm-re ki kell húzni.



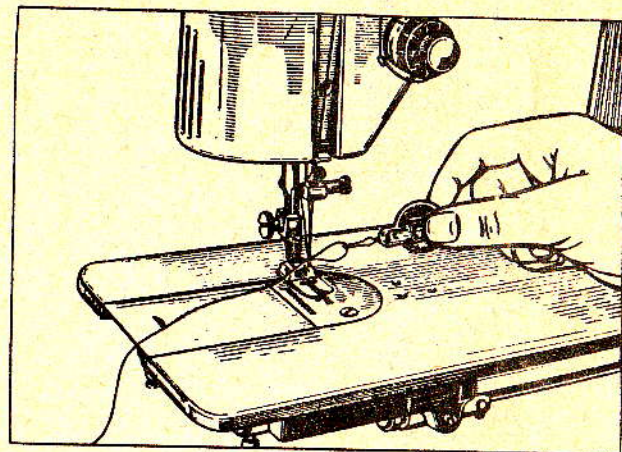
18. ábra



19. ábra



A cérna befűzése balról jobbra történik. A cérna befűzését megkönnyíti a speciális tűbefűző. A befűzőt átvezetjük jobboldalról a tű fokán és a befűző átvezetett végébe behelyezzük a cernát (19. ábra). Ezután a cernafűzőt kihúzzuk a tű fokából, ami által a cérna befűződik a tűbe

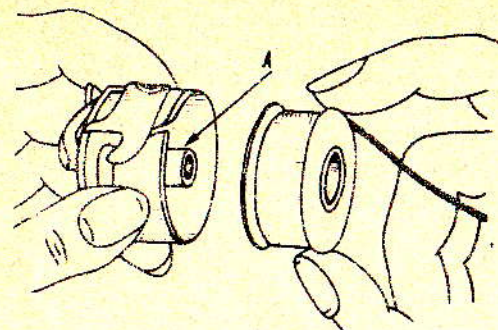


20. ábra

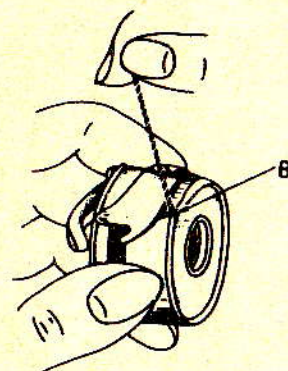
(20. ábra). A felsőszál behelyezése után a gépet mindaddig nem szabad beindítani, amíg az orsóból a cernát a varrólemez fölé ki nem húztuk és amíg a varrandó anyagot a tűlemezre nem helyeztük a nyomótalp alá.

## 10. AZ ORSÓ BEFÜZÉSE

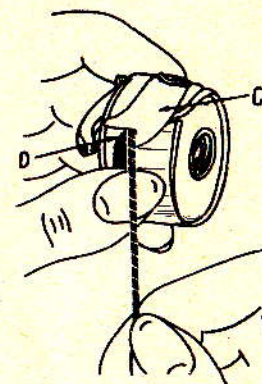
A spulnit jobbkezzben és az orsótokat balkézzben tartva a spulnit ráhelyezzük az orsók tengelyére A (zárt csappantyú mellett), ahogy az a 21. ábrán látható. Ezután jobbkézzel áthúzzuk a cernát az orsók B részén (22. ábra) és a cernát a C rugó alá vezetjük (23. ábra) majd a D nyíláson át kihúzzuk.



21. ábra



22. ábra



23. ábra

## 11. AZ ORSÓTOK BEHELYEZÉSÉ ÉS KIEMELÉSE

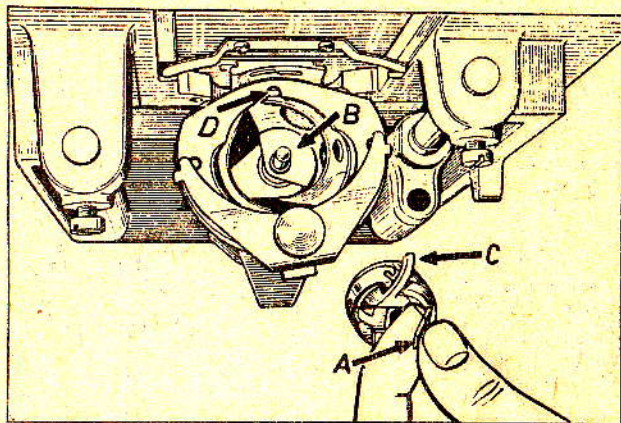
A kézikerek elfordításával a tűrudat felső holtpontba állítjuk és eltoljuk a tolólemezt, ami által az orsókhoz könnyen hozzáférhetünk.

Ezután balkézzel megfogjuk az orsók rugózott csappantyúját A (24. ábra) (bal hüvelykujjal kívülről és a bal mutatóujjal belülről tartva) és az orsótokat ráhelyezzük a B hurokfogó tengelyére (csapjára).



Az orsótoknak a hurokfogó csapjára való helyezése után a rugós csappantyút leeresztjük (lezárjuk) és azt útkozásig leszorítjuk. Az orsótokból kilógó cérna hossza kb. 5 cm.

Kiemeléskor a balkéz mutatóujjával az orsótok rugós csappantyúját félreahajtjuk, majd hüvelykujjal a csappantyút kívülről tartva, az orsótokot levesszük a hurokfogó csapjáról.

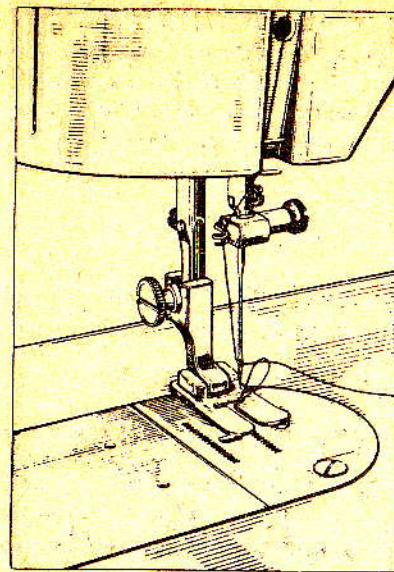


24. ábra

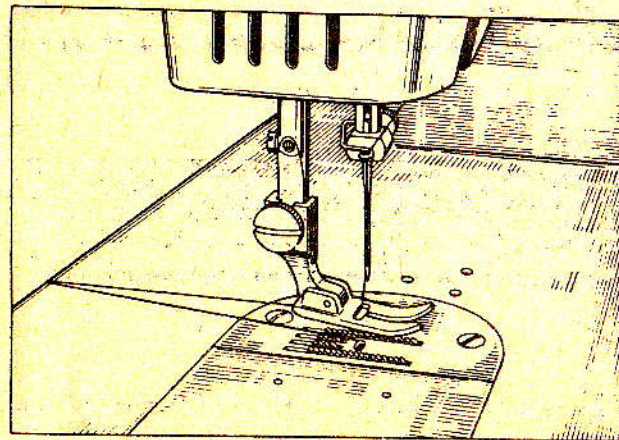
## 12. AZ ORSÓ CÉRNÁJÁNAK KIHÚZÁSA

A felsőszál felhelyezése valamint a befűzött orsótoknak leírt módon való behelyezése után balkézzel megfogjuk a tű cérnáját és a kézikereket olyan mértékben elfordítjuk, hogy a tű egyszer lefelé, egyszer felfelé haladjon, ami által a tű elkapja az orsótokból kijövő cérnát.

A felsőszálat kissé kihúzza, a varrólemez nyílásán keresztül, kihúzzuk az orsó cérnáját, ahogy az a 25. ábrán látható. Ekkor mindkét végét kissé meghúzzuk és a nyomótalp alá helyezzük (26. ábra).



25. ábra



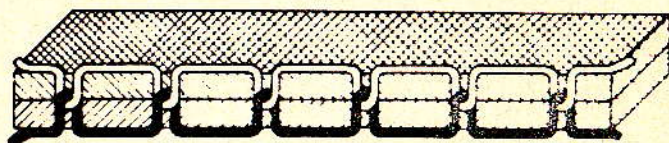
26. ábra



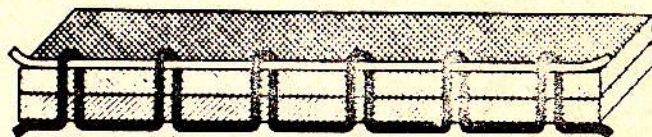
**Figyelem!** Abban az esetben, ha a nyomótalp és a fogas kelmetovábbítóra vagy a túlemezre van leengedve, a varrógépet beindítani tilos. A két cérnának a nyomótalp alá történő helyezése után a varrandó anyagot ugyancsak a nyomótalp alá helyezzük s a gépet csak ezután indítjuk be.

### 13. A HELYES ÖLTÉS

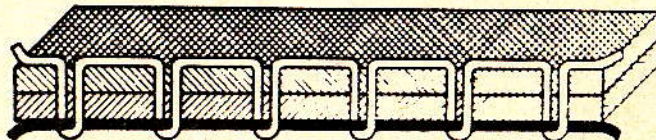
A szabályos kétcérnás huroköltés a 27a sz. ábrán látható. Érdemes megfigyelni, hogy a felsőszál és az orsból kijövő cérna kapcsolódása a varrandó anyagok érintkezési felületénél jön létre.



27a. ábra



27b. ábra



27c. ábra

Abban az esetben, ha a felsőszál túl feszes vagy az orsó cérnája túl laza, az öltés a varrandó anyag felső felületén kapcsolódik, ill. jön létre (27b ábra).

Ellenkező esetben, amikor a felsőszál túl laza vagy az orsó cérnája túl feszes, az öltésképződés a varrt anyag alsó felületén jön létre (27c.sz. ábra).

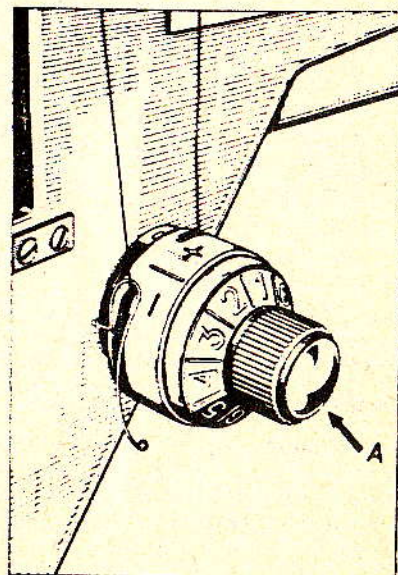
Ha az öltésképződés váltakozva, egyszer az anyag felső, majd pedig az alsó felületén megy végbe, ez annak a jele, hogy mindkét cérna feszsége nem kielégítő s azokat kellően meg kell feszíteni. Vigyázni kell azonban, hogy túlzottan ne feszítsük a cérnát, mert ez szálszakadást okoz.

### 14. A FELSŐSZÁL FESZÍTÉSÉNEK SZABÁLYOZÁSA

A felsőszál feszítettségének mértékét a szálfeszítő tányérok szorításával szabályozzuk. A szabályozás leengedett nyomótalp mellett történik. A tányérok (melyek közöttba cérna áthalad) szorítását a tányérok egymáshoz viszonyított helyzete szabályozza, melyet az A feszítőcsavar forgatásával szabályozunk (28. ábra).

Ha a felsőszál feszségét fokozni akarjuk az említett csavart jobbra forgatjuk (+ irány), lazítás esetén pedig balra (- irány).

A feszítőcsavaron látható beosztás (skála) a feszítés szabályozásának ellenőrzésére szolgál.



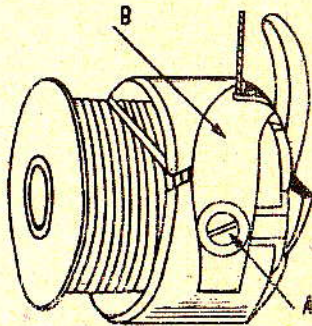
28. ábra



## 15. AZ ORSÓCÉRNA FESZÍTÉSÉNEK SZABÁLYOZÁSA

Az orsótokból kijövő cérna feszítésének céljából az orsótokat a telt orsóval együtt le kell venni a hurokfogó csapjáról, majd egy kis csavarhúzó segítségével ki kell csavarni az A-val jelölt csavart (29. ábra) miközben a B rúgot visszatartjuk, amely alól a cérna ki van vezetve.

A cérna erősebb feszítése céljából az A csavart erősebben meghúzzuk, míg a cérna lazítása érdekében az A csavart kilazítjuk, ami csökkenti a B rúgó szorítását és ezzel egyidejűleg az orsócerna feszítését is. Bizonyos időközönként a B rúgot teljesen ki kell csavarni és az alatta ös-



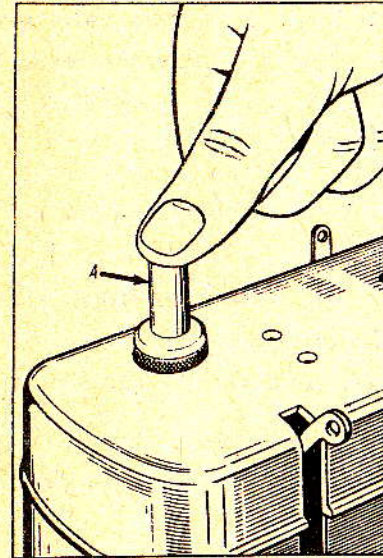
29. ábra

szegült szennyeződést el kell távolítani. Ha az orsó cérna feszítését egyszer megfelelően beállítottuk – a beállítás változtatására ritkán van szükség – akkor a szabályos öltést a felsőszál feszítésének szabályozásával érhetjük el.

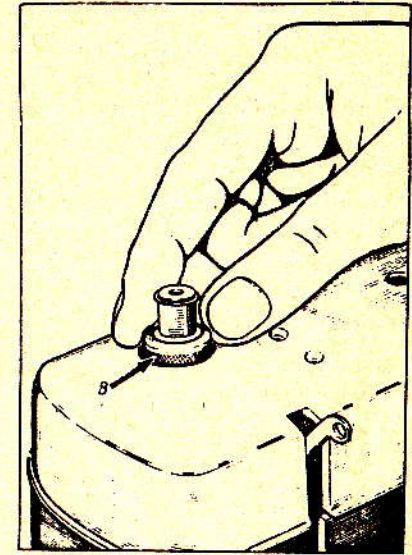
## 16. A NYOMÓTALP SZORÍTÁSÁNAK SZABÁLYOZÁSA

A nyomótalp szorítása a végzett munka fajtájától függ (az anyagfajtától, a rétegek vastagságától). Vékonyabb anyagokhoz kisebb szorítás, vastagabb anyagokhoz feltétlenül nagyobb leszorítás szükséges.

Túl gyenge leszorítás esetén az anyag továbbítása nehézkes, a csúszás nem elegendő. Túl erős szorítás viszont az anyag húzóadását (gyűrődését) okozza, sőt ez az anyag szakadásához is vezet.



30. ábra

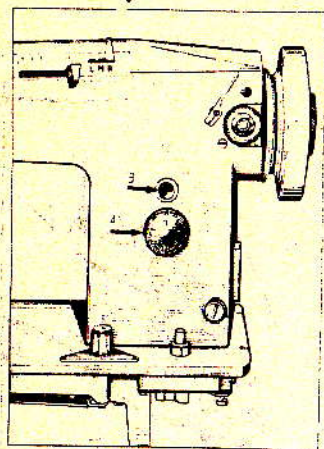


31. ábra

A nyomótalp szorításának szabályozása a szabályozó A csap megfelelő mélységű lenyomásával történik (30. ábra). A nyomás kioldásának céljából lenyomjuk a B perselyt (31. ábra) ill. recés gyűrőt addig, amíg a leszorító A csapja teljesen ki nem jön, (31. ábra). A csap megfelelő mértékben való lenyomása által a varrandó anyagréteg kellő leszorítását eredményezi.



## 17. AZ ÖLTÉSHOSSZ SZABÁLYOZÁSA



32. ábra

Az öltés hosszúságát 4 mm-en belül az A gomb segítségével szabályozzuk. Az öltés irányát a B-vel jelölt karral szabályozzuk (32. ábra) A gomb jobbra történő csavarásával az öltéshossz emelkedik, míg balra történő forgatás esetén az öltések kisebbek lesznek.

A nyomógomb normál helyzete mellett a gép "előre" (napród) varr. A gomb ütközésig történő lenyomása után és ebben a helyzetben való tartása után a gép "hátrafelé" (wstecz) varr.

A varrás irányának változtatása egyszerű és az a gép működése közben is végezhető.

## 18. BETÉTLAP

varrógép kasználati utasításhoz

### BEVEZETŐ

Jelen betétlap a házi varrógépek használati utasításának kiegészítését képezi. A használati utasításban a "TOVÁBBITO KIKAPCSOLASA" fejezet szövege az alábbiak szerint változik:

## A TOVÁBBITO KIKAPCSOLÁSA

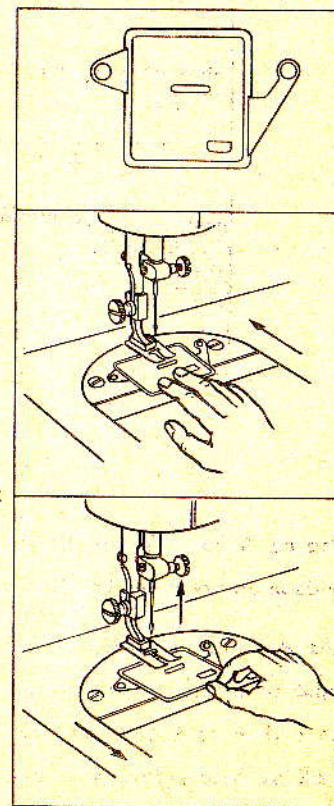
Hímzés, fércelés és gombvarrás esetén a továbbító fogai nem tolhatják el az anyagot. Ezért az öltéslapra rá kell szerelni a gép tartozékai között található lemezt, amely elfedi a továbbítót.

### FELSZERELÉS

- emeljük fel a talpat
- elfordítjuk a kézi csavarógombot magunk felé; hogy a tű a legmagasabb helyzetbe kerüljön,
- elhuzzuk a tolólapot
- becsusztatjuk a lapot a talp alá a mellékelt ábrán látható módon és elhelyezzük úgy, hogy az öltéslap furataiba bekerüljenek a rögzítő csapozatok
- visszatoljuk a tolólapot.

### LESZERELÉS

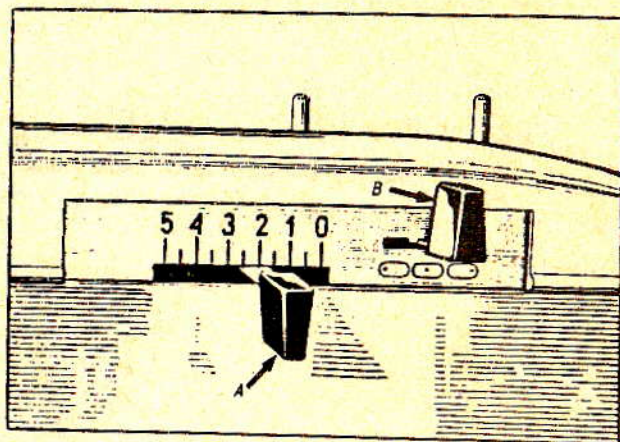
- felemeljük a talpat
- elfordítjuk a kézi csavarógombot magunk felé, hogy a tű a legmagasabb helyzetbe kerüljön,
- elhuzzuk a tolólapot
- az elülső szélén megemeljük a továbbítót elfedő lapot a mellékelt ábra szerint és levesszük az öltéslapról
- visszatoljuk a tolólapot





## 19. VARRÁS CIKK-CAKK ÖLTÉSSEL

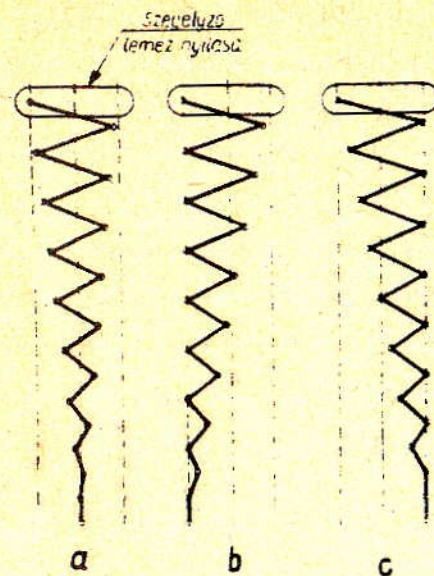
A 465 és 466 oszt. varrógépek nemcsak egyszerű huroköltés, hanem cikk-cakk öltés képzésére is alkalmasak. Cikk-cakk öltés akkor keletkezik, amikor a tű függőleges mozgáson kívül oldalmozgást is végez. A cikk-cakk öltés szélességét az A kar megfelelő beállításával lehet szabályozni 0 és 5 mm között (33. ábra).



33. ábra




Ha az A kart nullára állítjuk, a tű nem végez oldalmozgást és ilyen módon egyszerű huroköltést kapunk.

Az A karnak a táblán lévő 0-tól 5-ig fokozatokra való megfelelő állításával lehetővé válik a kívánt cikk-cakk öltés szélességének végzése. A cikk-cakk öltés maximális szélességét, mely kb. 5 mm, az A karnak az 5-ös számra való állításával érjük el. A B-vel jelölt kar (33. ábra) a cikk-cakk rendszer beállítására szolgál. A B kar három külön-



34. ábra

féle helyzetbe állítható: ezek a helyzetek a táblán speciális jelekkel vannak ellátva:

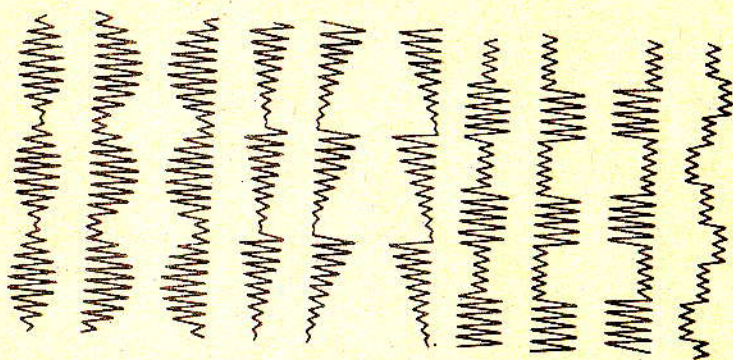
-  - a tű baloldali szélső helyzetben van,
-  - a tű középen van,
-  - a tű jobboldali szélső helyzetben van.

A 34-es ábrából kitűnik, hogy a karnak középso (34a ábra) helyzetbe való állításánál a tűszúrások a cikk-cakk öltés tengelyéhez viszonyítva szimmetrikusan helyezkednek el. Baloldali és jobboldali helyzetbe való állítások esetén (34b és c ábra) a tűszúrások a cikk-cakk öltést határoló baloldali illetve jobboldali vonalak mentén helyezkednek el. Ebben az esetben a cikk-cakk öltés szélességét határoló karnak a nullára való állításával egyszerű huroköltést kapunk, mely a baloldali illetve c jobboldali vonal mentén keletkezik.



A cikk-cakk öltés szélességének az A karral történő szabályozása és a cikk-cakk rendszer B karral való átállítása a gép működése közben is lehetséges. Az A és B karok hozzáértő állításával sz szabályozásával lehetővé válik különböző mintájú díszítő varratok készítése (35. ábra).

A gép állása közben, ha a tű az anyagban van, az A és B karok beállításán nem szabad változtatni. A karok állítását a tű felső holtpontban lévő állása mellett (a tű az anyag felett van) végezhetjük, mert ellenkező esetben a tű elgörbülhet vagy eltörhet.



35. ábra

Figyelmet kell fordítani arra, hogy a cikk-cakk varráshoz olyan nyomótalpat és varrólemezt alkalmazzunk melyek széles tülyukkal vannak ellátva.

A cikk-cakk szélességét a varrandó anyag vastagságának és merevségének megfelelően kell megválasztani. Vékony, hajlékony anyagokat keskeny cikk-cakk öltéssel kell varrni, a vastag és merev anyagokhoz pedig széles cikk-cakk öltést alkalmazunk.

## 20. VARRÁS EGYSZERŰ HUOKÖLTÉSEL

Egyszerű normál huoköltéssel történő varrás esetén az A kart (33. ábra) a nullára állítjuk (jobboldali szélső helyzet), a B kart pedig középhe-lyzetbe állítjuk.

Hosszantartó egyszerű huoköltéssel történő varrás esetén ajánlatos göm- bolyú lyukkal ellátott tülemezt valamint keskeny kivágású nyomótalpat és különleges kelmetovábbbítót alkalmazni, ami jobb minőségű öltést eredményez.

Varrólemez, nyomótalpat és fogas kelmetovábbbító alkalmazása egyszerű varráshoz nagyon előnyös, főleg vékony anyagok varrásánál. Figyelmet kell fordítani arra, hogy egyszerű varrásnál varrólap és nyomótalpat hasz- nálata esetésem az A kar, sem a B kar helyzetét ne változtassuk. El- lenkező esetben a gép beindításakor a tű eltörik.

## 21. A GÉP HASZNÁLATÁT ÉRINTŐ ÁLTALÁNOS ÉSZREVÉTELEK

A varrás megkezdése előtt a gépet megfelelően előkészítjük. Az alábbi észrevételek célja, hogy a gép használata közben felmerülő problémá- kat elkerüljük. Ezen utasítások betartása hozzájárul a helyes varrás vég- zéséhez valamint a gép használójának elégedettségéhez:

- a/ a tű megfelelő megválasztása a szabályos varrás egyik fontos feltétele,
- b/ a varrás megkezdése előtt ellenőrizni kell, hogy a tű helyesen lett-e behelyezve. Ellenőrizni kell a felsőszál és az orsóból kijövő cérna vezetését is, valamint mindkét cérna feszítését kellően be kell állí- tani,
- c/ a kézikereket csak a varrószemély irányába szabad elfordítani,
- d/ a nyomótalpat csak a varrandó anyagra szabad leengedni. A kelme- továbbbítóra és a varrólemezre leengedni nem szabad,



- e/ a varrást a varrandó anyagon kell megkezdeni és nem azon kívül,
- f/ a varrás megkezdése után a szükségnek megfelelően szabályozhatjuk a varrás sebességét a pedál gyakrabban történő lenyomásával,
- g/ varrás közben a varrandó anyagot húzni nem szabad, mert könnyen előfordulhat, hogy a tű elhajlik, esetleg más gépaalkatrészek meghibásodásának lehet okozója,
- h/ ha a varrás irányát változtani akarjuk, a gépet leállítjuk, felengedjük a nyomótalpat, majd az anyagot a kívánt irányba elfordítjuk. Ezután leengedjük a nyomótalpat és a varrást folytatjuk,
- i/ ügyelni kell arra, hogy a varrást a tű felső holtpontjában fejezzük be. Felengedjük a nyomótalpat és a varrt anyagot annyira elhúzzuk előre (magunk felé), hogy a cérna levágása után a többi 7-8 cm hosszúságú cérna álljon ki, ami a további varráshoz szükséges,
- j/ varrás kezdetekor a számelő felső holtpontban álljon. A cérnaszálak két végét mindaddig visszatartjuk, amíg néhány öltést nem végzünk a varrandó anyagrétegben,
- k/ nagyon vékony szövetek varrása esetén megengedhető az anyag könnyed húzása a gyűrődés elkerülése végett.

Figyelem! A gép állása közben a felsőszál feszítőjének csavarját feleslegesen változtatni nem szabad.

## 22. A CIKK-CAKK ÖLTÉS SAJÁTOSSÁGAIBÓL EREDŐ NÉHÁNY MŰVELET VÉGZÉSE

A cikk-cakk öltést –miután sokkal rugalmasabb az egyszerű huroköltésnél– elasztikus anyagok varrásához előnyösen alkalmazhatjuk. A cikk-cakk öltés rugalmassága lehetővé teszi a varrt anyag széthúzóddását az öltés megsértése nélkül.

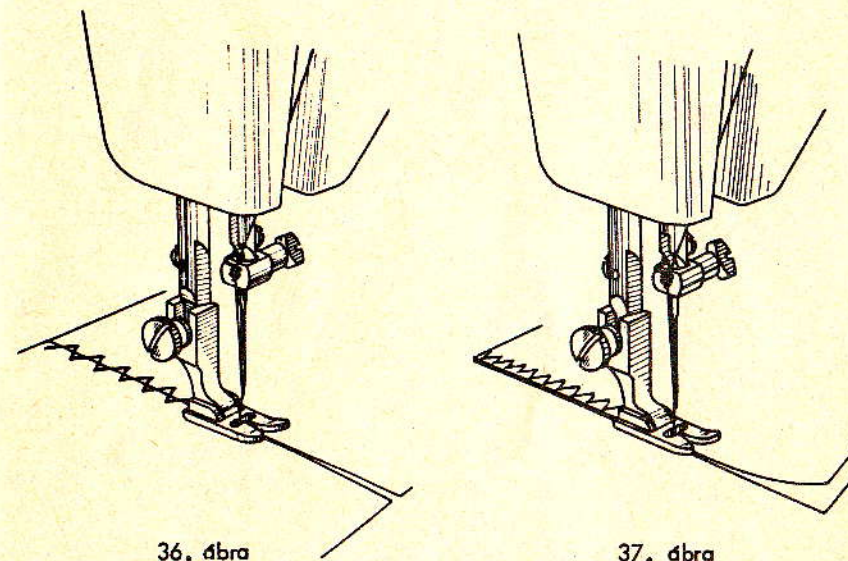
### Anyagok széleinek levarrása cikk-cakk öltéssel

A cikk-cakk öltés anyagok szélének levarrására is alkalmazható s ennek révén a rojtosodást elkerüljük.

A levarrást úgy végezzük az anyag szélén, hogy a cikk-cakk öltés keletkezésekor a tű egyszer az anyagot szúrja át, azután pedig az anyag szélét.

### Két anyag összevarrása cikk-cakk öltéssel

A cikk-cakk öltést anyagok összevarrására is alkalmazhatjuk, úgy ahogy az a 36. ábrán látható.



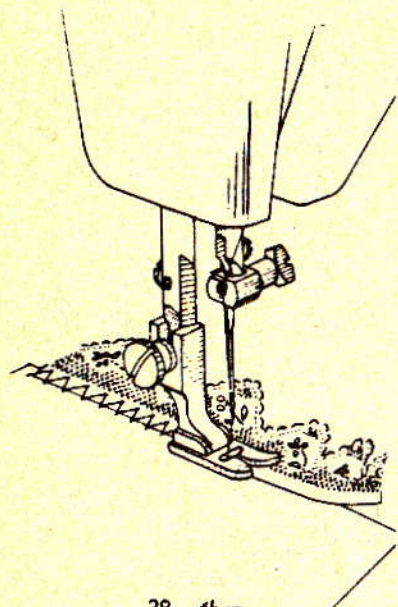
Az anyagokat úgy vezetjük, hogy a tű váltakozva egyszer az egyik, majd a másik anyagot szúrja át. Mindkét anyag széle egyenes legyen. Varrás közben a cikk-cakk rendszert szabályozó B kar a középső helyzetben legyen.



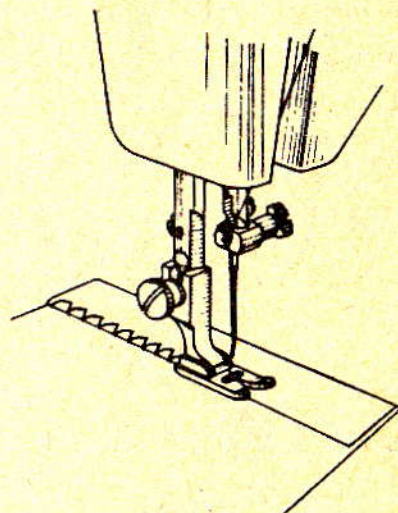
A 37-és ábrán két anyag összevarrásának egy másik módja látható. Ebben az esetben a cikk-cakk öltést az egymásra helyezett két anyag szélén képezzük.

#### Csipke-varrás cikk-cakk öltéssel

A cikk-cakk öltést gyakran használják a csipkéeknek az anyag széleire való varrásához is, úgy ahogy az a 38. ábrán látható. Leghelyesebb,



38. ábra



39. ábra

ha az anyag szélét az öltés szélességének megfelelően aláhajtjuk. Varrás közben a B karnak a középső állásban kell lennie.

#### A felhajtott anyagszél kikészítő levarrása cikk-cakk öltéssel

Az anyag felhajtott szélének cikk-cakk öltéssel történő levarrását a 39. ábra mutatja. Az öltést a behajtott szél hosszában képezzük. Ebben

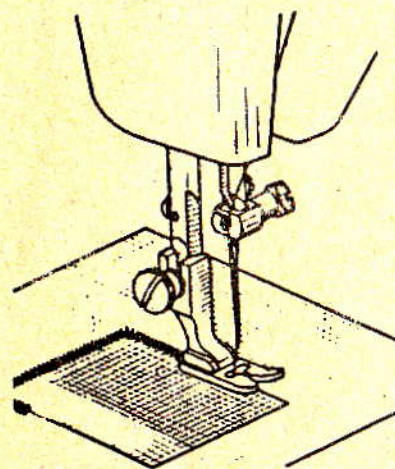
az esetben a felhajtás varrásával egyidejűleg az anyag szélét is levarrjuk. A B (33. ábra) karnak középső állásban kell lennie.

#### Szakadások varrása és foltok javítása cikk-cakk öltéssel

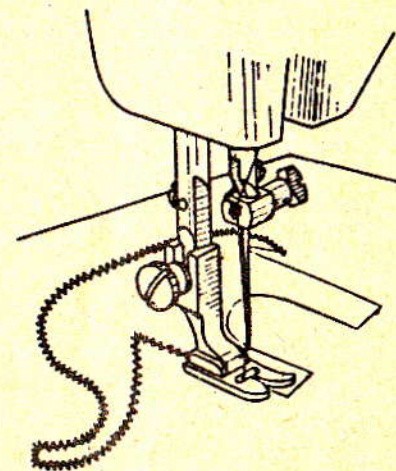
Különböző szakadások javításához, foltozásához stb. a cikk-cakk öltés előnyösen alkalmazható.

A szakadások javítása azon alapszik, hogy a szakadás hosszában cikk-cakk öltést képezzünk hasonlóan, mint amikor két anyagot varrunk össze.

Hasonlóan történik a foltozás is. A cikk-cakk öltést ekkor a folt kontúrja mentén képezzük, ahogy az a 40. ábrán látható. A B kar (33. ábra) középső helyzetben legyen.



40. ábra



41. ábra

#### Díszítő formák, applikációk rávarrása az anyagra

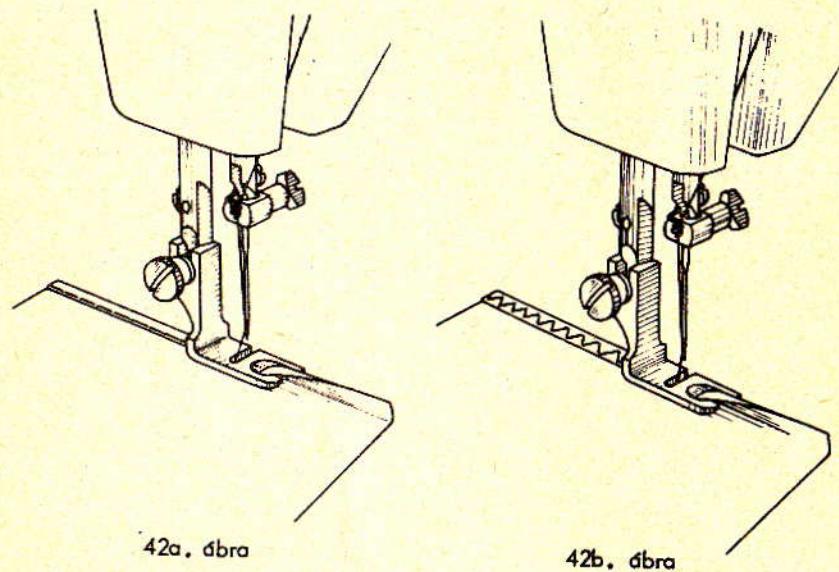
A cikk-cakk öltés alkalmazásával különböző mintájú díszítő applikációkat varrhatunk az anyagra (41. ábra). A rávarrandó anyag széle mentén és



az alakjának megfelelően cikk-cakk varrást képezünk. Ebben az esetben is ajánlatos a B kart közép helyzetbe állítani.

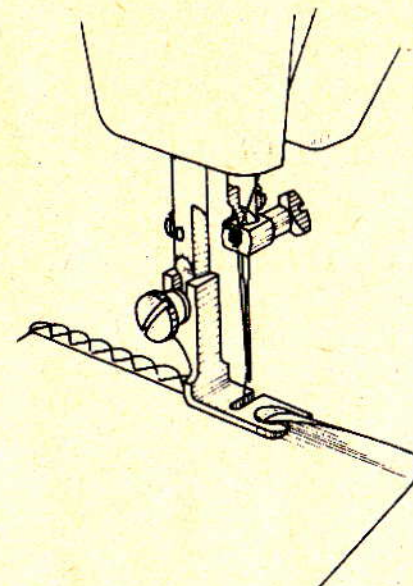
### 23. SZÖVETEK SZÉLÉNEK GÉPI BESZEGÉSE

Szövetek szélének gép beszegése speciális nyomótalp alkalmazásával a 42a és 42b ábra szerint történik. A szegéshez rendszeresített nyomótalpat a normál nyomótalp helyére szereljük.



A nyomótalp alakja úgy van kiképezve, hogy munka közben a szegésre szánt anyagszegélyt vezesse. Az anyagnak a nyomótalp felhajtójába való könnyebb vezetése végett az anyag elejét kissé ferdére kell levágni. A felhajtáson keletkező öltés lehet egyszerű huroköltés vagy pedig cikk-cakk öltés. A szegéshez vékony vagy közepes vastagságú anyagok alkalmasak, amelyek jól elrendeződnek a nyomótalp felhajtójában. A beszegett szél könnyebb továbbítása érdekében, varrás kezdetekor az első

két öltés után a beszegett részt meg kell húzni (esetleg a két cérna végét). Ajánlatos a szegendő anyag szélét kissé felhajtani és a nyomótalp felhajtó részéhez irányítani.



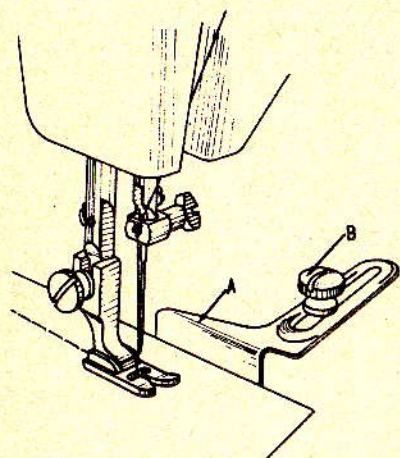
43. ábra

A cikk-cakk öltés segítségével a beszegés egy speciális fajtáját, az ún. kagylószegést is készíteni lehet (43. ábra). A felsőszálnak megfelelően nagyobb feszítést adunk, miáltal az anyag szélei az egyes öltések alkalmával meghúzódnak. A keletkezett varrat alakja a kagylóra emlékeztet.

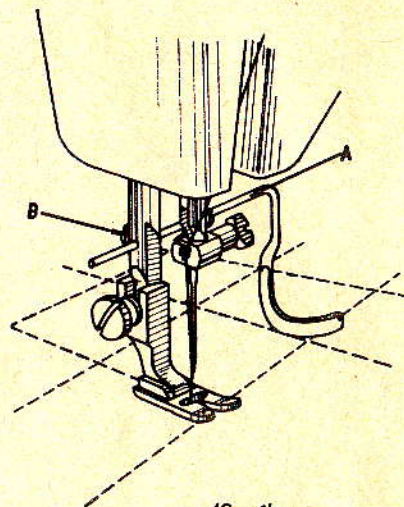
A kagylószegélyezés különösen alkalmas és hatásos puha selyemanyagok szegélyezésénél. Ilyen esetben nagyobb cikk-cakk szélességet és hosszabb öltéseket kell alkalmazni.



Nagyobb számú varrót végzése esetén a 48-as ábrán látható vezetőt kell alkalmazni. A vezető befogó része A a nyomótalpon lévő nyílásba van helyezve, és a B csavarral van megszorítva. A vonalzó vezető részének tűtől való távolságát a szükségnek megfelelően állítjuk be. Ha a vonalzó pl. az előzőleg végzett varráson vezetjük, akkor a két varrat közötti távolság az anyag teljes hosszában egyforma lesz.



47. ábra



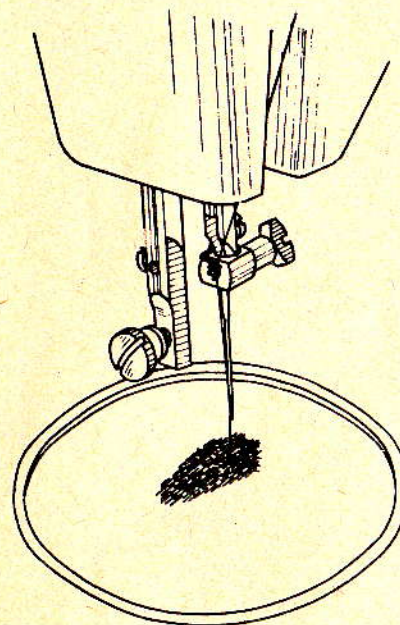
48. ábra

## 26. HÍMZÉS ÉS STOPPOLÁS

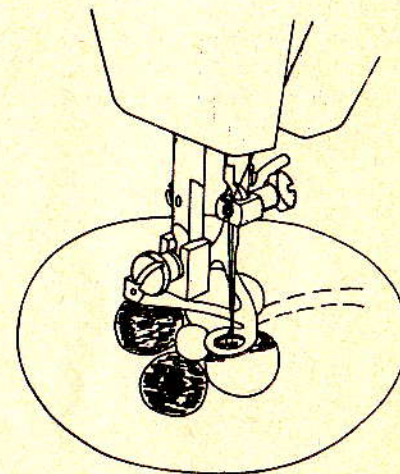
Hímzés vagy stoppolás megkezdése előtt kikapcsoljuk a fogas kelmotóvábbítót, ami lehetővé teszi az anyag tetszés szerinti irányba való elmozgatását (kézileg) a hímzés mintájának valamint a stoppolandó rész formájának megfelelően.

A szövetet, egyéb anyagot különleges feszítőkeretre helyezzük, amely nem csupán az anyagot feszíti ki, hanem nagy mértékben megkönnyíti az anyagnak a tűhöz viszonyított mozgását is. A feszítőkeretet úgy

helyezzük a tű alá, hogy a szövet a varrólemezen legyen. Az egyszerű hímzés vagy stoppolás úgy történik, hogy nem használunk semmiféle nyomótalpat (49. ábra). A gépet meghajtjuk és a feszítőkeretet a kifeszített anyaggal együtt elmozgatjuk a tűhöz viszonyítva a hímzés mintájának vagy a stoppolandó rész formájának megfelelően, A feszítőkeret elmozdítása csak akkor történhet, ha a tű nincs az anyagban, mert ellenkező esetben a tű eltörik.



49. ábra



50. ábra

A stoppolást úgy végezzük, hogy először a lyuk teljes felületét egymáshoz párhuzamos varrásokkal fedjük be, majd erre merőleges irányba végzünk párhuzamos varrásokat. A tű olyan távolságban kell hogy átszűrje az anyagot a lyuk szélétől, hogy a stoppolás kellően erős legyen

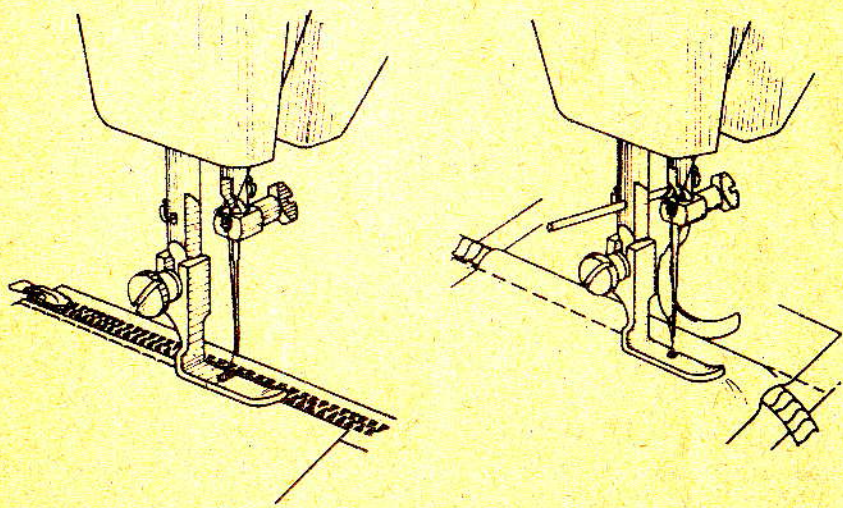


(kb. 0,5 cm-re a lyuk szélétől). Ha a lyuk széle túl gyenge (kikopott), célszerű annak megerősítése, amit a lyuk szélének apró, erősítő öltések ellátásával érünk el.

A különleges nyomótalp használata magymértékben megkönnyíti a hímzést és a stoppolást (50. ábra). Ezt a nyomótalpat a rendes nyomótalp helyére szereljük. Munka közben a nyomótalp az anyagot az öltés helyén leszorítja és a tűnek az anyagban való tartózkodása idején megakadályozza az anyag elmozdulását. A gépi hímzés és stoppolás bizonyos gyakorlatot igényel s ezen műveleteket a gép megfelelően csökkentett fordulatszáma mellett végezzük.

## 27. GÉPVARRÁS FÉLNYOMÓTALP ALKALMAZÁSÁVAL

Cipzárak varrásához egyszános nyomótalpat (úgynevezett félnyomótalpat) alkalmazunk (51. ábra).



51. ábra

52. ábra

A szán szerkezete lehetővé teszi az öltésnek a cipzárhoz való megfelelő közelségét. Félnyomótalp és vonalzó alkalmazásával zsinórok díszítő varrásához is alkalmazható, ami az 52. ábrán látható. Az anyagok elozetes összevarrása után a zsinórt a két anyag közé helyezzük a varrás mentén. Varrás közben jobboldalról a vonalzó, baloldaltól pedig a félnyomótalp szorítja a zsinórt.

## 28. GOMBLYUK GÉPI KIVARRÁSA

Gomblyuk kivarrásához az 53-as ábrán látható különleges nyomótalpat kell használni.

### Figyelem!

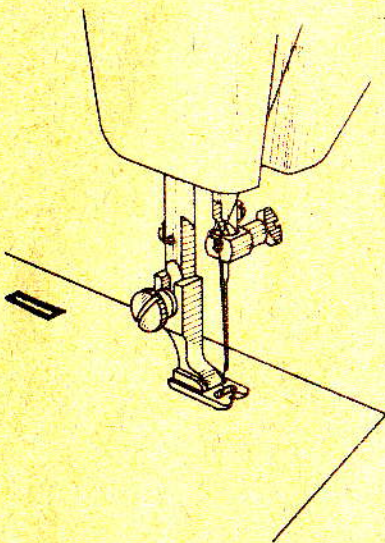
A gomblyukat csak a kivarrás után vágjuk fel.

A gomblyuk kivarrásának menete:

a/ az öltés hosszúságát a nullához közel eső értékre szabályozzuk,

b/ a tű a baloldalra állítjuk vagyis a 33. ábrán a B kart baloldali helyzetbe állítjuk,

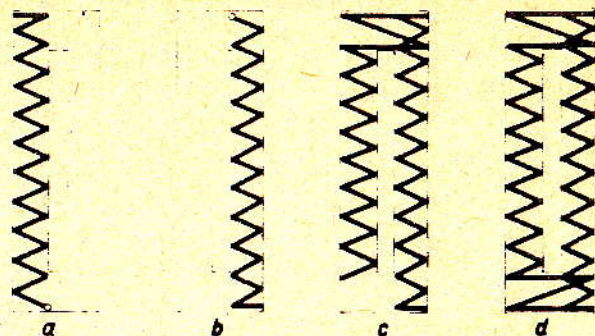
c/ az öltés szélességét az A karral (33. ábra) állítjuk be a kivarrandó gomblyuk oldalszélességének megfelelően és a kívánt hosszúságában kivarrjuk, ügyelve arra, hogy a tű az anyag jobboldalán maradjon (54a. ábra),



53. ábra

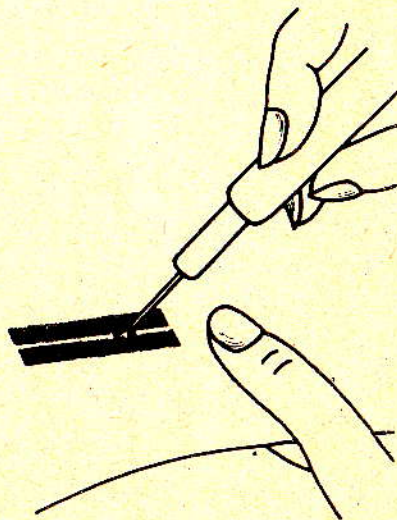
d/ az anyagot a tű körül 180°-ban elmozgatjuk -ekkor a lyuk körülvarrt része a nyomótalp előtt van (54b. ábra),





54. ábra

e/ a lendkereket elfordítjuk olyan mértékben, hogy a tű felső holtpontban álljon. A cikk-cakk öltést a legnagyobb szélességre állítjuk és néhány ötéssel a gomblyuk végét levarrjuk, ügyelve arra, hogy a tű az anyag bal szélén vagy pedig az anyag felett legyen a varrás befejezésekor (54c ábra),



55. ábra

f/ a cikk-cakk öltés szélességét a gomblyuk másik oldala szélességének megfelelően beállítjuk és levarrjuk. A varrás befejezésekor a tűnek az anyag baloldalán vagy pedig a felső holtpontban kell lennie (54c ábra),

g/ a cikk-cakk öltés szélességét a gomblyuk teljes szélességére állítjuk és néhány tűszúrással a gomblyuk másik végét is levarrjuk (54d ábra),

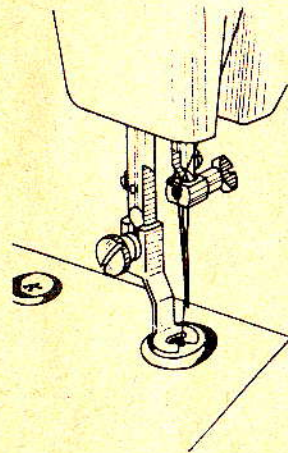
h/ ezután az anyagot kivesszük a nyomótalp alól és a varrócérnát elvágva, a gomblyukat óvatosan felvágjuk (55. ábra).

## 29. GOMBOK GÉPI FELVARRÁSA

Gombok felvarrása a "Lucznik" 465 és 466 oszt. gépeken speciális nyomótalp alkalmazása és kikapcsolt kelmetovábbító mellett történik (56. ábra).

A tűt baloldali helyzetbe állítjuk (a 33. ábrán látható B kar baloldali helyzetbe van állítva).

A gombot úgy helyezzük a nyomótalp alá, hogy a gomblyukak a nyomótalp alá kerüljenek. A tű munka közben először a gomb baloldalán levő lyuk közepébe szúr. Ezután a meghajtókereket (kézikereket) óvatosan elfordítjuk úgy, hogy a tű a gomb felett helyezkedjék el, majd a cikk-cakk szélességét szabályozó kart (A 33. ábra) beállítjuk a jobboldali gomblyukhoz. Ily módon a tű a jobboldali gomblyukat szúrja át. A gombokat rendszerint 6-12 ötéssel varrjuk fel. A felvarrás befejezése



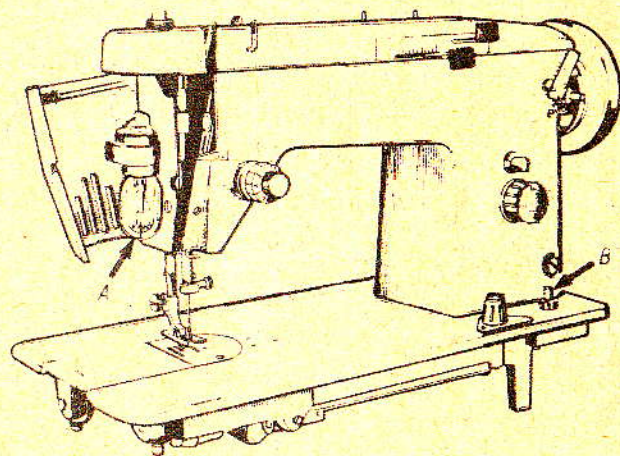
56. ábra



céljából az A kart (33. ábra) a nullára állítjuk (a tu a gomb baloldali nyílásában van) és néhány erősítő öltést végzünk a gomb baloldali nyílásában.

### 30. A GEP VILÁGÍTÓ BERENDEZÉSE

A "Lucznik" 465 oszt. varrógép világító berendezése és a 466 oszt. világító és hajtó berendezése 220V váltóáramú vagy egyenáramú hálózathoz alkalmazható. A megvilágításhoz 20 W 220V szuronyzáras égőket használunk. A villanykörte A (57. ábra) a mellső fedőlemez belső részén van elhelyezve. A mellső fedőlemez félrehajtásával hozzáférhetünk az izzólámpához (pl. villanykörte cserénél) A B kapcsoló (57. ábra) a gép mellső jobboldali géplemezén kapott elhelyezést.



57. ábra

Az elektromos berendezés II. oszt. szigeteléssel készült és nem igényel földelést. Üzemszünet idején a gépet a hálózathoz ki kell kapcsolni. A világító berendezést a hálózathoz való kikapcsolás előtt javítani nem szabad. Ez vonatkozik a varrógép többi szerkezetére is.

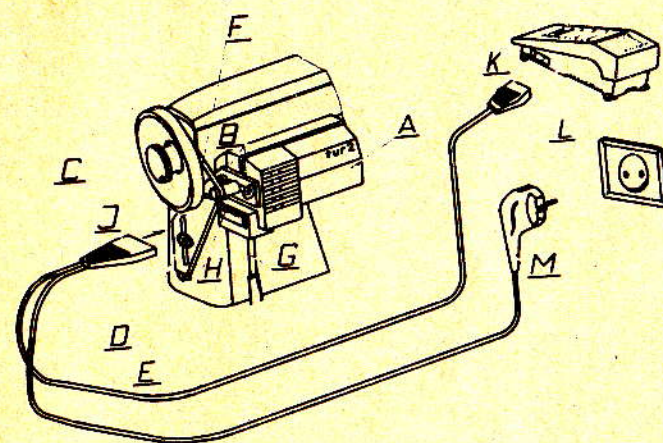
### 31. A VARRÓGEP ELEKTROMOS HAJTOBERENDEZÉSE

Miként az 58. ábrán látható, az A villanymotor két B csavarral van a C motortartóhoz rögzítve. A motortartó két D csavar rögzíti a gépfej hátsó részén levő kiálló E vezetékhez.

A hajtórőt a motor tárcsájáról a gépfej meghajtó kerekére az F szíj viszi át. A szíj feszességét a motornak a motortartóban való eltolásával vagy pedig a gépfej kiálló vezetőjének helyzetváltoztatásával szabályozzuk.

A gép világító berendezését a G vezeték kapcsolja a motorhoz.

A motor H dugóhüvely az elektromos berendezéseknek a hálózathoz



58. ábra

történő bekötését valamint a fordulatszabályozó csatlakozását szolgálja. Az összekötő vezeték egyik vége J banándugóval van ellátva (melyet a H dugóhüvelybe kell helyezni), a másik vége pedig két banándugóval van ellátva, melyek közül a K banándugóval az L fordulatszabály-



ozót csatlakoztatjuk, az M banándugó pedig az elektromos berendezéseket köti be a hálózatba.

A hálózathoz és a fordulatszám szabályozójához való kapcsolás után a szabályozó nyomógombját lábbal lenyomjuk s ezáltal a gépet beindítjuk. A varrás sebességét lábnyomással szabályozzuk: a varrás gyorsaságát erősebb lábnyomással fokozzuk.

A gép beindítását megkönnyíti, ha a kézikereket (lendkereket) a varró személy irányába a varrás megkezdésekor kissé elfordítjuk. Varrás ideje alatt a fordulatszám szabályozót a földön helyezzük el úgy, hogy az a varró személy részére könnyen elérhető helyzetben legyen.

### 32. CSEREALKATRÉSZEK

A "Lucznik" 465 és 466 oszt. varrógépek az alkatrészek cserélhetősé-  
gével készülnek. A gép minden alkatrésze vagy minden részegysége (ál-  
landó kapcsolódás esetén) cserealkatrészt képez.

Különösen cserélhetők:

- a meghajtóegyüttes alkatrészei,
- a tűrúd,
- a fogas kelmetovábbító,
- a tűlemez,
- szálfeszítő alkatrészei,
- a hurokfogó,
- a csapágyperselyek,
- a tengelyek,
- csatlakozóelemek - csavarok, anyák stb.

A felsorolt alkatrészek nem tartoznak a gép felszereléséhez, de azokat külön meg lehet vásárolni, ha megsérülnek vagy pedig ha a gép rendes használat közben elkopnak.

A felszerelés szintén cserélhető.

### 33. A GEP MUKÖDESE KÖZBEN FELMERÜLO HIBAK OKAI

A varrógép használat közben helytelen kezelés vagy nem megfelelő használat ill. karbantartás következtében előfordulhat olyan eset, hogy a gép alkalmatlanná válik a szabályszerű üzemeltetésre.

Az alábbi kimutatás, mely a gép hibás munkájának okait tartalmazza, megkönnyíti a gép működése közben felmerülő üzemzavarok okainak felfedését s azok azonnal kiküszöbölését.

A gép nehezen jár:

- a/ a hajtósíj túl feszes,
- b/ a gép helytelen olajozása: az olaj beolvadt vagy besűrűsödött,
- c/ a cérnafeltékerő (orsózó) nincs kikapcsolva, ami varrás közben felesleges ellenállást okoz,
- d/ a hajtópedál vagy a lábhajtó kereke túl erősen össze van szorítva,
- e/ a gép elégtelen olajozása,
- f/ a cérna bekadása a hurokfogó szerkezetébe.

A gép leállása varrás közben:

- a/ a hajtókerék forgása ellenére a géprészek nem működnek. Ilyen eset akkor fordul elő, ha a gép főtengelye nincs jól bekapcsolva,
- b/ a hajtósíj túl laza.

A felsőszál szakadása:

- a/ a tű fordítva van a tűrúdhoz rögzítve a hurokfogóhoz viszonyítva,
- b/ a felsőszál helytelenül van vezetve a spulniról a tűfokába,



- c/ a felsőszál húzása túl nagy,
- d/ a tű sérült (pl. görbe vagy tompa),
- e/ a hurokfogó éle sérült,
- f/ a varrólemezen lévő nyílás sérült,
- g/ a tű és a cérna számnak helytelen megválasztása,
- h/ rossz a cérna minősége, helyenként vékonyabb vagy vastagabb,
- i/ a gépet akkor indítottuk be, amikor a szálemelő nem volt a felső holtpontban,
- j/ a cérna az orsótartó csapjára tekeredett,
- k/ a cérna a hurokfogóba akadt.

#### Az alsószál szakadása:

- a/ a cérna túl feszes,
- b/ rossz minőségű cérna,
- c/ a cérna helytelen befűzése az orsókban,
- d/ a varrólemezen lévő nyílás sérült,
- e/ az orsók rugójának éle hibás,
- f/ a cérna egyenetlen feltekerése az orsón.

#### Tűtörés:

- a/ a szövet húzása varrás közben: a görbe tű a tűlemezzel érintkezve eltörik,
- b/ a tű görbe (elhajlott),
- c/ a tű túl vékony,
- d/ az orsók szabálytalan behelyezése a hurokfogó szerkezetébe,
- e/ a nyomótalpnak a rúdon való helytelen felerősítése, ami miatt a tű a nyomótalpához ütközik,
- f/ a felsőszál feszessége túl nagy, ami a tű elgörbülését okozza,
- g/ a tűrúd és a hurokfogó szerkezetének egymáshoz viszonyított helytelen beállítása.

#### Szabálytalan öltés:

- a/ a tűrúdban a tű elégtelen rögzítése,
- b/ a tű fordított helyzetű rögzítése a hurokfogó éléhez viszonyítva,
- c/ a tű hibás (pl. görbe vagy tompa),
- d/ a tű és a cérna helytelen megválasztása varrandó anyaghoz viszonyítva,
- e/ a cérna rossz minőségű,
- f/ a nyomótalp helytelen szorítása az anyagon,
- g/ a felsőszál és az alsócérna helytelen feszessége,
- h/ az orsóban a cérna helytelenül van befűzve,
- i/ a felsőszál helytelen vezetése az orsóról a tűfokába.

#### A felsőszál nem húzza az alsószálat:

- a/ a tű a hurokfogó éléhez viszonyítva fordítva van beerősítve,
- b/ más rendszerű tű használata, mint amilyen a használati utasításban szerepel,
- c/ a hurokfogó állása a tűrúddal viszonyítva elmozdult,
- d/ a tűrúd helyzete a hurokfogóhoz viszonyítva szabálytalan.

#### A szövet helytelen továbbítása:

- a/ a kelme leszorítása nem megfelelő,
- b/ a fogas kelmetovábbító munkafelülete nem áll ki megfelelően a tűlemez szintje fölé,
- c/ a szövettovábbító szerkezet szabálytalan működése,

#### A kelmetovábbítónem tolja a szövetet:

- a/ az öltés hosszúságának szabályozója nincs átállítva a nulla helyzetből,



- b/ a keletovábbító nincs bekapcsolni állapotban,
  - c/ a szövet lezörítse túl gyenge,
  - d/ a keletovábbító fogazott munkafelülete sérült vagy kopott,
- Komolyabb meghibásodások esetén a varrógépet a "LUCCZNIK" vevő-  
szolgálati dliamdsán kell javíttatni.

Tápfeszültség	.....	220V
Egő	.....	20W
Szigetelés II oszt. - a gép nem igényel földelést	.....	

**FIGYELEMI**

A hálózatról való kikapcsolás előtt az elektronos berendezéshez nyúlni  
nem szabad.