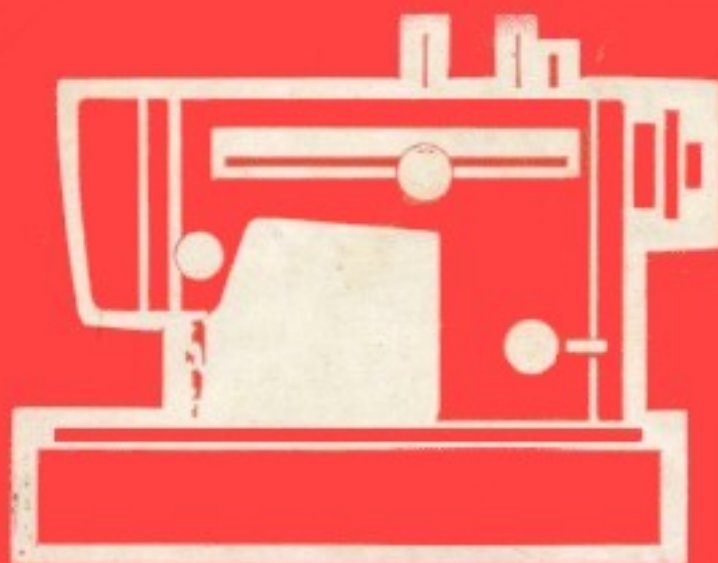


# **Naumann 8014/40-es Varrógép**

## **Használati útmutató**



## Figyelem!

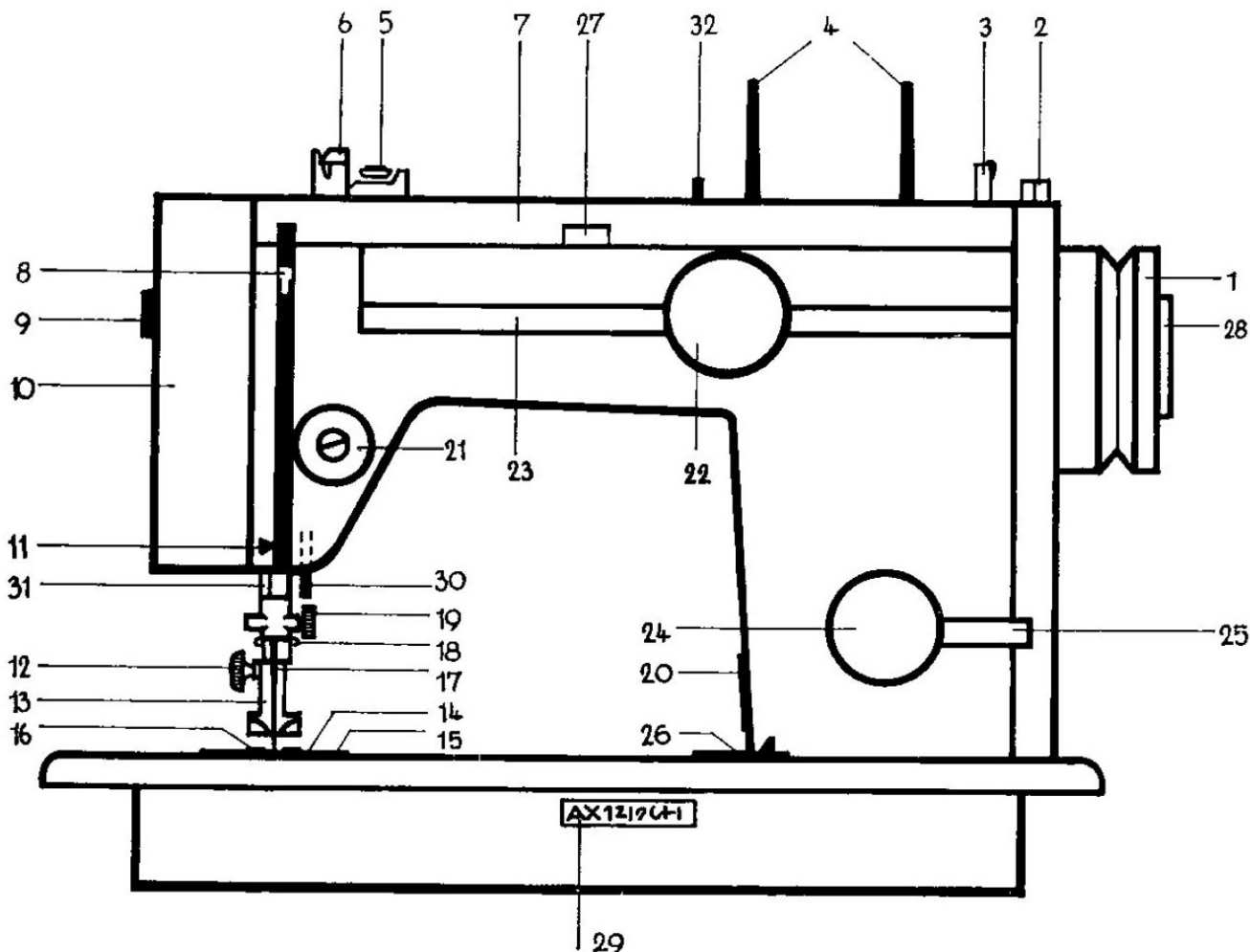
Javításokat és a villamos berendezésbe történő beavatkozásokat csak arra engedélyezett szakember végezhet.

A varrólámpa és a motor védőszigeteléssel van ellátva (II. védettségi osztály).

“A csatlakozódugót a csatlakozóaljzatból ki kell húzni, ha a varrógépet nem használjuk, ha valamilyen alkatrészt csevelünk/Pl. izzócseve/vagy ha a varrógépen karbantartást végzünk!”

## Tartalomjegyzék

	oldal		oldal
1. A speciális haszonvarratú automata varrógép kezelőelemei	4	18. Egygombos automatika	12
2. Fontos alapszabályok	5	19. A fonalfeszesség szabályozása	13
3. A tű kicserélése	5	20. A varrókönyv	15
4. Tű és cérna	6	21. Világítás	30
5. A varroszerkezet ki- és bekapcsolása	7	22. Gépápolás	30
6. A csévetok kivétele	7	a) Az anyagtovábbító megtisztítása	30
7. Az alsószál felcsévélése	7	b) A hurokfogó megtisztítása	31
8. A cérnacsévetartó	8	c) A csapágyhelyek megtisztítása	32
9. A cséve behelyezése a csévetokba	8	d) A taposószerkezet megtisztítása	32
10. A csévetok behelyezése	9	23. A varrógépmotor	32
11. A felsőszál befűzése	9	24. A gép kivétele és behelyezése	33
12. Az alsószál felhozatala	9	25. A karfedél levétele	33
13. Az öltéshossz beállítása	10	26. A homloklap levétele	34
14. A szövet helyes vezetése	11	27. Olajozás gép üzembevétele előtt	34
15. Az anyagtovábbító lesüllyesztése	11	28. Utalások a zavarok elhárítására	35
16. Helyes varrótalpnyomás	12	29. Tartozékok	37
17. A varrótalp kicserélése	12		



1. ábra 8014/40-es speciális haszonvarratú automata varrógép

### I. A speciális haszonvarratú automata varrógép kezelőelemei

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| 1. Kézi kerék                | 18. Fonalvezető   |
| 2. Csévéelőütőköző           | 19. Tűrögztítő csavar                                   |
| 3. A csévéelőtengelycsap     | 20. Típusmegjelölés                                     |
| 4. Cérnacsévetartó           | 21. Fonalfeszítő  |
| 5. Csévéelőelőfeszítő        | 22. Választó fogantyú                                   |
| 6. Fonalvezetők              | 23. Mintalap  |
| 7. Karfedél                  | 24. Öltésállító kézi fogantyú                           |
| 8. Fonalemelőszem            | 25. Öltésállító kapcsolókar hátrafelé<br>való varráshoz |
| 9. Varrólámpa-kapcsoló       | 26. Anyagtovábbító-lesüllyesztőkar                      |
| 10. Homloklap                | 27. Nézőüveg  |
| 11. Fonalszem                | 28. A kézi kerék kioldó csavarja                        |
| 12. Varrótalprögztítő csavar | 29. Betűjelzés és gépszám                               |
| 13. Varrótalp                | 30. Lazítóemelő   |
| 14. Tűslap                   | 31. Nyomórúd  |
| 15. Tolófedél                | 32. Átkapcsolókar                                       |
| 16. Anyagtovábbító           |   |
| 17. Tű                       |   |

Kérjük, hogy pótalkatrészek vásárlásakor adja meg a szervizműhelyben a gép típusát és a gépszámot a betűjelzéssel. Pl. 8014/40 AH 34 516

## Figyelem!

A varrórészben szükséges kézi műveletek, pl. tűcsere, varrótalpcseré, befűzés stb., esetén a villamos meghajtású varrógépeknél alapvetően mindig le kell venni a lábat az indítóról, nehogy akaratlanul is működésbe hozzuk a gépet.

## Általános érvényű utalások

### 2. Fontos alapszabályok

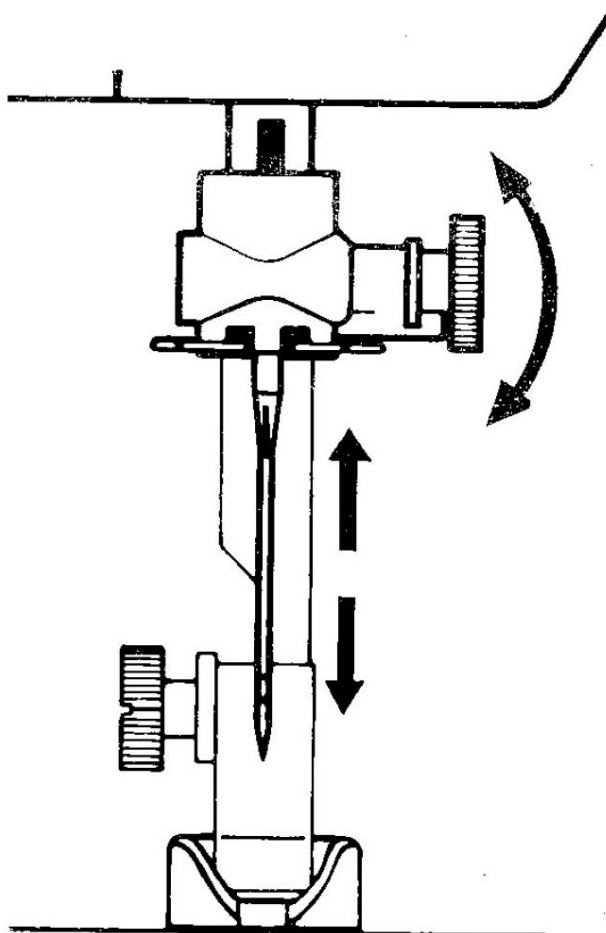
- A kézi keré mindig csak saját magunk felé forgatandó.
- A varrás megkezdése előtt ügyelni kell arra, hogy a varrótalp le legyen eresztve.
- A befűzött cérnával ellátott gépet sohasem szabad aláfektetett szövet nélkül mozgásba hozni.
- A varrás közben a szövetet se húzni, se tolni nem szabad.
- A karokat és a gombokat csak akkor szabad kapcsolni leállított gép mellett, ha a tű az anyagon kívül van.
- A gép mindig tisztán tartandó és rendszeresen (az első alkalommal történő varrás előtt is) olajozandó.
- A fonalemelő minden varrásmunka előtt és után **mindig** a **legfelsőbb** helyzetbe állítandó. Ezáltal megakadályozzuk, hogy a fonál beszoruljon. Ezenkívül könnyebben es lehet távolítani a befejezett varrnivalót.
- Ügyeljünk arra, hogy a 26 lesüllyesztőkar „varrás” helyzetben, tehát jobbra billentett helyzetben legyen (15. szakasz).

### 3. A tű kicserélése (2. ábra)

A 705-ös vagy a 130-as tűrendszer használandó.

A kézi kerék forgatásával a tűt legfelső helyzetébe állítjuk. Utána kioldjuk a tűrögzítő csavart, és kihúzzuk a tűt vagy a tű maradékát. A tű behelyezése bal kézzel történik. A tű lapos szároldalát hátrafelé állítjuk, és a tűt betoljuk felfelé ütközésig a tűfoglatat vágatába. Ezután ismét meghúzzuk a tűrögzítő csavart. A hosszú fonalhorony előre néz a varrónő felé (a befűzés előlről hátulra történik).

A hibásan behelyezett vagy nem egészen ütközésig bedugott tűk fonalszakadást vagy öltéskihagyást okoznak.



2. ábra

#### 4. Tű és cérna

Valamennyi varrnivalóhoz csak a 705-ös vagy 130-as tűrendszer használható.

A megfelelő feszültségen kívül igen fontos, hogy a tű és a cérvastagság egymással összhangban álljon és a varrandó szövethez megfelelő legyen. A túl vékony tűk eltörnek a vastag szövetek és cérnák használata esetén, míg a vastag tűk elcsúfítják a túl nagy öltések által finom szö-

veteknél a varrnivalót. Zavarok, mint öltéskihagyás és fonalszakadás, esetén először kicseréljük a tűt (3. szakasz) és utána a cérvastagságnak megfelelő új tűt veszünk. Csekélyebb értékű, elgörbült vagy tompa tűk tisztátlan varratokat, hibás öltéseket és fonalszakadást okoznak. Az alsószálnak sohasem szabad vastagabbnak lenni a felsőszálnál.

**Az alsószál mindig ugyanolyan vastag vagy vékonyabb legyen mint a felsőszál.**

#### Egymáshoz illő tűk és cérnák

Szövetfajta	Tűvastagság	Cérna	Fonalvastagság
Nagyon vékony pamutszövet, batiszt, finom vászon, műszálak	70	Pamutfonal gépselyem	80-100 sz. 120-130 sz.
Nagyon finom karton, vászon, inganyag, finom selyemárúk, könnyű taftok	80	Pamutfonal himzőfonal és stoppoló pamut gépselyem gépműselyem	70- 80 sz. 50- 60 sz. 80-100 sz. 100 sz.
Inganyagok, lepedők, nehéz selyemszövetek, női és férfiszövetek	80-90	Pamutfonal himzőfonal és stoppoló pamut gépselyem műselyem	50- 60 sz. 50 sz. 100 sz. 80 sz.
Nehéz kartonok, vékony gyapjuszövetek, vastag szegélyek és varrnivalók	90	Pamutfonal himzőfonal és stoppoló pamut gépselyem gépműselyem	50 sz. 50 sz. 100 sz. 60 sz.
Gyapjuszövetek, női és férfinagykabátok	100	Pamutfonal gépselyem műgépselyem	50 sz. 100 sz. 50 sz.

## 5. A varrószerkezet be- és kikapcsolása

A varrószerkezet **bekapcsolása** úgy történik, hogy a 28 kioldócsavart a „2” nyíl irányába forgatjuk. Közben tartani kell az 1 kézi kereket (3. ábra).

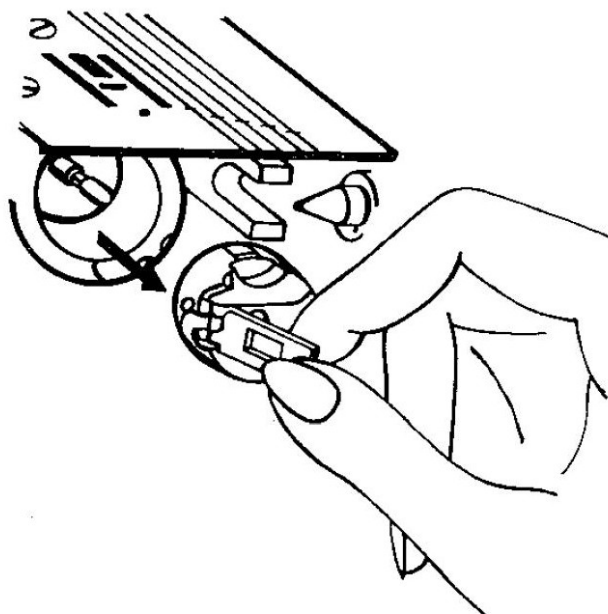
A varrószerkezet **kikapcsolása** csévéleshez szükséges. Ennek során megfogjuk a kézi kereket, és a kioldócsavart az „1” nyíl irányába forgatjuk (3. ábra).



3. ábra

## 6. A csévetok kivétele (4. ábra)

Addig forgatjuk a kézi kereket, míg a fonalemelő el nem éri a legmagasabb pontot. Ekkor kinyitjuk a 15 tolófedelelet és bal kezünkkel benyúlunk úgy a nyílásba, hogy mutatóujjunkkal és hüvelykujjunkkal ki tudjuk nyitni a csévetok csappantyúját és ki tudjuk húzni a csévetokot (4. ábra).



4. ábra

## 7. Az alsószál felcsévélése (5. ábra)

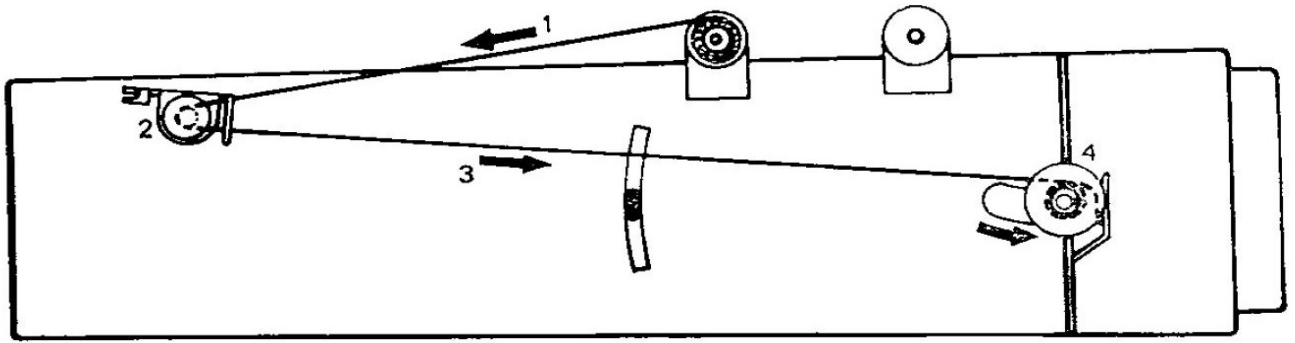
A varrószerkezet kioldása után (3. ábra) felhelyezzük a varrócérnacsévé az egyik 4 cérnacsévetartóra.

A varrócérnacsévéről lehúzott fonalat egyszer az 5 előfeszítő körül a csévéelőhöz vezetjük, melynek során a fonalnak az előfeszítő fonalvezetése **alatt** kell haladnia. A csévélet felhúzzuk a 3 csévéletengelyre és addig forgatjuk, míg a csévéletorsó peckje be nem ugrik a csévé vágatába.

Ha a fonalat többször a csévé köré tekertük, akkor a csévélet a kézi kerék felé nyomjuk. Mihelyt megtelt a csévé, a csévélet leáll.

Nyomjuk most vissza a csévélet, és utána levehetjük a csévélet.

A varrás kinézése szempontjából előnyösebb, ha az alsószálat valamivel **vékonyabbra** válasszuk mint a felsószálat.

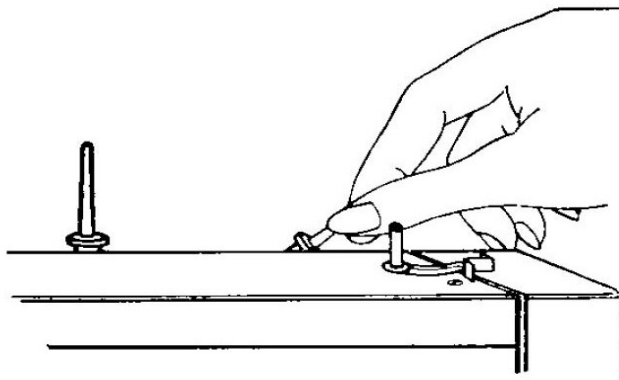


5. ábra

### 8. A cérnacsévetartó (6. ábra)

A varrógép két a karfedélre felerősített 4 cérnacsévetartóval rendelkezik, amelyek akkor, ha a gépet nem használjuk, vízszintes helyzetben vannak. A varrócérnacséve felhelyezéséhez merőleges helyzetbe fordítandók.

A felsőrésznek a szekrénybe való besüllyesztése előtt vissza kell hajlítani a cérnacsévetartókat vízszintes helyzetbe.

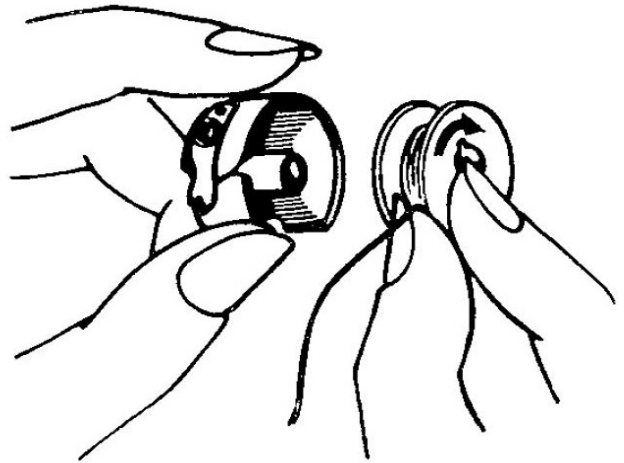


6. ábra

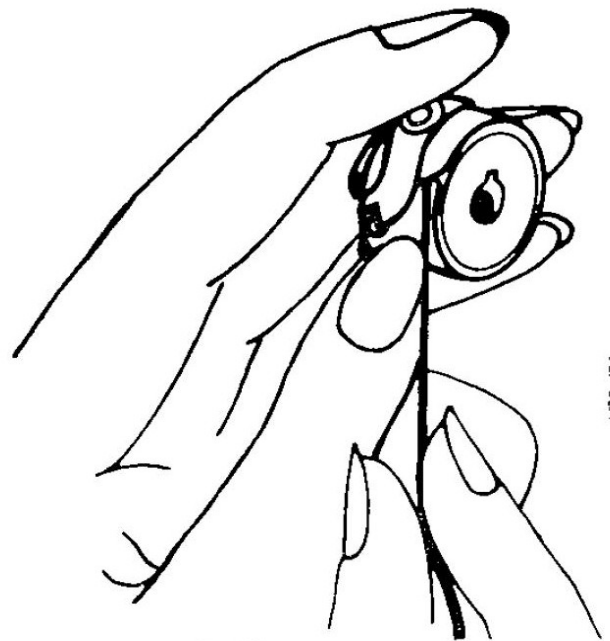
### 9. A cséve behelyezése a csévetokba

A csévetokot zárt csappantyú mellett, a nyílt oldallal felfelé bal kezünkbe vesszük, és jobb kezünkkel befektetjük úgy a megtöltött csévet, hogy a fonal lehúzásakor a cséve balról jobbra (az óramutató járásával megegyező irányba) forogjon (7. ábra). Ezután áthúzzuk a fonalat a tok vá-

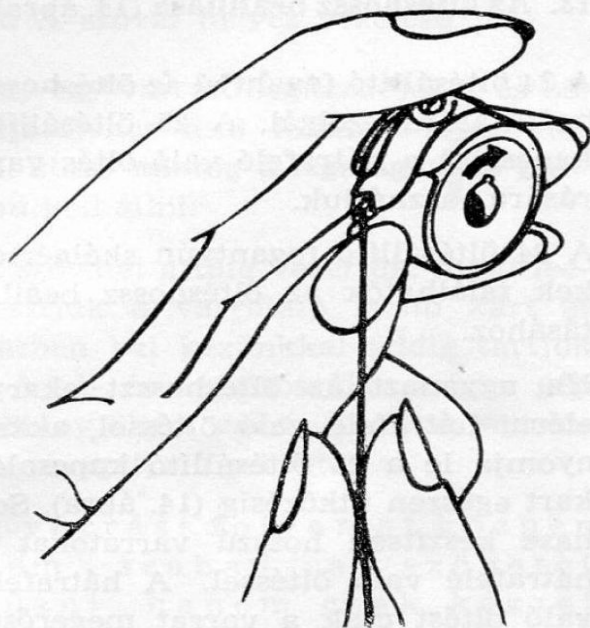
gatán keresztül a feszítőrugó alatt, míg az a rugó orra mögé nem ugrik (8. ábra). A fonalat ezután a csévetok homlokoldalában lévő furaton keresztül vezetjük (9. ábra).



7. ábra



8. ábra



9. ábra

### 10. A csévetok behelyezése

A csévetok behelyezésekor a 8 fonalemelőszemet az 1 kézi kerék forgatása által a legfelsőbb helyzetbe kell állítani.

A gyakorlatlan varrónőknek ajánlatos felbillentett gép mellett behelyezni a csévetokot. A hüvelykujjal erősen nyomjuk a csévetokot, míg az hallhatóan és érezhetően be nem ugrik. Ha a tok nem lenne beugrott helyzetben, akkor az tűtöréshez vagy más zavarhoz vezethet.

### 11. A felsőszál befűzése

(10. ábra)

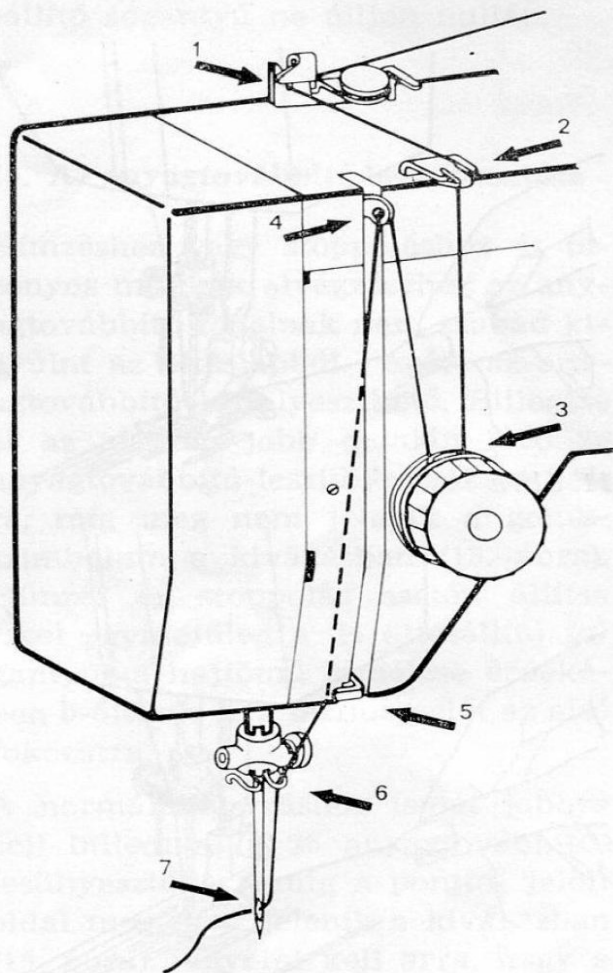
Az 1 kézi kerék forgatásával legfelsőbb helyzetbe állítjuk a tűt.

Kioldjuk a 21 fonalfeszítőt a lazítóemelő megemelése által.

A felsőszálat beakasztjuk a 6 hátsó és mellső fonalvezetőbe, bevezetjük a 21 fonalfeszítő két szorítótárcsája közé, átfűzzük a 8 fonalemelő szemén, befektetjük a fonalvezetőszembe,

majd behúzzuk a jobboldali fonalvezetőbe.

A fonal úgy fűzendő be előlről hátra a tű fokába, hogy körülbelül még 10 cm-re kológjon abból. A könnyebbég kedvéért a befűzési vázlat megtalálható a homloklemezen.



10. ábra

### 12. Az alsószál felhozatala

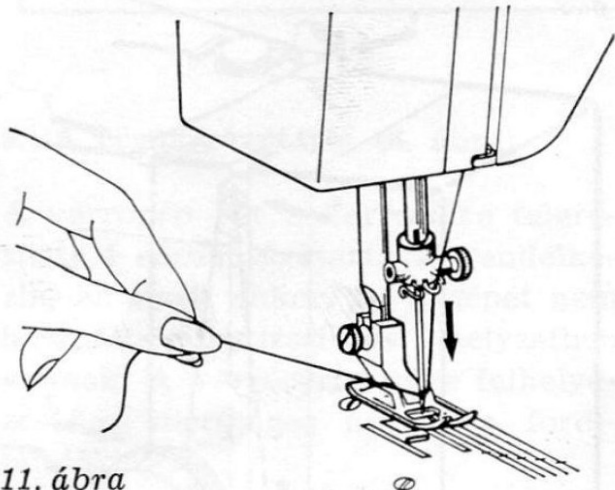
(11, 12 és 13)

A nyomórúd-lazítóemelő fokozatemezőként van kialakítva. Az első fokozat talp nélküli stoppolásra szolgál. A második fokozatnál ki van kapcsolva a fonalfeszítő. A varrótálpnak a második fokozatba való emelése után megfogjuk a felsőszál szabad végét bal kezünkkel, de úgy tartjuk, hogy a felsőszál ne feszüljön meg. Ekkor egyszer körbeforgatjuk a kézi

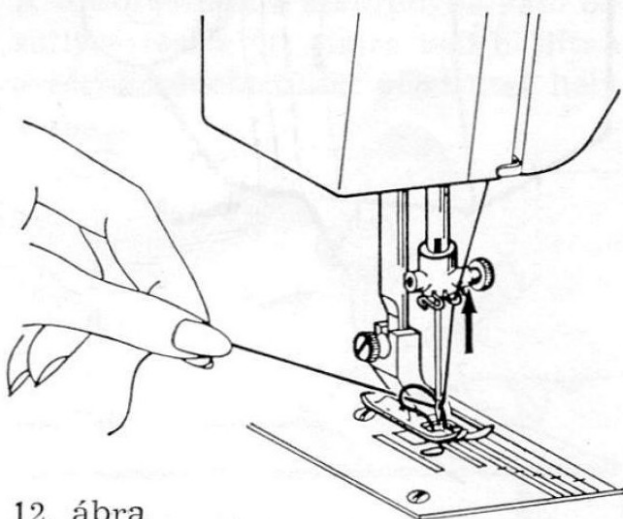


kereket a nyíl irányába (1. ábra), míg a 8 fonalemelőszem ismét el nem éri legfelsőbb pontját. A felsőszál gyengéd húzásával felhúzzuk az alsószálat (11. ábra).

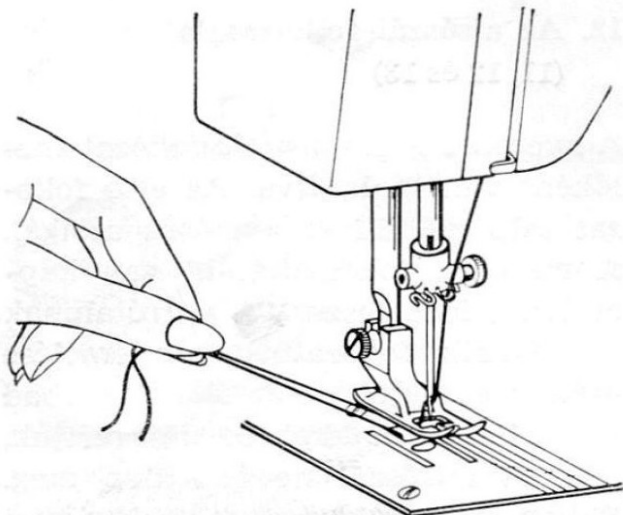
Mindkét szálat hátrafelé a varrótalp alá fektetjük (12. ábra).



11. ábra



12. ábra



13. ábra

### 13. Az öltéshossz beállítása (14. ábra)

A 24 öltésállító fogantyú az öltéshossz beállítására szolgál. A 25 öltésállító kapcsolót a hátrafelé való öltés varrására használjuk.

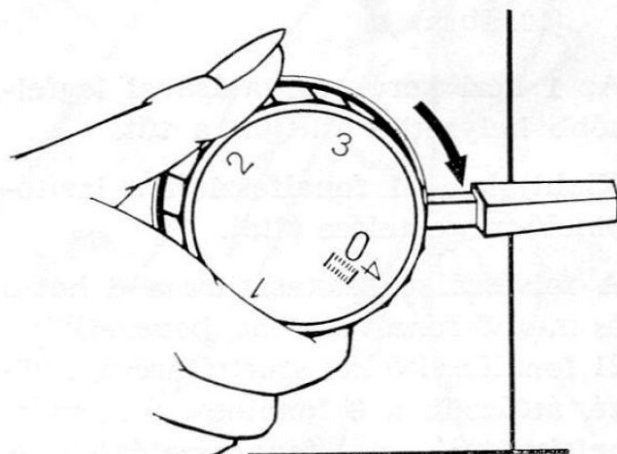
A 24 öltésállító fogantyún skálaértékek találhatók az öltéshossz beállításához.

Ha ugyanazt az öltéshosszt akarja elérni hátrafelé való öltéssel, akkor nyomja le a 25 öltésállító kapcsolókart egészen ütközésig (14. ábra). Sohasem készítsen hosszú varratokat a hátrafelé való öltéssel. A hátrafelé való öltést csak a varrat megerősítésére használja fel, azaz a varratvégnek felbomlás elleni biztosítására.

Szabályként érvényes:

Finom szövetet vékony cérnával és kis öltésekkel, vastag szövetet megfelelő vastag cérnával és hosszú öltésekkel varrjunk.

Ügyelni kell arra, hogy a 26 anyagtovábbító-leszüllyesztőkar jobbra legyen kapcsolva (az anyagtovábbító-leszüllyesztőkaron lévő cikcakk-szimbólum legyen látható, 15. szakasz).



14. ábra

#### 14. A szövet helyes vezetése

Egy-egy varrat megkezdésekor és befejezésekor a 8 fonalemelőszemnek (1. ábra) **mindig a legmagasabb ponton** kell állni.

A szövetet a tűig vezetjük, majd leeresztjük a varrótalp lazító kart és közben bal kezünkkel addig tartjuk a felső- és az alsószálat, míg a gép néhány öltést varrt. A gép saját maga mozgatja a szövetet.

A varrási folyamat közben nem szabad a szövetet húzni, hanem csak kézzel könnyedén vezetni.

A szövet húzásakor vagy tolásakor meghajlik a tű és megrongálja a tűslemez lyukát vagy letörik, miáltal a varrószerkezet megrongálódása léphet fel.

Nagyon kemény helyeken vagy vastag varratokon való varráskor lassan varrjunk és kezünkkel forgassuk a kézi kereket. Gyakran célszerű itt a szövettolásnak kézzel való óvatos támogatása vagy a varrótalp könnyed megemelése. Egészen vékony szövetek, például selyem stb., varrásakor ajánlatos a szövet könnyed vezetése a varrótalp mögött, hogy megakadályozzuk a varrat fodrozódását, s ezenkívül célszerű, ha selyempapírt fektetünk a szövet alá. Ha éles sarkokat akar varrni, akkor állítsa meg a gépet, ha a tű már egy fél ujjvastagsággal felfelé kimozdult legmélyebb helyzetéből, emelje meg a varrótalpat, fordítsa meg a varrnivalót a tű körül a kívánt irányba, engedje le ismét a varrótalpat és így varrjon tovább. Ha a kész munkát le akarja venni a gépről, akkor állítsa a fonalemelőszemet legmagasabb pontjára, emelje meg a varrótalpat és húzza

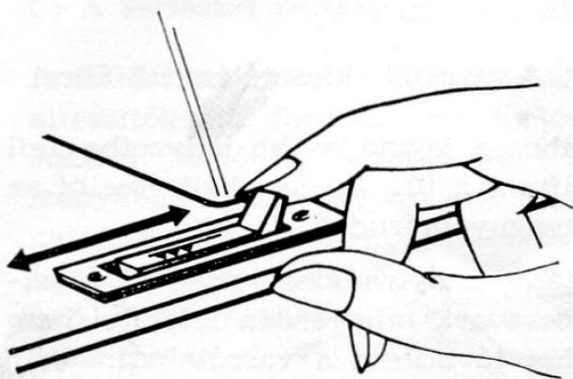
ki a varrnivalót hátrafelé. A fonalnak a varrótalp alatt hátrafelé kell csúsznia, hogy megakadályozzuk a tű elgörbülését.

A varrat készítésének az az előfeltétele, hogy az anyagtovábbító ne legyen lesüllyesztve, és hogy az öltésállító sogantyú ne álljon nullán.

#### 15. Az anyagtovábbító lesüllyesztése

Hímzéshez vagy stoppoláshoz és bizonyos munkák elvégzéséhez az anyagtovábbító fogainak nem szabad kinyúlni az öltéslapból. Ezért az anyagtovábbító lesüllyeszthető. Billentse át az alaplap jobb oldalán lévő 26 anyagtovábbító-leszüllyesztőkart balra, míg meg nem jelenik a gomb-szimbólum a kivágásban (15. ábra). Hímzés és stoppolás esetén állítsa ezzel egyidejűleg a 24 öltésállító fogantyút a hajtómű kimélelése érdekében 0-öltésre és a lazítóemelőt az első fokozatra.

A normális varráshoz ismét jobbra kell billenteni a 26 anyagtovábbító-leszüllyesztőkart, míg a ponttal jelölt oldal meg nem jelenik a kivágásban (15. ábra). Ügyelni kell arra, hogy a 13 varrótalp meg legyen emelve.

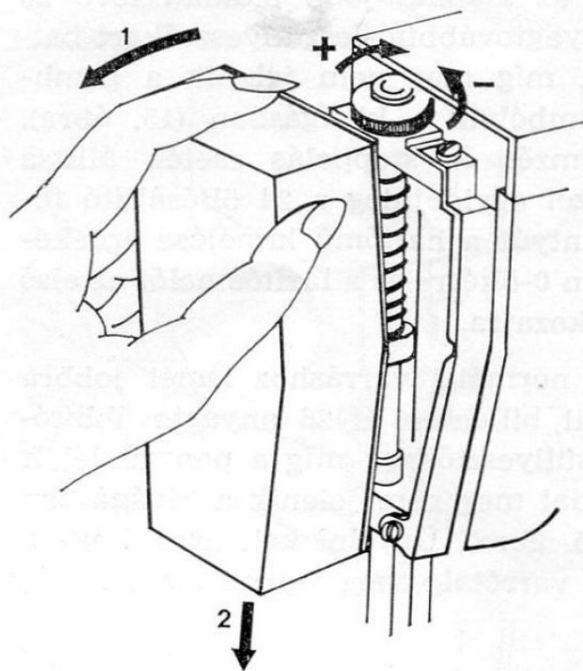


15. ábra

## 16. Helyes varrótálpnyomás

A varrótálpnyomást hozzá kell igazítani a szövet fajtájához. A vékony szövetek kisebb nyomást igényelnek mint a vastag szövetek. A varrótálp pontosan olyan nyomást fejtsen ki a szövetre, hogy a szövet továbbítása egyenletes legyen, és a tű felfelé történő mozgásakor ne emelje meg a szövetet.

A varrótálpnyomás szabályozása céljából le kell venni a homloklapot (27. szakasz). A szabályozó csavarnak jobbra való csavarása által növekszik a varrótálpnyomás és balra történő csavarásakor csökken (16. ábra).

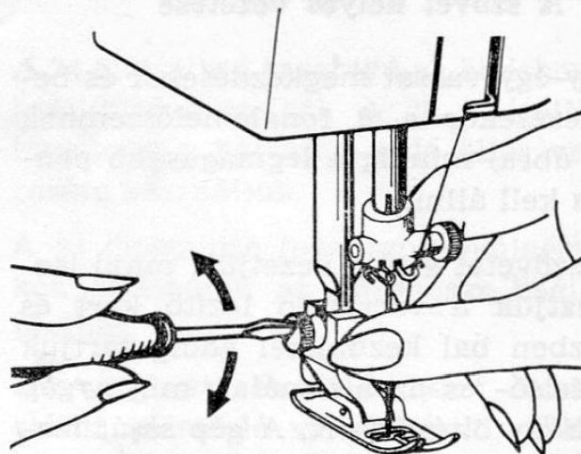


16. ábra

## 17. A varrótálp kicserélése (17. ábra)

Ehhez a legmagasabb helyzetbe kell állítani a tűt, és meg kell emelni az anyagnyomórudat.

Utána annyira kioldjuk a 12 rögzítőcsavart, míg ferdén lefelé el nem lehet távolítani a varrótálpot.

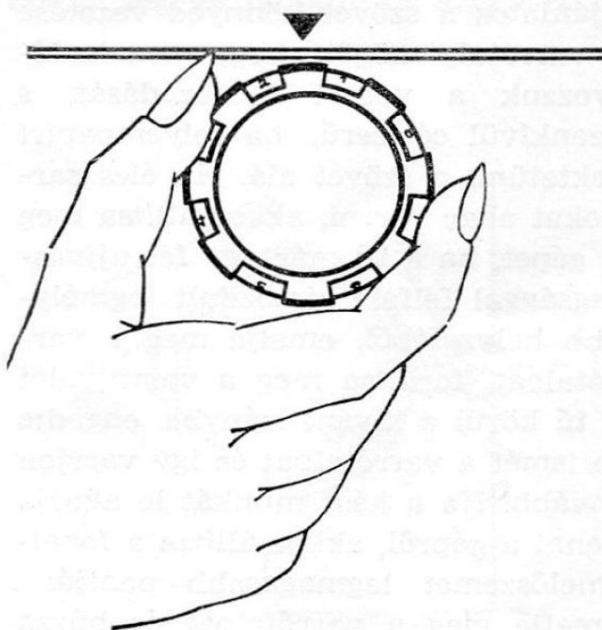


17. ábra

## 18. Egygombos automatika (18. ábra)

A varrógép mellső oldalán található a 23 mintalap, amelyen ábrázolva vannak a használati varratok. Az egyes varratképekhez jelzőszámok lettek hozzárendelve. A 7 karfedelen foglal helyet a 32 átkapcsolókar, amely a vágat irányában mozgatható. A kívánt varratnak megselelően a mindenkorri részre kell állítani az átkapcsolókart.

A 22-es kapcsolófogantyú jobbra és balra forgatható. Ennek a kapcsolásnak véghelyzete van a 8-as állásban. A kapcsolás 1-től 8-ig, majd onnan vissza történhet a kívánt varratra.



18. ábra

## 19. A fonalfeszesség szabályozása

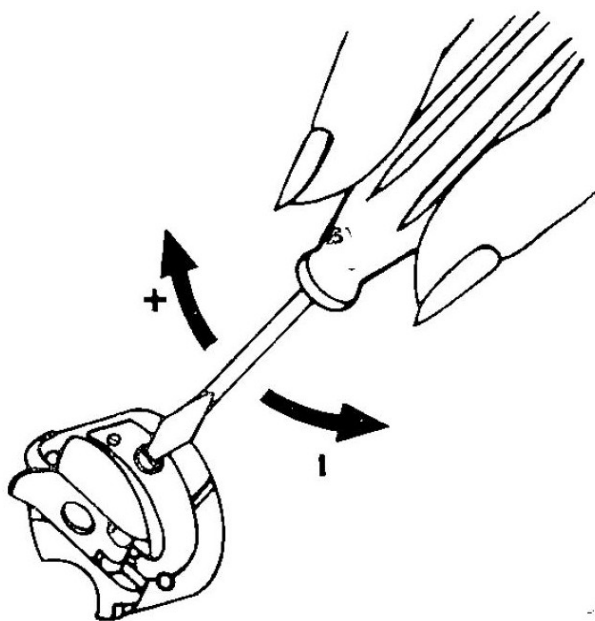
### A) Az alsószál feszessége

A gyártóüzemben beállított alsószál feszesség különböző varrnivalókhoz és cérnafajtákhoz alkalmas, úgyhogy ajánlatos érzéssel megismerni ennek a feszességnek a mértékét. Vegyük bal kezünkbe a csévetokot és húzzuk le a fonalat jobb kezünkkel, hogy ily módon érzékelnünk tudjuk, hogy milyen feszességet kell beállítani.

A feszesség kisebb megváltoztatásait a feszességrugócsavar csavarása által végezzük el (19. ábra):

balra történő csavarás — lazább feszesség

jobbra történő csavarás — szorosabb feszesség



19. ábra

### Kedves Vevő!

A 8014/40-es típusú varrógépek két változatú felsőszálfeszítővel készülnek.

A felsőszálfeszítő kivitelezésétől függően kérjük igazodjon a felsőszálfeszítő B vagy C leírásához.

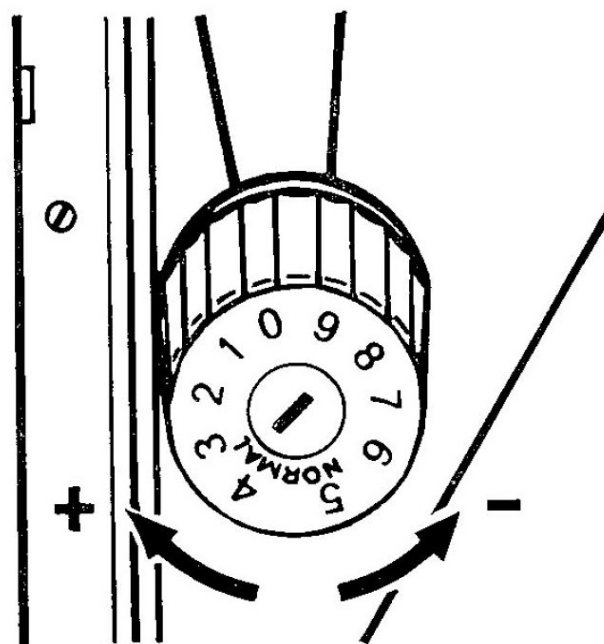
### B) A felsőszál feszessége (20. ábra)

A felsőszál feszességének a szabályozása a szálfeszítőfej forgatásával történik. Jobbra történő forgatás (az óramutató járásával megegyező irányban) növeli és balra történő forgatás csökkenti a felsőszál feszességét. A fonalfeszesség valamennyi varrómunkához **egy** forgási tartományban fekszik és 0-tól 9-ig terjedő számokkal van jelölve.

0 — 2 laza feszesség (pl. gomblyukakhoz, díszvarratokhoz és hímzéshez)

3 — 6 normális feszesség

7 — 9 fokozott feszesség



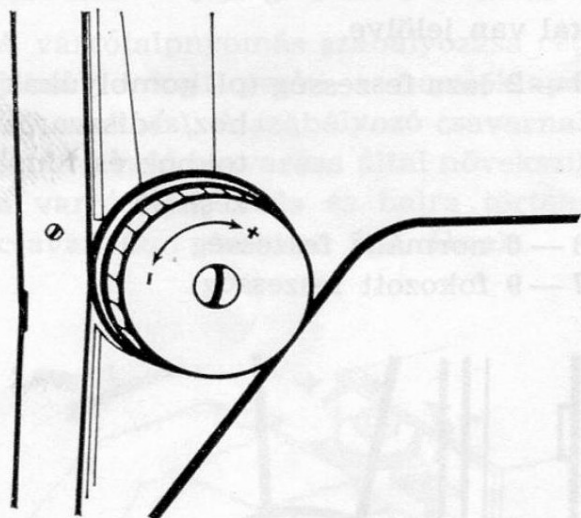
20. ábra

### C) A felsőszál feszessége (20/a. ábra)

A felsőszálfeszesség beállítása a fonalfeszítőgomb forgatásával történik. Jobbra történő forgatás (a + nyíl irányába) növeli, és balra történő forgatás (a — nyíl irányába) csökkenti a felsőszál feszességét. Annak érdekében, hogy elállított szál feszesség esetén gyorsan durva beállítás lehessen

eszközölni, piros jelzéssel ellátott borda található a feszítőtök és a fonalfeszítógomb között.

Erre a jelzésre állítandó be a fonalfeszesség gombjának hézagja, hogy a megtörtént próbavarrás után elvégezzük a felsőszálfeszesség végleges beállítását.



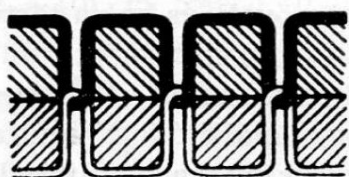
20/a. ábra

### A megfelelő egyenesöltésű varrás

1. Az átkapcsolókar előre állítandó.
2. A választó fogantyút 3-ra állítjuk.

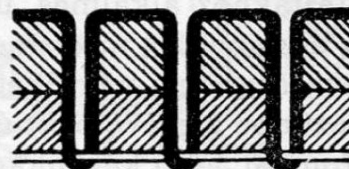
A varratok kinézése a fonalfeszességek helyes beállításától függ. Varrjon először egy próbavarratot, és ellenőrizze a felső- és az alsóoldalt.

A felső- és az alsószál összekötéshelye az anyag közepében legyen (21/a. ábra).



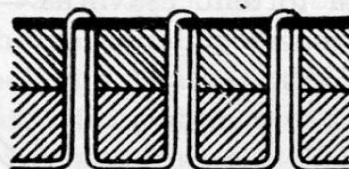
21/a. ábra

Ha a varrnivaló alsó oldalán csomók és hurkok keletkeznek, akkor vagy túl gyenge a felőszál feszessége, vagy túl erős az alsószál feszessége (21/b. ábra).



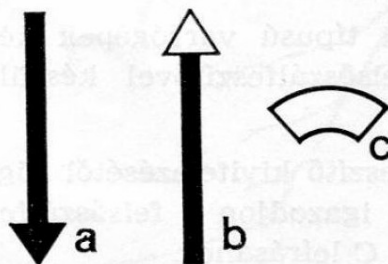
21/b. ábra

Ha ezzel szemben a varrnivaló felső oldalán keletkeznek hurkok és csomók, akkor vagy túl erős a felsőszál feszessége, vagy túl laza az alsószál feszessége (21/c. ábra).



21/c. ábra

Ha a varrásfolyamat közben a hurkok és csomók váltakozva fent és lent lépnek fel, akkor mind a két feszesség túl gyenge. Semmi esetre sem szabad azonban a szálfeszességeket túl erőre beállítani, mert akkor — nevezetesen vékony cérnák esetében — a fonal szakadozik. Nagyon vékony anyagok esetében a felső- és alsószálak összefonódása a varrnivaló mindkét oldalán látható.



Lásd a 22/a. ábrát

## 20. A varrókönyv

	oldal		oldal
<b>Két anyagrész összevarrása</b>		c) Foltozás	22
a) Egyenesöltésű varrás	16	d) Foltok bevarrása trikó- anyagba a szuper strechvar- rattal	23
b) Cikcakkvarrás	16	e) Foltok felvarrása szövetekre	23
c) Nagy rugalmasságú fedővarrat	16		
d) Rugalmas ívvarrat	17		
<b>A varratok eltisztázása</b> (eldolgozása)		<b>Gumi és húzóárak (cippzárak)</b> <b>felvarrása, valamint vattázási</b> <b>munkák</b>	
a) Cikcakkvarrás a varratok eltisztázására	17	a) Gumiszalag felvarrása	24
b) Szegélyező varrás	17	b) Gumizsinór felvarrása	24
c) Háromöltéses cikcakkvarrás	18	c) Széles gumiszalag felvarrása	25
d) Nadrágvarrat	18	d) Húzóárak bevarrása és vattázási munkák	25
<b>Gomblyukvarrás előkészítése</b>		<b>Diszítések</b>	
Gomblyukak	18	a) Csipke felvarrása fehérműre	25
<b>Gombfelvarrás</b>	<b>20</b>	b) Rojtok varrása és rögzítése	26
<b>Fehérműszegély</b>	<b>20</b>	c) Hímzés — síkhímzések száröltés	26
a) Rugalmas szegély trikóanyagban	20	d) Rátéthímzések	27
b) Szegélyezés a szélesszegély ezővel	21	<b>Díszvarratok</b>	
<b>Stoppolás és foltozás</b>		a) Díszvarrattalp	28
a) Kikopott helyek megerősítése	22	b) Díszvarrat mintaelemjelzéssel és anélkül	28
b) Lyukak és szakadások stoppolása	22	c) Speciális varrat áttörési munkák széleinek rögzítésére	29
		d) Gomblyuköltés	29
		e) Kitöltött gomblyuköltés	30

## Két anyagrész összevarrása

### a) Egyenesöltésű varrás

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 3-ra állítandó

Öltéshossz 1,5 — 4

Varrótalp egyenes varrathoz megrend. szám 84 00 37 31 (511)

Tűslap egyenes varrathoz külön tartozékként a 80 06 01 19 megrend. sz. alatt szállítható

Az egyenesöltésű varrás szebb lesz, ha az egyenes varrathoz tartozó varrótalppal és öltéslappal varr. Mindkét alkatrész, ill. csak az egyenes öltésű varrótalp mindig akkor kerül felhasználásra, ha csakis egyenes öltésű varratokat kell készíteni, kiváltképpen vékony és műszálas anyagokon.

### b) Cikcakkvarrás (22. ábra)

Felsőszálfeszesség normális

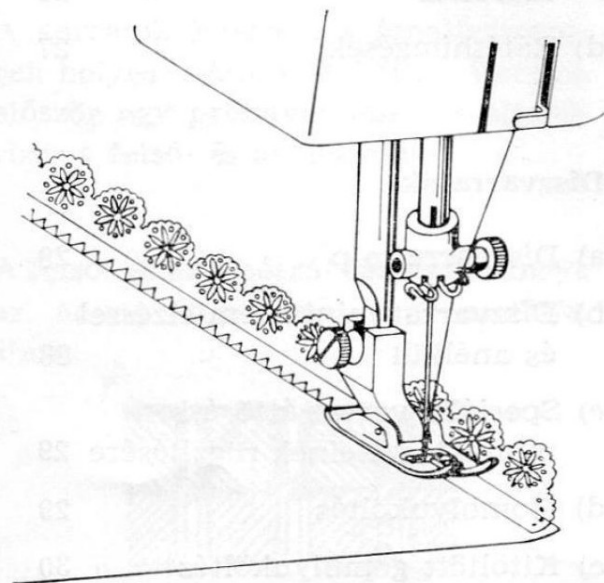
Alsószálfeszesség normális

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú a kívánt cikcakk szélességétől függően 1-re, 2-re, 4-re vagy 5-re állítandó

Öltéshossz 1 és 4 között

Varrótalp cikcakk-varrótalp



22. ábra

Ez a varrat szoros, és mégis rugalmas. Ha kisebb súlyt fektetünk a szoros varratra, akkor a szélesebb cikcakkvarratot lehet alkalmazni. Ebben az esetben nagyobbra választjuk az öltéshosszúságot, mégpedig kb. 1-3-ra, és a választó fogantyút 4-re állítjuk.

### c) Nagy rugalmasságú fedővarrat

Ezt a rendkívüli mértékben nyújtható varratot kötött felsőruhák és alsóneműk varrására és kijavítására használják.

Átkapcsolókar hátra állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

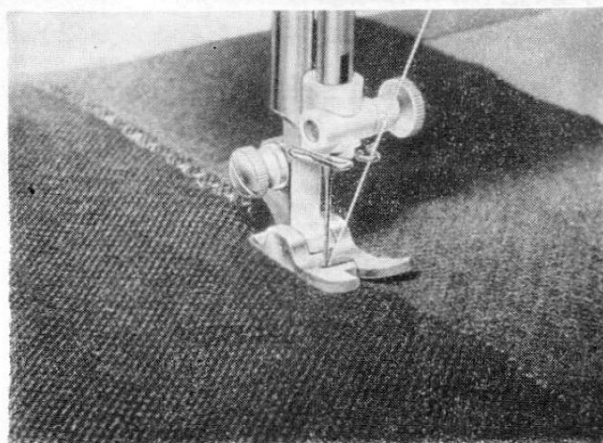
Választó fogantyú 3-ra állítandó

Öltéshossz egészen kicsi

Az egyenesre vágott anyagszéleket a 23. ábrán látható módon mintegy 5 mm-re egymásra fektetjük és a fedővarrattal összevarrjuk.

Az esetleg kinyúló anyagszélek utólag levághatók.

Ez a varrat különösen alkalmas kötött és hurkolt áruk összevarrására, mert ezzel az anyagrészek rugalmasan összevarrhatóak és egyidejűleg a vágott szél is kielégítően rögzíthető. Ügyelni kell arra, hogy a cikcakköltés közvetlenül az anyagszél mellett varrjon, míg az egyenesöltésű varrat az anyagot rugósszevarrja.



23. ábra

#### d) Rugalmas ívvarrat

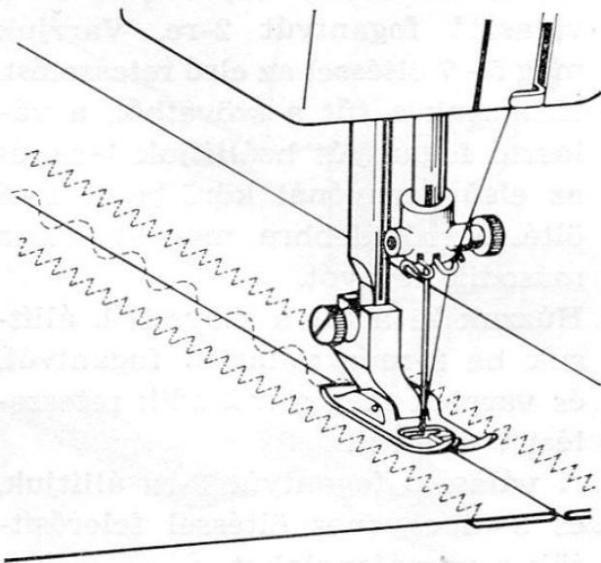
Átkapcsolókar hátra állítandó b szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 3-ra állítandó  
Öltéshossz 1,5

Az ívvarrat (24. ábra) rugalmas kötött és hurkolt holmik összevarrására szolgál. Mivel ez a varrat rugalmas és egyidejűleg díszítő hatású is, alkalmas például csipke felvarrására.

Figyelem!

Minél kisebb az öltéshossz, annál rugalmasabb a varrat. Az ívvarrat különösen olyan varrási munkákhoz alkalmas, amelyeknél az anyagrészeknek tompán egymás mellett kell feküdniük, mert több öltés fogja azokat össze és így biztos összeköttetés jön létre.

Ha az illesztő varratot utólag cikcakk- vagy díszvarrattal fedik le, akkor ily módon például nagyon csinosan toldhatók meg a gyerekruhák.



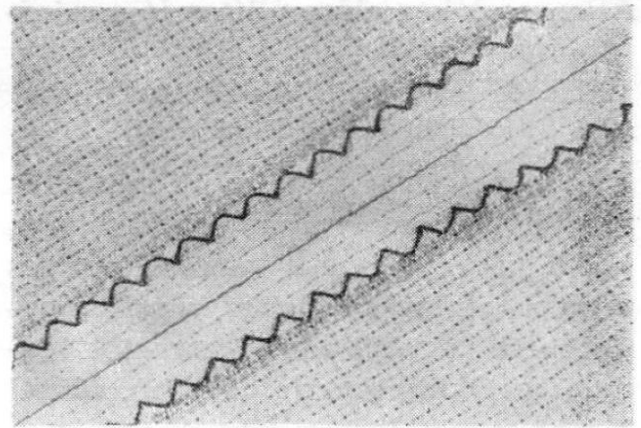
24. ábra

A varratok eltisztázása (eldolgozása)

#### a) Cikcakkvarrás a varratok eltisztázására (25. ábra)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 4-re állítandó  
Öltéshossz 1,5 - 2  
Varrótalp cikcakk-varrótalp

Ez a varrás normális szövetek esetében, mint sávoly, vászon puplin stb., eltisztázásra szolgál. Az anyagot úgy vezetjük, hogy az egyik öltés a szélen, kb.  $\frac{1}{2}$  mm-re a vágáshéltól az anyagban halad vagy azzal együtt végződik. Ily módon megakadályozzuk a vágáshélnél a kirojtosodást.



25. ábra

#### b) Szegélyező varrás

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 8-re állítandó  
Öltéshossz kb. 2  
Varrótalp cikcakk-varrótalp

A szövetet úgy vezetjük, hogy a 4 egyenesöltés a szövet mellett az üresbe és a cikcakköltés a szövetbe ölt. Szegélyező varrat jön létre, mint az például a nadrágvarratoknál kívánatos.



### c) Háromöltéses cikcakkvarrás

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 7-re állítandó  
Öltéshossz kb. 1  
Varrótalp cikcakk-varrótalp

Az anyagot úgy vezetjük, hogy a varrat az egyik oldalon pontosan a vágásszélel végződjön. Ezzel a varrattal kiváltképpen durva, szövetek mint tweed vagy homespun, vágásszéleleit erősítik meg.

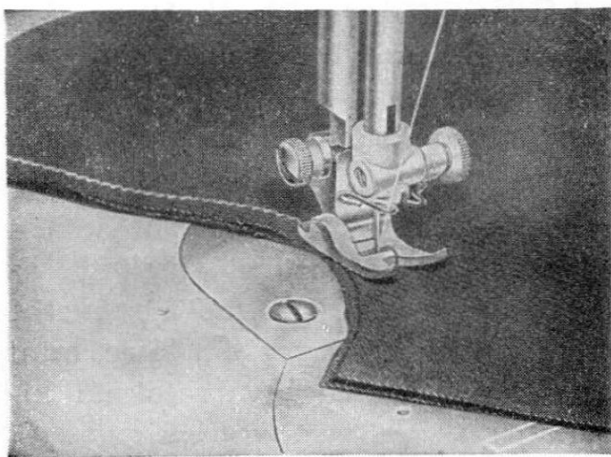
### Rugalmas varratok rendkívüli módon nyújtható anyagokhoz

#### d) Nadrágvarrat

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 5-re állítandó

A nadrágvarrat rendkívül tartós és igen nyúlékony varrat speciálisan a nadrágokon végzett varrásokhoz és minden olyan varráshoz, amely úgynevezett „együttmenő“ varratot igényel (pl. hónaljvarratok stb.). Minél kisebb az öltéshossz, annál rugalmasabb a varrat.

Ezt a varratot kb. 1 cm távolságban kell készíteni az anyag szélétől.



26. ábra

### Gomblyukvarrás előkészítése

Csavarozza be a gomblyuktalpat (megrend. sz. 84 00 37 36) (17. szakasz). (771)

Válassza az öltéshosszat egészen kicsire (öltés öltés mellett), állítsa be a szálfeszességeket és varrjon egy próbavarratot az öltéshossz és a szálfeszességek ellenőrzése céljából.

Egyenletes gomblyukak elérése érdekében célszerű a gomblyukak helyzetét és hosszúságát a szöveten megjelölni. A varrás megkezdése előtt fogja meg a varrótalp alatt hátrafelé fektetett fonalakat.

### Kivitelezés:

1. Beállítjuk a választó fogantyút 1-re és megvarrjuk az első hernyót. A tűt jobbra bennehagyjuk a szövetben és a varrótalpat megemeljük a lazítóemeltyű első fokozatáig. Ebben a helyzetben nem lesz kioldva a fonalfeszítő.
2. Végezzünk a szövettel egy fél fordulatot, miközben a tű képezi a szövetben a forgáspontot, és süllyesszük le a varrótalpat. A varrott hernyó most elől áll, és vezetése a talpban lévő mellső bevágáson keresztül történik. Miután kihúztuk a tűt a szövetből, kapcsoljuk át a választó fogantyút 2-re. Varrjuk meg 5 - 7 öltéssel az első reteszeléset.
3. Kihúzzuk a tűt a szövetből, a választó fogantyút beállítjuk 1-re, és az első hernyónál körülbelül 1 - 3 öltéssel rövidebbre megvarrjuk a második hernyót.
4. Húzzuk ki a tűt a szövetből, állítsuk be 2-re a választó fogantyút, és varrjuk meg a második reteszeléset 7 öltéssel.
5. A választó fogantyút 3-ra állítjuk, és 3 - 4 egyenes öltéssel felerősítjük a varrófonalakat.

## Gomblyukvarrás

Gomblyukaknak a varrása igen egyszerű az Ön speciális haszonvarratú automata varrógépével. Az ezzel a géppel készített gomblyukak különösen fehérneműk, ingek, blúzok, kötények és még sok más számára alkalmasak. Három különböző fajtájú gomblyukat lehet készíteni:

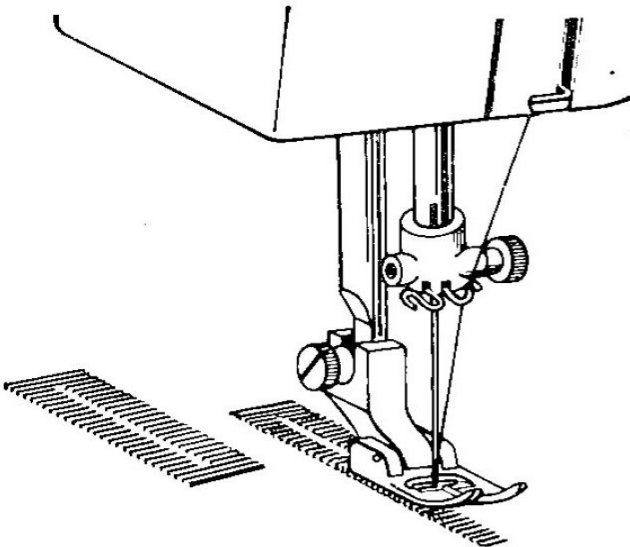
- a) az alacsonyan fekvő fehérnemű-gomblyukat,
- b) a zsinórbetétes fehérnemű-gomblyukat és,
- c) a felhúzott hernyós fehérnemű-gomblyukat.

A fehérnemű-gomblyuk készítése négy munkafolyamatból áll, amelyeket egymás után kell elvégezni, mégpedig 1-es hernyó, 1-es reteszelés, 2-es hernyó, 2-es reteszelés.

### a) Alacsonyan fekvő fehérnemű-gomblyuk (27. ábra)

Tü szövetfajta szerint, 4. szakasz  
Felsőszál pamutfonal, Nm 50/3-szoros  
Alsószál pamutfonal, Nm 50/3-szoros  
Felsőszálfeszeggég kicsit laza  
Öltéshossz egészen kicsi  
(öltés öltés mellett)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)



27. ábra

### b) Zsinórbetétes fehérnemű-gomblyuk (28. ábra)

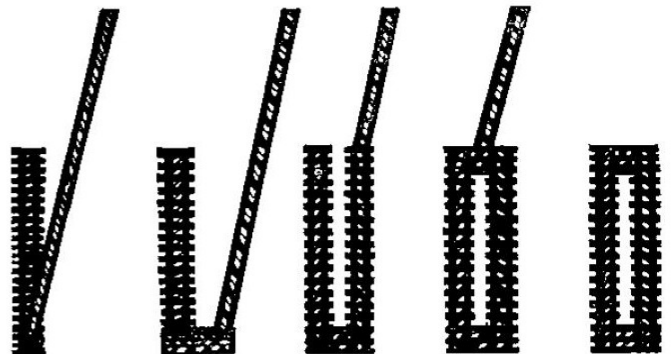
Tü szövetfajta szerint, 4. szakasz  
Felsőszál pamutfonal, Nm 50/3-szoros  
Alsószál pamutfonal, Nm 50/3-szoros  
Felsőszálfeszeggég kicsit laza  
Alsószálfeszesség normális  
Öltéshossz egészen kicsi  
(öltés öltés mellett)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

A jobb tartósság és a plasztikus kinézés elérése céljából itt egy zsinórt vagy vastag fonalat hagyunk a varrattal együtt futni. Az együttfutó fonalat átfűzzük elől a talpnál a fonalvezetőn, hátrahúzzuk és varrásakor átszúrjuk.

A „Szövet megfordítása“ munkafolyamat után és az első reteszeles varrásakor húzzuk meg egy kicsit az együttfutó fonalat, hogy tiszta reteszelés jöjjön létre.

Ajánlatos a gomblyukat belülről a ruhadarab széléhez varrni, hogy ezáltal a zsinór a gomblyuk vége köré feküdjön, amely a legnagyobb igénybevételnek van kitéve.



28. ábra

**c) Felhúzott hernyós fehérnemű-gomblyuk (29. ábra)**

Tű szövetszál szerint, 4. szakasz  
Felsőszál pamut,

Nm 50/4-szeres vagy

Nm 60/4-szeres

Alsószál vékony gépstoppolófonal

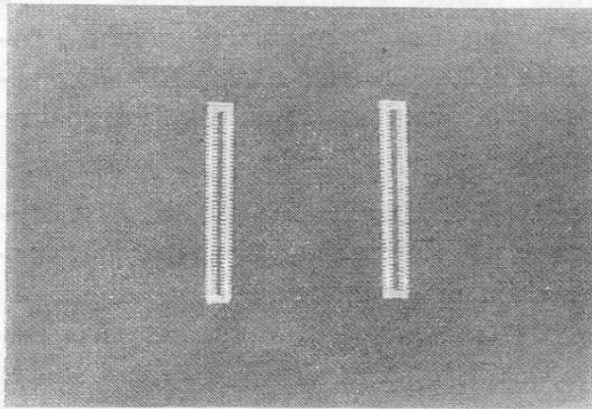
Felsőszálfeszesség nagyon feszes

Alsószálfeszesség kicsit laza (a befűzött cséve saját súlya következtében csúszson le a fonalon)

Öltéshossz egészen kicsi

(öltés öltés mellett)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)



29. ábra

**Gombfelvarrás (30. ábra)**

Tű, felső- és alsófonal szövetszál szerint, 4. szakasz

Felsőfonalfeszesség normális

Alsófonalfeszesség normális

Öltéshossz 0 (anyagtovábbító lesüllyesztve, megjelenik a gombszimbólum), 15. szakasz

Gombfelvarrótalp megrend. szám  
84 00 36 77 (291)

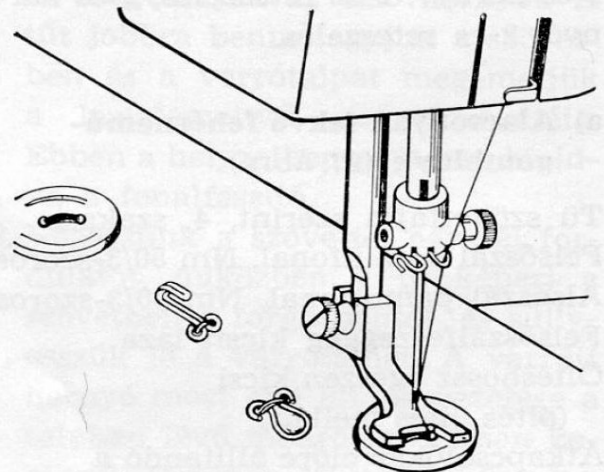
Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 6-ra állítandó

A gombfelvarró talppal fáradság nélkül lehet felvarrni gombokat, kapcsokat, füleket és patentgombokat.

Fektesse a gombot úgy a varrótalp alá, hogy a lyukak a talp hézagjában feküdjenek. A tűnek a baloldali beszúrásnál pontosan a baloldali lyuk közepébe kell beszúródnia. Forgassa most a kézi kereket óvatosan egy öltéssel tovább, hagyja megállni a tűt a gomb felett és igazítsa be a gombot oly módon, hogy a tű a jobboldali öltéskor a gomb jobboldali lyukának közepébe szúródjon be. A gép megindítása után teljesen magától történik a gomb felvarrása és a varrat megerősítése.

Ha több mint két lyuk van a gombban, akkor a következőket kell beállítani a varrótalp hézagjába, majd úgy kell eljárni mint az előbb.



30. ábra

**Fehérneműszegély**

**a) Rugalmas szegély trikóanyagban (31. ábra)**

Tű, felső- és alsószál szövetszál szerint, 4. szakasz

Felsőszálfeszesség normális

Alsószálfeszesség normális

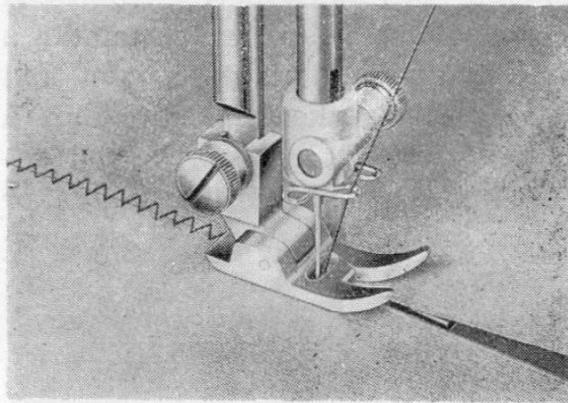
Öltéshossz 1,5 - 2,5

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 4-re állítandó

Varrótalp cikcakk-varrótalp

Hajtsa be az egyenesre vágott szegélyt a kívánt hosszúságban felfelé és varrja meg szoros cikcakk-varrattal. A tűnek pontosan a behajtott anyag szélénél kell beszűrődnie.



31. ábra

**b) Szegélyezés a széles szegélyezővel**  
(32. ábra)

Tű, felső- és alsószál szövetszám szerint, 4. szakasz

Felsőszálfeszesség normális

Alsószálfeszesség normális

Öltéshossz kb. 3

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 3-re állítandó

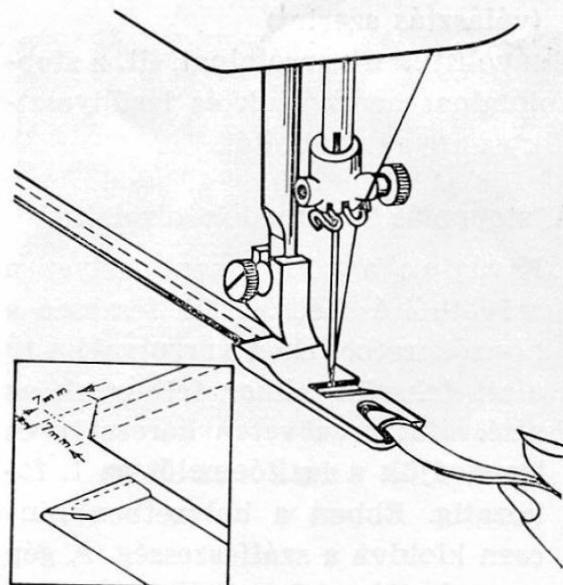
Varrótalp szegélyező, megrend. szám 84 00 36 02 (111)

Mielőtt a szegélyezőt varrásra felhasználná, ajánlatos azzal néhány gyakorlatot végezni. A szegélyező vékony és közepes vastagságú szövetekhez alkalmas, és ferdén vágott szöveteket is jól szeg be. Felállítjuk a tűt legmagasabb pontjára, kiveszük a varrótalpat és behelyezzük a szegélyezőt. Felhúzzuk az alsószálat (12. szakasz) és a felsőszállal a szegélyező alatt hátra fektetjük.

A szegély kezdetén vágjuk le ferdén a sarkokat, hogy a szegély könnyebben csavarodjon. Utána behajtottuk a szegély utolsó körülbelül 6 mm-es

lásába, és behúzzuk vagy betoljuk egészen a tű alá. Ezután leeresztjük a szegélyezőt, varrunk két vagy három öltést, majd gyengén hátrafelé húzzuk a szegély kezdetét az el nem varrott fonalvégekkel együtt, míg az anyagtovábbító jól meg nem fogta a szegélyt. Annak érdekében, hogy síma és egyenletes szegélyt kapjunk, hüvelyk- és mutatóujjunkkal felfelé tartjuk az anyag szélét, és az anyagot kényszer nélkül hagyjuk egyenes irányban a szegélyezőnyelvbe befutni, mégpedig úgy, hogy az anyag éppen töltse ki a nyelvet (32. ábra). Jó, ha egy kicsit megemeljük az anyagot vezetése közben. Ha túl sok anyag futna be a szegélyezőbe, akkor az anyag szélét egy kicsit jobbra, s ellentétes esetben egy kicsit balra kell tartani.

A szegélyezőket gyakran használják, például zsebkendőknél, törülközőknél, ingeknél, blúzoknál stb.



32. ábra

**Vakvarrat**

A ruhadarabok vakvarratos szegélyeinek készítéséhez különleges tartozékként vakvarrat-vezető kapható.

készíthetők, amelyek a ruhadarabok külső oldalán nem láthatók. Ez a varrat a választó fogantyú 7-es helyzetében készül.

### Stoppolás és foltozás

#### a) Kikopott helyek megerősítése

Átkapcsolókar hátra állítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
Választó fogantyú 7-re állítandó  
Öltéshossz 1,5 - 3, szövetfajta szerint  
Varrótalp cikcakk-varrótalp

Több cikcakkvarratnak sűrűn egymás mellé történő varrása által ismét meg lehet erősíteni a kikopott helyeket.

#### b) Lyukak és szakadások stoppolása (33. ábra)

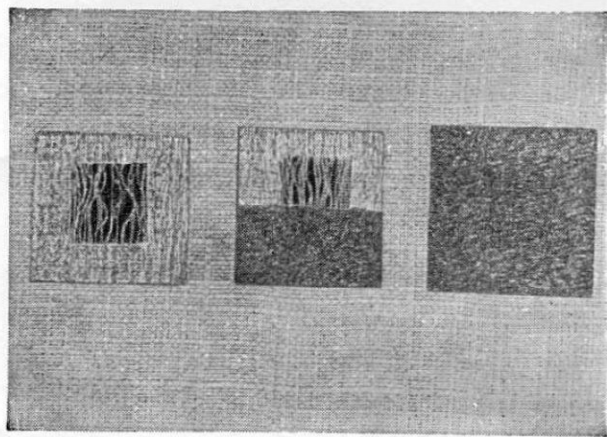
Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 3-re állítandó  
Varrótalp stoppolótalp  
(választás szerint)

Eltávolítjuk a varrótalpat, ill. a stoppolótalpat használjuk és lesüllyesztjük az anyagtovábbítót.

A stoppolás két módon történhet:

1. Kivágjuk a tönkrement helyet a szövetből és beerősítjük feszesen a hímzőkeretbe. **Ha a varrnivaló a tű alatt fekszik, akkor felhúzzuk az alsószálat a szöveten keresztül,** és leengedjük a lazítóemelőt az 1. fokozatig. Ebben a helyzetben nincsen kioldva a szálfeszesség. A gép gyors hajtása közben ide-oda mozgatjuk két kezünkkel a hímzőkeretet a szövet fonalfutásában lassan és egyenletesen, a tönkrement helyen mindig körülbelül 1 cm-rel túlmenően. Utána sűrűn bestoppoljuk a lyukat keresztirányban a kézi stoppoláshoz hasonlóan.

2. A stoppolóláb használatakor ezt rá kell csavarozni a nyomórúdra. Ügyelni kell arra, hogy a szellőztetőkar a legmagasabb állásban legyen és a stoppolóláb ráerősítésekor a prizma könnyedén hátra legyen nyomva. A stoppolóláb hosszú szára mindig a tűtartó vezető csapja mögött kell hogy elhelyezkedjen. Varráshoz a szellőztetőkart egészen le kell engedni. A stoppolóláb használatakor nem szükséges a tűzőkeret alkalmazása.



33. ábra

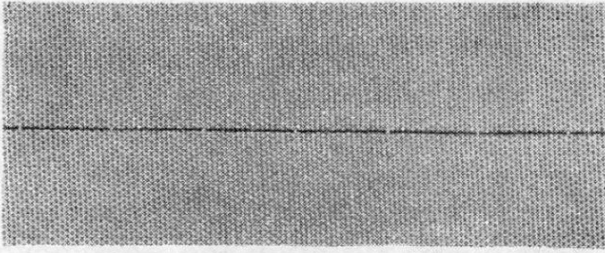
#### c) Fércelés a haszonvarratú automata varrógéppel

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
Választó fogantyú 8-ra állítandó  
Öltéshossz 2,5

A férceléshez a fekete fércelőtű használandó fel.

A fércelési munka befejeztével a fércelőtűt feltétlenül ki kell cserélni a normális varráshoz használt tűvel. A fércelésnél ügyelni kell arra, hogy a varrás lassú-közepes sebességgel történjen.

A fércelések gyorsabban és tisztábban végezhetők el a varrógél, mint kézzel. A varrógéppel úgy fércelünk, mintha egyenes varratot készítenénk.



34. ábra

d) **Foltok bevarrása kötöttárukba a szuper stretchvarrattal** (35. ábra)

Átkapcsolókar hátra allítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 7-re állítandó  
 Öltéshossz 1 és 1,5 között

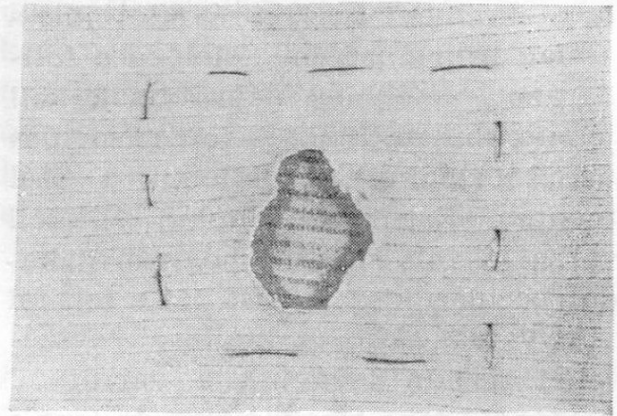
A szuper stretchöltés ideális öltés a háztartásban előforduló valamennyi kijavítási munkához, így

1. foltok bevarrásához,
2. gumiszalag felvarrásához, valamint
3. két tompán egymáshoz illeszkedő szövetrész összevarrásához és sok más munkához.

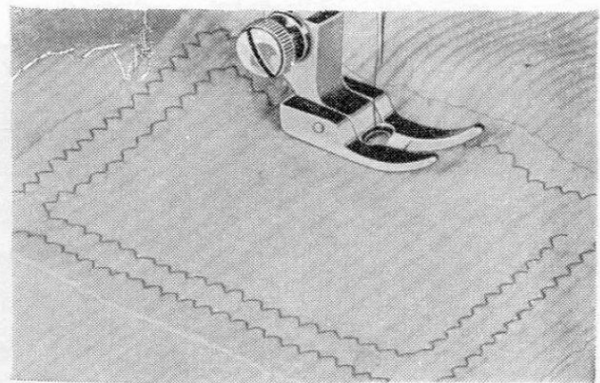
1. **Foltok bevarrása**

A tönkrement hely alá befektetjük a szemsorokkal megegyezően a folt darabot, amelynek nagyobbak kell lennie mint a lyuk, és ráférceljük néhány fércelő öltéssel (35/a. ábra).

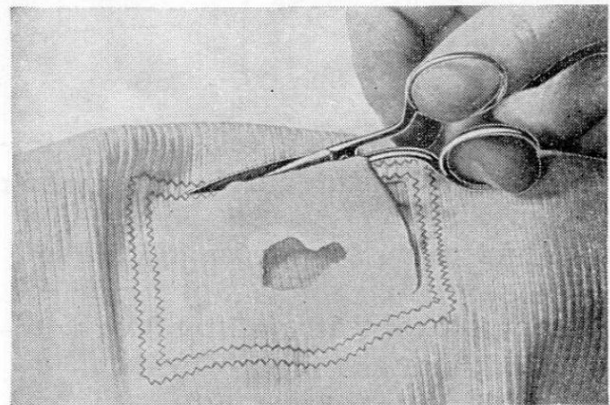
A fércelő öltések mentén varrunk egy cikcakkvarratot és attól körülbelül  $\frac{1}{2}$  cm-re egy másikat (35/b. ábra). A varrnivaló tönkrement részét kivágjuk a belső varrat mentén (35/c. ábra). A folt kiálló szélét levágjuk a külső varrat mentén, és eltávolítjuk a fércelőcérnát.



35/a. ábra



35/b. ábra

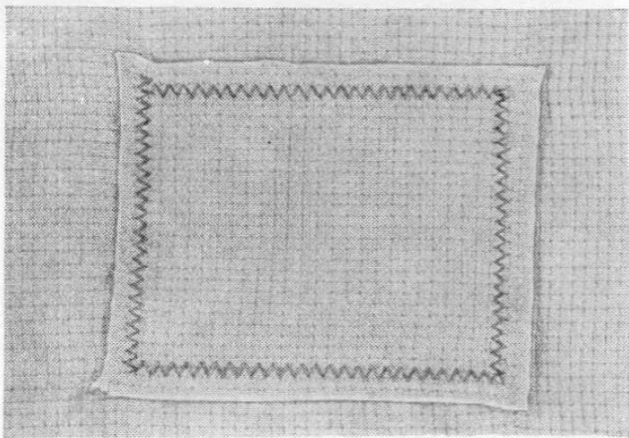


35/c. ábra

e) **Foltok rávarrása szövetekre** (36. ábra)

Átkapcsolókar előre állítható szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 2-re állítandó  
 Öltéshossz 1,5 — 2,5  
 Varrótalp cikcakk-varrótalp

A tönkrement helyre ráfektetjük a szálak irányának megfelelően a folt-darabot, amelynek nagyobbak kell lennie, mint a lyuk. A folt rávarrása nem történhet közvetlenül a szél mentén. Ezenkívül duplán át kell varrni a folt sarkait, hogy megakadályozzuk a kiszakadást. Ha a folt fel van varra, akkor a kiálló anyagszéleket tisztán levágjuk a varratnál, mégpedig fent a folt széleit és lent a varrnivaló tönkrement helyét.



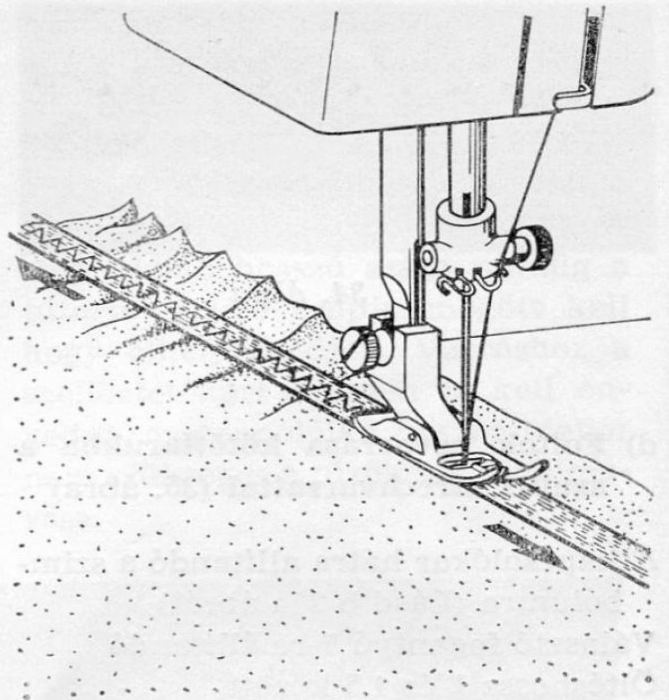
36. ábra

### Gumi és húzózárok (cippzárok) felvarrása, valamint vattázási munkák

#### a) Gumiszalag felvarrása (37. ábra)

Átkapcsolókar hátra állítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 7-re állítandó  
 Öltéshossz kb. 1,5  
 Varrótalp csuklós cikcakktalp

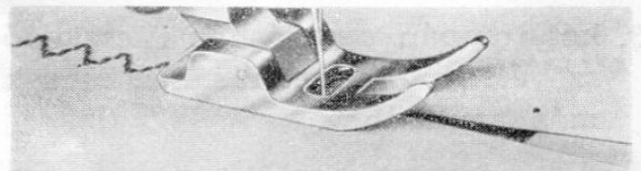
A gumiszalagot a kezdetnél néhány öltéssel összevarrjuk a szövettel, ráfektetjük a símán kihúzott szövetre, kívánság szerint feszesre húzzuk és rávarrjuk. A varrasi folyamat után a gumiszalag ismét összehúzódik, és foddrossá teszi a szövetet.



37. ábra

### Tompán egymáshoz illeszkedő két anyagrész összevarrása

A két anyagrészt a 38. ábrán látható módon egymás mellé fektetjük, majd a szuper strechöltéssel összevarrjuk.



38. ábra

#### b) Gumizsinór felvarrása

Átkapcsolókar előre állítandó szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 3-ra állítandó  
 Öltéshossz 2 — 3  
 Felsőszálfeszesség normális  
 Alsószálfeszesség normális  
 Varrótalp cikcakk-varrótalp

A gumizsinórt egészen kis feszességgel kézzel feltekerjük a csévére és befűzzük a 9. szakaszban leírtak szerint anélkül, hogy közben megváltoztatnánk a feszítőrugó feszességét. Fe-

szesen meghúzzuk a gumizsinórt (közben fogjuk kezünkkel a csévét), a zsinór ezáltal vékonyabb és így befűzhető lesz. A befűzést nem a furaton keresztül végezzük. Felhúzzuk a gumiszálat (lásd a 12. szakaszt) és a nyomótalp alá fektetjük, majd elvégezzük, a varrást. Elzártal jön létre a fodrosság.

### c) Széles gumiszalag felvarrása

Átkapcsolókar előre állícsndó szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 2-re állítandó  
 Varrótalp cikcakk-varrótalp

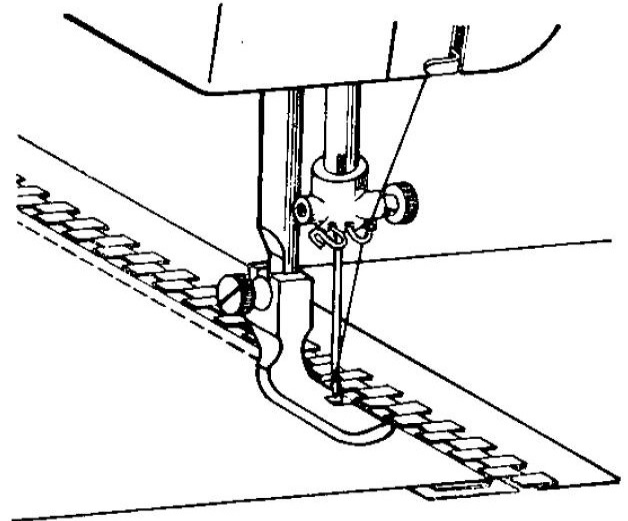
Ennél a munkánál az anyag nem lesz fodrosítva. A gumiszalagot nem feszítjük meg, és cikcakkvarrattal az anyagra varrjuk.

### d) Húzózárok bevarrása (39. ábra) és vattázási munkák (40. ábra)

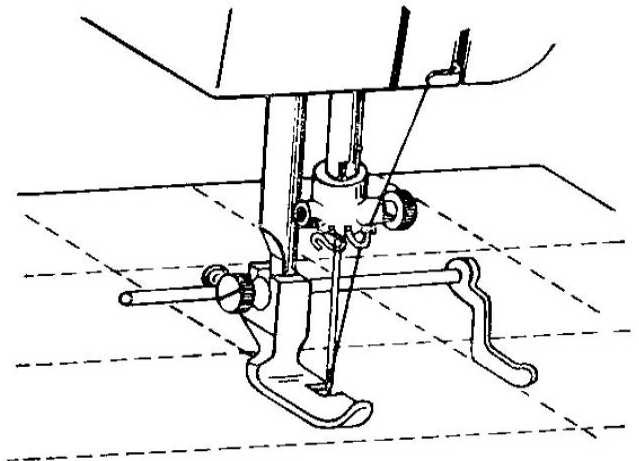
Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 3-ra állítandó  
 Öltéshossz szükség szerint  
 Varrótalp szegélytalp, merend. sz.  
 84 00 36 21 (181)

Átkapcsolókar előre állícsndó szimbólumra (17. szakasz). Ezt a talpat keskeny szegélyek steppelésére használják, és kiválóan alkalmas húzózárok felvarrására (39. ábra). Varrás közben a szövetet nem kell kinyújtani, de a húzózárakat feszesen kell tartani. Felcsavarozott, beállítható vonalzójával könnyen lehet párhuzamos varratokat készíteni. A szövetet úgy kell mozgatni, hogy az előzőleg varrott varratot a kívánt szélességre beállított vonalzó alatt vezetjük. Így lehet azo-

nos szélességű sorokat és négyszögeket varrni. Ugyanilyen módon végezhajtük a vattázási munkákat is (40. ábra). A vattát befektetjük a szövet közé, és egyenletes távolságokban steppelünk.



39. ábra



40. ábra

### Díszítések

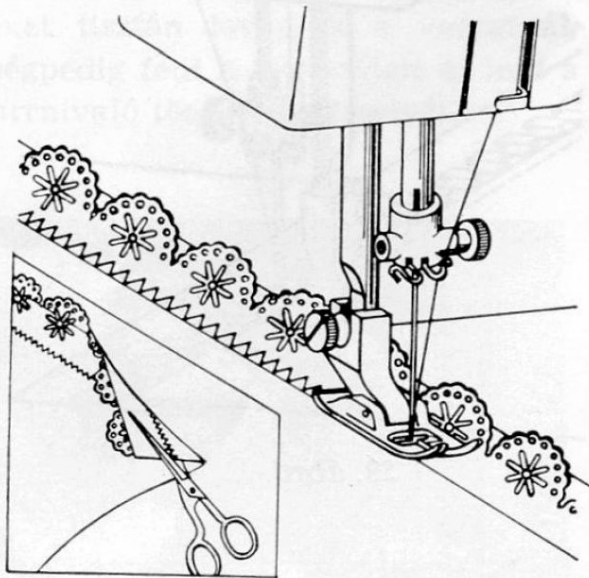
#### a) Csipke felvarrása fehéreneműre (41. ábra)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 4-re állítandó  
 Öltéshossz 1,5 - 3  
 Varrótalp cikcakk-varrótalp



Hajtsa be a kelmét a szélen 2-3 mm-re, és varrja rá a csipkét a hajtásnál cikcakköltéssel a 20. oldalon az a) szakaszban leírtak szerint.

A behajtott szegélyt egészen a cikcakkvarratig le kell vágni.



41. ábra

**b) Rojtok varrása és rögzítése**  
(42. ábra)

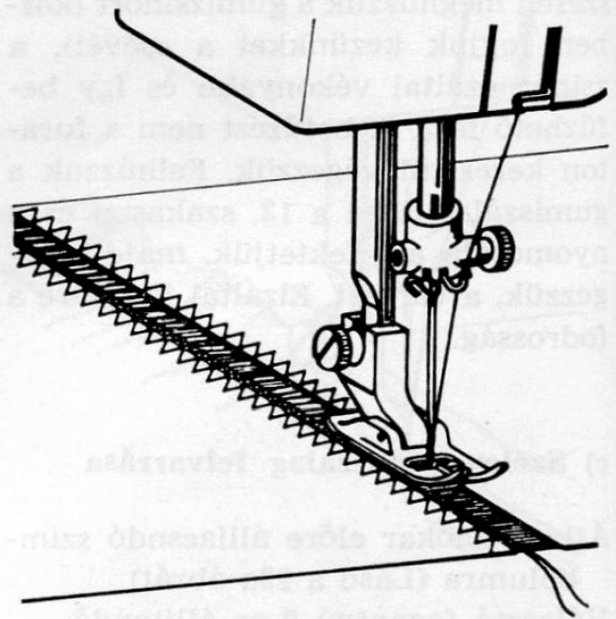
Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 2-re állítandó

Öltéshossz 1 — 2

Varrótalp cikcakk-varrótalp

Húzzon ki a rojtok hosszától függően több vagy kevesebb fonalat a szövetből. A további fonalásodás megakadályozása érdekében megerősítjük a felső szél cikcakkvarrattal a láncolási módnak megfelelően (42. ábra). Kis díszítést érünk el akkor, ha a varrócérna színe eltér a varrnivaló színétől. Rojtok nagyon előnyösen hatnak asztalterítőkön, kendőkön stb.



42. ábra

**Előkészítés hímzéshez**

A hímzés tökéletesített stoppolást jelent, és különleges biztonságot követel meg a hímzőkeret mozgatásá illetően. A legjobb az, ha minták alapján dolgozunk, amelyeket az anyagra át-másolunk. A hímzéshez le kell süllyeszteni az anyagtovábbítót (15. szakasz) és el kell távolítani a varrótalpat a 12 varrótalprögzítő csavar oldása útján (17. ábra). Ne felejtse el sohasem a varrótalp lazítóemelőjét leereszteni.

**c) Hímzés — síkhímzés (43. ábra)**

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)

Választó fogantyú 3-ra állítandó

Felsőszálfeszesség kicsit laza

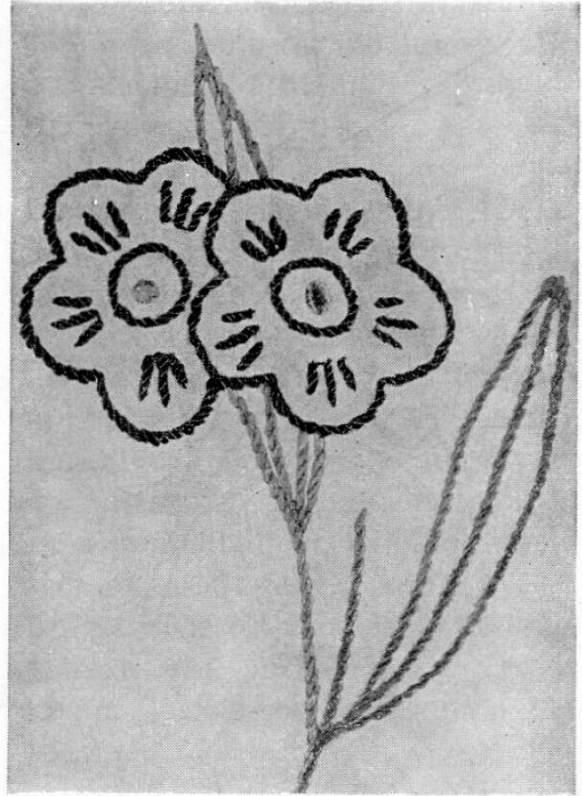
Felsőszál géphímzőfonal

Anyagtovábbító lesüllyesztve

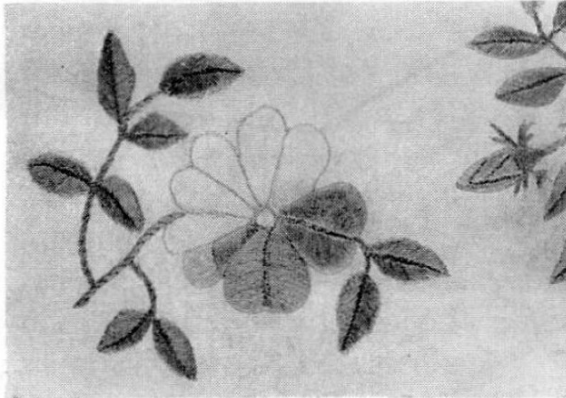
Ezt a hímzésmódot szívesen alkalmazzák, mert valamennyi anyaghoz, ill, kelméhez alkalmas. Segítségével

mindenféle fajtájú és nagyságú, valamint legkülönbözőbb színű virágokat és leveleket lehet hímezni. A mintát, pl. a levelet, felrajzolják a szövetre, s utána körülsteppelik a szélét. A szél-től kezdve eltérő hosszúságú öltésekkel hímezik ki a levelet, egy öltés mindig a szélbe és a másik a levél belsejébe irányul.

Ha ezt a munkát befejeztük, akkor a levél belsejét töltjük ki különböző hosszúságú öltésekkel. A hímzés annál szebb lesz, minél élesebben megkülönböztethetők a hímzés körvonalai. Különböző árnyalatok és színek egymásba való hímzése által szép hatások érhetők el. Ennek során mindig az alapszínnel kell kezdeni a hímzést. A szárat és a levélbordákat száröltéssel készítjük.



44. ábra



43. ábra

#### Száröltés (44. ábra)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 3-ra állítandó  
 Felsőszálfeszesség kicsit laza  
 Felső- és alsószál géphímzőfonal  
 Talp nélkül  
 Anyagtovábbító lesüllyesztve  
 Varrótalp-emeltyü 1. fokozatra süllyesztve

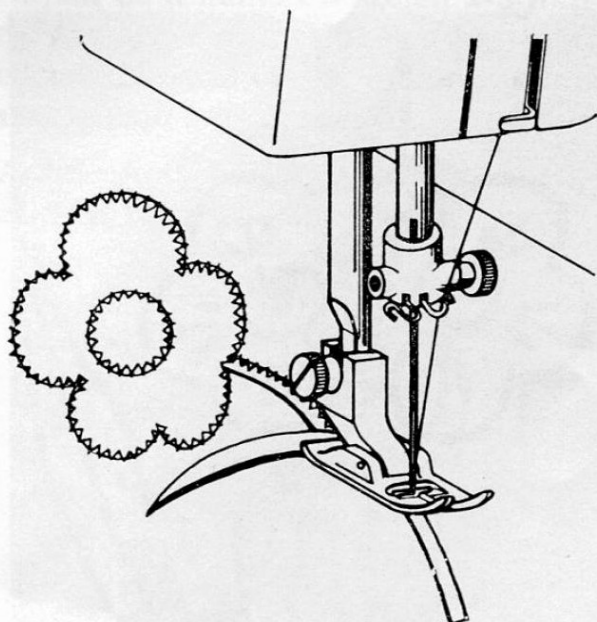
Varrjunk a felrajzolt mintának megfelelően egy tűzőöltéses vonalat, tűzünk erre balról jobbra és fordítva nem túl hosszú öltéseket, amelyek az előző öltéseknek majdnem felég visszanyúlnak. Ha a hímzés nem lenne elég vastag, akkor többször elő kell steppelni a mintát. A száröltéssel vonalakat, szárat stb. lehet készíteni.

#### d) Rátéthímzések (45. ábra)

Átkapcsolókar előre állítandó a szimbólumra (Lásd a 22a ábrát)  
 Választó fogantyú 4-re állítandó  
 Öltéshossz öltés mellett vagy 2 - 3  
 Varrótalp cikcakk-varrótalp

A rátéthímzések két módon készíthetők:

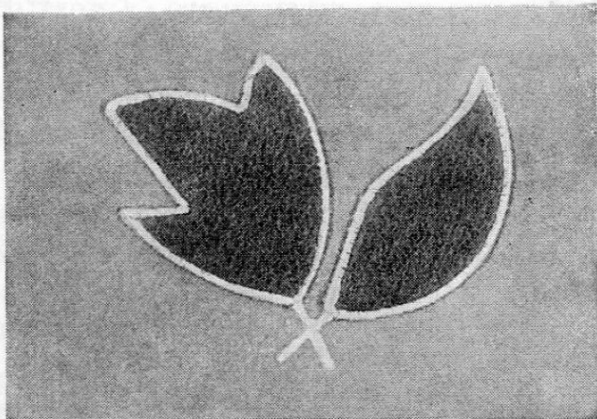
1. A készre kivágott rátétet vagy sűrű (egészen kis öltéshosszúságú) vagy széles (nagy öltéshosszúságú) cikcakkvarrattal varrjuk fel (45. ábra).



45. ábra

2. A rátétet felrajzoljuk az anyagra és keskeny, rövid öltésekkel (kis öltéshossz és cikcakk-öltésszélesség) felvarrjuk az öltre megrajzolt vonalak mentén. Ezután levágjuk a rátét kiálló részét szorosan a varrat mellett, és átvarrjuk a szegélyt valamivel szélesebb cikcakköltéssel és egészen kis öltéshosszúsággal (öltés öltés mellett) (46. ábra). Ennél a műveletnél kicsit lazábbra állítandó be a felsőszálfeszesség.

A különtartozékok között ehhez hímzőkészletet kínálunk fel.



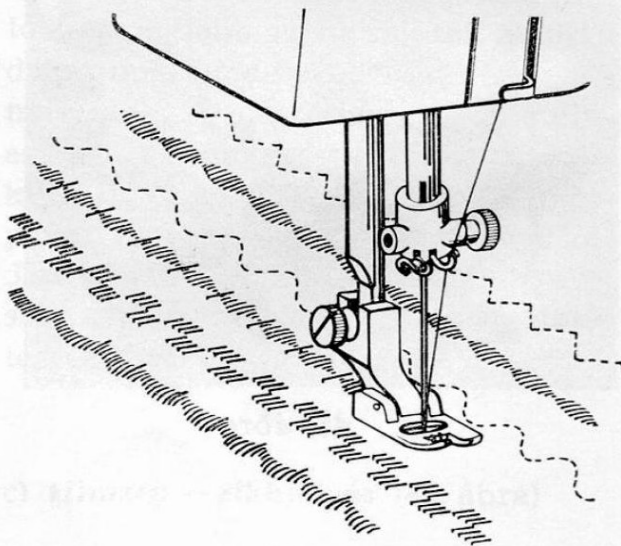
46. ábra

## Díszvarratok

### a) Díszvarrattalp (47. ábra)

Varrótalp díszvarrattalp, megrend. szám 84 00 37 35 (551)  
Felső- és alsószál hímző- és stoppólófonal, gépműselyem  
Felsőszálfeszesség kicsit laza  
Alsószálfeszesség normális  
Öltéshossz egészen kicsi  
(öltés öltés mellett)  
Tű lásd a 4. szakaszt

A díszvarrattalp olyan varratokhoz kerül felhasználásra, amelyek hímzett vonalhoz (hernyóhoz) hasonlítanak (47. ábra). Ezzel egyenes és ívalakú díszítő varratokat lehet készíteni. Nem nyomja laposra a varratot és egyenletes továbbítást biztosít.



47. ábra

### b) Díszvarrat mintaelemjelzéssel és anélkül

Átkapcsolókar hátra allítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
Választó fogantyú kívánság szerint  
Varrótalp díszvarrattalp, megrend. szám 84 00 37 35 (551)

A díszítő minták varrása igen egyszerű. A díszvarrattalp rögzítése és a csévének a választott fonállal (hímző- és stoppolófonal, gépselyem) való megtöltése után, amely fonalat természetesen felsőzátként is felhasználunk, csak az szükséges, hogy beállítsuk a kívánt mintát a mintalapnak megfelelően a választó fogantyúval és megindítsuk a gépet.

A karfedélben található a 27 nézőüveg (1. ábra), amely jelzővonással van ellátva. A nézőüveg mögött egy jelzőtárcsa mozog, amelynek a nézőüveg felőli oldalán egy sötét, spirálisan elrendezett színes szalag található. Ez folytonosan szélesedő, és egy fél, ill. egy teljes fordulat után fehér színű keresztirányú vonallal van megszakítva. Ha ez a keresztirányú vonal a nézőüvegben fedésbe kerül a jelzővonással, akkor a fél, ill. a teljes minta be van fejezve. Ily módon lehetőség van arra, hogy pontosan követni tudjuk egy-egy díszítő minta befejezését és a választó fogantyú forgatása vagy az átkapcsolókar működtetése által új mintát állítsunk be. Ezáltal lehetővé válik tehát az, hogy létrehozzuk valamennyi díszítő mintának a láncolatát, a használati varratokkal bezárólag.

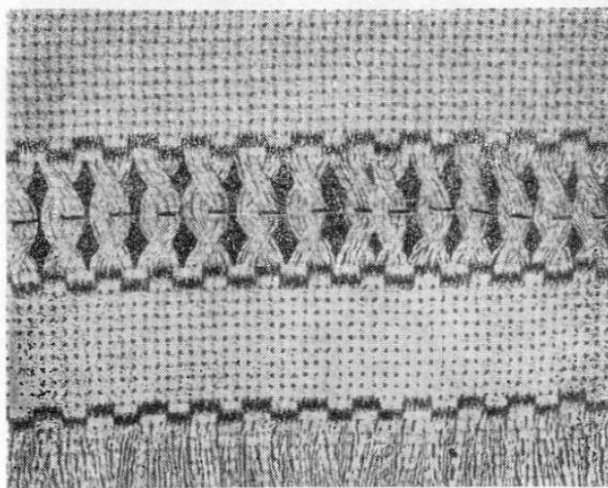
Annak érdekében, hogy időben észre tudjuk venni a színes szalagon a fehér keresztirányú vonal megjelenését, a színes szalag körülbelül 10 mm-rel a keresztirányú vonal előtt egy másik fehér vonallal rendelkezik, amely előzetes figyelmeztetésként szolgál és a keresztirányú vonalnak fél vagy teljes fordulat utáni megjelenését jelzi.

### c) Speciális varrat áttörési munkák széleinek rögzítésére

Átkapcsolókar hátra állítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)

Választó fogantyú 6-ra állítandó  
Öltéshosszgomb szimbólumra (Lásd a 22c ábrát) állítandó  
Szálfeszeség kicsit laza

Ez a varrat nagy segítséget jelent azúrszegélyek és egyéb áttört munkák kihímezésénél (48. ábra). Egy lerkötésű szövetből húzzuk ki a fonalakat egy irányban a készítendő mintának megfelelően. Ezután a kihúzott fonalak széle mentén oly módon varrunk a díszvarrattalppal, hogy a jobboldali, ill. baloldali varrat-szél az azúrszegély széle fölé ölt. Rojtvégződéses varrásokor először a szálegyenest varrjuk meg, majd a kívánt elszélességre húzzuk a fonalakat.



48. ábra

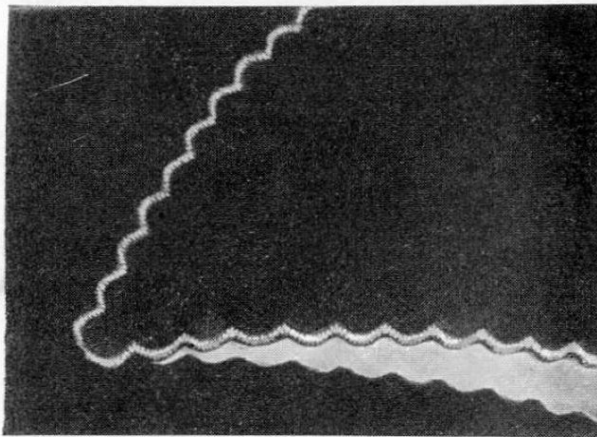
### d) Gomblyuköltés (fesztonöltés)

Átkapcsolókar hátra állítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
Választó fogantyú 8-ra állítandó  
Öltéshossz egészen kicsi  
(öltés öltés mellett)  
Felsőszálfeszeség kicsit laza

A gomblyuköltés (fesztonöltés) például különösképpen vékony anyagok esetében gallérok, ujjak és gomblyukszegélyek széleinek a körülvarrá-

sára alkalmas. A gallérokat mintegy 1,5 cm-es varratráadással kiszabjuk, majd a megfelelő betéttel összeférceljük.

Megjelöljük a varrat vonalát és utána a díszvarrattalppal a megjelölt vonalon varrunk. A kinyúló varratráadást a varrás után gondosan levágjuk a varratél mentén (49. ábra). A szorosra beállított öltéshossznak köszönhetően az anyag széle a levágás után nem rojtosodhat ki.

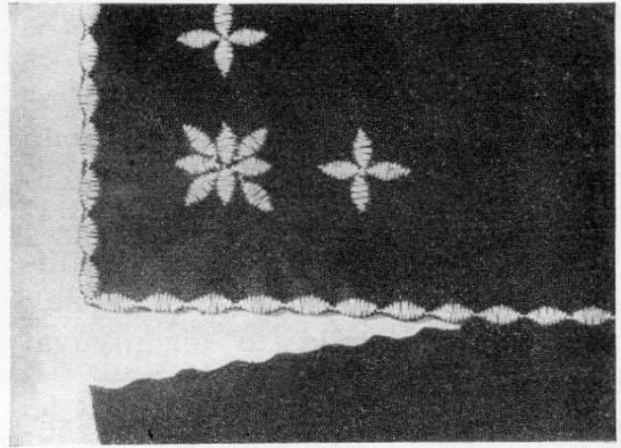


49. ábra

#### e) Kitöltött gomblyuköltés (fesztonöltés)

Átkapcsolókar hátra allítandó a szimbólumra (Lásd b 22a ábrát)  
Választó fogantyú 5-re állítandó  
Öltéshossz egészen kicsi  
(öltés öltés mellett)

A munka végzése úgy történik, mint a d) pontban. Ez a varrat különösen vastagabb anyagok esetében alkalmas, mint például asztalterítők-nél a stoppolási helyek kihímzésére. A díszvarratminták készítésére az 50. ábrának megfelelően a mintaelemjelzőt kell felhasználni.



50. ábra

### 21. Világítás

Varrógépe beépített, nem vakító varrólámpával van felszerelve, amely biztosítja a varráskor a varmivaló tőkéletes megvilágítását.

A be- és kikapcsolásra a homlokoldalon lévő 9 kapcsoló szolgál. Az égő foglalata csavarmenettel van ellátva. Ne használjon erősebb égőket, mint az a fedőlapon meg van adva (legnagyobb erősség 20 W), mert különben könnyen működési zavarok lépnek fel a varrógépben.

Csak 220 voltos és 15 vagy 20 wattos, valamint E 14-es foglalatú csőizzót használjon.

### 22. Gépápolás

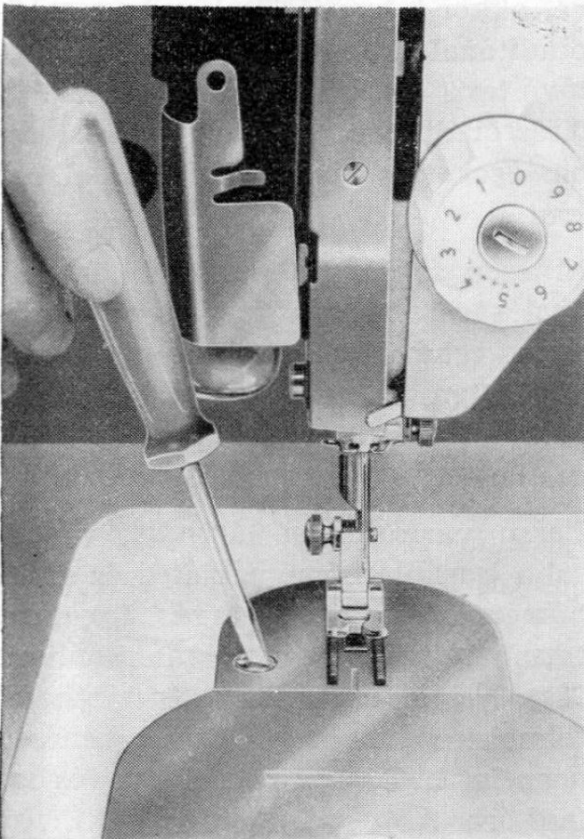
A varrógép gyakori használata esetén a gépet hetente egyszer alaposan meg kell tisztítani, és naponta egyszer meg kell olajozni. Az olajozásnál elég egy-két csepp olaj csapágyazási helyenként (55. - 57. ábra). A hurokfogó is megolajozandó.

## Figyelem!

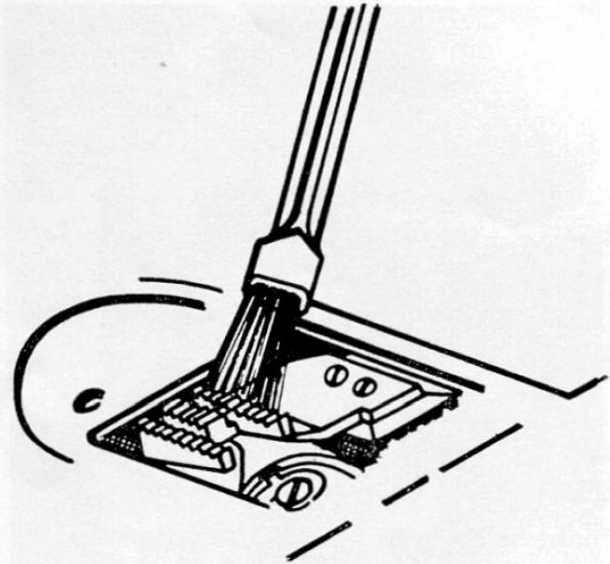
Az olajozáshoz csak varrógépolajat szabad felhasználni, semmi esetre sem egyéb más zsírokat vagy olajokat, mert a gép különben elgyantásodik és használhatatlanná válik.

### a) Az anyagtovábbító megtisztítása

A 14 tűslap alatt és a 16 anyagtovábbítón is idővel varrópor és szálak gyűlnek össze, amelyek akadályozzák az anyagtovábbítást és a gép nehéz járását okozhatják. Csavarozza le ezért a 14 öltéslapot (51. ábra), és távolítsa el a piszkot. Az anyagtovábbító fogsorai közül a legelőnyösebben egy keményfapálca segítségével emeljük ki a piszkot (52. ábra). Semmi esetre sem szabad ehhez a kis csavarhúzó felhasználni, mert azzal megsértheti az anyagtovábbító fogait, ami a varrnivaló rossz továbbítását váltja ki.



51. ábra



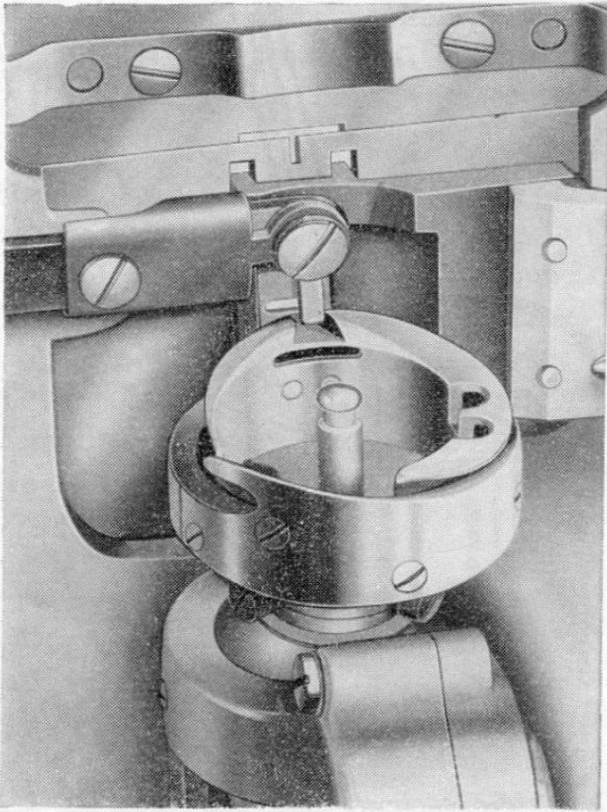
52. ábra

### b) A hurokfogó megtisztítása

Ha azt akarjuk, hogy a gép állandóan egyenletesen és nyugodtan működjön, akkor öblítsük ki a hurokfogót időnként néhány csepp petróleummal. Ha szakszerűtlen kezelés következtében fonál szorulna be a hurokfogóba, akkor a kézi kerék erős ide-oda forgatásával szabaddá teherjük azt. Ha a hurokfogó ily módon nem válik mozgathatóvá, akkor vegyük ki a tűt, billentsük a felsőrészt hátra, csepegtesünk petróleumot a hurokfogóba (53. ábra) és próbáljuk meg a hurokfogót a kézi kerék ide-oda forgatása által szabaddá tenni.

Ezután megszabadítjuk a hurokfogót, az előbbieken leírtak szerint az anyag- és fonalmaradékoktól.

Va' amennyi hurokfogó üvegkemény-ségű, és érzékeny kemény tárgyak, mint csavarhúzó, ollók stb., általi ütésekkel szemben. A megrongált és lettörött fogórészek nem tartoznak a garanciavállalás keretébe, és nagyon drága javításokat okozhatnak.



53. ábra

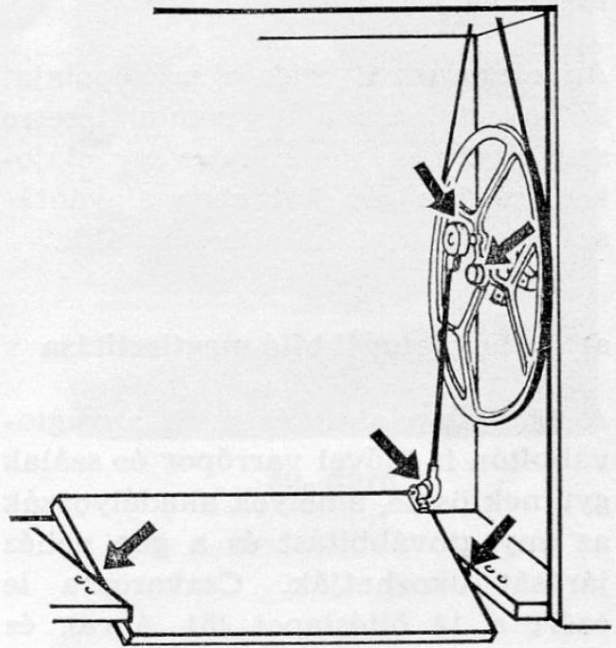
#### c) A csapágyhelyek megtisztítása

Ha a varrógép hosszabb ideig használatlanul állt, akkor előfordulhat az, hogy nehezen jár. Beszáradt olaj, por és piszkok képezik ennek okát. Adjunk minden csapágyhelyre (56. - 57. ábra) egy keves petróleumot, hagyjuk a gépet járni, míg a petróleum ki nem folyt a csapágyhelyekből, távolítsuk el a kifolyt piszkot és olajozzunk meg minden csapágyhelyet két-három csepp varrógépolajjal.

#### d) A taposószerkezet megtisztítása

A taposószerkezet is megtisztítandó időnként az előző szakaszban leírtak szerint és a megjelölt csapágyhelyek (54. ábra) megolajozandók.

Az előírás szerinti olajozás biztosítja a gép nyugodt és egyenletes működését, valamint megnöveli annak élettartamát.



54. ábra

#### 23. A varrógépmotor

Ha varrógépe motorral van felszerelve, akkor a varrási sebességet a lábindítóval szabályozhatja. Ez lehetővé teszi az egészen lassú varrást is, öltésről öltésre, de nagy varrási sebességeket is fáradtság nélkül el tud érni.

Nincsen szükség a motor különleges ápolására, mert a csapágyak önképzően, tehát ápolásmentesen vannak kialakítva. A szénkefék elkopása körülbelül 650 üzemóra után lép fel a motor teljes megterhelése esetén.

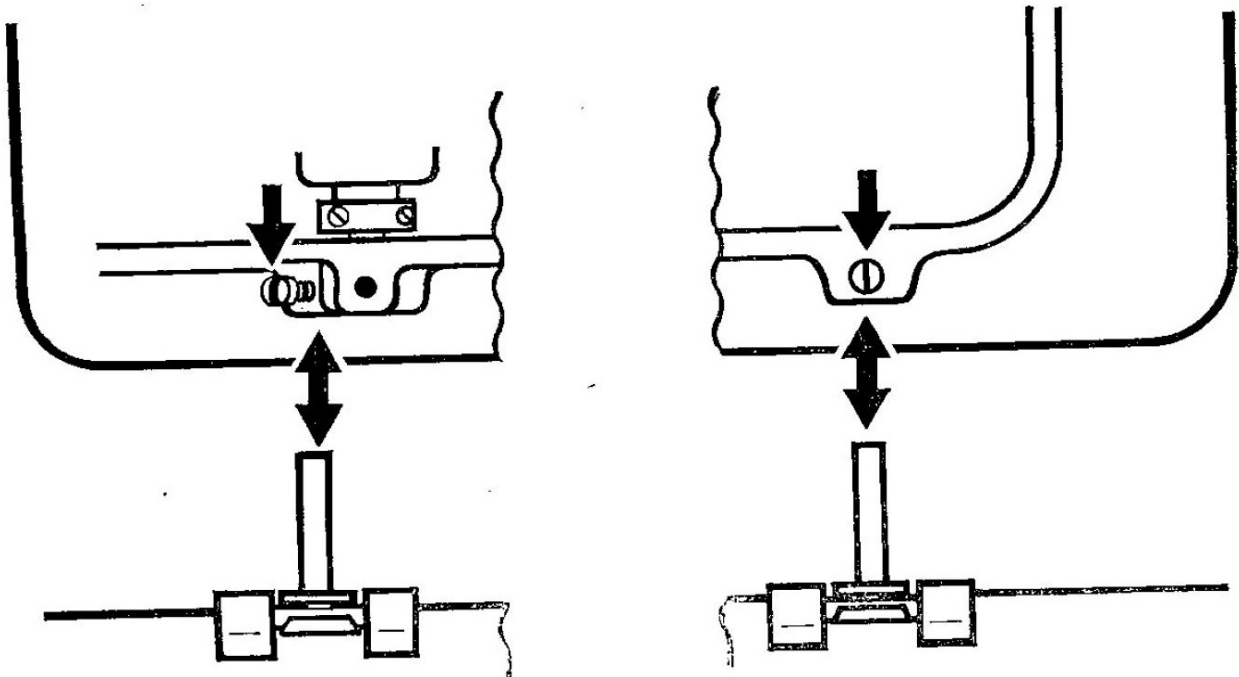
Lassú varráskor a lábindító magasabb burkolathőmérsékletet ér el. A hőmérséklet a lassú varrási folyamat tartamától függően 80, maximálisan 135 C<sup>0</sup>-ig emelkedhet. A lábindító felmelegedése normális és nincsen negatív hatással a motorra és az indítóra.

Ha a szíj hosszabb üzemidő után kinyúlt, akkor lazítsa meg a a motorrögzítő csavart, amely a varrógép karjába benyúlik, és tolja lefelé a rögzítőkengyelt a motorral addig, amíg a szíj a megfelelő feszességgel nem rendelkezik. Ebben a helyzetben húzza meg ismét a csavart. A meghajtószíj megfelelő megfeszítésű, ha a felső és az alsó szíjfutás erő kifejtés nélkül körülbelül 2 cm-rel közelebb hozható egymáshoz. Túl nagy szíjfeszesség feltétlenül megakadályozandó, mert megrövidíti a szíj élettartamát és túlságosan megterheli a motorcsapágyat.

## 24. A gép kivétele és behelyezése

Ha ki akarja venni a gépet szekrényből vagy a táska varrógép alátétjéből, akkor billentse meg a gépet hátrafelé. Csavarhúzóval csavarja ki azt a két csavart, amelyre az 55. ábra a berajzolt nyilak mutatnak. Ezután le tudja húzni a gépet a lesüllyesztőcsuklóról.

A behelyezésnél ügyeljünk arra, hogy a gépet ütközésig fel kell dugni a lesüllyesztőcsuklókra. Ne felejtse el a két csavart ismét szorosan meghúzni.



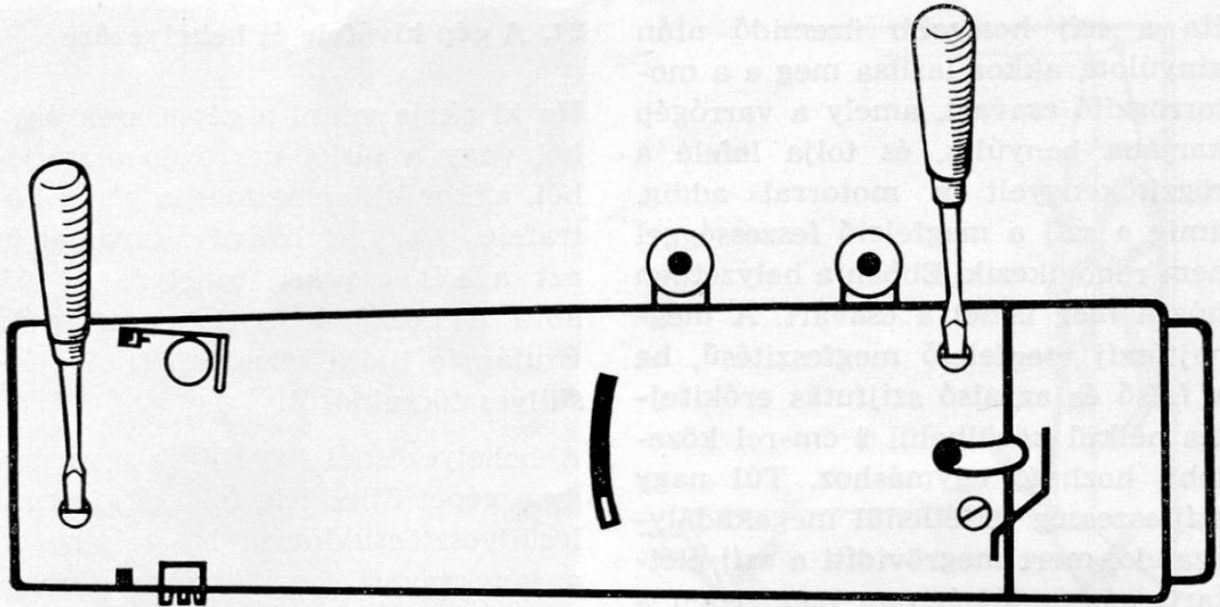
55. ábra

## 25. A karfedél levétele (56. ábra)

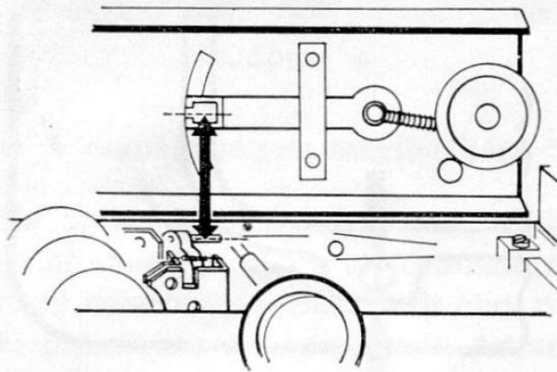
A karfedél levétele előtt a 23 átkapcsolókar előre és a 22 választó fogantyú 1-re állítandó. Csak ezután csavarozzuk ki az 55. ábrán csavarhúzóval és nyíllal megjelölt csavarokat.

A karfedél felhelyezésekor feltétlenül ügyelni kell arra, hogy a 23 átkapcsolókar beakasztódjon a kapcsolás pecekjébe (57. ábra).





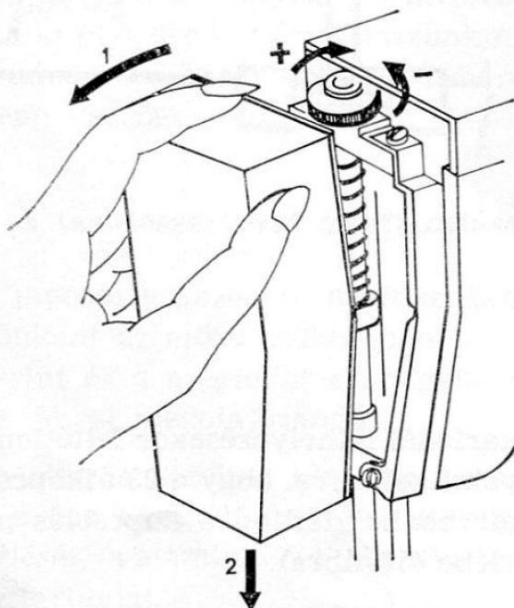
56. ábra



57. ábra

#### 26. A homloklap levétele (58. ábra)

Bal kezünkkel ferdén lefelé húzzuk le a 10 homloklapot. A felhelyezéskor először lent, majd fent hagyjuk beugrani a homloklapot.

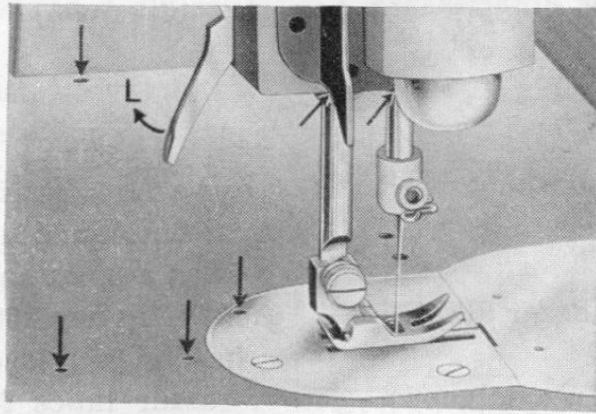


58. ábra

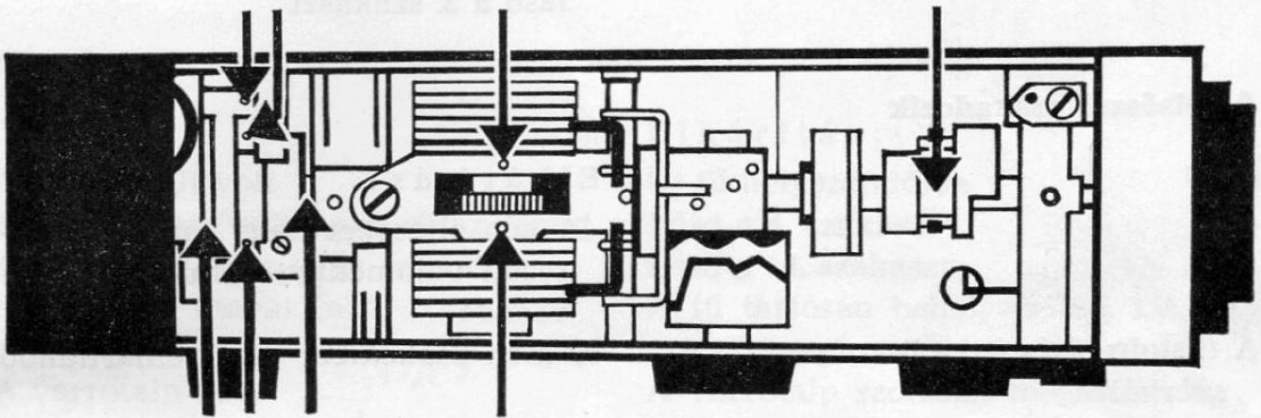
#### 27. Olajozás a gép üzembevétele előtt

Öntsön a gép üzembevétele előtt valamennyi nyíllal jelölt helyre (59-61. ábra) egy kis petróleumot, hagyja a gépet rövid ideig járni és tisztítsa meg a kifolyó olajtól. Ezután megolajozunk minden kenőhelyet 2-3 csepp varrógépolajjal. Ugyanígy járunk el akkor is, ha a gép hosszabb ideig használatlanul állt. Ebben az esetben az olaj esetleg megsűrűsödött a csapágyakban, és a gép nehezen jár.

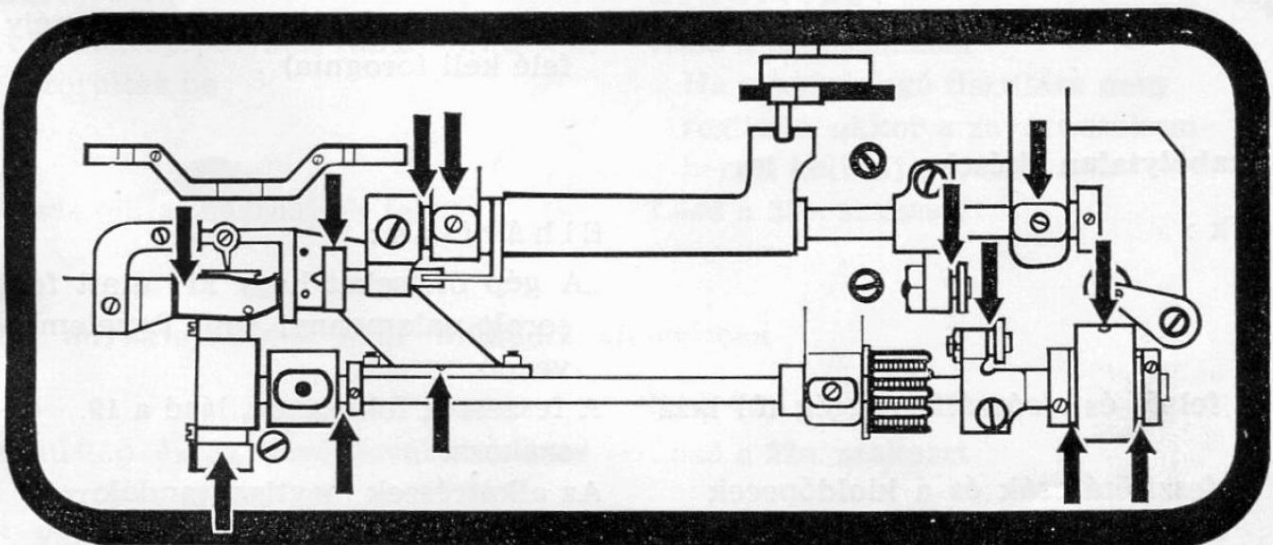
**Csak „varrógépolaj“-ként megjelölt olajat szabad felhasználni!**



59. ábra



60. ábra A speciális haszonvarratú automata  
varrógép karja (karfedél levéve)



61. ábra

## 28. Utalások a zavarok elhárítására

### A gép öltéseket hagy ki

Ok :

A gép nincsen rendesen befűzve  
A tű túl mélyen áll

Az alkalmazott tűrendszer alkal-  
matlan  
A tű nincsen helyesen behelyezve

A tűvastagság nem illik a felhasznált  
cérnához  
A varrótalpnyomás elégtelen  
A tű életlen vagy elgörbült

Elhárítás :

Lásd a 11. szakaszt  
A tű betolandó ütközésig  
Lásd a 3. szakaszt  
A 705-ös vagy 130-as tűrendszert  
használjuk, lásd a 3. szakaszt  
A tűszár lapos felületének hátrafelé  
kell nézni, lásd a 3. szakaszt  
Lásd a 4. szakaszt  
Lásd a 16. szakaszt  
Új tű helyezendő be,  
lásd a 3. szakaszt

### A felsőszál szakadozik

Ok :

A tűstalp öltéslyuka össze van  
szúrkálva  
A feszességek túl erősek  
A cérna csomós és szakadékony  
A cérna leesett a cérnacsévéről és a  
cérnacsévetartó köré tekerődött  
A gép hibás forgásirányú

Elhárítás :

„A gép öltéseket hagy ki“ alatt fel-  
sorolt valamennyi pont figyelembe  
veendő  
A hiba szakember által elhárítandó  
A feszességek gyengébbre állítandók,  
lásd a 19. szakaszt  
Jobb cérna használandó fel  
A fonal a cérnacséve köré tekerendő  
és újból befűzendő  
A helyes forgásirányt a kézi keréken  
lévő nyíl mutatja, lásd az 1. ábrát  
(A kézi keréknek a varró személy  
felé kell forognia)

### Szabálytalan öltések

Ok :

A felső- és alsószálfeszesség túl laza  
A feszítőtárcsák és a kioldópecek  
elgyantásodtak  
A cséve elgörbült

Elhárítás :

„A gép öltéseket hagy ki“ alatt fel-  
sorolt valamennyi pont figyelembe  
veendő  
A feszesség fokozandó, lásd a 19.  
szakaszt  
Az alkatrészek megtisztítandók  
Új cséve helyezendő be

A hurokfogópálya száraz é elpiszkolódott  
A scéve hibás forgásiránnyal lett behelyezve a csévetokba  
Az alsószál szabálytalanul van felcsévélve

A hurokfogó megtisztítandó, lásd a 22b. szakaszt  
Lásd a 9. szakaszt  
Újra csévélni

### **A szövet a varráskor ráncos lesz**

Ok :  
Mindkét feszesség túl nagy  
A varrótalpnyomás vékony kelmék esetében túl erős

Elhárítás :  
A feszességek lazábbra állítandók, lásd a 19. szakaszt  
Lásd a 16. szakaszt

### **Tűtörés**

Ok :  
A tű görbült volt  
A tű túl finom volt a kelméhez képest  
A kelmét húzták vagy tolták  
A tűrögztő csavar laza  
A varrótalp laza  
A tűslap laza

Elhárítás :  
Új tű helyezendő be  
Lásd a 4. szakaszt  
Lásd a 14. szakaszt  
A tű tartósan behelyezendő, lásd a 3. szakaszt  
A varrótalp szorosán meghúzendó, lásd a 17. szakaszt  
A tűslapok meghúzendók, lásd a 46. ábrát

### **A gép zajos és nehéz menetű**

Ok :  
A hurokfogópályába fonalmaradékok szorultak be  
Rossz olajat használtak fel

Elhárítás :  
Lásd a 22b. szakaszt  
Ha a hurokfogó tisztítása nem segítene, akkor a zavart szakemberrel kell kijavíttatni  
Lásd a 22c. szakaszt

### **Az anyagtovábbító nem működik kielégítően**

Ok :  
A tűslap és az anyagtovábbító közé varrópor szorult be  
A varrótalpnyomás túl kicsi  
Az anyagtovábbító fogai életlenek

Elhárítás :  
Lásd a 22a. szakaszt  
Lásd a 16. szakaszt  
Szakember által megjavítandó

## 29. Tartozékok

	<b>Talpszám</b>	<b>Megrend. sz.</b>
1 cikcakk-varrótalp a gépen	534	84 00 37 34
1 széles szegélyező	111	84 00 36 02
1 talp egyenes öltéshez	511	84 00 37 31
1 szegélyezőtalp vonalzóval	181	84 00 36 21
1 díszvarrattalp	551	84 00 37 35
1 gomblyuktalp	771	84 00 37 36
1 gombfelvarró talp	291	84 00 36 77
4 csévé		84 00 32 52
1 fércelőtű (fekete)		858 F-Nm 80
1 tűválaszték, 705-ös rendszer		80 04 13 12
1 nagy csavarhúzó	A 0,6×50	TGL 48-73503
1 kis csavarhúzó	A 0,4×40	TGL 48-73503
1 mérőszalag		
1 olajoskanna		
1 cérnacsévealátét		80 04 13 10
1 varratfelbontó		80 04 13 11
1 használati utasítás		
1 tartozékdoboz		80 04 13 13