

142 típusú háztartási varrógép

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

SZOVJETUNIÓ MOSZKVA

1. ÁLTALÁNOS ELŐÍRÁSOK

1.1. A varrás megkezdése előtt feltétlenül át kell tanulmányozni a "Használati utasítás"-t.

1.2. Tilos a lendítőkereket az ellenkező irányba, vagyis a dolgozóval ellentétes irányba forgatni, mert az a csónakban levő cérna összecsomózódásához vezethet.

1.3. Az Ön által megvásárolt varrógép 100-as tűvel van felszerelve, ezért a gép varrással történő ellenőrzésekor 40-es cérnát és daróc vagy flanell pamutszövetet kell használni.

1.4. A varrógép megfelelő működésének egyik legfontosabb feltétele a tű helyes behelyezése. A tűcserét figyelmesen kell végezni.

1.5. A cérna helytelen befűzése esetén a varrógép nem működik.

1.6. Mielőtt megkezdjük a varrást, kézben tartva a cérnavegeket, csináljunk 2...3 öltést, kézzel elfordítva a lendkereket.

1.7. Az anyagot csak leengedett tű esetén szabad elfordítani.

1.8. A tű törésének elkerülése érdekében az anyagot nem szabad varrás közben húzni vagy tolni.

Vastag vagy kemény helyeken lassan kell varrni és a lendítőkereket kézzel kell forgatni. Ajánlatos kissé felemelni a nyomótalpat és az anyagot pedig kissé előretolni.

Vékony anyagok, például selyem varrásakor ajánlatos az anyagot a nyomótalp mögött finoman húzni, hogy az öltéssor összehúzódását elkerüljük.

1.9. A nyomótalp alá behelyezett anyag nélkül tilos a varrógépet beindítani, mert ellenkező esetben az anyagtovábbító fogai és a nyomótalp felülete megsérül.

1.10. A cikcakköltés szélességét a tűt felső helyzetbe állítva kell beszabályozni.

1.11. A varrás befejezése után helyezzünk a nyomótalp alá anyagot.

1.12. Mielőtt a 23 fogantyút /1. ábra/ a kiválasztott ábrára fordítanánk, azt előzőleg könnyedén le kell nyomni.

1.13. Tilos a varrógép kenéséhez növényi vagy állati eredetű olajokat használni, mert azok megkeményednek és megnehezítik a gép járását. A varrógép kenésére GOST 20799-75 szabvány szerinti M-20A jelű ipari kenőolajat kell használni.

1.14. A varrógép csak 220 V feszültségű hálózatra kapcsolható. 127 V-os hálózati feszültség esetén GOST 7518-69 szerinti АПБ-250 típusú szabványos autotranszformátort kell használni /teljesítmény 250 W, feszültség 220/127 V/.

2. A GÉP RENDELTELTÉSE

A 142 típusú háztartási varrógép pamut-, len-, szintetikus, gyapjú- és selyemszövetek egy vagy két /kettős/ tűvel való egyenes és cikcakkvarrására, valamint dekoratív és speciális varrások készítésére, hímzésre és stoppolásra szolgál.

3. MŰSZAKI ADATOK

A főtengely legnagyobb forgási frekvenciája, min^{-1}	1000
Az összevarrandó anyagok együttes vastagsága, mm, legfeljebb	4,5
A nyomótalp emelkedése, mm, legalább	6
Az öltések távolsága /szabályozható/, mm, legfeljebb	4
A cikcakk szélessége /szabályozható/, mm, legfeljebb	5
A tűnek a középhezlyezettől jobbra, balra való eltolódása /szabályozható/, mm, legfeljebb	2,5
A varrógép-káva kinyúlása, mm, legalább	170
Tömeg, kg, legfeljebb:	
varrógépfej	8
lábhajtású varrógép	39
villamos hajtású bőröndtokos varrógép	15
Külméretetek, mm:	
varrógépfej	290x178x x412
asztal-szekrény	570x430x x780
bőröndtok	500x220x x340
Alkalmazható tűk:	
a GOST 22249-76 szabvány szerinti 0220 jelű 70, 80, 90, 100, 110 számú tűk; a GOST 22249-76 szabvány szerinti 0240 jelű 70, 80, 90 számú kettős tűk.	

Alkalmazható cérnák:

GOST 6309-73 szabvány szerinti 21 tex x 3 /30-as/;
16,5 tex x 3 /40-es/; 13 tex x 3 /50-es/; 10 tex x 3 /60-as/;
7,5 tex x 3 /80-as/ pamut varrócérnák; GOST 22665-77 szabvány sze-
rinti 65-ös valódi sodrott selyemcérna.

4. SZÁLLÍTÁSI KÉSZLET

A 142 típusú háztartási varrógép kétfajta készletezésben kerül szállításra:

1. készletezés: varrógépfej, asztal-szekrény a lábajtással, tartozékkészlet;
2. készletezés: varrógépfej, villamos meghajtás, alátét, bőröndtok, tartozékkészlet.

5. BIZTONSÁGTECHNIKAI RENDSZABÁLYOK

5.1. Ügyelni kell a villamos vezetékek sértetlenségére.

5.2. Az izzólámpa cseréjét csak áramtalanított varrógépen szabad végrehajtani, ehhez a villásdugaszt ki kell húzni a csatlakozó-aljzatból és le kell venni a felső fedelet.

5.3. Varráskor ügyelni kell arra, hogy a dolgozó ujjai ne kerüljenek közel a gép mozgó részeihez, különösen pedig a tűhöz.

6. A VARRÓGÉP MUNKÁHOZ VALÓ ELŐKÉSZÍTÉSE

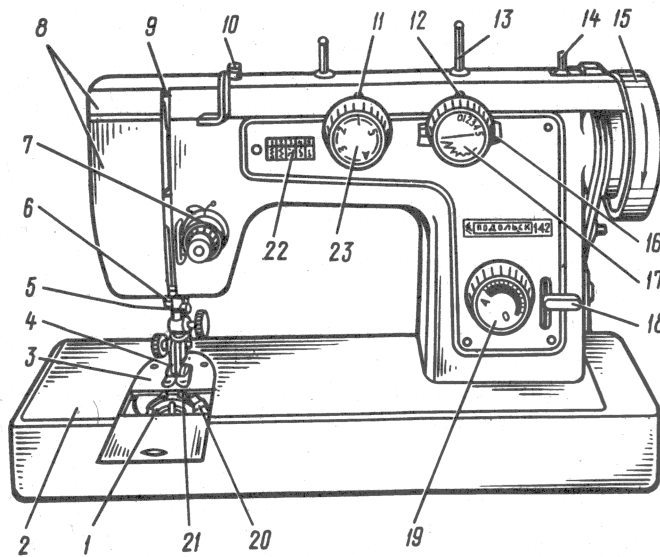
6.1. A gép vezérlőszervei és alkotórészei az 1. ábrán láthatók.

6.2. A lábajtású varrógép munkához való előkészítése /2. ábra/

A szíjnak a lendkerék és a meghajtókerék hornyában kell lennie. A lábajtású gépen végzett munkához bizonyos gyakorlatra van szükség.

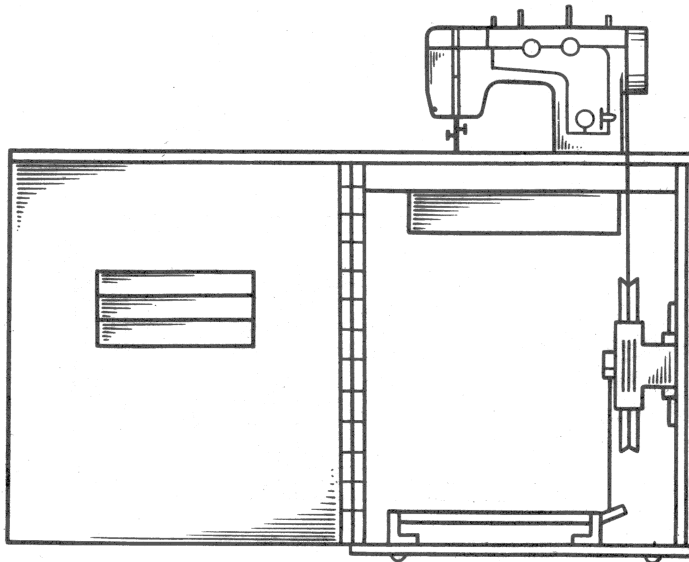
Kezdőknek mindenekelőtt meg kell tanulniuk a gép üresjáratában annak lendítőkerekét helyesen forgásba hozni az asztal pedáljának lábbal történő billegő mozgatásával /a gép üresjáratra való beállítását ld. a 6.7.2. pontban, 9. ábra/.

A lábajtással végzett munka akkor tekinthető megfelelően elsajátítottnak, ha a lábpedál billegő mozgásának kezdetekor a lendítőkerek mindig egy, az 1. ábrán nyíllal megjelölt irányban forog.



1. ábra 1 - csónak; 2 - alaplap; 3 - tűlemez; 4 - nyomótalp; 5 - tűvezető; 6 - nyomótalpemelő kar; 7 - a felső szál feszességének szabályozója; 8 - felső és homlokkfedél; 9 - szálhúzó kar; 10 - a csévéelő feszítője; 11 - az öltésfajta jelzője; 12 - a cikcakköltés szélességének jelzője; 13 - orsótartó tűske; 14 - csévéelő; 15 - lendítőkerék; 16 - tűeltoló kar; 17 - cikcakk-fogantyú; 18 - az ellentétes adagolás karja; 19 - az öltéshossz beállítófogantyúja; 20 - az anyagmozgató fogazat emelkedését szabályozó kar; 21 - anyagmozgató; 22 - a rajzos jelek tábláscskája; 23 - a kopirblokk átkapcsoló fogantyúja

Az asztallal készletezett varrógép a 3. ábrán látható. A 8 varrógépfej alsó része /alaplapja/ a 13 csuklók és a 15 csavarok segítségével van a 3 asztalhoz rögzítve. Az 5 ellenző a 6 alátétekkel el látott 4 csavarokkal van a fej alapjához rögzítve. A 9 egyeres vezeték egyik végén levő gyűrű a 11 tartó 16 rögzítőcsavarjára van ráhúzva és a 17 csavaranyával van rögzítve. A 14 csavaranyát lecsavarva a 9 vezeték másik gyűrűjét a 12 csavarra kell ráhúzni, majd vissza kell csavarni az anyát. A vezetéket a 10 kapsokkal az asztal oldalfalához kell rögzíteni. A 2 meghajtószíjat be kell helyezni a 7 lendítőkerék hornyába, két végét pedig az 5 ellenző furatain átvezetve, kapoccsal össze kell kapcsolni. A munka megkezdése előtt a 2 szíjat rá kell helyezni az 1 meghajtókerékre.



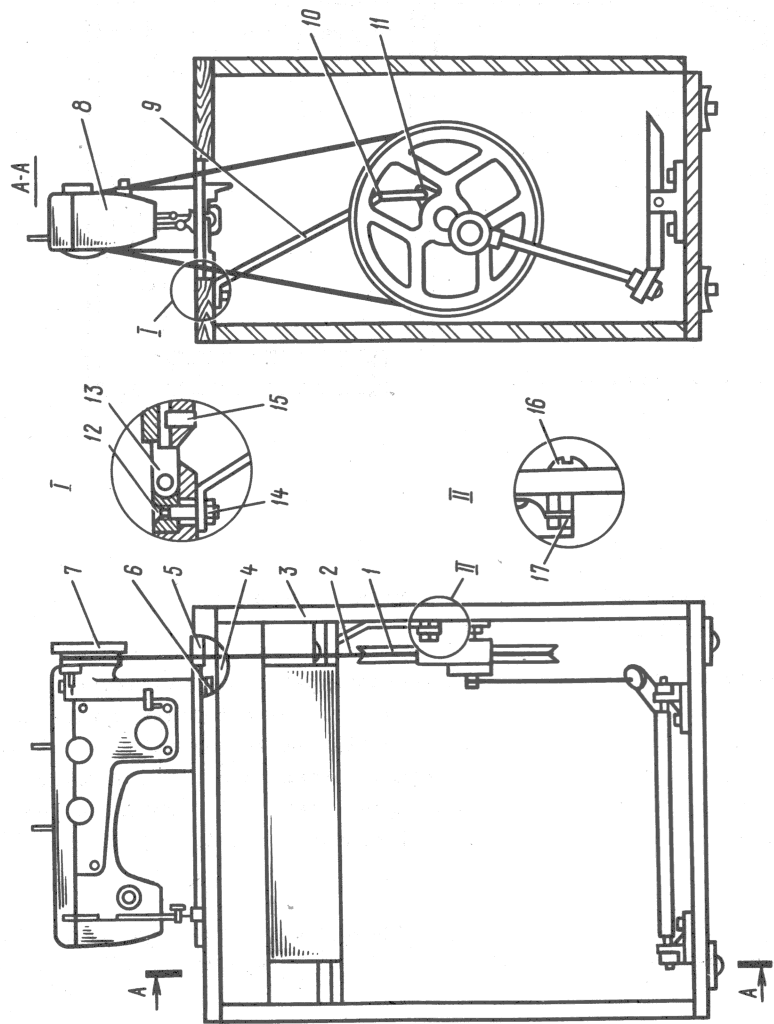
2. ábra

6.3. A villamos meghajtású varrógép munkához való előkészítése /4. ábra/

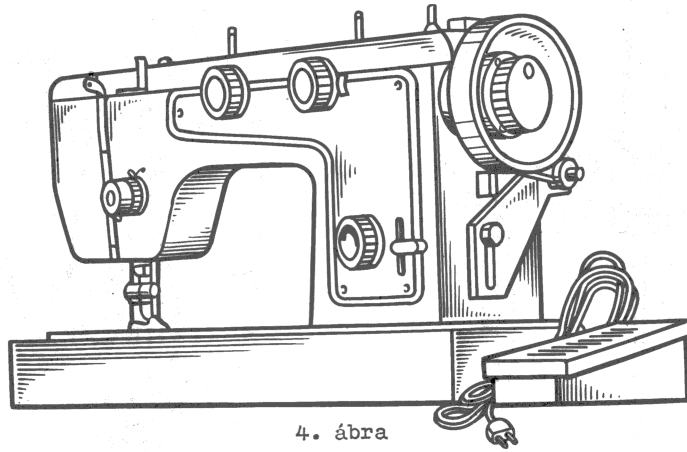
Mindenek előtt feltétlenül tanulmányozzuk át a villamos meghajtás üzemeltetési utasítását. A varrógépnek a hálózatba való bekapcsolása előtt győződjünk meg a csatlakoztató vezetékek szigetelésének sértetlenségéről és a villamos berendezés hibátlanságáról. A varrógép a hálózatba való bekapcsolás után az indító-szabályozó reosztát pedáljának lábbal való folyamatos lenyomásával hozható működésbe.

Indításkor célszerű jobb kezünk tenyerével enyhén érintve forgásba hozni a lendkerékoszorút az 1. ábrán nyíllal jelölt irányban.

6.4. Jóminőségű varrás csak a tű és a cérna helyes megválasztása esetén érhető el. Alsó cérnaként a felsőnél egy számmal vékonyabbat ajánlatos használni. A tűket és a cérnákat a táblázatnak megfelelően kell megválasztani.



2. ábra

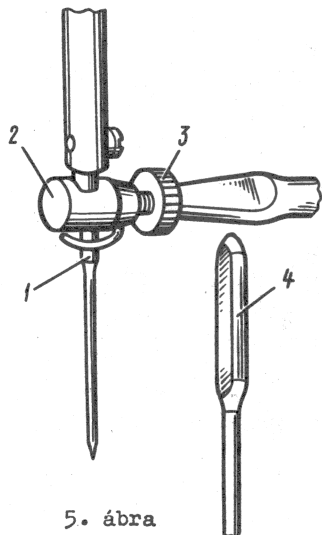


4. ábra

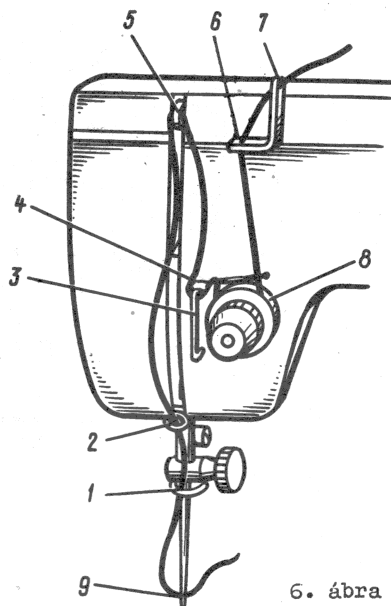
Anyag	A tű száma	A cérna száma	
		pamut	selyem
Vékony selymek, batiszt Lepedővászon, kalikószövet, karton, szatén, selyem, fehéreműszövet	70	7,5 tex x 3 /80/	65
Sűrűszövésű pamutszövetek, daróc, flanell, vékony gyapjúsövetek, vastag selymek	80	7,5 tex x 3 /80/	65
Gyapjú kosztümszövetek, csinvat	90	13 tex x 3 /50/	-
Vastag gyapjú kabátszövetek, posztó	100	16,5 tex x 3 /40/	-
	110	21 tex x 3 /30/	-

6.5. Az 1 tűt ütközésig fel kell tolni a 2 tűtartóba /a tűvezető felső helyzetben való állásakor/ és a 3 csavarral rögzíteni kell.

A tű fejének 4 lapos része a dolgozóval ellentétes irányba kell, hogy nézzen /5. ábra/.



5. ábra



6. ábra

6.6. A felső szál befűzése

6.6.1. A 13 orsótartó tuskét /ld. 1. ábra/ ütközésig húzzuk ki a káva fedeléből.

6.6.2. A lendítőkerék forgatásával állítsuk a szálhúzó fülét felső helyzetbe.

6.6.3. Emeljük fel a nyomótalpat.

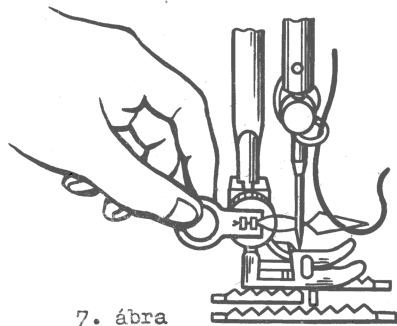
6.6.4. Húzzuk rá az orsót a cérnával a 13 tuskére.

6.6.5. Fűzzük be a felső szálát a következő sorrendben /6. ábra/: a szálirányító lemez 7 és 6 furataiba, a feszesség-szabályozó 8 tárcsái közé, felfelé a szálhúzó rugó 4 fülébe, lefelé a 3 szálirányító horog alá, felfelé az 5 szálhúzó kar furatán keresztül, lefelé a 2 drótszálvezetőbe, a tűvezető 1 szálvezetőjébe, majd a 9 tű fokába a dolgozó felőli oldalról.

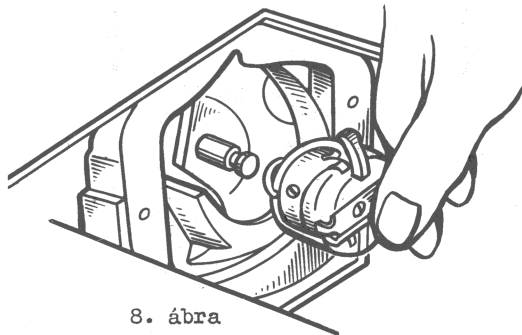
A cérnának a szálbefűzővel való befűzése a 7. ábrán látható.

6.7. Az alsó szál befűzése

6.7.1. Az alsó szál befűzése előtt az orsót az orsódobbal együtt ki kell venni a csónakból. Ehhez a tűt a lendítőkerék elforgatásával felső helyzetbe kell állítani. Húzzuk ki a fedőlemezt. Bal kezünk két ujjával fogjuk meg az orsódob zárószervezetének karját /8. ábra/ és vegyük ki az orsódobot.



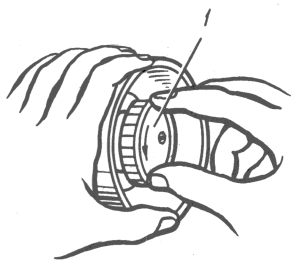
7. ábra



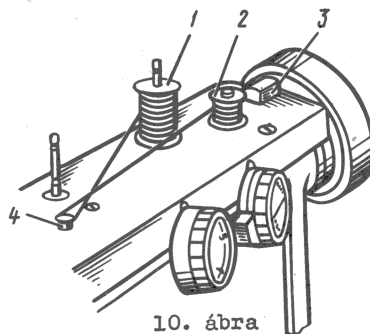
8. ábra

6.7.2. Csévéljük fel a cérnát az orsóra a csévéelőkészülék segítségével. A cérnának az orsóra való felcsévéélésekor a varrógép lendítőkerekének szabadon kell forognia. Ennek biztosítása érdekében az 1 frikciós csavart /9. ábra/ meg kell lazítani.

A 2 orsót /10. ábra/ húzzuk rá a csévéelőkészülék tengelyére úgy, hogy a tengely rugója becsússzon az orsó kivágásába. Az 1 cérnaorsót helyezük a cérnaorsó-tengelyre.



9. ábra

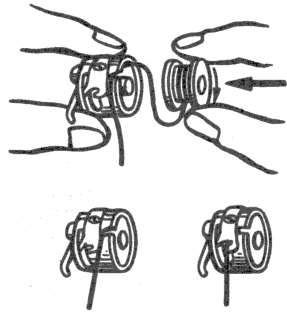


10. ábra

A cérnaorsótól a cérnát vezessük át a 4 feszítőtárcsák között a 10. ábrán látható módon, majd néhány menetet tekerjünk fel az orsóra kézzel. A csévéelőkészüléket nyomjuk neki a lendítőkereknek. A továbbiakban a lendítőkereket a hajtómű segítségével forgatva véghezvük el a csévéélést.

Azután, hogy az orsó teljesen megtelt cérnával, a csévéelőkészülék kerete a 3 ütköző hatására eltávolodik a lendítőkerek koszorújától és a csévéelés megszakad. Az orsó levétele előtt a csévéelőt balra kell eltolni a 3 ütközőtől.

6.7.3. Az orsót a felcsévéelt cérnával helyezzük be az orsódobba és a szálát a 11. ábrának megfelelően húzzuk be a feszítőrugó alá. Egy 10-15 cm hosszúságú cérnadarabot hagyjunk szabadon.



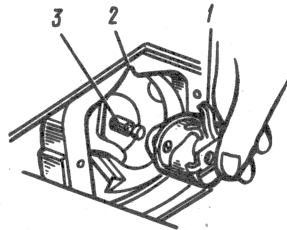
11. ábra

6.7.4. A felcsévélt orsót tartalmazó orsódobot helyezük be a csónakba. Ennek során a tűnek felső helyzetbe kell állnia.

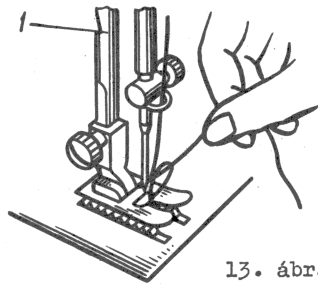
Az orsót tartalmazó orsódobot ütközésig toljuk rá a csónak 3 tengelyére /12. ábra/ úgy, hogy az orsódob 1 helyező csapja a 2 fé-
szekbe kerüljön.

Helyesen behelyezett orsódob esetén a zárószervezet karjának a rugó által megfeszített helyzetben kell lennie és kinyitáskor igyekeznie kell visszatérni eredeti helyzetébe.

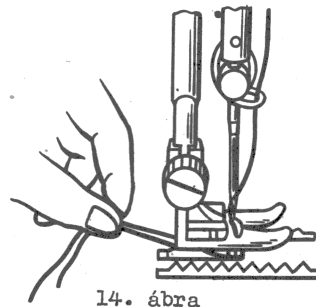
6.7.5. A varrás megkezdése előtt az alsó cérnát ki kell húzni a tűlemezre; ehhez a tűcérna végét kézben tartva a lendkereket el kell forgatni úgy, hogy a tű lesüllyedjen a tűfuratba, elkapja az alsó /csónak-/cérnát és felemelkedjen felső helyzetbe. A felső szá-
lal húzzuk ki a csónakcérnát a tűlemezre /13. ábra/ és a 14. ábrán látható módon helyezük végeit a nyomótalp alá.



12. ábra



13. ábra



14. ábra

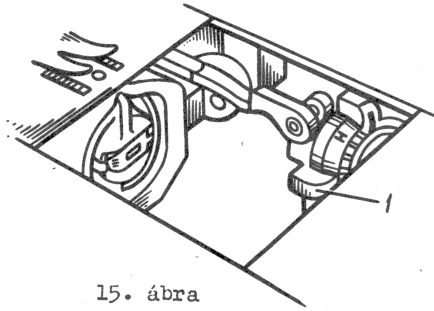
6.8. A varrógép kezelése

6.8.1. Egyszerű egyenes öltéssorral való varráshoz a 17 fogantyún levő 0 számot a 12 jelzőhöz kell állítani /ld. 1. ábra/. A 23 fogantyú bármely helyzetben állhat.

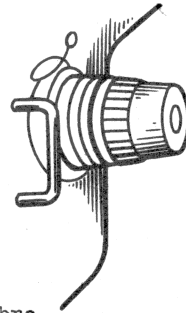
6.8.2. Az öltéshossz beállítása a 19 fogantyú /ld. 1. ábra/ elforgatásával történik a számnak a panelen levő jellel való egybe-
eséséig.

6.8.3. Az anyagnak a rögzítővarráshoz szükséges ellenkező irányú előtölését a 18 karnak /ld. 1. ábra/ ütközésig történő lenyomásával érhetjük el. 2,5 mm feletti ellentétes irányú anyagelőtolás beállítása esetén az öltéshossz változatlanul 2,5 mm-es értékű marad.

6.8.4. Az anyagmozgató fogazat felemelkedési magassága az 1 szabályozóval /15. ábra/ állítható be.



15. ábra



16. ábra

A szabályozó levett kihúzható zárólemez esetén használható.

Vastag anyagok varrásához a szabályozó a H /normális/ jelhez, vékony anyagokhoz a III jelhez /selyem/, hímzéshez és stoppoláshoz a B jelhez /hímzés/ kell állítani.

A betűjeleknek felülről kell látszaniuk.

6.8.5. A cikcakk, dekoratív és célöltéssorokra való átálláshoz a 23 fogantyút /ld. 1. ábra/ a kívánt öltésfajtára kell beállítani. A 17 fogantyú elforgatásával be kell állítani a cikcakk kívánt szélességét, a számok egyikét a 12 jelzőhöz állítva.

A termék díszítésére készített rajz annál határozottabb lesz, minél kisebb az öltéssor távkoze.

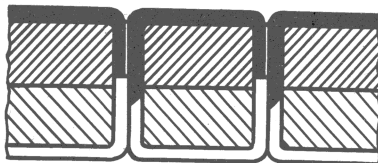
Az öltéssor eltolása speciális műveletek végzésekor, például gomblyukkivarráskor, cipzárak bevarrásakor stb. alkalmazható.

Az öltéssor eltolására a 16 fogantyú szolgál. A fogantyúnak a nyilakkal megjelölt irányokba való, különösebb erő kifejtés nélkül történő elforgatásakor a tű a középső helyzettől jobbra vagy balra eltolódik.

A varrás minőségének ellenőrzésére ajánlatos a megvarrti kívánt anyag egy hulladékdarabján próbavarrást végezni és szükség esetén a szálak feszességét beszabályozni.

A felső szál feszességének beszabályozása a 16. ábrán látható feszülésszabályozóval történik.

6.8.6. A felső és alsó cérnaszálak összehurkolódásának az összevarrandó anyagok közepén kell végbemennie, ahogy az a 17. ábrán látható.



17. ábra

Ha az öltés kialakításakor a cérnaszálak összehurkolódása felül található, akkor a felső szál feszesességén lazítani kell.

Ha a szálak összehurkolódása alul található, akkor a felső szál feszesességét fokozni kell.

Vastag vagy kemény helyeken lassan kell varrni és a lendítőkereket kézzel kell forgatni.

Megakadásakor célszerű a nyomótalpat felemelni és az anyagot kisé továbbmozdítani.

Vékony anyagok, például selyem varrásakor az öltéssor összehúzódságának elkerülése érdekében ajánlatos az anyagot a nyomótalp mögött finoman húzni.

6.8.7. A gép normális működése érdekében a varrást következő sorrendben el kell kezdeni: hátrahúzzuk a nyomótalp alá helyezett szálakat /alsót és felsőt/; a cérnák végeit kézben tartva, szúrjuk be a tűt az anyagba / a lendítőkereket kézzel magunk felé forgatva/, engedjük le a nyomótalpat és csináljunk 2-3 szúrást. Ezután engedjük el a cérnavégeket és folytatjuk a varrást.

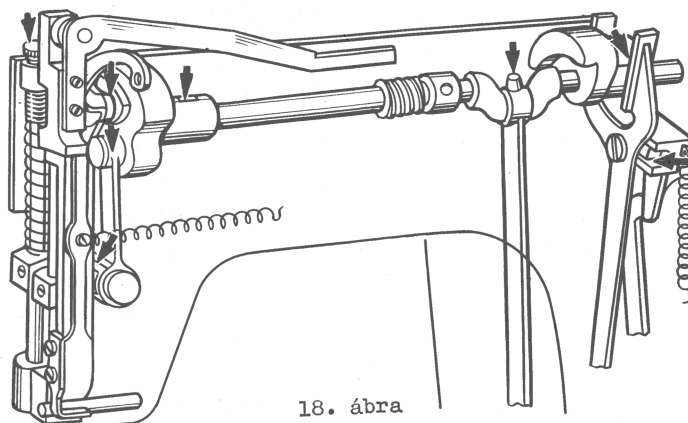
A varrás befejezése után emeljük fel a nyomótalpat, magunkkal ellentétes irányba húzzuk el az anyagot és vágjuk el a cérnákat a nyomótalp szárán található 1 cérnavágó éllel /ld. 13. ábra/, 8-10 cm hosszú cérnavéget hagyva.

7. A VARRÓGÉP TISZTÍTÁSA ÉS KENÉSE

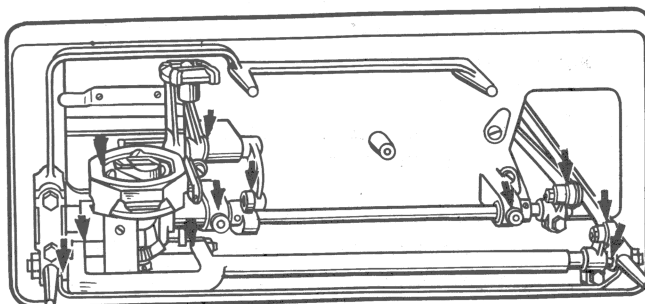
A gép könnyű járásának biztosítása és a kopás megelőzése érdekében valamennyi, nyíllal megjelölt helyet egy-két csepp GOST 20799-75 szabvány szerinti M-20A jelű ipari olajjal kell megkenni.

A kenést az üzemeltetési feltételektől függően rendszeresen végre kell hajtani.

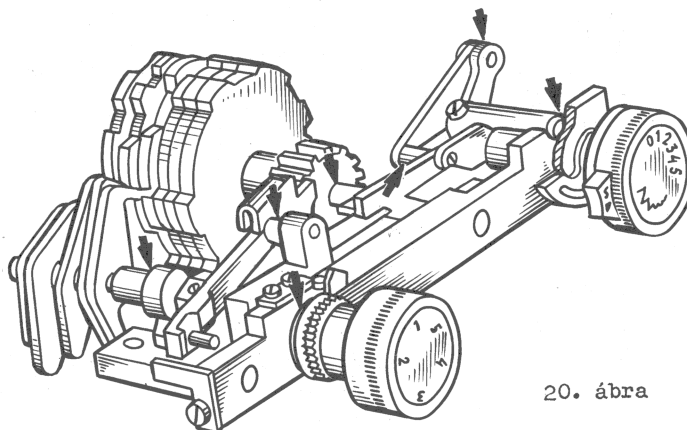
- 7.1. A varrógépfej kenési helyei a 18. ábrán láthatók.
7.2. Az alaplapon levő kenési helyek a 19. ábrán láthatók.
7.3. A cikcakk-mechanizmus kenési helyei a 20. ábrán láthatók.



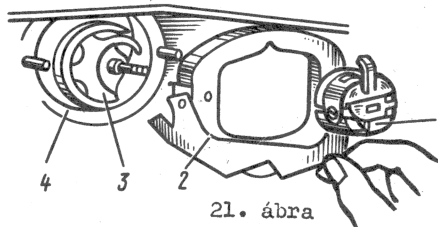
18. ábra



19. ábra



20. ábra



21. ábra

7.4. A csónak tisztítása es kenése /21. ábra/

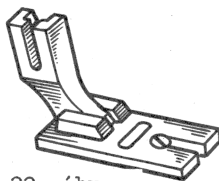
A csónak járatának szennyeződése a gép nehéz járásához, esetleg beékelődéséhez vezethet. A járat elszennyeződését szakadt cérnaszálak, szövetkóc, por okozhatja.

A járat tisztításához a tűvezetőt felső helyzetbe kell állítani. Vegyük ki az 1 orsódobot, magunk felé fordítva a rugós zárat, vegyük le a 2 rátétgyűrűt és vegyük ki a 3 csónakot. A csónak 4 fészket ecsettel óvatosan tisztítsuk meg a portól, cérnadaraboktól és egyéb szennyeződésektől. A munkafelületek megsérülésének elkerülése érdekében a tisztításhoz tilos fémeszközöket használni.

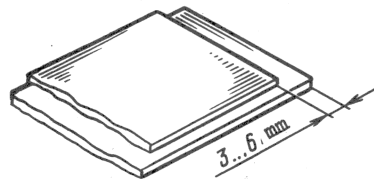
A csónaknak a házban levő vezetékét és a csévélő tengelyét egy-két csepp olajjal szintén meg kell kenni.

8. A VARRÓGÉP TARTOZÉKAI ÉS AZ ELVÉGEZHETŐ MUNKÁK FAJTÁI

A varrógéphez annak munkalehetőségeit kiszélesítő tartozékkészlet van mellékelve. Ezen tartozékok helyes használata a leírás és a megfelelő ábrák alapján ismerhető meg.



22. ábra

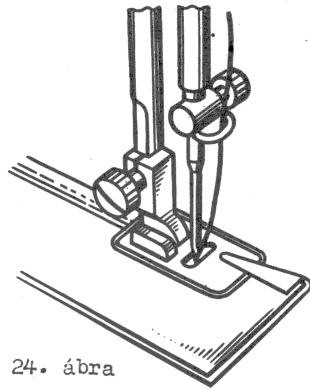


23. ábra

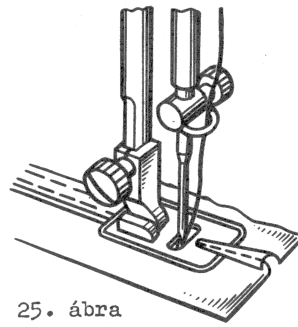
8.1. Nyomótalp bevarrotűzéshez /22. ábra/

E nyomótalppal úgynevezett bevarrotűzést végezhetünk, amit fehérnemű varrásakor szoktak alkalmazni.

A munka végzésének sorrendjét a 23, 24, 25. ábrán láthatjuk.



24. ábra

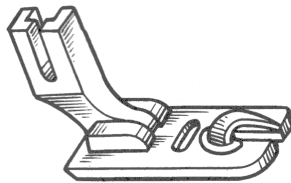


25. ábra

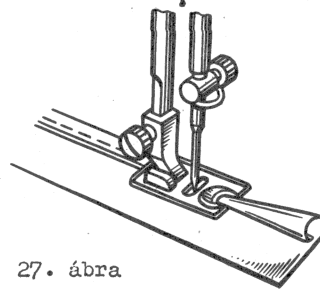
8.2. Szélhajtogató nyomótalp /26. ábra/

Ez a nyomótalp fehérneműk varrásakor az anyag szélének behajtására szolgál. A behajtott varrás szélessége kb. 1,5 mm.

A szélhajtogató nyomótalp működése a 27. ábrán látható.



26. ábra



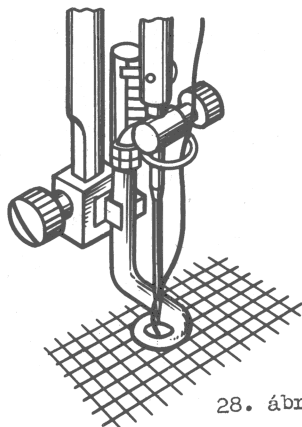
27. ábra

8.3. Stoppoló készülék /28. ábra/

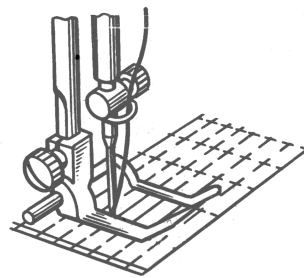
Stoppolásakor az 1 szabályozót /ld. 15. ábra/ a B jelre kell állítani.

A 19 öltéshossz-szabályozó karját /ld. 1. ábra/ pedig a 0 jelre kell állítani. A 6 nyomótalpemelő kart /ld. I. ábra/ le kell eresztetni.

Az anyag továbbmozgatását kézzel, abban a pillanatban kell végrehajtani, amikor a stoppoló készülék felemelkedik az anyagról.



28. ábra



29. ábra

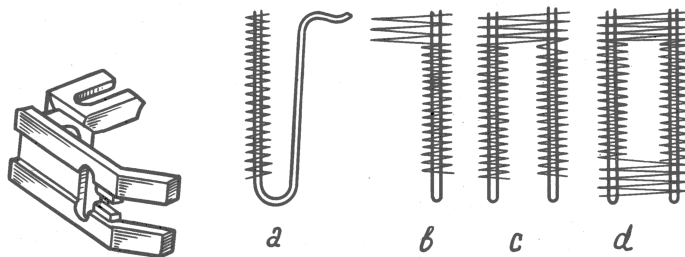
8.4. Vonalvezető nyomótalp /29. ábra/

Ez az állítható vezetővonalzóval ellátott nyomótalp az anyag párhuzamos öltéssorokkal való összevarrására szolgál.

8.5. Gomblyukkivarró és hímzőtalp /30. ábra/

A gomblyuk kivarrását az alábbi sorrendben végezzük:

a./ szereljük fel a varrógépre a speciális gomblyukkivarró nyomótalpat /30. ábra/.



30. ábra

31. ábra

A gomblyuk szilárdságának növelése és szebbé tétele érdekében az öltéssor alá fonalat vagy vastag cérnát helyezhetünk;

b./ állítsuk az öltéshossz nagyságát nullához közeli értékre;

c./ toljuk el a tűt balra a 16 fogantyú /ld. 1. ábra/ segítségével, a 23 fogantyút könnyedén lenyomva, állítsuk az 1 számot a 11 jelzőhöz;

d./ a 17 fogantyú segítségével állítsuk be a cikcakköltés szélességét kb. 2 mm-re; fűzzük be a fonalat a nyomótalp elülső furatába és fektessük a talp alá az anyagra.

A fonalnak cikcakköltéssorral való levarrásakor ügyeljünk arra, hogy a fonal pontosan a cikcakk tengelyvonalában feküdjön. A gomblyuk egyik oldalának a gomblyuk hosszának megfelelő hosszúságban való kivarrása után állítsuk a tűt jobboldali öltésnél alsó helyzetbe, emeljük fel a nyomótalpat és fordítsuk el az anyagot a tű körül 180° -ra az óramutató járásával megegyező irányba /31a. ábra/;

e./ fordítsuk el a lendítőkereket úgy, hogy a tű felső helyzetbe kerüljön és állítsuk be a cikcakköltés szélességét a kivarrandó gomblyuk teljes szélességére, kb. 4 mm-re. Néhány öltéssel végezzük el a gomblyuk végének kivarrását. A gomblyuk végének kivarrása után a tűt az anyagban baloldalon vagy felső helyzetben hagyjuk /31b. ábra/;

f./ állítsuk be a cikcakköltés szélességét a gomblyuk másik oldalának kivarrásához szükséges értékre és varrjuk végig azt, ügyelve arra, hogy a visszafordított fonal párhuzamos legyen a már kivarrott oldallal. A gomblyuk első oldalának hosszát elérve hagyjuk a tűt baloldali állásban az anyagban vagy felső állásban /31c. ábra/;

g./ állítsuk a cikcakköltés szélességét 4 mm értékre és néhány öltéssel végezzük el a gomblyuk másik végének kivarrását /31d. ábra/, majd ezután a lendkerék elforgatásával állítsuk a tűt felső helyzetbe;

h./ a 16 fogantyú segítségével /ld. 1. ábra/ állítsuk a tűt középső helyzetbe, a 17 cikcakk-fogantyút pedig 0 helyzetbe és 2...3 öltéssel rögzítsük a gomblyuk végének kivarrását;

i./ ezután vegyük ki az anyagot a nyomótalp alól, vágjuk el a cérnát és vágjuk fel a gomblyukat.

A gomblyuk felvágására a varratfelbontó kés szolgál /32. ábra/.

Ez a nyomótalp egyidejűleg hímzésre is használható. A munkát kis öltéstávolságú cikcakköltéssel végezzük.

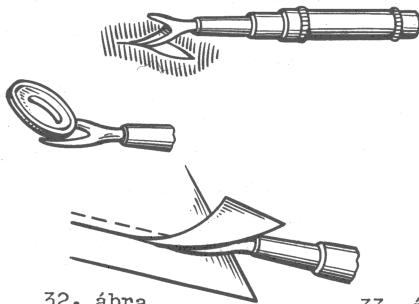
8.6. Gombfelvarró nyomótalp /33. ábra/

E nyomótalp segítségével két- és négylyukú lapos gombok varrhatók fel.

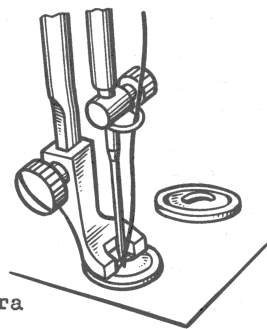
A munkát az alábbi sorrendben végezzük:

a./ szereljük fel a speciális nyomótalpat;

b./ az anyagmozgató fogazat felemelkedési magasságának 1 szabályozóját /ld. 15. ábra/ állítsuk a B jelre;



32. ábra



33. ábra

c./ a 16 eltoló szabályozóval /ld. 1. ábra/ toljuk el a tűt balra;

d./ helyezzük a gombot és az anyagot a nyomótalp alá oly módon, hogy a gomblyukak a nyomótalp bemélyedése alá essenek;

e./ állítsuk a varrógépet cikcakköltésű varrásra, a cikcakk-szélességet a gomblyukak középpontjai közötti távolságnak megfelelően állítsuk be;

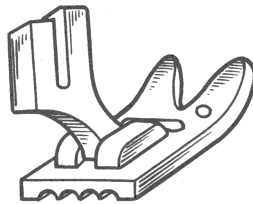
f./ varrjuk fel a gombot 6...8 öltéssel;

g./ a 17 cikcakk-fogantyút állítsuk a 0 jelre /ld. 1. ábra/ és az egyik gomblyukba 2...3 rögzítőöltést tegyünk.

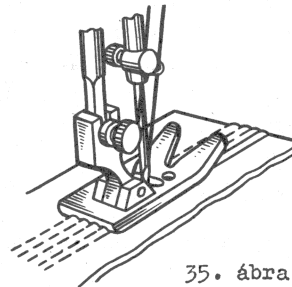
Ha a gombon 4 lyuk van, akkor a második lyukpár rávarrását ugyanebben a sorrendben végezzük el.

8.7. Plasztikus öltéssor készítésére és zsinór rávarrására szolgáló nyomótalp /34. ábra/

E nyomótalp segítségével zsinóralátétű plasztikus öltéssor készítése és zsinórrávarrás végezhető.



34. ábra

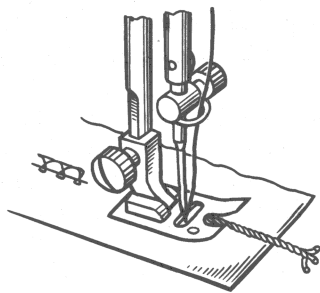


35. ábra

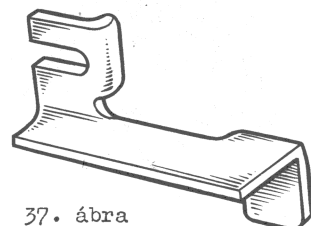
A nyomótalp alapjának hosszanti barázdái párhuzamos öltéssorok készítését is lehetővé teszik.

A plasztikus öltéssort kettős tűvel készítjük /35. ábra/.

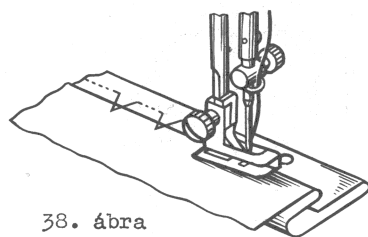
A zsinórt cikcakköltéssorral varrjuk rá az anyagra /36. ábra/.



36. ábra



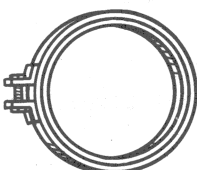
37. ábra



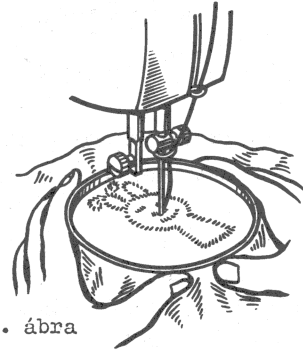
38. ábra

8.8. Készülék rejtett öltéssor készítéséhez /37. ábra/.

Ez a készülék az anyag szelének rejtett öltéssorral való le-
varrására szolgál. A levarrás módja a 38. ábrán látható. Balolda-
li öltésnél a tűnek a cérnával együtt kissé le kell tűznie a le-
varrandó anyagot. A cikcakköltés szélessége 2-3 mm, öltéstávolság
3-4 mm.



39. ábra



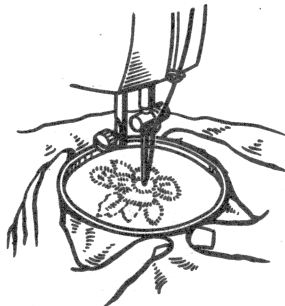
40. ábra

8.9. Hímzés

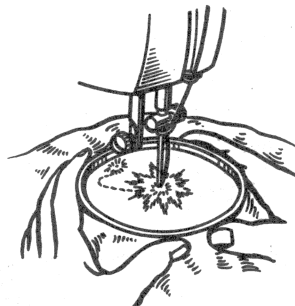
Hímzés készítéséhez megfelelő gyakorlat szükséges. A hímzést
hímzőrámát /39. ábra/ használva az anyagra felvitt rajz alapján vé-
gezzük.

Hímzéskor a nyomótalpat vegyük le. A nyomótalpemelő kart engedjük le. Az öltésszabályozó karját állítsuk "nulla" helyzetbe. Az anyagmozgató emelése szabályozójának karját állítsuk B helyzetbe /hímzés/.

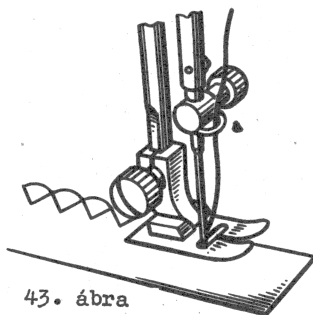
Az anyagot erősen rá kell feszíteni a hímzőrámára. A hímzőráma mozgatása kézzel történik a tű felső helyzetben való állásának pillanatában. A varrogépen applikálás /40. ábra/, richelieu hímzés /41. ábra/ és árnyékhímzés /42. ábra/ végezhető.



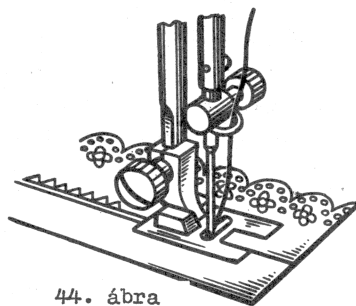
41. ábra



42. ábra



43. ábra



44. ábra

8.10. Az anyagszélek cikcakköltésű kivarrása vagy kagylóalakú varrat készítése kötött anyagokon
/43. ábra/

Az anyagszélek cikcakköltésű kivarrásakor a tűnek jobboldali öltéskor közvetlenül az anyag szélénél, de azon kívül kell haladnia, baloldali öltéskor pedig a tűnek át kell haladnia az anyagon. Az anyag vastagságától függően kell kiválasztani a cikcakk szélességét és az öltés hosszát. Minél vastagabb az anyag, annál szélesebbnek kell lennie a cikcakknak és nagyobbak az öltés hosszúságának és fordítva.

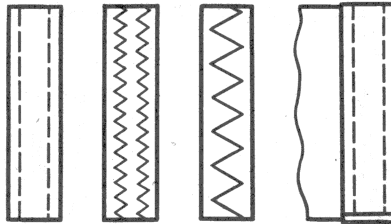
A kötött anyagok kagylóalakú varratának készítéséhez a gépet széles és hosszúöltésű cikcakkra kell beállítani.

Jobboldali öltéskor a tűnek a felhajtott kötött anyag széle mellett kell haladnia, baloldali öltésnél pedig a tűnek át kell haladnia az anyagon, emellett mind a felső, mind az alsó fonalat kissé meg kell feszíteni.

8.11. Csipke felvarrása /44. ábra/

Csipke felvarrásához a tűnek a felhajtott kötött anyag széle mellett kell haladnia, baloldali öltésnél pedig a tűnek át kell haladnia az anyagon, emellett mind a felső, mind az alsó fonalat kissé meg kell feszíteni.

A csipkét élével oldalról vezessük be a nyomótalp hasítékába egyenesen a tű alá. A varrógépet egyenes- vagy cikcakköltés varrására állítsuk be.



45. ábra

8.12. Keskeny szalagok felvarrása /45. ábra/

Keskeny szalagok különböző módszerekkel varrhatók fel:

a./ két párhuzamos, egyenes öltéssorral, kettős tűt alkalmazva;

b./ két párhuzamos cikcakköltéssorral, 70-es és 80-as kettős tűt alkalmazva; ebben az esetben a varrógépet 2 mm-nél nem szélesebb cikcakköltésre kell beállítani;

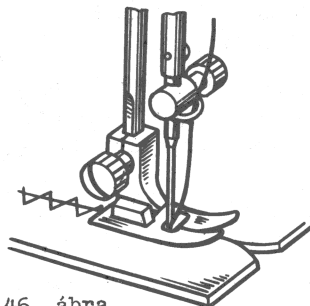
c./ egy szélesebb cikcakköltéssorral;

d./ az anyagszél is levarrható szalaggal, például kettős tűt használva, a szalagot kétoldaltól ráhajtván az anyag szélére.

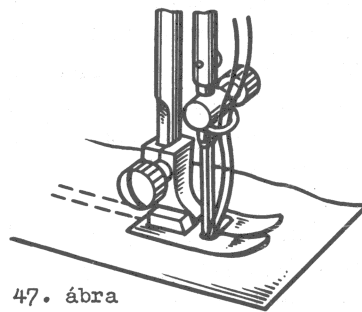
Erősebb varratot kapunk a varrógépet háromöltésű cikcakköltésre állítva.

8.13. Anyagszélek összevarrása cikcakköltéssel /46. ábra/

Ez a munka bizonyos jártasságot igényel. Varráskor úgy kell az anyagot vezetni, hogy az összevarrandó két rész között semmilyen rész ne maradjon. Az öltéssor az összeeresztésre szimmetrikus legyen. Ennél a varrásnál cikcakk-nyomótalpat használjunk.



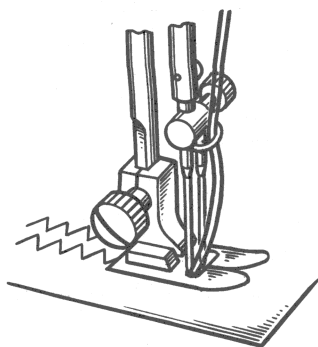
46. ábra



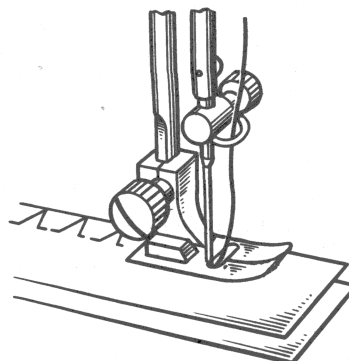
47. ábra

8.14. Varrás két párhuzamos, egyenes öltéssorral /47. ábra/

A két párhuzamos, egyenes öltéssorral való varráshoz 70, 80 vagy 90-es kettős tűt használjunk. A tű fejét helyezzük be a tűtartóba, a cérnát pedig, mint a szokásos tű esetében, előlről fűzzük be.



48. ábra



49. ábra

8.15. Varrás két párhuzamos cikcakköltéssorral /48. ábra/

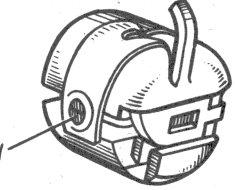
A két párhuzamos cikcakköltéssorral való varráshoz 70-es, 80-as kettős tűt használjunk. A varrógépet 2 mm-nél nem szélesebb cikcakköltésre kell beállítani.

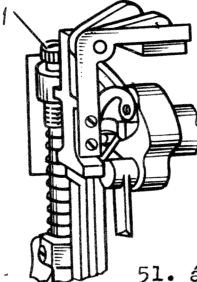
8.16. Rugalmas varrat készítése /49. ábra/

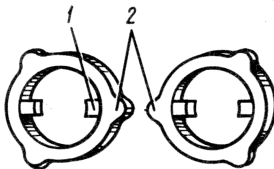
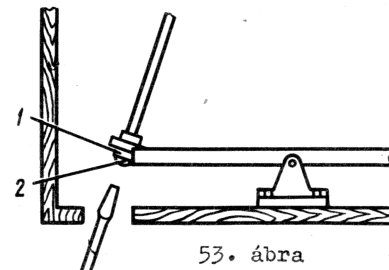
Az anyagszél egyidejű összevarrása melletti rugalmas varrat kötött termékek varrásakor alkalmazható.

9. AZ ELŐFORDULHATÓ HIBÁK ÉS KIJAVÍTÁSUK MÓDJA

A hiba megnevezése, külső és kiegészítő ismertető jegyei	A hiba valószínű oka	A hiba kijavításának módja
A tű törése	<p>a nyomótalp helytelen állása</p> <p>a tű méretének helytelen megválasztása</p> <p>helytelen varrási mód</p> <p>rossz minőségű, görbe tű</p>	<p>rögzítsük a nyomótalp fejescsavarját úgy, hogy a nyomótalp a tűhöz képest helyes állásba kerüljön</p> <p>cseréljük ki a tűt; vastag anyagokat nem lehet vékony tűvel varrni</p> <p>varrás közben az anyagot nem szabad húzni</p> <p>cseréljük ki a tűt</p>
A felső szál szakadása	<p>felső cérna helytelen befűzése</p> <p>a felső cérna túl feszes</p> <p>rossz minőségű cérna</p> <p>rossz minőségű tű, rosszul polírozott a tű foka, sorjásak a csatornák</p>	<p>a felső cérna befűzését és a tű behelyezését pontosan a "Használati utasítás"-ban leírtak szerint kell végrehajtani</p> <p>lazítsunk a felső cérna feszeségén a feszítésszabályozó csavaranyáját néhány fordulattal balra forgatva /ld. 16. ábra/</p> <p>cseréljük ki a cérnát</p> <p>cseréljük ki a tűt</p>

A hiba megnevezése, külső és kiegészítő ismertető jegyei	A hiba valószínű oka	A hiba kijavításának módja
<p>Az alsó szál szakadása</p>  <p>50. ábra</p>	<p>a cérna helytelen befűzése az orsódobba</p> <p>az alsó cérna túl feszes</p>	<p>az orsódobba a cérnát a "Használati utasítás"-ban előírtak szerint kell befűzni</p> <p>az orsódob feszítőrugójának 1 szabályozócsavarját /50. ábra/ kissé kicsavarva lazítsunk az alsó cérna feszességén</p>
<p>Öltéselhagyás</p>	<p>a tű helytelen behelyezése</p> <p>fényezett cérna</p> <p>a tű túl vékony a kiválasztott cérnához</p> <p>tompa vagy görbe a tű</p>	<p>a tűt pontosan a "Használati utasítás"-ban leírtak szerint kell behelyezni, vagyis a tű fejének lapos oldala hátrafelé, a tű élén levő hosszú csatorna pedig előre, a dolgozó felé nézzen</p> <p>cseréljük ki a cérnát</p> <p>a tű száma feleljen meg a cérna számának</p> <p>cseréljük ki a tűt</p>
<p>A gép rosszul továbbítja az anyagot</p>	<p>az anyagtovábbító fogazata nem emelkedik ki eléggé a tűlemez fölé</p>	<p>szabályozzuk be az anyagtovábbító fogazat kiemelkedése nagyságát a 6.8.4. pontban leírtak szerint</p>

A hiba megnevezése, külső és kiegészítő ismertetőjegyei	A hiba valószínű oka	A hiba kijavításának módja
 <p>51. ábra</p>	<p>a nyomótalp nem szorítja le kellően az anyagot</p>	<p>növeljük meg a nyomótalp leszorítóerejét az 1 csavarnak /51. ábra/ az óramutató járásával megegyező irányba történő elfordításával</p>
<p>A varrógép nehezen jár</p>	<p>a csónak járatában szövetkóc, cérnadarabkák, por gyülemlett fel</p> <p>a csapágyakban levő kenőolaj besűrűsödött</p> <p>a túlemez alatt kóc és por halmozódott fel</p> <p>a lábmeghajtású gép szíja túl feszes</p>	<p>tisztítsuk ki a csónak járatát</p> <p>valamennyi kenési helyre /ld. 18, 19, 20. ábra/ cseppentsünk néhány csepp petroléumot és hozzuk gyors mozgásba a gépet; ezután töröljük le a petroléumot és olajozzuk meg a gépet GOSZT 20799-75 szerinti M-20A márkájú ipari kenőolajjal</p> <p>vegyük le a túlemezt és távolítsuk el a szennyeződést</p> <p>nyújtsuk meg a szíjat</p>

A hiba megnevezése, külső és kiegészítő ismertető jegyei	A hiba valószínű oka	A hiba kijavításának módja
<p>A gép nem kapcsol üzemi járatra</p>  <p>52. ábra</p>  <p>53. ábra</p>	<p>a frikciós alátét helytelenül van felszerelve</p>	<p>a frikciós alátétet 1 szarvacskáival /52. ábra/ kifelé, vagyis a frikciós csavar felé kell behelyezni; abban az esetben, ha a frikciós alátét olyan helyzeténél, amikor annak 2 kiálló része jobb oldalon helyezkedik el, a varrógép nem kapcsol üzemi járatra, az alátétet fél fordulattal el kell fordítani és a frikciós csavart rögzíteni kell</p>
<p>Zörög a varrógép pedálja</p>	<p>kotyog a vonórúd csuklós csatlakozója</p>	<p>csavarjuk le az 1 anyát /53. ábra/; az asztal alján levő nyíláson keresztül a 2 csavaros támaszték be- szabályozásával szüntessük meg a légrést;</p>
<p>Csúszik a meghajtószíj</p>	<p>a szíj megnyúlt</p>	<p>húzzuk meg az 1 anyát, rövidítsük meg a szíjat</p>

Внешторгиздат. Изд. № П1695/6.
 Машина швейная бытовая класса I42.
 Руководство по эксплуатации на венг. яз
 О.ВТИ. Зак. 645.