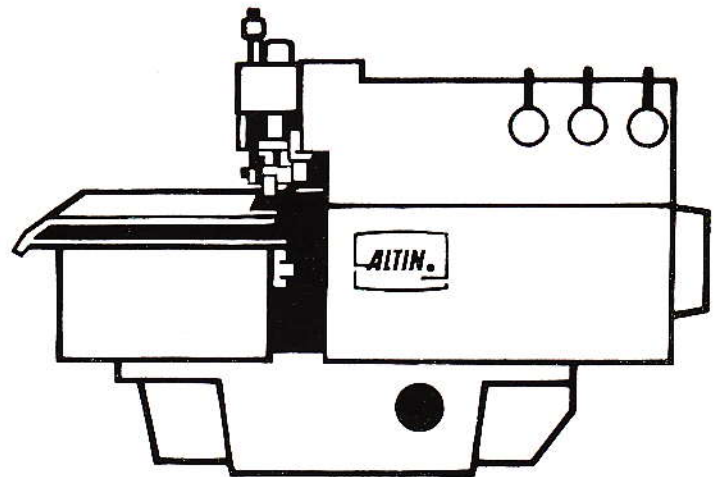


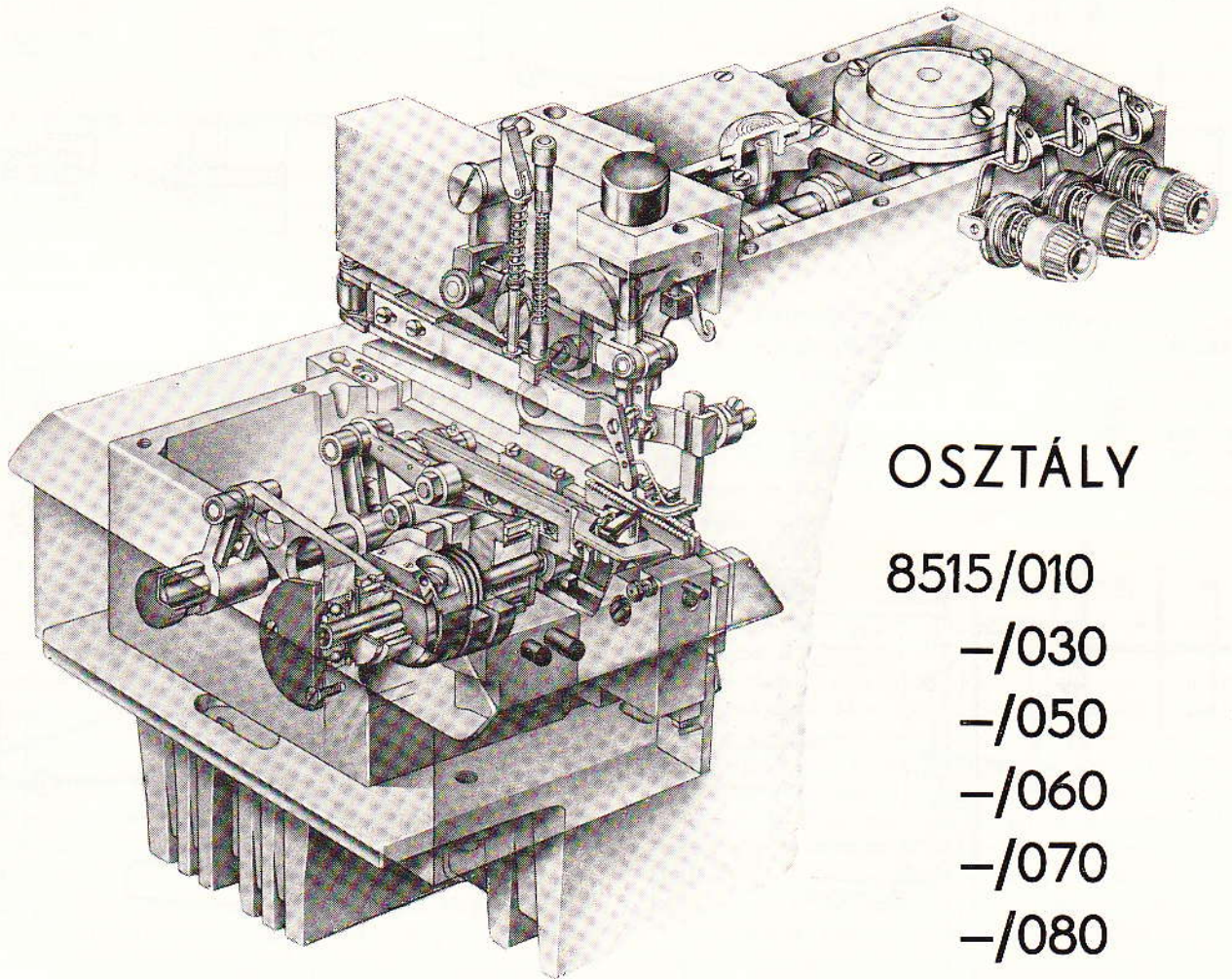
TEXTIMA®
VEB NÄHMASCHINENWERKE ALTENBURG
KOMBINAT TEXTIMA
DEUTSCHE DEMOKRATISCHE REPUBLIK

KEZELÉSI ÚTMUTATÓ



8515-ÜS
TÍPUSSORÚ
SZEGÉLYEZŐ
VARRÓGÉP

Kezelési útmutató



OSZTÁLY

8515/010

–/030

–/050

–/060

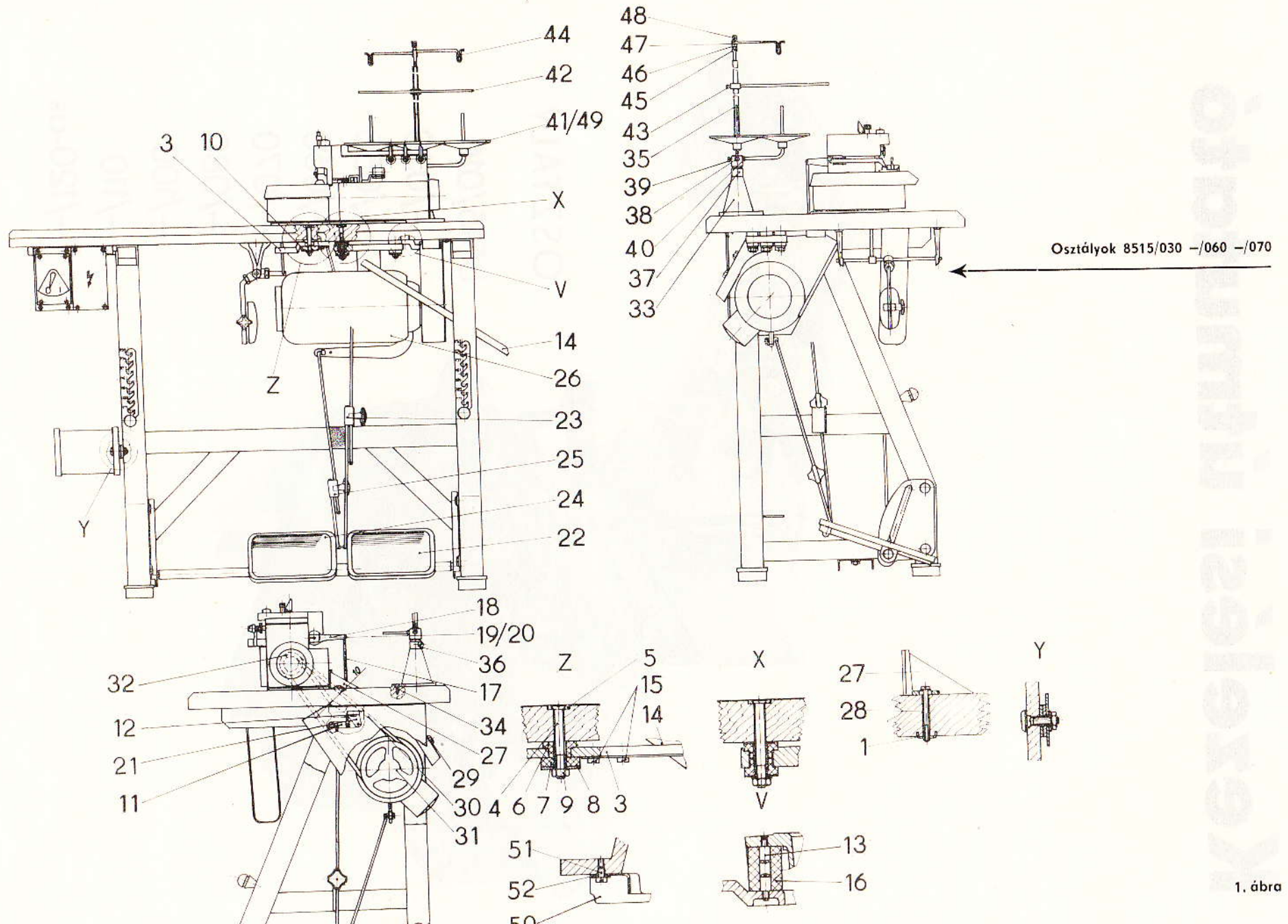
–/070

–/080

–/100

–/110

–/120-as



1. ábra

0. Bevezetés

Kérjük a gép üzembehelyezése előtt az alábbi kezelési útmutatót a legpontosabban átolvasni, és az adott útmutatásokat figyelembe venni, hogy a gép helytelen üzembehelyezése és kezelési hibák elkerülhetők legyenek.

1. A gép jellemzői

Ez a gép külön vezetett tütartóval és B 27-es rendszerű egyenes tűkkel van felszerelve, tehát függőleges tűbeszúrással dolgozik.

A varratképzéshez szükséges valamennyi elem, mint hurokfogó, tű, kelmetovábbítók és kések, könnyökös forgattyús tengely révén kerülnek meghajtásra. A gép differenciál-kelmetovábbítással (2 kelmetovábbító egymás mögött) van felszerelve. A gép központi kenéséhez fogaskerékszivattyúval működő keringő kenést választottunk.

A 8515/070-es osztály még külön pillanatkapcsolóval rendelkezik.

2. A gép kicsomagolása

Minden varrógépet felülvizsgálunk és bejártatunk. A gépek leszállítása befűzött varrófonallal és aláhelyezett varratmintával történik. A gépet kicsomagoláskor csak az olajteknő szélénél és a gépháznál szabad megfogni, nehogy megváltozzon, ill. elállítódjon a gép beállítása.

FIGYELEM!

A 8515-ös típusú gépek központi olajkenéssel rendelkeznek. A gépek olaj nélkül kerülnek leszállításra.

A gép üzembehelyezése előtt tehát olajat kell betölteni!

3. A gép felállítása

3.1. Varróasztal nélküli szállítás esetén (1. ábra)

A géppel együtt leszállított méretvázlatnak megfelelően ki kell vágni az asztallapot, és ki kell fúrni a rögzítőcsavarok helyét. A rögzítésre szolgáló eszközök 40 mm vastag asztallaphoz lettek kiszámítva. Vastagabb asztallapokat be kell sülyeszteni, míg vékonyabb lapok esetén a különbséget megfelelő alátétekkel ki kell egyenlíteni.

3.1.1. A tartozékok felszerelése

A gép tartozékait képező alkatrészeket a következőképpen szereljük:

A két lapot, 1-es tétel, hengeresfejű csavarok segítségével behúzzuk a varróasztallap alsó oldalába. Hogy elkerüljük a varróasztallap felső oldalának megsérülését, lapos alátéteket kell aláhelyezni. Mihelyt a lapok felfekszenek a varróasztallap alsó oldalára, eltávolítjuk a hengeresfejű csavarokat az alátétekkel. Az aljzatot, 3-as tétel, a sülyesztett fejű csavarokkal, 4-es tétel, alátétekkel, 5-ös tétel, gumiütközővel, 6-os és 7-es, tétel, alátéttel, 8-as tétel, hatszögletű anyákkal, 9-es tétel, és a kalapanyával, 10-es tétel, együtt szintén rögzítjük a varróasztallaphoz. Az aljzathoz, 3-as tétel, hengeresfejű csavarokkal, 12-es tétel, úgy kell rögzíteni a komplett csapágybakot, 11-es tétel, hogy a csapágybakban lévő kikerekítés fedésben legyen az aljzatban található kikerekítéssel.

Az aljzatba 4 db reteszcsavart, 13-as tétel, kell becsavarni. A továbbiakban a hulladékcsúszdát, 14-es tétel, a hengeresfejű csavarokkal, 15-ös tétel, rögzítjük az aljzaton. Lengéses zajcsillapítás céljából a gumiütközőket, 16-os tétel, az aljzat és a gép közé helyezzük. A gépnek a gumiütközőkre, 16-os tétel, való felhelyezése előtt a vonórudat, 17-es tétel, felfelé kell állítani és az ékszíjat, 30-as tétel, át kell vezetni a varróasztallapban lévő hasítékon. A gépnek a gumiütközőkre való felhelyezése után a vonórudat, 17-es tétel, a gépen lévő karral, 18-as tétel, a csapszeg, 19-es tétel, és a biztosító tárcsák, 20-as tétel, által összekötjük, majd az ékszíjat, 30-as tétel, rátesszük az ékszíjtárcsára, 31-es tétel. A csapágybakon, 11-es tétel, lévő kart, 21-es tétel, és a varróláb oldására szolgáló pedált, 22-es tétel, a láncsal, 23-as tétel, összekötjük. Itt ügyelni kell arra, hogy a pedál ferdén felfelé álljon. A motorpedált, 24-es tétel, amely lánc, 25-ös tétel, segítségével van összekötve a kapcsolómotorral, 26-os tétel, lehetőleg a tű alatt és szintén ferdén felfelé állva kell elhelyezni.

A védőkupakot, 27-es tétel, úgy kell beállítani, hogy enyhe nyomás mellett felfeküdjön a gép házára levő gumifelületre. A védőkupak rögzítésére két darab hengeresfejű csavar, 28-as tétel, szolgál. A kezelő személynek az esetleg lehulló szennyeződések elleni védelméül a hengeresfejű csavarokkal, 51-es tétel, és alátétekkel, 52-es tétel, egy tálcá, 50-es tétel, kerül rögzítésre az aljzaton, 3-as tétel.

3.2. Szállítás komplett varróasztallal

A gép tartozékai között található alkatrészek felszerelése a 3.1.1. szakasz szerint történik.

3.3. Az ékszíjfeszítés beállítása (1. ábra)

Az ékszíjfeszítés beállításához oldjuk a kapcsolómotornál lévő rögzítőcsavarokat, 29-es tétel, az ékszíjat, 30-as tétel, behelyezzük az ékszíjtárcsára, 31-es tétel, és a kézikerek, 32-es tétel, hornyába, beállítjuk a szíjfeszítést, majd meghúzzuk a rögzítőcsavarokat, 29-es tétel.

A helyes feszítés akkor van beállítva, ha az ékszija tengelytávolság közepén kézzel történő nyomással 10 mm-re benyomható (lásd az 1. ábrát).

3.4. A fonaltekercsállvány felszerelése (1. ábra)

A gép tartozékai között a fonaltekercsállványhoz szállított alkatrészeket a következőképpen szereljük fel:

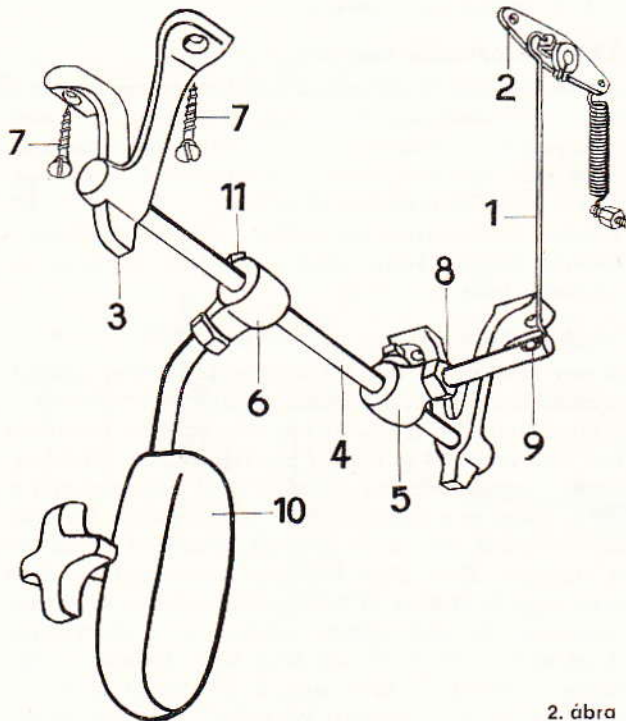
A fonaltekercsállvány lábát, 33-as tétel, a három sülyesztett fejű facsavarral, 34-es tétel, a gép mögött jobb oldalt rögzítjük a varróasztallapon. A rudat, 35-ös tétel, bedugjuk a láb furatába és a csavarral, 36-os tétel, rögzítjük. Ezt követően felülről a rúdra toljuk a magot, 37-es tétel, és rögzítjük a csavarral, 38-as tétel. A magba becsavarjuk a három orsószegyet, 39-es tétel, és a hatszögletű anyával, 40-es tétel, biztosítjuk. Az orsószegyekre feltoljuk az orsótányérokat, 41-es tétel, és az alátéteket, 49-es tétel. Továbbá az előszerelt fonalkengyelt, 42-es tétel, a rúdra toljuk és a csavarral, 43-as tétel, rögzítjük. Végezetül a rúd felső végére az orsótányérok, 41-es tétel, fölé a következő sorrendben felszereljük a három fonalvezetőt, 44-es tétel: a hatszögletű anyát, 45-ös tétel, felcsavarjuk a rúd menetes darabjára, az alátéttárcsát, 46-os tétel, a három fonalvezetőt, 44-es tétel, és az alátéttárcsát, 47-es tétel, feltoljuk a rúd menetes darabjára. Végül felcsavarjuk a két hatszögletű anyát, 48-as tétel, a menetes darabra, a fonalvezetőket az orsótányérok közepe fölé beállítjuk, majd meghúzzuk és ellenbiztosítjuk a hatszögletű anyákat. (A 8515/010-es osztállynál elmarad egy orsótányér).

3.5. A pillanatkapcsoló szerelése (2. ábra)

A horgot, 1-es tétel, előlről hátrafelé beakasztjuk a kar, 2-es tétel, megfelelő furatába. A két szögemelő-függőcsapágyat, 3-as tétel, és a tengelyt, 4-es tétel, a két feltűzött komplett karral, 5-ös és 6-os tétel, négy darab süllyesztett fejű facsavar, 7-es tétel, segítségével rácsavarozzuk az asztallap alsó oldalára, miközben az elülső szögemelő-függőcsapágy furatának közepe az asztallap élétől 70 mm távolságra helyezkedik el. Az oldal irányú távolság a függőlegesen lefüggő horoghoz, 1-es tétel, igazodik. A komplett karon, 5-ös tétel, csekély mértékű eltérések kiegyenlíthetők az anya, 8-as tétel, oldása és a csapszeg, 9-es tétel, elállítása által. A csapszeget, 9-es tétel, úgy kell elfordítani, hogy a horog, 1-es tétel, hátulról előre felé beakasztható legyen. Az anya, 8-as tétel, meghúzása előtt arra kell ügyelni, hogy a csapszeg, 9-es tétel, furatának tengelye az asztallappal párhuzamosan álljon. Ezáltal ki van zárva a horognak a pillanatkapcsoló működtetése alatti magától való kioldódása. Ezután a térdpárna, 10-es tétel, helyzetét a kezelő személyhez igazítjuk és a négyszögletű csavart, 11-es tétel, meghúzzuk.

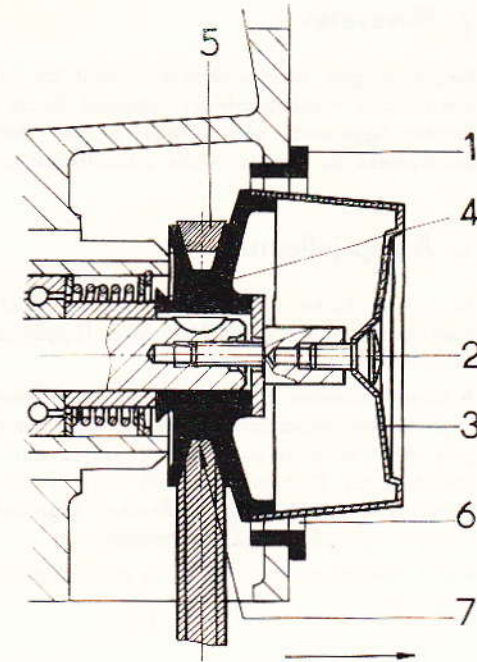
3.6. Ékszícsere (3. ábra)

A nyílászárót, 1-es tétel, belülről történő könnyed ütésekkel kissé meglazítjuk, és utána a nyíl irányában lenyomjuk a gépről. A csavart, 2-es tétel, kicsavarjuk, a kézikérkről,



2. ábra

4-es tétel, levesszük a sapkát, 3-as tétel. Az ékszíjat, 5-ös tétel, a gyűrűs hézagon, 6-os tétel, át a gépház és a kézikerek között úgy vezetjük keresztül, hogy az ékszíj a kézikerek hornyába, 7-es tétel, befeküdjön. A sapkát, 3-as tétel, feltoljuk a kézikerekre, 4-es tétel, majd meghúzzuk a csavart, 2-es tétel. A nyílászárót, 1-es tétel, ismét benyomjuk a gépház furatába.



3. ábra

4. Kenési utasítás (4. ábra)

Eltávolítjuk az olajbetöltő furatnál lévő zárócsavart, 10-es tétel, és ezen keresztül a tartozékkal szállított tölcser alkalmazása mellett addig töltünk be olajat a gépbe, amíg kis légbuborék nem látható az olajsztinszemen, 11-es tétel.

Csak a következő minőségű olajat szabad használni:

H 36 jelű, TGL 17542/01 szerinti hidraulikaolaj

Viszkozitás: 36 cSt/50 °C

Betöltendő mennyiség: 1,0 l (1000 cm³)

A gépbe akkor kell olajat utánatölteni, ha az olajsztint az olajsztinszem alsó jelöléséig lesüllyedt.

FIGYELEM!

8 hét után olajcsereét kell végezni.

Hogy az olajteknőből le lehessen ereszteni az olajat, ki kell csavarni a mágneses szűrő csavarját, 13-as tétel, és utána óvatosan ki kell venni a furatból a komplett mágneses rudat. A mágneses rúdra rátapadó részecskéket el kell távolítani. Ezt követően a mágneses szűrő csavarját a komplett mágneses rúddal együtt ismét szorosra becsavarjuk.

A 8515-ös típusorozat központi olajozó rendszerrel van ellátva. A varrási műveletek megkezdése előtt a következőket kell elvégezni:

Az olajsztinszemen, 11-es tétel, ellenőrizzük az olajsztint állását (az olajnak a két jelzésvonal között kell állnia).

A gép járása mellett a kémloablakon, 15-ös tétel, ellenőrizni kell, hogy működik-e a központi olajozó rendszer (ha elmarad az olajfolyás, akkor a gépet le kell állítani és meg kell javítani).

Havonta egyszer kézzel meg kell olajozni az anyagleszorító rudat, 14-es tétel, (vörös jelzés az állítócsavaron) és meg kell tisztítani az olajsztürőt, 12-es tétel.

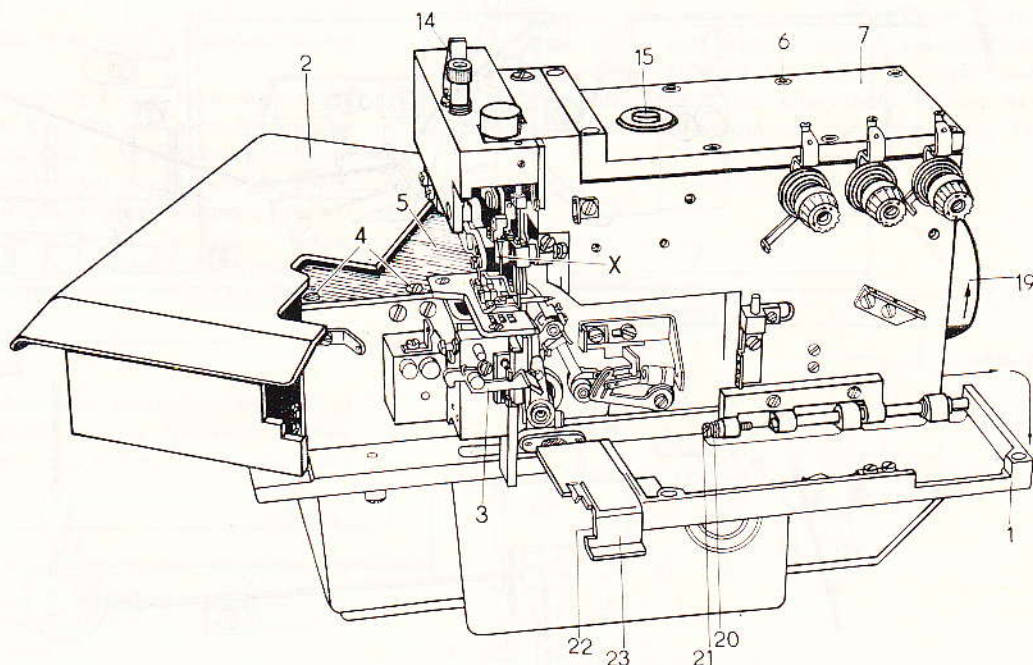
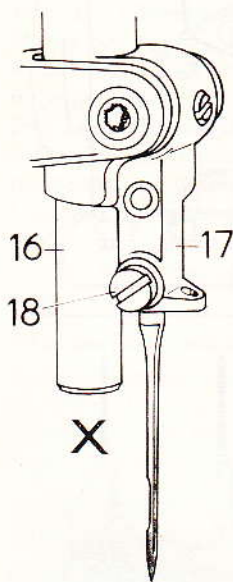
A gép üzembe helyezése előtt vékonyan meg kell olajozni a tütárió vezetőrúdját, 16-os tétel.

5. A gép meghajtása

A gép hajtását egy 0,6 kW teljesítményű motor végzi beépített tengelykapcsolóval és ékszíjjal. A gép bejáratása 200 óra gép-alapidőig kell tartson.

Osztály	Max. öltés/perc	Ékszíjtárcsa max. öltés-teljesítményhez	Ékszíjtárcsa bejáratáshoz (200 óra gép-alapidő)
8515/010	8300	∅ 140 mm	∅ 125 mm
8515/030	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm
8515/050	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm
8515/060	6300	∅ 112 mm	∅ 100 mm
8515/070	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm
8515/080	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm
8515/100	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm
8515/110	8000	∅ 140 mm	∅ 125 mm
8515/120	7100	∅ 125 mm	∅ 112 mm

Ezeknek a gépeknek a maximális teljesítményei a varrandó kelmének megfelelően teljes mértékben alkalmazhatók. Amennyiben technológiai okokból szükségessé válna, hogy



a gépet olacsonyabb öltésteljesítményel használják, a következő ékszíjtárcsák állnak rendelkezésre, melyek külön megrendelhetők:

Ékszíjtárcsa:	∅ 71 mm	∅ 80 mm	∅ 90 mm	∅ 100 mm
Öltés/perc:	4000	4500	5000	5600

7100 öltés/perces teljesítményhez a következő példa szolgál alapul az ékszíjhajtáshoz:

Motor:

Teljesítmény: 0,6 kW
Fordulatszám: 2850 f/p
Motortárcsa = ∅ 125 mm
(számított átmérő)

Varrógép:

Fordulatszám: 7100 f/p
Motortárcsa = ∅ 50 mm
(számított átmérő)

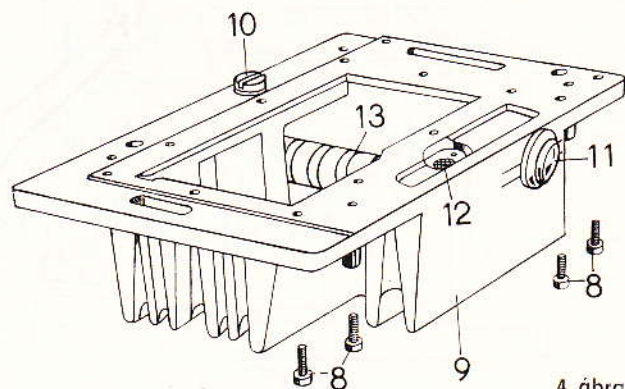
6. A gép burkolata (4. ábra)

A jól felcsappantható burkolat biztosítja a hurokfogókhoz és szálvezető elemekhez, a kelmetovábbítókhoz és t vágóberendezéshez való könnyű hozzáférést.

A mellső csappantyút, 1-es tétel, úgy nyitjuk ki, hogy megfogjuk a (kés mellett jobbra lévő) kimélyedésnél, és a nyíl irányában a hajtókerék oldala felé nyomjuk, amíg szabadon el nem halad az alsókés rögzítése mellett, és előrefelé le nem csappan.

A munkalapot, 2-es tétel, úgy billentjük ki, hogy lefelé nyomjuk a laprugót, 3-as tétel, és a munkalapot a nyíl irányában balra kibillentjük. A csavar, 4-es tétel, oldása után a lap, 5-ös tétel, levehető, és ezáltal meg van teremtve a kelmetovábbítóműhöz való hozzáférés lehetősége.

A tű, hurokfogók és a felsőkés hajtóelemei az olajállóan lezárt házban foglalnak helyet. A csavarok, 6-os tétel, oldása után levehető a fedél, 7-es tétel, és felülről hozzá lehet jutni az említett hajtóelemekhez. Az olajteknőn, 9-es tétel, lévő csavarok, 8-as tétel, oldása után a gép levehető az olajteknőről, és ezáltal alulról hozzá lehet férni a gép belsejéhez, az olajszivattyúhoz és hajtóelemeihez. Előzőleg le kell eresztetni az olajat!



4. ábra

7. Tű

A tűt az átmenő fonalcsatornával a varrónő felé úgy helyez-
zük be, hogy nyakával ütközésig bevezetjük a tűtartó, 17-es
tétel, furatába olymódon, hogy a varrónő átláthasson a tű
fokán, tehát vállával hátrafelé. A tű rögzítésére a hengeres-
fejű csavar, 18-as tétel, szolgál. A tűmagasság nem változ-
tatható. A géphez a B 27-es tűrendszer kerül alkalmazásra.

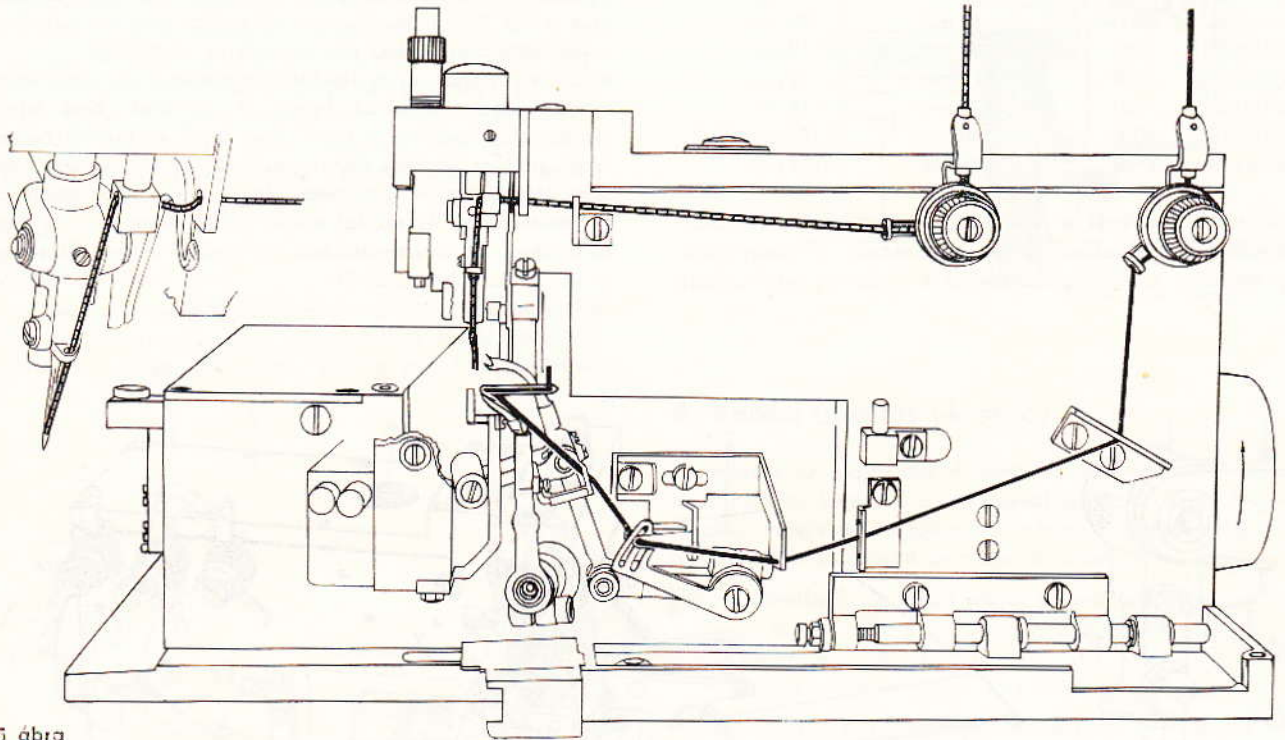
Osztály

Tűvastagság

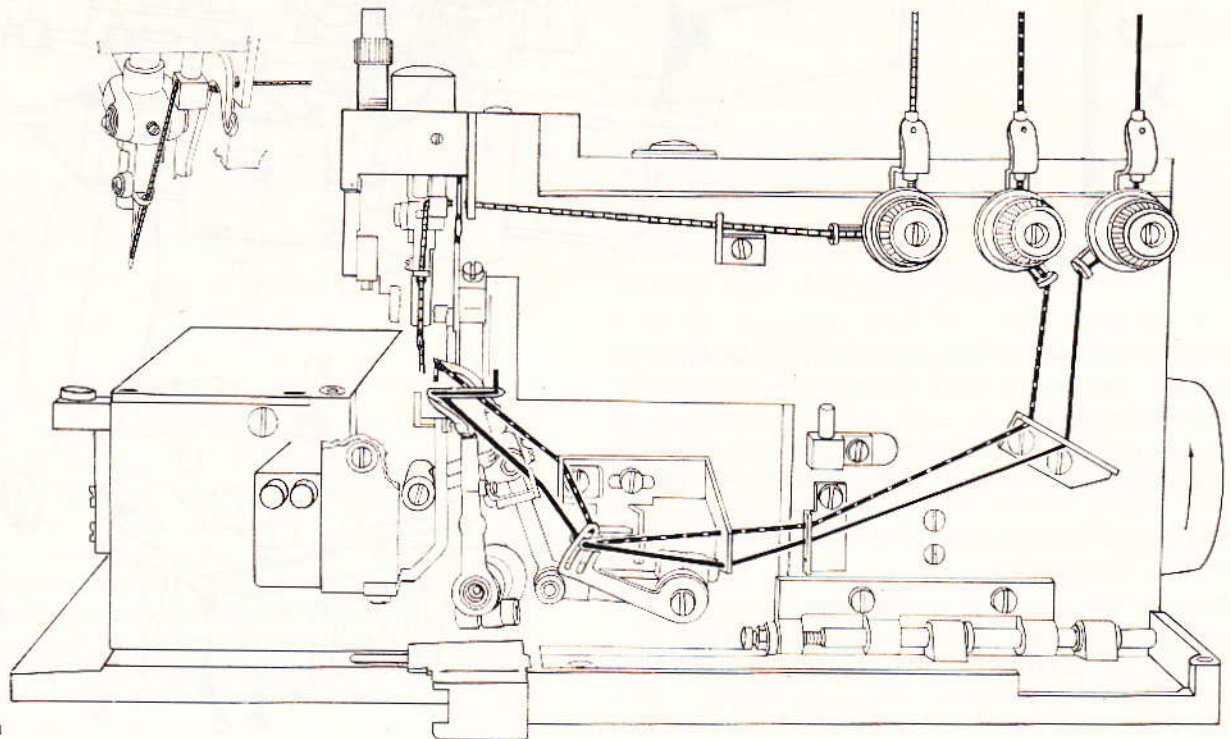
Járulékosan
alkalmazható
tűvastagság

8515/010	Nm 90	Nm 80
-/030	Nm 70	Nm 60
-/050	Nm 90	Nm 80
-/060	Nm 70	Nm 60
-/070	Nm 70	Nm 60
-/080	Nm 90	Nm 80
-/100	Nm 70	Nm 60
-/110	Nm 70	Nm 60
-/120	Nm 70	Nm 60

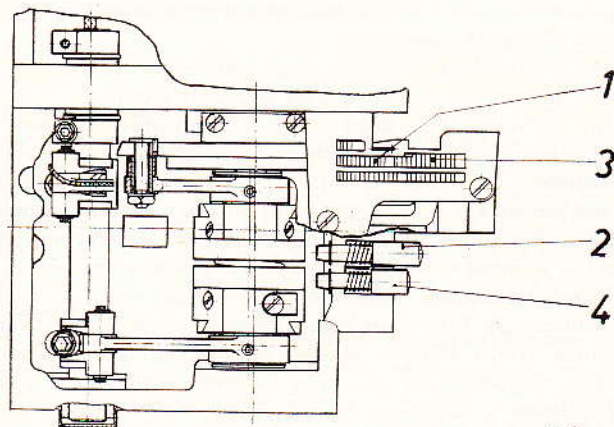
8. Befűzés (5. és 6. ábra)



5. ábra



6. ábra



7. ábra

9. Kelmetovábbítás (7. ábra)

Osztályok: 8515/010, -/050, -/080, -/100, -/110, -/120

9.1. A kelmetovábbítás útjának állítása

A kelmetovábbítás útjának állítása fokozatok nélkül kívülről történik idegen segédeszközök alkalmazása nélkül.

9.1.1. Főkelmetovábbító

A munkalap kibillentése után (a 6. fejezetbe foglaltak szerint) a főkelmetovábbítót, 1-es tétel, a következőképpen állítjuk be:

A csapszeget, 2-es tétel, benyomjuk és a kézikereket addig forgatjuk a nyíl irányában, amíg be nem akad a csapszeg, 2-es tétel. Ha tovább forgatjuk a kézikereket a nyíl irányában (a gép forgásiránya), akkor kisebbé válik a kelmetovábbítás útja (öltéshossz). Ha a nyíllal ellentétes irányban forgatjuk a kézikereket, akkor hosszabbá válik a kelmetovábbítási út (öltéshossz). A továbbítási út kívánt hosszának beállítása után elengedjük a csapszeget, 2-es tétel.

9.1.2. Segéd-kelmetovábbító

A segéd-kelmetovábbító, 3-as tétel, továbbítási szakaszának beállítása ugyanúgy történik, mint a főkelmetovábbítóé, csak hogy a 2-es tételszámú csap helyett a 4-es tételszámú csapot kell működtetni.

9.2. Differenciál-viszony

Differenciál-viszony akkor keletkezik, ha a kelmetovábbítók különböző hosszúságú utakat tesznek meg.

A meglévő, fokozat mentesen állítható továbbítóművel hullámosítani és nyújtani lehet.

a) Pozitív differenciál-viszony:

A főkelmetovábbító kisebb továbbítási utat tesz meg, mint a segéd-kelmetovábbító.

b) Negatív differenciál-viszony:

A főkelmetovábbító nagyobb továbbítási utat tesz meg, mint a segéd-kelmetovábbító.

A kelmetovábbítók továbbítási útjának beállítása a 9.1. fejezetben leírtak szerint történik.

10. Kelmetovábbítás (8. ábra)

Osztályok: 8515/030, -/060, -/070

10.1. A kelmetovábbítás útjának állítása

A kelmetovábbítás útjának állítása fokozatok nélkül kívülről történik idegen segédeszközök alkalmazása nélkül.

10.1.1. Főkelmetovábbító

A munkalap kibillentése után (a 6. fejezetbe foglaltak szerint) a főkelmetovábbítót, 1-es tétel, a következőképpen állítjuk be:

A csapszeget, 2-es tétel, benyomjuk, és a kézikereket, 4. ábra, 19-es tétel, addig forgatjuk a nyíl irányában, amíg be nem akad a csapszeg, 2-es tétel. Ha tovább forgatjuk a kézikereket a nyíl irányában (a gép forgásiránya), akkor kisebbé válik a kelmetovábbítás útja (öltéshossz). Ha a nyíllal ellentétes irányban forgatjuk a kézikereket, akkor hosszabbá válik a kelmetovábbítási út (öltéshossz). A továbbítási út kívánt hosszának beállítása után elengedjük a csapszeget, 2-es tétel.

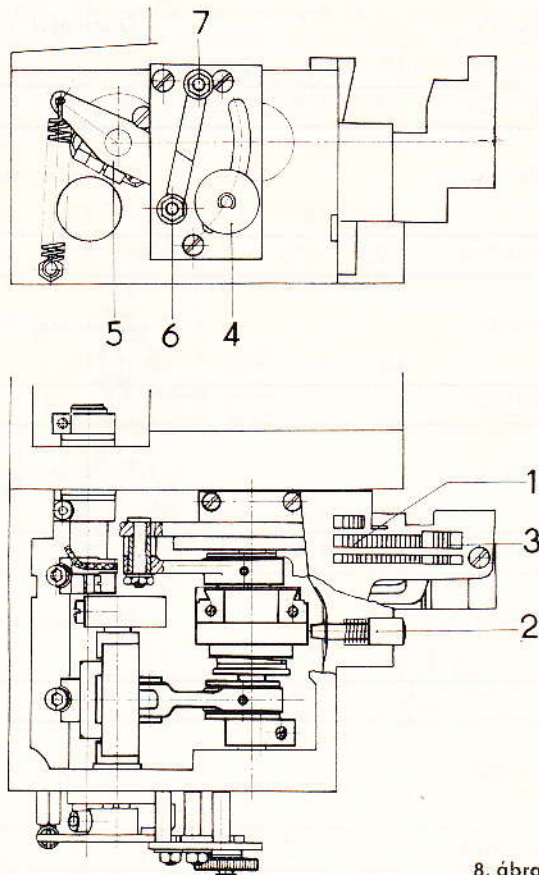
10.1.2. Segéd-kelmetovábbító

A munkalap kibillentése után (a 6. fejezetbe foglaltak szerint) a segéd-kelmetovábbítót, 3-as tétel, a következőképpen állítjuk be:

A recézett anyra, 4-es tétel, kicsavarása után a kar, 5-ös tétel, felfelé vagy lefelé mozgathatóvá válik. A kar alsó állása a legnagyobb továbbítási hossz, felső állása viszont a legkisebb továbbítási hossz eredményezi. A két állítócsavar, 6-as és 7-es tétel, segítségével a továbbítási hossz rögzíthető. A recézett anyát meghúzzuk.

10.2. Fodrozási viszony

A fodrozási viszony akkor keletkezik, ha a kelmetovábbítók különböző hosszúságú utat tesznek meg. A rendelkezésre álló, fokozatmentesen állítható kelmetovábbítóművel csak egy külön kelmeleszorítóval, az elfordítható fodrozó készülékkel egybekötve fodrozható az alsó kelmeréteg, ha



8. ábra

eközben a segédkelmetovábbbító nagyobb utat tesz meg, mint a főkelmetovábbbító.

a) Állandó fodrozási viszony

A főkelmetovábbbító kisebb utat tesz meg, mint a segédkelmetovábbbító. A recézett anya, 4-es tétel, meg van húzva, és rögzíti a kart, 5-ös tétel, egy előre megválasztott helyzetben.

Ha a fodrozó készülék ki van fordítva, akkor az alsó kelmeréteg nem kerül fodrozásra.

b) Változó fodrozási viszony

A recézett anya, 4-es tétel, oldva van, úgyhogy a kar, 5-ös tétel, működtethető a pillanatkapcsolóval. Az állítócsavarokat, 6-os és 7-es tétel, megfelelően beállítjuk, és ezek a kar, 5-ös tétel, alsó, ill. felső határolására szolgálnak.

Beállítási változatok:

- 6-os tételszámú állítócsavar, választott fodrozási viszony
 - 7-es tételszámú állítócsavar, nincs beállítva fodrozási viszony
- A fodrozónyelv varrásnál mindig be van hajtva. Csak a

pillanatkapcsoló működtetésekor kerül sor a varrandó kelme alsó rétegének fodrozására.

6-os tételszámú állítócsavar, nagy fodrozási viszony

7-es tételszámú állítócsavar, kis fodrozási viszony

Egy munkadarabon belül a következő varrási műveletek végezhetők el: Behajtott fodrozó készülék mellett a kisebb fodrozási viszonnal fodrozunk, míg a pillanatkapcsoló működtetésekor a varrandó kelme alsó rétegének nagyobb mérvű fodrozását érzük el. Kihajtott fodrozó készülék mellett aztán elmarad a varrandó kelme alsó rétegének fodrozása. A kelmetovábbbító továbbítási útjának beállítása a 10.1. pontban „A kelmetovábbítás útjának állítása” cím alatt leírtak szerint történik. A 2-es táblázatban a számítások útján meghatározott maximális fodrozási viszonyok vannak feltüntetve az öltéshossz függvényében.

A varrási folyamatnál a számított értékektől a varrandó kelme által okozott eltérések lépnek fel.

Ha a varró láb talpát a segédkelmetovábbbítóhoz viszonyítva helyesen állították be, beállított fodrozási viszony és kihajtott fodrozó készülék mellett a varrásnál a varrott kelme alsó rétegeinek nem szabad fodrozódnuk.

2-es táblázat: Maximális fodrozási viszony az öltéshossz függvényében

Osztály	Öltéshossz mm-ben															
	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	
8515/030	1:8,3	1:7,1	1:6,2	1:5,6	1:5	1:4,5	1:4,2	1:3,8	1:3,6	1:3,3	1:3,1	1:2,9	1:2,8	1:2,6	1:2,5	

Osztály	Öltéshossz mm-ben											
	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2
8515/030	1:2,4	1:2,3	1:2,2	1:2,1	1:2	1:1,9	1:1,9	1:1,8	1:1,7	1:1,7	1:1,6	1:1,6

Osztály	Öltéshossz mm-ben															
	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	
8515/060	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1:4,4	1:4,2	1:3,9	1:3,7	1:3,5	

Osztály	Öltéshossz mm-ben											
	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2
8515/060	1:3,4	1:3,2	1:3,1	1:3	1:2,8	1:2,7	1:2,6	1:2,5	1:2,4	1:2,4	1:2,3	1:2,2

Osztály	Öltéshossz mm-ben															
	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	1,9	2,0	
8515/070	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1:3,1	1:2,9	1:2,8	1:2,6	1:2,5	

Osztály	Öltéshossz mm-ben											
	2,1	2,2	2,3	2,4	2,5	2,6	2,7	2,8	2,9	3,0	3,1	3,2
8515/070	1:2,4	1:2,3	1:2,2	1:2,1	1:2	1:1,9	1:1,9	1:1,8	1:1,7	1:1,7	1:1,6	1:1,6

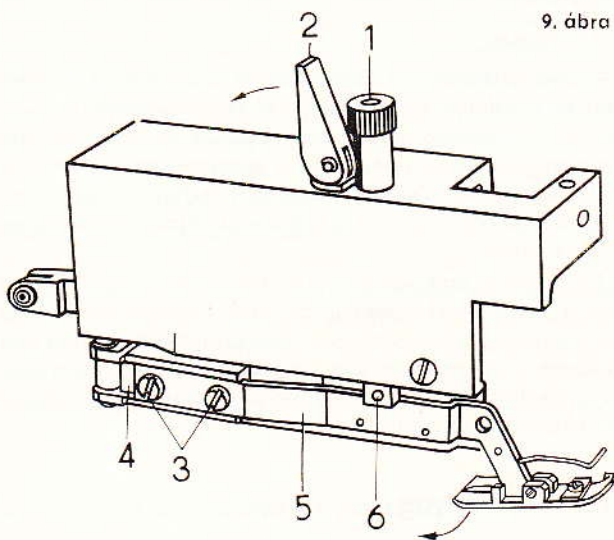
11. Kelmeleszorító berendezés (9. ábra)

A varrólábtalpnak (leszorító láb talpának) teljes felületével egyenletesen fel kell feküdnie, hogy a varrandó kelme szorosan az öltőlap, ill. a kelmetovábbító ellen legyen leszorítva. A tűnek akadálytalanul kell mozognia az öltőlyukban. A leszorító talp nyomásának szabályozására szolgál az állítócsavar, 1-es tétel. Az állítócsavar jobbra történő forgatásával nagyobb és balra való forgatásával pedig kisebb lesz a talpnyomás. Különböző anyagvastagságok és keresztvarratok jobb áthidalásának érdekében a varrótalp mozgó alsórészrel (talp) van felszerelve.

A komplett varrótalp kicseréléséhez, ill. eltávolításához az oldókart, 2-es tétel, a nyíl irányába nyomjuk, majd oldjuk a két darab hengeresfejű csavart, 3-as tétel, és a varrótalpat kihúzzuk a tartó, 4-es tétel, hornyából. A csere után szorosra meghúzzuk a hengeresfejű csavarokat, és az oldókart a nyíllal ellentétes irányba nyomjuk. Ennek során arra kell ügyelni, hogy a varrótalp karja, 5-ös tétel, beakadjon a nyomórúd, 6-os tétel, vezetékébe. Ha ki akarjuk billenteni a varrótalpat, akkor az oldókart, 2-es tétel, a nyíl irányába kell nyomni, a nyomórúd, 6-os tétel, vezetéke szabaddá teszi a kart, 5-ös tétel, és a varrótalp balra a nyíl irányába kibillenthető. Ennek során a kibillentés előtt a következő dologra kell ügyelni: a tűt a legmagasabb helyzetbe kell állítani. A varrótalp bebillentésekor figyelemmel kell lenni arra, hogy a kar, 5-ös tétel, beakadjon a nyomórúd, 6-os tétel, vezetékébe.

12. Szálfeszülés

A varrat külseje és rugalmassága mértékadóan függ a tű- és a hurokfogófonal feszülésének helyes szabályozásától. A



9. ábra

tű-fonal feszülésének olyannak kell lenni, hogy egyenletes, de rugalmas varrat keletkezzen. Figyelembe kell venni, hogy a hurokfogó fonalai a tűfonallal ellentétben kisebb feszülést bírnak ki. Túl nagy feszülés a varrat összehúzódását, ill. a fonal gyakori szakadását okozhatja.

Különösen ügyelni kell arra, hogy jól zárjanak a fonalfeszítő tárcsák. A varrófonal vagy a varrandó kelme előforduló különbsége esetén gyakran elegendő már a fonalfeszítő anya fél fordulata is a különbség kiegyenlítésére. Más varrófonalra, ill. kelmére való áttéréskor is mindig szükségessé válik a fonalfeszülés utánszabályozása.

13. Széllevágó készülék (10. ábra)

A készülék a varrandó kelme szélének levágására szolgál a varrat képzése előtt. Ehhez 7 mm széles kés kerül felhasználásra. Kifogástalan vágás elérésére a felső- és alsókésnek előfeszített állapotban kell lennie.

13.1. Felsőkés kicserélése

A felsőkés, 1-es tétel, a késkar alsó helyzetében úgy kerül kicserélésre, hogy kicsavarjuk a hatlapfejű csavart, 2-es tétel, és a kést felfelé (a nyíl irányában) kihúzzuk. A kést a késkar ezen helyzetében, a vezetőcsappal hátrafelé, felülről betoljuk, amíg a mellső vágóéllel kb. 1 mm-rel túlfedi az alsókés vágóélét, és az alsókéssel szemben 0,2 mm-rel visszaáll. A vezetőcsapot esetenként 8 mm hosszúságra utána kell köszörülni.

Ezt követően ismét szorosra meghúzzuk a hatlapfejű csavart, 2-es tétel. Ezzel a felsőkés, 1-es tétel, a nyomólap, 3-as tétel, hatására beszorul a késtartóba.

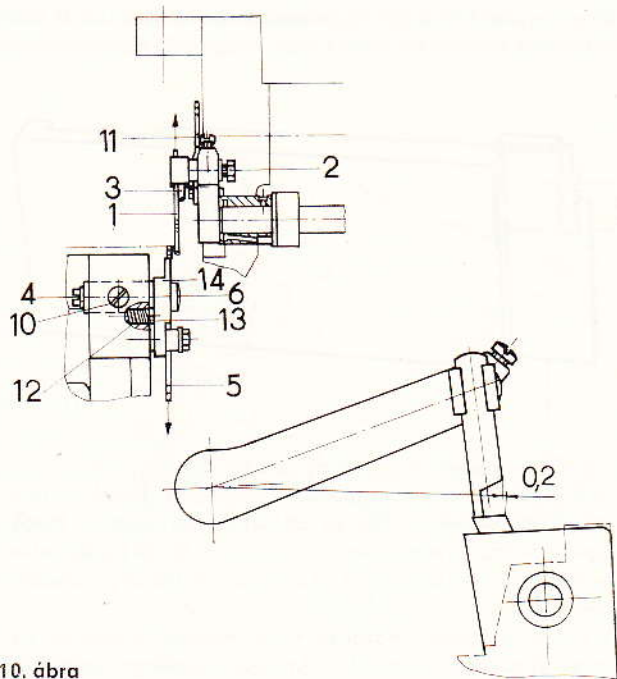
13.2. Alsókés kicserélése

Az alsókés kicseréléséhez ki kell billenteni a munkalapot (a 6. fejezetben leírtak szerint). Ezután oldjuk a hengeresfejű csavart, 4-es tétel, és lefelé (a nyíl irányában) kihúzzuk az alsókést, 5-ös tétel. Az új kést alulról, hegyével hátrafelé, ismét behelyezzük a csapszeg, 6-os tétel, hasítékába, és az öltőlap felső élének magasságáig betoljuk. Ezt követően szorosra meghúzzuk a hengeresfejű csavart.

14. Varratszélesség (10. ábra)

14.1. Varratszélesség beállítása

A varratszélességet a következők szerint állítjuk be: A késkart a legfelső helyzetbe visszük, kinyitjuk a mellső csappantyút, kibillentjük a munkalapot (a 6. fejezetben leírtak szerint), majd kicsavarjuk a lencsefejű csavarokat (10-es és 11-es tétel). Utána a kívánt varratszélességre beállítjuk a felsőkést, mégpedig úgy, hogy balra (keskenyebb



10. ábra

varrat) vagy jobbra (szélesebb varrat) toljuk, majd ismét szorosra meghúzzuk a lencsefejú csavart, 11-es tétel. Az alsókést a nyomórugóval, 12-es tétel, és a csapszeggel, 13-as tétel, kissé a felsőkés ellen nyomjuk. A felső- és alsókés között a varrandó kelmének megfelelő előfeszítést kell beállítani, majd szorosra meghúzzuk a lencsefejú csavart, 10-es tétel. A varratszélesség csökkentett határokon belül variálható, éspedig a felső- és alsókés beállításának módosítása mellett. Ezen határokon kívül szükségessé válik az öltőlap kicserélése.

14.2. Melső csappantyú ütközőjének beállítása (4. ábra)

A mellő csappantyú ütközőjét a varratszélességnek megfelelően kell beállítani. Ennek során oldani kell a hatszögletű anyát, 20-as tétel, és el kell fordítani a csavart, 21-es tétel. Balra történő forgatás keskenyebb és jobbra való forgatás pedig szélesebb varrat számára szolgál. Utána meghúzzuk a hatszögletű anyát és benyomjuk a csappantyút. A mellő csappantyú ütközőjét ennek során úgy kell beállítani, hogy a felsőkés a nyomólappal a burkolatlemez, 23-as tétel, kimélyedésében, 22-es tétel, (a csappantyúval összecsavarozva) szabadon mozogjon.

14.3. Burkolatlemez beállítása (10. és 11. ábra)

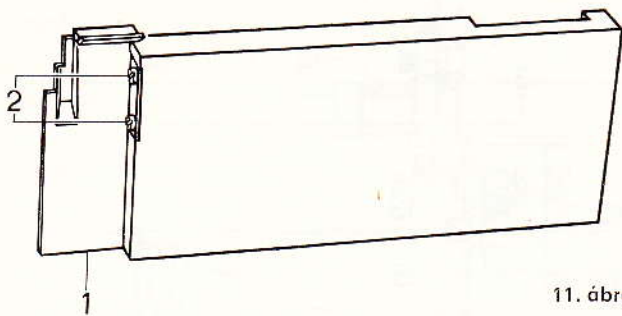
A burkolatlemez, 11. ábra, 1-es tétel, úgy kell beállítani, hogy az alsókés tartójában, 10. ábra, 14-es tétel, könnyű előfeszülés mellett feküdjön fel.

A beállítás elvégzéséhez oldjuk a hengeresfejú csavarokat, 11. ábra, 2-es tétel, beállítjuk a burkolatlemez, majd szorosra meghúzzuk a hengeresfejú csavarokat.

15. Öltésképzés

15.1. Háromszálas szegővarrat

A szegővarrat úgy képződik, hogy a tű átvezeti a tűfonalat az anyagon. A tű felfelé történő mozgásakor hurok képződik az öltőlemez alatt, melyet a balról jövő alsó hurokfogó felvesz és saját fonálával együtt jobbra felfelé viszi. Jobb oldali holtpontja elérése előtt a jobbról jövő felső hurokfogó keresztezi az alsó hurokfogó útját. Ez átvezeti a harmadik fonalat a hurokfogó által képzett fonalháromszögön. Ezzel megtörténik a két hurokfogófonal hurkolódása. A felső hurokfogó fonalát az öltőlemezen, a varrótalp láncolónyelvén



keresztül a tűhöz viszi, amely ebben az időpontban megkezdte lefelé történő mozgását. A tű eközben beszúr a felső hurokfogó, ennek fonala és az általa tartott alsó hurokfogófonal között képződött háromszögbe. Ennél a műveletnél megtörténik a tűfonal hurkolódása a felső hurokfogó fonálával.

A tű lefelé történő mozgása alatt mindkét hurokfogó visszatér kiindulási helyzetébe. Az alsó hurokfogó bal oldali

holtpontját (fordulópontját) röviddel azelőtt éri el, mielőtt a tű megérkezik alsó holtponthelyzetébe, míg a felső hurokfogó akkor éri el holtpontját, amikor a tű már megkezdte felfelé való mozgását. A felső hurokfogó visszatérésekor az alsó hurokfogófonal hurokja lecsúszik a felső hurokfogóról és az alsó hurokfogó hátrafelé való mozgása közben lecsúszik erről a tűfonalhurok és összehurkolódik az alsó hurokfogófonallal.

15.2. Kétszálas szegővarrat

A szegővarrat úgy képződik, hogy a tű átvezeti a tűfonalat az anyagon. A tű felfelé történő mozgásakor hurok képződik az öltőlemez alatt, melyet a balról jövő alsó hurokfogó felvesz és saját fonálával együtt jobbra felfelé viszi. Jobb oldali holtpontja elérése előtt a jobbról jövő, fonal nélküli felső hurokfogó keresztezi az alsó hurokfogó útját. Ez felveszi a fonalat a hurokfogó által képzett fonalháromszögön keresztül. A felső hurokfogó a fonalat az öltőlemezen, a varrótalp láncolónyelvén keresztül a tűhöz viszi, amely ebben az időpontban megkezdte lefelé történő mozgását. A tű eközben beszúr az alsó hurokfogó fonalának hurokjába, melyet a felső hurokfogó tart. Eközben megtörténik a tűfonal összehurkolódása az alsó hurokfogónak a fonal nélküli hurokfogó által felvett fonálával.

A tű lefelé történő mozgása alatt mindkét hurokfogó visszatér kiindulási helyzetébe. Az alsó hurokfogó bal oldali holtpontját (fordulópontját) röviddel azelőtt éri el, mielőtt a tű megérkezik alsó holtponthelyzetébe, míg a felső hurokfogó akkor éri el holtpontját, amikor a tű már megkezdte felfelé való mozgását. A felső hurokfogó visszatérésekor az alsó hurokfogófonal hurokja lecsúszik a felső hurokfogóról és az alsó hurokfogó hátrafelé való mozgása közben lecsúszik erről a tűfonalhurok és összehurkolódik az alsó hurokfogófonallal.

15.3. Példák

A fonal feszülésének szabályozásával a szegővarrat számára ezt az öltésfajtát különbözőképpen lehet összekötni:

A felső hurokfogó-fonalt úgy fékezzük le, hogy az alsó hurokfogó-fonallal való kötés a munkadarab vágási élén felül legyen. Az alsó hurokfogófonal feszülését úgy szabályozzuk be, hogy ugyanez a kötés lehúzódjon a munkadarab vágási éléhez.

Úgy is lehet szabályozni a fonalfeszülést, hogy a tűfonal és a felső hurokfogófonal az alsó hurokfogófonal által a vágási él felé legyen behúzva, ahol ez mindkét fonallal hurkolódva a vágási él mentén helyezkedik el. Leggyakrabban úgy alkalmazzák, hogy a hurokfogó-fonalak kötése a vágási él közepén helyezkedik el.

16. Varróanyag

Osztály	Tűfonal	Hurokfogófonal
8515/010	Pamut 50/3	Pamut 50/3
-/030	Pamut 70/3	Pamut 80/3
-/050	Pamut 50/3	Gyapjú 24/2
-/060	Pamut 70/3	Pamut 80/3
-/070	Pamut 70/3	Pamut 80/3
-/080	Pamut 50/3	Pamut 50/3
-/100	Pamut 70/3	Pamut 80/3
-/110	Pamut 70/3	Pamut 80/3
-/120	Pamut 70/3	Pamut 80/3

Figyelemmel kell lenni arra, hogy a gépen soha nem szabad a fonalat eltépni, hanem csak elvágni.

17. A megvarrt kelme levétele a gépről

Lehetőleg úgy kell varrnunk, hogy rövid láncot képezzünk az egyes munkadarabok között, melyet ollóval elvágunk. A láncot soha nem szabad letépni, mert elgörbülnek a tűk, és megsérülhet az öltőlap furata.

18. A gép üzembe helyezése

Ha valamennyi említett előírás és útmutatás (a kenés is) pontosan figyelembe lett véve, akkor el lehet kezdeni a varrást. A pedállal megemeljük a leszorító talpat, és az anyagot a késig tolva aláhelyezzük, a varrótalpat ismét leeresztjük, és kézzel óvatosan átforgatjuk a gépet.

A gépet csak akkor szabad előbb lassan, majd gyorsabban futtatni, ha meggyőződünk arról, hogy a varratképzés a kívánságnak megfelelően történik. Mivel a gép folyamatosan láncol, nem feltétlenül szükséges futtatáskor (varráskor) állandóan kelmét tartani a varrótalpat alatt. Ez azonban mégis ajánlatos, mert ezáltal kíméljük a kelmetovábbítót és a varrótalpat.

19. A gép karbantartása (12. ábra)

A gép kinos alaposan történő tisztítására és az előzőekben megtárgyalt kenésre különös gondot kell fordítani. Egy mindig üzemkész állapotban lévő varrógép számára ez az első előfeltétel. Ezenkívül ettől függ a kifogástalan működés, a hosszú élettartam és ezzel együtt a jó varrat is. A tisztítást minden nap, ill. minden műszak után el kell végezni. Vágószerkezettel ellátott gépeknél nagyobb a szennyeződés, mint más gépek esetében. A felcsappantható burkolat révén könnyen és gyorsan hozzáférhetünk a hurokfogókhoz, kelmetovábbítókhoz és a szálvezető elemekhez. A tisztítást ecsettel végezzük, és távolítsunk el minden szálát és szennyeződést, ami munka közben lerakódott a gépre.

Évente egyszer lekopásból származó szennyeződésektől és számaradványoktól meg kell tisztítani a mágneses szűrő rudját, 2-es tétel, a szűrőt, 1-es tétel, és a mágneses szűrőt, 3-as tétel, a szitával, 4-es tétel, együtt.

Feltűnő zörejek, kopogás, súrlódás, a kémleőablakban (fejfedél) az olaj kimaradása esetén stb. ajánlatos a gépet megfelelően felülvizsgálni. A gépen mindenféle módosítást kerülni kell, illetve ezek saját veszélyre történnek. Nyomatékosan óvunk a szakszerűtlen beavatkozástól. Ha váratlan nehézségek lépnek fel, készséggel adunk választ minden kérdésre. Ilyen esetekben Vevőszolgálatunk is rendelkezésre áll.

20. A gép beállítása és javítása

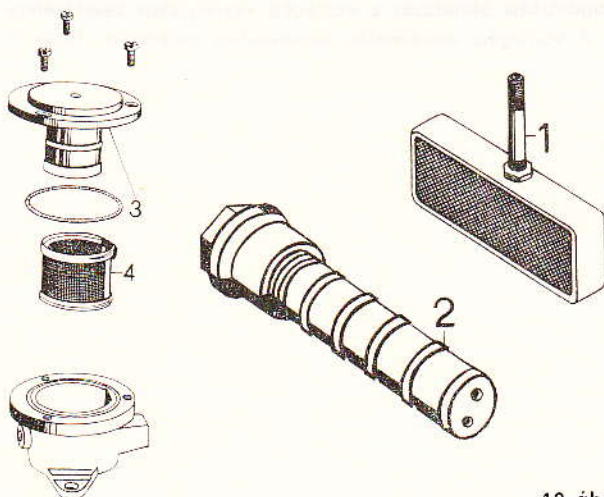
Ha pótalkatrészek beépítése céljából szét és ismét össze kell szerelni a gépet, akkor a javítási útmutató szerint, valamint a varratképző elemek beállítása és beigazítása vonatkozásában pedig a beállítási útmutató szerint kell eljárni.

21. Útmutatás

A varrógépmotor levegőszívó nyílásának szűrőjét kefe vagy ruhadarab segítségével naponta egyszer meg kell tisztítani. A tisztítás elhanyagolása a motor megkárosodására, ill. tönkremenetelére vezethet.

22. Fodrozó készülék (13. ábra)

A fodrozó készülék második kelmeleszorítóként szolgál, és a megfelelő varrógarnitúrával egybekötve lehetővé teszi a kelme alsó rétegének fodrozását. A két összevarrandó kelmeréteget elválasztja egymástól, és közben a legalsó kelmeréteget egyidejűleg a segéd-kelmetovábbítóra nyomja, amely nagyobb továbbítási útja alapján több kelmét tol előre, mint a főtovábbító tovább szállít. A fő- és segéd-továbbító között képzett ráncok aztán összevarrásra kerülnek a felső sima kelmeréteggel.

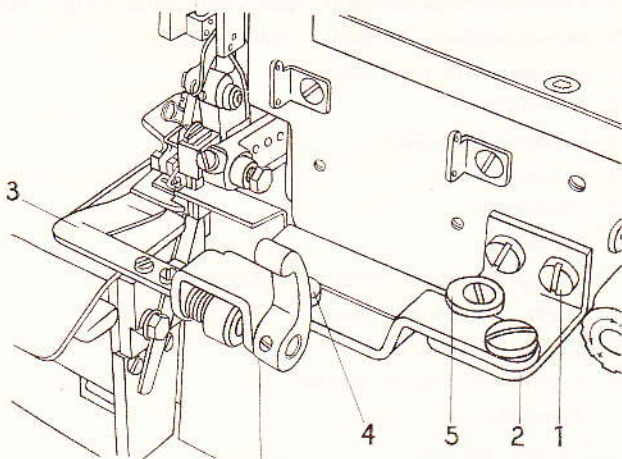


22.1. A fodrozó készülék magassága

Különösen fontos, hogy a fodrozó készüléket, 2-es tétel, a két lencsefejú csavar, 1-es tétel, segítségével magasságában úgy állítsuk be, hogy a fodrozónyelv, 3-as tétel, felületével egyenletesen felfeküdjön a segéd-kelmetovábbítóra, melynek eközben legfelső állásában kell elhelyezkednie.

22.2. Beállítás a varrás irányára keresztben

A varrás irányára keresztben való beállítás a csavarokkal, 4-es tétel, történik oly módon, hogy a fodrozónyelv a segéd-kelmetovábbítóhoz viszonyítva szimmetrikusan helyezkedjen el.



13. ábra

22.3. Beállítás a varrás irányában

Az excenter, 5-ös tétel, ütközőként szolgál, és a varrandó kelme vastagságának megfelelően annyira állítjuk közelebb, hogy a felső kelmeréteg ne szorulhasson be a varrótalp és a fodrozónyelo közé.

22.4. A rugó előfeszítése

A rugó előfeszítését a varrandó kelmének megfelelően be kell állítani, hogy biztosítva legyen az alsó kelmeréteg biztonságos továbbítása a segéd-kelmetovábbító által.

FIGYELEM!

Magatartási útmutatás a varrógép veszélytelen kezeléséhez

— A varrógép veszélytelen kezeléséhez szükséges, hogy a

tű cseréjekor, a varrófonal (tűfonal és hurokfogófonal) befűzésénél és késcserénél levegyük a lábat a pedálról, hogy megakadályozzuk a varrógép szándékolatlan beindítását.

- Ha nehézségek felmerülése miatt egy ilyen művelet nem végezhető el pillanatnyilag, és más olyan műveleteknél, mint a varrógarnitúra cseréje és a karbantartás, ki kell kapcsolni az elektromos hajtást, és a motorban tárolt energiát a varrógép megállásáig történő járatásával el kell használni.
- Varrásnál a varrónő ujjhegyeinek alapján véve a varrandó kelmén kell feküdniük. Ha az ujjak túljutnak a varrólábon elhelyezkedő ujjterelőn, sérülés veszélye áll fenn.

Tartalom

	Oldal
0. Bevezetés	3
1. A gép jellemzői	3
2. A gép kicsomagolása	3
3. A gép felállítása	3
4. Kenési utasítás	4
5. A gép meghajtása	5
6. A gép burkolata	5
7. Tű	6
8. Befűzés	6
9. Kelmetovábbítás 8515/010, -/050, -/080, -/100, -/110, -/120	7
10. Kelmetovábbítás 8515/030, -/060, -/070	7
11. Kelmeleszortó berendezés	9
12. Szálfeszülés	9
13. Széllevágó készülék	9
14. Varratszélesség	9
15. Öltésképzés	10
16. Varróanyag	10
17. A megvarrt kelme levétele a gépről	11
18. A gép üzembe helyezése	11
19. A gép karbantartása	11
20. A gép beállítása és javítása	11
21. Útmutatás	11
22. Fodrozó készülék	11

A műszaki haladás érdekében történő változtatások jogát fenntartjuk!