



Kezelési utasítás

Háztartási varrógépekhez

VESZÉLY! - áramütés veszélyének csökkentése:

1. Az üzembe helyezett gépet soha ne hagyjuk felügyelet nélkül. Használat után és tisztítás előtt mindig áramtalanítsuk a gépet.
2. Izzó cseréjekor mindig áramtalanítsuk a gépet (húzzuk ki a fali csatlakozót) és mindig a megfelelő teljesítményű, és feszültségű izzót (220 – 230 V, 15 W) használja.

FIGYELMEZTETÉS! - tűz, áramütés, sérülés veszélyének csökkentése:

1. Soha ne engedje a gépet játékként használni, gyermek közelében használat különleges figyelmet igényel.
2. A gépet csak a használati utasításnak megfelelően és csak a gyártó által ajánlott kiegészítőket használja.
3. Soha ne használja a gépet, ha hibás a hálózati csatlakozója, a kábele, ha sérült, törött a készülék, vagy ha víz érte. Vigye a készüléket a legközelebbi szervizbe, átvizsgálás, beállítás céljából.
4. Ne használja a készüléket eltömődött, eltakart hűtőkkel, a gépet mindig tisztítsa meg a portól, fonaldaraboktól, szöszöktől.
5. Soha ne dobjon semmit a nyílásokba.
6. Szabadtéren ne használja a gépet.
7. Kikapcsoláskor állítsa a kapcsolót „O” állásba és utána húzza ki a hálózati csatlakozót.
8. Soha ne a kábellel húzza ki a csatlakozót.
9. Forgó részekhez ne nyúljon, különösen figyeljen a tűnél.
10. Mindig a megfelelő nyomótalpat használja.
11. Sérült tűt ne használjon.
12. Soha ne húzza az anyagot varrás közben. Tűtörést okozhat.
13. Kapcsolja ki a gépet, ha tűt cserél vagy álli a gépen.
14. Áramtalanítsa a gépet, ha olajozza, vagy egyéb felhasználói szervizt, beállítást végez.
15. A varrógép elektromos részei 220 – 240 V feszültséggel működnek. Tisztítási és karbantartási munkák megkezdése előtt, kapcsolja ki a gépet és áramtalanítsa.
16. A varrógép kettősszigetelésű () földelni nem szabad.

A gép háztartási használatra készült.

A háztartási használat átlagosan napi 1 – 2 órás használatot feltételez.

A VARRÓGÉP KEZELÉSE

Figyelem:

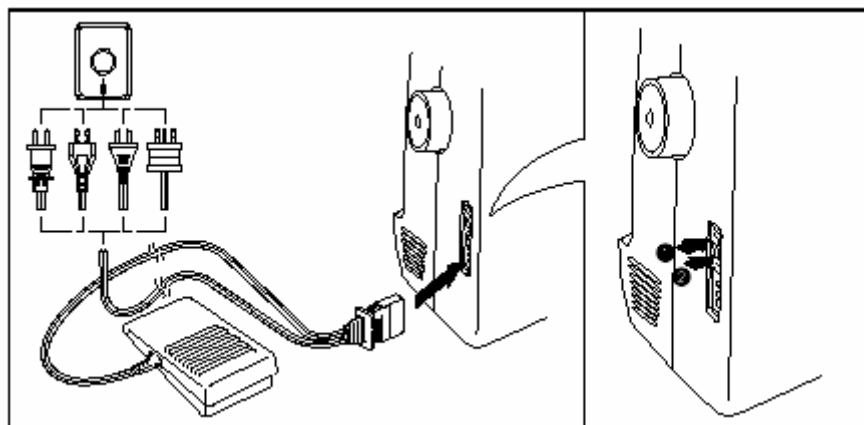
- Ezeket a termékeket számos országba exportálják, ezért többféle csatlakozóval látják el. Magyarországon a szabványos villásdugóval kerülnek forgalomba, ha a dugó nem illik a konnektorba, forduljon szakemberhez, ne kísérletezzon, a készülék csatlakoztatásával. Ne hagyja figyelmen kívül ezeket az előírásokat.
- A tű cseréjénél ill. az orsó vagy az izzó cseréjénél és a gép, üzemen kívül helyezésénél ajánlatos a hálózati dugót kihúzni a konnektorból, a balesetek és elektromos károk elkerülése miatt.

Kábelcsatlakozás.

1. Csatlakoztassa a hálózati kábelt a géphez.
2. Dugja a hálózati dugót a konnektorba.

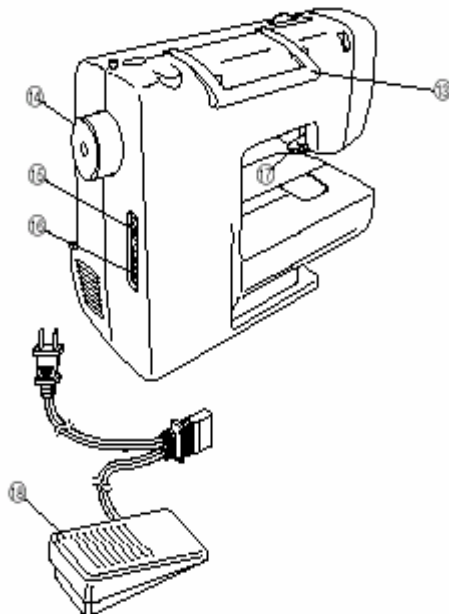
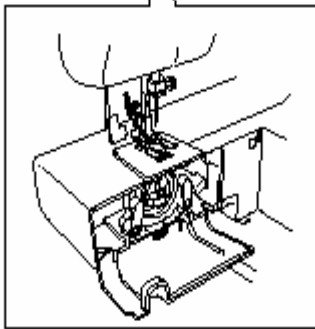
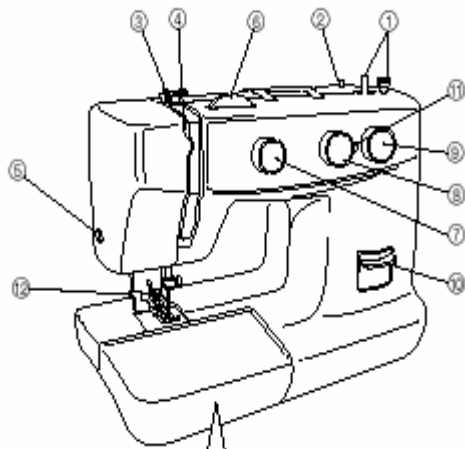
Hálózati- és világításkapcsoló

1. Bekapcsolás („I” jel irányába)
2. Kikapcsolás („O” jel irányába)



Ne feledje a gépet áramtalanítani a tisztítási, karbantartás és javítási munkák megkezdése előtt.

A VARRÓGÉP FŐ RÉSZEI



1. Orsózó.
2. Második cérnatartó túske.
3. Cérnavezető és rugós feszítő az orsózóhoz.
4. Szálhúzó kar.
5. Cérnavágó.
6. Szálfeszítő a felső cérnához.
7. Öltésszélesség- és vízszintes tűhelyzet állító.
8. Programkapcsoló.
9. Öltéshosszúság- és öltéssűrűség állító.
10. Nyomógomb a hátra varráshoz.
11. Öltésegyensúly állító (előre és hátravarrás arányát állítja)
12. Gomblyukázó kar (csak az „egylépéses” gomblyukvarrással rendelkező gépeknél. Pl.: PX-200, PX-300, XL-5300, XL-5200)
13. Fogantyú.
14. Kézikerék.
15. Fő- és világításkapcsoló.
16. Csatlakozó.
17. Nyomótalp emelő kar.
18. Pedál.

① XA4911151 ② X59370-051 ③ X59375-051



④ 129583-001 ⑤ X57521-001 ⑥ X52800-050



⑦ X55467-051



⑧ 130920-051



⑨ X54243-001



⑩ XA3442-151



TARTOZÉKOK

XL-5300, XL-5200, PX-300, PX-200

típusoknál

1. Gomblyukázó talp.
2. Zipzár talp.
3. Gombfelvarró talp.
4. Tűkészlet. (3 darabos)
5. Ikertű.
6. Orsók. (3 darab)
7. Csavarhúzó.
8. Második cérnatartó túske.
9. Gomblyuk kivágó és bontó.
10. Anyagtovábbító takaró lemeze.

A gépen található cikcakk nyomótalp
rendelési száma: 138135-052

① X59369-251 ② X59370-051 ③ X59375-051



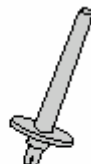
④ 129583-001 ⑤ X57521-001 ⑥ X52800-050



⑦ X55467-051



⑧ 130920-051



⑨ X54243-001



⑩ XA3442-151



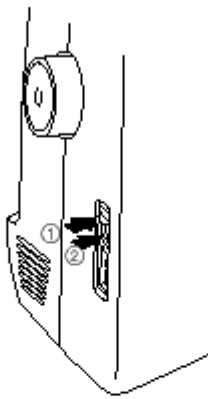
XL-5100, PX-100 típusoknál

11. Gomblyukázó talp.
12. Zipzár talp.
13. Gombfelvarró talp.
14. Tűkészlet. (3 darabos)
15. Ikertű.
16. Orsók. (3 darab)
17. Csavarhúzó.
18. Második cérnatartó túske.
19. Gomblyuk kivágó és bontó.
20. Anyagtovábbító takaró lemeze.

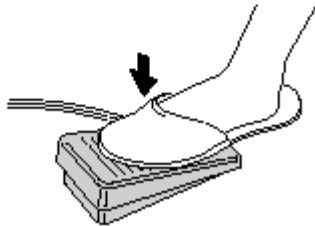
A gépen található cikcakk nyomótalp
rendelési száma: 138135-052

Az ábrán látható számok a tartozékok
rendelési számai.

A



B



Szabályozó pedál

Az ábra szerint lépjen a pedálra. Gyenge nyomásra a gép lassan varr, erős nyomás esetén gyorsabban. Ha lábát leveszi a pedálról a gép, megáll.

Megjegyzés

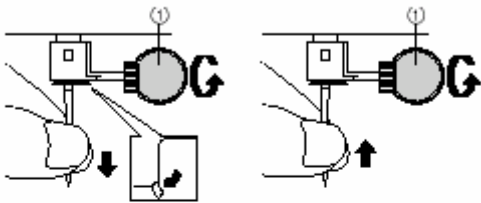
Figyeljen arra, hogy a pedálra ne rakjon semmit, mikor a gépet nem használja.

Új és régen nem használt gépet az útmutató szerint meg kell olajozni.

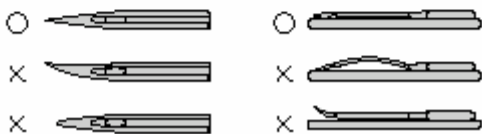
Tű cseréje

1. Húzza ki a hálózati csatlakozót
2. Tűtartót emelje a legmagasabb helyzetbe.
3. Nyomótalpat engedje le.
4. A tűszorító lazítása után vegye ki a tűt.
5. oldalával hátsó irányban.
6. Szorítsa meg a tűszorítót egy pénzérmével vagy csavarhúzóval.

A



B

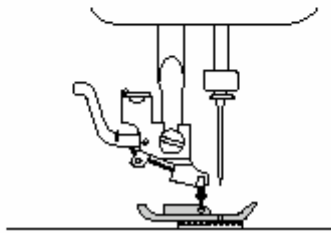
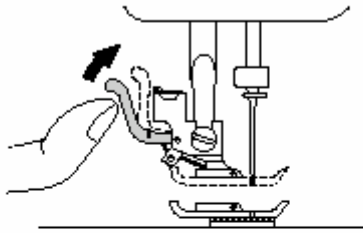


A tű ellenőrzése

A tűnek a megfelelő varrás érdekében mindig egyenesnek és hegyesnek kell lennie.

Ellenőrzéshez fektesse a tűt a lapos oldalára, és az ábra szerint fektesse egyenes helyre.

Görbe vagy tompa tűt ki kell cserélni.



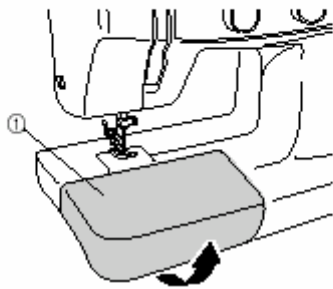
Szükséges lehet a nyomótalp cseréje attól függően, hogy mit szeretne varrni.

A csapózár.

1. Vigye a tűt a legfelső helyzet a kézikerek forgatásával. (Figyelem! A kézikereket csak az óramutató járásával ellentétes irányba szabad forgatni, azaz mindig maga felé.
2. Oldja a nyomótalpat tartó hátoldalán lévő kar felemelésével.
3. Tegyen egy másik nyomótalpat a túlemezre, úgy, hogy a kereszttartó a nyomótalpon, a csapózáron lévő horony alá kerüljön.
4. Engedje le a nyomótalp emelő karját, ha helyesen igazította a nyomótalpat a csapózár alá, akkor a nyomótalp a helyére pattan.

Tartozékasztal

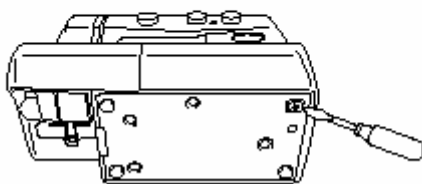
A



A tartozékok a levehető asztal fiókjában vannak. A levételhez a tartozék asztal alját, az ábrán látható módon, felfelé emelve kell levenni.

1. Tartozékasztal

B



Állítható láb

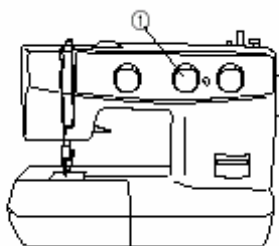
Lehetőség van a varrógép lábát beállítani, ha billeg a gép. (B ábra)

KEZELŐSZERVEK

Programkapcsoló

A különböző varrásmintákat a programkapcsoló segítségével választhatjuk ki.

1. Programkapcsoló



A különböző típusok programjai.

XL5300/PX300																				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

XL5200/PX200																
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17

XL5100/PX100																	
1				2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
B	A/C	D															

AJÁNLOTT ÖLTÉSHOSSZOK ÉS ÖLTÉSSZÉLESSÉGEK

XL-5300, PX-300

Program száma	Öltésfajták	Szélesség (mm)	Hosszúság (mm)
1	Automatikus gomblyuk (egy lépésben)	3 – 5	- 1,5
2	Egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	0 – 5	1 – 4
3	Cikcakköltés	0 – 5	2
4	Vaköltés	3 – 5	2
5	Desson-öltés	3 – 5	3
6	Elasztikus cikcakköltés	3 – 5	2,5
7	Elasztikus vaköltés	3 – 5	1,5
8	Ívvarrás	3 – 5	1,5
9	Elasztikus lépésvarrás	3 – 5	3
10	Lépcsős díszítőöltés	3 – 5	3
11	Bástyaöltés	3 – 5	3
12	Háromszoros egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	3 – 5	2,5 rögzített
13	Háromszoros cikcakköltés	3 – 5	2,5 rögzített
14	Rugalmas overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített
15	Rugalmas fedőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
16	Szálkaöltés	3 – 5	2,5 rögzített
17	Speciális overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített
18	Díszítőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
19	Levélöltés	3 – 5	2,5 rögzített
20	Faöltés	3 – 5	2,5 rögzített
21	Szálkás cikcakköltés	3 – 5	2,5 rögzített

AJÁNLOTT ÖLTÉSHOSSZOK ÉS ÖLTÉSSZÉLESSÉGEK

XL-5200, PX-200

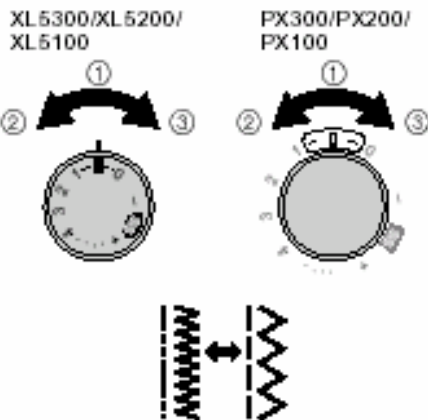
Program száma	Öltésfajta	Szélesség (mm)	Hosszúság (mm)
1	Automatikus gomblyuk (egy lépésben)	3 – 5	- 1,5
2	Egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	0 – 5	1 – 4
3	Cikcakköltés	0 – 5	2
4	Vaköltés	3 – 5	2
5	Desson-öltés	3 – 5	3
6	Elasztikus cikcakköltés	3 – 5	2,5
7	Elasztikus vaköltés	3 – 5	1,5
8	Ívvarrás	3 – 5	1,5
9	Elasztikus lépésvarrás	3 – 5	3
10	Háromszoros egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	3 – 5	2,5 rögzített
11	Háromszoros cikcakköltés	3 – 5	2,5 rögzített
12	Rugalmas overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített
13	Rugalmas fedőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
14	Szállaöltés	3 – 5	2,5 rögzített
15	Speciális overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített
16	Díszítőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
17	Levélöltés	3 – 5	2,5 rögzített

AJÁNLOTT ÖLTÉSHOSSZOK ÉS ÖLTÉSSZÉLESSÉGEK

XL-5100, PX-100

Program száma	Öltésfajták	Szélesség (mm)	Hosszúság (mm)
1 (A-B-C)	Automatikus gomblyuk (egy lépésben)	3 – 5	- 1,5
2	Cikcakköltés	0 – 5	2
3	Egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	0 – 5	1 – 4
4	Elasztikus vaköltés	3 – 5	1,5
5	Desson-öltés	3 – 5	3
6	Elasztikus cikcakköltés	3 – 5	2,5
7	Elasztikus lépésvarrás	3 – 5	3
8	Vaköltés	3 – 5	2
9	Háromszoros cikcakköltés	3 – 5	2,5 rögzített
10	Háromszoros egyenes öltés (fokozatmentesen állítható vízszintes tűhelyzet)	3 – 5	2,5 rögzített
11	Speciális overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített
12	Rugalmas fedőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
13	Szálfűzőöltés	3 – 5	2,5 rögzített
14	Levélöltés	3 – 5	2,5 rögzített
15	Rugalmas overlock-öltés	3 – 5	2,5 rögzített

Öltéshosszúság állító



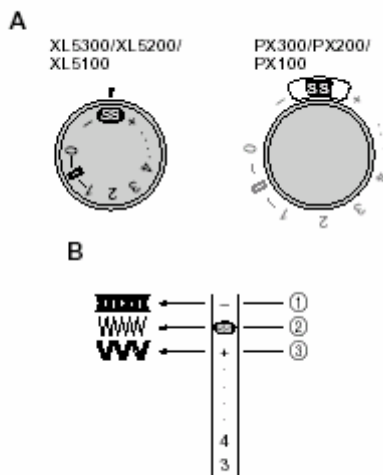
A kiválasztott öltéstől függően lehetséges, hogy a legjobb eredmény eléréséhez az öltések hosszúságát meg kell változtatni. Az öltéshosszúság állítón feltüntetett számok az öltések hosszúságát jelzik milliméterben. Minél nagyobbak a számok annál nagyobbak az öltések.

A „0” beállításnál a gép nem továbbítja az anyagot. Így például fel tud varrni egy gombot.

A „ ” beállítást a szaténöltéshez használjuk (sűrű és keskeny cikcakkvarrás), amely gomblyukakhoz és díszes öltésekhez használható. Az öltések sűrűsége, és az állítógomb állása az alkalmazott cernától, anyagtól és a tű vastagságától függ.

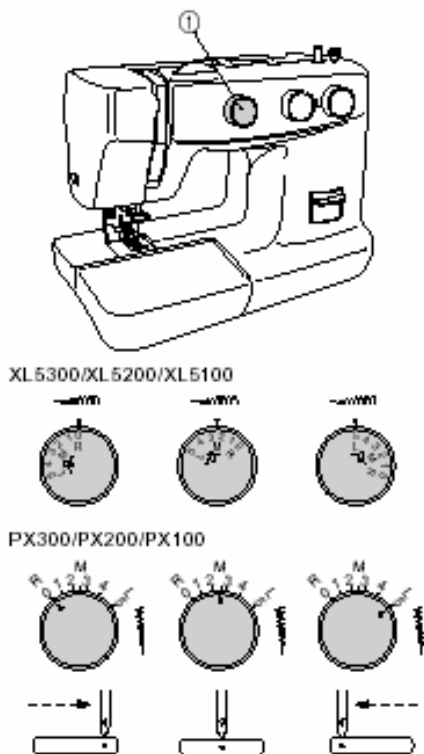
Ahhoz hogy a helyes beállítást megtaláljuk, egy darab anyagon próbavarrást ajánlatos készíteni.

Rugalmas anyagok varrása



A rugalmas anyagok varrásánál az öltéshosszúság ill. öltéssűrűség állítót az „SS” állásra ajánlatos kapcsolni. Ebben az állásban az anyagtovábbító (kelmetovábbító) az anyagot kétszer visszalépteti, ezáltal a cernákat háromszor fekteti végig a varratban. Az „SS” jel előtt és után látható „+” és „-” jel irányába forgatva az állítógombot a visszaléptetés nagyságát tudjuk befolyásolni, kisebbre ill. nagyobbra tudjuk venni.

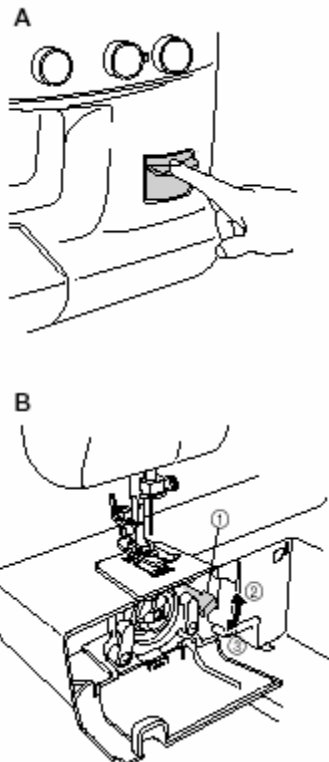
Öltésszélesség állítás



A kiválasztott öltéstől függően lehetséges, hogy meg kell változtatni az öltés szélességét. A számok az állítógombnál az öltések szélességét jelölik milliméterben. Minél nagyobbak a számok annál nagyobb az öltések szélessége.

Az Ön gépét úgy alakították ki, hogy egyenes varrásnál, és a háromszoros megerősített varrásnál az öltésszélesség állítóval a tűt jobbra és balra a lengetés teljes szélességében bárhová beállíthatja. A többi programállásban az öltések szélességét szabályozza.

A varrás irányának megváltoztatása

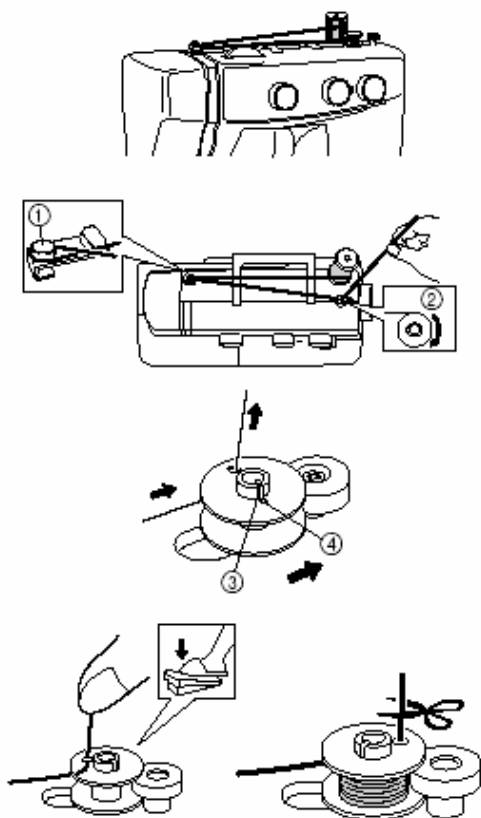


A visszafelé varráshoz ütközésig nyomja le az irányváltó gombot, ameddig lenyomva tartja, addig a gép hátrafelé varr. Az irányváltót a varratok kezdetén, végén és megerősítéseknél kell használni.

Az anyagtovábbító kikapcsolása

Az anyagtovábbító fogazatot, ha a munka úgy kívánja, le tudja süllyeszteni, ha az 1-es jelű kart le ill. fel kapcsolja. A kart mindig ütközésig nyomja le, kapcsolja fel.

CÉRNA ELHELYEZÉSE



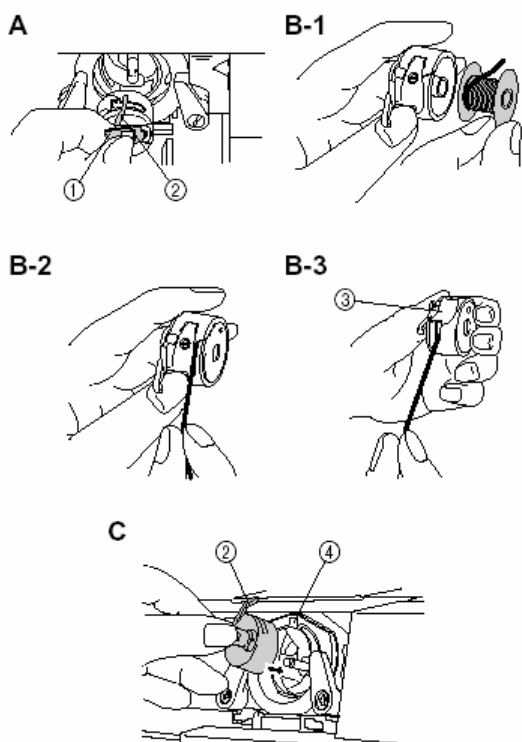
Az alsó cérna orsózása (feltekeresése)

Tegyen egy spulni cérnát a cértartó tuskére, és vezesse az ábrán és a gépen látható (a gépen szaggatott vonallal van jelezve) módon a rugós feszítőtárcsa alá, majd fűzze be az orsón található lyukba (belülről kifelé). Tegye az orsót az orsózótengelyre, ügyelve arra, hogy a tengely rugója az orsón lévő horonyba kerüljön. Tolja az orsózótengelyt az orsóval együtt a kézikerek felé. Tartsa meg a cérna végét, és indítsa el a gépet. Tekercseljen fel néhány menetet, majd vágja el a kiálló cérnát. Az orsó forgása megáll, ha megtelt, ekkor állítsa le a gépet, és tolja vissza az orsózót.

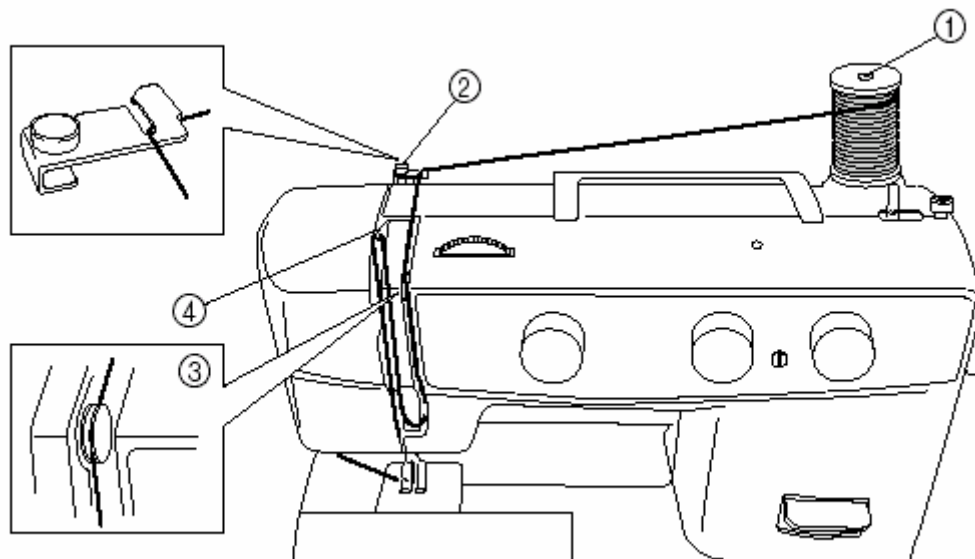
Megjegyzés:

Az Ön gépét, önműködő tengelykapcsolóval látták el, így nem kell a kézikereknél a gépet az orsózáshoz kikapcsolni. Az orsózás befejeztével, a varrás megkezdésénél, kattánót hall, ami szabályos, ekkor zár az a tengelykapcsoló.

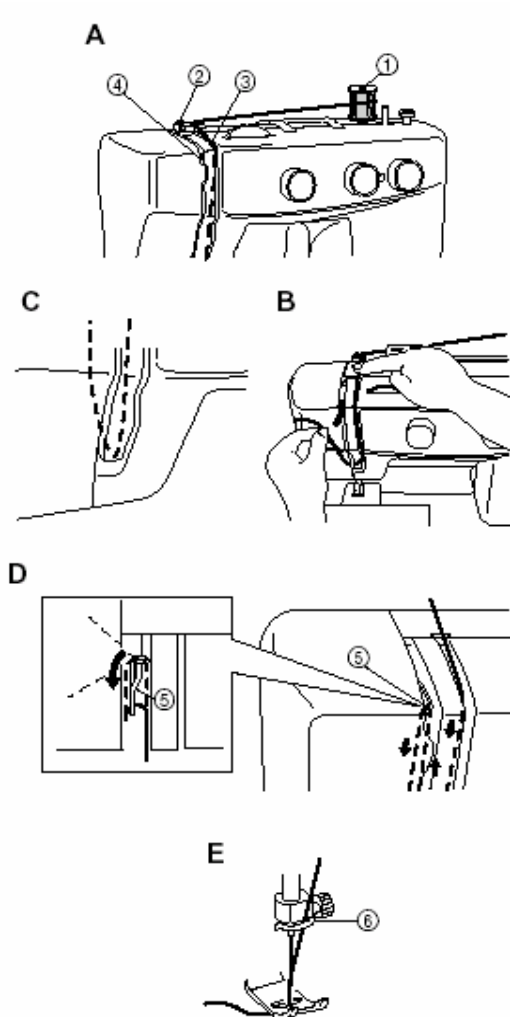
Az alsó cérna befűzése



1. A kézikerek forgatásával (csak az óramutató járásával ellentétes irányba szabad forgatni) vigye a tűt a legmagasabb helyzetébe. Emelje fel a nyomótalpat.
2. Nyissa le a tartozék asztal mögött lévő ajtót, fogja meg az orsótokon lévő záró ajtót, (1. az ajtó nyitása rögzíti az orsót a kiesés ellen) emelje ki a helyéről. Tegye be a felorsózott alsócérnát.
3. Húzza be a cérnát a szálfeszítő rugó (3) alá, és húzzon le kb. 10 cm hosszú cérnát.
4. Fogja meg az orsótok ajtaját, nyissa ki ütközésig, hogy megakadályozza az orsó kiesését. Tegye a helyére, ügyelve, hogy az orr, (2) a hurokfogó házon lévő horonyba (4) kerüljön. Győződjön meg róla, hogy az orsótok a helyére kerültek-e.



Felső cérna befűzése



Kapcsolja ki a gépet „O”.

1. Emelje fel a nyomótalpat, és a kézikerék forgatásával hozza a tűt a legfelső állásba, figyeljen arra is, hogy a szálemelő kar (4 nagy kép) is felső állásba kerüljön.

2. Tegyén egy spulni cértát (1) a tartóra. A gépen folyamatos vonal jelzi a felső cérna befűzését, és számokkal jelölték a befűzés sorrendjét. Ezeket a jeleket követve fűzze be a cértát. A kombinált szálfeszítő (2) befűzésénél óvatosan járjon el, hogy a szálfeszítő rugót ne görbítse el, ha a cérna rátekeredett nagyon óvatos szedje le.

3. Fontos: A nyomótalpat befűzés előtt mindig emelje fel, hogy a cérna a szálfeszítő tárcsái (3) közé csússzon.

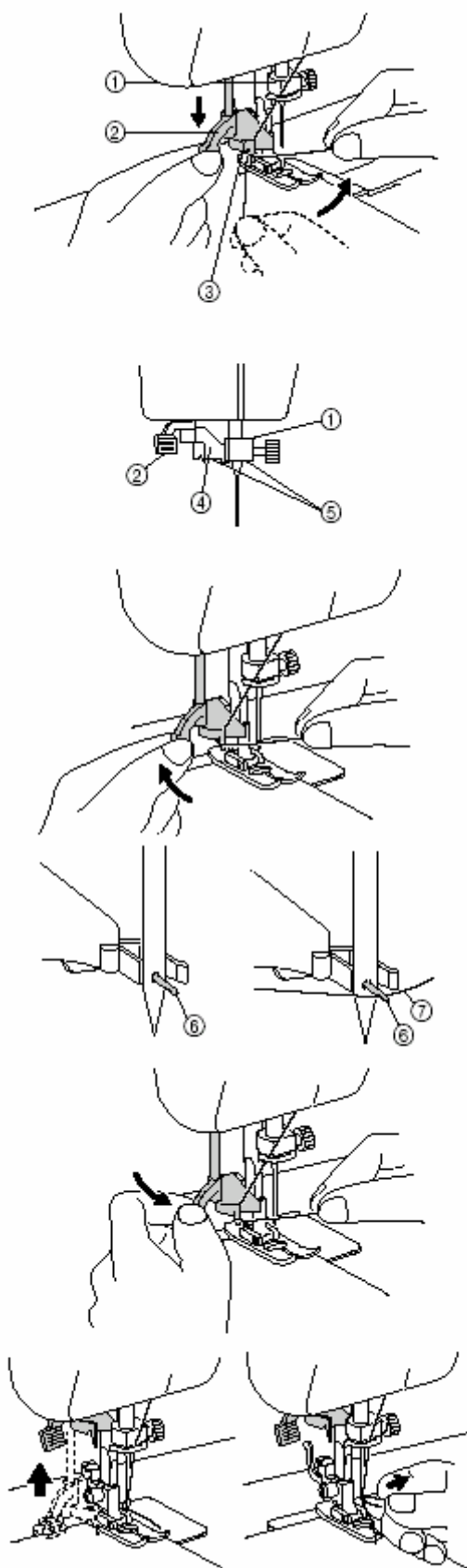
4. A könnyű befűzés (C ábra) érdekébe mutató újával tartsa feszesen a cértát (B ábra).

5. A szálemelő kar - (5) D jelű ábra - jobb oldalánál vezesse el a cértát, majd megkerülve azt, húzza le. A szálemelőt úgy alakították ki, hogy a cérna könnyen beakad, feltéve, ha a kar legfelső helyzetben van.

6. A következő befűzési pont a tű felett lévő (6) cértavezető.

7. Húzzon át kb. 5 cm hosszú cértát, és helyezze a nyomótalp alá.

Az önműködő cérnabefűző-szerkezet kezelése.



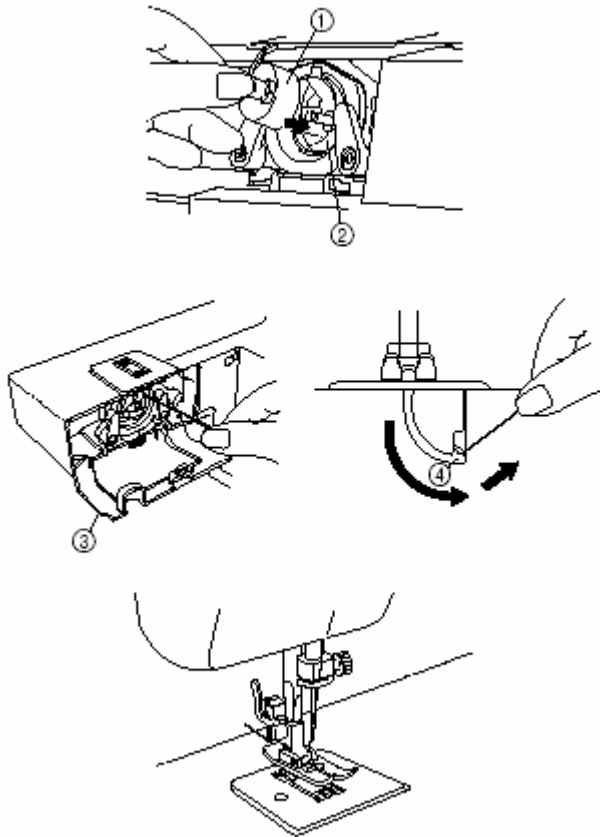
Kapcsolja ki a gépet „O”.

1. A tűtartónál (1) lévő cérnavezető befűzése után, engedje le a nyomótalpat.
2. Húzza le a befűző-szerkezetet a fogantyúnál fogva (2), és a cérnát akassza a befűzőn lévő vezetőkarba (3), és fordítsa a tű elé, az ábrán látható módon.
3. A cérnát tartsa feszesen, és fordítsa el a befűzőt ütközésig úgy, hogy a befűzőn lévő kis kampó (6) a tű fokán átnyúljon.
4. Akassza be a cérnát (7) a kampóba (6).
5. Tartsa lazán a cérnát, és fordítsa vissza a befűzőt, miközben a kampó (6) a cérnát áthúzza a fokán, ezáltal egy cérnahurok képződik a tű mögött. Engedje el a befűzőt.
6. Húzza át a cérnahurok végét a tűn.

1. Tűtartó
2. Befűző-szerkezet fogantyúja
3. Vezetőkar
4. Befűző-szerkezet
5. Terelő lemezek

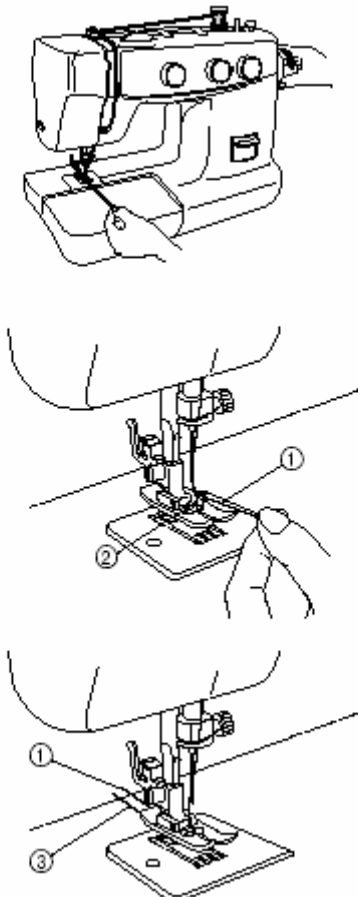
Megjegyzés: A befűző csak akkor használható, ha a tű és a cérna aránya megfelelő. Vastag cérnához vastag tű kell, ellenkező esetben nem fér át a tűlyukon a két szál cérna és a befűző kampó (6) - a cérnahurok miatt van egyszerre két szál a tűben-. Befűzéskor, ha a tű elhajlását tapasztalja, válasszon vastagabb tűt, vagy vékonyabb cérnát, ha ez nem lehetséges a varrandó anyag miatt a befűzőt ne használja.

Az alsó cérna gyorsbefűzőjének használata.

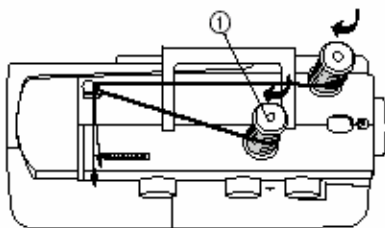
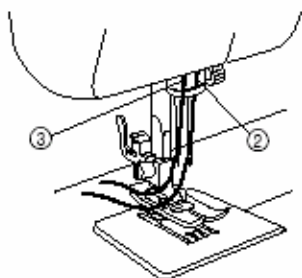


1. Tegye be az alsó cérnát úgy, ahogy az „alsócérna befűzése (13. Oldal)” című fejezetnél olvasta.
2. Az tegye a hurokfogó házba (2) az orsótokot, (1) ügyelve arra, hogy az orsótok orra a hurokfogó házon kimunkált horonyba kerüljön, és rögzítődjön a tengelyen.
3. Csukja be a hurokfogó ház ajtaját, (3) miközben a cérnát kihúzza.
4. Húzza a cérnát az ajtón lévő horonyba úgy, hogy a horony végén lévő kés (4) elvágja.
5. A felső cérnát fektesse a nyomótalp alá, és húzza ki körülbelül 15cm hosszúságban.
6. Nem szükséges az alsó cérnát felhúzni, a varrást meg lehet kezdeni.

Alsószál felhúzása



1. Emelje fel a nyomótalpat, és a kézikerek forgatásával (csak az óramutató járásával ellentétes irányba) állítsa a tűt a felső helyzetbe.
2. Bal kézzel fogja meg a felső cérnát, jobb kézzel forgassa a kézikereket (csak az óramutató járásával ellentétes irányba), amíg a tű ismét eléri a legfelső helyzetét.
3. A felső cérna áthurkolta az alsót, és ha a kerék forgatása közben enyhén húzza a felső cérnát (1) akkor, az a tülemezen át felhúzza az alsó cérnából keletkezett cérnahurkot (2).
4. Húzzon ki körülbelül 15cm-t a felső cérnából (1) és az alsócérnából (3) is. Mindkét cérnát fektesse a nyomótalp alá és húzza hátra.

A**B**

Varrás iker tűvel

Mindkét tűt egyenként kell befűzni

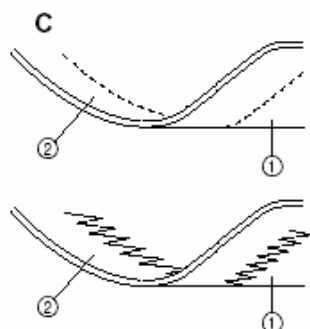
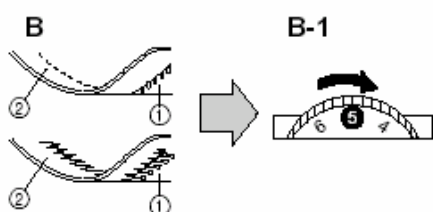
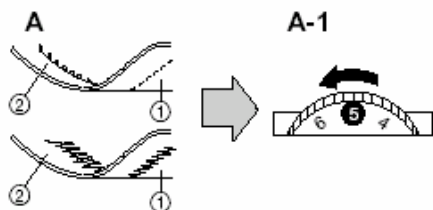
1. Kövesse az utasításokat, amelyek az egy tűvel való varrásra érvényesek, és a jobb tűhöz használja a műanyag cérnatartó tüskét (1) „A” jelű ábra.
2. A baloldali tűbe, a jobboldalihoz hasonlóan kell befűzni a cérnát, azonban a tű feletti cérnavezetőbe nem kell beakasztani, tehát a baloldali tűbe fűzött cérnának (3), nem kell a vezetőben lenni, a jobboldalit (2) be kell fűzni.

A cérna feszességének beállítása

Helyes szálfeszítés esetén az alsó és felső cérnákból képződött hurkok az anyag belsejében vannak, és nem látszódnak sem, cikcakk sem, egyenes varráskor. ”C” ábra.

Az általánosan használható szálfeszítést a szabályzó gombon megjelölték, melytől esetenként el lehet térni akkor, ha:

1. A cérnahurkok az anyag színén (2) látszódnak („A” ábra), a szabályzó gombot a kisebb feszítés irányába kell fordítani („A-1” ábra).
2. A cérnahurkok az anyag hátoldalán (1) látszódnak („B” ábra), a szabályzó gombot a nagyobb feszítés irányába kell fordítani („B-1” ábra).



Figyelem! Rosszul megválasztott cérna vastagság esetén a hurkok mindkét oldalon látszódnak. Ne feledje, vékony anyagokhoz vékony cérna kell.

A varraton tapasztalt esetleges egyenetlenségek, például: laza, hullámos varrat, görbe öltések, a cérna beszorulása a tűlemezbe a cérna elszakadása, a helytelen, tű, cérna és a szálfeszítés megválasztása miatt lehet.

ANYAG-, TŰ- ÉS CÉRNATÁBLÁZATOK

Anyag		Tűméret	Szálerősség
Nagyon vékony	Finom kötöttárú, finom csipke, selyem, vékony lenvászón	#70/10	Pamut: 80 Szintetikus pamut
Könnyű	Taft, szintetikus, selyem, batiszt	#80/12	Pamut: 60-80 Selyem: A
Közép	Pamut, szatén, bársony, finom gyapjú, finom kordbársony, öltönyanyagok, lenvászón, muszlin	#90/14 (Ezt kapta a gépevel együtt)	Pamut: 50-60 Selyem: A
Nehéz	Farmeranyag, kordbársony, sátor- és vitorlaanyag	#100/16	Pamut: 40-50
Kötött anyagok	Egyszerű kötött anyag duplán kötött anyag jersey, trikóanyag	#90/14	Pamuttal gombolyított poliészter

Egyenes varrás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
2	2	3	Egyenes öltés	1 – 4	5
12	10	10	Tripla szteccs-öltés	Rögzített 2, 5	5

Varráskezdet

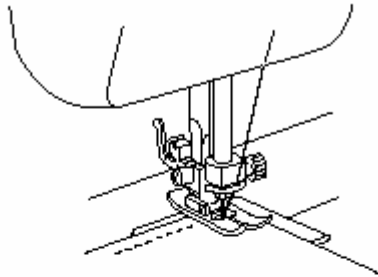
1. Forgassa a programkapcsolót addig, amíg az a kívánt öltéshez nem ér.
2. Állítsa a tűt felső holtpontra.
3. Fektesse a cérnát a nyomótalp alá.
4. Tegye az anyagot a nyomótalp alá, úgy, hogy teljes hosszúságában az anyagon legyen.
5. Engedje le a nyomótalpat.
6. Nyomja ütközésig az irányváltó gombot, és a pedál gyenge nyomásával indítsa el a gépet. Varrjon visszafelé addig, amíg az anyag széléhez nem ér.
7. Engedje el az irányváltó gombot, és varrjon.

A visszafelé varrást a varratok kezdetének és végének megerősítésére használja.

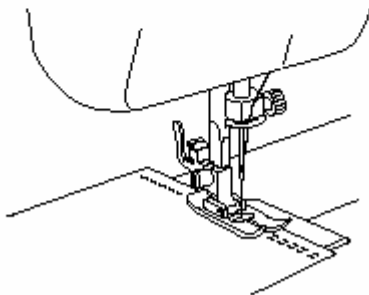
Figyelem! A varrás kezdeténél és végénél a tű mindig anyagba öltjön, ellenkező esetben a gép a cérnát a hurokfogó házba lekaphatja, és a gép zajos járását vagy esetleges beszorulását okozhatja.

Varrás irányának megváltoztatása.

A



B



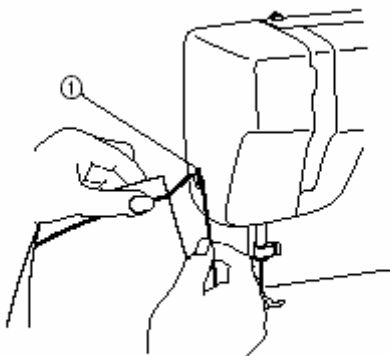
1. Állítsa meg ott a gépet, ahol a varrásirányát szeretné megváltoztatni úgy, hogy a tű az anyagban legyen, ha a gép úgy áll meg, hogy nincs a tű az anyagban, akkor a kézikerek forgatásával (csak az óramutató járásával ellentétesen, ill. maga felé szabad forgatni a kereket) szúrja az anyagba a tűt („A” jelű ábra)
2. Emelje fel a nyomótalpat és forgassa az anyagot a kívánt irányba. A tűt így a forgatás tengelyeként használja.
3. Engedje le a nyomótalpat és folytassa a varrást.

A varrás befejezése

1. Varrjon az anyag széléig.
2. Nyomja ütközésig az irányváltó gombot addig, amíg körülbelül 1cm-t visszavarr a gép, majd engedje el a gombot, és újból varrjon az anyag széléig.

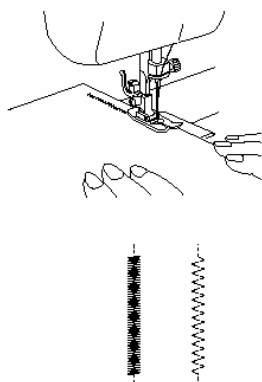
Az anyag kivétele a nyomótalp alól

1. Állítsa meg a gépet.
2. A tűt felsőholtpontra állítsa meg, ha nem ott állt meg, a kézikerek forgatásával vigye oda.
3. Emelje fel a nyomótalpat, és balra húzza ki az anyagot.
4. A cérnák elvágására, használja a szálvágót (1).
5. A következő varrathoz, húzzon ki kb. 10 cm-es cérnát és fektesse a nyomótalp alá.



Cikcakköltés

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
3	3	2	Cikcakköltés	□ - 4	0 - 5



Válassza ki a programkapcsoló forgatásával a cikcakköltést.

Állítsa be a kívánt öltéshosszúságot, és szélességet.

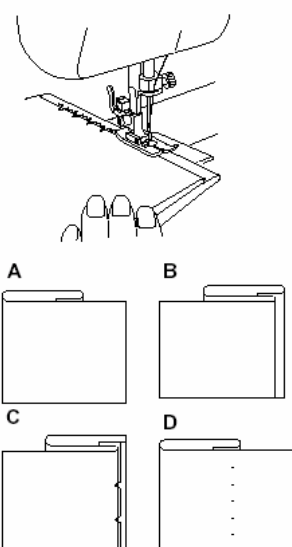
A varrások kezdeténél és végénél, használja a megerősítéseket (lásd: varrás megkezdése, és befejezése).

Szatén-öltés

A cikcakköltés hosszát, a □ jelhez, vagy ennek közelébe állítja, és az öltések szélességét keskenyre állítja, a gép szatén-öltéssel fog varrni.

Vaköltés

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
4	4	8	Vaköltés	- 2	5 rögzített
7	7	4	Rugalmas vaköltés	- 1,5	3,5 rögzített



A vaköltéssel az anyagok szélét tudja behajtani, beszegni úgy, hogy a varrat csak az egyik oldalon látszik, a másik oldalon alig észrevehető.

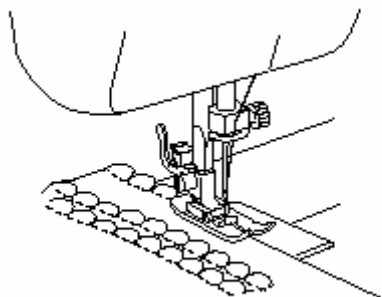
1. Mindkét cernának az anyag színével egyeznie kell.
2. Hajtsa be az anyagot, úgy nézzen ki, ahogy a varrás után szeretné („A”).
3. Ezután hajtsa vissza még egyszer („B”).
4. Az anyag visszahajtott széle a visszahajtástól körülbelül 6mm-re legyen („C”), ez lesz a varrat helye.
5. A programkapcsoló forgatásával válassza ki a megfelelő vaköltést.
6. Varrjon a „C” ábrának megfelelően.
7. Az anyag kifektetése után a varrat az anyag belső oldalára kerül.

Megjegyzés: A varrat akkor a legszebb, ha a „C” ábrán látható nagyobb cikcakk öltések csúcsai nem szúrják át az anyagot teljes vastagságába.

Desson-öltés

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
5	5	5	Desson-öltés	- 3	3 – 5

A desson-öltés egy díszítő öltés, amit könnyű anyagokhoz tud használni.



1. Forgassa a programkapcsolót a Desson-öltésre.
2. Varrja az anyagot úgy, hogy az egyenes öltések a szél mentén fussanak, és a cikcakköltések az anyag szélén túl érjenek.
3. Ez az öltés nagyobb szálfeszítést igényel, mint a normál öltés.
4. A varrási sebességet alacsonyabbra kell választani, mint más öltéseknél.

Rugalmas cikcakköltés

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
6	6	6	Rugalmas cikcakköltés	- 2,5	3 – 5

Ezt a rugalmas öltés használhatja: Foltozáshoz („A”), rugalmas varrásokhoz („B”), anyagok összevarrásához („C”).

Foltozás

1. Állítsa az öltés hosszát - 2,5-re, az öltés szélességét pedig 3mm-től 5mm-ig valahová.
2. Tegyen egy anyagot a szakadás alá.
3. Kövesse a szakadás vonalát a rugalmas öltéssel („A” ábra).

Gumiszalag bevarrása

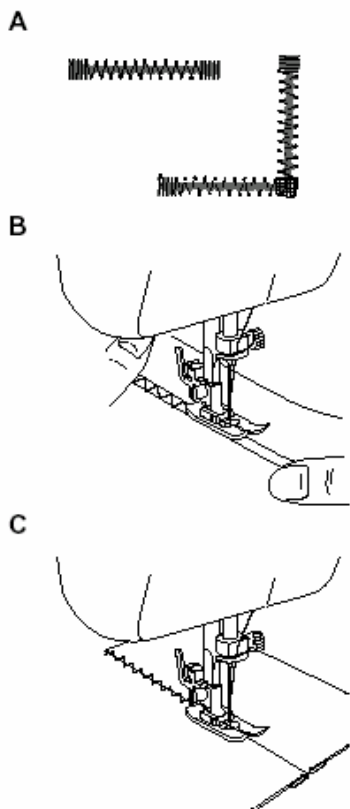
1. Cserélje ki a tűt gömbölyű hegyűre.
2. Fektesse a gumiszalagot az anyagra.
Miközben varr, feszítse a szalagot a nyomótalp előtt és mögött („B” ábra).

Az anyagok összevarrása

Ezzel a varrásformával két anyagot tud összevarrni úgy, hogy nem keletkezik jelentős anyagvastagodás. Nylon szál használatával az öltés nem látható.

Tegye mindkét anyag szélét össze, és illessze a nyomótalp alá középre.

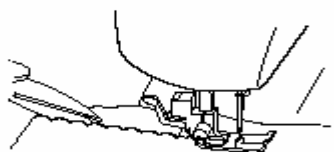
2. Varrja a rugalmas öltésekkel össze, de közben ügyeljen arra, hogy az anyag szélei szorosan egymásmellett legyenek.



Ívvarrás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
8	8	-	Ívvarrás	- 1,5	3 – 5

A



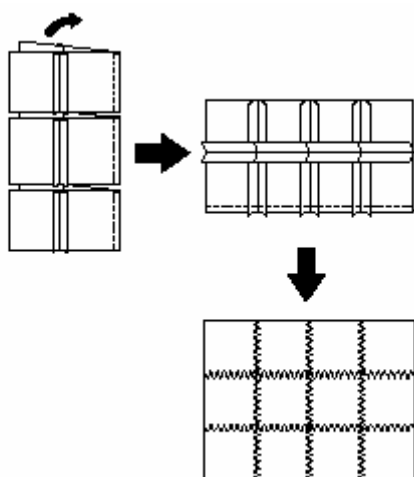
A gép önműködően készít ívvarrást, melyet díszítésre használhat.

1. Állítsa a programkapcsolót az ívvarrásra.
2. Varrjon az anyag szélé mentén.
3. Ollóval vágja le az ívek mentén az anyagot. Ügyeljen arra, hogy a varratba ne vágjon bele.

Patchwork

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
9	9	7	Elasztikus lépésvarrás (patchwork)	- 3	3 – 5

B



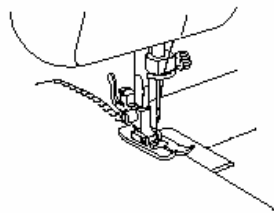
Ez az öltésfajta egy másik anyag hozzávarrásához használható például a foltvarrás az patchwork.

Tisztázás

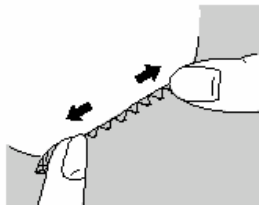
XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
14	12	15	Rugalmas overlock-öltés	2,5 rögzített	3 – 5
15	13	12	Rugalmas fedőöltés		5 rögzített
17	15	11	Speciális overloc-öltés		

Ezeket az öltéseket akkor használjuk, amikor egyszerre varrunk és tisztázunk.

A



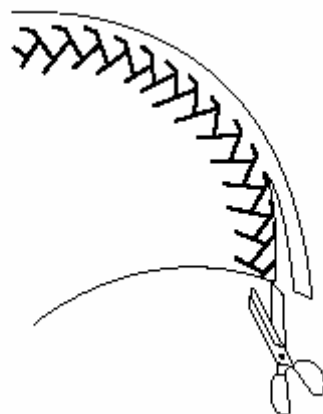
B



1. Állítsa a programkapcsolót a kívánt öltésmintára.
2. Tegye az anyagot a nyomótalp alá úgy, hogy a nyomótalp közepétől balra legyen.
3. Ezek az öltések akkor a legjobbak, ha a nyomótalp közepétől kb. 6mm-re van az anyag széle, ha ettől nagyobb távolságra van, vágja le az anyagot az öltések mentén.

Szálkavarrás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
16	14	13	Szálkaöltés	2,5 rögzített	5 rögzített



Ezt az öltést hímzésnél, kendők, terítők szegélyénél, vagy függönyöknél használhatja.

1. Állítsa be a programkapcsolót a szálkaöltésre.
2. Tegye az anyagot a nyomótalp alá, és varrjon 1cm távolságra az anyag szélétől.
3. Vágja le az anyagot közvetlenül a varrat mellett.

Háromszoros cikcakköltés

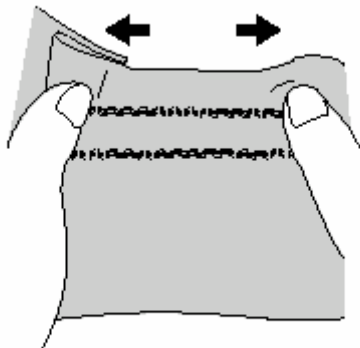
XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
13	11	9	Háromszoros cikcakköltés	-2,5 rögzített	3 – 5

Ezt az öltést nehéz rugalmas anyagok összevarrásához használjuk. Díszítő öltésre is használhatjuk.

Állítsa a programkapcsolót a háromszoros cikcakkvarrásra.

Díszítőöltés

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
18	16	-	Díszítőöltés	-2,5 rögzített	3 – 5

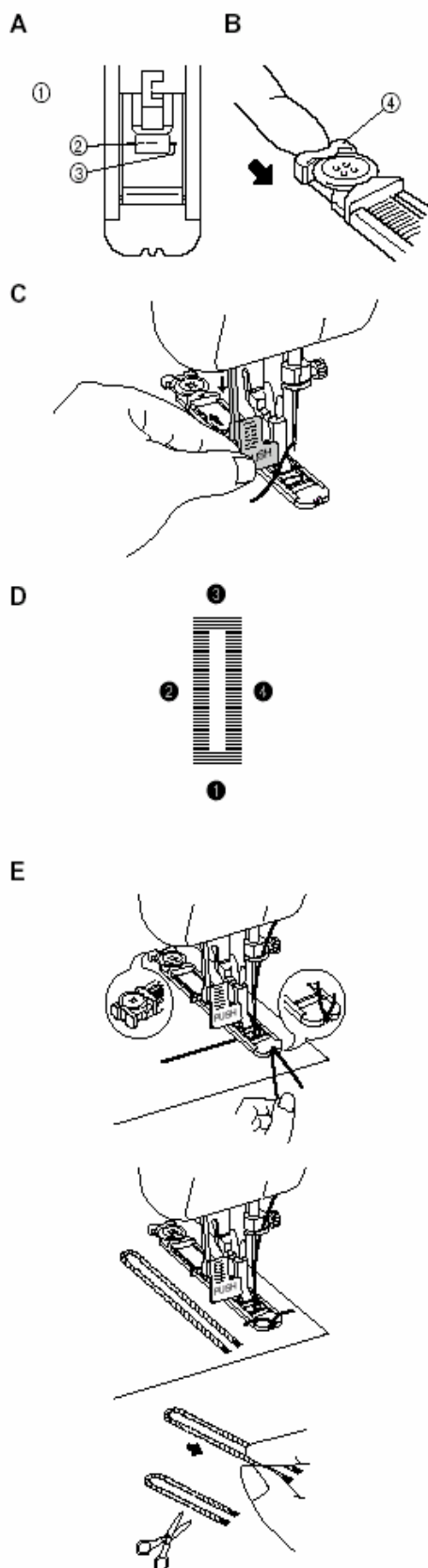


Gomblyukvarrás (Csak a PX-300, PX-200, XL-5300, XL-5200 típusú gépeknél)

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség	Nyomótalp
1	1	Gomblyukvarrás	-1,5	5 rögzített	Gomblyukvarró

Az „egy lépéses” gomblyukazás egyszerű megbízható művelet.

Megjegyzés: A gomblyukazás megkezdése előtt, ajánlatos egy anyagon próbavarrást készíteni. A puha szöveteknél használjon alátét anyagot.

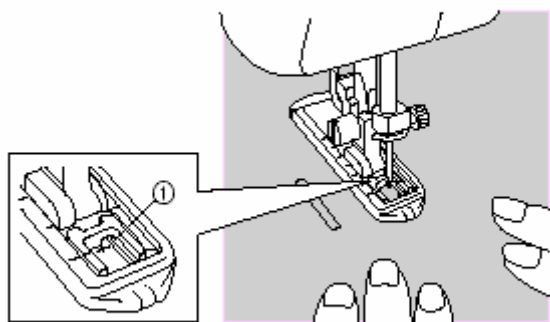


1. Jelölje a gomblyuk helyét szabókrétával az anyagra.
2. Szerelje fel a gomblyukazó nyomótalpat és állítsa a programkapcsolót a gomblyukállásba.
3. Húzza fel az alsó szálát
4. Engedje le a nyomótalpat, miközben a talpon lévő jelöléshez „A” ábra (3) igazítja, az anyagon lévő jelölést (2).
5. Tegyen egy gombot (erről veszi a méretet a gép) a nyomótalp végén lévő befogóba, és szorosan tolja rá a szorító pofát (4) („B” ábra).
6. Húzza le a gomblyukazó kart, és minden gomblyuk előtt könnyedén nyomja hátra „C” ábra.
7. Indítsa el a gépet és hagyja önműködően varrni a gépet.
8. Első lépésben a gomblyuk „D” ábra retesze (1) készül el, majd a bal oldala (2), a hátsó retesz (3) és végül a jobb oldala (4) készül el.
9. A gomblyuk elkészültével az anyagtovábbítása leáll, ekkor állítsa le a gépet.

A gomblyukazó nyomótalp olyan kiképzésű, hogy lehetővé teszi, egy vastag fonál bevarrását, a gomblyuk gyűrűjébe („E” ábra). Ez a fonál megakadályozza a gomblyuk hosszirányú nyúlását, szebbé, domborúvá és tömöttebbé teszi a varratot. Így készíthet gomblyukat rugalmas és kötött anyagokra is.

Gomblyukvarrás négy lépésben (XL-5100, PX-100)

XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség	Nyomótalp
1	Gomblyukvarrás	-1,5	5 rögzített	Gomblyukvarró











Ajánlott próbavarrást készíteni.

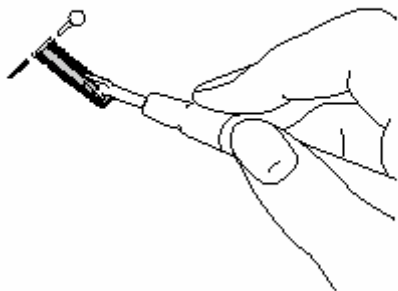
Célszerű a gomblyuk helyét (1) és hosszúságát bejelölni.

Megjegyzés: A gomblyukazás megkezdése előtt, ajánlatos egy anyagon próbavarrást készíteni. A puha szöveteknél használjon alátét anyagot.

Gomblyukvarrás előtt a nyomótalp csúszkáját, mindig tolja hátra, hogy a talpon lévő jelekről a gomblyuk hosszát pontosan le tudja olvasni. A jelek 5mm-re vannak egymástól.

Lépések	Elkészült varrat	Program	Teendők
Első lépés: Első reteszkészítés.			<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa a programkapcsolót az „A” állásba. 2. Varrjon 5 – 6 öltést. 3. Állítsa meg a gépet úgy, hogy a tű az anyagba legyen.
Második lépés: Gomblyuk baloldala.			<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa a programkapcsolót a „B” állásba. 2. Varrjon a kívánt hosszúságba. 3. Állítsa meg a gépet úgy, hogy a tű az anyagban legyen.
Harmadik lépés: Hátsó reteszkészítés.			<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa a programkapcsolót a „C” állásba (ez megegyezik az „A” állással). 2. Varrjon 5 – 6 öltést. 3. Állítsa meg a gépet úgy, hogy a tű az anyagban legyen.
Negyedik lépés: Gomblyuk jobboldala.			<ol style="list-style-type: none"> 1. Állítsa a programkapcsolót a „D” állásba. 2. Varrja végig a gomblyukat, és állítsa meg a gépet. 3. Vegye ki az anyagot a nyomótalp alól.

Öltések megerősítése, lyuk kivágása

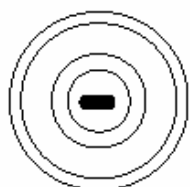
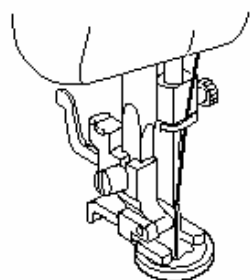
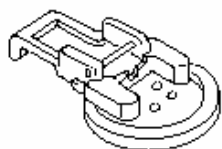


Esetenként szükséges lehet a gomblyuk A gomblyukazás utolsó műveleténél („D”) a et úgy állítsa meg, hogy a tű az anyagban maradjon.

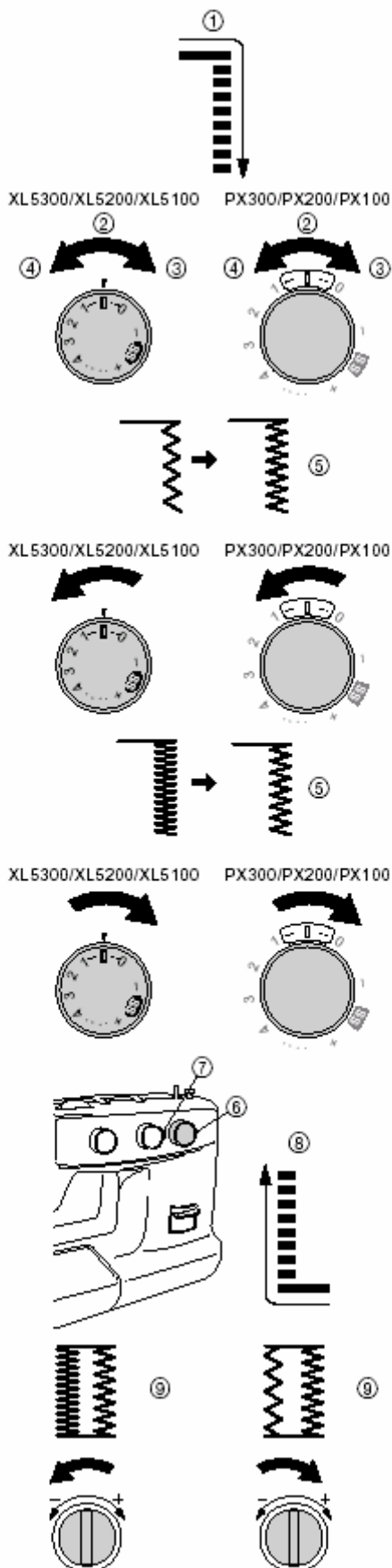
1. Forgassa el az anyagot 90 fokkal (balra) és varrjon 5 – 6 öltést.
2. Állítsa meg a gépet, vegye ki az anyagot a nyomótalp alól.
3. A gomblyuk kivágása előtt a két reteszbe ajánlatos gombostűt szúrni, hogy a kivágás során a varrat ne sérüljön meg.
4. Vágja ki a gomblyukat.

A gomb felvarrása

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
3	3	2	Cikcakköltés		Gombon lévő lyukak távolsága



1. tegye fel a fogazatot letakaró lemezt.
2. Tegye fel a gombfelvarró nyomótalpat.
3. Tegye az anyagot a nyomótalp alá.
4. Tegye a nyomótalp és az anyag közé a gombot.
5. Engedje le a nyomótalpat.
6. A kézikerek forgatásával vigye a tűt közvetlenül a gomb fölé.
7. Az öltésszélesség állítóval állítsa be azt, hogy a tű pontosan a gomb lyukaiba szúrjon a tű.
8. A kézikerek forgatásával ellenőrizze le, hogy a tű nem üt-e a gombba.
9. Lassan varrjon 8 –10 öltést.
10. Állítsa meg a gépet és vegye ki az anyagot a nyomótalp alól.
11. Vágja el a cérnákat, a felső cérnát húzza át az anyag hátoldalára és kösse össze.
12. Kapcsolja vissza az anyagtovábbító fogazatot, vagy vegye le a takaró lemezt.



Gomblyuk finombeállítás

Ha az öltések a gomblyuk két oldalán nem egyforma sűrűk, akkor a következő beállításokat végezheti el:

Állítsa az öltéshosszúság állítót (2) „-” jelöléshez és varrjon egy anyagra gomblyukat, (1) varrás közben figyelje a gomblyuk baloldalának sűrűségét.

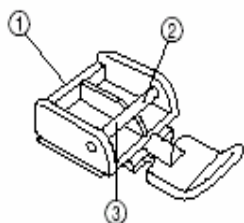
1. Ha az öltések túl ritkák, vagy túl sűrűk, állítsa be a már ismertetett módon az öltések sűrűségét („4” rövidebb, „3” hosszabb öltések).
2. Ha az öltések ritkák (5) fordítsa a gombot az óramutató járásával ellentétesen, ha az öltések sűrűk, akkor fordítsa ellentétesen (5).
3. Ha az öltések sűrűsége a baloldalon megfelelő, akkor kezdje a jobb oldalt.
4. Ha a jobboldal a balhoz képest eltérő sűrűségű, akkor a gomblyuk-finombeállító csavarral, állítsa be, melyet az öltéssűrűség (öltéshosszúság állító mellett talál).
5. Ha a jobboldal nem elég sűrű a csavart a „-” jel irányába fordítsa, ha túl sűrű a „+” jel irányába fordítsa.

Ezzel a beállítással egyformasűrűségűre állíthatja a gomblyuk mindkét oldalát.

Zipzárvarrás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség	Nyomótalp
2	2	3	Egyenes varrás	2 – 3	2,5 Középső tűállás	Zipzáras

A

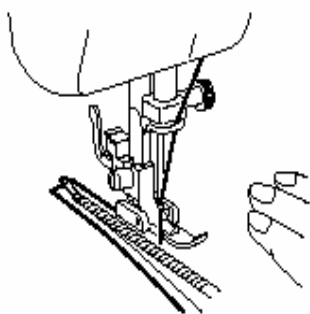


Zipzár nyomótalpat (1) használjon a különböző zipzárok bevarrásához, ami egyszerűen váltható a tű jobb és baloldalára.

Ha a zipzár bal oldalán varr, a nyomótalpnak a tű bal oldalán kell lenni, és a baloldali csapra (3) kell csatlakoztatni a rögzítőfejet.

Ha a zipzár jobb oldalán varr, a nyomótalpnak a tű jobb oldalán kell lenni, és a jobboldali csapra (2) kell csatlakoztatni a rögzítőfejet.

B



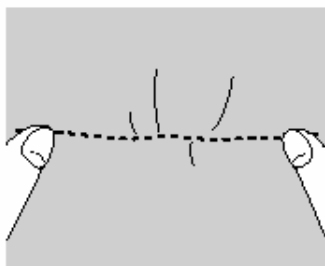
1. Állítsa a programkapcsolót az egyenes varrásra.
2. Állítsa az öltések hosszúságát 2 –3 mm-re.
3. Tegye fel a zipzár nyomótalpat úgy, hogy a rögzítőfej a bal oldali csapon legyen.

Hajtsa be az anyag széleit kb. 2 cm-re, tegye a zipzárat a behajtott rész alá.

5. Varrja végig a zipzárat elejétől a végéig úgy, hogy a tű a nyomótalp baloldalán legyen.
6. A zipzár jobb oldalának bevarrásához, a tegye át a nyomótalpat a jobboldalra.

Szűkítés, behúzás, ráncolás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz
2	2	3	Egyenes varrás	4

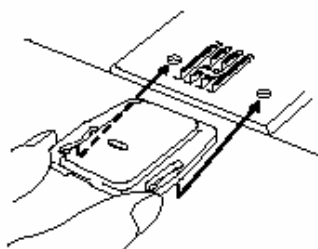


1. Állítsa a programkapcsolót egyenes varrásra.
2. Lazítsa ki a felső cérna feszítését annyira, hogy az alsó cérna egyenesen fekszen az anyag alján.
3. Varrjon egy, vagy több sort egyenes öltéssel.
4. Húzza meg az alsó cernát az anyag behúzásához.

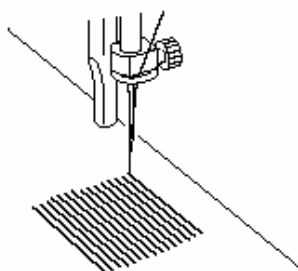
Stoppolás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz
2	2	3	Egyenes varrás	Kikapcsolt továbbító

A



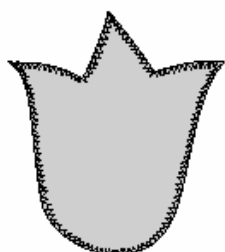
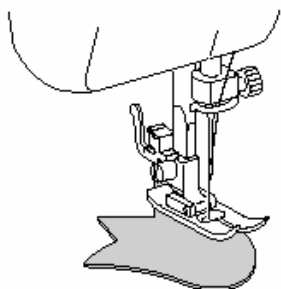
B



1. Tegye fel a takaró lemezt az anyagtovábbító fogazatra („A”).
2. Állítsa a programkapcsolót egyenes varrásra.
3. Távolítsa el a nyomótalpat.
4. Tegyen alátétanyagot a stoppolandó anyag alá.
5. Engedje le a nyomótalp emelő karját (ez helyezi üzembe a szálfeszítőt).
6. Kezdjen varrni, mialatt az anyagot könnyedén előre, hátra mozgatja („B”).

Applikálás

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
3	3	2	Cikcakkvarrás	- 2	Tetszés szerint

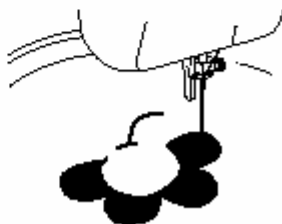
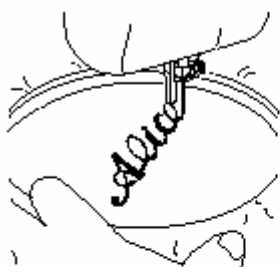


Ezzel egy kivágott anyagot, díszítésként felvarrhat egy másik anyagra.

1. Fércelje fel a kivágott anyagot a kívánt helyre.
2. Varrjon óvatosan az anyag szélek mentén sűrű cikcakköltéssel.
3. Vágja le a varraton túlévő anyagot.
4. Távolítsa el a fércet.

Monogramok és hímzések.

XL-5300 PX-300	XL-5200 PX-200	XL-5100 PX-100	Öltésminta	Öltéshossz	Öltésszélesség
3	3	2	Cikcakkvarrás	Tetszés szerint	Tetszés szerint

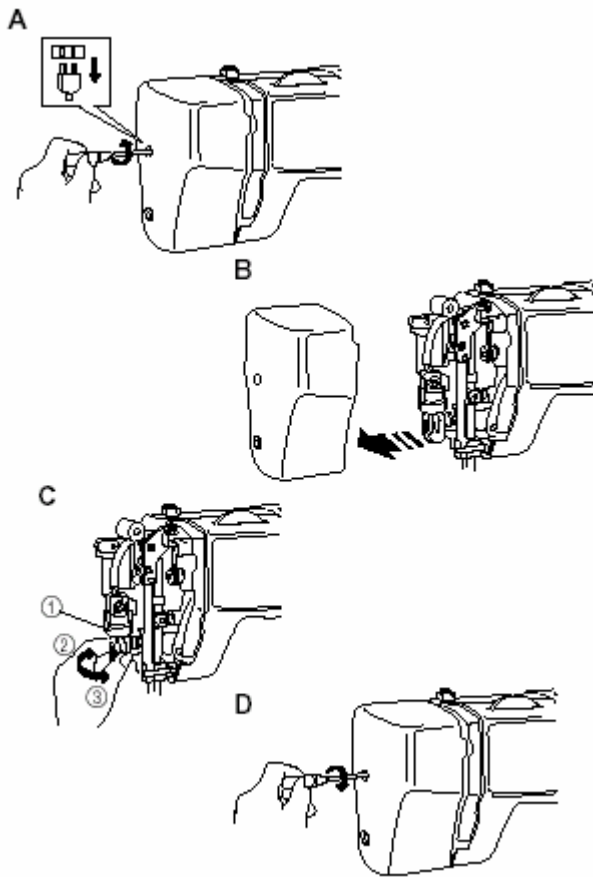


Előkészítés a monogram- és hímzési munkákhoz.

1. Tegye fel az anyagtovábbító fogazat takaró lemezét.
2. Állítsa be a megfelelő öltéshosszúságot és öltésszélességet.
3. Rajzolja meg a monogramot, vagy a hímzés szegélyeit az anyag színére.
4. Távolítsa el a nyomótalpat.
5. Engedje le a nyomótalp emelő karját.
6. Tegye a tű alá az anyagot.
7. Fogja meg a felső cérna végét, és a kézikerek forgatásával varrjon néhány öltést.
8. Fogja meg a hímzőkeretet.
9. A középső és mutató ujjával támassza meg az anyagot úgy, hogy a tű ne kapkodja fel.

Monogramok

1. Varrjon egyenletes sebességgel a betűk mentén, miközben a keretet lassan mozgatja.
2. Erősítse meg a varrat végét néhány öltéssel.

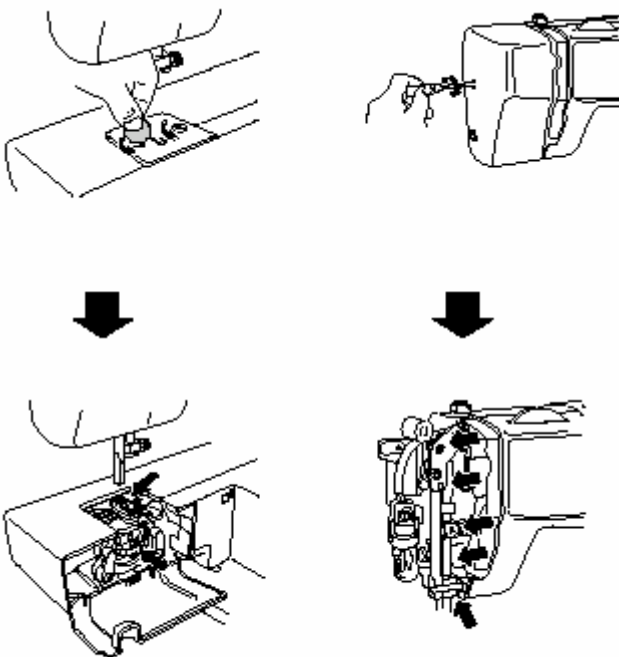


Izzó csere

1. Húzza ki a villásdugót a konnektorból („A”).
2. Oldja a burkolat csavarját („A”).
3. Távolítsa el a burkolatot.
4. Csavarja ki (2) a hibás izzót (1), majd csavarja be (3) a másikat.
5. Tegye vissza a burkolatot, és húzza meg a csavart.

Tisztítás, olajozás

1. Távolítsa el a nyomótalpat.
2. Egy érme segítségével szerelje le a tülemez.
3. Szerelje le a burkolatot.
4. Alaposan tisztítsa ki a fogazatból a hurokfogó-házból és környékéről a lerakódott szöszöket.
5. A nyilakkal jelölt helyekre tegyen egy vagy két csepp olajat.

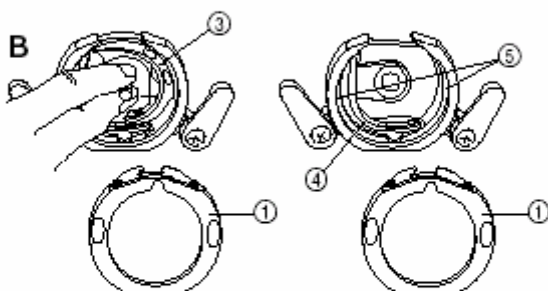


Hurokfogó tisztítása

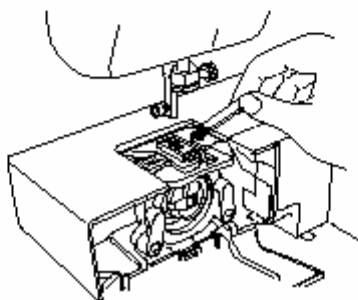
A



B



C



1. A pálya-karika (1) eltávolításához fordítsa el a rögzítőfüleket (2) az „A” ábrán látható módon.
2. Vegye le a pálya-karikát (1), és emelje ki a hurokfogót (3).
3. Nagyon alaposan tisztítsa ki a hurokfogópályát, mert a legkisebb szennyeződés is jelentősen megnöveli a gép zaját, és nehéz járást okoz.
4. Tegyen néhány csepp olajat egy anyagdarabra és ezzel az olajos anyaggal, törölje át a hurokfogót és alkatrészeit, így képezve vékony olajfilmet a szerkezeten.
5. A szétszereléssel fordított sorrendben szerelje össze a gépet

Megjegyzés:

A tisztítást, karbantartást ajánlatos minden munka befejeztével elvégezni. Ne feledje a gépet használatba vétel előtt is meg kell olajozni, ha régen nem használta, mert az olaj lecsöpög a szerkezetről. Ajánlatos a gépet félévenként szakműhelyben átvizsgáltatni, ez némi költséget jelent, de így jelentősen nő az üzembiztonság és az élettartam. A gépet tiszta állapotban, száraz pormentes helyen tárolja. Védje minden mechanikai sérüléstől.