



# Zasady bezpieczeństwa



Podczas użytkowania maszyny należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa. Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie zapoznać się z Instrukcją obsługi urządzenia. Przechowuj instrukcję obsługi w odpowiednim miejscu w pobliżu maszyny. Przekazując urządzenie innym osobom, należy zawsze zamykać instrukcję obsługi.

## **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

### **W celu zmniejszenia ryzyka porażenia prądem:**

- Nie wolno pozostawiać podłączonej do zasilania maszyny bez nadzoru.
- Maszynę należy odłączyć od źródła zasilania niezwłocznie po zakończeniu pracy lub przed przystąpieniem do jej czyszczenia lub przed wymianą oświetlenia (dokonując wymiany żarówki należy zwrócić uwagę na jej parametry – maks. 110V – 240V / 15W).

## **OSTRZEŻENIE**

### **W celu zmniejszenia ryzyka poparzenia, pożaru, porażenia prądem lub obrażenia ciała:**

- Maszyna nie jest przeznaczona do zabawy – używanie jej przez dzieci lub w ich obecności wymaga nadzoru osoby dorosłej. Niniejsze urządzenie może być używane przez dzieci w wieku od 8 lat i osób o ograniczonych zdolnościach fizycznych, zmysłowych lub umysłowych lub braku doświadczenia i wiedzy, jeżeli zostały poddane nadzorowi lub instruktażom dotyczącym użytkowania urządzenia w sposób bezpieczny.
- Maszyna może być wykorzystywana jedynie zgodnie ze swoim przeznaczeniem określonym w Instrukcji. Należy używać wyposażenia maszyny zalecanego przez jej producenta i określonego w niniejszej Instrukcji.
- Nie wolno używać maszyny jeżeli: przewód lub wtyczka są uszkodzone, maszyna nie działa prawidłowo, maszyna została upuszczona lub zniszczona, maszyna została zalana wodą. W ww. przypadkach należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem technicznym w celu dokonania przeglądu, naprawy lub (elektrycznej i mechanicznej) regulacji maszyny.
- Poziom ciśnienia akustycznego w normalnych warunkach pracy wynosi 78 dB (A).
- Nie wolno używać maszyny przy zablokowanych wlotach powietrza. Nie wolno dopuścić, aby w otworach wentylacyjnych maszyny oraz przy pedale maszynowym gromadziły się kłaczki, kurz, pył, ścinki nici lub materiału.
- Nie wolno zbliżać palców do ruchomych części maszyny, zwłaszcza w obszar pracujących igły i noża.
- Zawsze należy używać odpowiedniej, nieuszkodzonej płytki ściegowej. Niewłaściwa płytka może spowodować złamanie igły.
- Przed przystąpieniem do regulacji przy igle należy wyłączyć maszynę („0”). Dotyczy to w szczególności nawlekania igły, wymiany igły, nawlekania chwytacza oraz wymiany stopki dociskowej.
- Zawsze należy odłączyć zasilanie od maszyny w przypadku opuszczania stanowiska pracy, zdejmowania obudowy (pokryw i osłon – w celu np. podniesienia noża lub nawleczenia chwytacza), oliwienia lub wykonywania innych czynności regulacyjnych opisanych w Instrukcji.
- Nie wolno umieszczać żadnych przedmiotów w otworach wentylacyjnych maszyny.
- Nie wolno używać maszyny na wolnym powietrzu.
- Nie wolno uruchamiać maszyny w pomieszczeniu, w którym używane są produkty w aerozolu lub gdzie przechowywany i używany jest tlen.
- W celu odłączenia maszyny od zasilania należy ustawić wszystkie przełączniki w pozycji na OFF („0”), a następnie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
- Nie wolno odłączać maszyny od zasilania ciągnąc za przewód zasilający. W celu wyłączenia maszyny z sieci należy chwycić za wtyczkę, nie za przewód.
- Jeżeli przewód zasilający zostanie uszkodzony, należy niezwłocznie wymienić go na nowy w autoryzowanym serwisie technicznym lub centrum serwisowym.
- Maszyna posiada podwójną izolację (z wyjątkiem Stanów Zjednoczonych i Kanady).
- Należy stosować jedynie oryginalne, identyczne części zamienne.
- Jeżeli smar lub olej dostanie się do oczu lub skóry należy natychmiast te miejsca dokładnie przemyć wodą.

### **Produkty z podwójną izolacją (z wyjątkiem wersji na rynek amerykański i kanadyjski)**

W maszynach o podwójnej izolacji (oznaczanych przez producenta jako DOUBLE INSULATION / DOUBLE INSULATED lub symbolem graficznym bezpośrednio na urządzeniu) zastosowane są dwa systemy izolacyjne zamiast uziemienia. Obsługa tego typu produktów wymaga zachowania szczególnej ostrożności oraz specjalistycznej wiedzy i dlatego może być powierzona jedynie wykwalifikowanej kadrze. Części zamienne w maszynach o podwójnej izolacji muszą być oryginalne.

### **Instrukcję obsługi maszyny należy zachować.**

Maszyna jest przeznaczona jedynie do użytku domowego.

### **Żarówka**

Wymieniając żarówkę należy zastosować ten sam typ – 15W.

- Używaj jedynie regulatory obrotów ZHEJIANG FOUNDER typ KD-2902.

Zasilanie: 220-240V ~ , 50/60Hz

Prąd max: 1.0A

- **Nie wolno wyrzucać urządzeń elektrycznych jak odpadów komunalnych, używać oddzielnych urządzeń do zbierania odpadów.**
- **Skontaktuj się z lokalnym biurem w celu uzyskania informacji dotyczących dostępnych systemów zbierania.**
- **Jeśli urządzenia elektryczne są usuwane na składowiskach odpadów lub wysypisk śmieci, niebezpieczne substancje mogą wyciekać do wód gruntowych i dostać się do łańcucha żywnościowego, powodując szkodę dla zdrowia i dobrego samopoczucia.**
- **W przypadku wymiany starego sprzętu na nowo, sprzedawca jest zobowiązany do nieodpłatnego odebrania starego urządzenia do utylizacji.**



# KGH D

ÖZQ SWRÒT ÝÁZÓÁ ÝÓ3 ÜÁJY ÒÜŠUSÓZÓÜT ÝÁÜÒÜVÖJÁ UÖÖŠÁ È

U, ^|[\ Á•ó! : ^•q•[ , æ^ Á[ Á•: ^•d @&] 5, Á æ^! äy, È  
Pā Á[ d: ^à b•: Á[ áæ[ , ^\*[ Áq |á æ[ Á à•y \* ä æ: ^} ^É  
Ú[ •: Á, æ} ā Á! : ^& ^æ Á•d" \ &b Á! : ^á Á[ : ] [ & 8a{ Á: ^ 8æÉ

## DLA TWOJEGO BEZPIECZEŃSTWA

1. Uważaj na oczy kiedy pracujesz na overloku. Najlepiej używaj okularów ochronnych. Nie dotykaj koła ręcznego, noży czy igieł kiedy maszyna pracuje.
2. Odłącz maszynę od zasilania gdy:
  - \* Zakończyłeś szycie.
  - \* Robisz przerwę w pracy
  - \* Wymieniasz część
  - \* Kiedy czyścisz czy ustawiasz maszynę

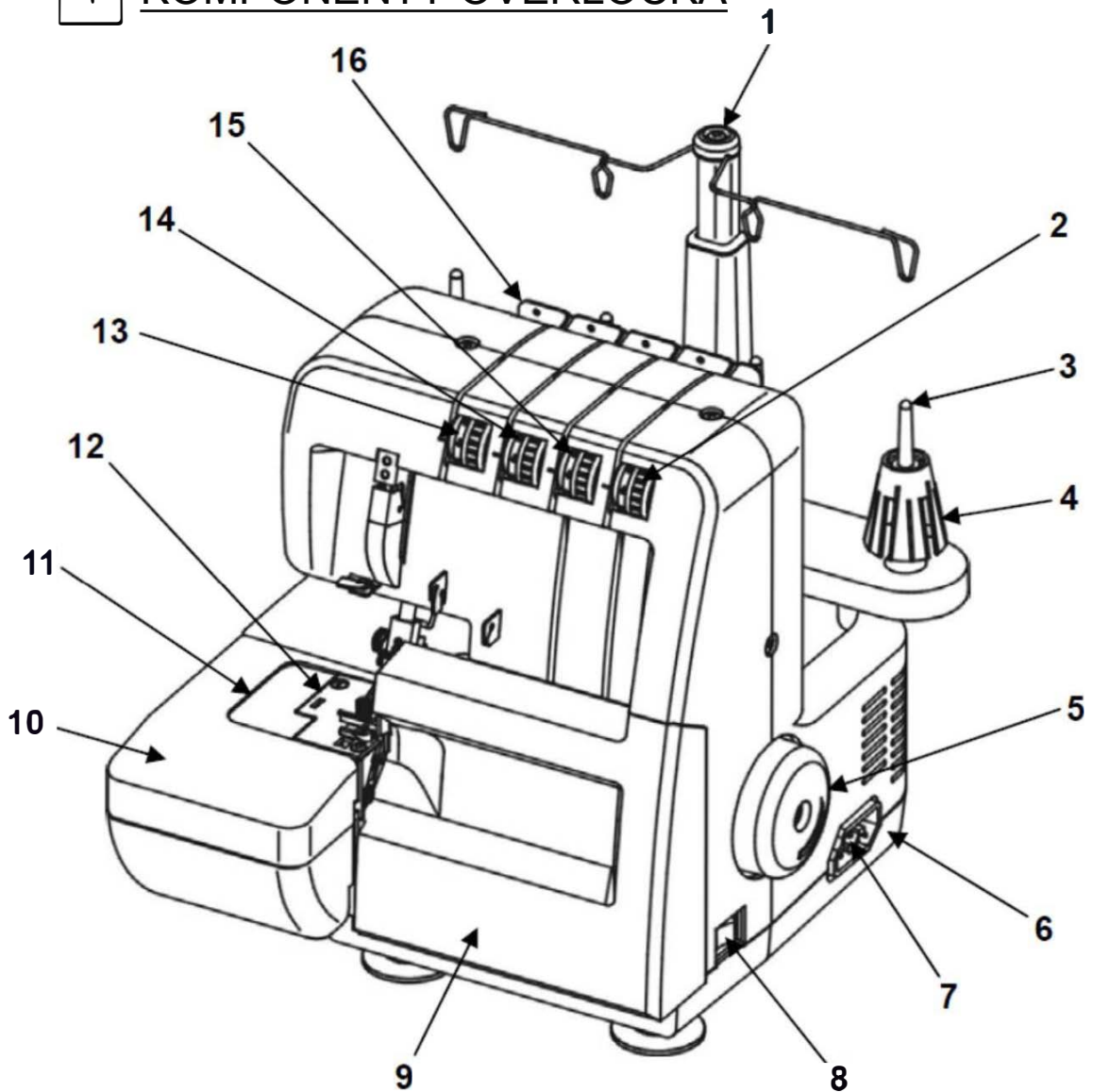
## PRZED PRACĄ

1. Usuń kurz oraz plamy oleju z maszyny
2. Wykonaj próbę na materiale który chcesz szyc
3. Dokładnie przeczytaj instrukcję

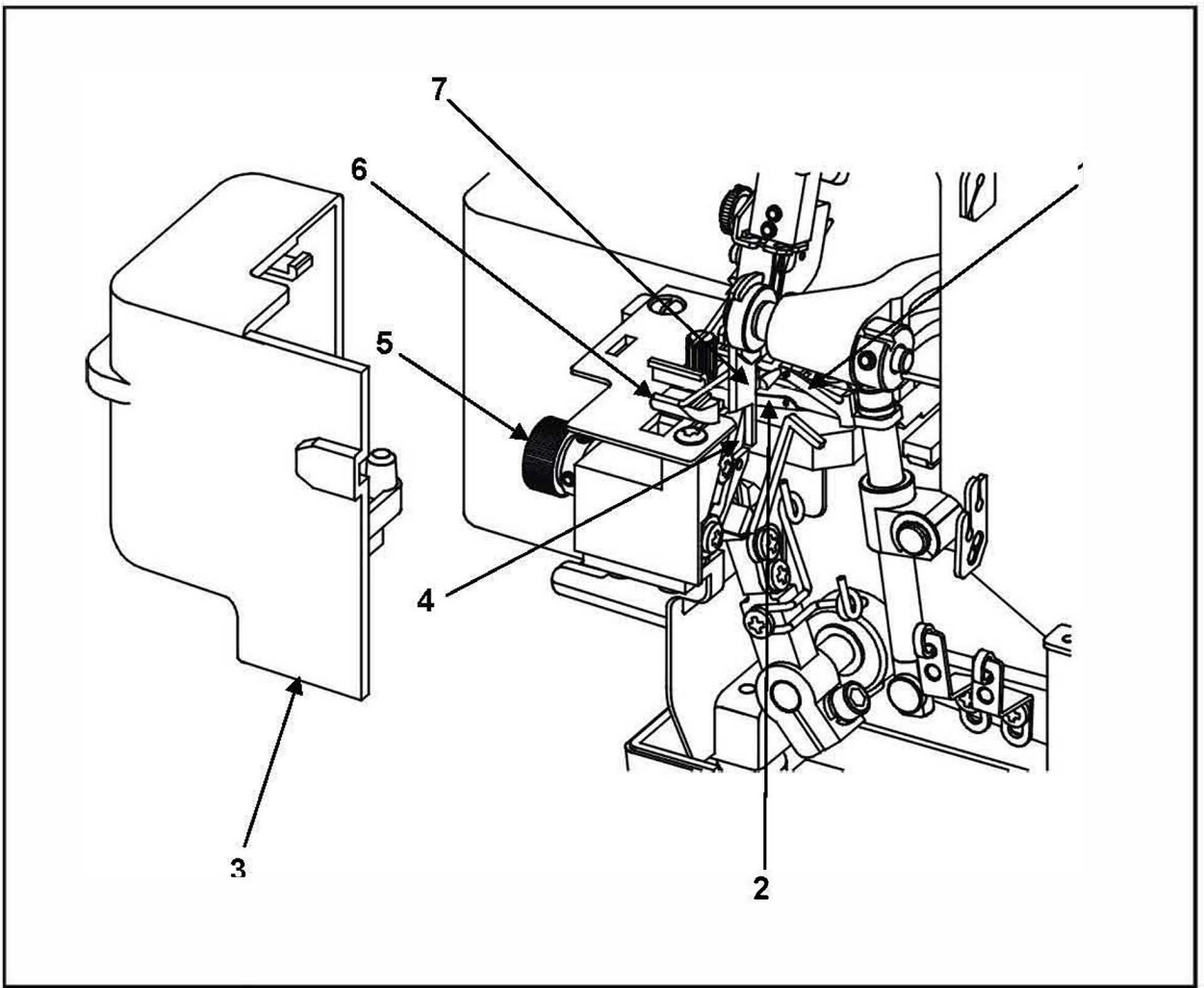
# SPIS TREŚCI

<b>NAZWA KOMPONENTÓW</b> .....	5-6
<b>USTAWIENIE MASZYNY</b> .....	7-9
Chwytacze.....	7
Krażki na szpule.....	7
Podłączenie regulatora obrotów.....	8
Kontrola prędkości szycia.....	8
Zabezpieczenie.....	8
<b>AKCESORIA</b> .....	9
<b>JAK UŻYWAĆ MASZYNĘ</b> .....	10
Koło ręczne.....	10
Przednia obudowa.....	10
Wolne ramie.....	10
<b>NAWLEKANIE CHYWTACZY</b> .....	11
<b>NAWLEKANIE IGIEŁ</b> .....	12
<b>PRÓBNE SZYCIE</b> .....	13
<b>USTAWIENIE NAPRĘŻENIA NICI</b> .....	14-15
Naprężenie nitki igłowej.....	15
Naprężenie nitki chwytaczy.....	15
<b>USTAWIENIE PARAMETRÓW MASZYNY</b> .....	16
<b>ZMIANA NICI</b> .....	17
<b>UCHWYT</b> .....	17
<b>USTAWIENIE DŁUGOŚCI ŚCIEGU</b> .....	18
Długość ściegu-ustawienie.....	18
<b>SZEROKOŚĆ CIĘCIA</b> .....	19
Prawidłowa szerokość cięcia.....	19
Ustawienie większej szerokości cięcia.....	19
Ustawienie wąskiej szerokości cięcia.....	19
<b>ZMIANA IGŁY</b> .....	20
<b>ZMIANA ŻARÓWKI</b> .....	20
<b>ZMIANA NOŻA</b> .....	21
<b>TRZYNITKOWY WĄSKI I SZEROKI ŚCIEG</b> .....	22
<b>SZYCIE Z WOLNYM RAMIENIEM</b> .....	23
<b>USTAWIENIE STOPKI</b> .....	23
<b>ŚCIEG ROLOWANY I KRAWĘDZIOWY WĄSKI</b> .....	24-25
Ścieg rolowany.....	24
Ścieg wąski.....	24
Obrębianie na okrągło.....	25
Obrębianie wąskie.....	25
<b>TRANSPORT RÓŻNICOWY</b> .....	26-27
Mechanizm transportu dyferencjalnego.....	26
Ustawienie transportu dyferencjalnego.....	26
Marszczenie materiału.....	27
Szycie materiałów elastycznych.....	27
<b>ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW</b> .....	27
<b>CZYSZCZENIE I OLIWIENIE</b> .....	28
<b>SPECYFIKACJA MASZYNY</b> .....	29

# 1 KOMPONENTY OVERLOCKA



1. Płytkę ściegowa
2. Ustawienie naprężenia nici dolnego chwytyacza
3. Trzpień
4. Szpulka antywibracyjna
5. Koło ręczne
6. Podstawa
7. Gniazdo kabla zasilania
8. Włącznik zasilania
9. Obudowa przednia
10. Stolik
11. Wolne ramię
12. Płytkę ściegowa
13. Naprężacz nitki lewej igły
14. Naprężacz nitki prawej igły
15. Naprężacz nitki górnego chwytyacza
16. Przelotka nitki



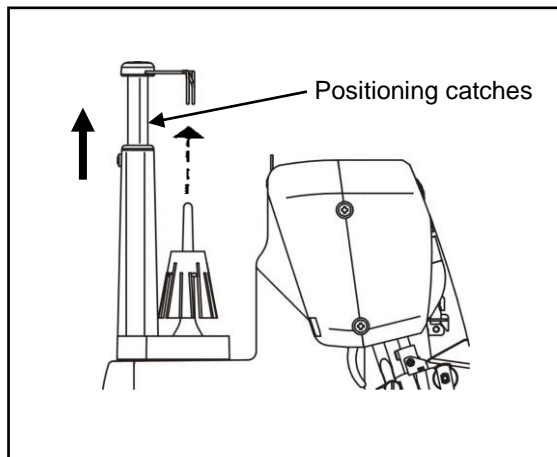
1. Chwytnacz górny
2. Chwytnacz dolny
3. Wolne ramię
4. Nóż dolny
5. Regulacja szerokości cięcia
6. Stopka
7. Nóż górny

## PRZYGOTOWANIE MASZYNY

Ustaw Overlock na płaskiej płaszczyźnie

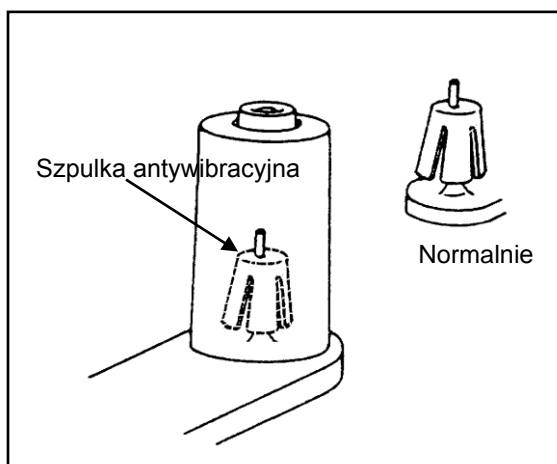
### [ POZYCJA THE POSITION OF THREAD POLE ]

Pręt wspierający należy wysunąć maksymalnie i delikatnie przekręcać do momentu, gdy bezpiecznie osadzi się we właściwym położeniu.



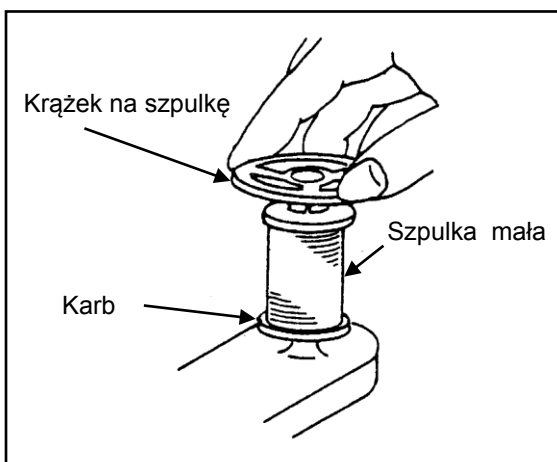
### [ SZPULE NICI ]

Szpulkę antywibracyjną (przeciwdrganiową) należy założyć szerszą krawędzią do dołu na bolec uchwyty szpulki. Stosując szpulki domowe należy zdjąć szpulki antywibracyjne.



### [ KRAŻKI NA SZPULE ]

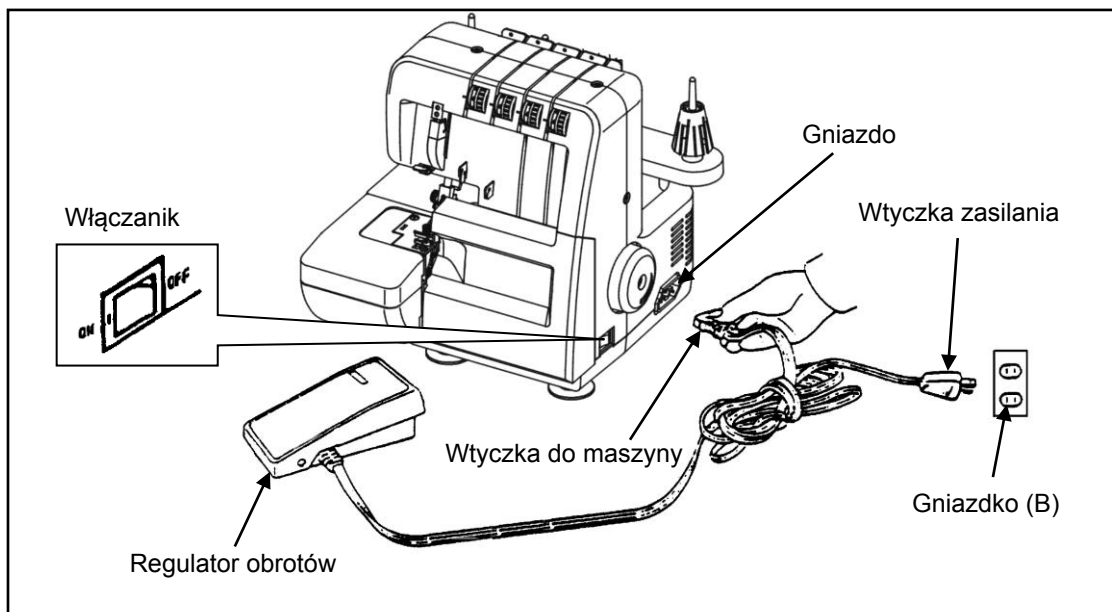
Szpulkę należy założyć na bolec mocujący, a następnie nałożyć krążki mocujące. Jeżeli nici wyslizgują się i skręcają należy nałożyć na szpulki specjalne siatki stanowiące element wyposażenia maszyny.





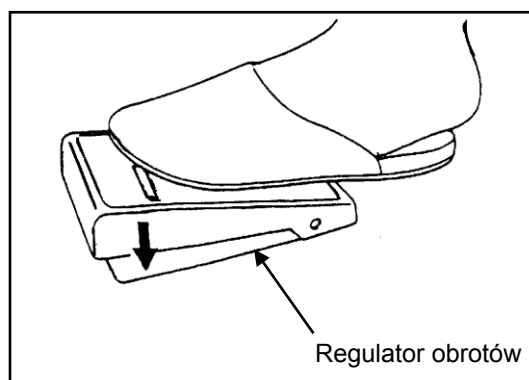
## [ PODŁĄCZENIE REGULATORA OBROTÓW ]

Wtyczkę przewodu pedału maszynowego należy umieścić w wejściu (A) maszyny. Wtyczkę zasilania należy włożyć do gniazdka sieciowego w ścianie (B).



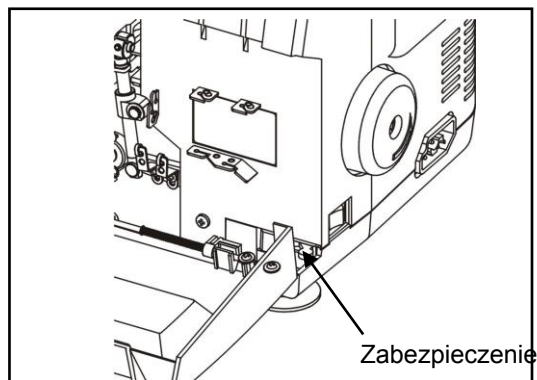
## [ KONTROLA PRĘDKOŚCI SZYCIA ]

Zmiana prędkości szycia następuje poprzez zwiększanie lub zmniejszanie docisku pedału maszynowego.



## [ ZABEZPIECZENIE ]

W celu otworzenia osłony (pokrywy) chwytacza należy kciukiem popchnąć w prawo docisk w wycięciu na osłonie i odchylić go do siebie. Jeżeli pokrywa jest otwarta maszyna nie będzie szyc!

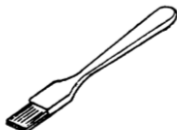


# AKCESORIA

Penseta



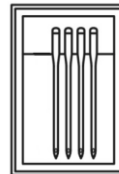
Pędzelek



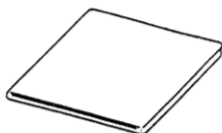
Noż górny



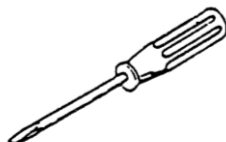
Igły



Miękka walizka



Śrubokręt



Klucz



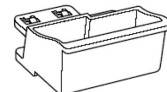
Instrukcja



Krażki na szpulkę



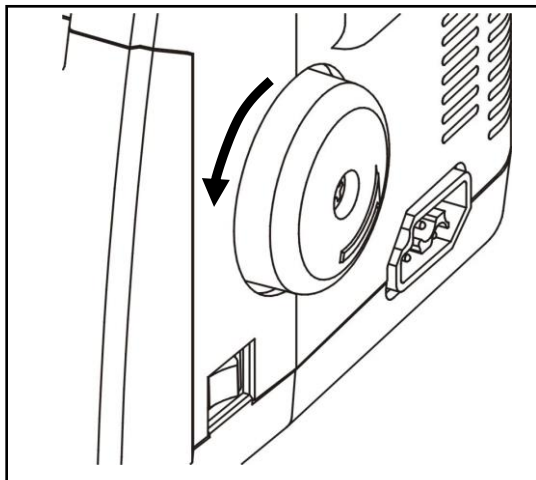
Waste catcher



# OBSŁUGA MASZYNY

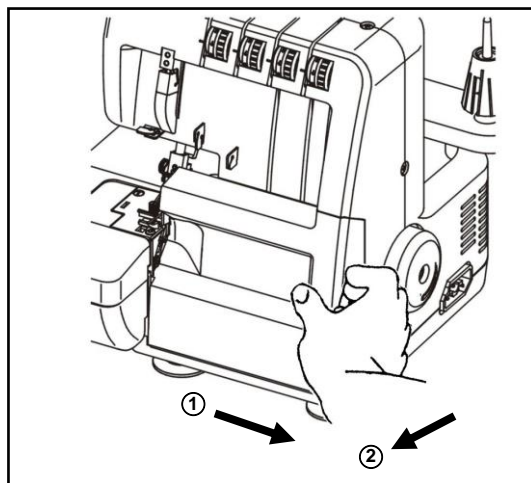
## [ KOŁO RĘCZNE ]

Normalny kierunek obrotu pokrętki ręcznej jest przeciwny do kierunku ruchu wskazówek zegara ( DO SIEBIE )



## [ POKRYWA PRZEDNIA ]

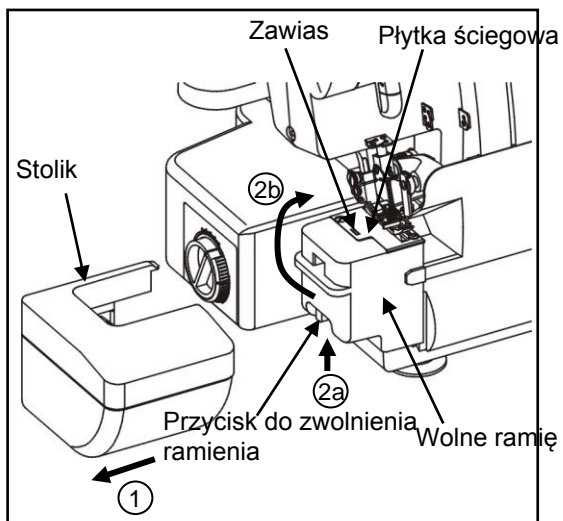
W celu otwarcia osłony (pokrywy) chwytacza należy kciukiem popchnąć w prawo docisk w wycięciu na osłonie i odchylić go do siebie.



## [ WOLNE RAMIĘ ]

Otwórz wolne ramię aby szyc nogawki, rękaw

1. Zdejmij stolik, pociągnij w lewo
- 2a. Nacisnąć i pociągnąć dźwignię zwalniającą ramię.
- 2b. Pociągnij w lewo w kierunku 1 po zwolnieniu



# NAWLEKANIE CHWYTACZY

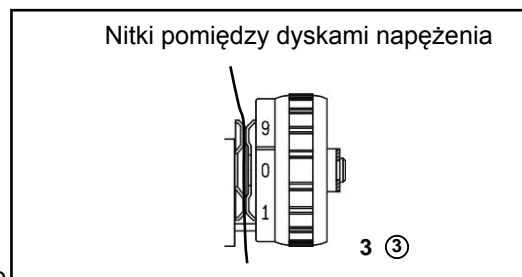
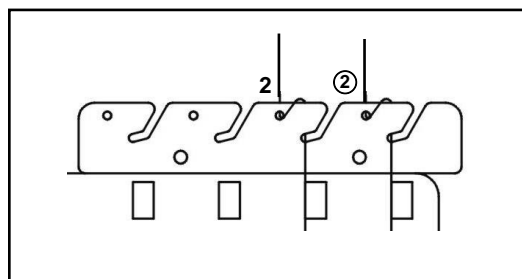
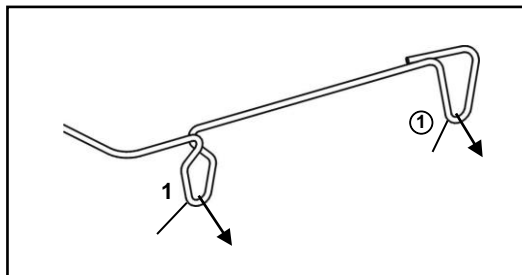
**UWAGA:** Przed nawlekaniem wyłącz maszynę(OFF).

Prawidłowe założenie nici jest warunkiem prawidłowej pracy overlocka.

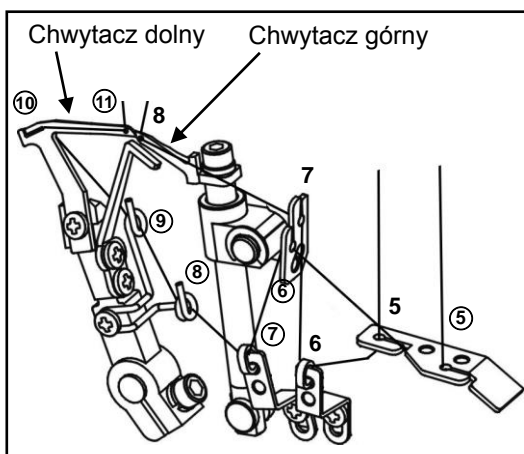
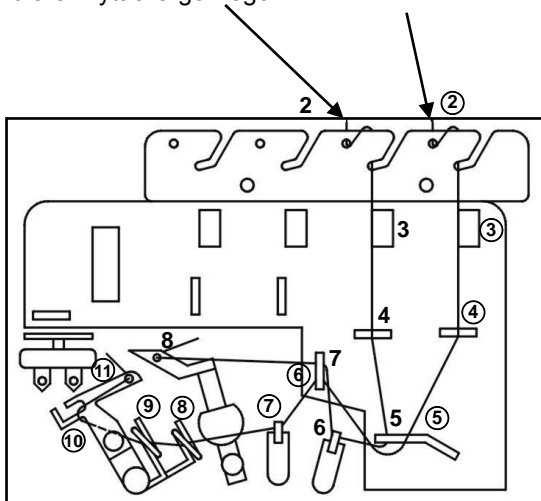
Przebieg nitki jest oznaczony kolorami.  
Do nawlekania służy penceta która znajduje się w wyposażeniu.  
Bardzo ważna jest kolejność nawlekania:

1. PIERWSZY.....Górny Chwytnacz
2. DRUGI.....Dolny Chwytnacz
3. TRZECI .....Prawa Igła
4. OSTATNI.....Lewa Igła

1. Otwórz przednią klapkę i stolik do wolnego ramienia
2. Przekręcając pokrętkę ręczną w kierunku do operatora, podnieść igły do najwyższego położenia.
3. Przeciąg nitki do chwytaczy tak jak pokazano na rysunku  
Uwaga: Zwróć uwagę aby nitka weszła w dyski naprężające.
4. Pociągnij nitki około 10 cm poza chwytacze. Podnieś stopkę i przeciągnij nitki dalej około 5 cm do tyłu poza stopkę. Opuść stopkę.

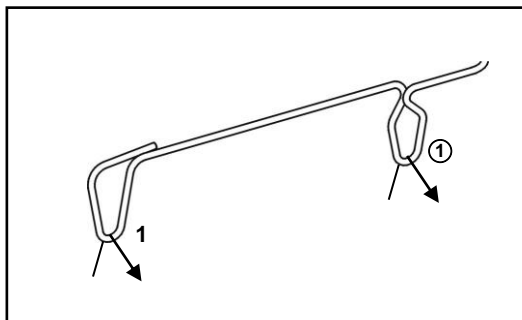


Nitka chwytacza górnego      Nitka chwytacza dolnego

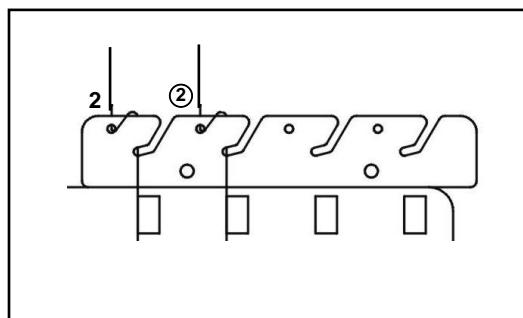
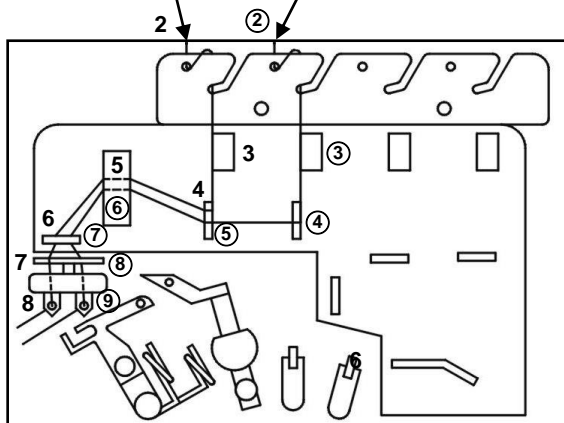


# NAWLEKAMIE IGIEŁ

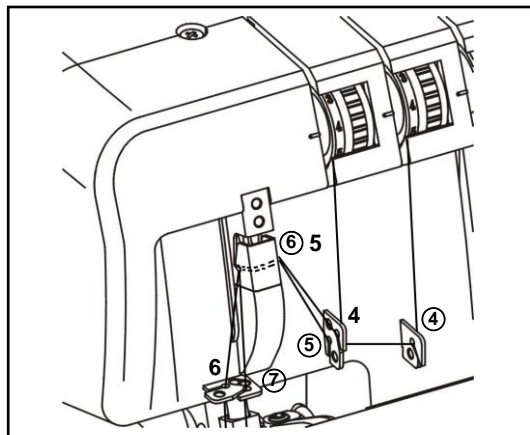
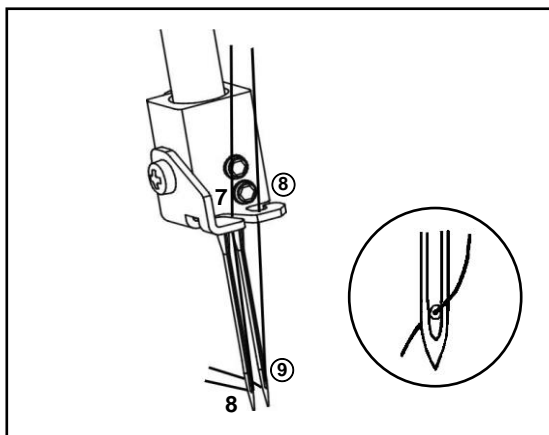
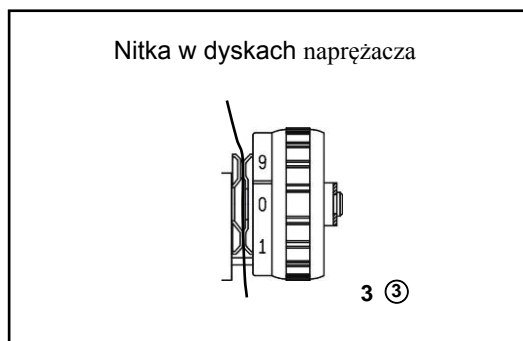
5. Pokręć kołem ręcznym do siebie aby podnieść igły do najwyższego punktu.
6. Przeciąg nitki do lewej i prawej igły jak na rysunku  
Ważne: Zwróć uwagę aby nitki dobrze weszły w dyski naprężaczy.  
Przeciąg nitki przez oczko igły od przodu do tyłu
7. Pozostaw nitki o długości około 10 cm, umieść je pod stopką i opuść stopkę.



Nitka do lewej igły                      Nitka do prawej igły



Nitka w dyskach naprężacza



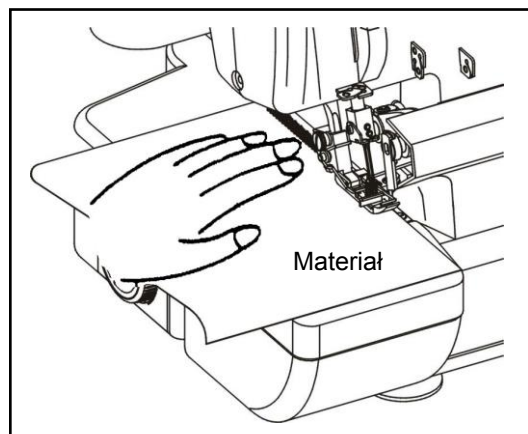
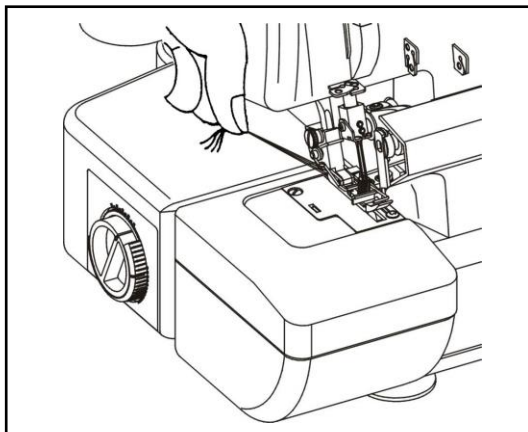
## PRÓBNE SZYCIE

Po nawleczeniu należy wykonać próbne uruchomienie maszyny.

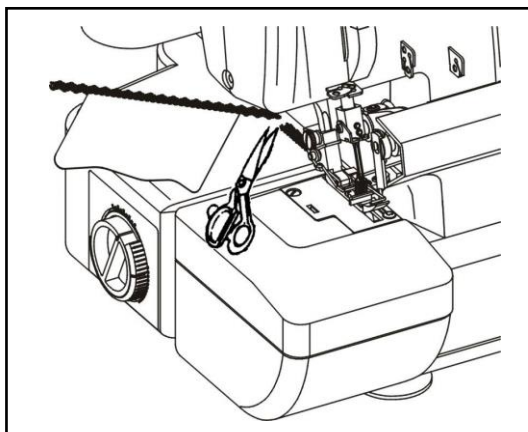
Aby najlepiej sprawdzić prawidłowość formowania ściegów oraz napięcie nici zaleca się użyć dwóch warstw materiału.

W celu wykonania próbnego przeszycia należy:

- włączyć zasilanie maszyny (ON – „I”)
- wszystkie pokrętki regulacji napięcia na „3”
- delikatnie podnieść kciukiem przednią część stopki dociskowej i ułożyć materiał pod stopką aż do noża
- wykonać operację szycia



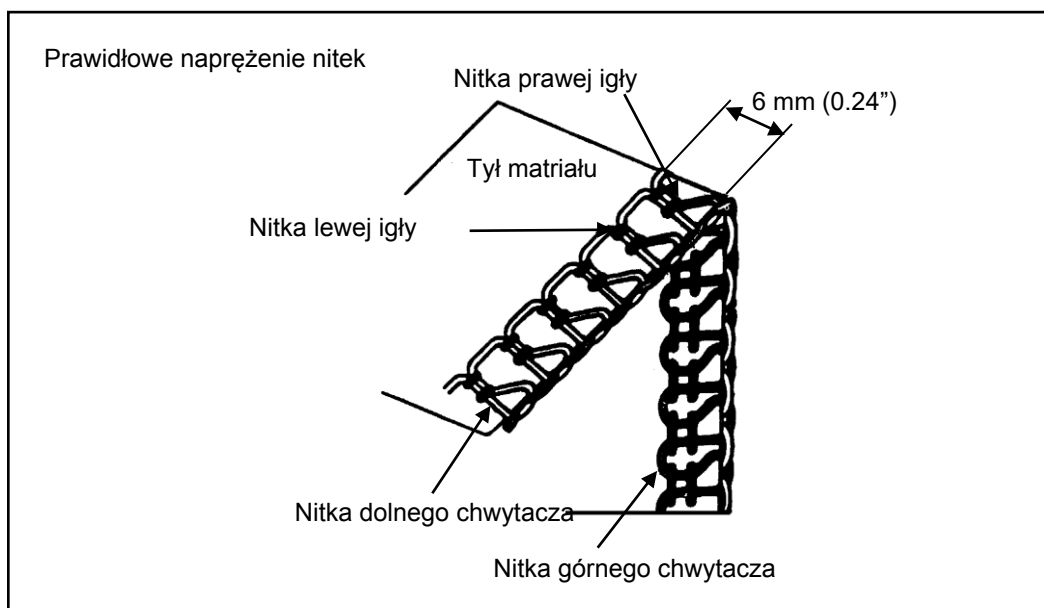
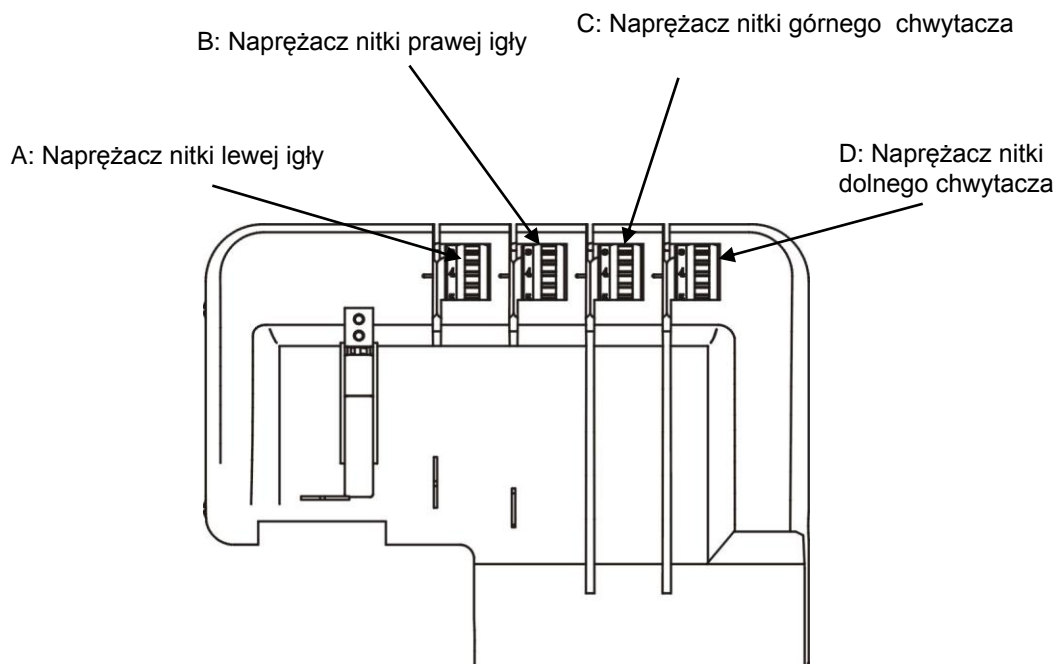
- na końcu szwu wykonać jeszcze 10cm-trowy łańcuszek
- obciąć nić za łańcuszkiem i wyjąć materiał.



# REGULACJA NAPRĘŻENIA NITEK

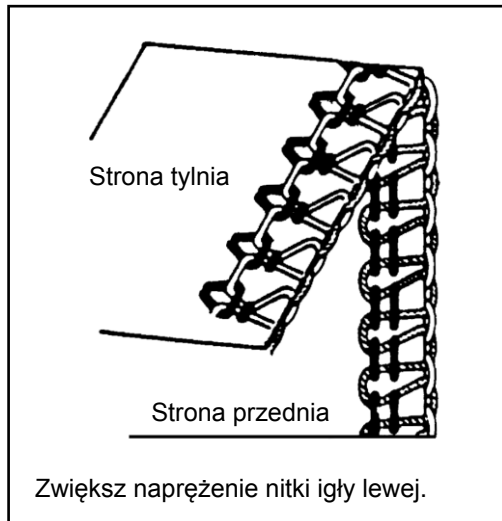
Naprężenia nitek mogą być różne w zależności od szyczego materiału.

Naprężenie nitek: Przekręć naprężacz w kierunku mniejszych wartości cyfr aby zmniejszyć naprężenie, a w kierunku wyższych dla zwiększenia naprężenia.

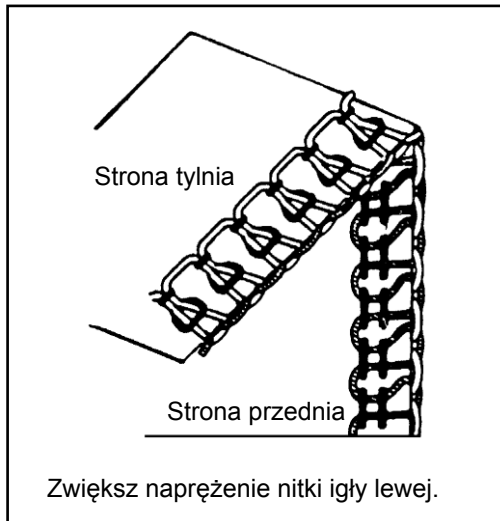


[ NITKI IGŁOWE-USTAWIENIE NAPRĘŻENIA ]

Zbyt luźna nitka igły lewej.

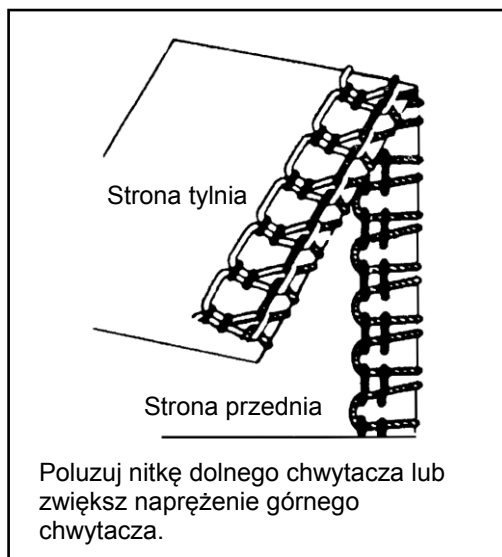


Zbyt luźna nitka igły prawej.

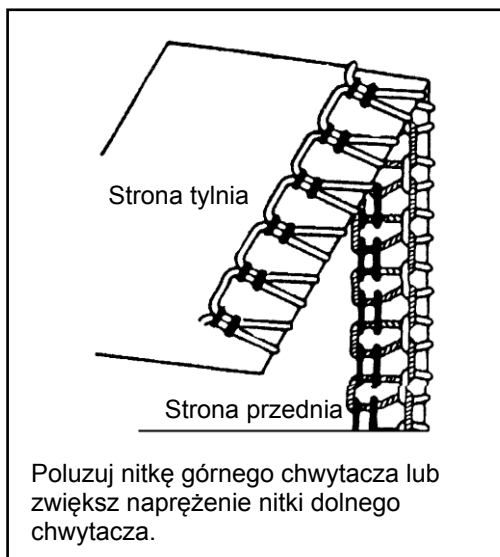


[ NITKI CHWYTACZY - USTAWIENIE NAPRĘŻENIA ]

Nitka dolnego chwytacza jest za mocno naprężona lub górnego chwytacza za luźno naprężona.



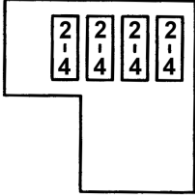
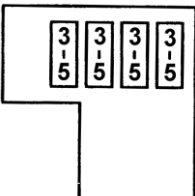
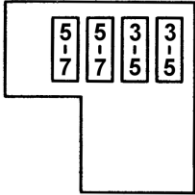
Nitka górnego chwytacza jest za mocno naprężona lub dolnego chwytacza za luźno naprężona.





# USTAWIENIA NAPRĘŻENIA

Najlepsze naprężenie nici dla jednej tkaniny może nie być prawidłowe dla innej tkaniny. Wymagane naprężenia zależą od sztywności i grubości tkaniny, grubości i typu nici. Jeśli to konieczne, skoryguj naprężenia zgodnie z tabelą poniżej.

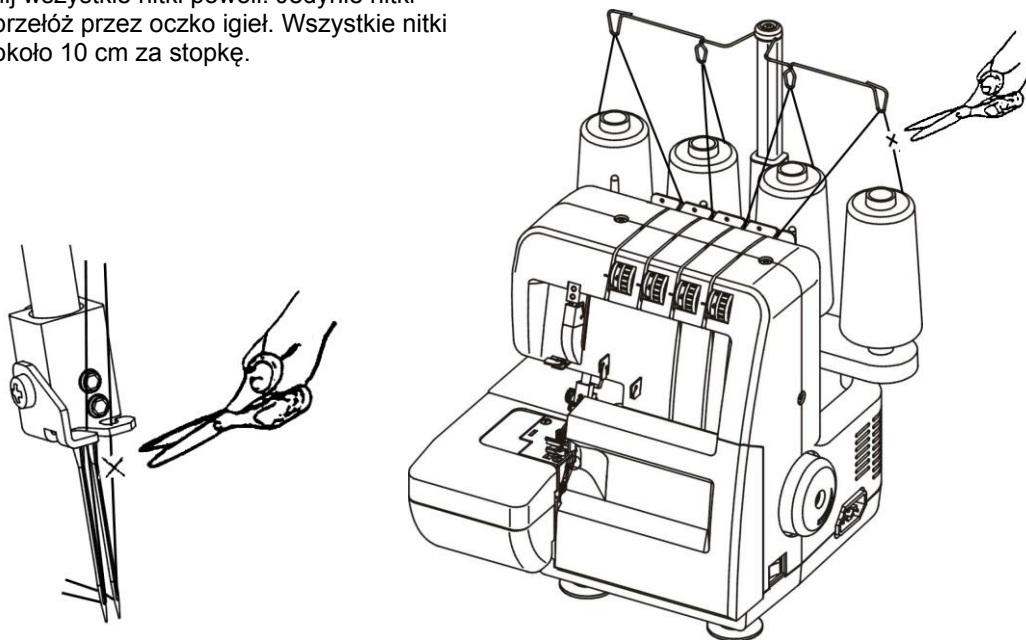
Material	Nici	Igły	Długość ściegu	Ustawienia Standard
Lekkie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Bawełna</li> <li>· Polyester texturowany</li> <li>· Polyester ciągły</li> </ul>	HA x 1 No. 11  130 / 705H No. 80	2.0 - 3.5 mm  · Standard 2.5 mm	
<ul style="list-style-type: none"> <li>· Żorzeta</li> <li>· Organza</li> <li>· Batyst</li> <li>· Woal</li> <li>· Krepdeszyn</li> <li>· Jedwab</li> </ul>				
Średnie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Bawełna</li> <li>· Polyester texturowany</li> <li>· Polyester ciągły</li> </ul>	HA x 1 No.11-14  130 / 705H No. 80 - 90	2.0 - 3.5 mm  · Standard 2.5 mm	
<ul style="list-style-type: none"> <li>· Płótno</li> <li>· Popelina</li> <li>· Bawełana</li> <li>· Sztruks</li> </ul>				
Ciężkie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Bawełna</li> <li>· Polyester texturowany</li> <li>· Polyester ciągły</li> </ul>	HA x 1 No.14  130 / 705H No. 90	2.5 - 4.0 mm  · Standard 3.0 mm	
<ul style="list-style-type: none"> <li>· Denim</li> <li>· Wełna</li> <li>· Velur</li> </ul>				

## ZMIANA NICI

Możesz prosto wymienić nici

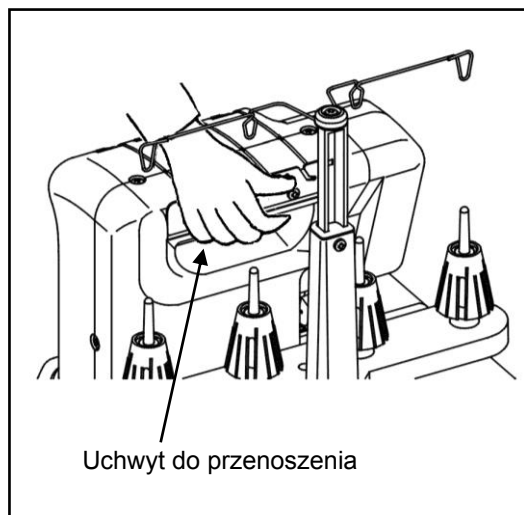
Obetnij nitki. Załóż nowe i dociąż nowe do obciętych. Ustaw naprężenia na "O" i podnieś stopkę do góry.

Pociągnij wszystkie nitki powoli. Jedynie nitki igłowe przełóż przez oczko igieł. Wszystkie nitki wysuń około 10 cm za stopkę.



## UCHWYT MASZyny

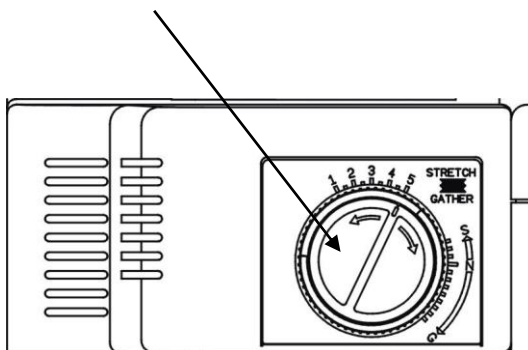
Po stronie tylnej znajduje się uchwyt do przenoszenia maszyny.



## REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

Jest dziewięć możliwości ustawienia długości ściegu od 1.0 do 5.0 mm.  
Ustawienie standard to przedział od 2.5-3.5 mm.

Koło regulacji długości ściegu (koło wewnętrzne)



### [ USTAWIENIE DŁUGOŚCI ŚCIEGU ]

Ścieg	Długość ściegu
Ścieg zwykły	2.0 – 4.5 mm 3.0 mm (Ustawienie standard )
Ścieg wąski	1.0 - 2.0 mm
Ścieg rolujący	1.0 - 2.0 mm
Ścieg dekoracyjny	3.0 - 4.0 mm

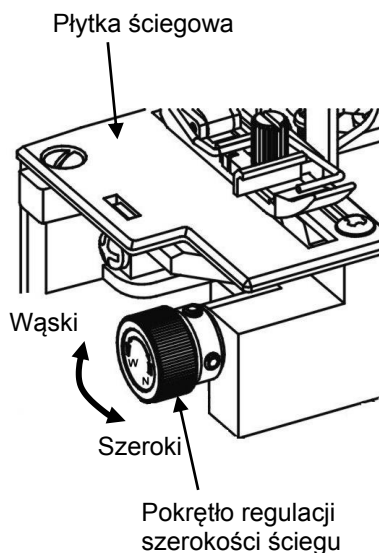
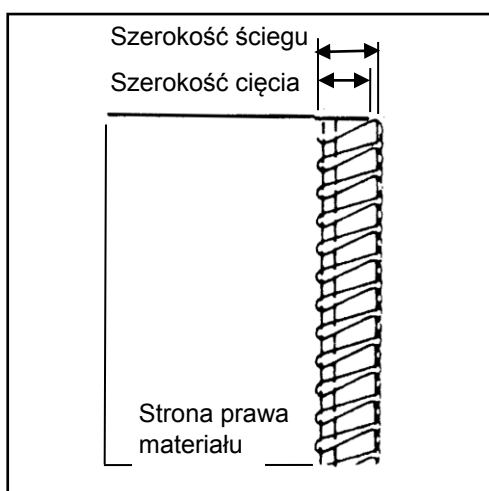
# SZEROKOŚĆ ŚCIEGU ( CIĘCIA)

Szerokość ściegu i cięcia różni się od typu materiału. Powinno dobrać się odpowiedni ścieg do konkretnego materiału, jego grubości czy splotu.

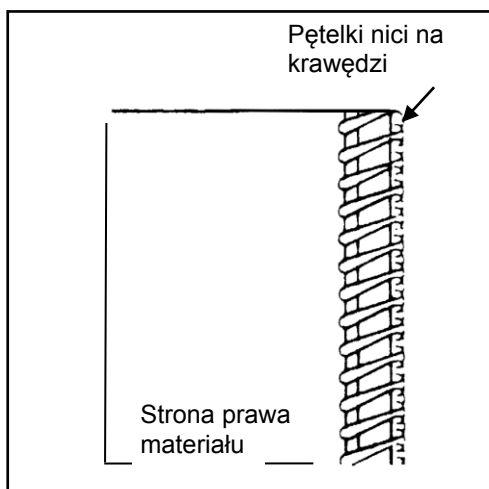
1. Obróć kołem ręcznym do siebie aby podnieść igły do najwyższego poziomu.
2. Otwórz pokrywę przednią i wolne ramię.
3. Obróć pokrętło ustawienia szerokości w żądanym kierunku.

Jeżeli chcemy ustawić wąski ścieg przesunąć pokrętło w prawo.  
Jeżeli chcemy ustawić szeroki ścieg przesunąć pokrętło w lewo.

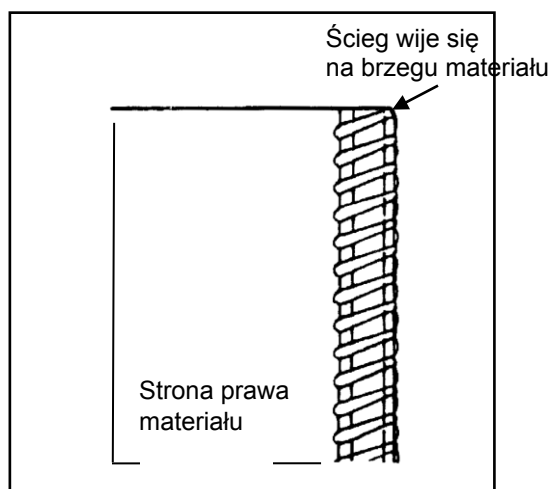
## [ POPRAWNA SZEROKOŚĆ ŚCIEGU ]



## [ REGULACJA CIĘCIA SZEROKIEGO ŚCIEGU ]



## [ REGULACJA CIĘCIA WĄSKIEGO ŚCIEGU ]

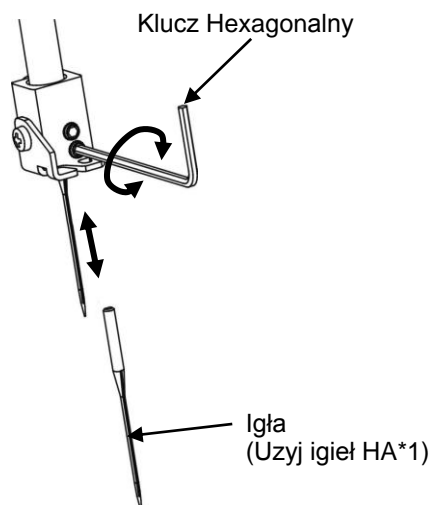


## WYMIANA IGŁY

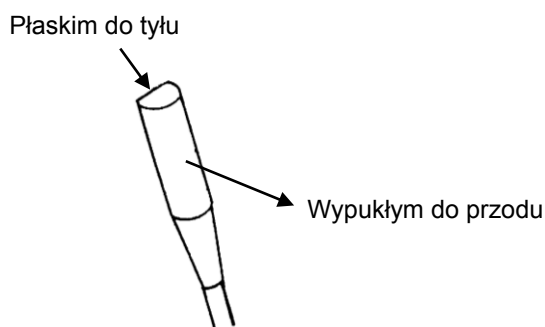
Wyłącz zasilanie overlocka ustaw włącznik na "OFF"

Nie używaj igieł krzywych czy stępionych.

1. Pokręć kołem ręcznym do siebie aby podnieść igłę maximum do góry.
2. Otwórz panel przedni i opuść stopkę.
3. Używając załączonego klucza hexagonalnego odkręć igłę. Śrubka górna służy do mocowania lewej igły, niższa do prawej igły.
4. Załóż nową igłę płaską stroną do tyłu. Umieść igłę maksymalnie w pozycji górnej i dokręć śrubkę delikatnie. Uważaj aby nie przekręcić gwintu w wyniku dołożenia zbyt dużej siły.



Kiedy igły są założone prawidłowo lewa igła będzie w pozycji wyższej niż prawa. Jeżeli igły będą źle założone rezultatem będzie przepuszczanie ściągów. Maszyna używa igieł system H.A\*1 (typ standard w maszynach domowych).



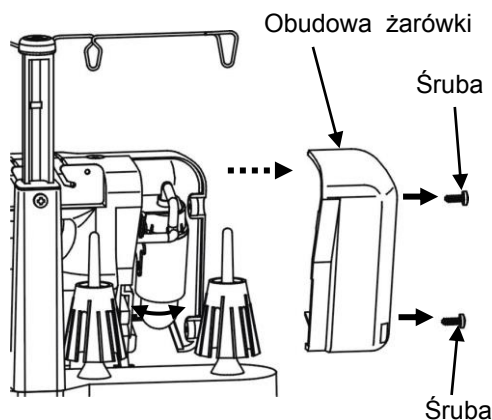
## K MA 5 B5 5 F é K ? =

Uaÿ & Å æ : ^ } Å å Á æ å æ å Å • ç Å ] ! : ^ ÿ & } ã Å Å [ : ^ & Å OFF" ] ! : ^ å Å , ^ { å Å æ 5 , \ Æ

1. Odkręć dwie śrubki i ściągnij część obudowy.
2. Przekręć i pociągnij niesprawną żarówkę.
3. Umieść nową żarówkę i przekręć aby ją zamocować.

Ważne:

Maszyna jest przystosowana do żarówek o mocy max 15 watt.



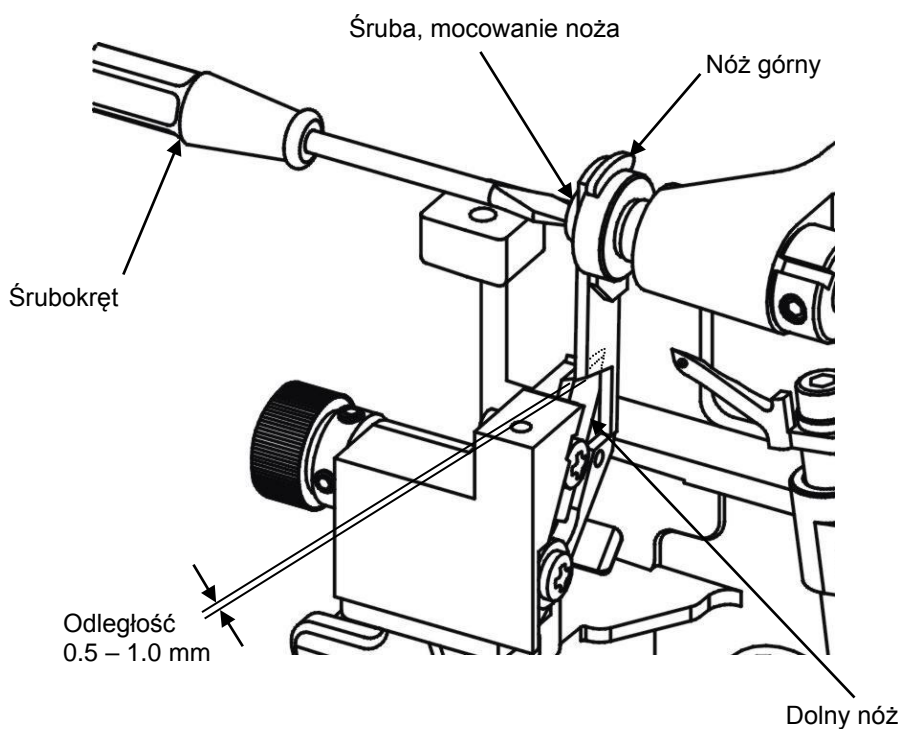
## WYMIANA NOŻA

Wyłącz zasilanie i przełącznik na pozycję "OFF" przed wymianą noża.

Nóż dolny jest wykonany ze specjalnego materiału i rzadko podlega.

Aby wymienić nóż wykonaj te czynności :

1. Otwórz obudowę przednią i obróć kołem tak aby igły znalazły się w najwyższym położeniu.
2. Odkręć śrubokrętem i wyjmij nóż.
3. Przykręć śrubokrętem nowy nóż górny.
4. Wyreguluj pozycję górnego noża tak, aby krawędź górnego noża znalazła się 0,5-1,0 mm od krawędzi dolnego ostrza, jak pokazano poniżej.
5. Dokręć mocowanie noża śrubokrętem i zamknij pokrywę.

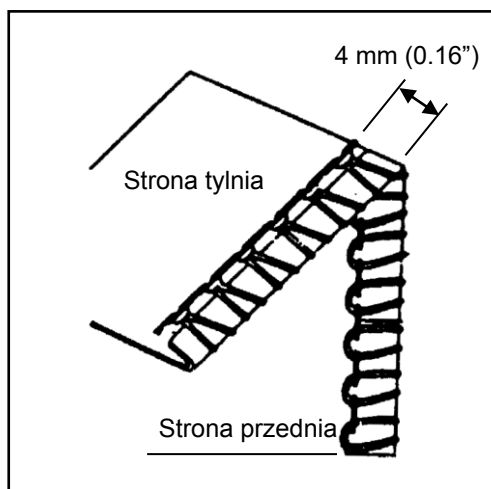
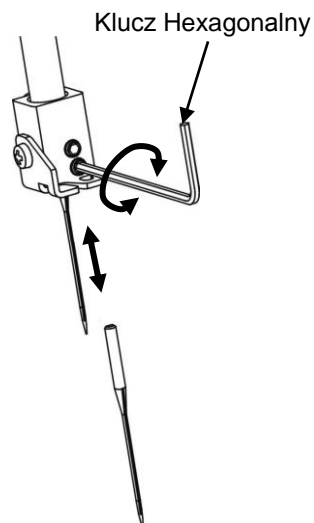


# TRZYNITKOWY ŚCIEG WĄSKI I SZEROKI

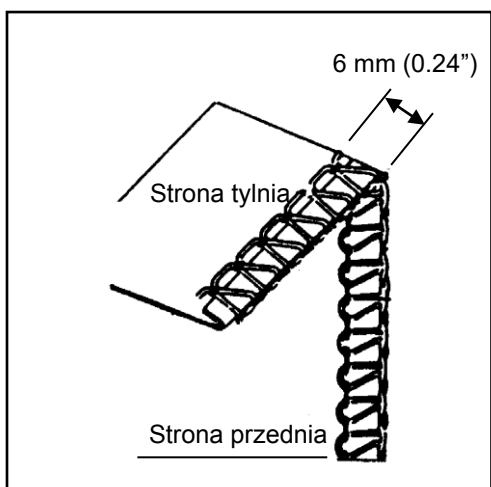
W overlocku Redstar możemy uzyskać ścieg 3 lub 4 nitkowy.

Aby uzyskać ścieg 3-nitkowy należy wykręcić lewą lub prawą igłę. W zależności od tego którą wykręcimy różna będzie szerokość ściegu.

Zobacz "Zmiana igły".



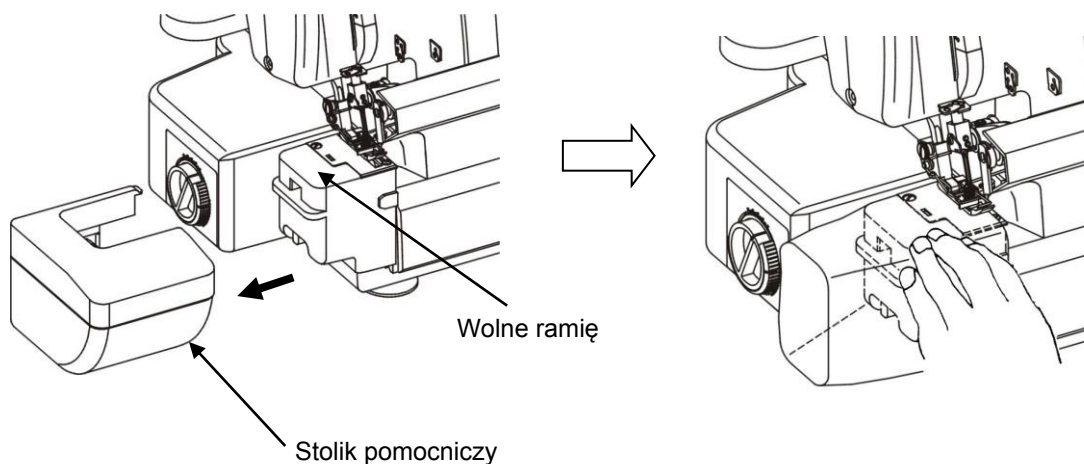
Jeżeli pracuje igła prawa szerokość ściegu wynosi 4 mm (0.16").



Jeżeli pracuje igła lewa szerokość ściegu wynosi 6 mm (0.24").

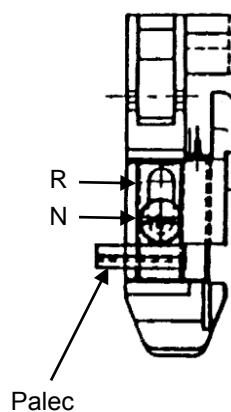
## WOLNE RAMIĘ

Odłącz stolik jak na rysunku i otrzymasz wolne ramię. Jest bardzo przydatne przy szyciu rękawów, nogawek i innych elementów odzieży.



## WYMIENNA STOPKA

Specjalna stopka jest ustawiona do normalnego ściegu w pozycji litery "N". Jeżeli jednak chcemy szyc ściegiem rolowanym odkręć śrubkę i przesunąć "palec" do pozycji "R" na stopce. Następnie dokręć śrubkę. W tej pozycji możesz wykorzystać ścieg 3 nitkowy rolowany.





# ROLOWANIE ORAZ ŚCIEG WĄSKI

Proszę wykonać następujące czynności:

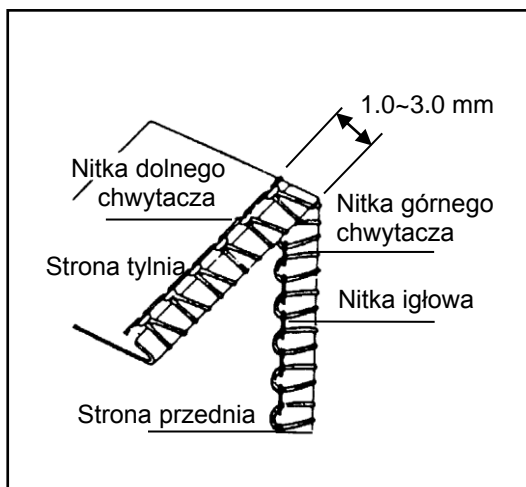
- (1) Ustawić stopkę tak jak pokazano na stronie 23.
- (2) Przekręć kołem ręcznym do siebie tak aby igły znalazły się w maksymalnym górnym położeniu.
- (3) Otwórz przedni panel i wykręć lewą igłę. Zobacz strona 20.
- (4) Ustaw długość ściegu pomiędzy 1.0-2.0 mm. Zobacz strona 18. Ustaw transport różnicowy do pozycji 'N'.
- (5) Ustaw szerokość ściegu.
- (6) Jeżeli maszyna nie jest nawleczona, przygotuj do pracy.
- (7) Podłóż materiał pod stopkę i zacznij szyć.

Zawsze wykonaj test na szytym materiale, sprawdź i ustaw napięcie nitki. Szczególnie przy ściegu rolowanym i wąskim ustaw zalecane napięcia. Zobacz stronę 25.

PAMIĘTAJ aby wrócić do pierwotnego ustawienia "palca" z ustawienia "R" do pozycji "N" po zakończeniu szycia ściegiem rolowanym.

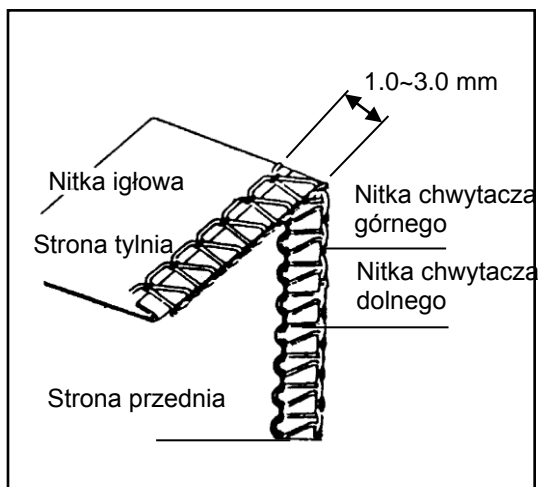
## [ ŚCIEG ROLOWANY ]

W ściegu rolowanym pętelka formowana przez dolny chwytacz powinna układać się po lewej stronie materiału. Należy ustawić odpowiednie napięcia nitki. Zobacz strona 25.



## [ ŚCIEG BRZEGOWY WĄSKI ]

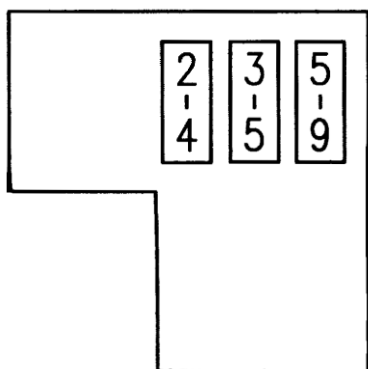
Do materiałów lekkich oraz zwykłych ustawiamy napięcia nitki równe i zbalansowane. Zobacz strona 25.



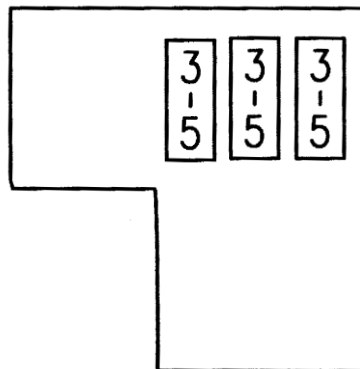
Ważne: Ustaw długość oraz szerokość ściegu.

Materiał		Nici	
		Ścieg rolowanie brzegowe	Ścieg wąski brzegowy
<ul style="list-style-type: none"> <li>· Żorzeta</li> <li>· Batyst</li> <li>· Krepdeszyn</li> <li>· Jedwab</li> <li>· Wełna</li> <li>· Sztuczny jedwab</li> <li>· Woal</li> </ul>	Nitka igłowa	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Cięty Polyester No. 50 - 80</li> <li>· Ciągły Polyester No. 50 - 80</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Cięty Polyester No. 50 - 80</li> <li>· Ciągły Polyester No. 50 - 80</li> </ul>
	Nitka górnego chwytacza	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Cięty Polyester</li> <li>· Wooly-nylon</li> <li>· Rayon thread</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Wooly-nylon</li> <li>· Cięty Polyester No. 50 - 80</li> <li>· Ciągły Polyester No. 50 - 80</li> </ul>
	Nitka dolnego chwytacza	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Cięty polyester No. 50 - 80</li> <li>· Ciągły Polyester No. 50 - 80</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Cięty polyester No. 50 - 80</li> <li>· Ciągły Polyester No. 50 - 80</li> </ul>

[ ROLOWANIE BRZEGOWE ]



[ WĄSKI BRZEGOWY ]

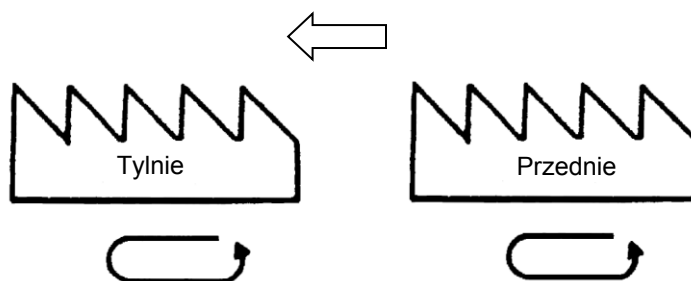


# TRANSPORT RÓŻNICOWY

Transport różnicowy inaczej nazywany dyferencjalnym zapobiega marszczeniu i ściąganiu materiałów. Jest szczególnie przydatny przy szyciu materiałów lekkich i rozciągliwych. Nadaje się także doskonale do celowego marszczenia materiału.

## [ MECHANIZM TRANSPORTU DYFERENCJALNEGO ]

Maszyna posiada dwa rzędy ząbków transportu: przednie i tylne. Każde z nich jest niezależne, a odległość jaką pokonują podczas pełnego ruchu, jest regulowana pomiędzy wartościami 0.7-2.0.

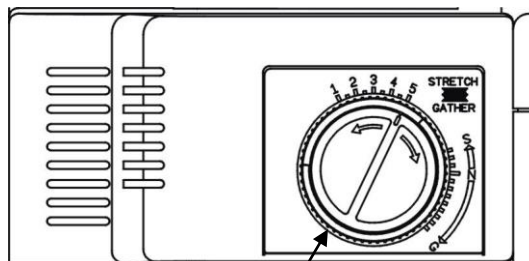


## [ USTAWIENIE TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO ]

Maszyna posiada dwa rzędy ząbków transportu: przednie i tylne. Każde z nich jest niezależne, a odległość jaką pokonują podczas pełnego ruchu, jest regulowana.

Ważne:

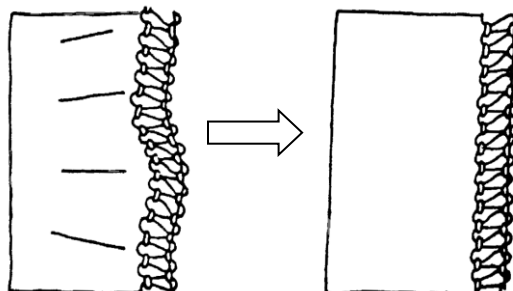
Jeżeli szyjesz bez używania transportu różnicowego ustaw pokrętko na pozycje "N".



Pokrętko transportu różnicowego (Zewnętrzne)

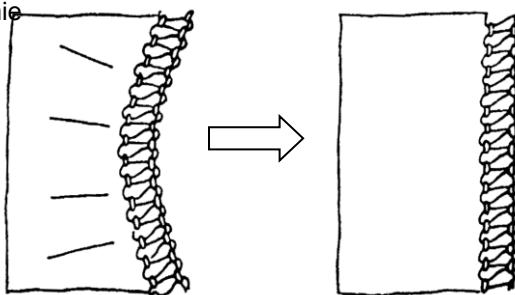
## [ CIĘŻKIE MATERIAŁY I MARSZCZENIE ]

Dla perfekcyjnego szycia płaskich ściągów na rozciągliwej tkaninie przednie ząbki muszą pracować szybciej niż tylne i rozciągają materiał. Do marszczenia ząbki przednie także muszą pracować szybciej niż tylne. Używając długiego ścięgu (zobacz strona 26) materiał zostanie łatwo zmarszczony. Ustaw transport różnicowy w pozycji "G".



## [ LEKKIE MATERIAŁY ]

Przy materiałach lekkich cienka wełna czy nylon tylne ząbki muszą pracować szybciej niż przednie. Przednie ząbki przytrzymują materiał. Ustaw transport różnicowy na "S".



## Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie	Strona
Nić się zrywa	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Naprężenie nici jest zbyt duże w stosunku do rodzaju zastosowanych nici</li> <li>2. Maszyna nie jest prawidłowo nawleczona</li> <li>3. Igły nie są prawidłowo zainstalowane</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zmniejszyć naprężenie nici</li> <li>2. Ponownie nawlec maszynę</li> <li>3. Umieścić igły do oporu w zacisku ustawiając je płaską stroną do tyłu</li> </ol>	20 20
Igły się łamią	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Igły są wygięte, stępione lub uszkodzone</li> <li>2. Igły nie są prawidłowo zainstalowane</li> <li>3. Materiał jest ciągnięty podczas szycia</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wymienić igły</li> <li>2. Umieścić igły do oporu w zacisku ustawiając je płaską stroną do tyłu</li> <li>3. Prowadzić materiał ostrożnie przytrzymując go obiema rękoma</li> </ol>	11 · 12 14 · 15 20
Ściegi są przepuszczane (przeskakują)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Igły są wygięte lub stępione użyte zostały nieprawidłowe igły</li> <li>2. Igły są źle założone</li> <li>3. maszyna jest źle nawleczona</li> <li>4. Użyto złe igły</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zmień igły na nowe</li> <li>2. Załóż prawidłowo igły.</li> <li>3. Nawlecz maszynę ponownie</li> <li>4. Użyj igieł prawidłowych (HAx1 or 130/ 705H)</li> </ol>	20 20 11 · 12 20
Ściegi nie są regularne	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Naprężenie nitki jest złe.</li> <li>2. Nitka jest zaczepiona</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyreguluj naprężenie</li> <li>2. Sprawdź drogę nitki.</li> </ol>	14 · 15 11 · 12
Szwy są zmarszczone	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Naprężenie nitki jest zbyt wysokie.</li> <li>2. Maszyna jest źle nawleczona</li> <li>3. Nitka jest zaczepiona.</li> <li>4. Transport różnicowy jest źle ustawiony</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyreguluj naprężenie</li> <li>2. Prawidłowo nawlec maszynę</li> <li>3. Spróbuj szyc innymi nićmi</li> <li>4. Ustaw transport różnicowy na "S".</li> </ol>	14 · 15 11 · 12 11 · 12 27
Materiał nie jest cięty ładnie	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Górny nóż jest tępy lub źle zamontowany</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wymień lub ustaw nóż.</li> </ol>	21
Krawędzie materiału się zwijają	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Za mała szerokość ściegu.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyreguluj szerokość ściegu.</li> </ol>	19

## Czyszczenie i oliwienie

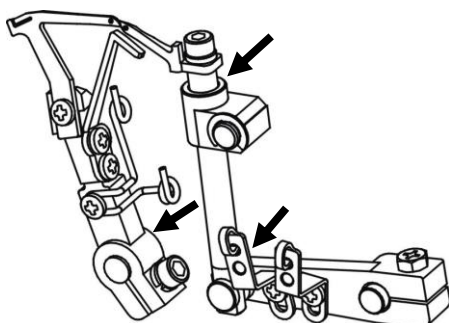
### Uwaga: Przed przystąpieniem do czyszczenia i/lub oliwienia maszyny należy:

–wyłączyć zasilanie maszyny (OFF – „O”)

–wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego maszyny z gniazdka sieciowego.

Podczas szycia, pył i ścinki gromadzą się w i na maszynie. Dlatego też urządzenie należy regularnie czyścić.

Maszyna nie wymaga dużej ilości oleju. W przypadku intensywnej pracy należy zaaplikować kroplę oleju w punktach pokazanych na zdjęciu poniżej.



## SPECYFIKACJA MASZYNY

Nazwa	Specyfikacja
Ilość nitek	4 lub 3
Ilość igieł	2 lub 1
Prędkość szycia	1300 ± 200 r.p.m
Szerokość ściegu	4 - nitki.....6 mm
	3 - nitki..... ..6 mm lub 4 mm
Długość ściegu	1 ~ 5 mm
Przestrzeń pod stopką	4.0 mm
Igły ( system)	HA × 1 No. 11-14
	130/ 705H No. 75 - 90
Wymiary	295 mm ( W ) × 284 mm (D) × 295 mm (H)
Waga	5.5 kg (approx. 12 lbs.)

Za wady maszyny, Producent ,Gwarant i Sprzedawca nie uznaje przyczyn:

- Zrywanie nici, pętelkowanie nici lub głośna praca ponieważ może to być wynikiem błędnej obsługi maszyny lub subiektywne odczucie,

zła jakość ,szerokość ściegu ,nie satysfakcjonująca lub nie prawidłowa praca maszyny , która może być spowodowana przez złe ustawienie paramentów maszyny lub nie znajomość obsługi lub brakiem zapoznania się z instrukcja obsługi.

- Złe lub nieprawidłowe ustawienie naprężenie górnej i dolnej nitki ,nieprawidłowa praca chwytaacza oraz maszyny spowodowana złym ustawieniem i regulacją maszyny, do której prawidłowej regulacji jest zobowiązany klient, który używa maszynę.

- Nieprawidłowe wyświetlanie haftu ,wzoru i rodzaju ściegów lub innych parametrów na ekranie elektronicznym maszyny lub wyświetlaczu, który może być spowodowany spadkiem napięcia, uszkodzonym bezpiecznikiem ,innymi przypadkami zewnętrznymi.

- Kupującemu przysługuje prawo żądania obniżenia ceny lub wymiany produktu na nowy, wolny od wad, jeżeli:

- W okresie gwarancji wykonano 2 napraw tej samej, istotnej wady produktu, a produkt nadal wykazuje wadę.

- Gwarant stwierdzi na piśmie, że usunięcie wady nie jest możliwe. Wymianie podlega tylko ta część składowa produktu, w której wystąpiła wada.

- Sprzęt zwracany do wymiany musi być kompletny, bez uszkodzeń mechanicznych. Jednocześnie Konsument, który zakupił maszynę ponosi odpowiedzialność z Ustawy z dn.30.05.2014 o prawach konsumenta.

Przed uruchomieniem maszyny konsument musi się zapoznać z instrukcją obsługi. Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny zaleca się wykonanie testu na danym materiale. Nie każdy materiał z uwagi na jego grubość, jakość, rozciągliwość nadaje się do szycia na tej maszynie.

### **ZALECA SIĘ WYKONYWANIE REGULARNYCH PRZEGLĄDÓW KONSERWACYJNYCH MASZINY PRZYNAJMNIEJ RAZ NA 6 MIESIĘCY W AUTORYZOWANYM SERWISIE**

Należy pamiętać, że przy utylizacji urządzenia należy oddać je do odpowiedniego recyklingu zgodnie z lokalnymi wymaganiami prawnymi dotyczącymi urządzeń elektrycznych i elektronicznych. W razie wątpliwości skontaktuj się ze sprzedawcą.

