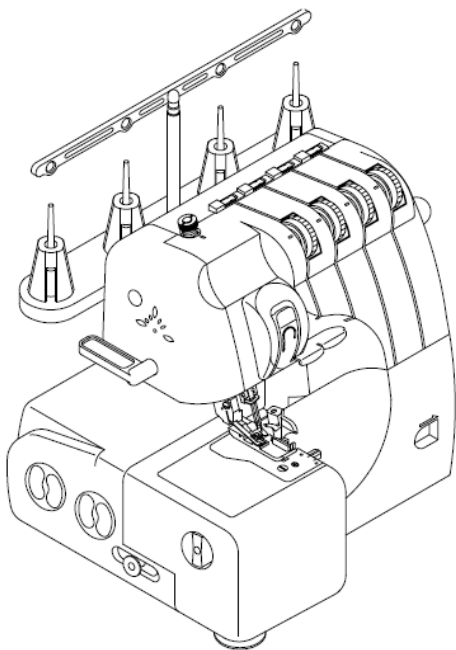
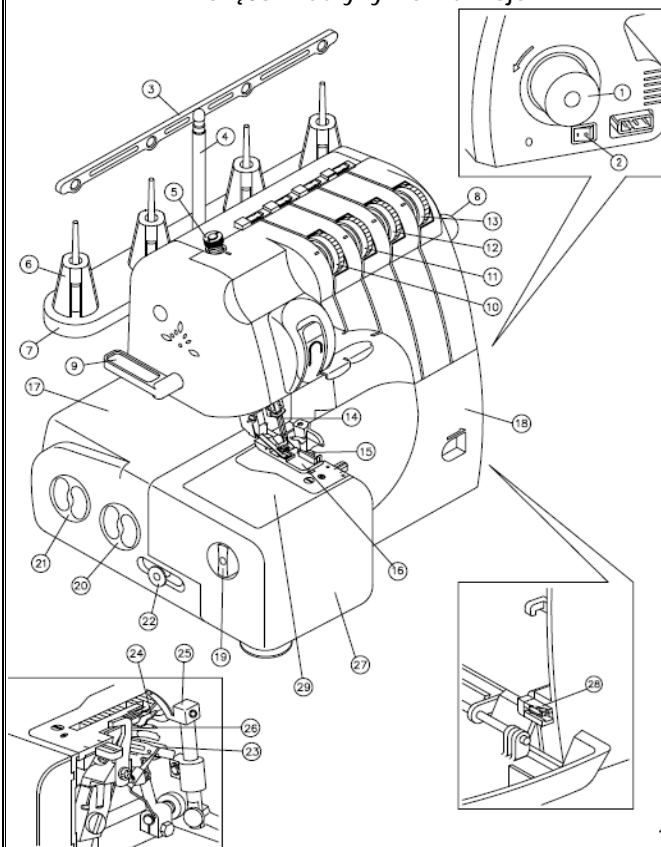


# Overlock

## Instrukcja obsługi



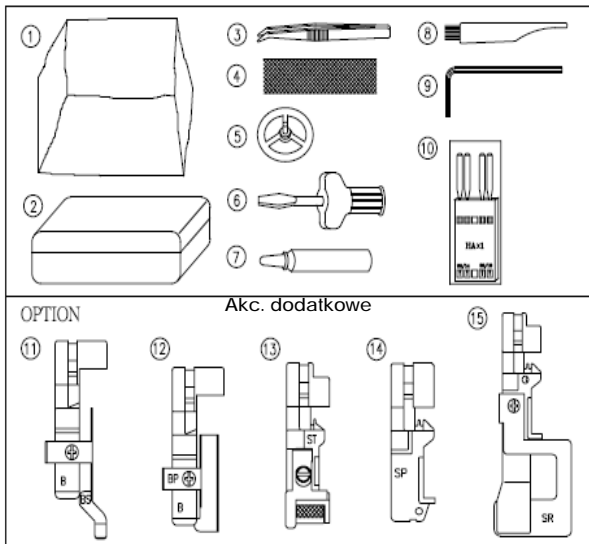
## Części maszyny i ich funkcje



## Części maszyny

1. Koło ręczne
2. Wyłącznik główny i wyłącznik oświetlenia
3. Wysięgnik z przewodnikami nici
4. Wysięgnik teleskopowy
5. Śruba regulacji docisku stopki
6. Stożki na szpulki nici
7. Stojak na szpulki nici
8. Przycisk zwalniania naprężenia nitek
9. Dźwignia podnoszenia stopki
10. Pokrętko naprężenia nitki lewej igły
11. Pokrętko naprężenia nitki prawej igły
12. Pokrętko naprężenia nitki chwytacza górnego
13. Pokrętko naprężenia nitki chwytacza dolnego
14. Igły
15. Nóż górny
16. Stopka
17. Obudowa – pole pracy
18. Pokrywa frontowa
19. Dźwignia regulacji szerokości ściegu
20. Pokrętko regulacji długości ściegu
21. Pokrętko regulacji pozycji transportu różnicowego
22. Przycisk regulacji noża górnego
23. Dźwignia nawlekania chwytacza dolnego
24. Palec ściegowy
25. Chwytnacz górny
26. Chwytnacz dolny
27. Osłona wolnego ramienia
28. Wyłącznik bezpieczeństwa
29. Wolne ramię

## Akcesoria w wyposażeniu overlocka



1. Pokrowiec ( nr TM 118)
2. Pojemnik na akcesoria (TM109)
3. Penseta (TM110)
4. Siatka na nici (TM111)
5. Blokada szpulki (TM116)
6. Śrubokręt (TM113)
7. Oliwiarka (TM112)
8. Szczoteczka (TM114)

9. Klucz Allen (TM108)
10. Zestaw igieł (TK106)
11. Stopka do śc. krytego
12. Stopka do perełek
13. Stopka do gumki
14. Stopka do sznurka
15. Stopka do marszczenia

## Igły

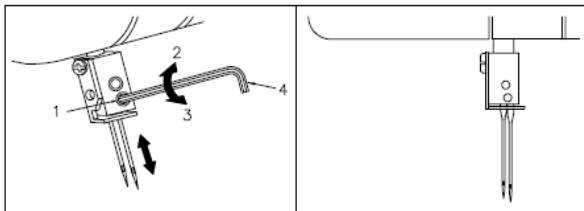
Do overlocka stosuje się igły standardowe.  
Zalecany rodzaj igieł to HAX1 (130/705H).

### Wymiana igły:

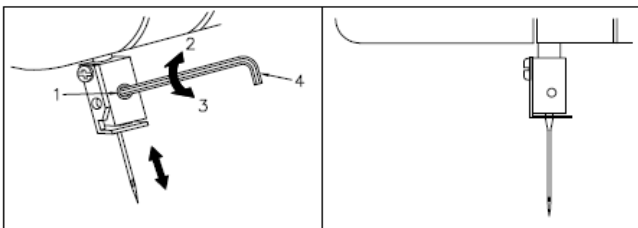
- (1) Obrócić kołem ręcznym, aby podnieść igłę do jej najwyższej pozycji.
- (2) Użyć klucza z wyposażenia, aby poluzować śrubę igły.
- (3) Wsunąć nową igłę maksymalnie głęboko w uchwyt igły (płaską stroną trzonka do tyłu).
- (4) Dokręcić śrubę mocującą igłę.

1. Śruba mocująca igłę
2. Dokręcanie
3. Poluzowanie
4. Klucz Allen

### Pozycja dla 2 igieł:



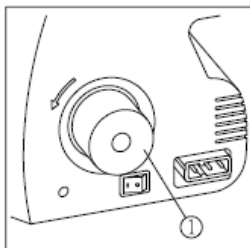
### Pozycja dla 1 igły:



## Koło ręczne

Silnik i koło ręczne overlocka obracają się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara ( kierunek wskazany strzałką).  
Jest to ten sam kierunek, jak we wszystkich domowych maszynach do szycia.

(1) Koło ręczne

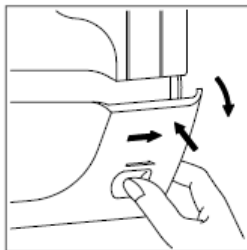


## Otwieranie i zamykanie pokrywy frontowej

Przy zakładaniu nici do overlocka konieczne jest otwarcie pokrywy frontowej.

**Uwaga:**

Dla bezpieczeństwa pracy otwarcie pokrywy frontowej odcina zasilanie maszyny. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić czy pokrywa frontowa jest zamknięta.



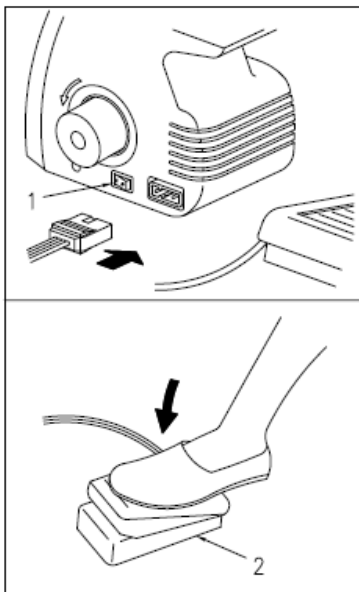
## Uruchomienie maszyny

Podłączyć urządzenie do źródła zasilania. Przetączyć wyłącznik główny do pozycji „1”, zapali się lampka sygnalizacyjna. Przetączyć wyłącznik główny do pozycji „0”, lampka sygnalizacyjna zgaśnie, zasilanie zostanie odłączone.

Gdy otwarta jest pokrywa frontowa silnik maszyny zostanie natychmiast odłączony, pomimo iż przetącznik główny jest w pozycji „1”. Po naciśnięciu rozrusznika maszyna nadal ma odłączone zasilanie.

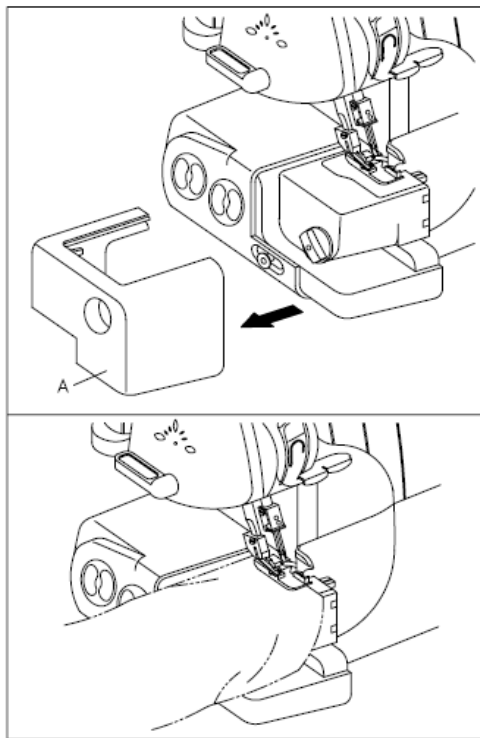
## Rozrusznik

- (1) Wyłącznik główny i wyłącznik oświetlenia
- (2) Rozrusznik (YC-482 120V)  
(YC – 450 230V)



## Wolne ramię

- (1) Pociągnąć część A w lewo.
- (2) Nałożyć rękaw lub mankiet na wolne ramię i rozpocząć szycie.





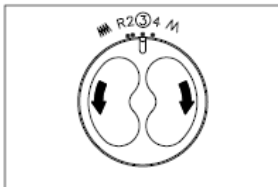
## Długość ściegu

Zmiana długości ściegu:

- (1) Odnaleźć pokrętło regulacji długości ściegu z lewej strony maszyny (20).
- (2) Obrócić pokrętło do przodu, aby zwiększyć długość ściegu, maksymalnie do 4 mm.

Obrócić pokrętło do tyłu aby uzyskać krótszy ścieg, minimalnie 1,1 mm.

- (3) Standardowe ustawienie długości ściegu to 2,5 do 3 mm.



## Szerokość ściegu

Zmiana szerokości ściegu dla modeli z 2-ma igłami:

- (1) Przesunąć dźwignię regulacji szerokości ściegu (19) do góry aby zmniejszyć szerokość ściegu, lub w dół aby zwiększyć szerokość ściegu.

Ustawić szerokość ściegu w zakresie R 4,5mm do 7 mm.

Standardowe ustawienie szerokości ściegu dla ściegu overlockowego to 5mm.

Modele z 1-ną igłą

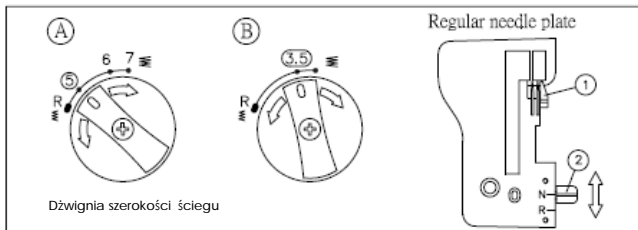
\* Fabryczne ustawienie szerokości ściegu to 3,5mm.

(A) Modele z 2-ma igłami

(B) Modele z 1-ną igłą

(1) Palec ściegowy

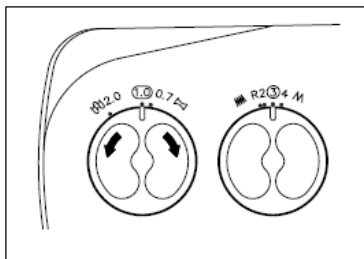
(2) Dźwignia palca ściegowego



Dźwignia szerokości ściegu

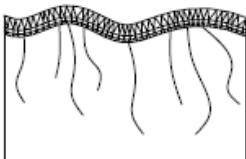
## Transport różnicowy

Obrócić pokrętkę pozycji transportera jak na rysunku, aby uzyskać żądany stopień podawania materiału. Zakres pozycji transportera to 0,7 do 2.0. Standardowe ustawienie transportera to 1.0.



Zakres	Główny transport- tylny	Tr. różnicowy- przedni	--- Efekt	Zastosowanie
0.7 ~ 1.0			Materiał jest mocno naciągany	Zapobiega marszczeniu materiału
1.0			Bez dyferencjału	Standardowe szycie
1.0 ~ 2.0			Materiał jest zbierany i podawany razem	Zapobiega rozciąganiu i marszczeniu mat. elast.

\*W poniższym przykładzie wymagana jest regulacja pozycji transportera.  
Przy szyciu materiałów elastycznych bez użycia transportu różnicowego brzeg materiału będzie pofalowany.



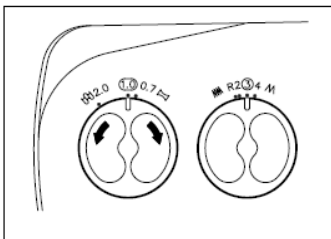
Aby brzeg materiału był gładki należy ustawić pozycję transportera w zakresie od 1,0 do 2,0.

( Wymagany współczynnik pozycji transportera zależy od rozciągłości materiału)

Im bardziej rozciągliwy materiał tym lepsze będzie ustawienie pozycji transportera w zakresie jak najbliższym 2,0. Przed szyciem zawsze należy wykonać próbkę na skrawku materiału, aby znaleźć prawidłowe ustawienie.

**UWAGA:**

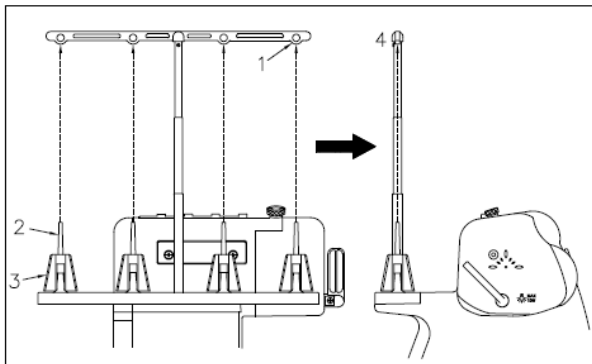
Przy szyciu grubych, nierozciągliwych materiałów jak denim, nie należy używać transportu różnicowego, gdyż może to spowodować uszkodzenie materiału.



### Przed założeniem nici

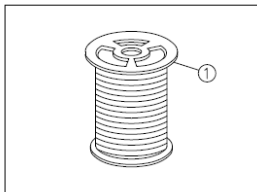
Podnieść wysięgnik teleskopowy do najwyższej pozycji i ustawić jego prawidłową pozycję.

- (1) Prowadnik nitki
- (2) Trzpień na szpulkę nici
- (3) Podkładka stożkowa na szpulkę nici
- (4) Prawidłowa pozycja



## Krążki blokujące szpulkę

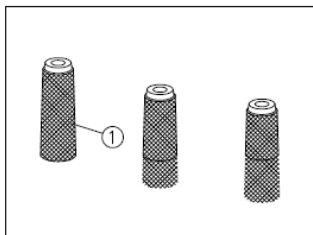
Jeżeli używamy małych szpułek nici, przed rozpoczęciem szycia należy nałożyć na szpulkę krążek blokujący (1).



## Siatki na szpulki nici

Jeżeli szycemy szpulkami luźnych nici nylonowych zalecamy nałożenie na szpulki siatek, aby zapobiec zsuwaniu się nitki ze szpulki.

(1) Siatka



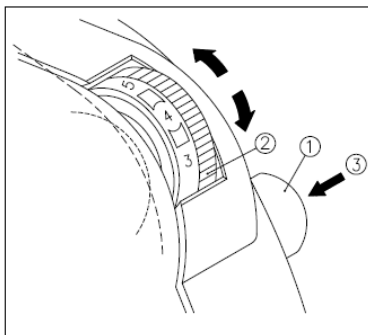
## Przycisk zwalniania naprężenia nitek

Overlock wyposażony jest w przycisk zwalniania naprężenia nitki.

Przy zakładaniu nitki należy:

- 1) Wcisnąć przycisk zwalniania naprężenia znajdujący się na prawo od pokrętła regulacji naprężenia
- 2) Przełożyć nitkę przez dyski naprężające w prowadniku obok pokrętła regulacji naprężenia.
- 3) Zwolnić przycisk.

1. Przycisk zwalniania naprężenia nitki
2. Pokrętło regulacji naprężenia
3. Wcisnąć przycisk zwalniania naprężenia



## Przed zakładaniem nitki

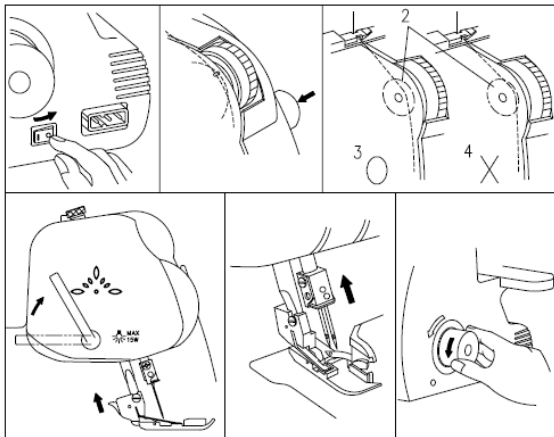
- (1) Wyłączyć maszynę włącznikiem głównym.
- (2) Podnieść dźwignię podnoszenia stopki.

### UWAGA:

Przy nawlekaniu igiel należy pamiętać o podniesieniu stopki i prawidłowej kolejności zakładania nici.

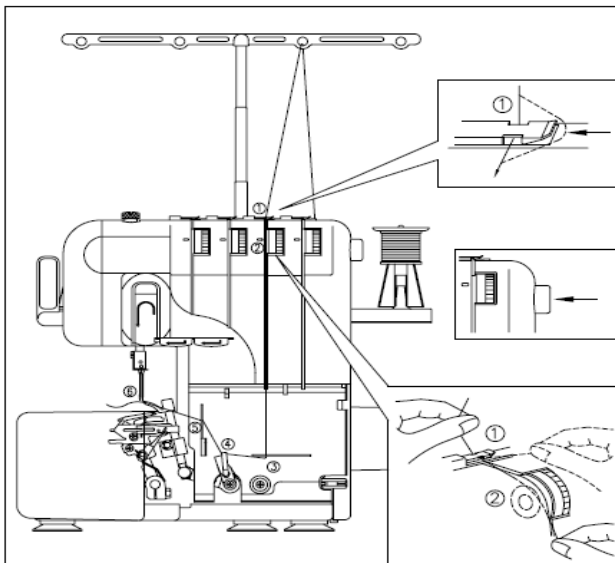
- 3) Ustawić igielnicę w najwyższej pozycji, obracając kołem ręcznym do siebie. Obracać kołem ręcznym, aby znaleźć najkorzystniejszą pozycję do nawlekania, a następnie nawlec nitki w następującej kolejności: chwytacz górny, chwytacz dolny, lewa igła, prawa igła.

- (1) Wcisnąć pokrętło zwalniania naprężenia
- (2) Dyski naprężacza
- (3) Prawidłowo
- (4) Nieprawidłowo!



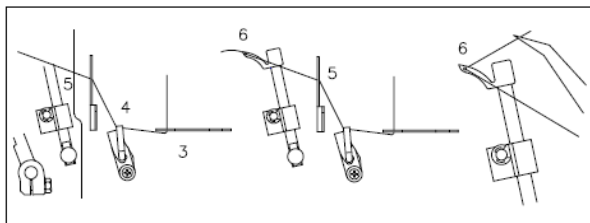
## Nawlekanie chwytacza górnego

Założyć nitkę jak pokazano na rysunku, wg wskaźników 1-6. 1.



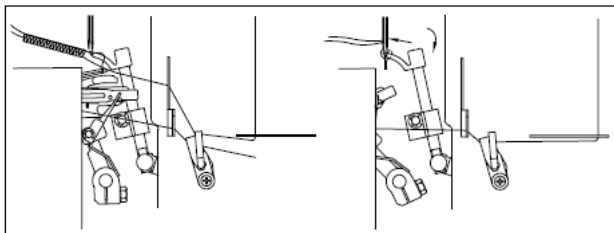
1. Rozwinąć nitkę ze szpulki. Przełożyć nitkę przez prowadnik w wysięgniku teleskopowym, od tyłu do przodu.
2. Prawidłowo przełożyć nitkę przez prowadnik 1.
3. Poprowadzić nitkę do rowka i pozwolić jej przejść przez dyski naprężające pokrętła regulacji napięcia (2)
4. Nawlec chwytacz maszyny prowadząc nitkę zgodnie z różowymi oznaczeniami prowadników 3-5.
5. Nawlec nitkę do oczka chwytacza od przodu do tyłu (6).





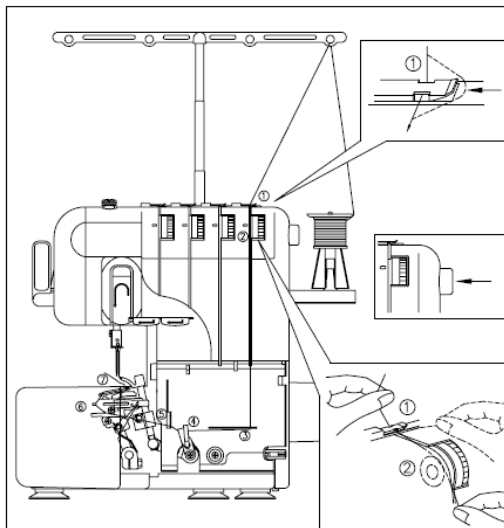
#### UWAGA:

Jeżeli podczas szycia zrywa się nitka chwytacza górnego, może to być spowodowane przez zaczepianie nitki chwytacza dolnego o chwytacz górny. Jeżeli tak się zdarza należy obniżyć chwytacz górny poprzez obrót koła ręcznego, wyjąć nitkę chwytacza dolnego z chwytacza górnego i ponownie nawlec nitkę chwytacza górnego, co najmniej od dysków naprężających.



## Nawlekanie chwytacza dolnego

Założyć nitkę jak pokazano na rysunku, wg wskaźników 1-7.



1. Rozwinąć nitkę ze szpulki. Przełożyć nitkę przez prowadnik w wysięgniku teleskopowym, od tyłu do przodu.
2. Prawidłowo przełożyć nitkę przez prowadnik 1.
3. Poprowadzić nitkę do rowka i pozwolić jej przejść przez dyski naprężające pokrętła regulacji naprężenia (2).
4. Nawlec chwytacz dolny maszyny prowadząc nitkę zgodnie z zielonymi oznaczeniami prowadników 3-7.

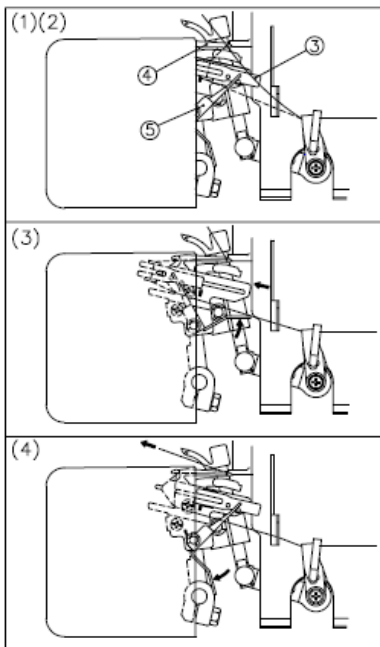
## Automatyczny nawlekacz chwytacza dolnego

1. Wsunąć nitkę za uchwyty prowadnika (3).
  2. Przełożyć nitkę przez oczko chwytacza dolnego.
  3. Przytrzymując z tyłu nitkę wychodzącą z chwytacza dolnego popchnąć dźwignię nawlekania chwytacza dolnego (5) do jej najwyższej pozycji.
  4. Zwolnić dźwignię nawlekania chwytacza dolnego (5), a następnie i wyciągnąć nitkę z tyłu, poza stopkę. Nie należy krzyżować nici.
- Przełożyć nitkę chwytacza dolnego pod nitką chwytacza górnego.

3 Prowadnik nitki

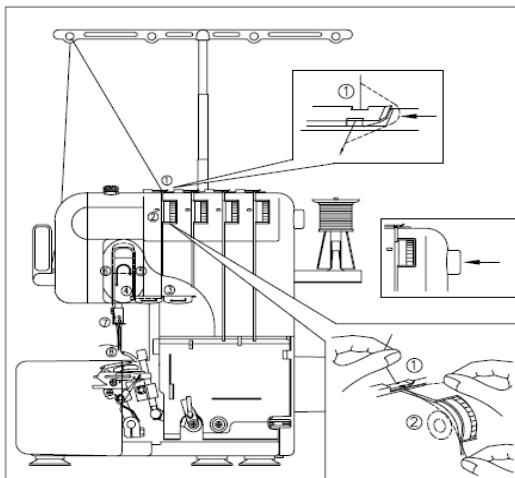
4. Chwytacz dolny

5. Dźwignia nawlekania chwytacza dolnego



## Nawlekanie lewej igły

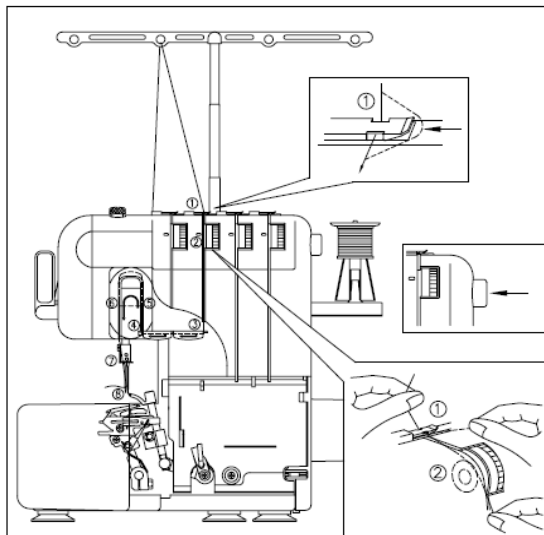
Założyć nitkę jak pokazano na rysunku, wg wskaźników 1-8.



1. Rozwinąć nitkę ze szpulki. Przełożyć nitkę przez prowadnik w wysięgniku teleskopowym, od tyłu do przodu.
2. Prawidłowo przełożyć nitkę przez prowadnik (1).
3. Poprowadzić nitkę do rowka i pozwolić jej przejść przez dyski naprężające pokrętła regulacji naprężenia (2).
4. Kontynuować nawlekanie wg punktów 3-5.
5. Gdy nitka przejdzie przez punkt 6 poprowadzić ją w dół, aż wejdzie w prowadnik (7).
6. Założyć nitkę do oczka lewej igły (8).

## Nawlekanie prawej igły

Założyć nitkę jak pokazano na rysunku, wg wskaźników 1-8.



1. Rozwinąć nitkę ze szpulki. Przełożyć nitkę przez prowadnik w wysięgniku teleskopowym, od tyłu do przodu.
2. Prawidłowo przełożyć nitkę przez prowadnik (1).
3. Poprowadzić nitkę do rowka i pozwolić jej przejść przez dyski naprężające pokrętła regulacji naprężenia (2).
4. Kontynuować nawlekanie wg punktów 3-5.
5. Gdy nitka przejdzie przez punkt (6) poprowadzić ją w dół, aż wejdzie w prowadnik (7).
6. Założyć nitkę do oczka prawej igły (8).

Ułożyć końcówki obu nitek pod stopką i opuścić stopkę, aby zabezpieczyć nitki.

Tabela doboru materiałów, nici i igieł

Materiał	Ścieg	Długość śc. (mm)	Nitka	Igła
Materiały lekkie (żorzeta, organdyňa, trykot)	Ścieg overlockowy	2.0 – 3.0	Poliester: #80 Bawełna: #80.100 Jedwab: #80.100	HAx1 #70 #80
Materiały lekkie (żorzeta, organdyňa, batyst)	Ścieg rolujący, wąski	Poniżej 2.0	Nić igłowa: Poliester: #80 Nylon: #80 Nić chwyteczna: Polyester: #80 Nylon: #80	HAx1 #70 #80
Materiały średniej grubości (popelina, wełna, gabardyna, serża, dzianina)	Ścieg overlockowy	2.5 – 3.5	Polyester: #60.80 Bawełna: #60.80 Jedwab: #50.80 Nylon: #50.80 Polyester: #50.80	HAx1 #80 #90
Materiały ciężkie (kaszmir, tweed, denim, jersey)	Ścieg overlockowy	3.0 – 4.0	Bawełna: #40.60 Jedwab: #40.60 Nylon: #30.60 Polyester: #30.60	HAx1 #90

**UWAGA:**

Ciekawe efekty dekoracyjne uzyskuje się stosując nić ozdobną do chwyteczną górnego.

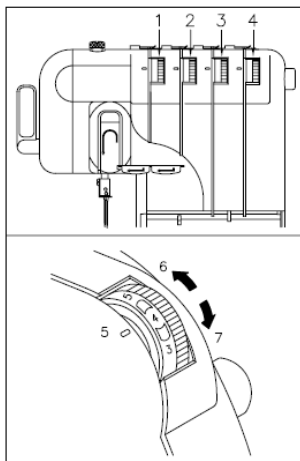
## Naprężenie nitki

Pokręta regulacji naprężenia ( od lewej do prawej strony):

1. Niebieskie pokrętko – naprężacz nitki lewej igły
2. Zielone pokrętko – naprężacz nitki prawej igły
3. Różowe pokrętko – naprężacz nitki chwytacza górnego
4. Żółte pokrętko – naprężacz nitki chwytacza dolnego
5. Wskaźnik wybranej wartości naprężenia
6. Aby zmniejszyć naprężenie obracać pokrętłem do góry
7. Aby zwiększyć naprężenie obracać pokrętłem w dół

### UWAGA:

Upewnić się, że nitka jest prawidłowo włożona do dysków naprężających, poprzez przytrzymanie w lewo przycisku zwalniania naprężenia podczas przekładania nici przez dyski naprężające.

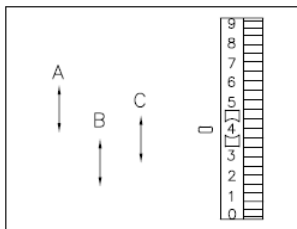


## Regulacja naprężenia

Ustawienie naprężenia dla standardowego szycia to 4.

Jeżeli wystąpią nieprawidłowości ściegu należy wyregulować naprężenie zgodnie z poniższym rysunkiem.

- A Silne naprężenie – ustawienie w zakresie 4-7
- B Łuźne naprężenie – ustawienie w zakresie 4-2
- C Średnie naprężenie – ustawienie w zakresie 5-3

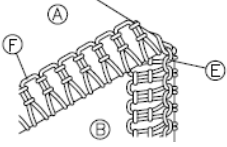
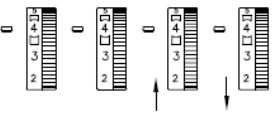
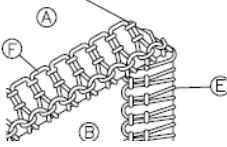
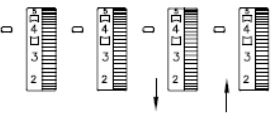
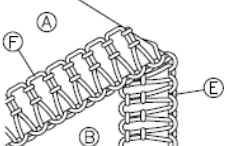
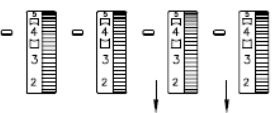


Każda z nitek overlocka posiada oddzielny naprężacz. Prawidłowe naprężenie może różnić się w zależności od typu i grubości materiału oraz typu stosowanej nitki. Przy zmianie materiału lub nitki może zajść konieczność regulacji naprężenia.

Jeżeli jakość ściegu nie jest zadowalająca proszę wybrać inne ustawienia naprężenia, opisane na poprzednich i kolejnych stronach.



## Ustawienia naprężenia

 <p>Zbyt silnie naprężona nić górnego chwytacza. Zbyt luźna nić dolnego chwytacza.</p>	 <p>Poluzować naprężenie nitki chwytacza górnego.</p>
 <p>Zbyt luźna nitka chwytacza górnego. Za silne naprężenie nitki chwytacza dolnego.</p>	 <p>Zwiększyć naprężenie nitki chwytacza górnego.</p>
 <p>Zbyt luźna nić chwytacza górnego i chwytacza dolnego.</p>	 <p>Zwiększyć naprężenie nitki chwytacza górnego i dolnego.</p>

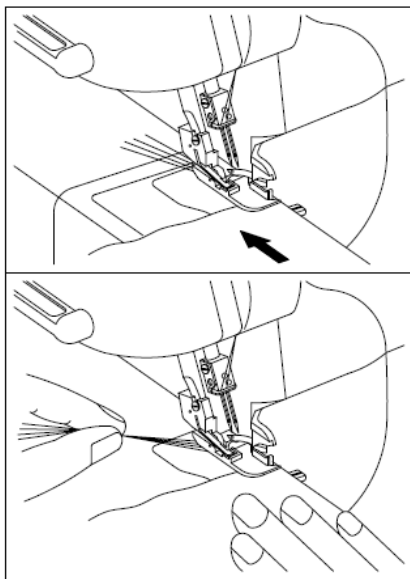
## Próba szycia

Po zakończeniu zakładania nitki rozpocząć szycie.

(1) Podnieść stopkę. Ułożyć skrawek materiału pod stopką. Opuścić stopkę i rozpocząć szycie. Podczas pracy maszyny nie podnosić stopki.

(2) Przed naciśnięciem rozrusznika maszyny przytrzymać lekko lewą ręką końcówki nici, a prawą ręką obrócić kołem ręcznym w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Pozwoli to na sprawdzenie miejsca wykonania ściegu.

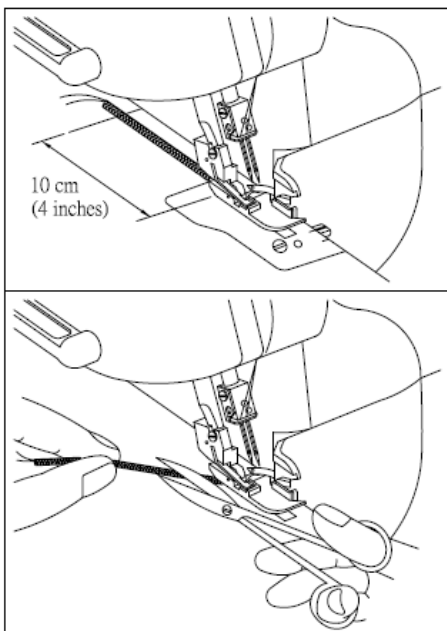
(3) Delikatnie naciskać rozrusznik.



## Wykonanie łańcuszka

Po zakończeniu próby szycia nadal naciskać rozrusznik, aż powstanie łańcuszek o długości ok. 10 cm.

\* Jeżeli naprężenie jest nierównomierne otrzymamy nierówny ścieg łańcuszkowy. Jeżeli występuje taki problem należy delikatnie przytrzymać nitki, sprawdzić kolejność założenia nitki oraz wyregulować naprężenie nitki. Spowoduje to poprawę wyglądu ściegu łańcuszkowego.



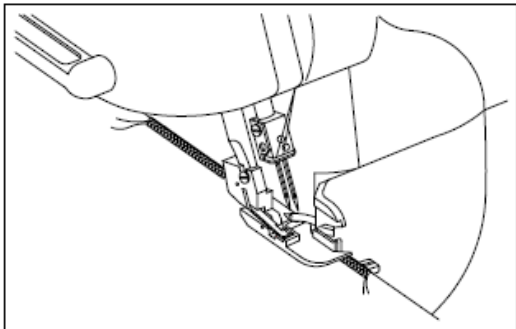
## Zrywanie nitki podczas szycia

\*Jeżeli nitka zrywa się podczas szycia należy wyjąć materiał. Ponownie założyć nitki w prawidłowej kolejności. Nawlec chwytacz górny, chwytacz dolny i prawą igłę. Następnie nawlec lewą igłę.

Ułożyć materiał pod stopką tak, aby miejsce zerwania nitki znajdowało się 3-5 cm przed stopką. Kontynuować szycie.

### UWAGA

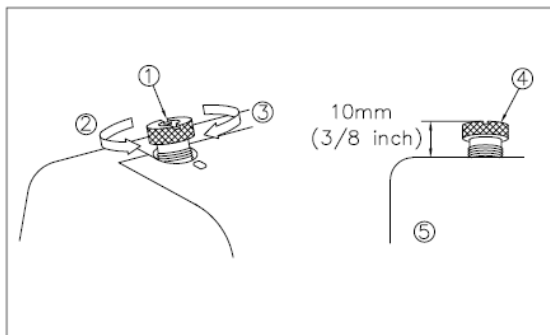
Nie pozostawiać szpilek w materiale, gdyż podczas szycia mogą spowodować uszkodzenie igieł i noży!



## Docisk stopki

Docisk stopki może być regulowany przez obrót śruby regulacji docisku, znajdującej się w górnej, lewej części maszyny. Ponieważ docisk stopki został fabrycznie ustawiony dla materiałów lekkich i średniej grubości, nie jest konieczna żadna regulacja, z wyjątkiem sytuacji szycia bardzo grubych lub bardzo cienkich materiałów. Zwykle przy szyciu bardzo cienkich materiałów należy obniżyć docisk stopki. Przy bardzo grubych materiałach należy zwiększyć docisk stopki.

- (1) Śruba regulacji docisku stopki
- (2) Niższy docisk
- (3) Wyższy docisk
- (4) Śruba regulacji docisku stopki
- (5) Standardowa wysokość dla materiałów średniej grubości



## Usuwanie usterek

Problem	Przyczyna	Pomoc
Brak podawania materiału	Niewystarczający docisk stopki.	Zwiększyć docisk stopki obracając śrubę regulacyjną zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
Łamanie igieł	1. Iglą jest wygięta lub stępiona. 2. Nieprawidłowo założona igła 3. Nieprawidłowe prowadzenie materiału.	1. Założyć nową igłę. 2. Prawidłowo założyć igłę. 3. Lekko przytrzymać materiał w dół.
Zrywanie nici	1. Nieprawidłowo założone nitki. 2. Splątane nitki. 3. Zbyt silne napięcie nitek. 4. Nieprawidłowo założona igła. 5. Igła nieodpowiednia dla stosowanego materiału.	1. Ponownie założyć nitki overlocka. 2. Sprawdzić szpulki nici i wysięgnik, usunąć splątane nitki. 3. Wyregulować napięcie. 4. Prawidłowo założyć igłę. 5. Użyć prawidłowego rodzaju igły.
Przepuszczone ściegi	1. Zgięta lub stępiona igła. Die Nadel ist 2. Nieprawidłowo założona igła. 3. Nieodpowiedni rodzaj igły. 4. Nieprawidłowo założone nitki. 5. Zbyt słaby docisk stopki.	1. Wymienić igłę na nową. 2. Prawidłowo założyć igłę. 3. 3. Użyć odpowiedniego rodzaju igły. 4. Ponownie założyć nitki overlocka. 5. Zwiększyć docisk stopki obracając śrubę regulacyjną zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
Nieprawidłowy ścieg	Nieprawidłowo wyregulowane napięcie nitek.	Wyregulować napięcie nitki.
Marszczenie materiału	1. Zbyt silne napięcie nitek. 2. Nieprawidłowo założone nitki igłowe lub splątane nitki.	1. Zredukować napięcie nitek przy szyciu lekkich i cienkich materiałów. 2. Usunąć wszystkie splątane nitki, ponownie nawlec overlock.

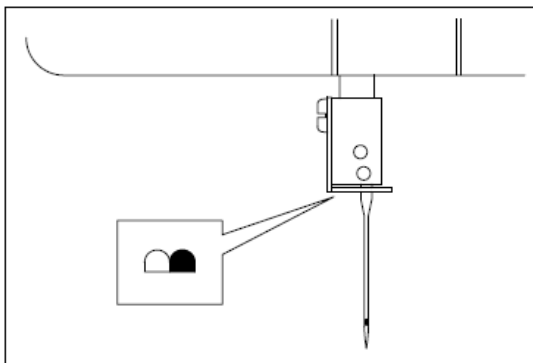
## Ścieg rolujący brzegowy

Stanowi dekoracyjne wykończenie lekkich i cienkich materiałów, często stosowany jako zabezpieczenie brzegu materiału.

Ścieg ten wykonywany jest przy usunięciu lewej igły i zastosowaniu ściegu overlockowego 3-nitkowego.

### Instrukcja wykonania ściegu:

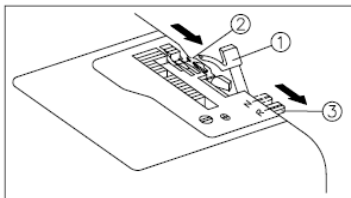
- (1) Wyjąć lewą igłę.
- (2) Zaleca się stosowanie nici nylonowej lub poliestrowe 80# do następujących tkanin: żorżeta, rayon, len, cienka bawełna.
- (3) Nawlec maszynę jak dla ściegu overlockowego 3-nitkowego, używając prawej igły.
- (4) Usunąć palec ściegowy.
  1. Podnieść stopkę.
  2. Przeciągnąć wszystkie nitki do tyłu maszyny.
  3. Sprawdzić czy nitki nie są zaplątane wokół palca ściegowego.
  4. Otworzyć pokrywę frontową.
  5. Obracać kołem ręcznym, aż chwytacz górny znajdzie się w swojej najniższej pozycji.
  6. Przesunąć dźwignię palca ściegowego do pozycji „R”.



## UWAGA

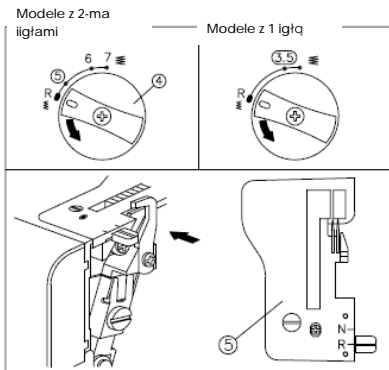
Należy pamiętać o włączeniu palca ściegowego do wykonywania standardowych ściegów overlockowych!

- (1) Chwytaacz górny
- (2) Palec ściegowy
- (3) Dźwignia palca ściegowego



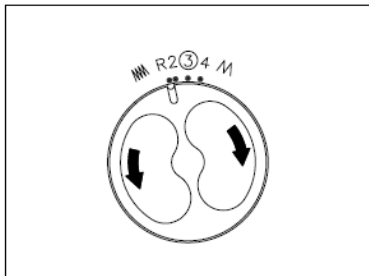
- (5) Wyregulować szerokość ściegu dla podwinięć rolujących. Przesunąć dźwignię szerokości ściegu, znajdującą się obok pokrywy frontowej, maksymalnie do pozycji „R”.

- (4) Dźwignia szerokości ściegu
- (5) Płytkę ściegową z usuniętym palcem ściegowym





(6) Wyregulować długość ściegu. Ustawić dźwignię regulacji długości ściegu w pozycji „R”, jak na rysunku. Ustawienie to jest odpowiednie zarówno dla ściegu overlockowego wąskiego, jak i dla ściegu rolującego.



### Rolowanie brzegu

Zastosowanie to roluje i podwija brzeg materiału. Naprężenie nitki chwytacza dolnego powinno być zwiększone. Powoduje to przeciąganie nitki chwytacza górnego i zawijanie brzegu materiału wokół palca ściegowego. Po wykonaniu operacji 1-6 opisanych powyżej należy ustawić poniższe zakresy naprężenia nitek:

Naprężenie nitki chwytacza górnego 4-6

Naprężenie nitki chwytacza dolnego 5-7

Naprężenie nitki prawej igły 4-6

Wartości naprężeń mogą się lekko wahać w zależności od stosowanego materiału i nici.

### Ścieg overlockowy wąski

Ma zastosowanie dekoracyjne, do wykończenia brzegów materiału. Po wykonaniu powyższych operacji 1-6 ustawić następujące wartości naprężeń:

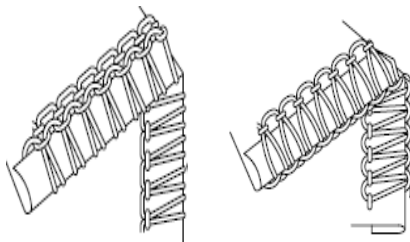
Naprężenie nitki chwytacza górnego 4-6

Naprężenie nitki chwytacza dolnego 4-6

Naprężenie nitki prawej igły 4-6

Wartości naprężeń mogą się lekko wahać w zależności od stosowanego materiału i nici.

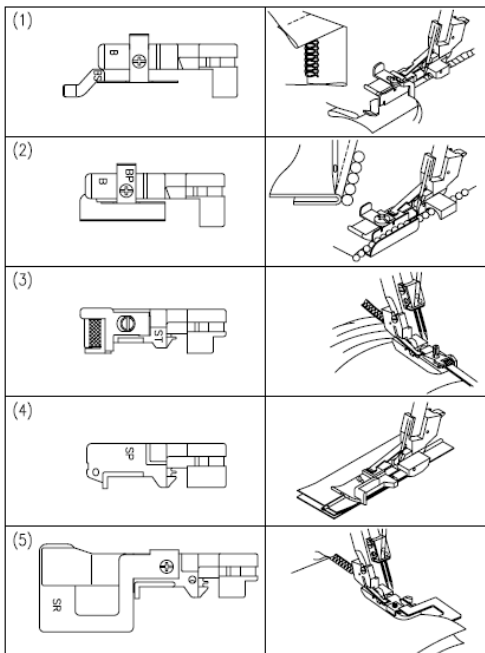
Tabela ściegu overlockowego wąskiego i rolującego



	Ścieg rolujący	ścieg overlockowy wąski
Materiał	Materiał lekki (krepedeszyn, żorzeta, batyst, organdyne)	Materiał lekki (krepedeszyn, żorzeta, batyst, organdyne)
Niść igłowa	Nylon #80 Polyester #80	Nylon #80 Polyester #80
Niść chwytacza górnego	Wolle-/Nylonfaden Niść ozdobna	Wolle-/Nylonfaden Nylon #80 Polyester #80
Niść chwytacza dolnego	Nylon #80 Polyester #80	Nylon #80 Polyester #80
Długość ściegu	„R”	„R”
Szerokość ściegu	R.5(2 igły) R (1 igła)	R.5(2 igły) R (1 igła)
Palec ściegowy	Usunięty	Usunięty
Naprężenia: Niść igłowa Niść chwytacza górnego Niść chwytacza dolnego	4 (4-6) 4 (4-6) 6(5-7)	4 (4-6) 5 (4-6) 4 (4-6)

## Stopki dodatkowe

- |                         |           |
|-------------------------|-----------|
| 1. Do ścięgu krytego    | Nr TB 108 |
| 2. Do cekinów/koralików | Nr TB 111 |
| 3. Do gumki             | Nr TB 112 |
| 4. Do wszywania sznurka | Nr TB 113 |
| 5. Do marszczenia       | Nr TB 114 |



## Stopka do ściegu krytego – TB 108

Służy do podszywania rękawów, spódnic, spodni, dzianin, gdy szew ma być niewidoczny.

Przygotowanie maszyny:

Igła:	użyć tylko prawej igły
Nóż górny:	włączony
Naprężenie nitki:	standardowe
Długość ściegu:	4-5 mm
Ustawienie transportera:	pozycja normal
Rodzaj ściegu:	3-nitkowy overlockowy lub 3 nitkowy płaski

Szycie

1. Złożyć materiał jak na rysunku powyżej i podłożyć go pod stopkę.
2. Poluzować śrubę A i ustawić prowadnik brzegowy stopki tak, aby igłą wkuwała się w materiał blisko brzegu złożenia.
3. Lekko prowadzić materiał podczas szycia tak, aby igła lekko wkuwała się w brzeg złożenia materiału.

## Stopka do perełek – TB 111

Przeznaczona do naszywania sznurów cekinów, perełek, wszywania żyłki, sznurka, itp.

Przygotowanie maszyny:

Igła:	użyć tylko 1 igły
Nóż górny:	włączony lub odłączony
Naprężenie nitki:	standardowe
Długość ściegu:	3-5 mm
Ustawienie transportu:	pozycja normal
Rodzaj ściegu:	3-nitkowy overlockowy lub overlockowy rolujący

## Szycie:

1. Wybrać metodę szycia A lub B i wówczas określić pozycję igły, wykonać 2-3 ściegi.
2. Obracać kołem ręcznym do momentu aż igła zrówna się z powierzchnią materiału.  
Wprowadzić koniec sznurka koralików do przewodnika w stopce.
3. Wykonać 2-3 ściegi obracając kołem ręcznym.
4. Podczas szycia lekko dociskać koraliki .
5. Kilka ostatnich ściegów wykonać poprzez obrót koła ręcznego, aby uniknąć kontaktu koralików z igłą i chwytaczami.

## Stopka do gumki – TB 112

Służy do wszywania gumek i taśm elastycznych.

W jednej operacji następuje obcięcie materiału, wykończenie jego brzegu oraz zmarszczenie gumkę.

### Przygotowanie maszyny:

Igła:	użyć 1 lub 2 igieł , zależnie od szerokości gumy
Nóż górny:	włączony
Napężenie nitki:	standardowe
Długość ściegu:	3-5 mm
Ustawienie transportera:	pozycja normal
Rodzaj ściegu:	3-nitkowy overlockowy lub ścieg 4- nitkowy elast.

Szycie

1. Przed założeniem stopki do maszyny należy wsunąć do stopki gumkę i wyregulować śrubą A stopień naciągu gumki.
2. Założyć stopkę do maszyny.
3. Wykonać 2-3 ściegi, lekko naciągając końcówkę gumki za stopką.
4. Przeszywać gumkę lekko ją naciągając przed stopką.

## Stopka do sznurka – TB113

Stosowana do wszywania wypustek pomiędzy dwie warstwy materiału.

Przygotowanie maszyny:

Igła:	dwie igły lub lewa igła
Nóż górny:	włączony
Naprężenie nitki:	standardowe
Długość ściegu:	2-5 mm
Ustawienie transportera:	pozycja normal
Rodzaj ściegu:	3-nitkowy overlockowy lub ścieg 4- nitkowy elast.

Szycie

1. Złożyć kawałki materiału prawymi stronami do siebie.
2. Ułożyć wypustkę pomiędzy warstwami materiału i całość podłożyć pod stopkę, tak aby wypustka ustawiona była w rowku stopki.
3. Szyć , prowadząc materiał i wypustkę.

Uwaga: Przy pomocy tej stopki możliwe jest również jednoczesne wszywanie sznurka i lamówki.

## Stopka do marszczenia – TB 114

Przydatna przy marszczeniu bluzek, falbanek, karczów bluzek , itp. Służy również do łączenia dwóch warstw materiału z jednoczesnym marszczeniem dolnej warstwy materiału.

Przygotowanie maszyny:

Igła:	użyć 1 lub 2 igieł
Nóż górny:	włączony
Naprężenie nitki:	standardowe
Długość ściegu:	3-5 mm
Ustawienie transportera:	2,0
Rodzaj ściegu:	3-nitkowy overlockowy lub ścieg 4- nitkowy elast.

Szycie:

1. Podłożyć dwie złożone warstwy materiału pod stopkę, wkładając pomiędzy warstwy płytkę rozdzielającą A.
2. Wykonać 2-3 ściegi.
3. Przytrzymywać i lekko prowadzić oddzielnie górną i dolną warstwę podczas szycia.

## Nóż górny i dolny

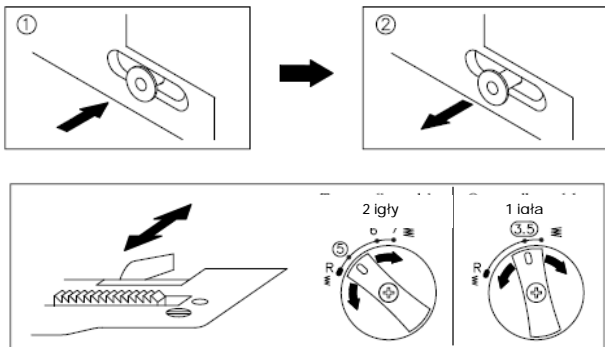
Zużyte lub skrzywione noże mogą spowodować marszczenie materiału lub nierówny ścieg.

\* Jeżeli pasemko nitki odcina się w przedniej i tylnej części noża, oznacza to, że nóż jest wystarczająco ostry.

\* Jeżeli noże są stępione należy je wymienić w sposób opisany na następnej stronie. Przed wymianą noży należy wyłączyć maszynę wyłącznikiem głównym oraz odłączyć kabel zasilający z gniazda sieciowego.

## Odłączanie noża

Przesunąć przycisk ustawienia noża z pozycji 1 do pozycji 2, nóż górny nie będzie wówczas używany.



Górna część noża będzie wystawała ponad płytke igłową.

\* Wystająca część noża może być używana jako prowadnik materiału.

Wyregulować szerokość ściegu, aby przesunąć nóż górny do żądanej pozycji prowadzenia materiału.

Dźwignię ustawienia pozycji noża można przesuwać tylko gdy igłką znajduje się w najniższej pozycji.

## Wymiana noży

### Wymiana noża górnego

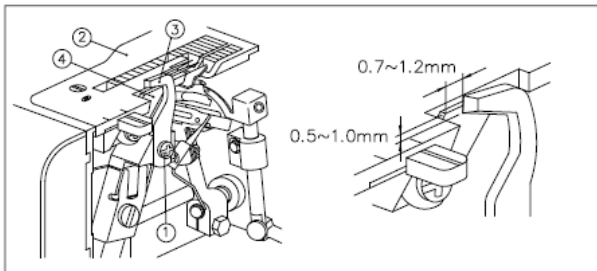
(1) Aby wyjąć nóż należy poluzować śrubę mocowania noża górnego (1) i pociągnąć nóż do góry.

(2) Włożyć nowy nóż w uchwyt.

(3) Następnie ręcznie obrócić napęd noża tak, aż nóż znajdzie się w dolnej pozycji. Sprawdzić czy nóż górny znajduje się przed nożem dolnym i ustawić odległość pomiędzy nożem górnym a brzegiem noża dolnego 0,5mm do 1,0mm.

(4) Dokręcić śrubę mocującą.

1. Śruba mocująca nóż górny
2. Płytkę igłową
3. Nóż górny
4. Nóż dolny



### Wymiana noża dolnego:

(1) Poluzować śrubę mocującą i wyciągnąć nóż w dół.

(2) Włożyć nowy nóż do uchwytu.

(3) Ustawić pozycję noża dolnego, tak aby jego brzeg zrównał się z płytką igłową.

(4) Dokręcić śrubę mocującą.

\* Bardzo ważnym jest ustawienie zachodzenia na siebie noża górnego i dolnego, dla zapewnienia prawidłowego, ostrego cięcia materiału.



## Oliwienie overlocka

Aby maszyna pracowała płynnie i cicho jej ruchome części powinny być okresowo smarowane ( patrz rysunek poniżej).

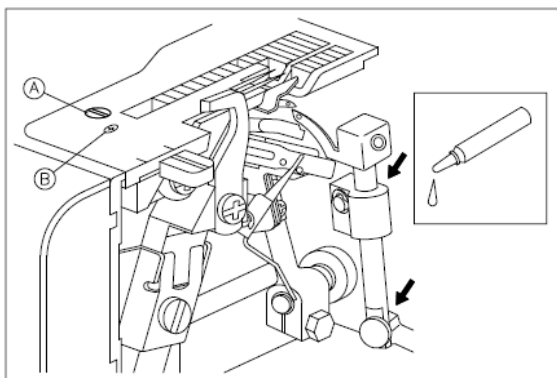
### UWAGA:

Należy pamiętać o smarowaniu maszyny przed jej użyciem.  
Przed oliwieniem usunąć kurz i inne zanieczyszczenia z maszyny.

**PRZY STANDARDOWYM UŻYTKOWANIU NALEŻY SMAROWAĆ MASZYNĘ RAZ LUB DWA RAZY W MIESIĄCIU.**

**PRZY INTENSYWNEJ EKSPLOATACJI MASZINY NALEŻY JĄ SMAROWAĆ RAZ W TYGODNIU.**

Zalecane miejsca smarowania – oznaczono strzałkami



## Czyszczenie

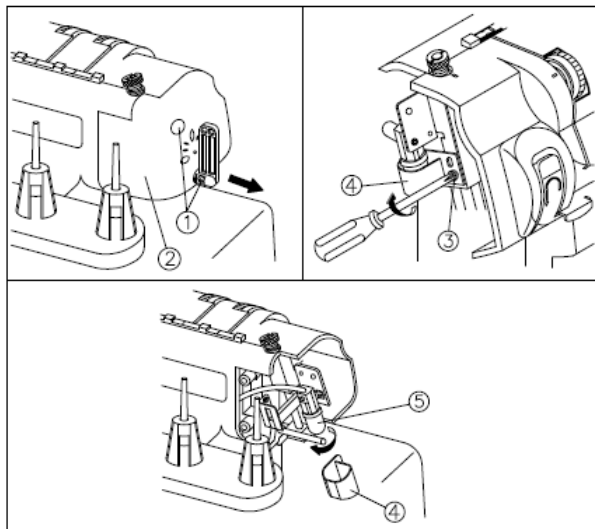
- (1) Spodnia część płytki igłowej powinna być czyszczona szczoteczką.
- (2) Poluzować śrubę A i zdjąć płytkę igłową.
- (\* 3) Śruba B stosowana jest tylko w przypadku naprawy lub regulacji maszyny. Proszę jej nie odkręcać, ani nie zmieniać jej pozycji!!!

## Wymiana żarówki

### UWAGA:

Przed wymianą żarówki należy odłączyć maszynę od źródła zasilania.

- (1) Zdjąć osłonę żarówki jak pokazano na rysunku.
- (2) Poluzować śrubę podnośnika stopki, pociągając podnośnik stopki do góry i wyjąć go.
- (3) Poluzować śrubę osłony żarówki i zdjąć osłonę.
- (4) Wyjąć żarówkę i zastąpić ją nową.



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 chwytacza 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 MASZYNY  
PRZYNAJMNIEJ RAZ NA 6 MIESIĘCY W  
AUTORYZOWANYM SERWISIE.**

## Specyfikacja overlocka

Specyfikacja maszyny:

Specyfikacja maszyny:

Zastosowanie:	materiały lekkie , średnie i grube
Prędkość szycie:	1250 ściągów/minutę
Długość ściegu:	1,2 – 4,0 mm
Szerokość ściegu:	2,3 – 7,0 mm ( modele z 2-igłami) 2,3 – 3,5 mm ( modele z 1 igłą)
Przeźreń pod stopką:	5-6 mm
Igły:	HA x1 (130/705H)
Ilość igieł i nitki:	3 lub 4 nitki 2 igły lub 1 igła
Waga netto:	7 kg



1. Zużyty sprzęt nie może być umieszczany razem z innymi odpadami.

2. Zużyty sprzęt należy przekazać do punktu zbierania zużytego sprzętu elektrycznego, lub sprzedawcy przy zakupie nowego sprzętu tego samego rodzaju.

3. Umieszczony obok symbol kosza oznacza, iż zużyty sprzęt zostanie poddany procesowi przetwarzania lub odzysku, co zapewnia ochronę zdrowia ludzi oraz środowiska.

4. Za nie przekazanie zużytego sprzętu punktom zbierania lub umieszczenie go łącznie z innymi odpadami grozi kara grzywny ( Ust. z dn. 29.07.2005. o zużytym sprzęci elektrycznym i elektronicznym).

## Spis treści

Części maszyny i ich funkcje	3
Akcesoria standardowe	4
Igły	5
Koło ręczne	6
Otwieranie pokrywy frontowej	6
Uruchomienie maszyny	7
Rozrusznik	7
Korzystanie z wolnego ramienia	8
Długość ściegu	9
Szerokość ściegu	9
Transport różnicowy	10
Przed założeniem nici	12
Krążki blokujące szpulki	13
Siatki na nici	13
Przycisk zwalniania naprężenia nitek	14
Zakładanie nitek	15
Nawlekanie chwytacza górnego	16
Nawlekanie chwytacza dolnego	18
Automatyczny nawlekacz chwytacza dolnego	19
Nawlekanie lewej igły	20
Nawlekanie prawej igły	21
Tabela doboru materiałów, igieł i nici	22
Naprężenie nitek	23
Regulacja naprężenia	24
Ustawienia naprężenia	26
Próba szycia	27
Wykonanie łańcuszka	28
Zrywanie nitek podczas szycia	29
Docisk stopki	30
Usuwanie usterek	31
Ścieg overlockowy wąski / rolujący brzegowy	32
Tabela ściegu overlockowego wąskiego/rolującego	35
Stopki dodatkowe	36
Nóż górny i dolny	40
Odtaczanie noża górnego	40
Wymiana noży	41
Smarowanie maszyny	42
Wymiana żarówki	43
Specyfikacja maszyny	44
Spis treści	45

