



 **texi**®

OVERLOCK MACHINE



SPIS TREŚCI

1. POZNAJ SWOJĄ MASZYNĘ

Wykaz części	137
Akcesoria	138
Ustawianie maszyny	139
Przygotowanie do nawlekania	140
Pojemnik na resztki tkaniny	142
Prowadnik szerokości cięcia	142
Zintegrowany mechaniczny obcinacz nitki	142
Wymiana stopki dociskowej	143
Wymiana igły	143

2. ROZPOCZĘCIE SZYCIA

Nawlekanie maszyny	144
Nawlekanie dolnego chwytacza	145
Nawlekanie górnego chwytacza	146
Nawlekanie igieł	147
Przydatne wskazówki	148
Pierwsze szycie	149
Typy ściegów	150
Przełączenie na dwie nici	151
Regulacja naciągu nici	152
Regulacja długości ściegu	153
Szerokości cięcia materiału	153
Prowadnik ściegu (B)	154
Transport różnicowy	155
Tansportowanie różnicowe dodatnie	155
Tansportowanie różnicowe ujemne	155
Ustawianie transportu różnicowego	156
Regulacja docisku stopki	156
Szycie grubego materiału lub wielu warstw materiału	156

3. DBAŁOŚĆ O MASZYNĘ

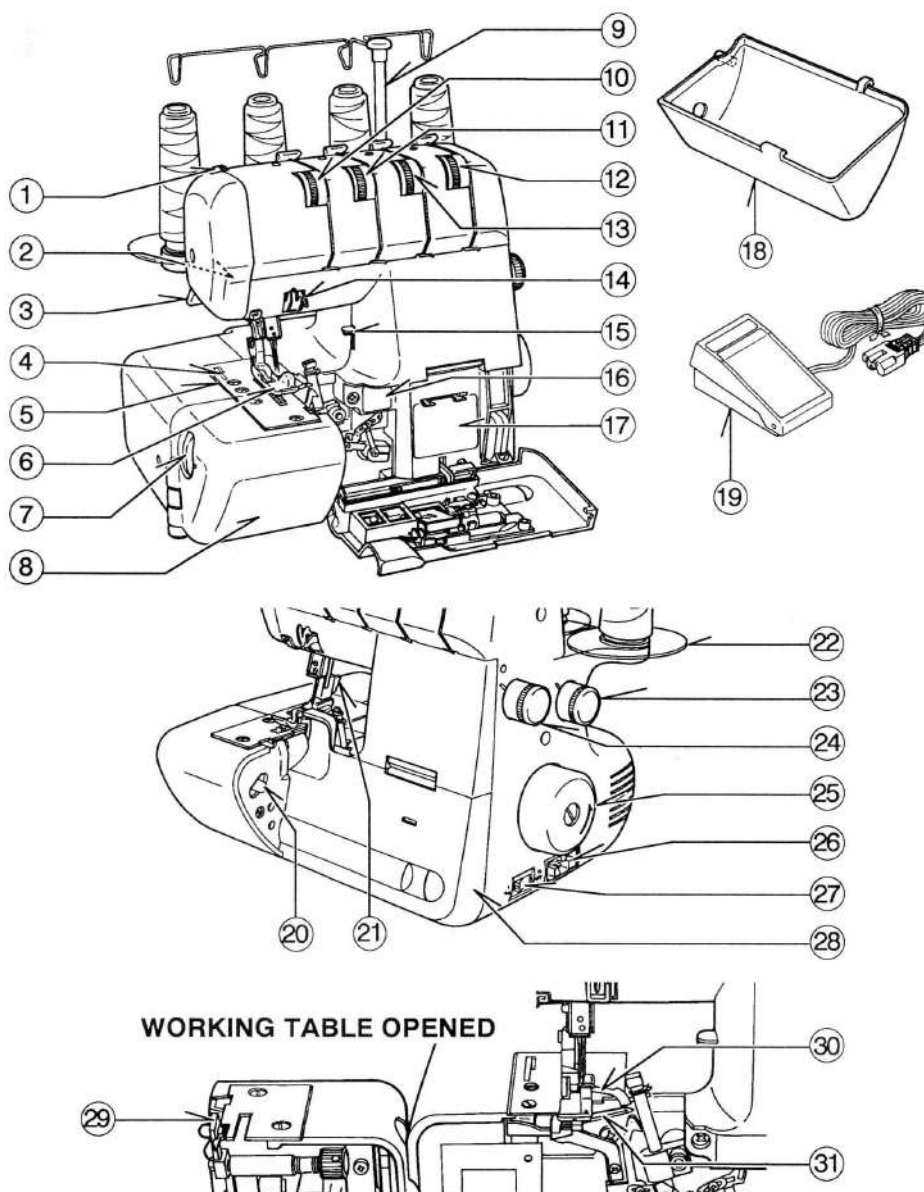
Wymiana noża ruchomego	157
Demontaż noża ruchomego	157
Demontaż osłony przedniej	157
Czyszczenie i smarowanie	158

4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW 159



1. POZNAJ SWOJĄ MASZYNĘ

WYKAZ CZĘŚCI



1. Regulator docisku stopki
2. Lampka do szycia
3. Dźwignia podnoszenia stopki
4. Zintegrowany mechaniczny obcinacz nitki
5. Płytkę ściegowa
6. Stopka dociskowa
7. Pokrętko szerokości cięcia
8. Podstawa robocza
9. Teleskop stojaka

10. Regulator naprężenia nici lewej igły
11. Regulator naprężenia nici prawej igły
12. Regulator naprężenia nici dolnego chwytacza
13. Regulator naprężenia nici górnego chwytacza
14. Prowadnik nici
15. Dźwignia mechanicznego obcinacza nitki
16. Instrukcja przełączania na dwie nici

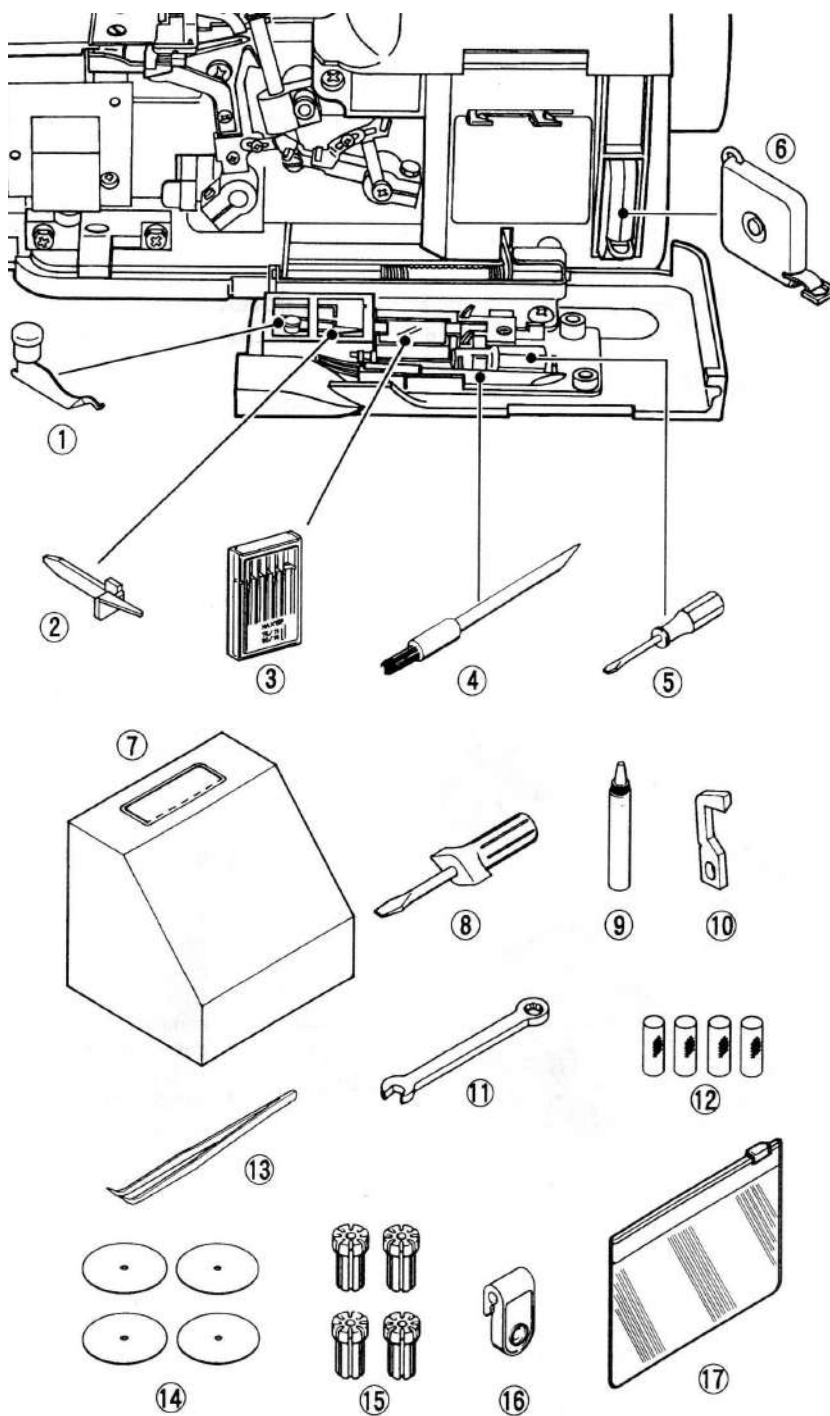


- 17. Karta nawlekania
- 18. Pojemnik na resztki tkaniny
- 19. Rozrusznik nożny (pedał)
- 20. Dźwignia zwalniania pola roboczego
- 21. Dźwignia zwalniania stopki
- 22. Talerz szpulki
- 23. Pokrętło transportu różnicowego
- 24. Pokrętło długości ściegu

- 25. Koło napędowe
- 26. Gniazdo wtyczki
- 27. Przełącznik światła i zasilania
- 28. Osłona przednia
- 29. Nóż ruchomy
- 30. Chwytnacz górny
- 31. Chwytnacz dolny

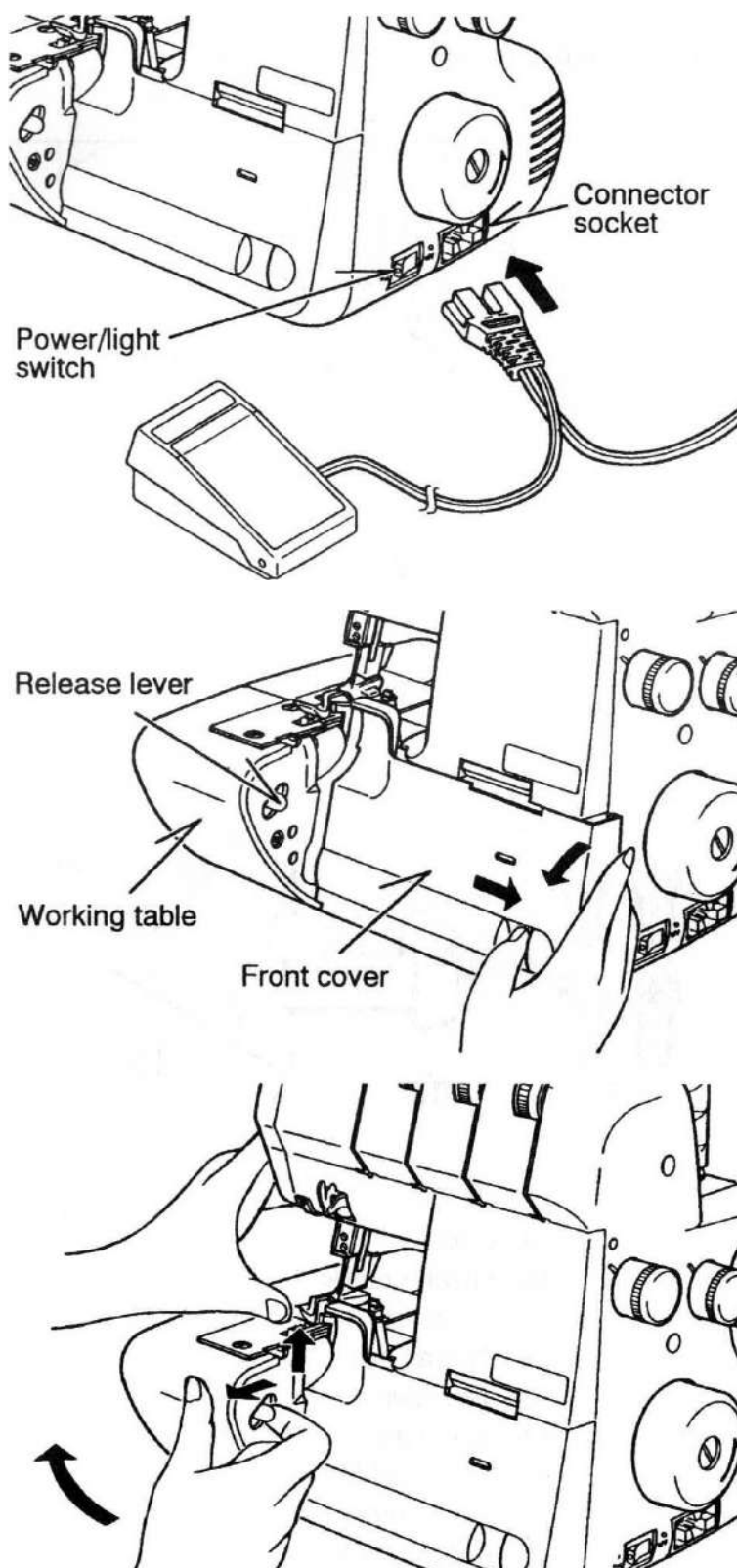
AKCESORIA

- 1. „Ślepy” chwytnacz na dwie nici
- 2. Prowadnik do ściegu (B)
- 3. Zestaw igieł (opcja)
- 4. Szczotka (opcja)
- 5. Śrubokręt (mały)
- 6. Centymetr (opcja)
- 7. Osłona maszyny (miękka)
- 8. Śrubokręt (duży)
- 9. Oliwiarka
- 10. Nóż ruchomy
- 11. Klucz
- 12. Siatka na nici
- 13. Pinceta
- 14. Talerz szpulki
- 15. Uchwyt szpulki
- 16. Prowadnik sznurka
- 17. Torba dodatkowa





USTAWIANIE MASZyny



1. Należy usunąć nadmiar oleju z płytki ściegowej oraz obszaru podstawy.
2. **ROZRUSZNIK NOŻNY (PEDAŁ)**
Podłączyć wtyczkę do gniazda w maszynie, a kabel zasilający do gniazdka elektrycznego.
3. **PRZEŁĄCZNIK ZASILANIA / ŚWIATŁA**
Aby uruchomić maszynę należy włączyć przełącznik zasilania / światła. Przełącznik ten steruje zasilaniem i światłem maszyny. Pozostawiając maszynę bez nadzoru lub przeprowadzając czynności serwisowe, należy rozłączyć zasilanie.
4. **OTWIERANIE PRZEDNIEJ OSŁONY**
Aby otworzyć osłonę przednią, należy pociągnąć ją w prawo i w dół do siebie.
5. **OTWIERANIE PODSTAWY ROBOCZEJ**
Aby otworzyć podstawę roboczą, prawą ręką pociągnąć dźwignię zwalniającą w swoją stronę i lewą ręką podnieść przód stopki dociskowej.

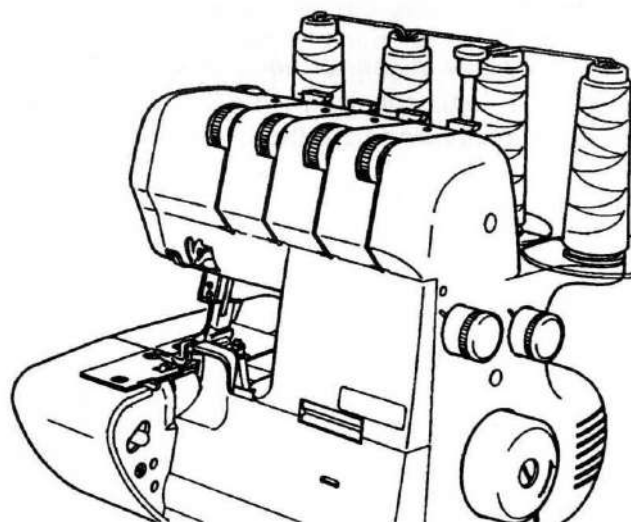
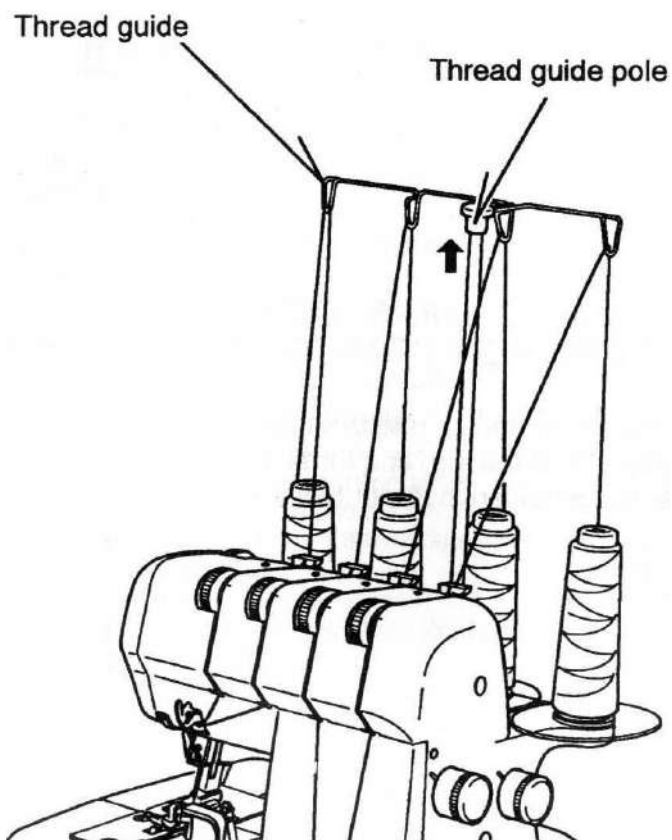


PRZYGOTOWANIE DO NAWLEKANIA

STOJAK NA NICI

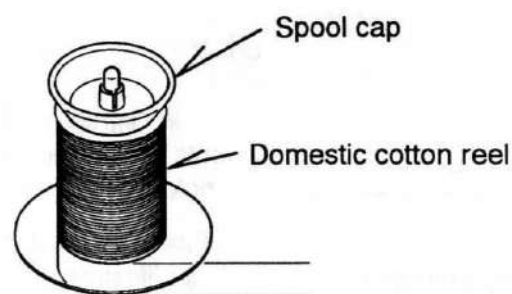
Unieść statyw nici do najwyższego położenia do momentu usłyszenia kliknięcia. Szpulki nici umieścić na podstawkach, a nici przeprowadzić przez prowadnice na stojaku od tyłu do przodu.

Prowadnica nici pręta może, po docisnięciu pręta w dół, przytrzymywać szpule na stojaku.



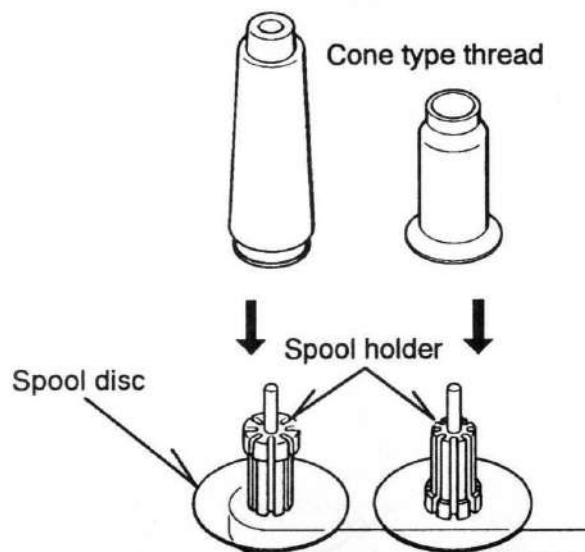


NASADKI SZPULEK



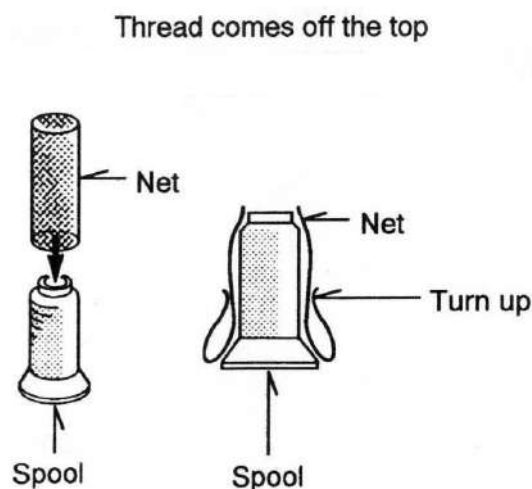
TALERZE SZPULEK I UCHWYTY SZPULEK

W przypadku dużych szpułek stożkowych, można użyć gumowych uchwytów szpułek o szerokiej końcówce w części górnej, a w przypadku małych, można użyć gumowych uchwytów szpułek o wąskiej końcówce. Możliwe jest stosowanie szpułek także bez uchwytów.



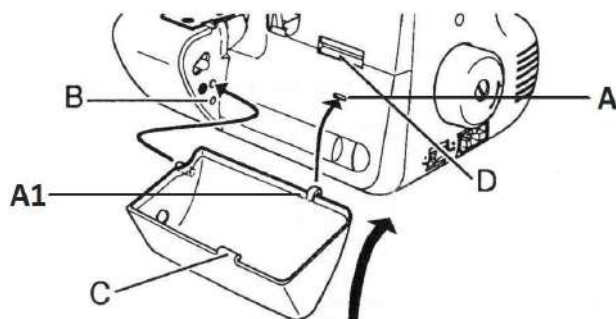
SIATKA ZABEZPIEZAJĄCA SZPULKI

Podczas szycia nici poliestrowe lub nylonowe mogą się nadmiernie rozwijać. Aby zapewnić niezawodne podawanie nici, na szpulkę należy naciągnąć siatkę zabezpieczającą.



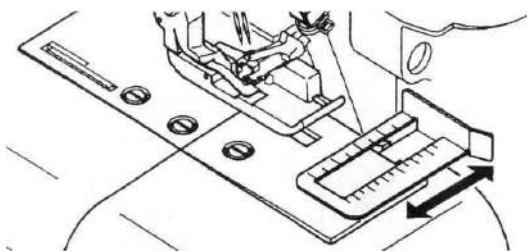
POJEMNIK NA RESZTKI TKANINY

Podczas szycia z włączonym nożem odcinającym krawędź materiału możliwe jest zamontowanie pojemnika na ścinki. Zaczep A1 należy umieścić w mocowaniu A. Znajdujący się z lewej strony sworzeń umieścić w otworze znajdującym się nad otworem B - jak pokazano na rysunku. Po zakończeniu pracy, aby powiększyć pole robocze maszyny można przestawić pojemnik do górnego położenia. Zaczep C zamocować w otworze D, a sworzeń znajdujący się z lewej strony umieścić w otworze B.



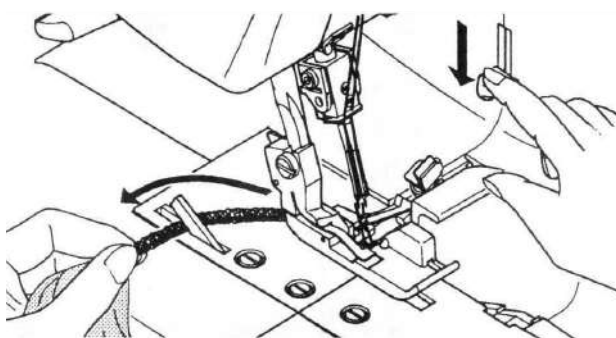
PROWADNIK SZEROKOŚCI CIĘCIA

Materiał jest odcinany i przeszywany na takiej samej odległości od krawędzi.



ZINTEGROWANY MECHANICZNY OBCINACZ NITKI

Obcinacz zabudowany jest w płytce ściegowej. Chcąc obciąć nić należy nacisnąć i przytrzymać dźwignię obcinacza prawą dłonią. Nóż wysunie się z płytki ściegowej. Przeciągnąć nadmiar ściegu, aby go odciąć, zgodnie z tym, co pokazano na rysunku.

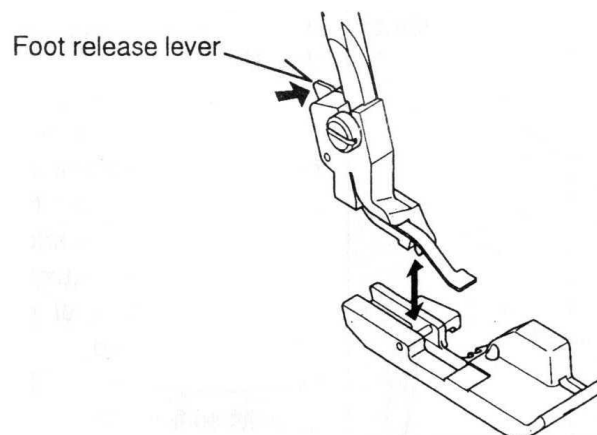




WYMIANA STOPKI DOCISKOWEJ

Należy upewnić się, że igła znajduje się w położeniu górnym. Unieść dźwignię stopki dociskowej.

1. Nacisnąć dźwignię zwalniania stopki, aby ją wyjąć.
2. Odpowiednią stopkę ustawić na płycie ścięgnowej, osiując odpowiednio otwory.
3. Opuścić dźwignię stopki dociskowej i docisnąć dźwignię zwalniania stopki, aby uchwyt stopki zatrzasnął się na niej.

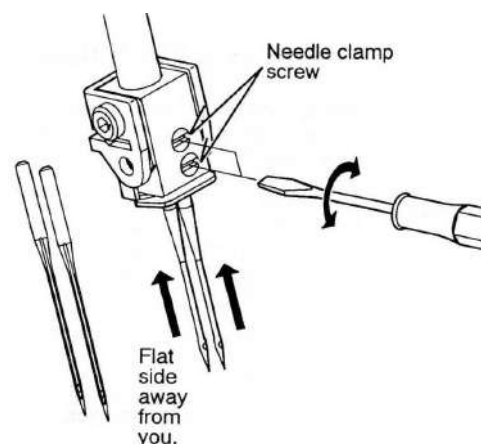


WYMIANA IGŁY

1. Podnieść igłę do najwyższej pozycji, przekręcając kołem napędowym w swoją stronę.
2. Wkrętakiem poluzuj śrubkę w uchwycie igieł.
3. Włóż nową igłę do uchwytu (płaską stroną do tyłu).
4. Dokręć śrubkę w uchwycie.

IGŁA

Do maszyny używaj igieł o systemie 130/705 H (HAX1), z półpłaską kolbą i z odpowiednimi czubkami, w zależności od rodzaju szytego materiału.



UWAGA: Należy pamiętać, że dolne i górne chwytnice potrzebować będą dwa razy więcej nici w porównaniu do igieł. Dlatego, kupując nić do szycia, zwłaszcza gdy chodzi o nietypowy kolor, należy kupić jej odpowiednią ilość.



2. ROZPOCZĘCIE SZYCIA

NAWLEKANIE MASZYNY

Wadliwe nawleczenie może doprowadzić do powstania krzywych ściegów, pęknięcia igły lub innych problemów.

Przed przejściem do szycia próbnego, należy nauczyć się odpowiedniego nawlekania. Nawlekanie maszyny powinno być przeprowadzone przy zachowaniu poniższej kolejności:

Dolny chwytacz - górny chwytacz - igły.

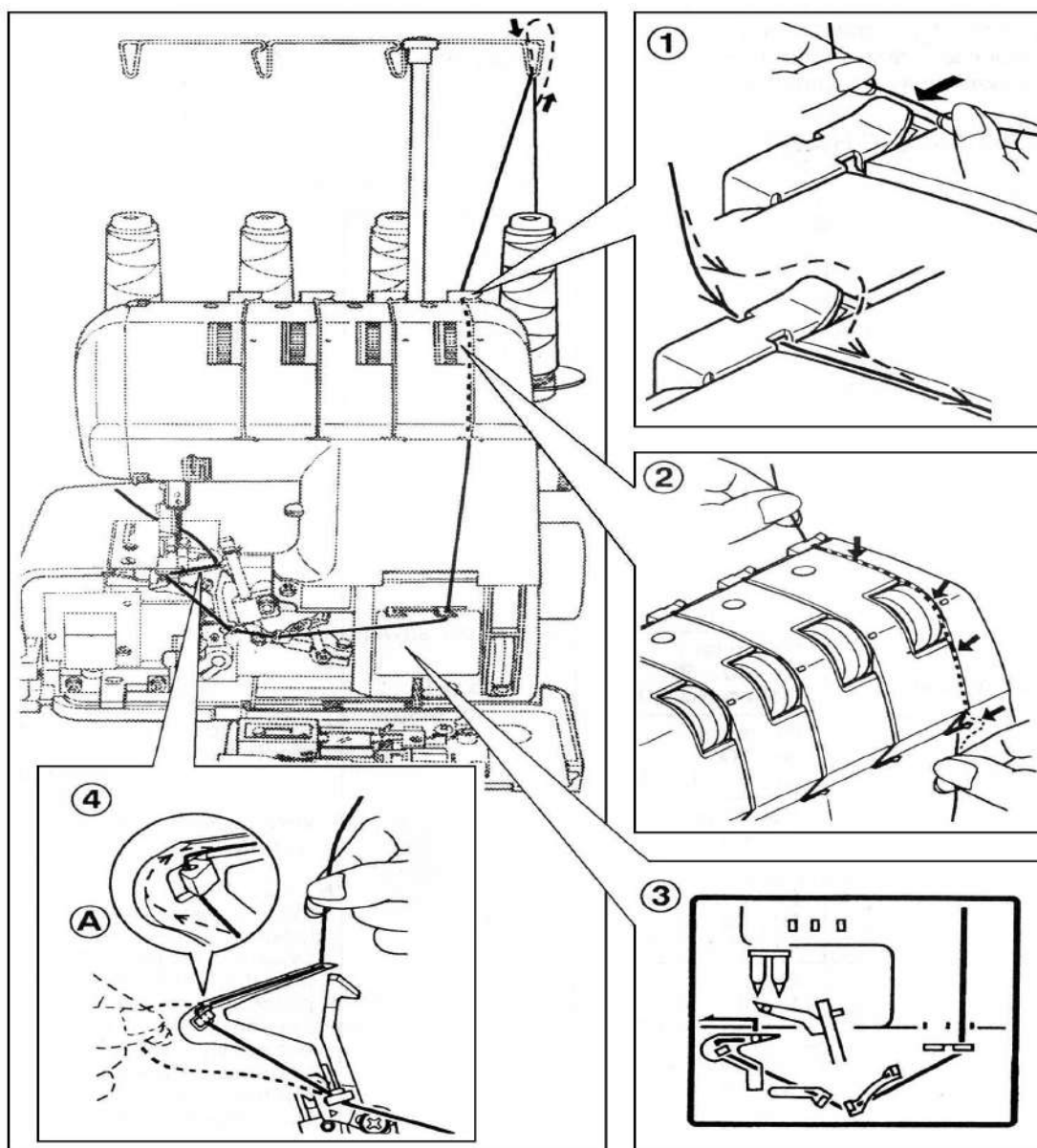
Otwórz przednią osłonę i podstawę roboczą. Unieś igły do najwyższego położenia obracając koło napędowe w swoją stronę i podnieś stopkę dociskową.

UWAGA: Po podniesieniu stopki dociskowej zwolnione zostaje naciągnięcie nici.



NAWLEKANIE DOLNEGO CHWYTACZA

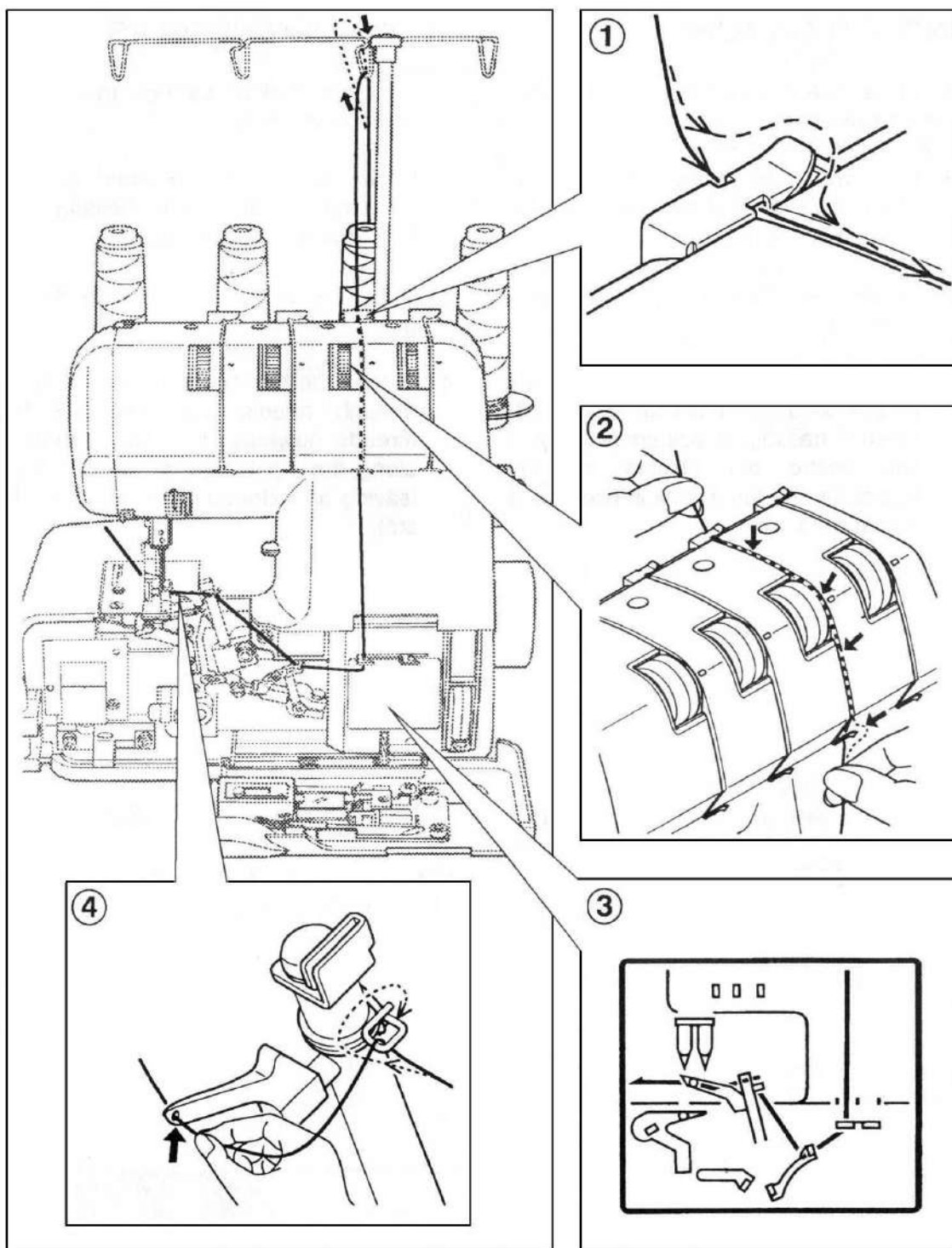
1. Nić należy przeprowadzić przez prowadnik, zgodnie z tym, co przedstawiono na rysunku.
2. Przeciągnąć dolną nić przez talerzyk naprężacza. Przytrzymując nić lewą ręką, mocno pociągnąć prawą.
3. Nić należy przewlec przez prowadnik (patrz rysunek).
4. Nić przeprowadzić przez oczko dolnego chwytacza i zaczepić wokół części A, zgodnie z tym, co pokazano na rysunku. Pozostawić około 10 cm naddatku nici.



NAWLEKANIE GÓRNEGO CHWYTACZA

Postępować zgodnie z tym, co przedstawiono na rysunku.

1. Nić należy przeprowadzić przez prowadnik.
2. Górną nić przeciągnąć przez talerzyk naprężacza, przytrzymując ją lewą ręką.
3. Nić należy przewlec przez prowadnik.
4. Poprowadzić nić przez druciany prowadnik i oczko nawlekacza, pozostawiając około 10 cm naddatku nici.

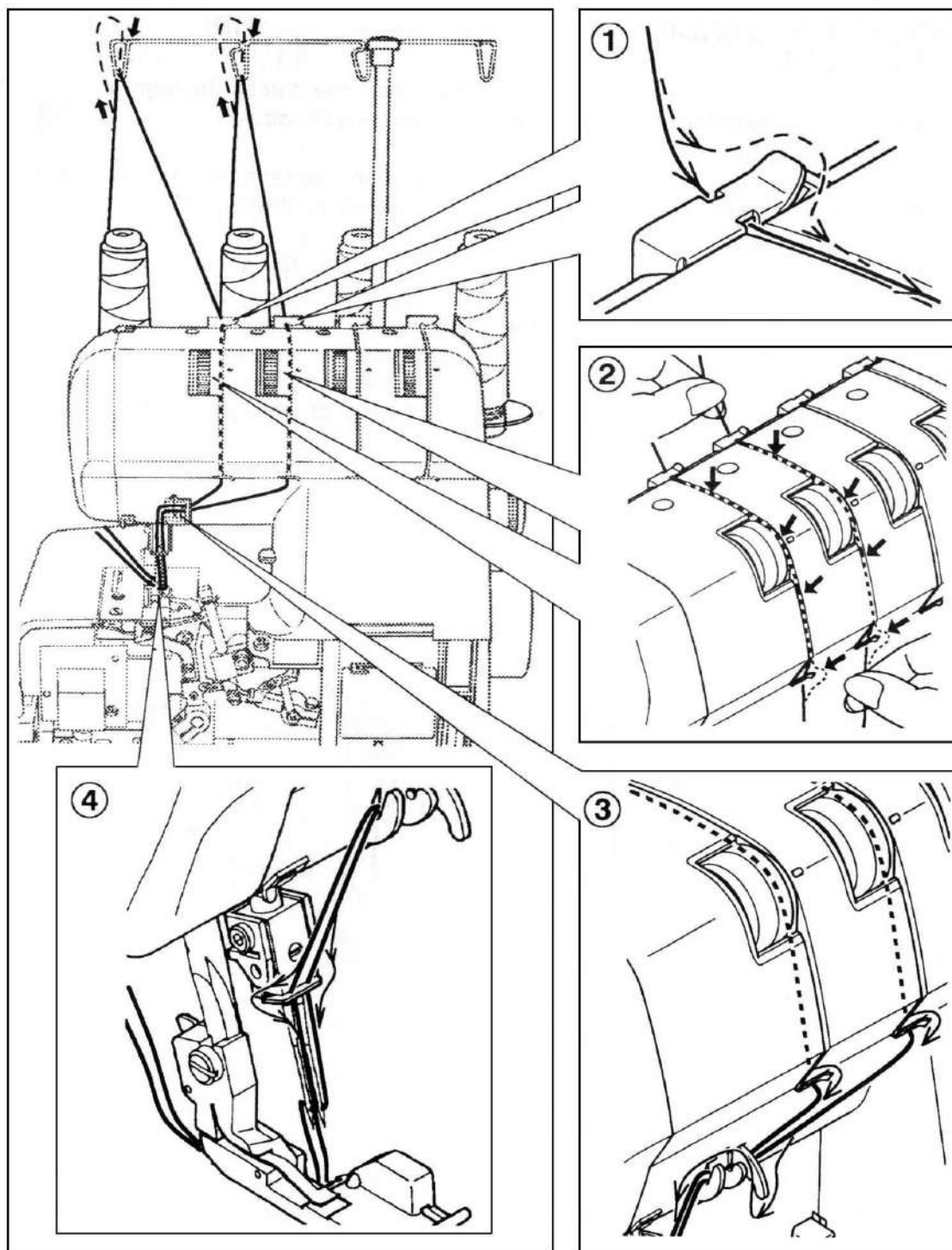




NAWLEKANIE IGIEŁ

Postępować zgodnie z tym, co przedstawiono na rysunku.

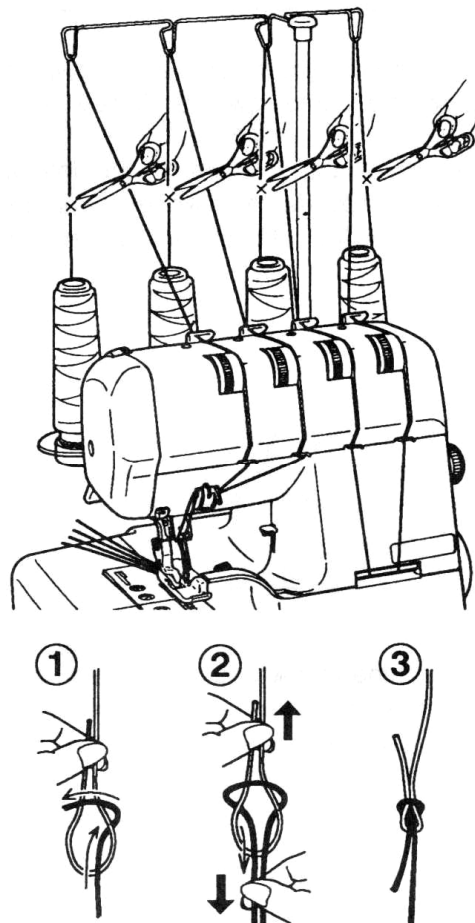
1. Nić należy przeprowadzić przez prowadnik.
2. Nici igły należy przewlec przez talerzyk naprężacza po stronie lewej. Przytrzymując nić lewą ręką, mocno pociągnąć prawą.
3. Nić należy przewlec przez prowadnik.
4. Igły należy nawlekać od przodu do tyłu przez oczka, a nici ciągnąć do tyłu, wzdłuż prawej strony stopki dociskowej, pozostawiając około (10 cm) naddatku nici.



PRZYDATNE WSKAZÓWKI

WYMIANA SZPULEK Z NICIĄ

1. Obciąć starą nić w pobliżu szpulki. Zawiązać odcięte końcówki nowych szpułek, jak pokazano na rysunku i je przeciągnąć.
2. Unieść stopkę dociskową.
3. Ostrożnie pociągnąć nitkę do momentu, aż związane końcówki przejdą przez oczko igły i oczka nawlekacza.





PIERWSZE SZYCIE

Po zakończeniu nawlekania, należy wykonać próbne szycie, aby sprawdzić, czy wszystkie ustawienia są poprawne.

1. Delikatnie pociągając wszystkie nici w lewą stronę, opuścić stopkę dociskową.

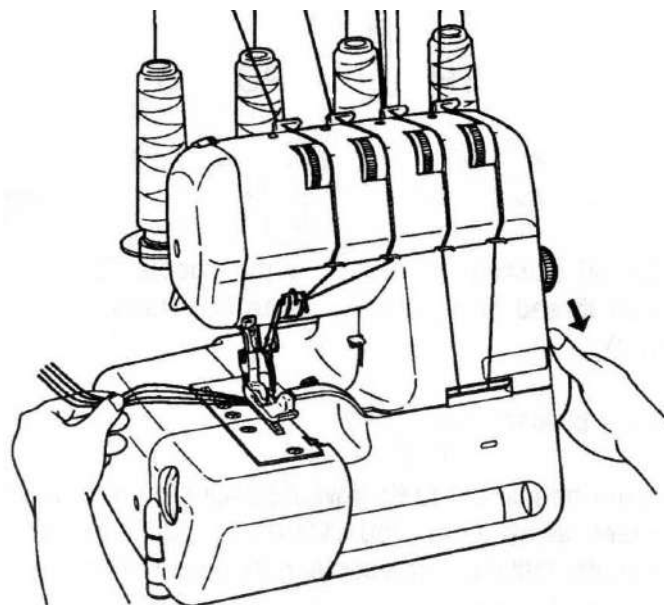


Fig. 1

2. Uruchomić maszynę przy małej prędkości i wprowadzić materiał pod stopkę, delikatnie popychając go w przód (w przypadku większości materiałów można tego dokonać przy opuszczonej stopce dociskowej, za wyjątkiem materiałów grubych).

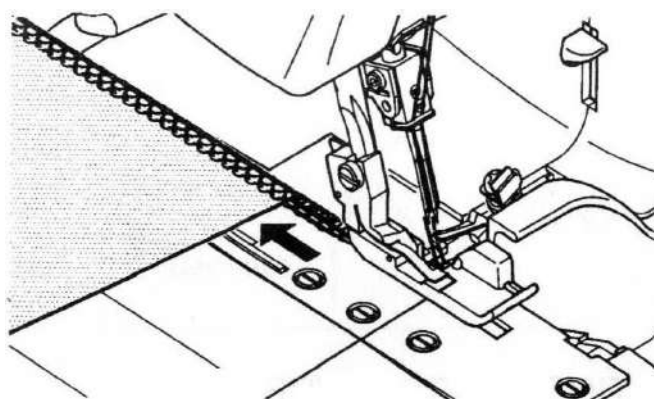


Fig. 2

3. Podczas szycia testowego sprawdzić naciągnięcie nici.
4. Podczas kończenia szycia, gdy materiał kończy się, należy kontynuować szycie przy małej prędkości, delikatnie wyciągając materiał do czasu, aż wykonane zostanie 5 do 6 cm dodatkowego ściegu bez materiału.
5. Odciąć nić dociskając dźwignię zintegrowanego obcinacza nici w dół lub za pomocą nożyczek.

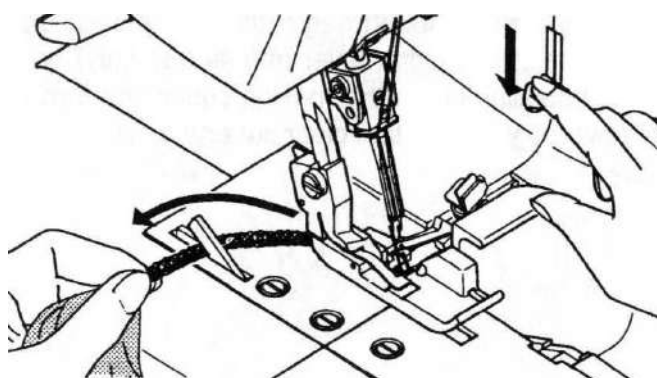


Fig. 3





PL

TYPY ŚCIEGÓW

Ilość nici	4				3				2				
Użyta igła	Lewa i prawa		Lewa		Prawa		Lewa		Prawa		Lewa		Prawa
„Ślepy” chwytacz	-		-		-		-		-		+		+
Przykłady typu ściegu													
Szew płaski		Ścieg wąski		Ścieg rolujący		Ścieg pikot						Ścieg rolujący	

Podczas szycia cienkich lub grubych materiałów, wyregulować odpowiednio naciąg nici.
Nieprawidłowe naciągnięcie nici doprowadzi do przeskoku ściegu.
Jeżeli igła nie zostanie prawidłowo ustawiona, regulacja naciągu może okazać się utrudniona.

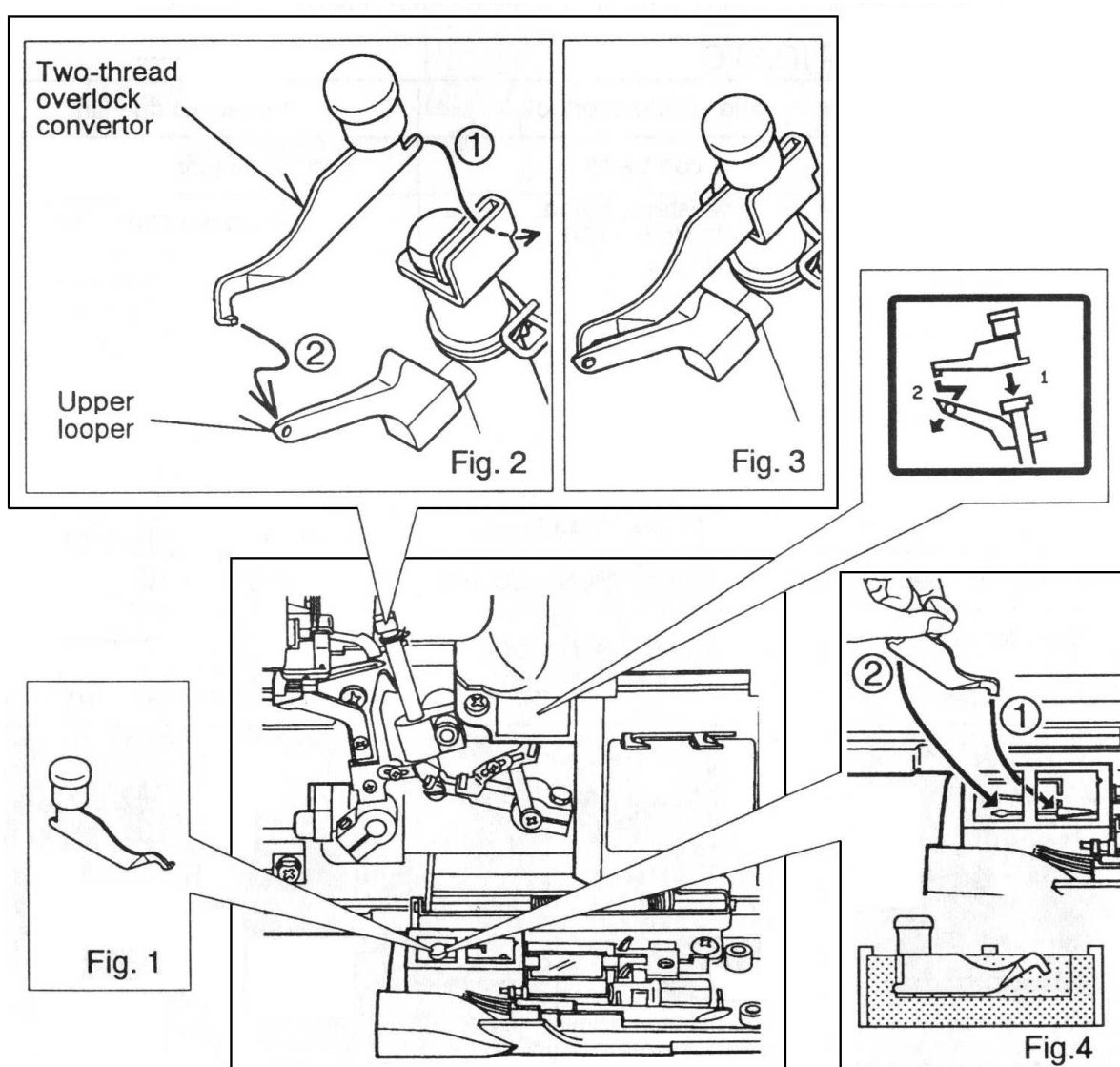


PRZEŁĄCZENIE NA DWIE NICI

Aby przełączyć overlock na dwunitkowy, w pierwszej kolejności należy otworzyć przednią osłonę oraz podstawę roboczą i podnieść igłę do najwyższego położenia, obracając koło napędowe w swoją stronę. Wyjąć prawą igłę lub lewą igłę, w zależności od szerokości ściegu. Wyjąć chwytacz, jak pokazano na rys. 1.

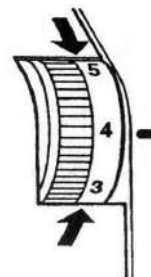
Do górnego chwytacza przymocować chwytacz dwunitkowy, jak pokazano na rys. 2 i 3.

Jeżeli ślepy chwytacz nie będzie używany, należy przechowywać jak pokazano na rys. 4.



REGULACJA NACIĄGU NICI

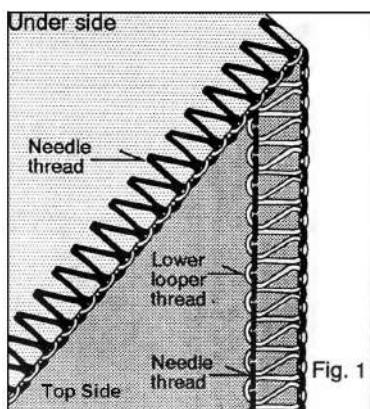
Obrót pokrętła do numeru wyżej, prowadzi do większego naprężenia nici.
Obrót pokrętła do numeru niżej, prowadzi do niższego naprężenia nici.
Im wyższy numer, tym bardziej naciągnięta nić.



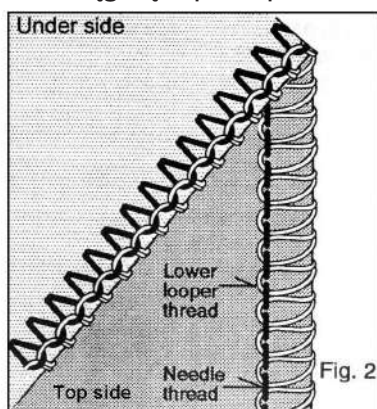
Każdą siłę naprężenia należy przetestować na próbce materiału docelowego.

DWIE NICI

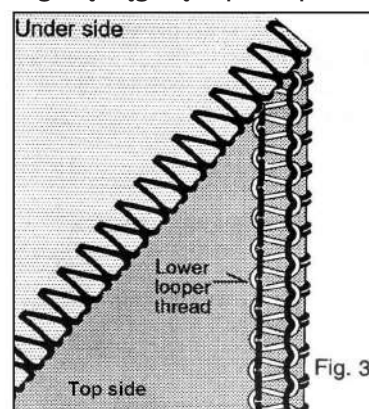
Tylko prawa



Niść dolnego chwytacza
ciągnięta pod spód



Niść igły ciągnięta na
górciągnięta pod spód

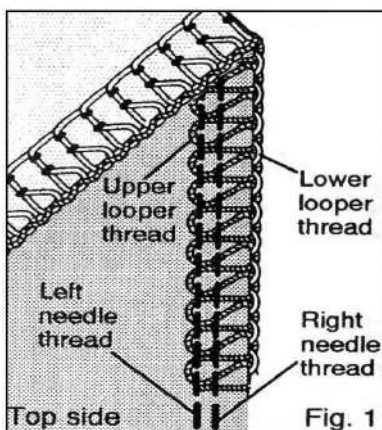


Zmniejszyć naprężenie
nici igły

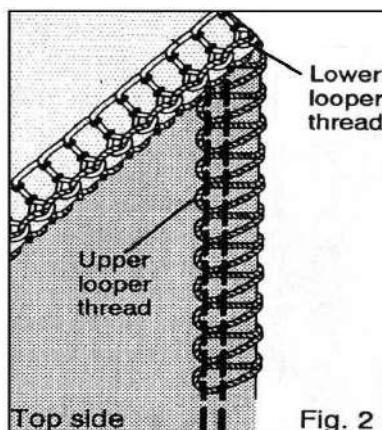
Zwiększyć naprężenie
nici igły

CZTERY NICI

Tylko prawa

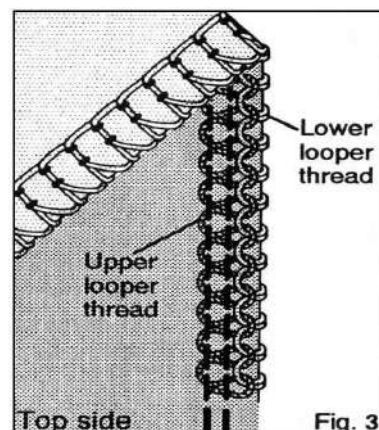


Niść górnego chwytacza
ciągnięta na górę



Zwiększyć naprężenie nici
górnego chwytacza i/lub
zmniejszyć naciąg dolnego
chwytacza

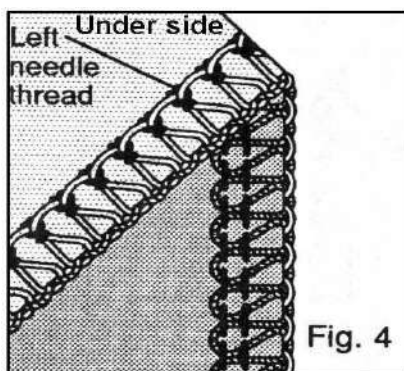
Niść dolnego chwytacza
ciągnięta na górę



Zwiększyć naciąg nici
dolnego chwytacza i/lub
zmniejszyć naciąg górnego
chwytacza

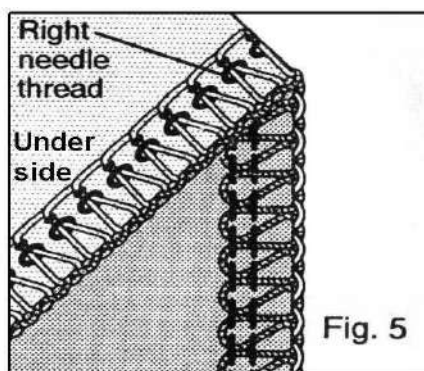


Niść igły lewej luźna
i widoczna od dołu
materiału



Zwiększyć napięcie nici
igły lewej i/lub zmniejszyć
albo jedną albo obydwie nici
chwytacza

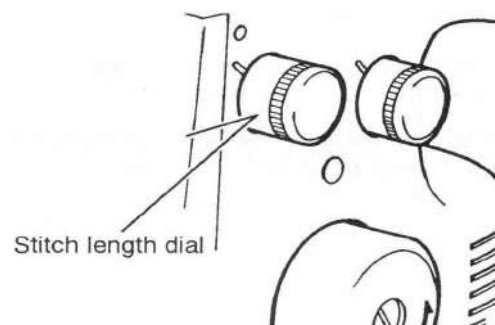
Niść igły prawej luźna
i widoczna od dołu
materiału



Zwiększyć napięcie nici
igły prawej

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

Obrócić pokrętkę długości ściegu do
odpowiedniej długości. Im wyższy numer, tym
dłuższy ścieg. Długość ściegu można ustawić od
1 do 5 mm.



SZEROKOŚCI CIĘCIA MATERIAŁU

Szerokość cięcia można ustawić w zakresie 4 do 7 mm obracając pokrętkę
ustawiania szerokości cięcia. Szerokość ustawiona fabrycznie to 6 mm. Jeżeli
podczas szycia krawędź materiału zawija się, należy ustawić wartość "5" (rys. 1).
Jeżeli pętle zwisają z krawędzi, wartość należy zwiększyć do "7". (rys. 2)

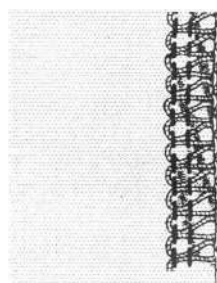
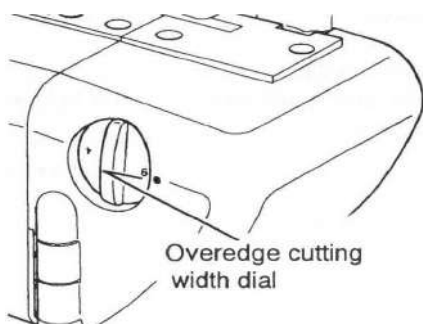


Fig. 1



Fig. 2



PROWADNIK ŚCIEGU (B)

Podczas szycia lekkiego materiału przy pomocy 3 nici (jedynie igła prawa) i po ustawieniu pokrętki szerokości cięcia na 4 - 5, pętle mogą zwisać z krawędzi (rys. 3). W takim przypadku należy wymienić prowadnik ściegu (A) na (B), aby uzyskać gładki ścieg (rys. 4).

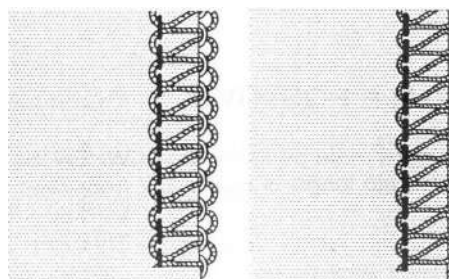
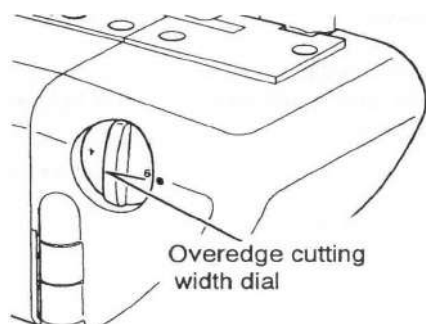
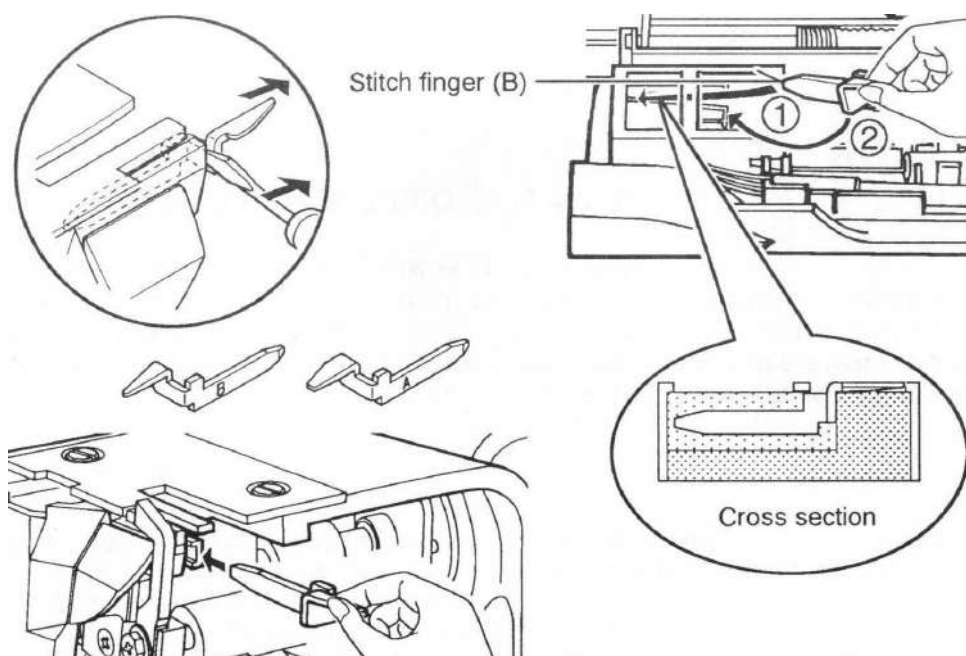


Fig. 3

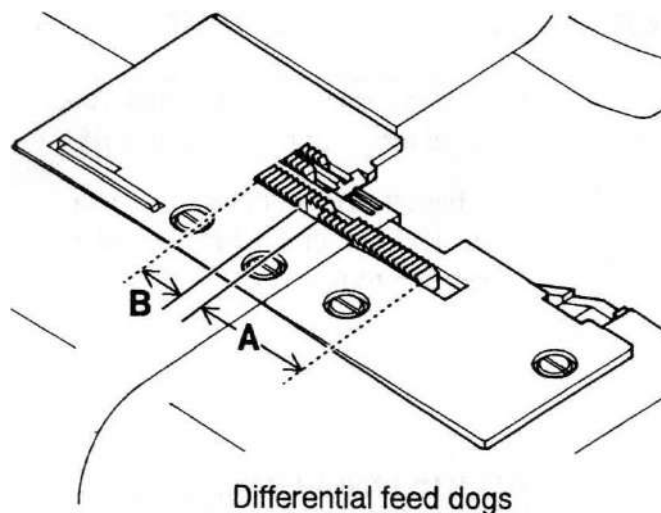
Fig. 4





TRANSPORT RÓŻNICOWY

Transport różnicowy posiada dwa niezależne transportery, jeden przedni (A) i jeden tylny (B).

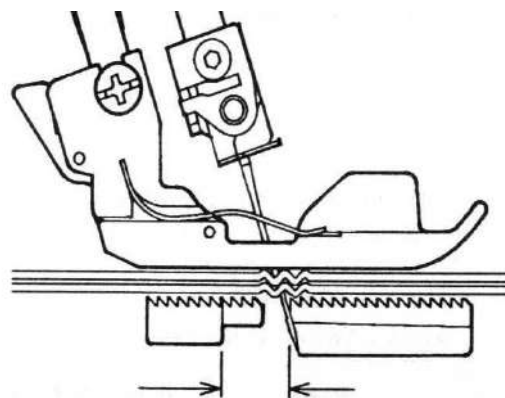


Differential feed dogs

TANSPORTOWANIE RÓŻNICOWE DODATNIE

JEŻELI USTAWIONE ZOSTANIE TRANSPORTOWANIE RÓŻNICOWE DODATNIE, transporter przedni (A) wykonuje dłuższy skok niż transporter tylny (B).

Prowadzi to do nagromadzenia materiału pod stopką dociskową, aby skompensować falowanie materiału.

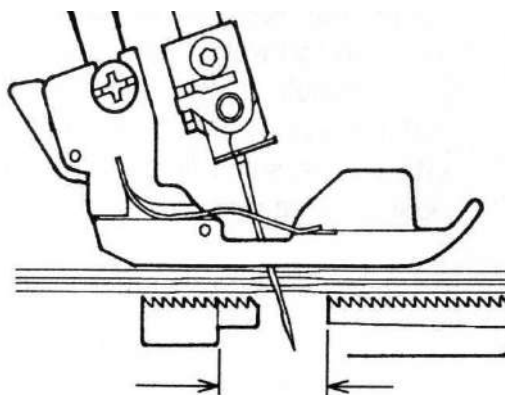


Positive differential feed

TANSPORTOWANIE RÓŻNICOWE UJEMNE

JEŻELI USTAWIONE ZOSTANIE TRANSPORTOWANIE RÓŻNICOWE UJEMNE, transporter przedni (A) wykonuje krótszy skok niż transporter tylny (B).

Prowadzi to do naciągnięcia materiału pod stopką dociskową, aby skompensować ściąganie materiału.



Negative differential feed

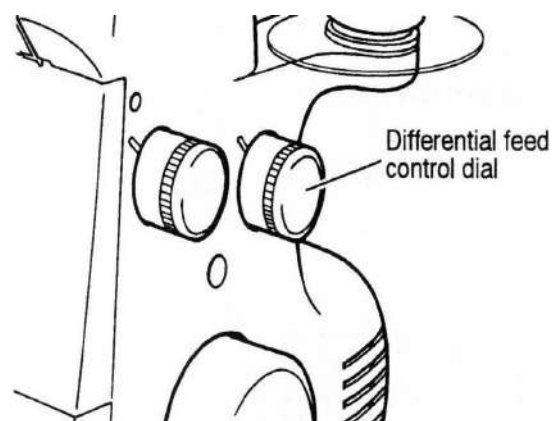


USTAWIANIE TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO

Ustawienia można dokonać za pomocą pokrętle transportowania w wymaganym kierunku. Regulacji można dokonać w zakresie 0,7 (ujemne) do 2 (dodatnie). Te ustawienia zapewniają najlepszy stosunek transportowania.

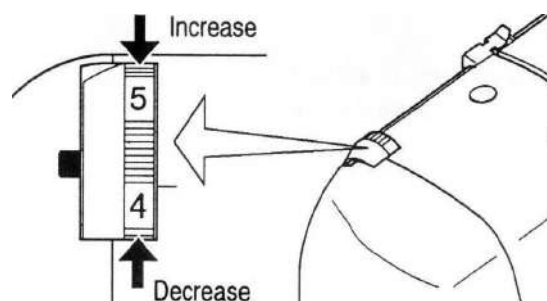
W przypadku normalnego szycia, pokrętko należy ustawić do wartości 1.

Pokrętkiem można sterować nawet podczas szycia.



REGULACJA DOCISKU STOPKI

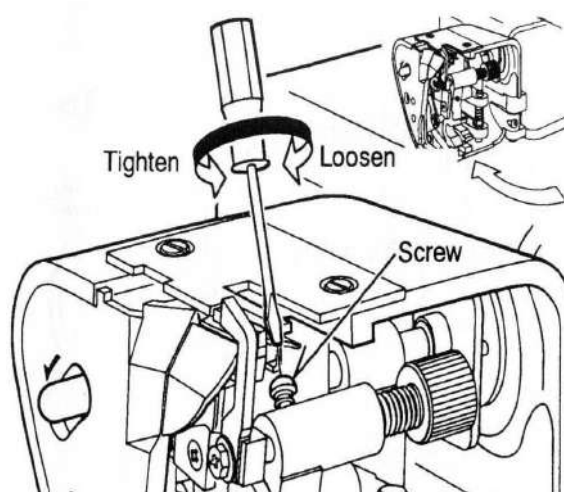
Docisk stopki został prawidłowo ustawiony fabrycznie, więc w przypadku większości rodzajów szycia, nie ma potrzeby jego regulacji. Jeżeli taka potrzeba wystąpi, regulator nacisku należy obrócić w stronę wyższego numeru, aby zwiększyć lub do mniejszego, aby zmniejszyć docisk stopki.



SZYCIE GRUBEGO MATERIAŁU LUB WIELU WARSTW MATERIAŁU

Zaleca się, by podczas szycia bardzo ciężkich materiałów lub wielu warstw materiałów dokręcić śrubę (należy otworzyć w tym celu stół roboczy).

Podczas szycia materiałów lekkich i średnich należy poluzować śrubę lub obrócić pokrętko szerokości cięcia, w innym przypadku materiał może zostać nieodpowiednio odcięty. Fabrycznie maszyna ustawiona została na materiały lekkie i średnie.



WAŻNE:

Grubość i elastyczność materiału, jak i jakość używanych nici ma ogromny wpływ na jakość ściegu. Prawidłowa regulacja naprężenia nici oraz prawidłowa długość ściegu zapewnia nam równy i ładny ścieg.



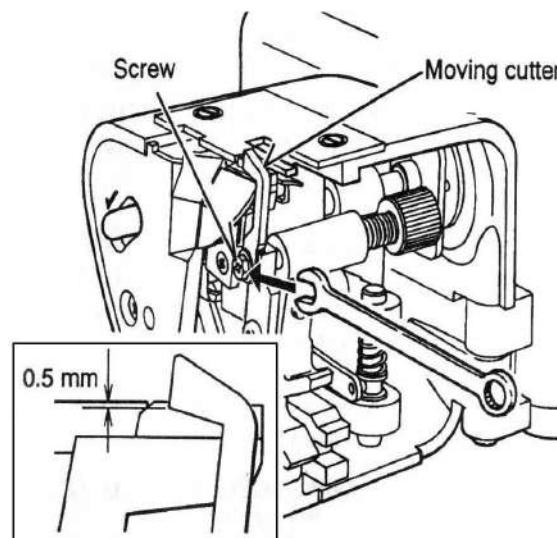
3. DBAŁOŚĆ O MASZYNĘ

WYMIANA NOŻA RUCHOMEGO

Jeżeli nóż się stępi, należy niezwłocznie wymienić go na nowy.

W pierwszej kolejności należy rozłączyć zasilanie

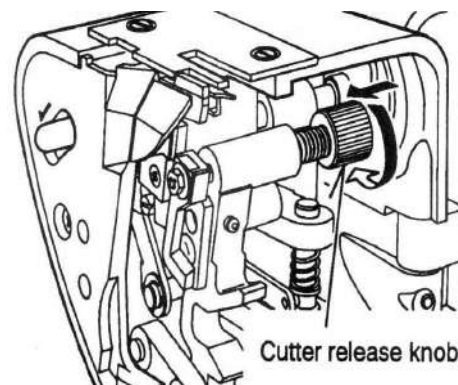
1. Poluzować śrubę i wyjąć nóż.
2. Zamknąć podstawę roboczą. Opuścić ramię napędowe noża do najniższego położenia, obracając ręcznie pokrętkę do siebie. W tym położeniu nóż zastępczy ustawić na swoim miejscu i przymocować go za pomocą śruby, UPEWNIAJĄC SIĘ, ŻE KRAWĘDŹ NOŻA RUCHOMEGO ZNAJDUJE SIĘ OKOŁO 0,5 MM PONIŻEJ POWIERZCHNI NOŻA STAŁEGO.



DEMONTAŻ NOŻA RUCHOMEGO

Jeżeli chcemy szyć bez odcinania, należy otworzyć podstawę roboczą i zdemonstrować nóż ruchomy, dociskając gałkę zwalniającą nóż w lewo i obracając do siebie, jak pokazano na rysunku.

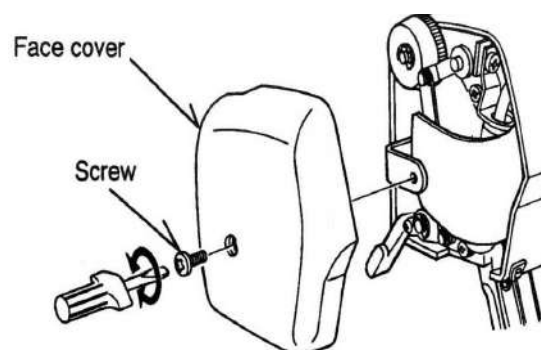
Upewnić się, że krawędź materiału nie jest szersza niż wybrana szerokość ściegu, ponieważ w innym przypadku może dojść do uszkodzenia górnego chwytacza.



DEMONTAŻ OSŁONY PRZEDNIEJ

Przed zdemontowaniem osłony, rozłączyć zasilanie.

Odkręcić śrubę i wyjąć osłonę przednią.

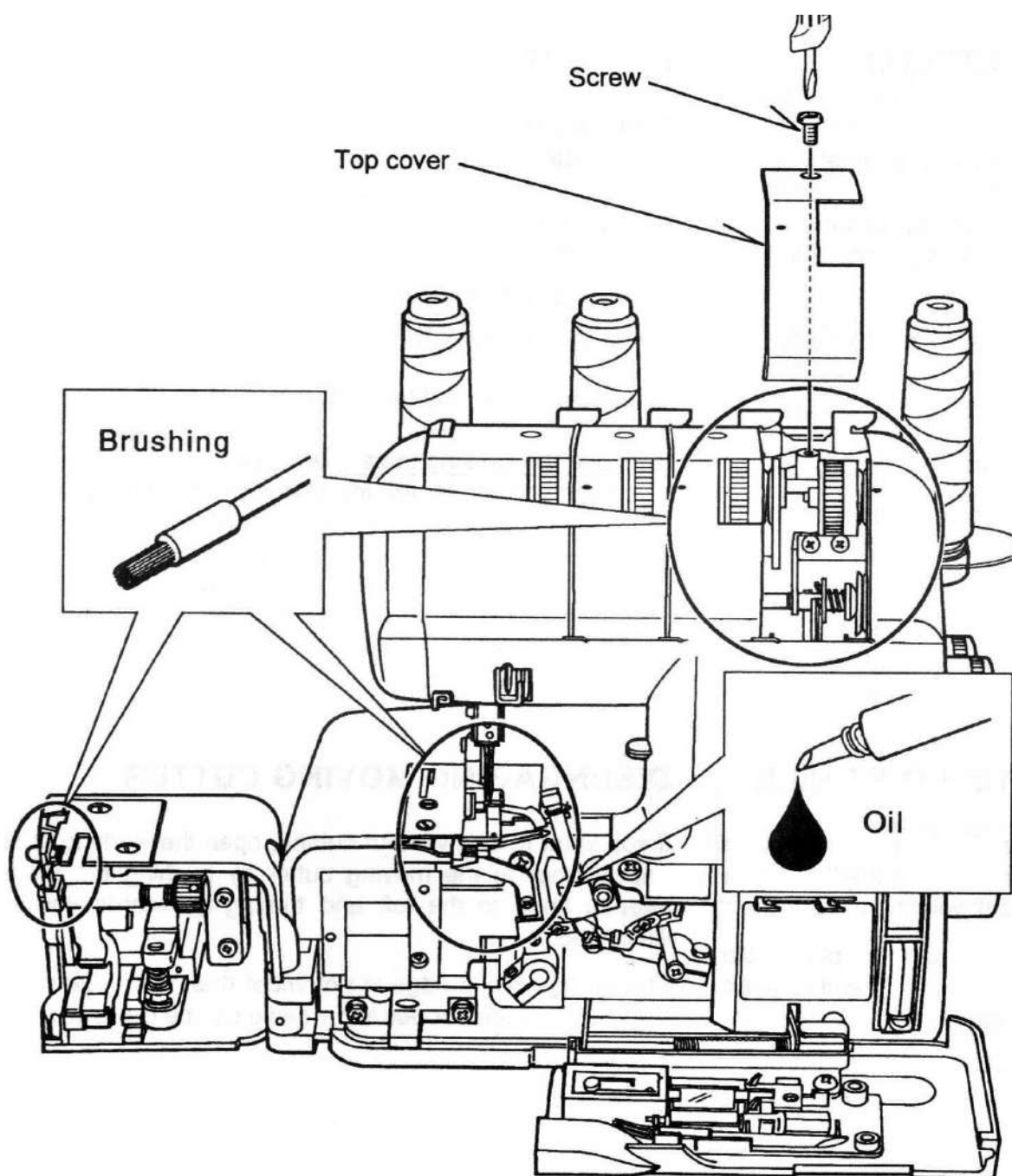


CZYSZCZENIE I SMAROWANIE

Aby zapewnić płynną pracę, maszyna musi być utrzymana w czystości i regularnie oliwiona.

W pierwszej kolejności rozłączyć zasilanie, wyciągając wtyczkę z gniazdka.

1. Otworzyć przednią osłonę i podstawę roboczą. Przy pomocy dostarczonej szczoteczki, usunąć zabrudzenie i resztki nagromadzonego materiału.
2. W miejscach wskazanych strzałką należy wprowadzić kilka kropli oleju.
ZAWSZE NALEŻY STOSOWAĆ DOBREJ JAKOŚCI OLEJ WAZELINOWY DO MASZYN DO SZYCIA.
3. Przy pomocy śrubokręta zdemontować każdą osłonę górną i szczotką usunąć brud i strzępy





4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Możliwa przyczyna	Naprawa
Nieregularne ściegi	Wadliwe naprężenie nici	Ustawić naprężenie nici
	Nieprawidłowa wielkość igły	Dobrać odpowiednią wielkość igły do nici i tkaniny
	Wadliwe nawleczenie	Przewlec ponownie maszynę
	Ciągnięcie za materiał	Nie ciągnąć za materiał; prowadzić go delikatnie
	Luźna stopka dociskowa	Ustawić stopkę dociskową
Złamanie igły	Ciągnięcie za materiał	Nie ciągnąć za materiał; prowadzić go delikatnie
	Nieprawidłowa wielkość igły.	Dobrać odpowiednią wielkość igły do nici i tkaniny
	Nieprawidłowe ustawienie igły	Ustawić igłę
	Luźna stopka dociskowa	Ustawić stopkę dociskową
Ściąganie	Wadliwe naprężenie nici	Ustawić naprężenie nici
	Wygięta lub tępa igła	Zamontować nową igłę
	Transportowanie różnicowe nieprawidłowe	Ustawić na inną wartość
Falowanie	Transportowanie różnicowe nieprawidłowe	Ustawić na inną wartość
Przeskakujące ściegi	Wadliwe nawleczenie	Ponownie nawlec maszynę
	Nieprawidłowa wielkość igły	Dobrać odpowiednią wielkość igły do nici i tkaniny
	Wygięta lub tępa igła	Zamontować nową igłę
	Nieprawidłowe ustawienie igły	Ustawić igłę
Zerwanie nici	Wadliwe nawleczenie	Przewlec ponownie maszynę
	Wygięta igła	Zamontować nową igłę
	Nadmierne naprężenie nici	Ustawić naprężenie nici
	Nieprawidłowe ustawienie igły	Ustawić igłę
	Zaplątana nić na szpuli	Odpowiednio ustawić szpulę

