

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ARKA RADOM

MASZYNA DO SZYCIA TYPU OVERLOCK MODEL 700 S



ARKA AGD Sp. z o.o., ul..Strycharska 4, 26-601 RADOM

Telefon centrali: (048) 360 91 40, (048) 360 94 32

Adres strony: www.arkaagd.pl

Adres mailowy: arkaagd@arkaagd.pl

Wprowadzenie

Szanowni Państwo!

Dziękujemy Państwu za kupno naszego wyrobu.

Maszyna ta przeznaczona jest do użytku domowego i ma za zadanie umożliwić Państwu szycie wszelkiego rodzaju materiałów począwszy od lekkich tkanin, takich jak organdyna, aż do ciężkich drelichów.

Dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi umożliwi Państwu pełne wykorzystanie bogatych możliwości maszyny.

Mając na względzie ciągły rozwój myśli technicznej, prowadzący do stałego udoskonalania wyrobu, producent zastrzega sobie prawo do zmiany wyglądu, projektu oraz wyposażenia niniejszej maszyny bez uprzedniego powiadomienia. Maszyny overlock marki **ARKA RADOM** model **700 S** odpowiadają europejskim normom dotyczącym bezpieczeństwa, zakłóceń radiowych oraz odporności na porażenie prądem elektrycznym.

Przebieg odpowiednich badań laboratoryjnych i zgodność z wymaganiami są udokumentowane przyznaniem prawa do używania znaku **CE**.



UWAGA:

Owerlock **ARKA RADOM** model **700 S** podlega ciągłej modernizacji, polegającej na wprowadzaniu zmian konstrukcyjnych i technologicznych mających na celu podniesienie jakości maszyny, jak również poprawę jej cech użytkowych. Modernizacja ta może czasami powodować niewielkie zmiany w wyglądzie zewnętrznym maszyny. Z tego względu, zakupiona przez Państwa maszyna, może niekiedy nieco różnić się w szczegółach od wyglądu maszyny, prezentowanej na zdjęciach w niniejszej instrukcji obsługi.

Nazwa i wzór napisu **ARKA RADOM**
jest zastrzeżonym znakiem handlowym będącym własnością firmy
Arka AGD Sp. z o.o.

(Prawo ochronne nr 291601 wydane przez UP Rzeczypospolitej Polskiej)
Wszystkie prawa zastrzeżone.

Niniejsza polska wersja językowa oryginalnej instrukcji obsługi producenta została opracowana przez firmę Arka AGD Sp. z o.o., w drodze tłumaczenia z języka angielskiego na polski i stanowi wyłączną własność intelektualną firmy Arka AGD Sp. z o.o..

Powielanie instrukcji obsługi (w całości lub we fragmentach), drukowanie, rozpowszechnianie, dokonywanie zmian, ingerowanie w jej formę, układ i treść jest zabronione bez uzyskania zgody firmy Arka AGD Sp. z o.o.

Dystrybutor:

ARKA AGD Sp. z o.o., ul. Strycharska 4, 26-601 Radom

Telefon centrali: (48) 360 90 41, (48) 360 94 32

E-mail: arkaagd@arkaagd.pl

www.arkaagd.pl

Ważne wskazówki bezpieczeństwa

Maszyna jest przeznaczona wyłącznie do użytku domowego. Podczas korzystania z urządzeń elektrycznych należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, włącznie z poniższymi zaleceniami. Przed rozpoczęciem pracy prosimy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Instrukcję obsługi należy zachować (nie wyrzucać), a przy odsprzedaży maszyny (lub jej nieodpłatnemu odstąpieniu) należy przekazać maszynę następnemu użytkownikowi razem z instrukcją obsługi.



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jak zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym:

Nigdy nie należy pozostawiać włączonej maszyny do szcicia bez nadzoru. Gniazdko elektryczne do którego jest podłączana maszyna powinno być łatwo dostępne. Natychmiast po zakończeniu pracy oraz przed przystąpieniem do czyszczenia maszyny, otwieraniem pokryw oraz wykonywaniem czynności regulacyjnych bądź naprawczych należy wyłączyć maszynę i odłączyć od zasilania (wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego).



UWAGA NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jak zmniejszyć ryzyko oparzeń, pożaru, porażenia prądem elektrycznym, poniesienia innych obrażeń cielesnych lub uszkodzenia urządzenia:

- Przed podłączeniem maszyny należy upewnić się, czy parametry prądu (napięcie, częstotliwość) w sieci użytkownika, odpowiadają parametrom prądu, podanym na tabliczce znamionowej maszyny.
- Nie pozwalać dzieciom bawić się maszyną, która nie powinna być używana jako zabawka. Szczególnie wzmożona ostrożność jest zalecana, gdy maszyna jest używana przez dzieci lub w pobliżu dzieci.
- Maszyny należy używać zgodnie z jej przeznaczeniem i w sposób opisany w instrukcji obsługi.
- Urządzenie może być używane przez dzieci w wieku powyżej 8 lat oraz osoby o ograniczonych zdolnościach fizycznych, umysłowych i sensorycznych, a także przez osoby nie posiadające wiedzy lub doświadczenia w użytkowaniu tego typu urządzeń, pod warunkiem, że będą one pod nadzorem osoby odpowiedzialnej za ich bezpieczeństwo lub zostaną poinstruowane na temat korzystania z urządzenia w bezpieczny sposób oraz zostaną poinformowane o potencjalnych zagrożeniach i rozumieją niebezpieczeństwa związane z użytkowaniem urządzenia.
- Zabrania się pracować na maszynie, gdy kabel zasilający jest uszkodzony, gdy maszyna jest uszkodzona lub upadła na ziemię, gdy maszyna jest lub była zalana wodą. W takich przypadkach należy maszynę dostarczyć do najbliższego autoryzowanego punktu serwisowego lub do Serwisu Centralnego dystrybutora w celu sprawdzenia, naprawy oraz regulacji elektrycznych i mechanicznych.
- Dbać o czystość i drożność otworów wentylacyjnych maszyny i regulatora obrotów. Chronić przed kurzem, pyłem, resztkami nici i ścinkami materiału.

Ważne wskazówki bezpieczeństwa - c.d.

- Nie należy pracować na maszynie jeśli szczeliny wentylacyjne są zablokowane (niedrożne). Szczeliny wentylacyjne w maszynie i w nożnym regulatorze prędkości muszą być wolne od kurzu, strzępków nici i skrawków tkanin. Nie wkładać żadnych przedmiotów do szczelin i otworów wentylacyjnych.
- Nie używać maszyny do szycia na wolnym powietrzu.
- Podczas szycia trzymać palce z daleka od wszystkich ruchomych części maszyny. Szczególną ostrożność należy zachować w obszarze pracy igieł.
- Zawsze stosować właściwą i nieuszkodzoną płytkę ściegową. Nieodpowiednia i uszkodzona płytka ściegowa może powodować łamanie igieł.
- Nie używać tępych lub krzywych igieł.
- Podczas szycia nie ciągnąć i nie popychać materiału, gdyż mogło by to spowodować złamanie się igły.
- W trakcie szycia zaleca się używanie okularów ochronnych.
- Wyłączać maszynę przed wykonaniem jakichkolwiek czynności obsługi opisanych w instrukcji obsługi, takich jak na przykład nawlekanie igieł, chwytaczy, wymiana igieł, zmiana stopki dociskowej.
- Zawsze odłączać maszynę od zasilania przed wykonaniem jakichkolwiek czynności obsługi opisanych w instrukcji obsługi, takich jak otwieranie pokryw, smarowanie części maszyny itp.
- Nie używać maszyny na zewnątrz pomieszczeń mieszkalnych..
- Nie używać maszyny do szycia, jeśli w pobliżu rozpylany był aerozol, tlen lub inne gazy techniczne.
- Przy wyłączaniu maszyny po zakończeniu pracy w pierwszej kolejności przełączyć klawisz włącznika do pozycji „0” i dopiero wówczas wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.
- Nie wyciągać wtyczki przewodu zasilającego z gniazdka ciągnąc za przewód.
- Nie wyciągać wtyczki z gniazdka mokrymi dłońmi rąk.
- Przewód zasilający urządzenia należy sprawdzać okresowo i regularnie pod kątem uszkodzeń mechanicznych lub termicznych izolacji przewodu (pęknięcia, nacięcia, otarcia, wykruszenia, przypalenia, nadtopienia lub inne uszkodzenia i ślady zużycia osłabiające izolację).
- Wymianę uszkodzonego przewodu zasilającego może przeprowadzić wyłącznie autoryzowany punkt serwisowy lub elektryk, posiadający odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia. Przestrzeganie tej zasady pozwala wyeliminować niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Obchodzić się ostrożnie z nożnym regulatorem obrotów. Unikać upuszczania regulatora na podłogę. Nie kłaść na regulatorze żadnych przedmiotów.
- W przypadku uszkodzenia się lampki oświetlenia LED oddać maszynę do najbliższego autoryzowanego punktu serwisowego lub do Serwisu Centralnego dystrybutora, celem wymiany lampki LED na nową.
- Nie używać maszyny w wilgotnych pomieszczeniach.
- Nie przechowywać maszyny w bardzo ciepłym, zimnym lub wilgotnym miejscu.
- Nie wystawiać maszyny na działanie promieni słonecznych.
- Nie regulować samemu naciągu paska silnika. Zlecić regulację naciągu paska do autoryzowanego punktu serwisowego lub do Serwisu Centralnego.

Ważne wskazówki bezpieczeństwa - c.d.

- Używać zawsze oryginalnych elementów wyposażenia (akcesoriów), zalecanych przez producenta.
- Do podnoszenia i przenoszenia maszyny używać wyłącznie rękojeści.
- Nigdy nie należy używać maszyny bez osłony noża obcinającego nadadek materiału oraz bez prawidłowo zamontowanego stolika (płyty) ściegu.
- Zabrania się własnoręcznych przeróbek maszyny. Stwierdzenie faktu takich samodzielnych przeróbek przez serwis powoduje automatyczną utratę prawa do bezpłatnych napraw maszyny w okresie gwarancyjnym.
- Ostrzega się ponadto, że takie przeróbki mogą stanowić zagrożenie dla zdrowia i życia użytkownika maszyny.
- Producent nie odpowiada za szkody spowodowane niewłaściwym, niezgodnym z przeznaczeniem użytkowaniem maszyny.
- Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania drobnych zmian konstrukcyjnych bez uprzedniego powiadamiania, o ile zmiany te nie wpływają na cechy użytkowe maszyny.

Serwisowanie urządzeń z podwójną izolacją

Urządzenia posiadające podwójną izolację zabezpieczającą nie wymagają uziemienia. Wymagają natomiast, aby wszelkie przeglądy i naprawy instalacji elektrycznej wykonywane były przez wykwalifikowany personel (posiadający odpowiednie uprawnienia) autoryzowanych punktów serwisowych lub personel Serwisu Centralnego dystrybutora.

Przy naprawach instalacji elektrycznej maszyny do szycia powinny być używane wyłącznie oryginalne części zamienne, polecane przez producenta.

Maszyny do szycia wykonane w klasie podwójnej izolacji zabezpieczającej są specjalnie oznakowane znakiem podwójnej izolacji "□" lub napisem „Podwójna izolacja” ("Double insulation").

Nożny regulator obrotów

Owerloki ARKA RADOM model 700S mogą używane wyłącznie z oryginalnym nożnym regulatorem prędkości szycia firmy FDM model KD-2902 o parametrach ~220-240 V, 50-60 Hz, 1,0 A.



UWAGA

Aby zachować prawo do bezpłatnych napraw w okresie gwarancyjnym, wszelkie naprawy oraz obsługa serwisowa urządzenia winny być dokonywane wyłącznie przez autoryzowane punkty serwisowe lub Serwis Centralny dystrybutora.

Przestrzeganie zaleceń zawartych w instrukcji gwarantuje nie tylko bezpieczeństwo użytkowania, ale zapewnia również długotrwałe użytkowanie urządzenia i zapobiega przedwczesnemu zużyciu maszyny do szycia.

Spis treści

1. Wybór ściegu.....	07-08	21. Ścieg łańcuskowy i szycie próbne.....	31
2. Porady praktyczne (tabela ustawień).....	08-09	22. Początek i koniec szwu.....	32
3. Akcesoria standardowe.....	09	23. Sugerowane naprężenia nici.....	33
4. Informacja o igłach.....	09	1) 2-nitkowy ścieg obrębiający zawijany.....	33
5. Części główne maszyny.....	10	2) 2-nitkowy ścieg obrębiający rulonowy.....	34
6. Otwieranie pokrywy chwytaczy.....	11	3) 3-nitkowy ścieg overlokowy.....	35
7. Główne części za pokrywą chwytaczy.....	11	4) 3-nitkowy ścieg płaski.....	36
8. Przygotowanie do szycia.....	12	5) 3-nitkowy ścieg obrębiający zawijany.....	37
9. Przygotowanie do nawlekania maszyny.....	12	6) 4-nitkowy ścieg zabezpiecz. rozciągliwy.....	38
*Ustawienie prowadnika nici.....	12	24. Szycie ściegiem rulonowym obrębiającym.....	39
10. Wyjmowanie i wkładanie (wymiana) igieł.....	13	1) a. 2-nitkowy ścieg overlokowy zawijany.....	40
*Wyjmowanie igieł.....	13	b. 2-nitkowy standardowy ścieg rulonowy.....	40
*Wkładanie igieł.....	13	2) a. 3-nitkowy standardowy szew rulonowy.....	41
11. Nawlekanie maszyny.....	14	b. 3-nitkowy szew obrębiający rulonowy.....	41-42
*Diagram nawlekania.....	14	25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze.....	43-48
*Oznaczenia kolorów nici.....	14	*Ścieg dekoracyjny płaski.....	43
*Poprawne nawlekanie.....	14	*Wykonywanie szwów krytych.....	45
1) Chwytacz górny (nić pomarańczowa).....	14-15	*Wykonywanie fałd.....	45-46
2) Chwytacz dolny (nić żółta).....	16-17	*Wykonanie narożników o kącie prostym.....	46
3) Prawa igła (nić zielona).....	18-19	*Umieszczanie szpilek.....	47
4) Lewa igła (nić niebieska).....	20-21	*Zabezpieczenie szwu łańcuskowego.....	47
12. Zmiana nici na maszynie - metoda wiązania.....	22	*Wzmocnianie szwów.....	48
13. Jak regulować długość ściegu.....	23	*Wykonywanie plecionki.....	48
14. Jak regulować szerokość ściegu.....	23-24	26. Obsługa eksploatacyjna maszyny.....	49
*Regulacja szerokości przez zmianę igły.....	23	*Czyszczenie maszyny.....	49
*Regulacja szerokości pokreśleniem.....	23-24	*Oliwienie maszyny.....	49
15. Regulacja nacisku stopki dociskowej.....	24	*Wymiana noża stacjonarnego.....	50
16. Transport różnicowy.....	25-26	*Przechowywanie maszyny.....	50
*Obrębianie z marszczeniem.....	25	*Serwisowanie maszyny.....	50
*Obrębianie z rozciąganiem.....	26	27. Problemy i ich usuwanie.....	51
17. Wyłączanie górnego ruchomego noża.....	27	28. Tabela doboru igieł i nici do materiału.....	52
18. Przekształcenie górnego chwytacza.....	29	29. Specyfikacja (dane techniczne).....	52
w rozdzielacz.....	29	30. Informacja o serwisie.....	53
19. Szycie na wolnym ramieniu (na wysięgu).....	30	31. Ważna informacja dla użytkowników.....	53
20. Standardowy ścieg overlokowy.....	30	32. Notatki użytkownika.....	55-57
i obrzucanie rulonowe.....	30	33. Karta gwarancyjna.....	54-56
*Szycie standardowym ściegiem obrębiającym (obrzucanie standardowe).....	30		
*Szycie standardowym ściegiem obrębiającym rulonowym.....	30		

Podstawowe zalecenia i informacje

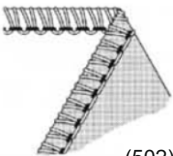
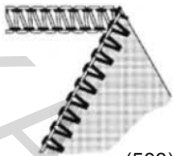
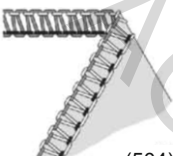
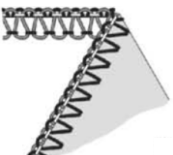
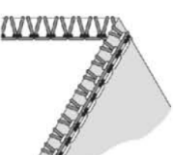
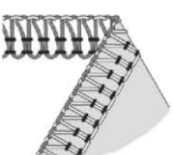
Przestrzeganie poniższych zaleceń zapewni bezproblemową pracę maszyny:

Kółko ręczne, znajdujące się z prawej strony maszyny, należy obracać wyłączając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w kierunku do siebie). Przed rozpoczęciem pracy oraz po jej zakończeniu należy podnieść dźwignię podnoszenia stopki. Rozpoczynając szycie należy przytrzymać końcówki nitki za stopką i wykonać kilka pierwszych ściegów. Należy stosować wyłącznie igły dobrej jakości, zwracając uwagę na to, aby były odpowiednie do danego materiału. Igła nie może być tępa, zgięta lub uszkodzona w jakikolwiek inny sposób. Należy stosować nici dobrej jakości. Należy regularnie czyścić i konserwować maszynę.

Aby zachować prawo do bezpłatnych napraw w okresie gwarancyjnym, wszelkie naprawy oraz obsługa serwisowa maszyny winny być dokonywane wyłącznie przez Centralny Serwis dystrybutora. Samodzielne dokonywanie napraw, a zwłaszcza przeróbek urządzenia skutkują automatycznie utratą prawa do bezpłatnych napraw gwarancyjnych. Stosowanie się do powyższych wskazówek oraz przestrzeganie zaleceń zawartych w instrukcji obsługi gwarantuje bezpieczeństwo użytkowania i zapobiega przedwczesnemu zużyciu maszyny do szycia typu overlock.

1. Wybór ściegu

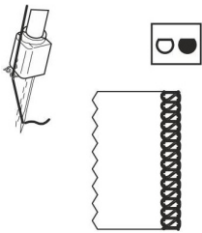
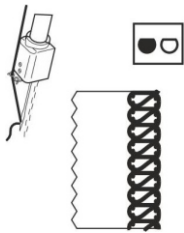
Za pomocą maszyny można wykonywać rozmaite typy ściegów w zależności od zastosowanej kombinacji ustawień pozycji igły, sposobów nawlekania i nastawienia naprężenia nici

Rodzaj ściegu	Rysunek	Opis ściegu, zastosowanie	Strona
1. Dwunitkowy ścieg obrębiający	 (502)	Jedno-igłowy, dwunitkowy ścieg stosowany do zszywania lekkich bądź rozciągliwych materiałów oraz do obrębiania. Zmieniając pozycję igły można uzyskać szerokość obrębiania 3.5 mm lub 5.7 mm *.	31
2. Dwunitkowy standardowy ścieg obrębiający rulonowy	 (503)	Jedno-igłowy, dwunitkowy ścieg stosowany do obszywania brzegu materiału. Nadaje się na płaskie szwy obrzucające oraz na szwy, przy których materiał jest ułożony na styk. Zmieniając pozycję igły można uzyskać szerokość obrębiania 3.5 mm lub 5.7 mm *.	32
3. Trzynitkowy ścieg obrzucający	 (504)	Jedno-igłowy, trzynitkowy ścieg stosowany do obrzucania i zszywania razem zwykłych tkanin. Zmieniając pozycję igły można uzyskać szerokość obrębiania 3.5 mm lub 5.7 mm *.	33
4. Trzynitkowy ścieg obrzucający płaski	 (505)	Jedno-igłowy, trzynitkowy ścieg stosowany do ozdobnego wyszywania taśm i wykonywania szwów ozdobnych przy użyciu dekoracyjnych nici. Zmieniając pozycję igły można uzyskać szerokość obrębiania 3.5 mm lub 5.7 mm *.	34
5. Trzynitkowy ścieg dekoracyjny.	 (506)	Jedno-igłowy, trzynitkowy ścieg stosowany do wąskiego obrębiania i do ozdobnego wyszywania przy użyciu dekoracyjnych nici. Zmieniając pozycję igły można uzyskać szerokość obrębiania 3.5 mm lub 5.7 mm *.	35
6. Czteronitkowy ścieg overlokowy, rozciągliwy, z podwójnym przeszyciem.	 (514)	Dwu-igłowy, czteronitkowy ścieg, idealny do średnich i ciężkich rozciągliwych materiałów takich, jak podwójne dzianiny i kostiumy kąpielowe.	36

* W zależności od pozycji igły, maszyna może szyć standardowy ścieg 3-nitkowy obrzucający o szerokości obrębiania 3,5 mm lub 5,7 mm.

1. Wybór ściegu - c.d.

W zależności od ustawionej pozycji igły, maszyna może szycy szwy 3-nitkowe o szerokości ściegu obrębiającego 3.5 mm lub 5.7 mm. Podczas obróbki ciężkich materiałów można zwiększyć szerokość obrębiania za pomocą pokrętki szerokości obrębiania (patrz str. 24).

Szerokość obrębiania	3.5 mm	5.7 mm
Używana igła	Prawa igła	Lewa igła
Regulator naprężenia	Zielony	Niebieski
		

2. Tabela ustawień - praktyczne porady

Rodzaj ściegu	Pozycja igły	Tarcza naprężacza nici: Numery pokazane w tabeli prezentują średnie naprężenia dla średnich tkanin oraz dla standardowych poliestrowych nici # 80					Strona
		Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty	Górny chwytacz lub rozdzielacz	
1. Dwunitkowy ścieg obrębiający (502)	3.5 mm 		4.0		2.0	Rozdzielacz	34
	5.7 mm 	3.5			1.0	Rozdzielacz	
2. Dwunitkowy standardowy ścieg obrębiający rulonowy (503)	3.5 mm 		0.5		6.0	Rozdzielacz	35
	5.7 mm 	0.5			5.0	Rozdzielacz	
3. Trzynitkowy ścieg obrzucający (504)	3.5 mm 		3.0	3.0	3.0	Górny chwytacz	36
	5.7 mm 	3.0		3.0	3.0	Górny chwytacz	
4. Trzynitkowy ścieg obrzucający płaski (505)	3.5 mm 		0.5	5.0	7.0	Górny chwytacz	37
	5.7 mm 	0.5		5.0	7.0	Górny chwytacz	
5. Trzynitkowy ścieg dekoracyjny.	3.5 mm 		3.0	1.0	7.0	Górny chwytacz	38
	5.7 mm 	5.0		0.0	8.5	Górny chwytacz	
6. Czteronitkowy ścieg rozciągliwy, zabezpieczający (514)		3.0	3.0	3.0	3.0	Górny chwytacz	39

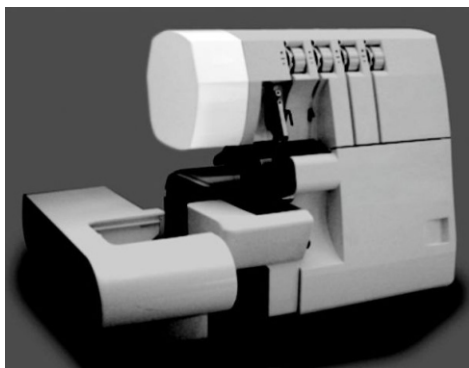
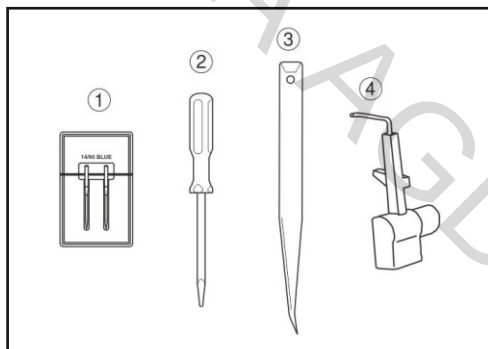
2. Tabela ustawień - praktyczne porady - c.d.

Jeśli przesuwają się pokrętki naprężaczy nici w kierunku wyższych numerów to wówczas naprężenie nici wzrasta. Nastawy naprężaczy nici podane w tabeli na poprzedniej stronie są nastawami zalecanymi. Użytkownik powinien precyzyjnie dobrać naprężenia w zależności od rodzaju szytego materiału i rodzaju stosowanych nici tak, aby uzyskać najwyższą jakość ściegu. Zaleca się przeprowadzenie próbnego szycia w celu oceny uzyskiwanego szwu i ewentualnej korekty naprężeń poszczególnych nici. Korekty należy dokonywać stopniowo, co pół numeru na pokrętło naprężaczy.

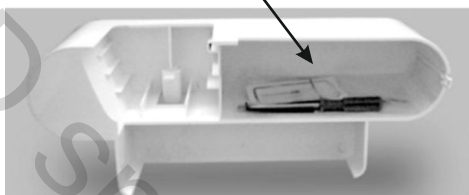
3. Akcesoria (wyposażenie standardowe)

Do przechowywania akcesoriów służy schowek (pojemnik), znajdujący się w stoliku dostawnym maszyny (patrz zdjęcie obok).

Wyszczególnienie	Ilość
1. Zestaw igieł	1 szt.
2. Wkrętak mały	1 szt.
3. Pinceta	1 szt.
4. Rozdzielacz	1 szt.



Pojemnik na akcesoria



4. Informacja o igłach

Wraz z urządzeniem dostarczana jest igła rozmiar 90/14 (zamontowana w maszynie).

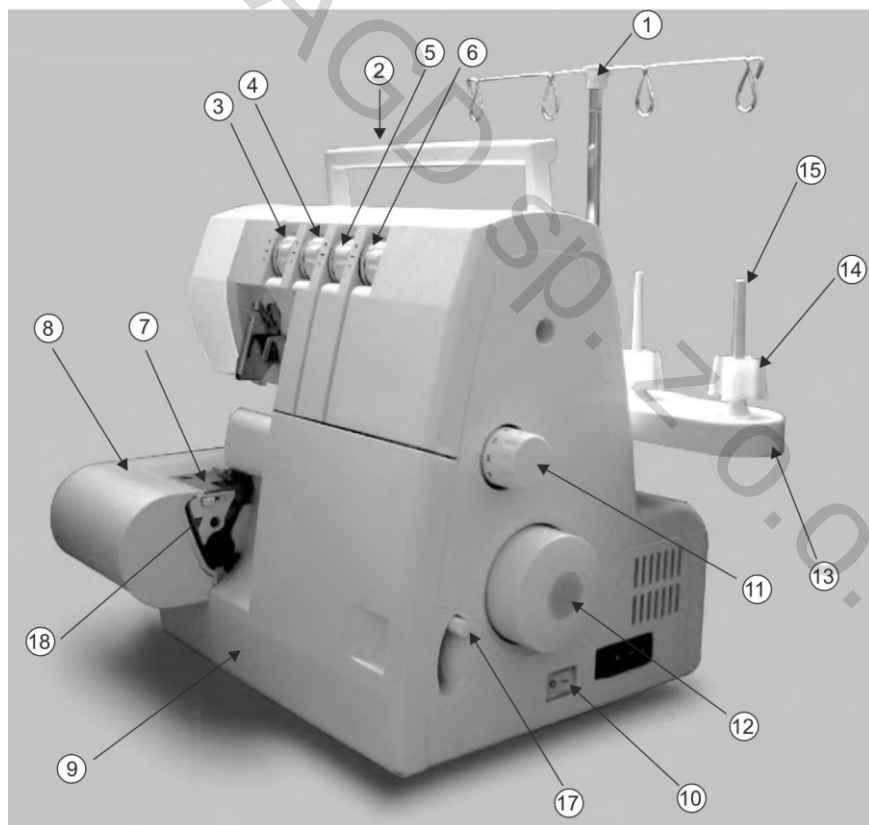
Igły rozmiaru 100/16 są przeznaczone głównie do obszywania ciężkich materiałów. Do obszywania lżejszych materiałów zaleca się stosowanie igieł o mniejszych rozmiarach (cieńszych), zgodnie z zaleceniami, zawartymi w tabeli doboru nici i igieł do materiału, na stronie 53.

	Igły
Dostępne rozmiary	80/11
	90/14
	100/16

Wyjątkowo, w pilnych przypadkach, można stosować igły do domowych maszyn do szycia, co jednak wiąże się z pogorszeniem jakości ściegów, gdyż maszyna może przepuszczać ściegi. Należy również, metodą prób, dobrać odpowiednie wartości naprężeń poszczególnych nici.

5. Główne części maszyny

1. Maszt prowadników nici
2. Rękojeść
3. Tarcza naprężacza lewej nici igły (niebieska)
4. Tarcza naprężacza prawej nici igły (zielona)
5. Tarcza naprężacza nici górnego chwytacza (pomarańczowa)
6. Tarcza naprężacza nici dolnego chwytacza (żółta)
7. Płytki ściegowa
8. Stolik dostawny (płyta overlock'a)
9. Pokrywa chwytaczy
10. Włącznik napędu i oświetlenia
11. Pokrętko długości ściegu
12. Kółko ręczne
13. Podstawa szpulek z nićmi
14. Trzymak szpulki
15. Trzpień szpulki
16. Dźwignia podnośnika drążka stopki
17. Dźwignia regulacji transportera różnicowego
18. Dźwignia palca ściegu



6. Otwieranie pokrywy chwytaczy



UWAGA

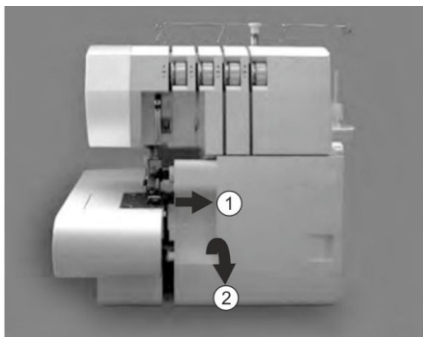
Przed otwarciem pokrywy chwytaczy należy upewnić się, czy overlock jest wyłączony.

1. Przesunąć pokrywę chwytaczy w prawo do oporu.
2. Odchylić pokrywę chwytaczy w kierunku do dołu.



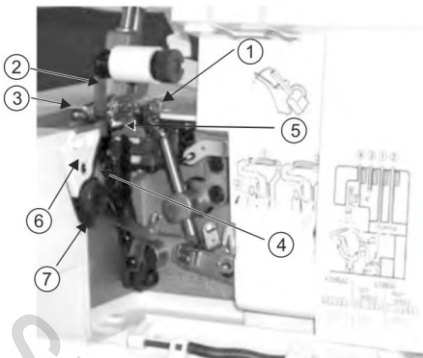
UWAGA

Przed ponownym rozpoczęciem użytkowania overloka należy upewnić się, czy pokrywa chwytaczy jest zamknięta.



7. Główne części maszyny za pokrywą chwytaczy

1. Chwytacz górny.
2. Ruchomy nóż górny
3. Stopka dociskowa
4. Stacjonarny nóż dolny
5. Chwytacz dolny
6. Wysuwany pazurek szerokości ściegu
7. Gałka regulacji szerokości ściegu



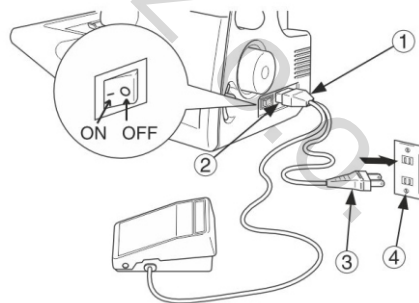
8. Przygotowanie do szycia

- Podłączyć wtyczkę sznura sieciowego (1) do gniazdka w maszynie (2).
- Podłączyć wtyczkę sznura sieciowego (3) do gniazdka sieciowego (4).
- Włącznik zasilania:
 - *Wcisnąć stronę przycisku "—" aby włączyć zasilanie „ON”.
 - *Wcisnąć stronę przycisku "O" aby wyłączyć zasilanie „OFF”
- W celu uruchomienia maszyny i ustalenia jej prędkości należy nacisnąć pedał nożnego regulatora obrotów.
- Im większy będzie nacisk na pedał regulatora obrotów, tym większa będzie prędkość maszyny.
- W celu zatrzymania maszyny należy zdjąć stopę z pedału regulatora obrotów.



UWAGA

- Przed podłączeniem maszyny do zasilania należy sprawdzić, czy parametry sieci odpowiadają parametrom podanym na tabliczce znamionowej maszyny.
- Pedał przenosić ostrożnie. Nie upuszczać. Nie kłaść żadnych przedmiotów na pedale.
- Podczas wymiany igieł, stopki lub płytki ścięgowej należy odłączyć maszynę od sieci, wyjmując wtyczkę przewodu z gniazdka sieciowego.



UWAGA:

Należy stosować wyłącznie regulator obrotów dostarczony z maszyną, to jest regulator firmy FDM, model KD-2902 o parametrach ~220-240 V, 50-60 Hz, 1,0 A.

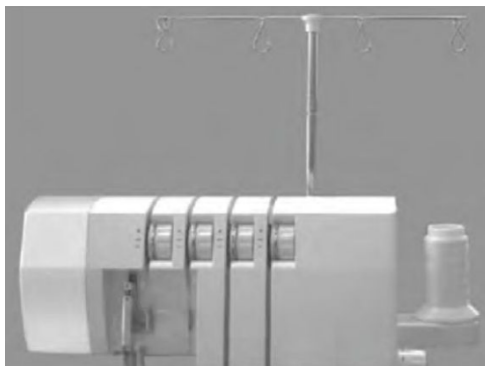
9. Przygotowanie do nawlekania maszyny

Ustawianie prowadnika nici:

- * Maszyna jest dostarczana z prowadnikiem nici ustawionym w obniżonej pozycji.
- * Rozciągnij teleskopowy maszt prowadnika nici na pełną wysokość.
- * Oba połączenia teleskopowego masztu prowadnika nici zablokują się samoczynnie, gdy wspornik zostanie rozciągnięty do właściwego wymiaru.
- * Prowadniki nici ustawić centralnie nad wrzecionami na szpulki nici.
- * Umieścić nici na stożkowych podstawkach.

UWAGA:

Jeśli maszyna jest nawleczona należy wyprostować nici, aby uniknąć zapętlenia nici w momencie rozpoczynania szycia.



Dołączanie pojemnika na ścinki:

Aby dołączyć do maszyny pojemnik na ścinki, powstające przy odcinaniu brzegu materiału, wystarczy wsunąć pojemnik od przodu pod maszynę tak, aby dwoma zaczepami na ramce umocował się na przednich nóżkach maszyny. Aby zdjąć pojemnik z maszyny, wystarczy pociągnąć ramkę pojemnika w kierunku do siebie i wysunąć spod maszyny. Pojemnik na ścinki stanowi część standardowego wyposażenia maszyny.



10. Wyjmowanie i wkładanie (wymiana) igieł

Wyjmowanie igieł:



UWAGA

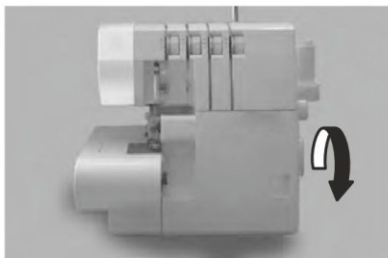
Przed przystąpieniem do wymiany igieł należy bezwzględnie wyłączyć maszynę i odłączyć zasilanie, wyjmując wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka ściennego.

* Obracać kółkiem ręcznym w kierunku do siebie, aż igły znajdą się w najwyższym położeniu.

* Małym śrubokrętem poluzować (ale nie wykręcać całkowicie) śruby ustalające igieł.

1. Wkręt prawej igły
2. Wkręt lewej igły
3. Lewa igła
4. Prawa igła

* Przytrzymać igły palcami i podnieść igielnicę do góry. Wyjąć igły z uchwytu igieł.



Wkładanie igieł:



UWAGA

Przed przystąpieniem do wymiany igieł należy bezwzględnie wyłączyć maszynę i odłączyć zasilanie, wyjmując wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka ściennego.

* Trzymać igłę spłaszczeniem trzonka do tyłu.

* Włożyć igłę w uchwyt tak głęboko, jak tylko jest to możliwe.

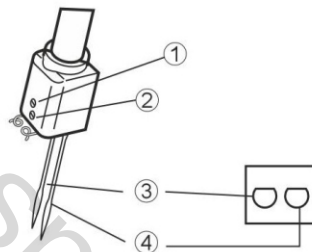
* Dokręcić śrubę mocującą igłę.

Uwaga:

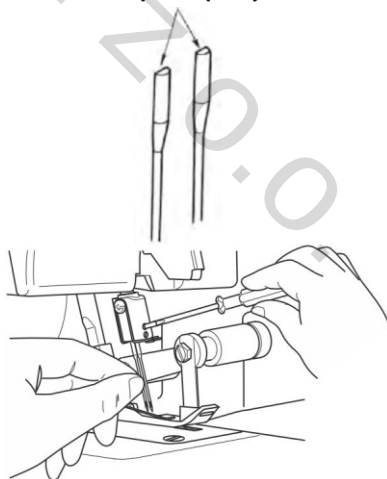
Przy wkładaniu igieł (3) i (4) do gniazd należy poluzować obydwa wkręty (1) i (2). Po włożeniu igieł należy oba wkręty równomiernie dokręcić.

UWAGI:

- Przy wyborze igieł należy kierować się zaleceniami z tabeli doboru igieł i nici do materiału (strona 53).
- W przypadku trudności z wymianą igieł, można zdjąć z maszyny płytkę ściegową. Po wymianie igły należy z powrotem założyć płytkę ściegową.



♦ Płaską stroną do tyłu

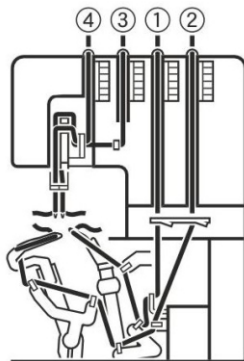


11. Nawlekanie maszyny

Diagram (schemat) nawlekania:

* Wewnątrz pokrywy chwytacza znajduje się kolorowy diagram nawlekania maszyny.

* Nawlec maszynę kolejno od punktu 1 do 4.

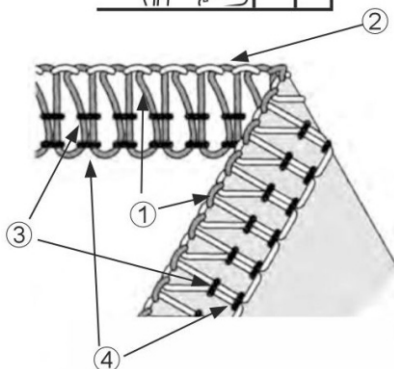


Oznaczenie kolorów nici na diagramie:

- 1. Nić chwytacza górnego.....kolor pomarańczowy
- 2. Nić chwytacza dolnego.....kolor żółty
- 3. Nić prawej igły.....kolor zielony
- 4. Nić lewej igły.....kolor niebieski

UWAGA:

Oznaczenie kolorów nici jest umowne i związane jest z kolorystycznym oznaczeniem poszczególnych naprężaczy nici. Takie oznaczenie ma pomóc użytkownikowi w prawidłowym nawleczeniu maszyny. Użytkownik sam decyduje o kolorach nici używanych do obszycia materiału, w zależności od wybranego ściegu i pożądanego efektu wizualnego wykonywanych szwów.



Poprawne nawlekanie maszyny

1) Chwytacz górny - nitka pomarańczowa

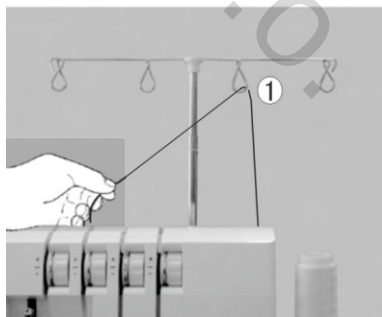
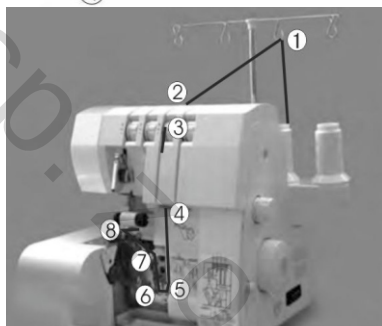


UWAGA

Przed przystąpieniem do nawlekania maszyny należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona).
Przed nawlekanem podnieść stopkę dociskową.
Jeśli zerwie się jedna nitka, należy ponownie nawlec maszynę od nowa wszystkimi 4-ma nitkami.

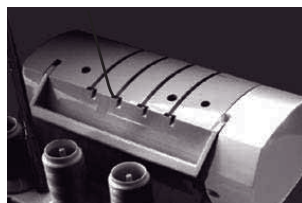
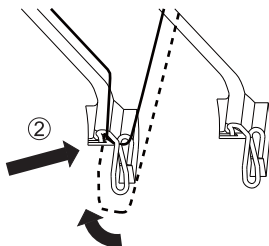
* Nawlec nitkę górnego chwytacza od punktu (1) do punktu (8) zgodnie ze schematem (diagramem) nawlekania.

* Przeprowadzić nitkę przez prowadnik nici (1) od tyłu do przodu tak, jak pokazano na rysunku obok.

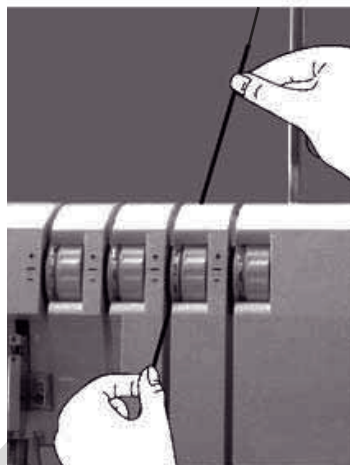


11. Nawlekanie maszyny - c.d.

- Przeciągnąć nitkę przez górny przewodnik w ten sposób, aby przy pociągnięciu do dołu wślizgnęła się pod przewodnik (2).



- Uchwycić nitkę palcami obu rąk, a następnie przeciągnąć ją między dyskami (talerzykami) naprężacza nici tak, aby właściwie weszła (wślizgnęła się) między dyski (3).



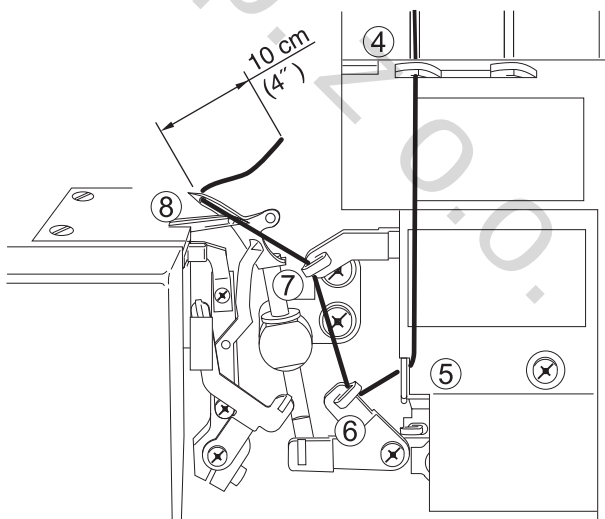
- Nawlec maszynę w obszarze pracy chwytacza zgodnie z pomarańczowym diagramem nawlekania (4 - 7).

- Nawlec oczko górnego chwytacza w kierunku od przodu do tyłu (8).

UWAGA:

Zaleca się używanie pincety (w wyposażeniu) przy nawlekaniu oczka górnego chwytacza.

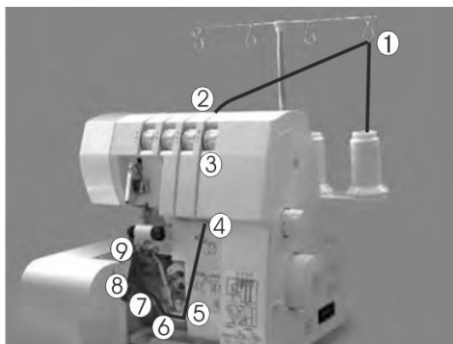
- Wyciągnąć nitkę z oczka górnego chwytacza na długość około 10 cm, w kierunku do tyłu i ułożyć na płycie ściegowej.



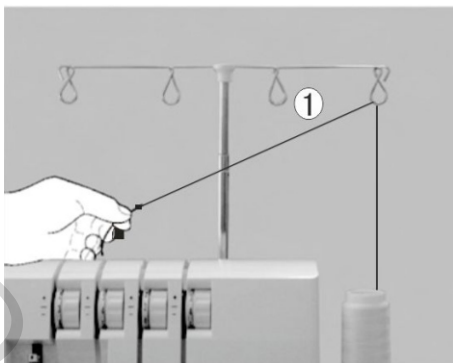
11. Nawlekanie maszyny - c.d.

2) Nawlekanie dolnego chwytacza - nitka żółta

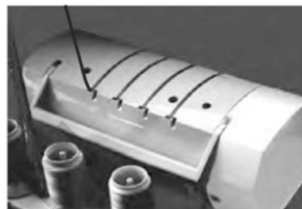
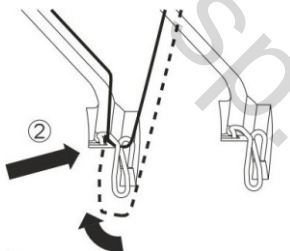
- Nawlec nitkę górnego chwytacza od punktu (1) do punktu (9) zgodnie ze schematem (diagramem) nawlekania.



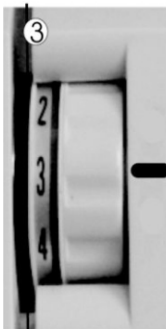
- Przeprowadzić nitkę przez prowadnik nici (1) w kierunku od tyłu do przodu tak, jak to pokazano na rysunku obok.



- Przeciągnąć nitkę przez górny prowadnik w ten sposób, aby przy pociągnięciu do dołu wślizgnęła się pod prowadnik (2).

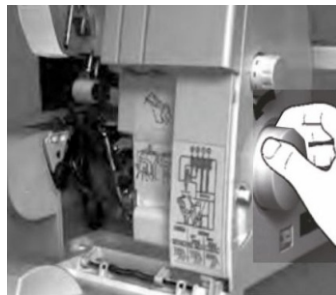


- Uchwycić nitkę palcami obu rąk, a następnie przeciągnąć ją między dyskami (talerzykami) naprężacza nici tak, aby właściwie weszła (wślizgnęła się) między dyski (3).



11. Nawlekanie maszyny - c.d.

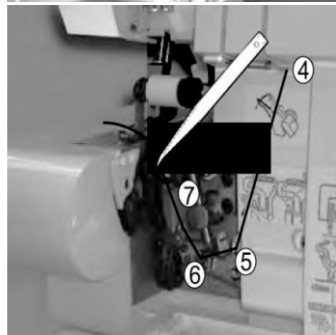
- Obrócić kółkiem ręcznym w kierunku do siebie tak, aby dolny chwytacz znalazł się w skrajnym, prawym położeniu.



- Nawlec maszynę w obszarze pracy chwytacza zgodnie z żółtym diagramem nawlekania (4 - 7).

UWAGA:

Zaleca się używanie pincety (w wyposażeniu) przy nawlekaniu oczka górnego chwytacza.



- Przy pomocy pincety wyciągnąć nitkę z prowadnika (7) na długość około 4 cm.

- Trzymając nadal nitkę pincetą, pociągnąć ją lekko tak, aby czubek pincety znajdował się nieco pod prowadnikiem i z jego lewej strony (8).

- Pociągnąć nitkę do góry i nawlec prowadnik (8).

- Przeciągnąć nitkę z tyłu i ponad górną krawędzią lewego chwytacza (9-A).

- Pociągnąć nitkę delikatnie w dół tak, aby weszła w szczelinę chwytacza (9-B).

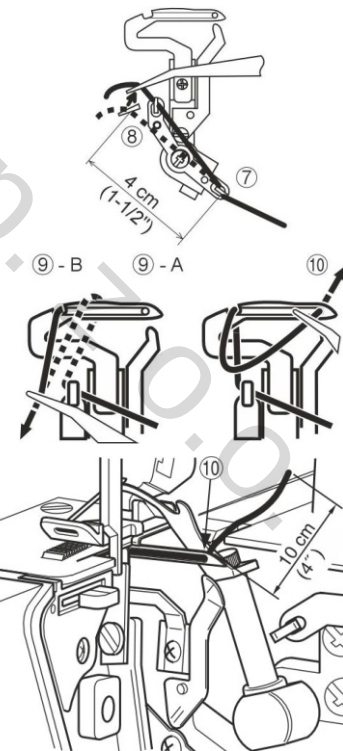
- Uchwycić koniec nitki i przeprowadzić nitkę przez oczko w chwytaczu (10).

UWAGA:

Zaleca się używanie pincety (w wyposażeniu) przy nawlekaniu oczka dolnego chwytacza.

- Nitka powinna ułożyć się i być prowadzona w rowku ostrza dolnego chwytacza.

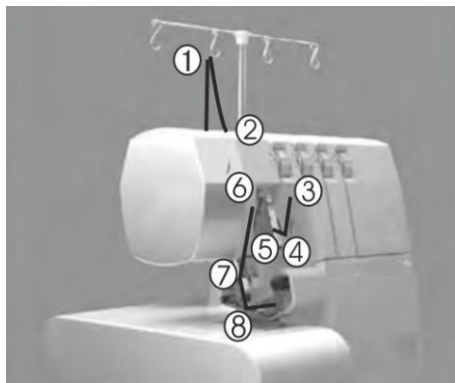
- Wyciągnąć nitkę z oczka dolnego chwytacza na długość około 10 cm i ułożyć na wierzchu górnego chwytacza a następnie pociągnąć w kierunku do tyłu i położyć na płycie ścięgowej.



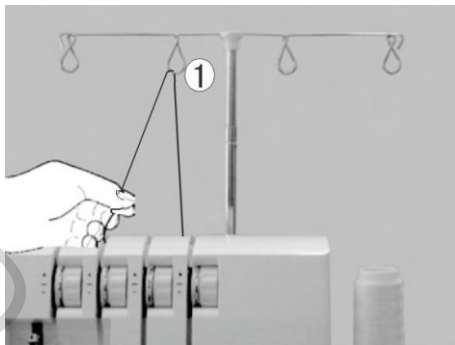
11. Nawlekanie maszyny - c.d.

3) Nawlekanie prawej igły - nitka zielona

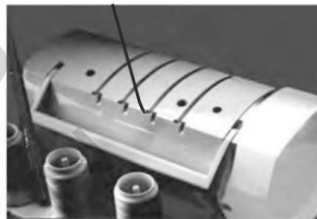
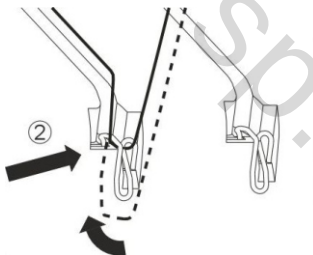
- Nawlec nitkę górnego chwytacza od punktu (1) do punktu (8) zgodnie ze schematem (diagramem) nawlekania.



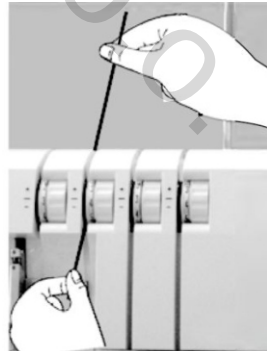
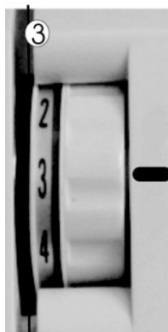
- Przeprowadzić nitkę przez prowadnik nici (1) w kierunku od tyłu do przodu tak, jak to pokazano



- Przeciągnąć nitkę przez górny prowadnik w ten sposób, aby przy pociągnięciu do dołu wślizgnęła się pod prowadnik (2).



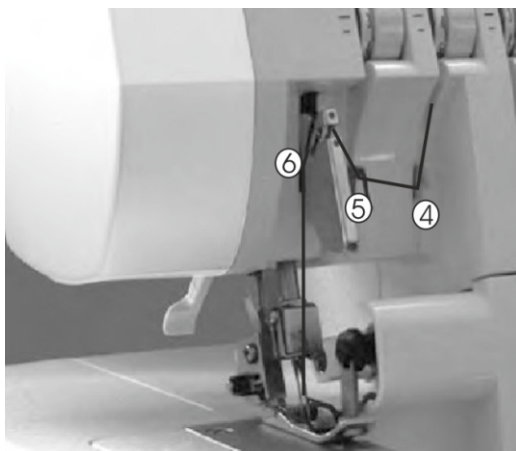
- Uchwycić nitkę palcami obu rąk, a następnie przeciągnąć ją między dyskami (talerzykami) naprężacza nici tak, aby właściwie weszła (wślizgnęła się) między dyski (3).



11. Nawlekanie maszyny - c.d.

- Kontynuować nawlekanie maszyny przeprowadzając nitkę przez prowadniki nitki (4 - 7).

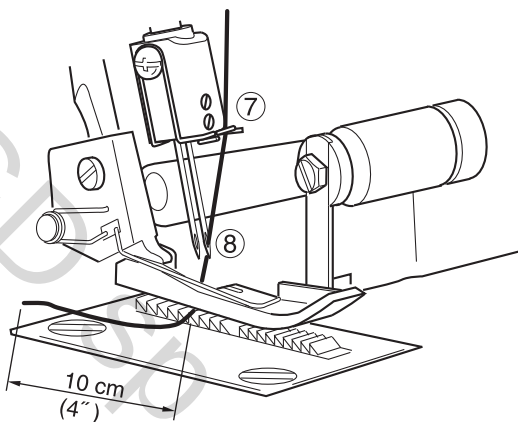
UWAGA: Sprawdzić, czy nitka przechodzi przez górną bieżnię prowadnika nici (6).



- Nawlec oczko prawej igły (8)

UWAGA: Zaleca się używanie pincety przy nawlekaniu oczka igły (pinceta znajduje się w zestawie wyposażenia standardowego).

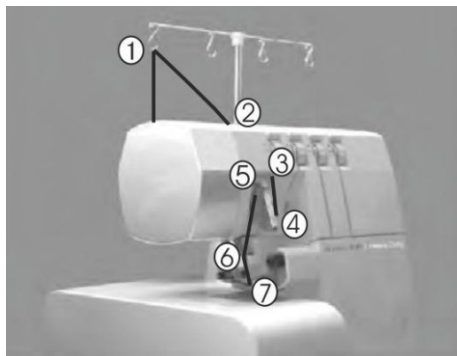
- Wyciągnąć nitkę poza oczko prawej igły na długość około 10 cm.
- Pociągnąć nitkę w kierunku do tyłu i ułożyć pod stopką dociskową.



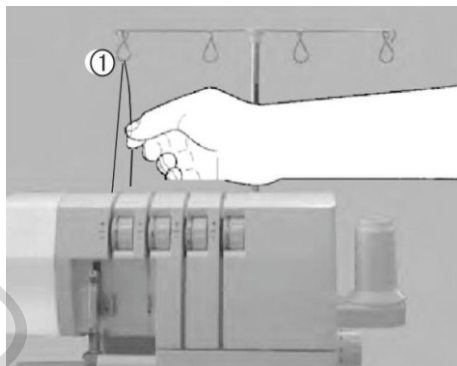
11. Nawlekanie maszyny - c.d.

4) Nawlekanie lewej igły - nitka niebieska

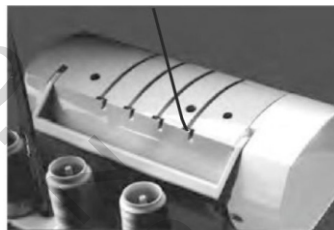
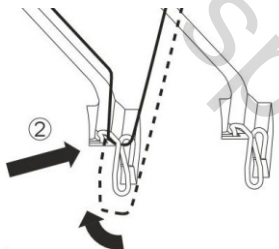
- Nawlec nitkę górnego chwytacza od punktu (1) do punktu (7) zgodnie ze schematem (diagramem) nawlekania.



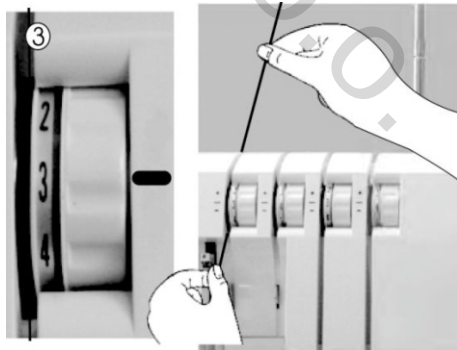
- Przeprowadzić nitkę przez prowadnik nici (1) w kierunku od tyłu do przodu tak, jak to pokazano na rysunku obok.



- Przeciągnąć nitkę przez górny prowadnik w ten sposób, aby przy pociągnięciu do dołu wślizgnęła się pod prowadnik (2).



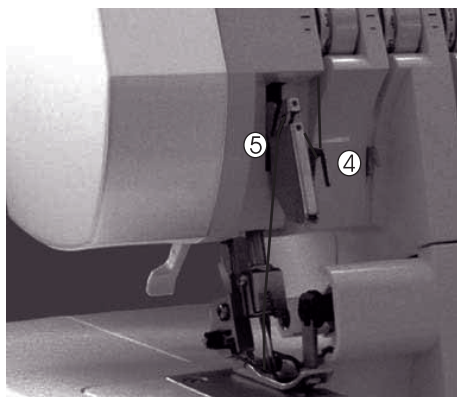
- Uchwycić nitkę palcami obu rąk, a następnie przeciągnąć ją między dyskami (talerzykami) naprężacza nici tak, aby właściwie weszła (wślizgnęła się) między dyski (3).



11. Nawlekanie maszyny - c.d.

- Kontynuować nawlekanie maszyny przeprowadzając nitkę przez prowadniki nitki (4 - 6).

UWAGA: Sprawdzić, czy nitka przechodzi przez dolną bieżnię prowadnika nici (5).

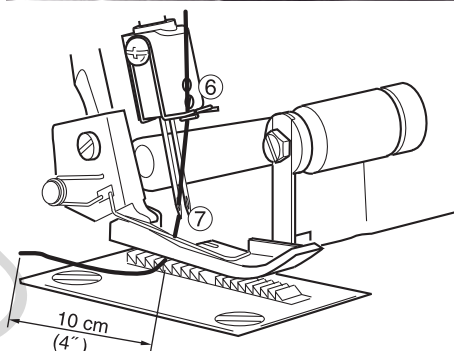


- Nawlec oczko lewej igły (7)

UWAGA: Zaleca się używanie pincety przy nawlekaniu oczka igły (pinceta znajduje się w zestawie wyposażenia standardowego).

- Wyciągnąć nitkę poza oczko prawej igły na długość około 10 cm.

- Pociągnąć nitkę w kierunku do tyłu i ułożyć pod stopką dociskową.

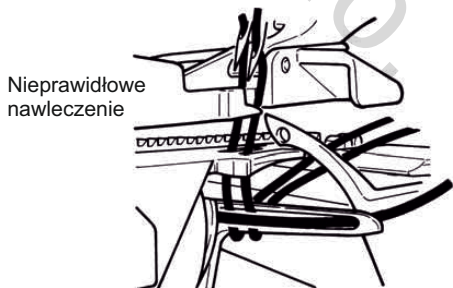
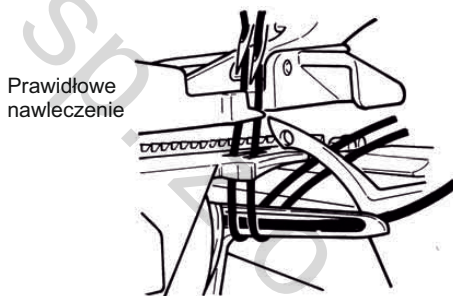


Ważna informacja o nawlekaniu.

- Zawsze należy nawlekać nici igieł jako ostatnie, aby uniknąć błędnego nawleczenia dolnego chwytacza.

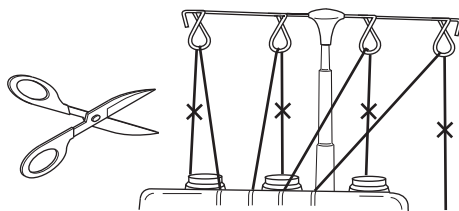
- Jeśli zachodzi konieczność ponownego nawleczenia dolnego chwytacza, to należy postępować w następujący sposób i w podanej poniżej kolejności:

- 1) Wyciągnąć nitkę z igły (z igieł).
- 2) Nawlec dolny chwytacz.
- 3) Nawlec igłę (igły).

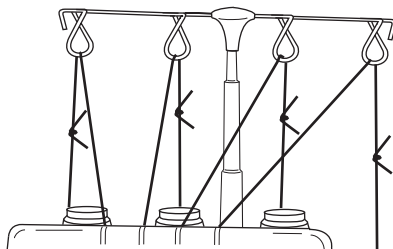


12. Zmiana nici na maszynie - metoda wiązania

- Aby zmienić rodzaj lub kolor nici, należy nici obciąć tuż przy szpulkach (patrz rysunek obok).



- Umieścić nowe szpulkę z nićmi na trzpieniach nici.
- Związać razem końce nowych nitów z końcami starych nitów (patrz rysunek obok).
- Obciąć końce związanych nitów w odległości około 2-3 cm od węzła (jeśli przycięcie będzie zbyt krótkie, mniejsze od 2-3 cm, wówczas nitki mogą się rozwiązać).



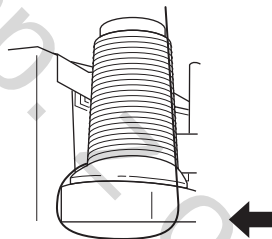
- Pociągnąć mocno obie nitki tak, aby zaciśnąć węzeł (węzły).

- Zanotować poprzednie ustawienia pokręteł naprężaczy nici.



- Obrócić pokrętła naprężaczy nici do dołu, aż do zatrzymania (do oporu).

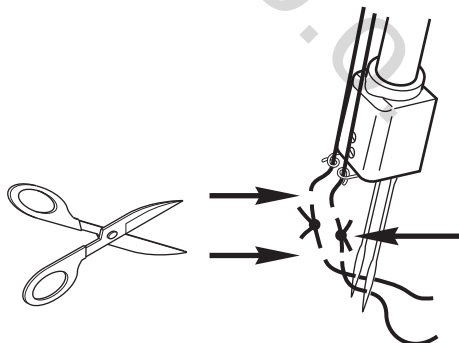
- Przeciągnąć nici przez maszynę (przeciągnąć nitki przez kolejne prowadniki nici), aż do momentu, kiedy węzły związanych nitów dojdą do oczek w igłach.



- Jeśli nitki nie dają lekko się przeciągnąć, sprawdzić czy nitki swobodnie odwijają się ze szpulek.

- Obciąć nitki i nawlec oczka igieł.

- Przekręcić pokrętła naprężaczy nici, przywracając poprzednie ustawienia.



13. Jak regulować długość ściegu

- Dla większości wykonywanych prac krawieckich, pokrętko długości ściegu należy ustawić na długość ściegu 3 mm.
- Dla materiałów cięższych ustawić długość ściegu 4 mm.
- Dla materiałów lżejszych ustawić długość ściegu na 2 mm, aby uzyskać jakościowo dobre szwy, bez marszczenia materiału.



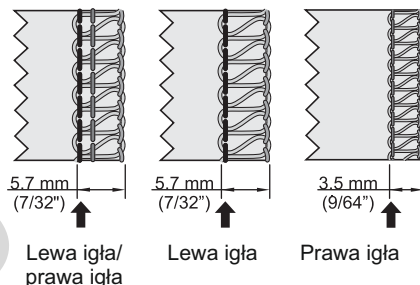
14. Jak regulować szerokość ściegu

- Zmianę szerokości ściegu można uzyskać poprzez zmianę położenia igły, lub też przy pomocy pokrętki regulacji szerokości ściegu.

Regulacja szerokości poprzez zmianę położenia igły.

Zmieniając pozycję igły można uzyskać ściegi w zakresie szerokości podanych poniżej.

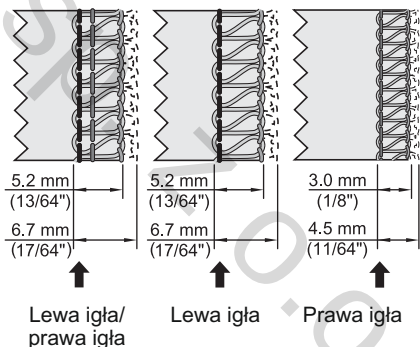
- a) Szerokość ściegu, gdy używana jest tylko lewa igła, wynosi 5.7 mm.
- b) Szerokość ściegu, gdy używana jest tylko prawa igła, wynosi 3.5 mm.



Regulacja szerokości ściegu przy pomocy pokrętki regulacji szerokości

Przy pomocy pokrętki można uzyskać ściegi w zakresie szerokości podanych poniżej.

- a) Szerokość ściegu, gdy używana jest tylko lewa igła, wynosi 5.2 - 6.7 mm.
- b) Szerokość ściegu, gdy używana jest tylko prawa igła, wynosi 3.0 - 4.5 mm.



14. Jak regulować szerokość ściegu - c.d.

Regulacja szerokości ściegu przy pomocy pokrętła regulacji szerokości ściegu - c.d.



UWAGA:

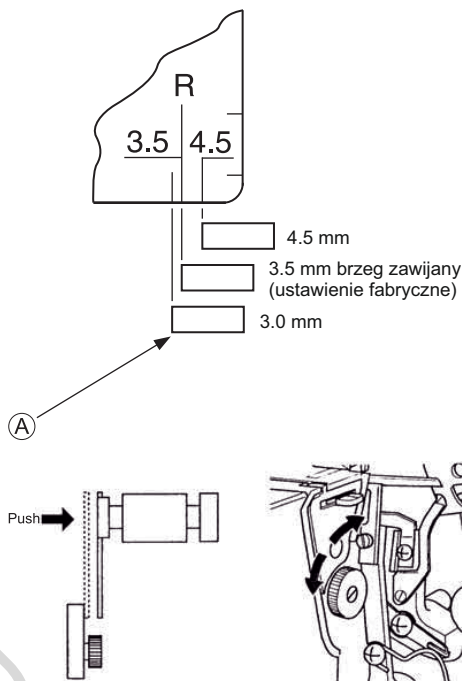
Przed przystąpieniem do regulacji maszyny należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona).

- Przed przystąpieniem do regulacji należy otworzyć pokrywę chwytaczy w celu ułatwienia dostępu do elementów maszyny.
- Nacisnąć górny nóż w kierunku w prawo i przez chwilę przytrzymać go w tej pozycji.
- Pokręcić pokrętłem regulacji szerokości ściegu w żądanym kierunku (ustawić żądaną szerokość ściegu), biorąc za punkt odniesienia linie prowadzące na płycie ściegowej.



UWAGA:

Przed przystąpieniem do ponownego użytkowania maszyny należy zamknąć pokrywę chwytaczy.



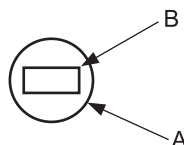
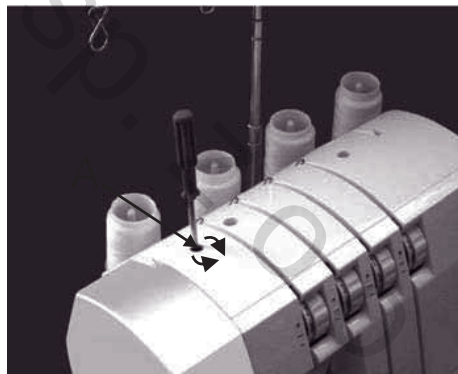
15. Regulacja nacisku stopki dociskowej

- Siła nacisku stopki dociskowej jest fabrycznie ustawiona na średnią wartość nacisku, odpowiednią do szycia materiałów średnich.
- Dla większości wykonywanych prac krawieckich i dla większości materiałów nie zachodzi potrzeba regulacji siły nacisku stopki dociskowej. Potrzeba taka zachodzi w przypadku szycia materiałów ciężkich (grubych) lub bardzo lekkich (cienkich).
- Dla dokonania regulacji należy włożyć końcówkę wkrętaka do otworu „A” w pokrywce górnej i przekręcić wkręt regulacyjny „B” w żądanym kierunku.

UWAGA:

Aby ustawić średnią siłę nacisku należy wykręcić (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara) aż do oporu, wkręt regulacyjny, a następnie wkręcić (w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara) wykonując wkrętakiem 6 pełnych obrotów.

- Dla lekkich materiałów - zmniejszyć nacisk.
- Dla ciężkich materiałów - zwiększyć nacisk.



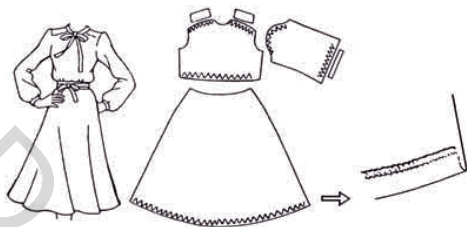
16. Transport różnicowy

- Transport różnicowy jest to mechanizm maszyny, który umożliwia „rozciąganie” lub „marszczenie” materiału w trakcie jego przesuwania pod stopką dociskową. Efekt „rozciągania” lub „marszczenia” materiału zależy od różnicy skoku między transporterem przednim i tylnym.
- Zakres regulacji wynosi od 1:0.7 do 1:2.0. Regulacji dokonuje się przy pomocy dźwigni regulacji transportu różnicowego, pokazanej na rysunku obok.
- Stosowanie transportu różnicowego jest bardzo przydatne przy obrębianiu materiałów rozciągliwych lub materiałów skośnie uciętych.
- Ustawienie dźwigni regulacji w położeniu 1:0 powoduje, że przedni i tylny transporter pracują w jednakowym rytmie, co eliminuje efekt „rozciągania” lub „marszczenia” materiału.



Obrębianie brzegów materiału z jednoczesnym marszczeniem.

Marszczony ściąg jest często używany do wykańczania rękawów, karczoków, gorsetów z przodu i z tyłu, obszycia spódnic itp., w materiałach rozciągliwych jak dzianiny i dżersej, przed wszyciem wykańczanych elementów do przygotowywanej odzieży.

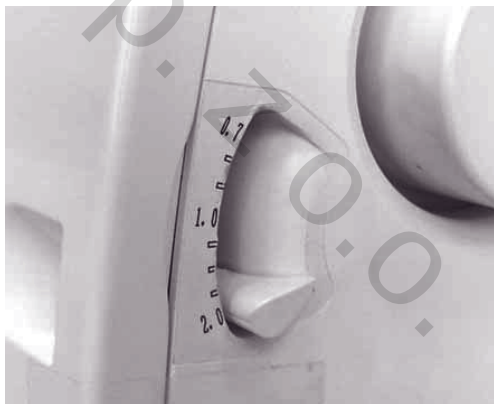


Ustawienie dźwigni regulacji transportu różnicowego.

- Ustawić dźwignię regulacji transportu różnicowego poniżej oznaczenia „1:0” (patrz rysunek obok). Wykonać próbne szycie i ustawić dźwignię tak, aby uzyskać żądany efekt i najlepszą jakość ścięgu.
- Gdy pokrętko długości ścięgu jest nastawione na cyfrę „3” lub wyższą, długość ścięgu zmienia się automatycznie na nastawę „3”, gdy dźwignia regulacji ścięgu będzie ustawiona w pozycji „2”.

UWAGA:

Dla normalnego obrębiania brzegów materiału (bez marszczenia), ustawić dźwignię regulacji transportu różnicowego w pozycji „1:0”.



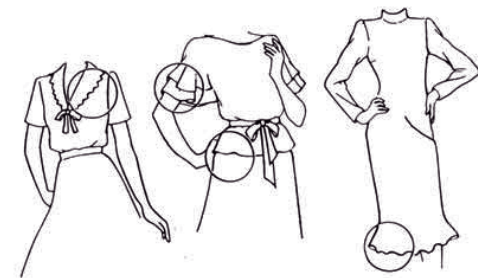
16. Transport różnicowy - c.d.

Obrębianie brzegów materiału z jednoczesnym rozciąganiem.

Obrębianie brzegów materiału z jego jednoczesnym rozciąganiem jest bardzo przydatne przy wykańczaniu takich fragmentów odzieży, jak kołnierzyki i rękawy, uszyte z tkanin lub luźnych dzianin.

Ustawienie dźwigni regulacji transportu różnicowego.

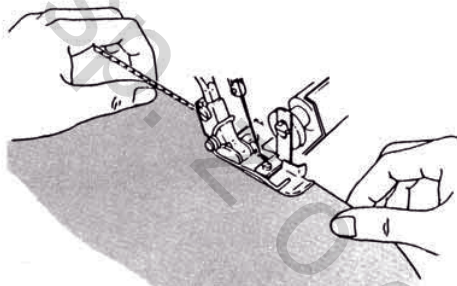
- Ustawić dźwignię regulacji transportu różnicowego powyżej oznaczenia „1:0” (patrz rysunek obok). Wykonać próbne szycie i ustawić dźwignię tak, aby uzyskać żądany efekt i najlepszą jakość ściegu.



- W czasie szycia lekko naprężyć sztyt materiał przytrzymując materiał dłońmi przed i za stopką dociskową

UWAGA:

- * Jeśli stopień rozciągania nie jest odpowiedni dla materiału, wówczas tkanina ma tendencję do odsuwania się od igły, co skutkuje niewłaściwym szwem brzegowym. W takim przypadku należy przesunąć dźwignię regulacji transportu różnicowego bliżej środkowego znacznika.
- * Dla normalnego obrębiania brzegów materiału (bez rozciągania), ustawić dźwignię regulacji transportu różnicowego z powrotem w pozycji „1:0”



17. Wyłączanie górnego ruchomego noża



UWAGA:

Przed przystąpieniem do rozłączania lub załączania górnego ruchomego noża odcinającego, należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona).

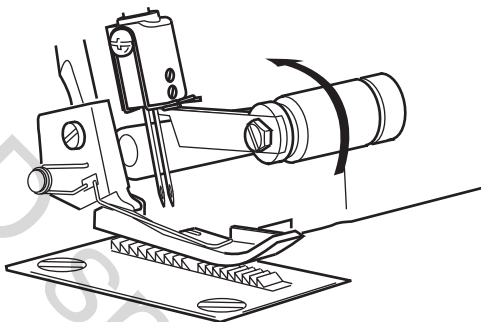
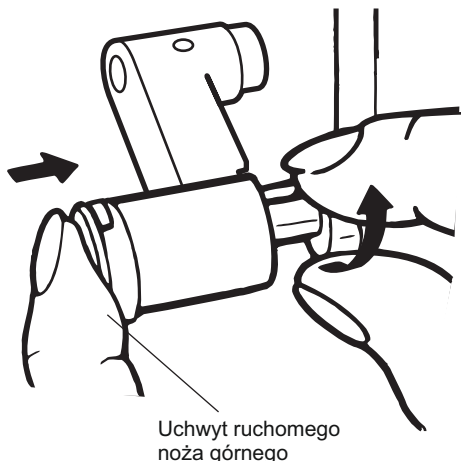
Umieszczanie górnego noża w pozycji spoczynkowej.

- Pokręcić kółkiem ręcznym w kierunku do siebie tak, aby górny nóż odcinający znalazł się w najwyższym położeniu.
- Otworzyć pokrywę chwytaczy (patrz str. 11).
- Popchnąć i przesunąć uchwyt noża w skrajne prawe położenie.
- Popchnąć „od siebie” dźwignię tak, aby nóż ustawił się poziomo.

UWAGA:

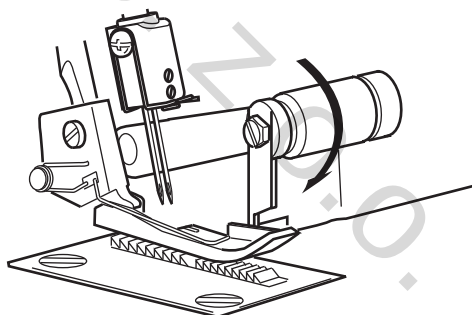
Jeśli nóż zatrzyma się w górnej pozycji.

- * Obracać kółkiem ręcznym w kierunku do siebie, dopóki nóż nie znajdzie się w najwyższym położeniu.
- * Następnie obrócić nóż tak, aby ustawił się w pozycji poziomej.



Załączanie górnego ruchomego noża (ustawianie noża w pozycji roboczej)

- Otworzyć pokrywę chwytaczy przesunąć oprawkę górnego noża maksymalnie w prawo (do oporu).
- Pokręcić oprawką (uchwytem) noża w kierunku do siebie, dopóki nóż nie zatrzaśnie się w pozycji roboczej.



UWAGA:

Przed przystąpieniem do użytkowania maszyny oraz przed jej włączeniem, należy sprawdzić, czy pokrywka chwytaczy jest zamknięta.

18. Przekształcanie górnego chwytacza w rozdzielacz

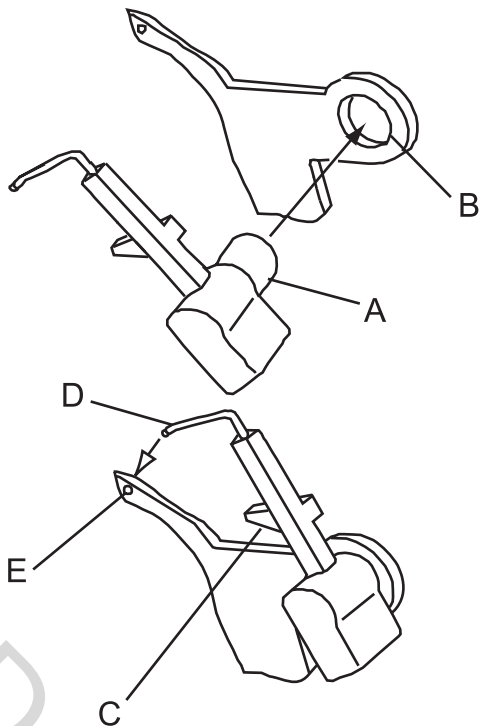


UWAGA:

Przed przystąpieniem do zakładania lub zdejmowania rozdzielacza należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona).

Instalowanie rozdzielacza

- Włożyć kołek (A) rozdzielacza w otwór (B) w górnym chwytaczu.
- Dosunąć występ pozycjonujący (C) do górnej powierzchni chwytacza.
- Włożyć końcówkę (D) w otwór (E) w górnym chwytaczu.

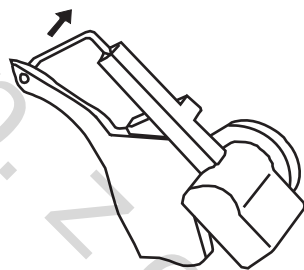


Zdejmowanie rozdzielacza

- Wyjąć końcówkę (D) z otworu (E) w chwytaczu górnym i odłączyć rozdzielacz od chwytacza górnego.

UWAGA:

Po zdjęciu rozdzielacza z chwytacza górnego włożyć rozdzielacz do pojemnika z wyposażeniem.



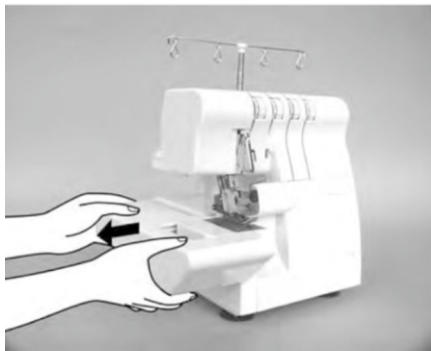
19. Szycie na wolnym ramieniu (na wysięgu)

- Maszynę można w łatwy sposób przekształcić w maszynę wolno - ramienną (wysięgową) poprzez odłączenie stolika dostawnego.



Odłączanie stolika dostawnego.

- Przesunąć stolik dostawny w lewo i zdjąć z maszyny, naciskając jednocześnie przycisk (A), znajdujący się pod spodem maszyny (patrz zdjęcie obok).



- Wysięg maszyny (wolne ramie) jest szczególnie przydatny przy szyciu zamkniętych profili odzieży, takich jak rękawy, nogawki itp..).

- Umieścić sztyty fragment odzieży na wysięgu i rozpocząć szycie.



Dołączanie (zakładanie) stolika

- Dosunąć stolik dostawny do maszyny, ustawić w pozycji zgodnej z profilem wysięgu i przesunąć w prawo tak, aby stolik zatrzasnął się w pozycji roboczej na maszynie.



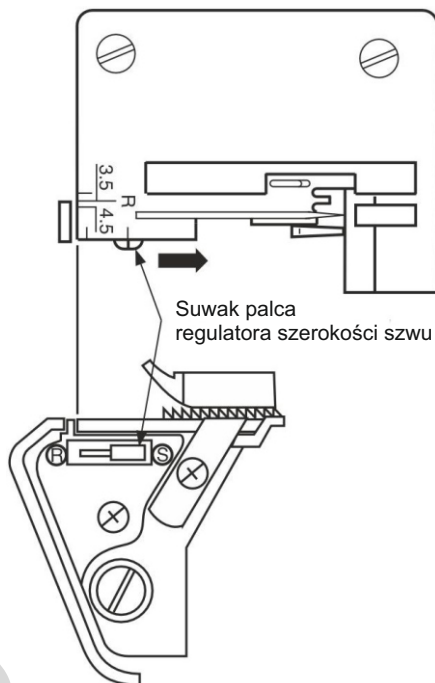
20. Standardowy ścieg overlokowy i obrzucanie rulonowe

Szycie standardowym ściegiem obrębiającym (obrzucanie standardowe).

- Ustawić suwak palca regulatora szerokości szwu w pozycji „S”.

UWAGA:

Upewnić się, czy suwak jest przesunięty do oporu w kierunku znaku „S”.

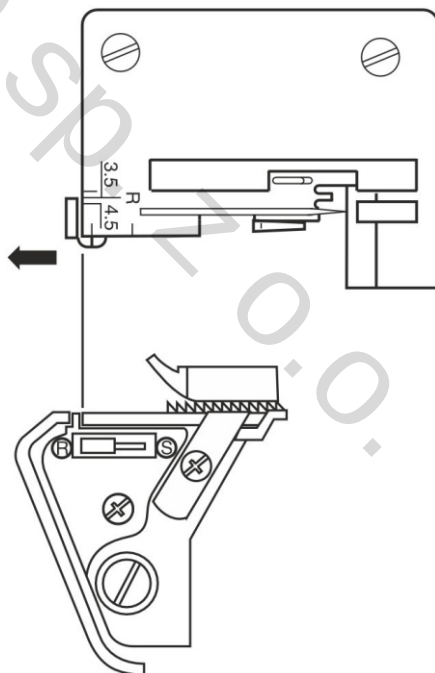


Szycie standardowym ściegiem obrębiającym rulonowym.

- Ustawić suwak palca regulatora szerokości szwu w pozycji „R”.

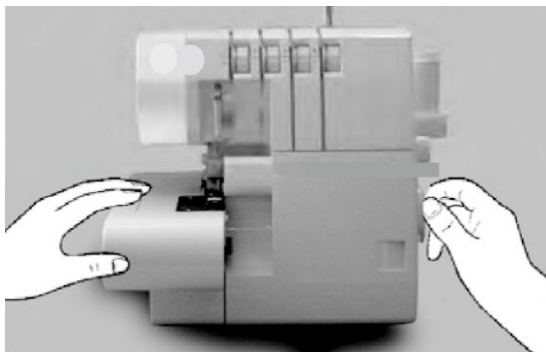
UWAGA:

Upewnić się, czy suwak jest przesunięty do oporu w kierunku znaku „R”.



21. Ścieg łańcuskowy i szycie próbne

- Gdy maszyna jest już całkowicie nawleczona, należy zebrać wszystkie nitki razem, ułożyć nad płytką ściegową i wsunąć pod stopkę dociskową lekko z jej lewej strony.

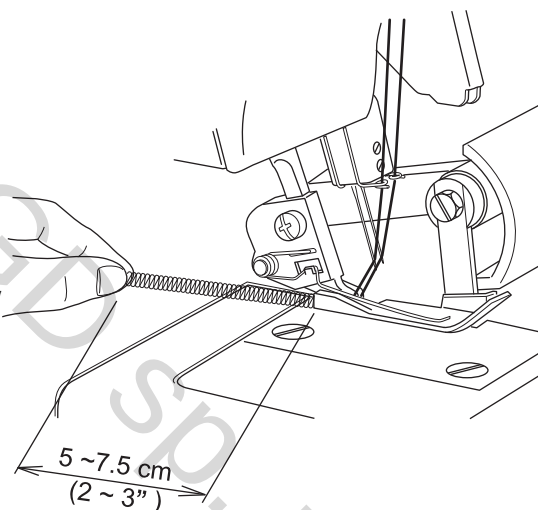


- Trzymając nici lekko je naprężyć.

- Pokręcić kółkiem ręcznym w kierunku do siebie, wykonując 2 - 3 obroty tak, aby zapoczątkować proces tworzenia ściegu łańcuskowego.

- Opuścić stopkę dociskową.

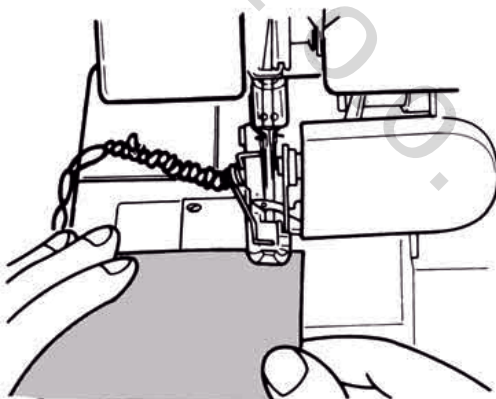
- Przytrzymując początek ściegu łańcuskowego nacisnąć regulator obrotów i uszyć ścieg długości około 5.0 - 7.5 cm.



- Umieścić materiał pod przednią częścią stopki dociskowej i wykonać próbne szycie.

UWAGA:

W trakcie szycia nie należy ciągnąć materiału, gdyż może to powodować odkształcanie igły, prowadząc do jej skrzywienia a nawet złamania.



22. Początek i koniec szwu

Tworzenie początku szwu

- Aby rozpocząć szycie na większości materiałów, po nawleczeniu maszyny należy zebrać wszystkie nitki razem, wsunąć je pod stopkę dociskową, pociągnąć w lewą stronę i ułożyć na płycie ścięgowej.
- Trzymając za końce nitek nacisnąć stopą nożny regulator obrotów (pedał) i rozpocząć szycie. Szyć do momentu, aż utworzy się łańcuszek ścięgu o długości około 7,5 cm.
- Umieścić materiał pod stopką dociskową i rozpocząć szycie.

UWAGA:

- * Do obszywania ciężkich i grubych materiałów zaleca się używanie igieł SINGER #2022, rozmiar 100/16.
- * Ciężkie i grube materiały na ogół są trudniejsze w obszywaniu niż inne materiały, gdyż mogą wystąpić trudności w ich przesuwaniu pod stopką dociskową. W takich przypadkach zaleca się rozpocząć szycie od wykonania nacięcia na początku szwu o długości około 2,5 cm, wzdłuż linii szwu.
- * Podnieść stopkę dociskową i ustawić igłę w górnej pozycji. Umieścić materiał z nacięciem tak, aby górna krawędź materiału znajdowała się przed igłami, z krawędzią cięcia wyrównaną obok ostrza noża.
- Opuścić stopkę dociskową i rozpocząć szycie.

UWAGA:

W trakcie szycia nie należy ciągnąć materiału, gdyż może to powodować odkształcanie igły, prowadząc do jej złamania.



Zakończenie szwu

- Po zakończeniu obszywania materiału, kontynuować jeszcze szycie do momentu uformowania się, poza materiałem, łańcuszka szwu.
- Obciąć łańcuszek szwu, uformowany poza materiałem, na długość około 7,5 cm.



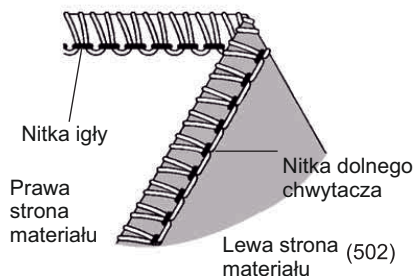
23. Sugerowane naprężenia nici

1) 2-nitkowy ścieg obrębiający zawijany.

UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:
 - 1) Rodzaj i typ materiału.
 - 2) Rozmiar igły.
 - 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.
- Sposób przekształcenia górnego chwytacza w rozdzielacz (konwerter) jest opisany na stronie 29.

POZYCJA IGŁY		
Szerokość ściegu	S	
Długość ściegu	2 - 4	
Rozdzielacz	Tak	



Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki	2.5		Rozdzielacz	1.0
Średni	3.5		Rozdzielacz	1.0
Ciężki	4.0		Rozdzielacz	1.0

Jak wyrównać naprężenia

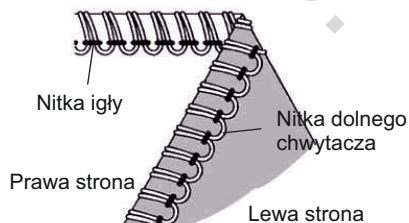
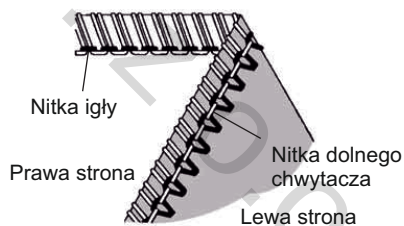
- W przypadku, gdy naprężenie nici dolnego chwytacza jest zbyt duże lub naprężenie nici igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici chwytacza dolnego (kolor żółty) w kierunku niższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku wyższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici dolnego chwytacza jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici chwytacza dolnego (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów.

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki		2.5	Rozdzielacz	2.0
Średni		4.0	Rozdzielacz	2.0
Ciężki		5.0	Rozdzielacz	2.0



23. Sugerowane naprężenia nici - c.d.

2) 2-nitkowy ścieg obrębiający rulonowy.

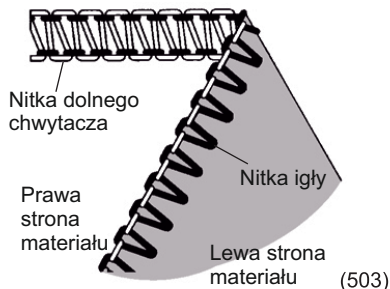
UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:
 - 1) Rodzaj i typ materiału.
 - 2) Rozmiar igły.
 - 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.
- Sposób przekształcenia górnego chwytacza w rozdzielacz (konwerter) jest opisany na stronie 29.

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

POZYCJA IGŁY		
Szerokość ściegu	S	
Długość ściegu	2 - 4	
Rozdzielacz	Tak	



Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki	0		Rozdzielacz	5.0
Średni	0.5		Rozdzielacz	5.0
Ciężki	1.0		Rozdzielacz	5.0

Jak wyrównać naprężenia

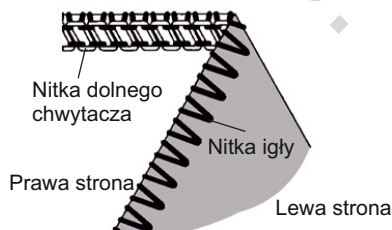
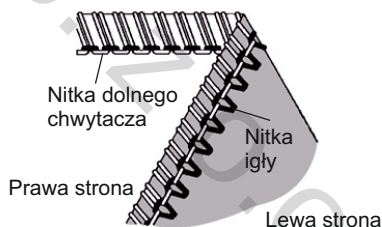
- W przypadku, gdy nić dolnego chwytacza znajduje się na spodniej (lewej) stronie materiału:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici chwytacza dolnego (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku niższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku niższych numerów.
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici chwytacza dolnego (kolor żółty) w kierunku niższych numerów.

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki		0	Rozdzielacz	5.0
Średni		0.5	Rozdzielacz	6.0
Ciężki		1.0	Rozdzielacz	6.5



23. Sugerowane naprężenia nici - c.d.

3) 3-nitkowy ścieg overlokowy

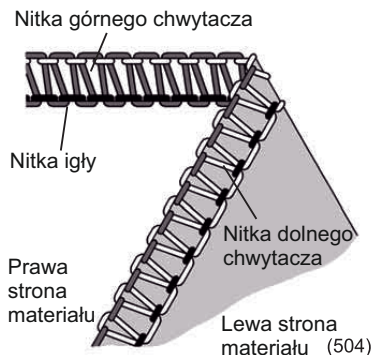
UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:
 - 1) Rodzaj i typ materiału.
 - 2) Rozmiar igły.
 - 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

POZYCJA IGŁY		
Szerokość ściegu	S	
Długość ściegu	2 - 4	

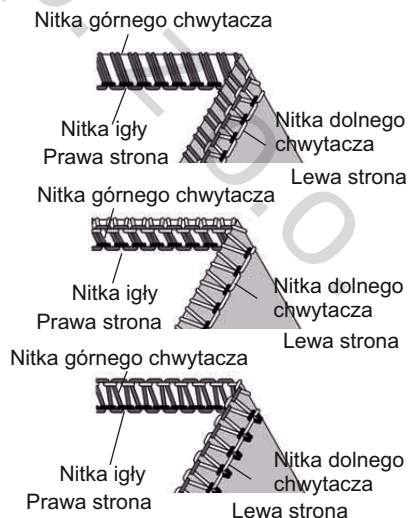


Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki	2.5		3.0	3.0
Średni	3.0		3.0	3.0
Ciężki	3.5		3.0	3.0

Jak wyrównać naprężenia

- W przypadku, gdy nić górnego chwytacza układa się na spodniej (lewej) stronie materiału:
 - a) Przekręcić tarczę naprężacza nici chwytacza górnego (kolor pomarańczowy) w kierunku wyższych numerów lub
 - b) Przekręcić tarczę naprężacza nici dolnego chwytacza (kolor żółty) w kierunku niższych numerów.
- W przypadku, gdy nić dolnego chwytacza widoczna jest (pokazuje się) na wierzchniej (prawej) stronie materiału:
 - a) Przekręcić tarczę naprężacza nici dolnego chwytacza (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów.
 - b) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytacza (kolor pomarańczowy) w kierunku niższych numerów.
- W przypadku, gdy nić igły jest zbyt luźna, przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku wyższych numerów.

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki		2.5	3.0	3.0
Średni		3.0	3.0	3.0
Ciężki		3.5	3.0	3.0



23. Sugerowane naprężenia nici - c.d.

4) 3-nitkowy ścieg płaski

UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.

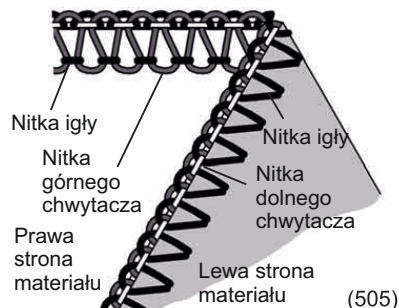
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:

- 1) Rodzaj i typ materiału.
- 2) Rozmiar igły.
- 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

POZYCJA IGŁY		
Szerokość ściegu	S	
Długość ściegu	2 - 4	



Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki	0.5		5.0	7.0
Średni	0.5		5.0	7.0
Ciężki	0.5		5.0	7.0

Jak wyrównać naprężenia

- W przypadku, gdy naprężenie nici dolnego chwytaćza jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici dolnego chwytaćza (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku niższych numerów.

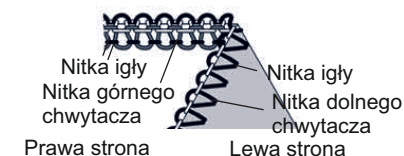
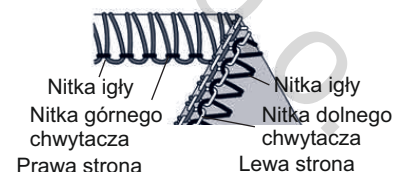
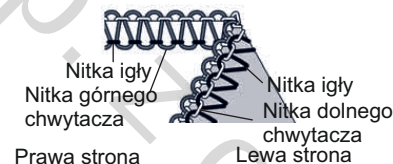
- W przypadku, gdy naprężenie nici górnego chwytaćza jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytaćza (kolor pomarańczowy) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku niższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytaćza (kolor pomarańczowy) w kierunku niższych numerów.

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki		0.5	5.0	7.0
Średni		0.5	5.0	7.0
Ciężki		0.5	5.0	7.0



23. Sugerowane naprężenia nici - c.d.

5) 3-nitkowy ścieg obrębiający zawijany

UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.

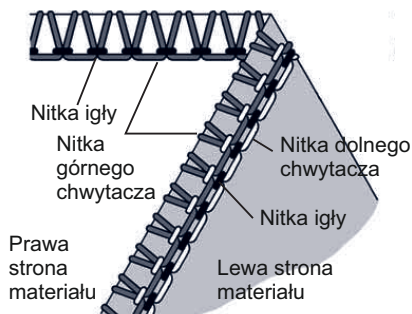
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:

- 1) Rodzaj i typ materiału.
- 2) Rozmiar igły.
- 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

POZYCJA IGŁY		
Szerokość ściegu	S	
Długość ściegu	2 - 4	



Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarańcz.	Żółty
Lekki	4.0		0	8.0
Średni	5.0		0	8.5
Ciężki	5.0		0	8.5

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarańcz.	Żółty
Lekki		2.5	1.0	7.0
Średni		3.0	1.0	7.0
Ciężki		3.5	1.0	7.0

Jak wyrównać naprężenia

- W przypadku, gdy naprężenie nici górnego chwytnicy jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytnicy (kolor pomarańczowy) w kierunku wyższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici dolnego chwytnicy jest zbyt małe:

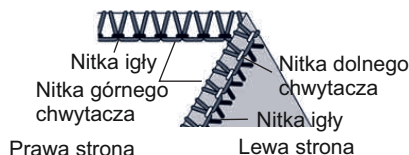
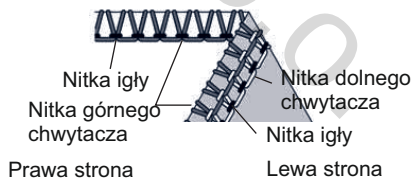
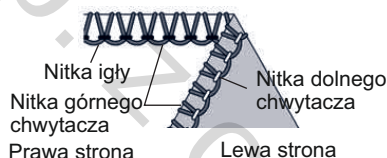
- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici dolnego chwytnicy (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów lub

- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytnicy (kolor żółty) w kierunku niższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici igły (kolor niebieski lub zielony) w kierunku wyższych numerów lub

- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytnicy (kolor pomarańczowy) w kierunku niższych numerów.



23. Sugerowane naprężenia nici - c.d.

5) 4-nitkowy ścieg zabezpieczający ultra rozciągliwy

UWAGA:

- Podane wartości naprężeń, są jedynie wartościami sugerowanymi.

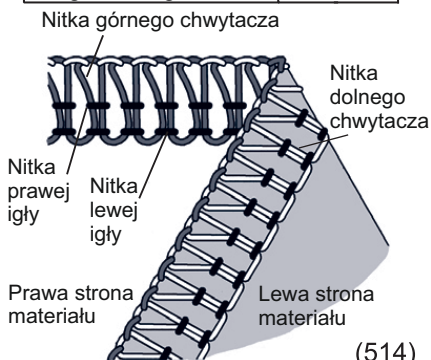
- Na końcowy dobór naprężeń mają wpływ:

- 1) Rodzaj i typ materiału.
- 2) Rozmiar igły.
- 3) Rodzaj, rozmiar oraz zawartość włókna w nici.

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

POZYCJA IGŁY	
Szerokość ściegu	S
Długość ściegu	2 - 4



(514)

Materiał	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Lekki	2.5	2.5	3.0	3.0
Średni	3.0	3.0	3.0	3.0
Ciężki	3.5	3.5	3.0	3.0

Jak wyrównać naprężenia

- W przypadku, gdy naprężenie nici górnego chwytacza jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytacza (kolor pomarańczowy) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę nici dolnego chwytacza (kolor żółty) w kierunku niższych numerów

- W przypadku, gdy naprężenie nici dolnego chwytacza jest zbyt małe:

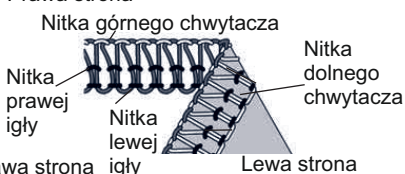
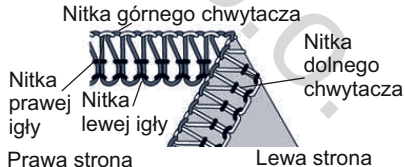
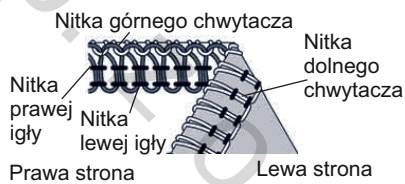
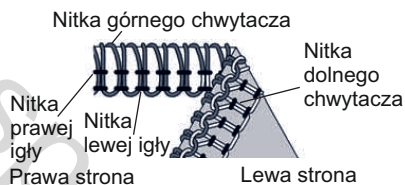
- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici dolnego chwytacza (kolor żółty) w kierunku wyższych numerów lub
- b) Przekręcić tarczę naprężacza nici górnego chwytacza (kolor pomarańczowy) w kierunku niższych numerów.

- W przypadku, gdy naprężenie nici lewej igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici lewej igły (kolor niebieski) w kierunku wyższych numerów

- W przypadku, gdy naprężenie nici prawej igły jest zbyt małe:

- a) Przekręcić tarczę naprężacza nici prawej igły (kolor zielony) w kierunku wyższych numerów



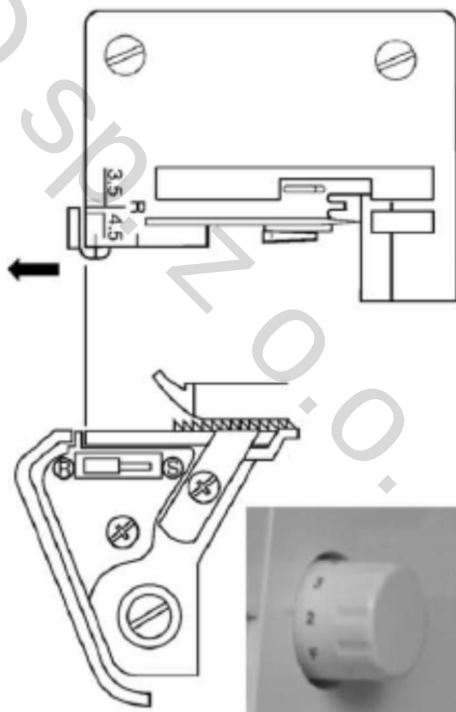
24. Szycie ścięciem rulonowym obrębiającym

- Na maszynie można szyc czterema rodzajami ścięgu obrębiającego \ rulonowego.
- Ścięcie rulonowe powstaje poprzez zawinięcie krawędzi materiału w trakcie szycia (obrębiania).
- Najlepsze efekty, przy szyciu ścięciem rulonowym, uzyskuje się przy szyciu (obrębianiu) materiałów lekkich, takich jak batyst, tiul, krepa, organdyna itp..
- Ścięcie rulonowego nie należy stosować do obrębiania ciężkich, grubych i sztywnych materiałów.



Ustawienia maszyny

- Usunąć z maszyny lewą igłę.
- Ustawić suwak regulatora szerokości szwu w pozycji „R”.
- Zrównać lewy brzeg szwu ze znakiem „R” na płycie ścięgowej, pokręcając w odpowiednim kierunku pokrętłem szerokości ścięgu.
- Ustawić pokrętło długości ścięgu na oznaczenia w zakresie „F - 2” i rozpocząć szycie.
- Używać igieł rozmiaru 80/11 lub 90/14.
- Do szycia ścięciem rulonowym można używać różnych kombinacji (zestawień) nici.



24. Szycie ścięciem rulonowym obrębiającym - c.d.

UWAGA:

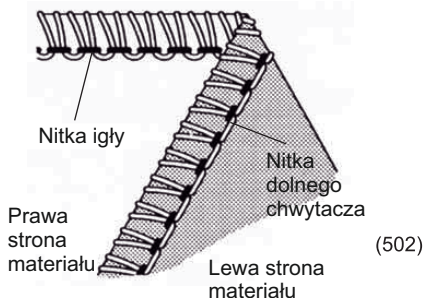
Dla uzyskania bardzo dobrego efektu wizualnego oraz właściwej jakości ścięgu, zaleca się, aby górny chwytacz był nawleczony nicią wełniano - nylonową, a igła cienką nicią ogólnego zastosowania.

POZYCJA IGŁY	
Szerokość ścięgu	S
Długość ścięgu	F - 2
Rozdzielacz	Tak

1) a. 2-nitkowy ściąg obrębiający overlokowy zawijany

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

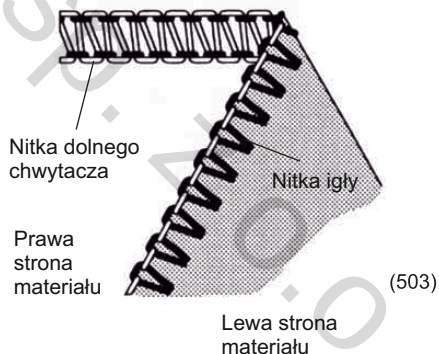


Nitka górnego chwytacza	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Poliester		3.0		2.0
Wełn.-nylon.		3.0		2.0

1) b. 2-nitkowy standardowy ściąg obrębiający rulonowy

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.



Nitka górnego chwytacza	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Wełn.-nylon.		2.0		4.0

24. Szycie ściegiem rulonowym obrębiającym - c.d.

UWAGA:

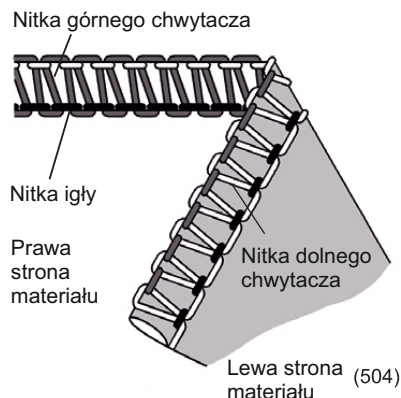
Dla uzyskania bardzo dobrego efektu wizualnego oraz właściwej jakości ściegu, zaleca się, aby górny chwytacz był nawleczony nicią wełniano - nylonową, a igła cienką nicią ogólnego zastosowania.

POZYCJA IGŁY	
Szerokość ściegu	R
Długość ściegu	F - 2

2) a. 3-nitkowy standardowy ścieg obrębiający rulonowy

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

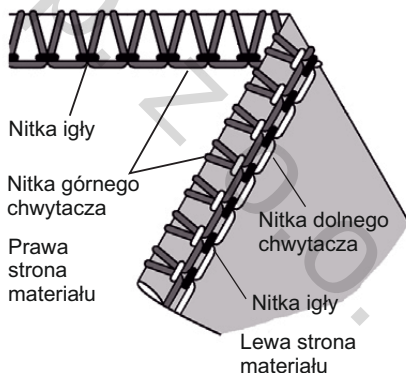


Nitka górnego chwytacza	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Poliester		3.0	5.0	3.0
Wełn.-nylon.		3.0	3.5	3.5

2) b. 3-nitkowy ścieg obrębiający rulonowy zawijany nitką górnego chwytacza

Prawidłowe wyrównanie (balans) naprężeń

- Ustawić każdą z tarcz naprężacza na wartość podaną w tabelce obok i wykonać szycie próbne.

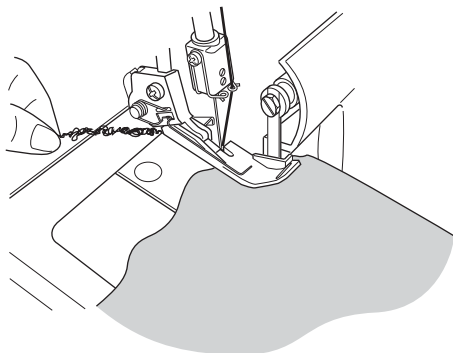


Nitka górnego chwytacza	Ustawienie naprężaczy			
	Niebieski	Zielony	Pomarań.	Żółty
Poliester		2.0	5.0	7.0
Wełn.-nylon.		2.0	2.0	5.0

24. Szycie ścięciem rulonowym obrębiającym - c.d.

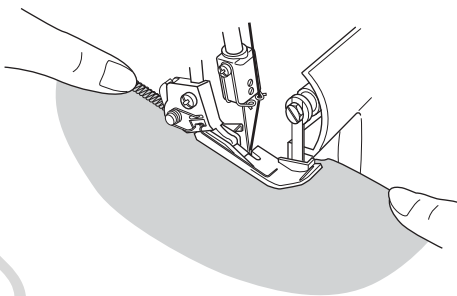
Dodatkowe informacje na temat ścięgu rulonowego obrębiającego

- Przy rozpoczynaniu szycia przytrzymać palcami łańcuszek ścięgu tak, aby nie zapętlił się w szew.



- W trakcie szycia zapewnić lekkie napięcie (naprężenie) materiału w kierunku szycia tak, aby uzyskać szew o właściwej jakości.

- Minimalna szerokość szwu rulonowego obrębiającego może wynieść około 1.5 mm, ponieważ szerokość cięcia nie może być ustawiona poniżej wartości 3.5 mm.



Zabezpieczanie szwu rulonowego

- Na koniec szwu nałożyć kilka kropel płynnego uszczelniacza szwalniczego.
Po wyschnięciu uszczelniacza obciąć nici przy samym szwie.

UWAGA:

Przed użyciem uszczelniacza sprawdzić, czy nie wpływa on na kolor tkaniny.



25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze

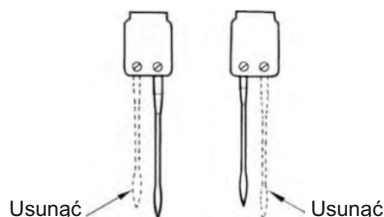
Ścieg dekoracyjny płaski

- Szew dekoracyjny uzyskuje się przez wyregulowanie napięć nici 3-nitkowego ściegu overlokowego, wykonanie szwu i rozciągnięcie materiału tak, aby spłaszczyć szew.
- Ścieg ten może być stosowany zarówno jako ścieg konstrukcyjny, dekoracyjny lub jako ścieg ornamentowy.



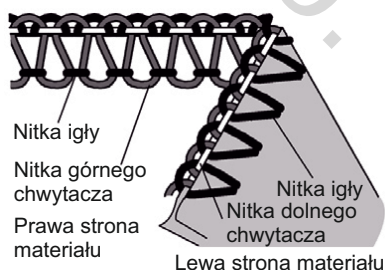
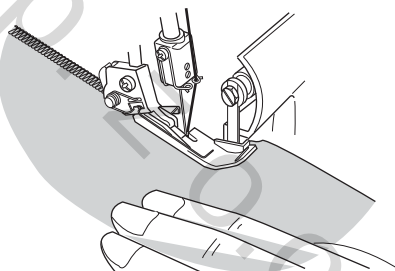
1) Ustawienie maszyny.

- Usunąć lewą lub prawą igłę.
- Rozpocząć szycie od ustawienia napięć nici dla 3-nitkowego ściegu overlokowego (patrz strona 29).
- Zmniejszyć znacznie naprężenie nici igły (kolor zielony lub niebieski).
- Zmniejszyć lekko naprężenie nici górnego chwytacza (kolor pomarańczowy).
- Zwiększyć znacznie naprężenie nici dolnego chwytacza (kolor żółty).



2) Spłaszczanie szwu.

- Złożyć ze sobą spodnie (lewe) strony materiału tak, aby szew został wykonany na wierzchniej (prawej) stronie odzieży.
- Wykonać szew, obcinając zbędny nadmiar materiału.
- Nić igły (kolor zielony lub niebieski) utworzy wzór „V” na spodniej (lewej) stronie materiału
- Nić dolnego chwytacza rozciągnie się prostą linią na krawędzi materiału.



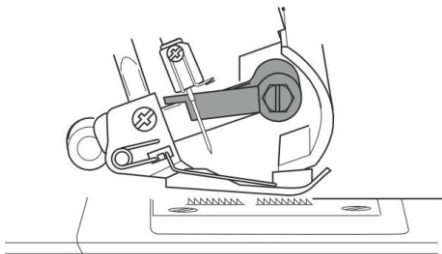
25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze - c.d.

- Rozciągnąć przeciwne brzegi szwu tak, aby rozpląszyć szew.



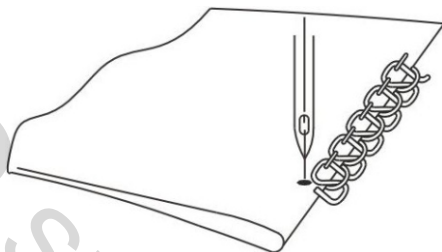
3) Ścieg dekoracyjny spłaszczony

- Ustawić górny ruchomy nóż w pozycji spoczynkowej (patrz strona 25). Podczas wykonywania tego szwu materiał nie będzie obcinany.

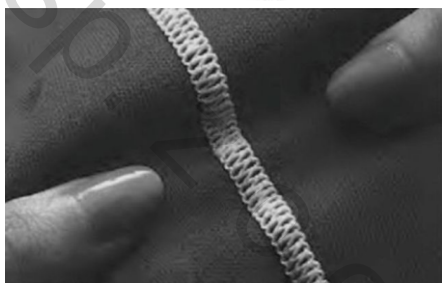


- Złożyć materiał spodnią (lewą) stroną do wewnątrz.

- Materiał ustawić tak, aby część szwu była wykonywana na zewnątrz materiału.



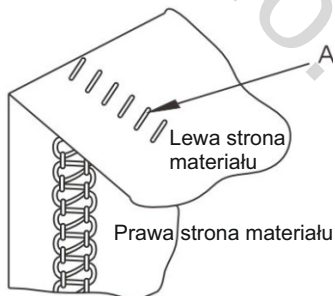
- Rozciągnąć przeciwne brzegi szwu tak, aby rozpląszyć szew.



4) Informacje dodatkowe

- Należy dokładnie dobrać naprężenia nici.

- W szwach płaskich najważniejszą nicią jest nić górnego chwytniczka. Górny chwytniczek należy nawlec nicią dekoracyjną, a igłę i dolny chwytniczek nicią, która nie będzie rzuciła się w oczy.



- W celu wykonania szwu drabinkowego należy złożyć ze sobą wierzchnie (prawe) strony materiału. W tym przypadku najważniejszą nicią będzie nić igły, która utworzy drabinkę (A).

25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze - c.d.

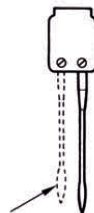
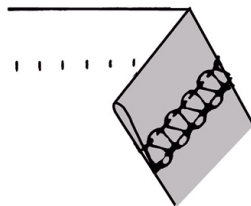
Wykonywanie szwów krytych.

- W jednej operacji następuje obcięcie nadmiaru materiału oraz jego zszywanie i obróbkę.
- Szwy kryte nadają się do podszywania brzegów dzianin. Zapewniają mocne wykończenie i są przy tym prawie niewidoczne.
- Usunąć lewą igłę i ustawić maszynę do szycia wąskiego 3-nitkowego szwu overlokowego.

UWAGA:

Można również użyć 3-nitkowego szwu płaskiego.

- Ustawić pokrętkę regulatora długości ściegu w pozycji „4”.
- Złożyć trzykrotnie materiał w sposób, jak pokazano na rysunku obok i tak, by spodnia warstwa wystawała spod zagięcia około 6 mm.
- Przeszyć brzeg materiału tak, aby igła zaledwie chwyciła krawędź złożenia.



Usunąć

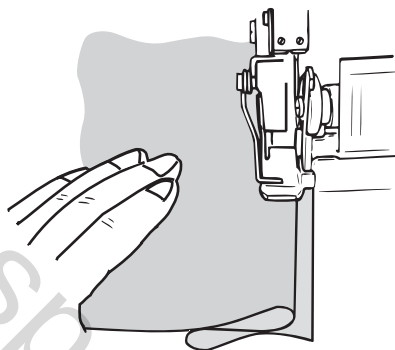
Wykonywanie fałd.

- Fałdy ozdobne wykonać przed obcięciem materiału.
- Usunąć lewą igłę i ustawić maszynę do szycia wąskiego 3-nitkowego szwu overlokowego.

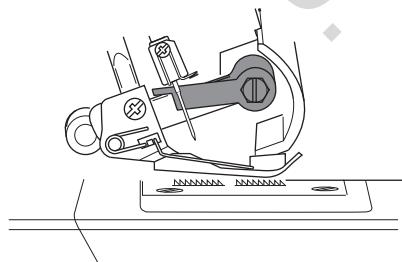
UWAGA:

Można również użyć szwu rulonowego.

- Ustawić górny ruchomy nóż w pozycji spoczynkowej (patrz strona 25).
- Na materiale zaznaczyć żądaną ilość fałd (zakładek) przy pomocy szpilek i posługując się w tym celu specjalnym, rozpuszczalnym w wodzie znacznikiem do oznaczania tkanin.



Usunąć



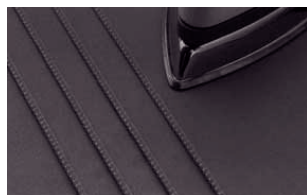
25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze - c.d.

Wykonywanie fałd - c.d.

- Złożyć materiał spodnimi (lewymi) stronami do siebie i rozpocząć szycie.



- Wszystkie fałdy zaprasować w jednym kierunku (w jedną stronę).



Wykonywanie narożników o kącie prostym.

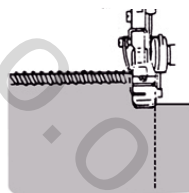
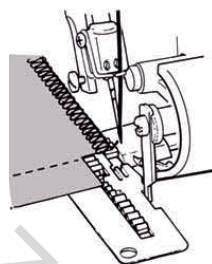
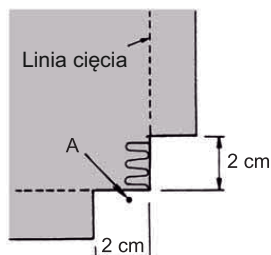
1) Narożniki zewnętrzne

- Odciąć po około 2 cm materiału z każdej strony narożnika. Linia cięcia winna być w jednej linii z krawędzią szwu.
- Wykonać jeden szew poza punkt (A).
- Podnieść igłę i stopkę dociskową.
- Wyciągnąć materiał na dostateczną długość do tyłu maszyny, aby uwolnić nitkę zaczepioną na palcu płytki ścięgowej.

UWAGA:

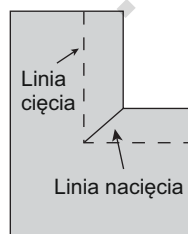
Na rysunku obok pominięto stopkę, aby pokazać szczegóły.

- Przekręcić materiał i opuścić stopkę tak, aby nóż był ustawiony równo z linią cięcia.
- Pociągnąć do góry luźną nić i rozpocząć szycie.



2) Narożniki wewnętrzne

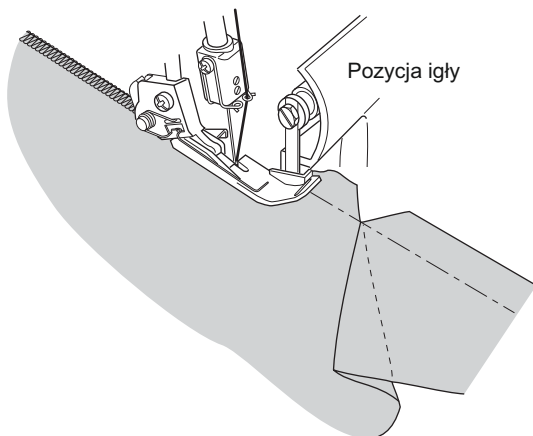
Obciąć materiał przy krawędzi szwu.



25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze - c.d.

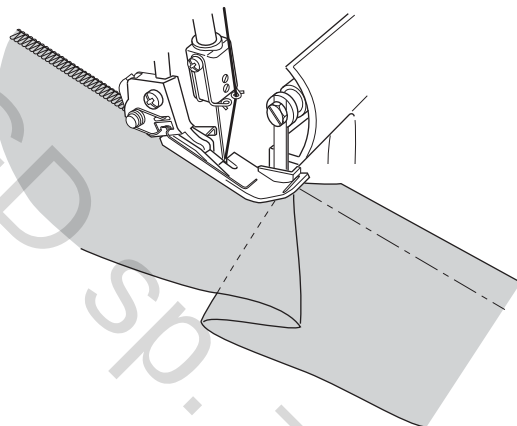
2) Narożniki wewnętrzne - c.d.

- Ustawić górny ruchomy nóż w pozycji wyłączonej (strona 28).
- Szyć wzdłuż obciętej krawędzi materiału. .
- Przeszyć materiał do narożnika i złożyć materiał w lewą stronę tak, jak pokazano na rysunku, aby utworzyć narożnik.
- Kontynuować powoli szycie utrzymując krawędź tkaniny w linii prostej, przesuwając fałdę podczas szycia.



Umieszczanie szpilek

- Szpilki wpinać po lewej stronie stopki. Takie umieszczenie szpilek ułatwi ich wyjmowanie oraz utrzymuje szpilki z dala od noży tnących.



UWAGA:

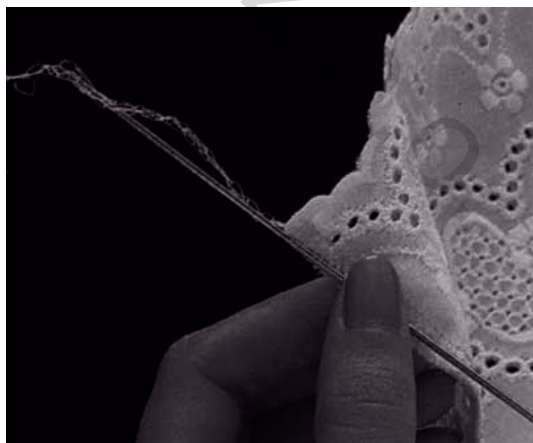
Szycie poprzez wpięte szpilki doprowadzi do zniszczenia ostrzy noży tnących.

Zabezpieczanie szwu łańcuszkowego

- Nawlec nicią łańcuszkową igłę do szycia ręcznego, posiadającą duże oczko (na przykład igła do szycia gobelinów).
- Włożyć igłę w zakończenie szwu w celu jego zabezpieczenia.

UWAGA:

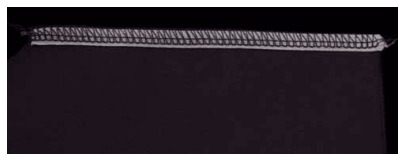
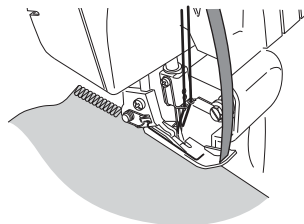
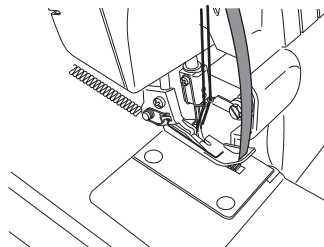
Sposób zabezpieczenia szwu rulonowego opisany jest na stronie 42.



25. Rodzaje szwów i techniki szwalnicze - c.d.

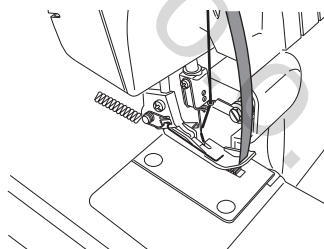
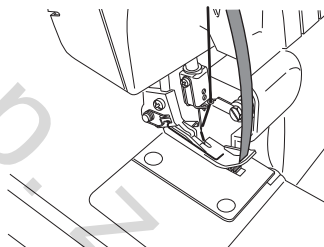
Wzmacnianie szwów

- Wszycie taśmy w szew powoduje jego wzmocnienie.
- Przełożyć taśmę przez otwór (wycięcie) w przedniej części stopki.
- Ułożyć taśmę pod stopką.
Taśmę skierować w kierunku do tyłu maszyny.
Rozpocząć szycie.
- Taśma jest wszywana w materiał razem ze szwem.



Wykonywanie plecionki

- Górny ruchomy nóż ustawić w pozycji spoczynkowej.
- Przez otwór w przedniej części stopki przełożyć taśmę lub przędzę wełnianą.
- Ułożyć przędzę pod stopką i wykonać łańcuszek o żądanej długości.
- Spleciony łańcuszek może być użyty indywidualnie lub wpleciony pomiędzy w 3 - 4 inne plecionki.



26. Obsługa eksploatacyjna maszyny

Owerlok wymaga starannejszej konserwacji niż zwykła maszyna do szycia z dwóch powodów:

- 1) Noże tnące powodują powstawanie wielu drobnych, „wyszarpanych” kawałków (strzępeków) materiału.
- 2) Owerlok zazwyczaj pracuje z dużą prędkością szycia i w związku z tym wymaga regularnego oliwienia.

Czyszczenie maszyny



UWAGA

Przed przystąpieniem do czyszczenia maszyny należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona), a następnie odłączyć maszynę od zasilania, wyjmując wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka ściennego.

- Oczyszczyć rejon pracy chwytaczy i noży tnących z drobnych, poszarpanych kawałków materiału przy pomocy pędzelka, znajdującego się w pojemniku na wyposażenie (akcesoria).



Oliwienie maszyny



UWAGA

Przed przystąpieniem do oliwienia maszyny należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona), a następnie odłączyć maszynę od zasilania, wyjmując wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka ściennego.

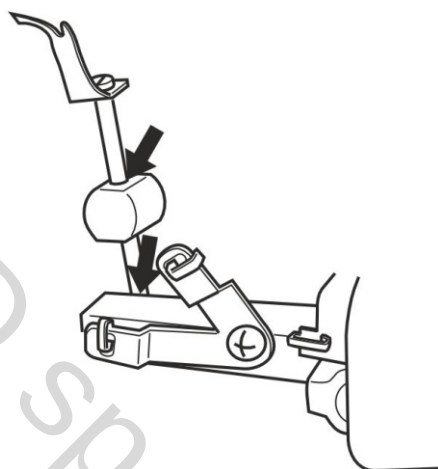
Aby maszyna pracowała płynnie i cicho, ruchome części, wskazane na rysunku obok, muszą być często smarowane.

UWAGA:

Należy używać wyłącznie oleju przeznaczonego dla maszyn do szycia.

Używanie innych gatunków oleju może doprowadzić do uszkodzenia maszyny.

Po zakończeniu oliwienia należy wytrzeć powierzchnię maszyny, aby usunąć nadmiar oleju przed szyciem.



26. Obsługa eksploatacyjna maszyny - c.d.

Wymiana noża stacjonarnego



UWAGA:

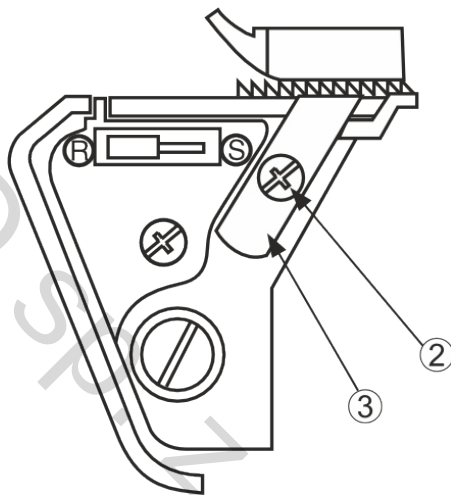
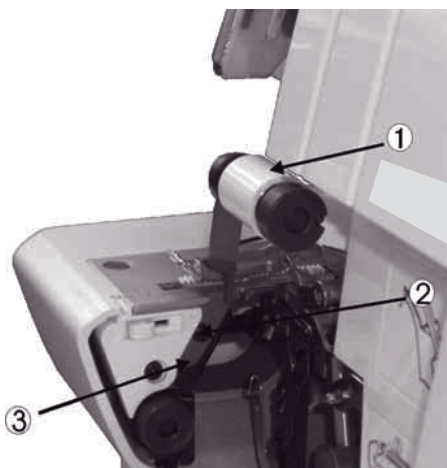
Przed przystąpieniem do wymiany noża stacjonarnego (dolnego), należy upewnić się, czy przycisk wyłącznika znajduje się w położeniu „O” (maszyna wyłączona), a następnie odłączyć maszynę od zasilania, wyjmując wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka ściennego.

Nóż stacjonarny należy wymienić, gdy się stępi.

Nóż stacjonarny należy wymienić postępując stosownie do przedstawionych poniżej zaleceń.

Jeśli przy wymianie noża wystąpią trudności, to wówczas należy zwrócić się do autoryzowanego punktu serwisowego.

1. Otworzyć przednią pokrywę i ustawić ruchomy nóż górny (1) w pozycji wyłączonej z pracy (strona 28).
2. Poluzować śrubę ustalającą noża stacjonarnego (2) i wyjąć nóż (3).
3. Umieścić nowy nóż stacjonarny w rowku uchwytu noża stacjonarnego.
4. Dokręcić śrubę mocującą noża (2).
5. Ustawić ponownie ruchomy nóż górny (1) w pozycji roboczej.



Przechowywanie maszyny

Gdy maszyna nie jest używana, należy ją odłączyć od zasilania.

Przykryć urządzenie winyłowłą osłoną, aby chronić je przed kurzem.

Przechowywać maszynę w miejscu, gdzie nie będzie narażona na bezpośrednie działanie promieni słonecznych lub wilgoci.

Serwisowanie maszyny

W przypadku jakiegokolwiek pytań dotyczących serwisu i/lub obsługi, należy kontaktować się z najbliższym autoryzowanym punktem serwisowym lub Serwisem Centralnym importera i dystrybutora (informacje o serwisie znajdują się na stronie 54).

27. Problemy i ich usuwanie

Problem	Rozwiązanie problemu	Strona
Maszyna nie przesuwa prawidłowo materiału	- Zwiększyć długość ściegu	24
	- Zwiększyć nacisk stopki dla ciężkich materiałów	25
	- Zmniejszyć nacisk stopki dla lekkich materiałów	25
	- Sprawdzić nastawienie napędu różnicowego	26
Maszyna łamie igły	- Zamocować prawidłowo igłę	14
	- Nie ciągnąć materiału w trakcie szycia	32
	- Dokręcić wkręt mocujący igłę	14
	- Użyć grubszej igły dla ciężkich materiałów	10
Maszyna zrywa nici	- Sprawdzić nawleczenie maszyny	15-22
	- Sprawdzić, czy nitka nie jest splątana lub zakleszczona	23
	- Zamocować prawidłowo igłę	14
	- Założyć nową igłę, jeśli poprzednia jest zgięta lub stępiona	14
	- Zastosować nici dobrej jakości	53
	- Zmniejszyć naprężenie nici	34-42
Maszyna przepuszcza ściegi	- Założyć nową igłę, jeśli poprzednia jest zgięta lub stępiona	10
	- Dokręcić wkręt mocujący igłę	14
	- Zamocować prawidłowo igłę	14
	- Użyć igły innego typu i rozmiaru	10
	- Sprawdzić nawleczenie maszyny	15-22
	- Zwiększyć nacisk stopki	25
	- Zastosować nici dobrej jakości	53
Maszyna szyje nieregularne ściegi	- Zbalansować naprężenia nici	34-42
	- Sprawdzić, czy nitka nie jest splątana lub zakleszczona	23
	- Sprawdzić nawleczenie maszyny	15-22
Maszyna marszczy materiał	- Zmniejszyć naprężenie nici	34-42
	- Sprawdzić, czy nitka nie jest splątana lub zakleszczona	23
	- Zastosować cienkie nici dobrej jakości	53
	- Zmniejszyć długość ściegu	31
	- Zmniejszyć nacisk stopki dla cienkich materiałów	24
	- Sprawdzić nastawienie napędu różnicowego	25
		26
Maszyna nierówno odcina materiał	- Sprawdzić wyrównanie (wzajemne ustawienie) noży	51
	- Wymienić jeden lub obydwa noże	51
Materiał zakleszcza się w trakcie szycia	- Sprawdzić, czy pokrywa chwytaaczy jest zamknięta	12
	- Sprawdzić, czy nitka nie jest splątana lub zakleszczona	23
	- Zszyć grube warstwy materiału na zwykłej maszynie do szycia przed obszywaniem na overloku	
Maszyna nie pracuje	- Sprawdzić, czy maszyna jest prawidłowo podłączona do gniazdka sieciowego	12

28. Tabela doboru igieł i nici do materiału

Materiał	Nić	Igła (Singer #2022)
Tkaniny		
Materiały lekkie: Lekki len, organdyna, podszewka, woal, krepa itp.	Bawełna #100 Jedwab/sztuczny jedwab #100 Nici rdzeniowe oplatane #80-90 Poliester #80-100	#11/80
Materiały średnie: Muślin, satyna, gabardyna, materiały ubraniowe	Bawełna #60-80 Jedwab/sztuczny jedwab #50 Nici rdzeniowe oplatane #60-80 Poliester #60-80	#14/90, #11/80
Materiały ciężkie: Drelich, dżins, samodziały, zamsze kordowe, flanele itp.	Bawełna #40-60 Jedwab/sztuczny jedwab #40-60 Nici rdzeniowe oplatane #60-80 Poliester #50-80	#14/90, #16/100
Dzianiny		
Trykot.	Nici rdzeniowe oplatane #80-90 Poliester #60-80	#11/80
Dżersej	Nici rdzeniowe oplatane #60-80 Poliester #60-80 Bawełna #60-80	#14/90, #11/80
Wełna	Nici rdzeniowe oplatane #60-80 Poliester #50-60 Wełniano-nylonowe Wełniano-poliestrowe	#14/90, #11/80

29. Specyfikacja (dane techniczne)

Wyszczególnienie	Dane techniczno - użytkowe
Model	700 S
Napięcie znamionowe prądu	~220-240 V
Częstotliwość prądu	50 Hz
Moc znamionowa	100 W
Prędkość szycia	1300 ściegów na minutę (maksimum)
Długość ściegu (droga przesuwu)	1-4 mm (norma: szew rulonowy F-2, zwykle obrębianie 3.0)
Transport różnicowy	1:0.7 - 1:2
Szerokość ściegu obrzucającego	Szew rulonowy 1.5 mm, zwykle obrębianie 3.0-6.7 (norma: 3.5)
Skok igły	27 mm
Wznios stopki dociskowej	4.5 - 5.0 mm
Igła	Singer rodzaj 2022 rozmiar # 11/80, #14/90, #16/100
Ilość nici	2, 3, 4
Wymiary maszyny (mm):	
- szerokość	338 mm
- głębokość	280 mm
- wysokość	265 mm
Waga (kg)	6.3 kg
Wymiary opakowania	

30. Informacje o serwisie:

W razie jakichkolwiek problemów prosimy kontaktować się z autoryzowanym serwisem lub działem serwisu dystrybutora:

Serwis Centralny ARKA AGD Sp. z o.o., ul. Strycharska 4, 26-601 RADOM
Telefon: (48) 360 91 40, (48) 360 94 32

PROSIMY ZACHOWAĆ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI

Na ostatniej stronie instrukcji obsługi znajduje się karta gwarancyjna urządzenia.

PROSIMY ZACHOWAĆ ORYGINALNE OPAKOWANIE W OKRESIE GWARANCYJNYM

Obsługa serwisowa urządzenia winna być dokonywana wyłącznie przez autoryzowane punkty serwisowe.

31. Ważna informacja dla użytkowników:



INFORMACJA

o postępowaniu ze zużytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym
W związku z obowiązkiem informacyjnym wynikającym z wprowadzenia ustawy o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, informujemy że:

1. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny nie może być umieszczany 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 ochronę środowiska.
4. Za nie przekazanie zużytego sprzętu punktom zbierania lub umieszczenie go łącznie z innymi odpadami grozi administracyjna kara pieniężna i/lub odpowiedzialność karna. (Ustawa z dnia 11 września 2015 o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym - Dz.U. 2015 poz. 1688).

To urządzenie oznakowane jest specjalnym symbolem odzysku.

Po okresie użytkowania trzeba je zwrócić do odpowiedniego punktu zbiórki i nie wolno umieszczać go razem z nieposortowanymi odpadami.

Takie działanie przyniesie korzyść dla środowiska (tylko w Unii Europejskiej).

Informacji o adresach punktów zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego udzielają jednostki samorządu terytorialnego.



ARKA AGD Sp. z o.o., ul. Strycharska 4, 26-601 RADOM

Telefon centrali: (48) 360 91 40, (48) 360 94 32

Telefon do serwisu ogólnego i urządzeń gastronomicznych: (48) 360 91 40

Telefon do serwisu pralek, chłodziarek, kuchenek gazowych: (48) 331 13 10

www.arkaagd.pl

WARUNKI GWARANCJI

1. Niniejsze warunki gwarancji obejmują urządzenia wprowadzone na rynek polski przez firmę ARKA AGD Sp. z o.o., z siedzibą w Radomiu przy ulicy Strycharska 4, zwaną dalej „Gwarantem”, od dnia 01.01.2023 i przeznaczone do użytku w warunkach gospodarstwa domowego lub podobnego.
Użytkowanie sprzętu niezgodnie z przeznaczeniem i instrukcją obsługi powoduje utratę gwarancji.
2. Gwarant zapewnia użytkownika o dobrej jakości sprzętu oraz jego trwałości i zachowaniu jego funkcji i właściwości w toku zwykłego użytkowania w czasie trwania gwarancji.
Gwarant udziela 24-miesięcznej gwarancji liczonej od daty zakupu urządzenia.
3. Ujawnione w tym okresie wady usuwane będą bezpłatnie w terminie 14 dni, a w przypadkach szczególnych w okresie do 30 dni, licząc od daty udostępnienia urządzenia Gwarantowi. Gwarant odbiera urządzenie na swój koszt.
4. Gwarant zobowiązuje się do naprawy towaru lub jego wymiany w rozsądnym czasie od chwili, w której został poinformowany przez konsumenta o braku zgodności towaru objętego gwarancją.
Realizacja gwarancji powinna nastąpić bez nadmiernych niedogodności dla konsumenta, uwzględniając specyfikę towaru oraz cel, w jakim konsument go nabył.
5. Warunkiem niezbędnym dla realizacji serwisu jest dostarczenie, wraz z reklamowanym urządzeniem, ważnej karty gwarancyjnej oraz kserokopii dowodu zakupu.
6. Reklamowane urządzenie powinno być kompletne i przygotowane do wysyłki w opakowaniu, które gwarantuje odpowiednio wysoką ochronę przed uszkodzeniami mechanicznymi podczas transportu przez firmę kurierską.
Sprzęt dostarczany do naprawy powinien być czysty. Gwarant może odmówić przyjęcia do naprawy sprzętu brudnego. Gwarant pokrywa wszelkie koszty naprawy lub wymiany towaru, w tym wszelkie koszty opłat pocztowych, przewozu, robocizny i użytych materiałów. Gwarant może zlecić naprawę towaru podmiotom trzecim wyłącznie na swój koszt. Konsument nie będzie ponosił z tego tytułu żadnych kosztów. Jeżeli towar został zamontowany przed ujawnieniem się braku zgodności towaru z umową, Gwarant demontuje oraz montuje ponownie sprzęt po dokonaniu naprawy lub wymiany, albo zleca wykonanie tych czynności na swój koszt. Instrukcja reklamacji gwarancyjnej znajduje się na stronie Gwaranta: www.arkaagd.pl/serwis
7. Gwarancja nie obejmuje mechanicznych / termicznych / chemicznych oraz wywołanych skokami napięcia uszkodzeń sprzętu i spowodowanych nimi wad oraz uszkodzeń.
Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń wynikłych na skutek niewłaściwego lub niezgodnego z instrukcją użytkowania oraz montażu sprzętu, wymagającego specjalistycznego podłączenia do sieci przez osoby z odpowiednimi uprawnieniami oraz niewłaściwego przechowywania, konserwacji i samodzielnego dokonywania napraw, przeróbek i zmian konstrukcyjnych.



ARKA AGD Sp. z o.o., ul. Strycharska 4, 26-601 RADOM

Telefon centrali: (48) 360 91 40, (48) 360 94 32

Telefon do serwisu ogólnego i urządzeń gastronomicznych: (48) 360 91 40

Telefon do serwisu pralek, chłodziarek, kuchenek gazowych: (48) 331 13 10

www.arkaagd.pl

WARUNKI GWARANCJI - c.d.

8. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń wynikłych na skutek użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem sprzętu, wadliwego przechowywania, wadliwego podłączenia do instalacji, siły wyższej i zdarzeń losowych.
9. Gwarancja nie obejmuje odbarwień, odprysków, oraz defektów estetycznych urządzenia powstałych w toku normalnej eksploatacji.
10. Usługami gwarancyjnymi nie są objęte czynności związane z przeglądem, konserwacją, czyszczeniem i regulacjami opisanymi w instrukcji obsługi.
11. Usługami gwarancyjnymi nie są objęte części oraz ich wymiana, ulegające naturalnemu zużyciu podczas normalnej eksploatacji sprzętu, jak: paski, noże, uszczelki, igły, żarówki, lampki sygnalizacyjne, bezpieczniki itp.
12. Czynności wynikające z punktów 10 i 11 wykonuje użytkownik we własnym zakresie i na własny koszt.
13. Sprzęt zwracany do serwisu powinien posiadać dokładny opis usterki oraz dane kontaktowe zgłaszającego. W przypadku pytań prosimy o kontakt telefoniczny lub e-mailowy z Gwarantem (www.arkaagd.pl/serwis).
14. Gwarant może dokonać wymiany, gdy konsument żąda naprawy, lub może dokonać naprawy, gdy konsument żąda wymiany, jeżeli doprowadzenie do zgodności towaru z umową w sposób wybrany przez konsumenta jest niemożliwe albo wymagałoby nadmiernych kosztów dla Gwaranta. Jeżeli naprawa i wymiana są niemożliwe lub wymagałyby nadmiernych kosztów dla Gwaranta, może on odmówić doprowadzenia towaru do zgodności z umową. Przy ocenie nadmierności kosztów dla Gwaranta uwzględnia się wszelkie okoliczności sprawy, w szczególności znaczenie braku zgodności towaru z umową, wartość towaru zgodnego z umową oraz nadmierne niedogodności dla konsumenta powstałe wskutek zmiany sposobu doprowadzenia towaru do zgodności z umową. Konsument nie jest zobowiązany do zapłaty za zwykłe korzystanie ze sprzętu, który następnie został wymieniony.
15. Niniejsza karta gwarancyjna obowiązuje wyłącznie na terenie Rzeczypospolitej Polskiej i dotyczy sprzętu wprowadzonego na rynek polski przez Gwaranta oraz kupionego na terenie Rzeczypospolitej Polskiej.
16. Karta gwarancyjna jest nieważna bez wpisanej daty sprzedaży, pieczętki sklepu i podpisu sprzedawcy lub dołączonego dowodu zakupu lub jego kopii.
17. W przypadku braku zgodności rzeczy sprzedanej z umową, kupującemu z mocy prawa przysługują środki ochrony prawnej ze strony i na koszt sprzedawcy, a gwarancja nie ma wpływu na te środki ochrony prawnej.
18. W zakresie nieuregulowanym niniejszymi postanowieniami stosuje się przepisy ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. - Kodeks Cywilny tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 1360; ost. zm. Dz.U. z 2022 r. poz. 2339) wraz z późniejszymi zmianami oraz inne przepisy prawa polskiego.
19. RODO. Administratorem danych osobowych związanych z roszczeniami z niniejszej gwarancji jest Gwarant, tj. firma ARKA AGD Sp. z o.o., z siedzibą w Radomiu (ul. Strycharska 4, 26-601 Radom)