

M 1034D

Manual de Utilizare

INSTRUCTIUNI IMPORTANTE DE SECURITATE

In cazul utilizarii acestei masini de cusut trebuie respectate urmatoarele instructiuni de securitate de baza.

Cititi toate instructiunile inainte de a folosi masina.

PERICOL

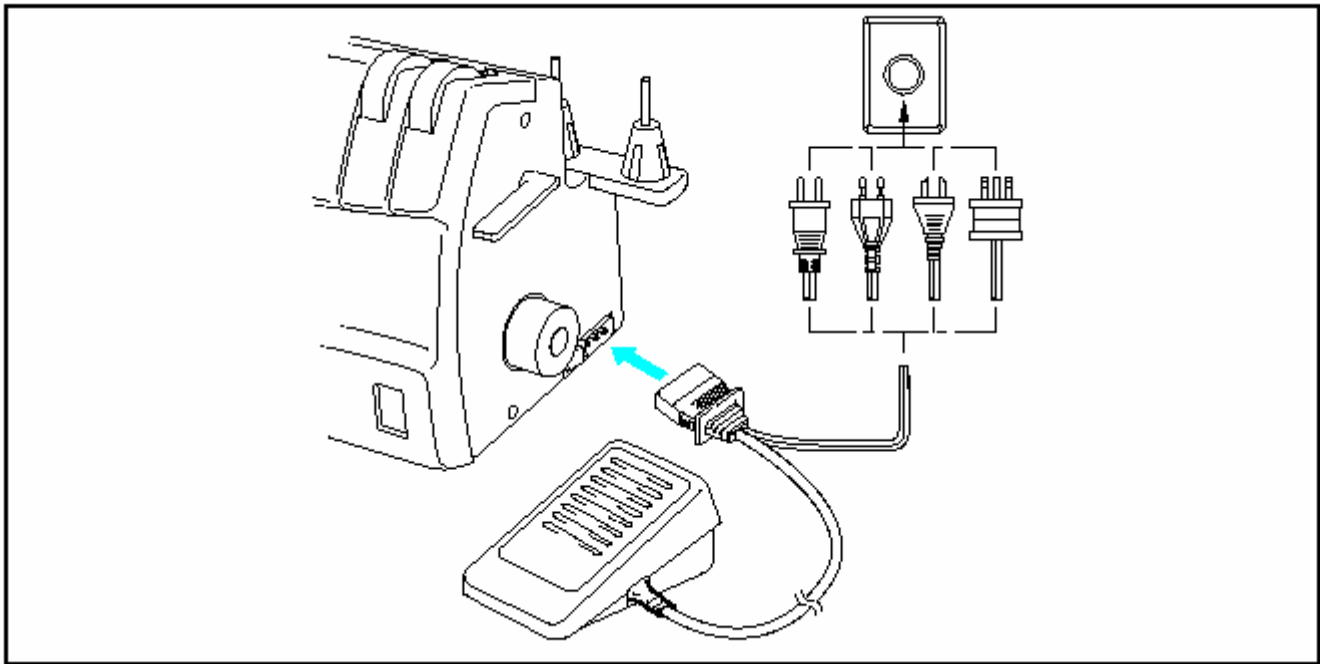
Pentru a reduce riscul de electrocutare:

1. Masina de cusut nu trebuie lasata nesupravegheata, daca e conectata la o sursa de curent. Scoateti-o din priza dupa utilizare si inainte de a o curata.
2. Scoateti intotdeauna masina din priza atunci cand schimbati becul lampii. Inlocuiti cu un bec similar de 15 watt.

ATENTIE

Pentru a reduce riscul de arsuri, incendiu, electrocutare, ranire de persoane:

1. Nu permiteti folosirea acestei masini ca element de joaca. E necesara o atentie sporita daca masina de sau in prezenta copiilor.
2. Folositi aceasta masina efectiv in scopul pentru care a fost contruita conform descrierii din acest manual. Folositi numai accesoriile recomandate de producator conform acestui manual.
3. Nu folositi aceasta masina, daca vreun cablu sau vreo conexiune este defecta, daca nu functioneaza normal, daca a fost lovita sau deteriorata, sau daca a cazut in apa. Predati masina celui mai apropiat dealer autorizat sau unui centru de service in vederea examinarii, reparatii, reglarii mecanice sau electrice.
4. Nu folositi masina daca una din gurile de aerisire sunt obturate. Va recomandam sa curatati regulat gurile de aerisire si pedala reostatului de acumularile de scame, fibre, praf.
5. Nu introduceti obiecte in deschizaturile masinii.
6. Nu utilizati masina in aer liber.
7. Pentru a deconecta masina de la retea de alimentare cu curent electric, puneti intrerupatorul pe "O" (oprit) si scoateti stecarul din priza.
8. Nu scoateti stecarul din priza tragand de cablu. Apucati de stecar, nu de cablu, si scoateti-l din priza tragand usor.
9. Feriti-va degetele de partile aflate in miscare. Aveti grija indeosebi cand lucrati in vecinatatea acului.
10. Folositi intotdeauna placa de cusut adecvata. In cazul in care folositi o placa inadecvata acul se poate rupe.
11. Nu folositi ace indoite sau tocite.
12. Nu trageti de stofa in timpul coaserii. E posibil ca acul sa se indoie si sa se rupa din cauza aceasta.
13. Comutati intrerupatorul pe "O" (inchis), daca efectuati operatiuni in zona acului, ca de exemplu introducerea firului, inlocuirea acelor, introducerea firului superior sau inlocuirea piciorusului de ocasere.
14. Scoateti intotdeauna mai intai stecarul din priza daca indepartati capacele de mascare, daca gresati masina sau daca efectuati alte operatiuni care sunt prezentate in acest manual.
15. Aceasta masina nu este proiectata pentru utilizarea de catre copii mici sau persoane neautorizate fara o supraveghere corespunzatoare.
16. Supravegheati atent copii pentru a va asigura ca nu se joaca cu masina.



❖ In cazul in care doriti sa curatati masina scoateti intodeauna stecarul din priza .

MEMORATI ACESTE INSTRUCIUNI

Aceasta masina de cusut este destinata uzului casnic.

VA RUGAM CITITI CU ATENTIE ACESTE INSTRUCIUNI DE UTILIZARE

Pentru folosirea in siguranta a masinii

1. Fiti atenti la miscarile acului pe toata durata coaserii. Nu atingeti volanta, intinzatorul, acul sau orice componenta aflata in miscare.
2. Nu uitati sa apasati intrerupatorul principal pe pozitia oprit si sa scoateti cablul de alimentare: cand nu mai folositi masina, cand inlocuiti sau demontati acul sau alte componente, daca este o pana de curent, daca curatati sau verificati masina.
3. Nu puneti nici un fel de obiect pe pedala masinii.

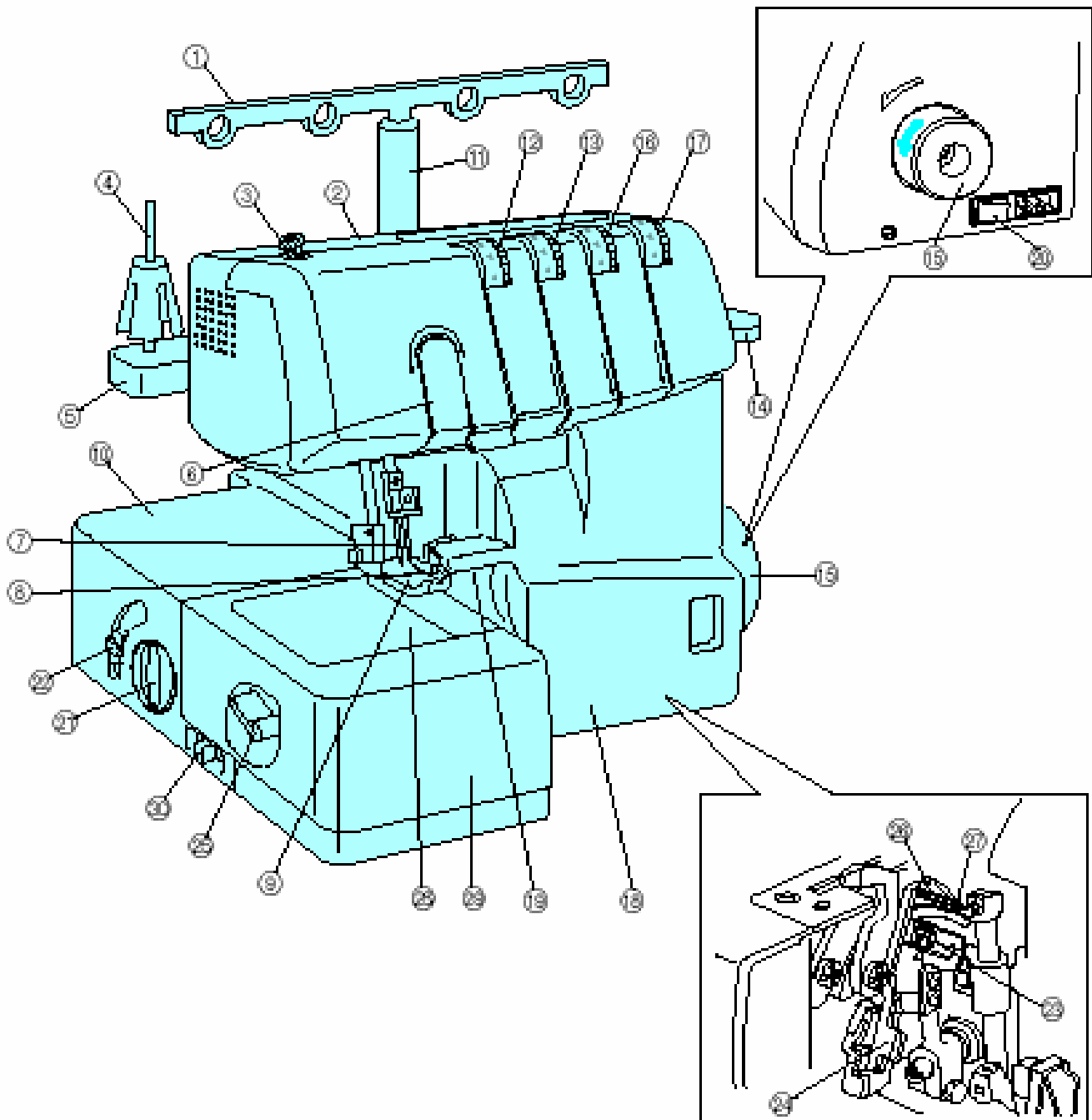
Pentru a prelungi durata de utilizare a masinii:

1. Nu amplasati masina in bataia directa a razelor de soare sau in spatii umede. Nu amplasati masina langa sobe, radiatoare, resouri, lampi cu halogen sau alte surse de caldura.
2. Folositi apa cu sapun sau detergenti obisnuiti pentru curatarea carcasei masinii. Benzina, alcoolurile sau pudrele abrazive, pot deteriora iremediabil masina.
3. Nu trantiti sau nu loviti masina.
4. Consultati intodeauna manualul pentru inlocuirea sau montaea piciorusului, a acului sau a oricarei componente, pentru a fi iguri ca ati procedat corect.

CUPRINS

1.Partile componente si functionalitatile lor.....	
Accesorii incluse.....	
Acul de cusut.....	
Directia de rotire a volantului.....	
Inchiderea si deschiderea capacului din partea frontala.....	
2.Operarea masinii de cusut.....	
Conectarea cablurilor.....	
Detasarea mesei de extensie.....	
3.Pasul si latimea cusaturii.....	
4.Instructiuni pentru mecanismul piciorusului diferential.....	
5.Fazele pregatitoare infirarii.....	
6.Combinatia atei si acului cu materialul lucrat.....	
7.Tensiunea din fir.....	
8.Reglarea tensiunii din fir.....	
9.Test de coasere.....	
10.Coaserea.....	
11.Erori de functionare.....	
12.Selectarea cusaturii.....	
13.Exemple de cusaturi.....	
14.Cutitul superior si cutitul inferior.....	
15.Uleiarea.....	
16.Schimbarea becului lampii.....	
17.Specificatiile masinii.....	

PARTILE PRINCIPALE SI FUNCTIUNILE MASINII



1. Arborele firelor
2. Maner
3. Buton pentru reglarea presiunii piciorusului
4. Bobinator
5. Suport pentru bobine
6. Acoperitor pentru bobine
7. Ace de cusut
8. Cutitul superior
9. Piciorus de presare
10. Masca de acoperire
11. Suport pentru arborele firelor
12. Buton de reglare a acului din partea stanga
13. Buton de reglare a acului din partea dreapta
14. Parghie de ridicare a piciorusului de coasere
15. Roata volanta
16. Buton de reglare a tensiunii firelor superioare
17. Buton de reglare a tensiunii firelor inferioare
18. Masca masinii
19. Suport de acoperire(pentru cusatura de surfilat)
20. Buton de pornire a masinii
21. Buton de reglare a pasului cusaturii
22. Sistem de reglare a transportului diferential
23. Sistem de infirare a graifarelui
24. Infasurator de cusatura
25. Limitator pentru latimea cusaturii
26. Carlig superior
27. Carlig inferior
28. Masa de lucru
29. Extensia mesei de lucru

ACCESORII

② X77871-000



③ X75902001



⑥ X75906001



④ X75904000



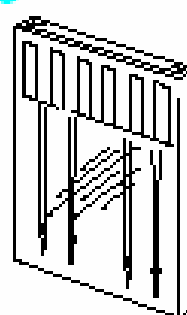
⑦ X77128001



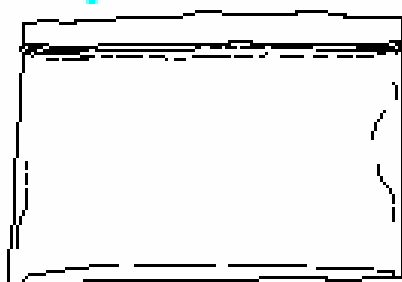
⑤ X77260000



⑧ X75917001

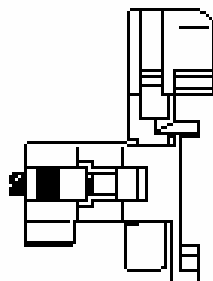


⑨ 122991002

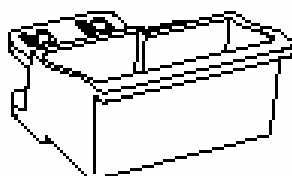


OPTION / OPTATIVO

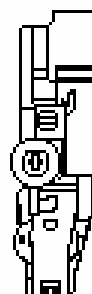
⑩ X76590002



⑪ XB0958001



⑫ X76663001
SA212 (U.S.A., CANADA)
(EE.UU, CANADÁ)



Numerele reprezinta codurile pieselor.

- 1.Acoperitor de protectie
- 2.Punga pentru accesorii
- 3.Penseta
- 4.Plasa de acoperire a bobinelor
- 5.Capat de fixare pentru bobine
- 6.Perie pentru curatire
- 7.Cheie tip imbus
- 8.Set de ace de cusut
- 9.Trapa de taiere
- 10.Piciorus de presare a materialului

ACUL DE CUSUT

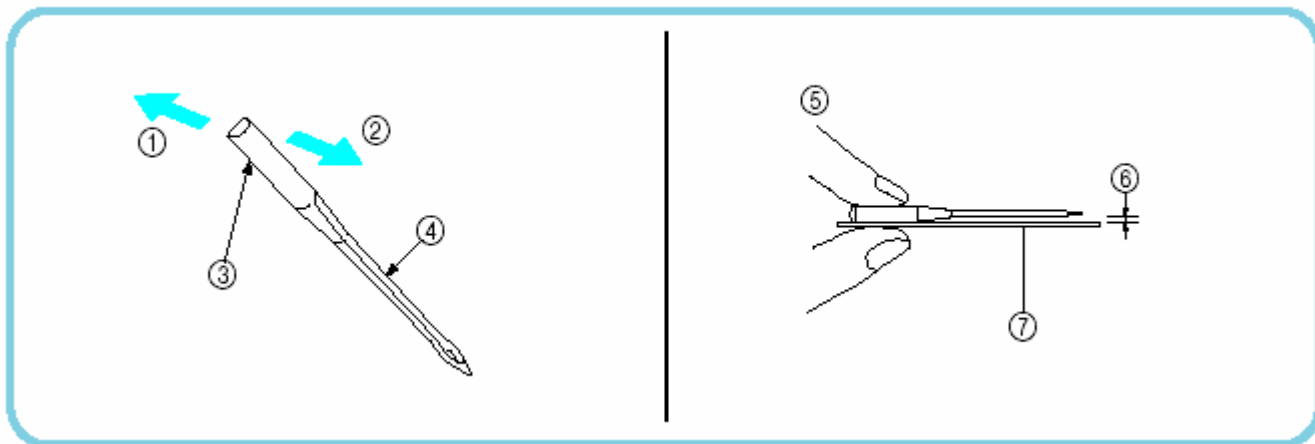
Aceasta masina foloseste ace de cusut standard pentru masini casnice de cusut.

Schimbarea acului

- 1.Opriti masina de cusut
- 2.Invertiti de volanta pana cand acul ajunge in pozitia superioara maxima
- 3.Desurubati acul cu cheia tip imbus si inlocuiti-l

Introducerea acului

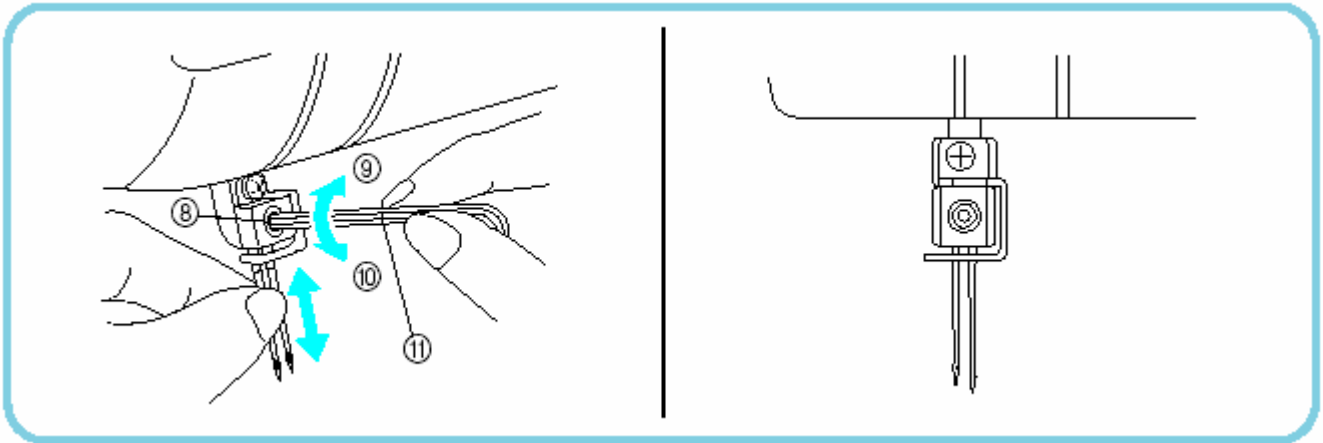
- 1.Opriti masina de cusut
- 2.Rotiti de volanta pana cand tija acului este in pozitia superioara maxima
- 3.Tineti acul cu partea tesita in spatele dumneavoastra si apoi introduceti-l pana in pozitia maxima.
- 4.Strangeti surubul cu cheia tip imbus



- 1.Spatele acului
- 2.Fata acului
- 3.Tesitura acului
- 4.Canelura

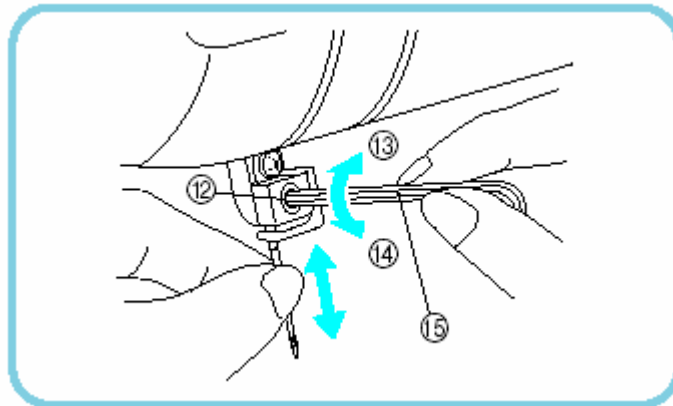
NOTA: Modele pentru doua ace

- ❖ Pentru modelele cu doua ace va sugeram sa tineti in maina ambele ace cu o mana si apoi introduceti in acelasi timp ambele ace.
- ❖ Daca acele sunt introduse corect acul din partea dreapta poate fi setat sa coboare mai usor, apoi si acul stang.



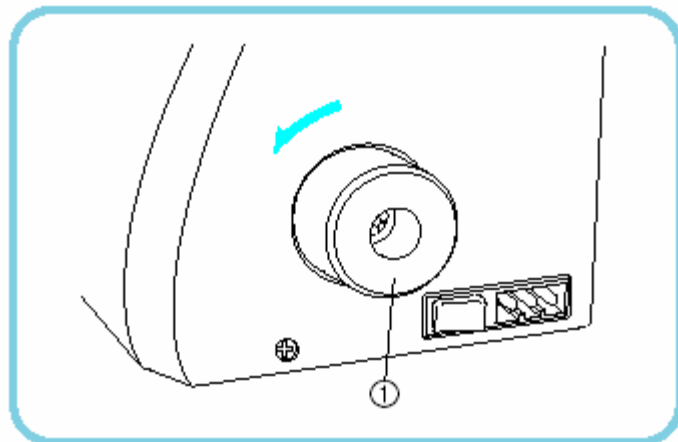
MODELE PENTRU UN AC

- 1.Surub pentru prinderea acului
- 13.Prinderea acului
- 14.Desurubare
- 15.Cheie tip imbus



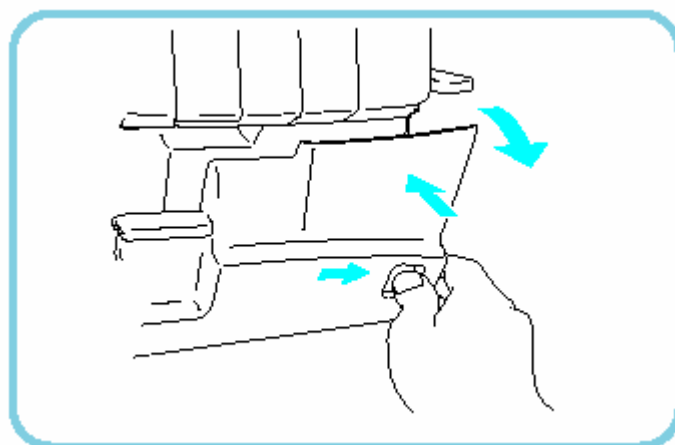
Directia de rotire a volantului

Motorul si volanta acestei masini sunt in sens antiorar. Aceasta directie este aceeaasi pentru toate masinile de cusut casnice.



Deschiderea si inchiderea capacului din partea frontala

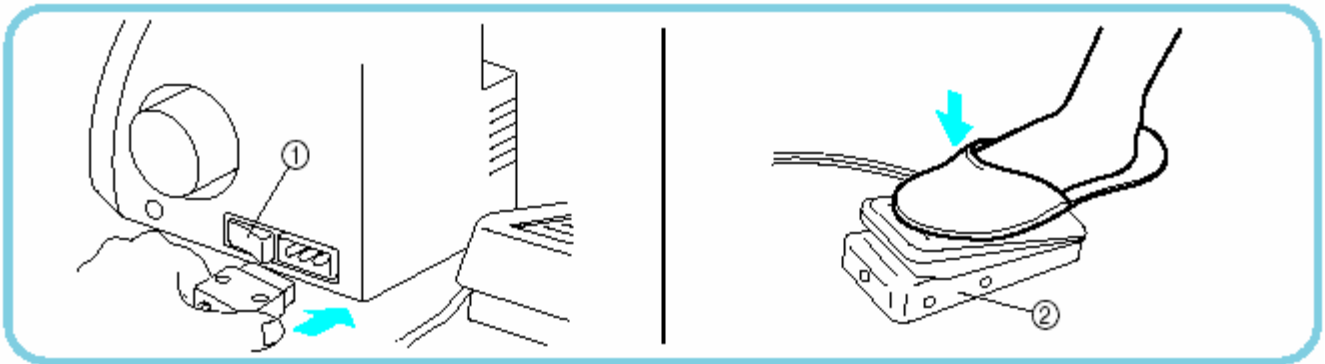
Atunci cand masina se infireaza este necesara deschiderea capacului frontal. Pentru siguranta fiti sigur ca capacul frontal este inchis cand operati masina.



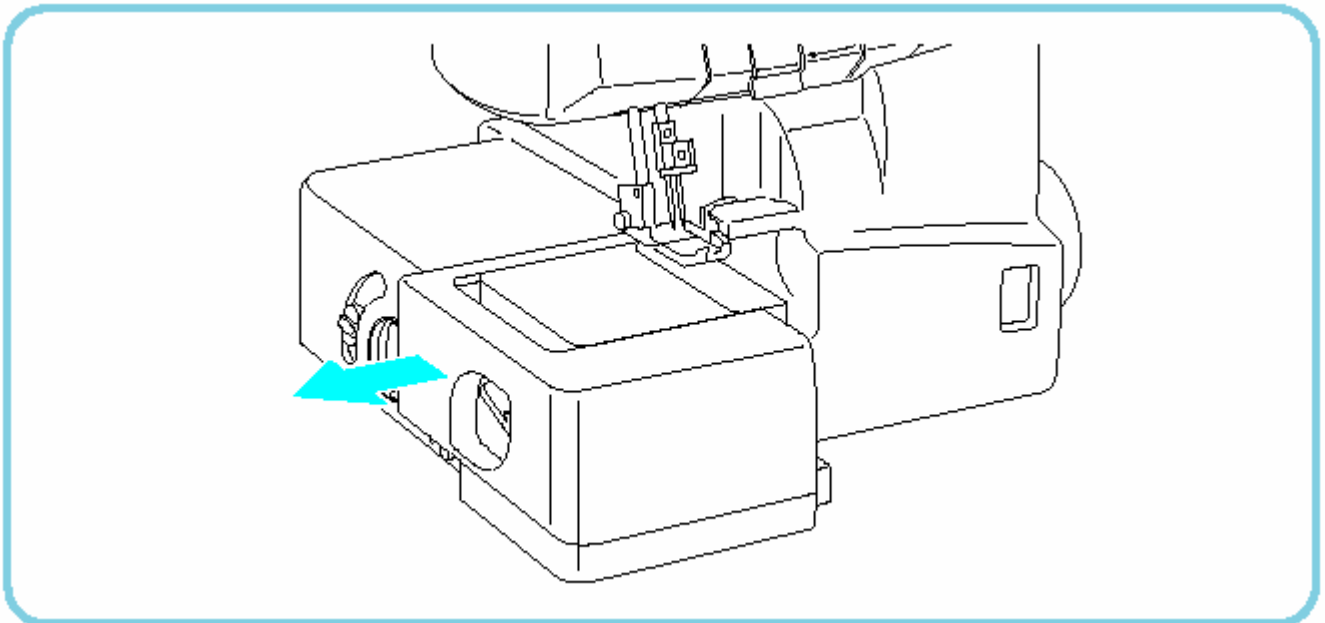
OPERAREA MASINII DE CUSUT

Conectarea cablurilor

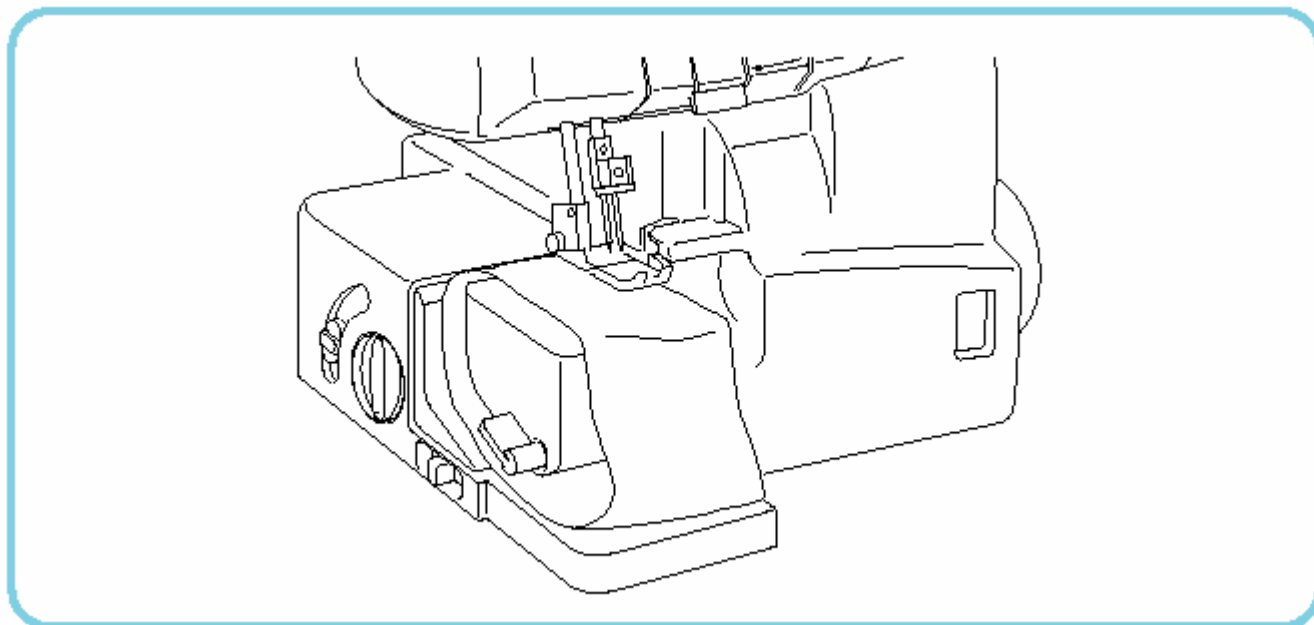
Conectati cablul pedalei in mufa masinii, apoi conectati cablul de alimentare in priza.
Apasati butonul negru din partea dreapta a masinii, iar in acest moment dse va aprinde lampa masinii.
Daca pedala este apasata usor masina va incepe sa coase incet. Cu cat se apasa pedala mai tare masina va accelera coaserea. Daca pedala este lasata libera masina se va opri din coasere.



Detasarea mesei de extensie



Eliberand masina de extensia mesei se pot coase mult mai usor materialele tubulate.Pentru realizarea coaserii libere asezati materialul ca in figura pe extensia masinii.

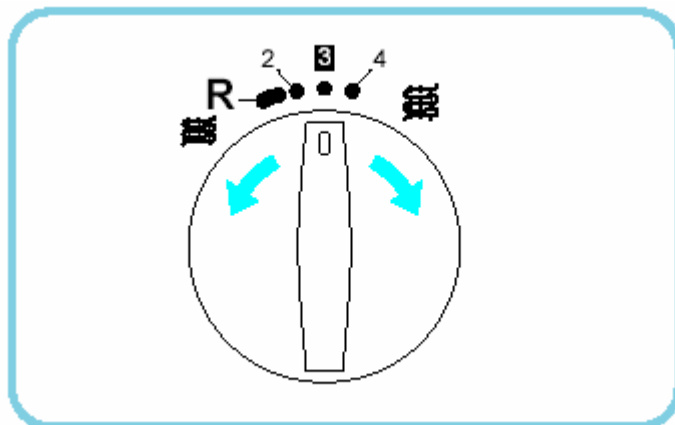


PASUL SI LATIMEA CUSATURII

Pasul cusaturii

Pentru a schimba lungimea cusaturii:

1. Intoarceți manerul pentru reglarea lungimii cusaturii din partea stanga a masinii.
2. Intoarceți manerul pentru regharea lungimii cusaturii la maximum 4 mm, iar daca doriti ca pasul cusaturii sa fie mai mic setati-l pe minim 2 mm.
3. Setarea pasului pentru o cusatura normala este de la 2.5 mm pana la 3 mm.



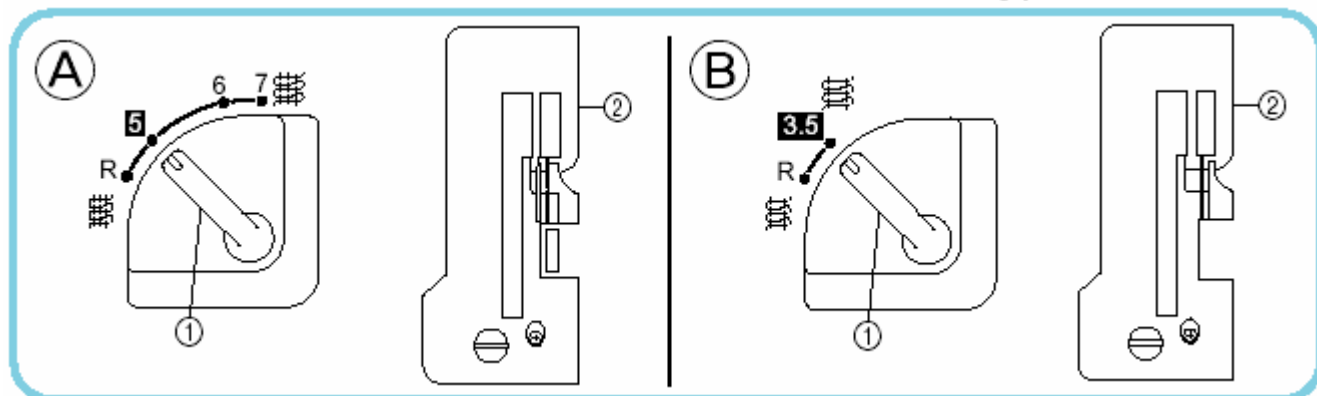
Latimea cusaturii

Pentru modelele cu doua ace:

Pentru a schimba latimea cusaturii mutati manerul pentru latimea cusaturii (aflat in partea stanga a masinii) in sus pentru a micsora latimea cusaturii si in jos pentru a mari latimea cusaturii. Latimea cusaturii poate fi setata intre R4.5mm si 7 mm.

Pentru modelele cu un ac:

Latimea presetata este de 3.5 mm.



INSTRUCTIUNI PENTRU MECANISMUL PICIORUSULUI DIFERENTIAL

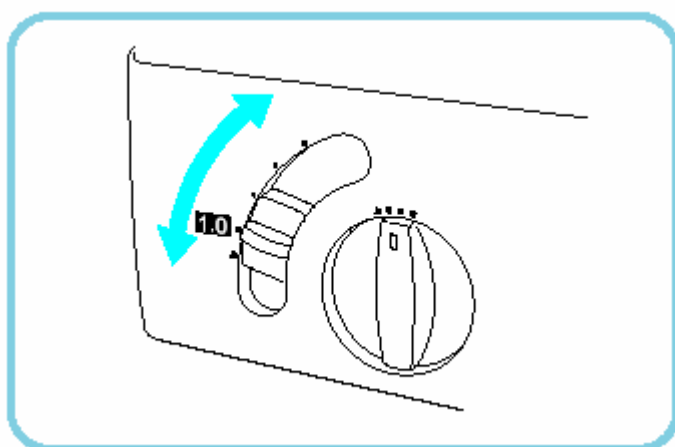
Aceasta masina este echipata cu doua seturi de placute transportoare care ajuta deplasarea materialului. Piciorusul diferential controleaza miscarea ambelor transportoare.

Daca setati pe 1 transportorul este miscat cu aceeasi viteza. Daca miscarea transportorului este setata la mai putin de 1, transportorul principal se misca mai incet decat transportorul secundar, strangand astfel materialul la coasere. Daca transportorul diferential este setat la mai mult de 1 atunci transportorul principal se misca mai repede decat cel secundar si largeste materialul. Aceasta functiune se foloseste pentru cusaturile elastice.

Pentru a regla transportul diferential:

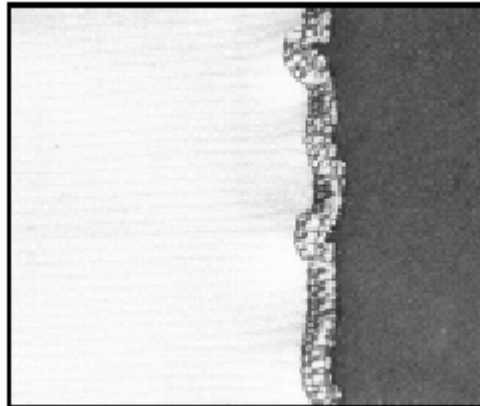
Setarea prestabilita a transportului diferential este la 1.0.

Pentru a micsora setarea prestabilita mutati manerul in spate, iar pentru a mari setarea mutati manerul spre fata.

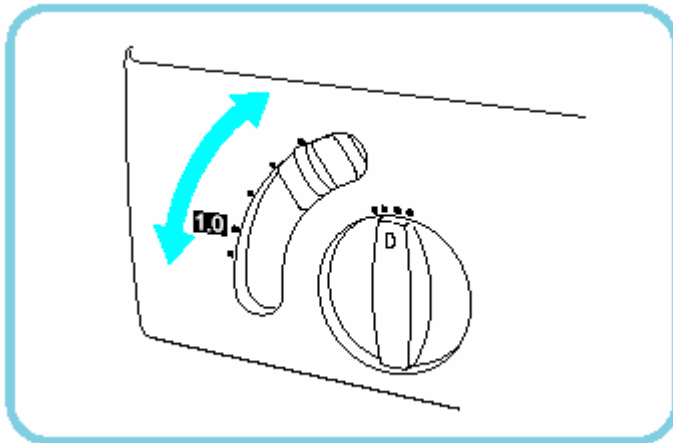


Setarea piciorusului	Transportorul principal	Transportorul diferential	Efect	Aplicatie
0.7-1.0			Materialul este tras fara joc	Protejeaza materialele subtiri impotriva incretirii
1.0			Fara piciorus diferential	Coaserea normala
1.0-2.0			Materialul este tras odata cu miscarea transportorului	Protejeaza materialele elastice impotriva incretirii

Reglarea transportului apare in momentul in care un material elastic este cusut fara a folosi transportorul diferential, iar marginea cusaturii se va ondula.



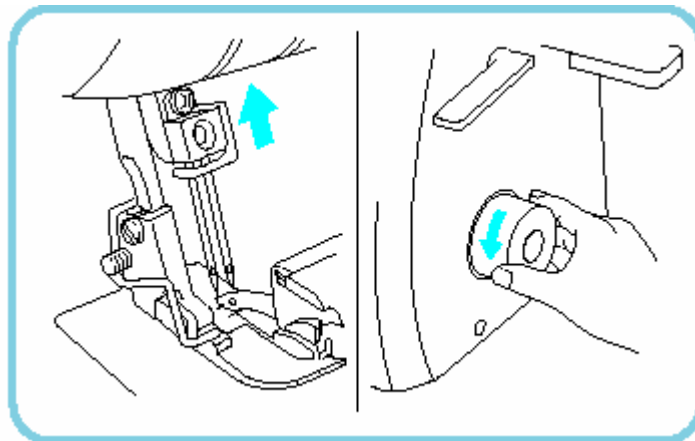
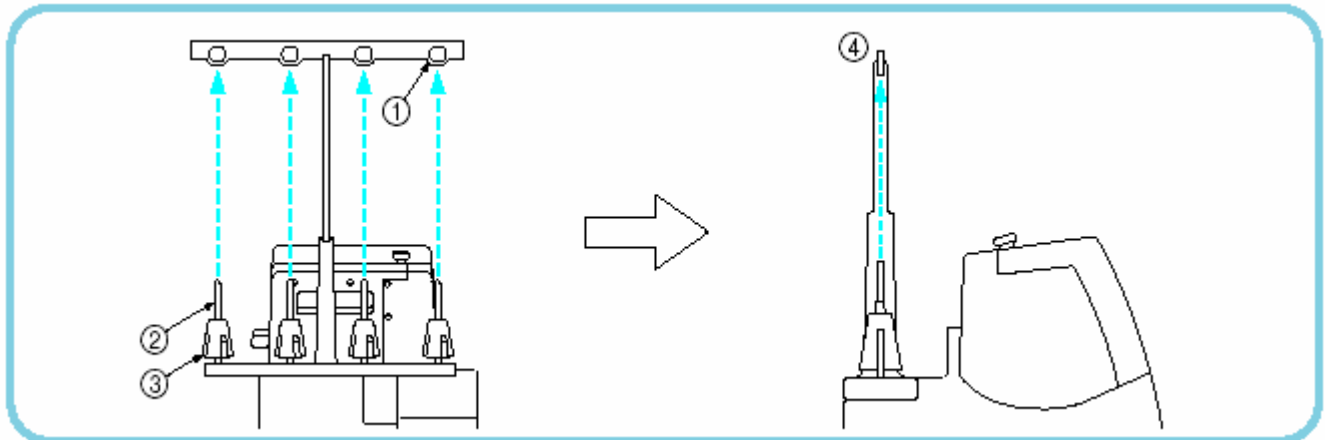
Pentru a realiza marginea mai neteda reglati rotatia transportorului intre 1.0 si 2.0.
Pentru majoritatea materialelor elastice rotatia transportorului este setata la 2.0. Testati pe o bucata de material daca coaserea este corecta.



Daca folositi materiale dure cum ar fi denim-ul nu folositi transportorul diferential deoarece poate deteriora materialul.

FAZELE PREGATITOARE INFIRARII

Ridicati suportul pentru fire pana in pozitia maxima. Asigurati-va ca bobinatoarele sunt asezate in dreptul suporturilor pentru fire ca in figura urmatoare:



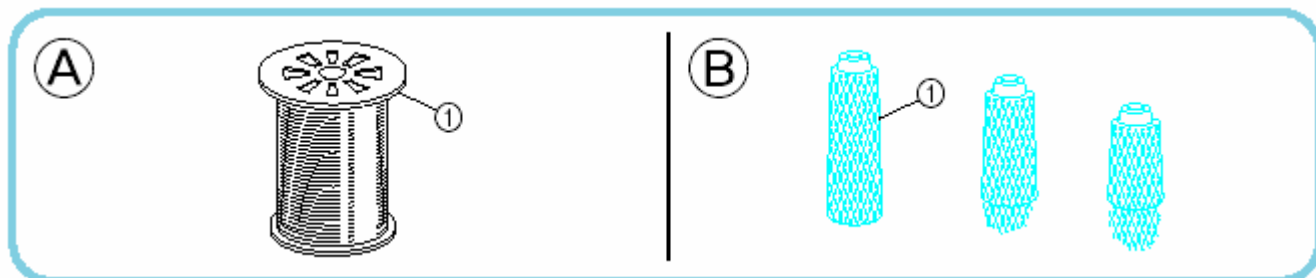
- 1.Orificiile prin care vor fi introduse firele
- 2.Bobinatoare
- 3.Bobinatorul pentru coaserea cu doua ace,
- 4.Pozitia corecta

Cand realizati infirarea intotdeauna urmati pasii:infirarea superioara, infirarea inferioara, infirarea acului din partea dreapta si apoi a acului din partea stanga.

Cum se foloseste capatul bobinei?

A.Este recomandata folosirea capatului bobinei pentru alimentarea uniforma cu fir.

B.Daca folositi la coasere ata din nylon va recomandam sa folositi capatul bobinei pentru a preveni desirarea neuniforma a ate de pe bobina.

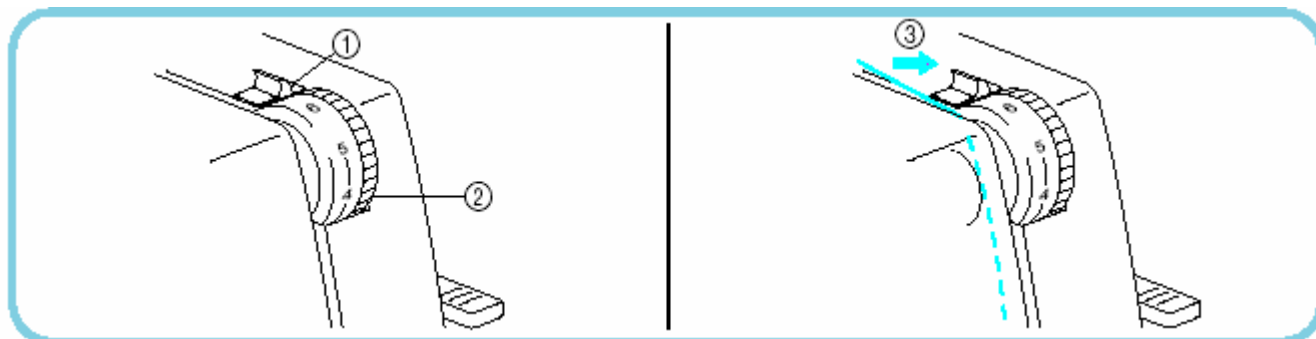


Buton de reglare a tensiunii din fir

Aceasta masina este prevazuta cu un buton de reglare a tensiunii din fir.

Atunci cand infirati masina asigurati-va ca:

- ❖ Asezati butonul direct pe reglarea facuta cu ajutorul rotitei din partea dreapta.
- ❖ Treceti firul prin discul de tensionare, apoi prin canalul urmator pentru butonul de reglare atensiunii firului
- ❖ Lasati liber butonul pentru reglarea tensiunii.

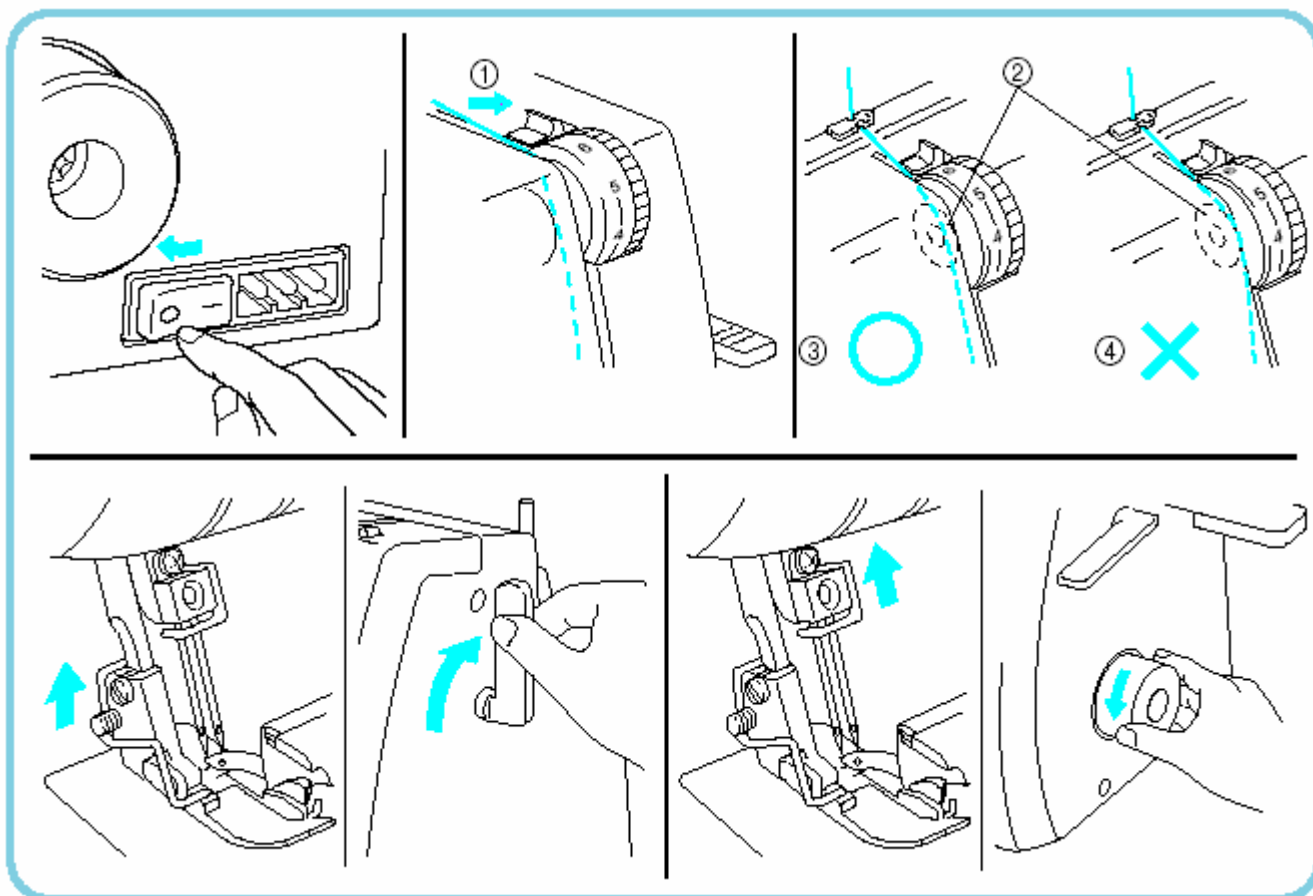


Inainte de infirare opriti masina si ridicati piciorusul de presare folosind parghia piciorusului.

Asigurati-va ca folositi o ata corespunzatoare pentru aceasta masina.

Ridicati acul in pozitia maxima rotind volanta inspre dumneavoastra.

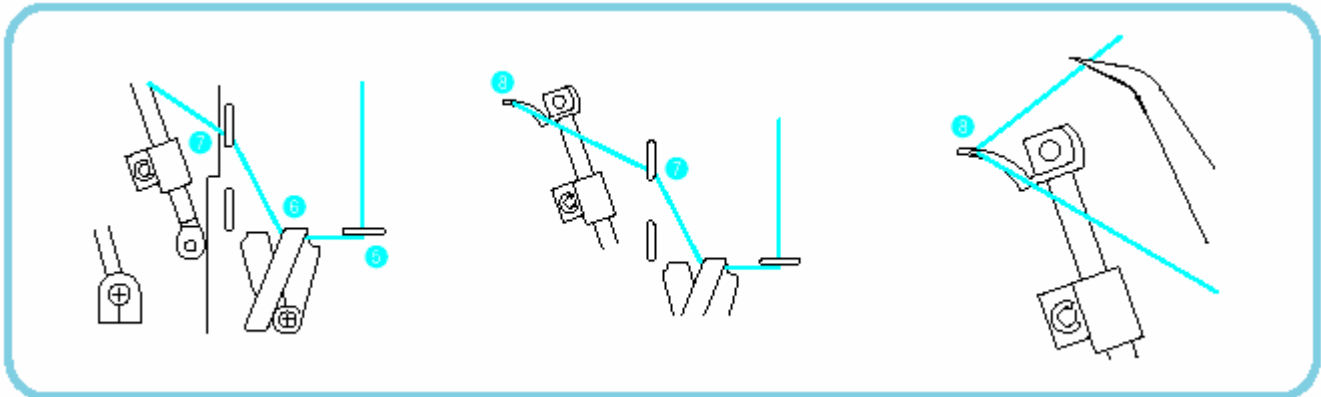
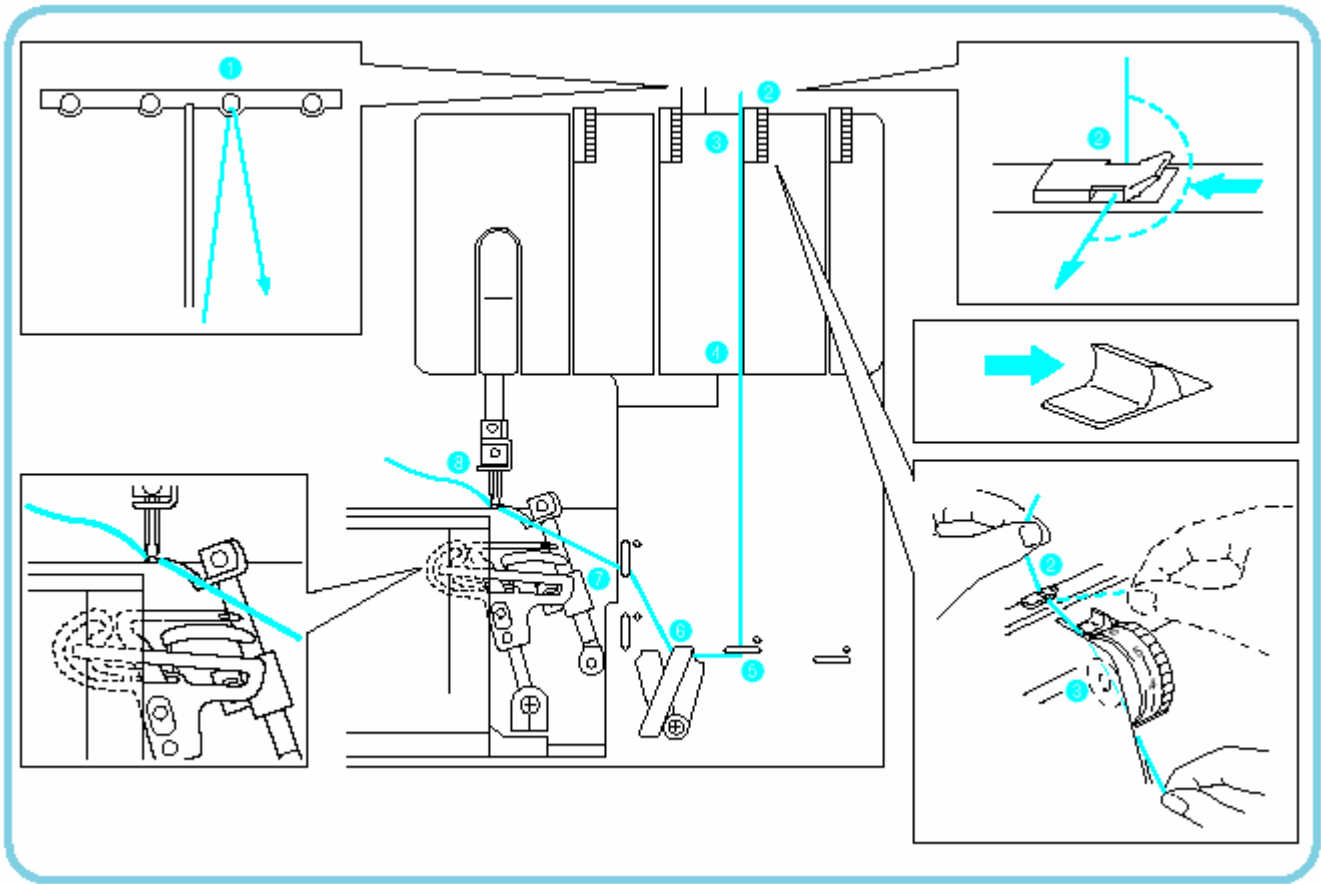
Rotiti de volanta pana cand gasiti pozitia perfecta pentru a realiza infirarea mai usor.Prima data se face infirarea superioara, apoi cea inferioara si in cele din urma se infireaza acul drept si apoi acul stang.



Infirarea graifarelui superior

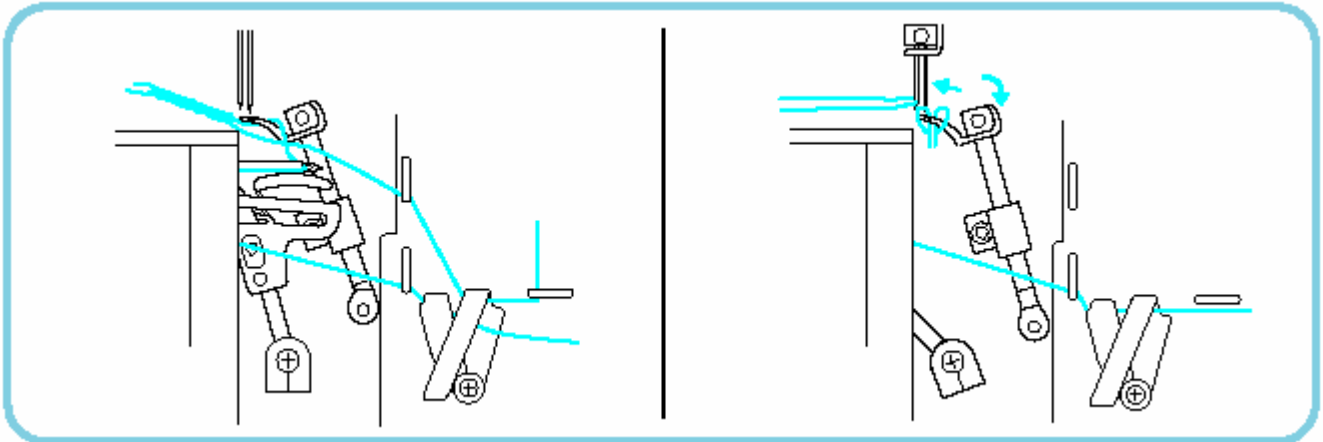
Treceti firul urmarind pasii ilustrati cu culoarea verde si folosindu-va de numerotare.

- 1.Deschideti capacul din partea frontala a masinii tragandu-l usor in partea dreapta, apoi catre dumneavoastra.
- 2.Desfasurati firul de pe bobina si introduceti firele prin orificiile suportului pentru fire din spate in fata masinii.
- 3.Trageti aproximativ 15 cm de ata prin fata suportului pentru bobine.
- 4.Treceti firul urmarind ghidajul pentru infirare.
- 5.Reglati tensiunea de alimentare cu fir
- 6.Ghidati firul pana jos si apoi treceti-l prin punctele urmatoare de infirare urmarind punctele verzi numerotate ca in figura urmatoare:



Daca firul superior se rupe in timpul coaserii:

Acest lucru se poate intampla in cazul in care firul superior a fost agatat in graifaru superior. Daca se intampla asa ceva atunci coborati graifaru superior ajutandu-va de volanta, mutati ata de la graifaru inferior la cel superior si reinfirati graifaru superior.



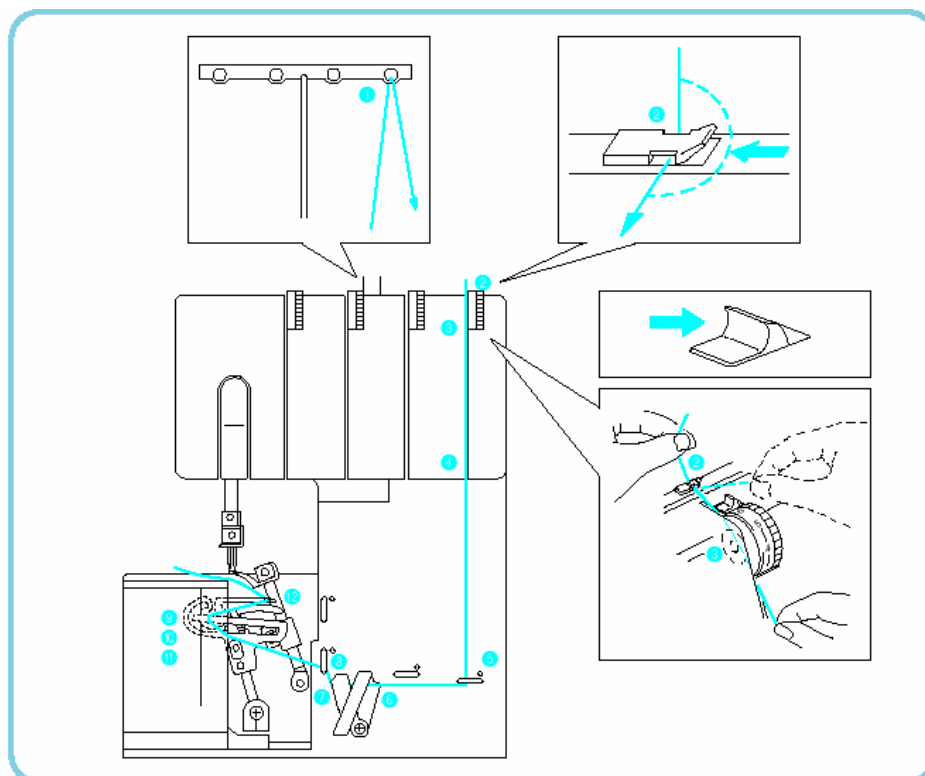
Infirarea graifarelui superior

Treceti firul prin ghidajul ilustrat, urmarind culoarea albastra si numerele care arata cum se face infirarea.

1. Deschideti capacul din fata tragandu-l incet spre dreapta, apoi inspre dumneavoastra.
2. Trageti firul de pe bobina si treceti-l prin orificiile de pe arborele suportului din spate in fata.
3. Trageti usor firul si tineti butonul de eliberare a tensiunii catre dreapta, apoi treceti firul prin discul de tensiune. Eliberati butonul.
4. Ghidati firul in partea de jos spre canalul urmator marcat cu o linie albastra.

Daca firul din graifaru inferior se rupe in timpul coaserii, taiati-l si introduceti firul in ambele ace. Inainte reinfirarii graifarelui inferior, asigurati-va ca infirarea graifarelui superior s-a facut corect.

Masina nu va realiza o coasere corecta daca graifarele nu sunt infirate corect.



Infirarea acului stang

Infirati ata urmarind culoarea galbena si numerele in ordine crescatoare prin fiecare punct.

1. Trageti ata de pe bobina si treceti-o prin orificiul; corespunzator din spate inspre fata.
2. Trageti aproximativ 15 cm de fir
3. Treceti ata prin ghidajul corespunzator
4. Tineti butonul pentru relaxarea tensiunii din fir, apoi treceti firul prin discul de tensiune folosind butonul galben de reglare a tensiunii
5. Ghidati firul in josul canalului prin punctele de ghidaj al infirarii
6. Aduceti firul prin ghidajul 7 si infirati acul stang prin fata

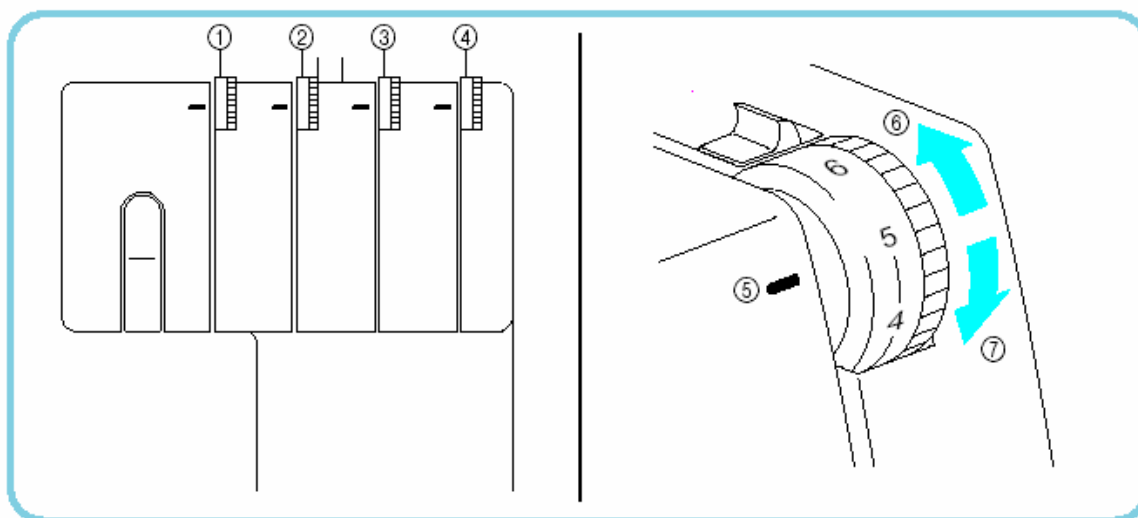
TABEL CU COMBINATII DE STOFE, ATE SI ACE

Tipul de material	Cusatura	Pasul cusaturii (mm)	Ata de cusut	Acul de cusut
Materiale subtiri	Cusatura de surfilat	2.0-3.0	Bbc:80-100 Matase:80-100	SCHMETZ 130/705H 70;80
Materiale subtiri	Intoarcere/Rulare Cusatura pentru tiv	Mai mic de 2.0	Ata acului Poliester:80 Nylon:80 Ata graifarelui Poliester:80 Nylon:80	SCHMETZ 130/705H 70;80
Materiale medii	Cusatura de surfilat	2.5-3.5	Bbc:60-80 Matase:50-80 Nylon:50-80 Poliester:50-80	SCHMETZ 130/705H 80;90
Materiale groase	Cusatura de surfilat	3.0-4.0	Bbc:40-60 Matase:40-60 Poliester:30-60 Nylon:30-60	SCHMETZ 130/705H 90

TENSIUNEA FIRELOR

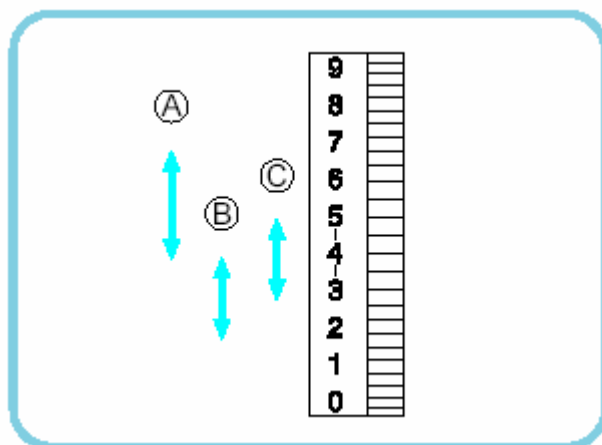
Pentru acul drept:

1. Discul de tensiune galben corespunde acului stang
2. Discul de tensiune roz corespunde acului drept.
3. Discul de tensiune verde corespunde graifarelui superior.
4. Discul de tensiune albastru corespunde graifarelui inferior.
5. Selectarea tensiunii.
6. Pentru a mari tensiunea rotiti butonul in sus
7. Pentru a mica tensiunea rotiti butonul in jos.



Controlul tensiunii

Pentru majoritatea circumstanțelor coaserea este posibilă în poziția 4. Dacă nu se realizează o cusătură corespunzătoare reglați tensiunea din fire după cum urmează:

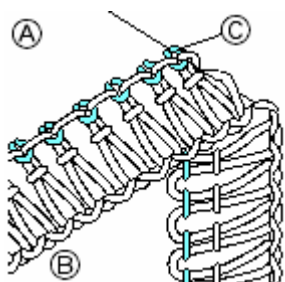


- A.tensiune mare in fire:4-7
- B.tensiune mica in fire:4-2
- C.tensiune medie in fire:5-3

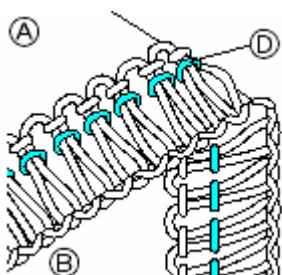
Este prezentată o reglare a tensiunii pentru fiecare fir al acelor, a graifarelui superior și inferior. Tensiunea corectă a firelor poate varia și în funcție de grosimea materialului și tipul aței de cusut folosite.

Dacă calitatea cusăturii este necorespunzătoare selectați diferite tensiuni și realizați un test de coasere pentru a verifica reglajul făcut.

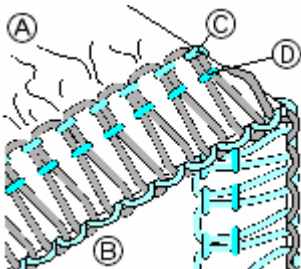
Reglarea tensiunii



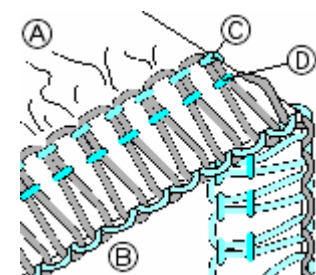
Firul acului stang este slab tensionat



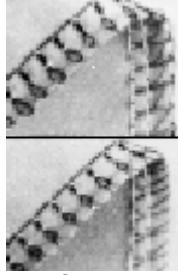
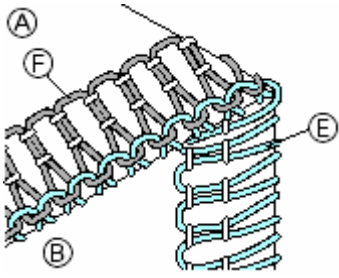
Firul acului drept este slab tensionat



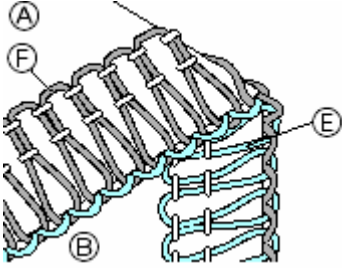
**Firul acului stang este bine tensionat
Firul acului drept este bine tensionat**



**Firul graifarelui superior este bine tensionat
Firul graifarelui inferior este slab tensionat**



Firul graifarelui superior este slab tensionat
Firul graifarelui inferior este bine tensionat



Firul graifarelui superior este slab tensionat
Firul graifarelui inferior este slab tensionat.

Reglarea tensiunii firelor(pentru doua ace)



Strangeti firul acului stang.



Strangeti firul acului drept.



Desfaceti firul acului stang.



Desfaceti firul acului drept.



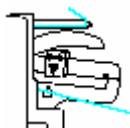
Desfaceti firul graifarelui superior .



Strangeti firul graifarelui inferior.



Desfaceti firul graifarelui superior.



Desfaceti firul graifarelui inferior.



Strangeti firul graifarelui superior.

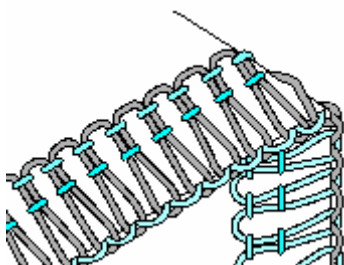


Strangeti firul graifarelui inferior.

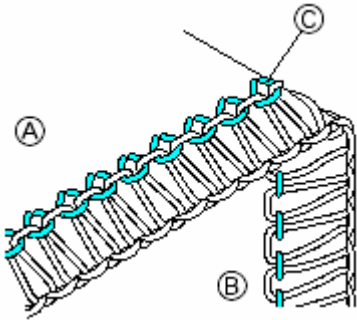
Pentru a regla tensiunea firelor, acesta trebuie facuta dupa cum urmeaza:

1. Firul acului stang
2. Firul acului drept
3. Firul graifarelui superior
4. Firul graifarelui inferior.

Acesta este cel mai usor mod de a obtine o tensionare corecta a firului.

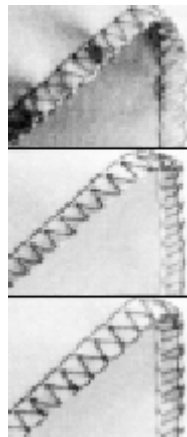
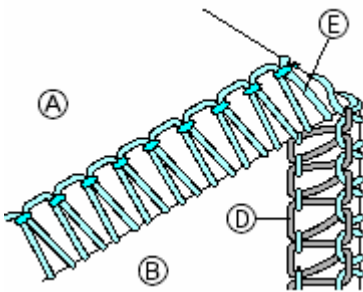


Reglarea tensiunii firelor(pentru un ac)

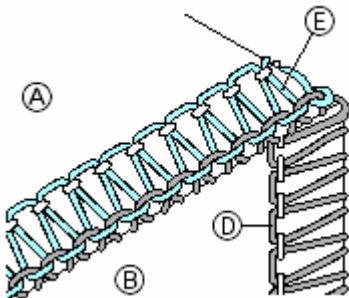


- A.dosul materialului
- B.Fata materialului
- C.Firul acului
- D.Firul graifarelui superior
- E.Firul graifarelui inferior.

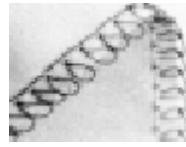
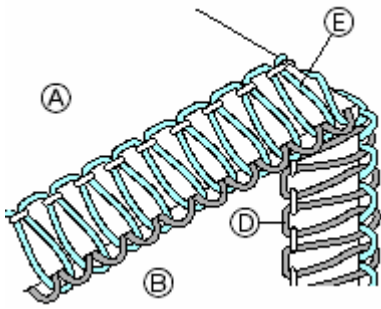
Firul acului este slab tensionat,



1. Materialul este incruttit
2. Firul graifarelui superior este bine tensionat.
3. Firul graifarelui inferior este slab tensionat.



Firul graifarelui inferior este slab tensionat, iar firul graifarelui superior este bine tensionat.



Firul graifarelui inferior este slab tensionat, la fel si firul graifarelui superior.

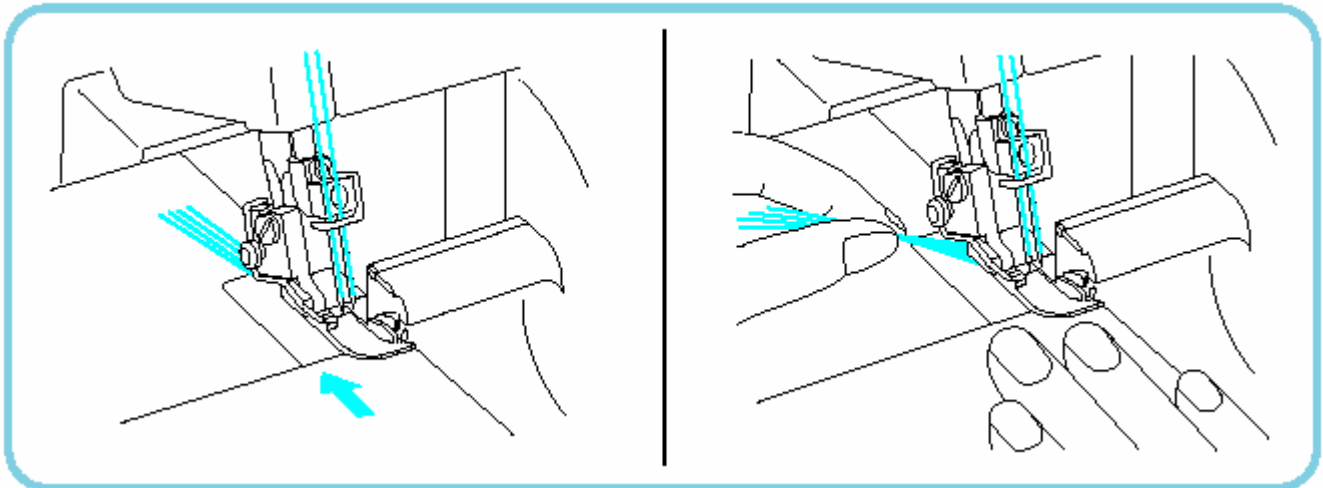
TEST DE COASERE

Dupa infirarea masinii testati procesul de coasere:

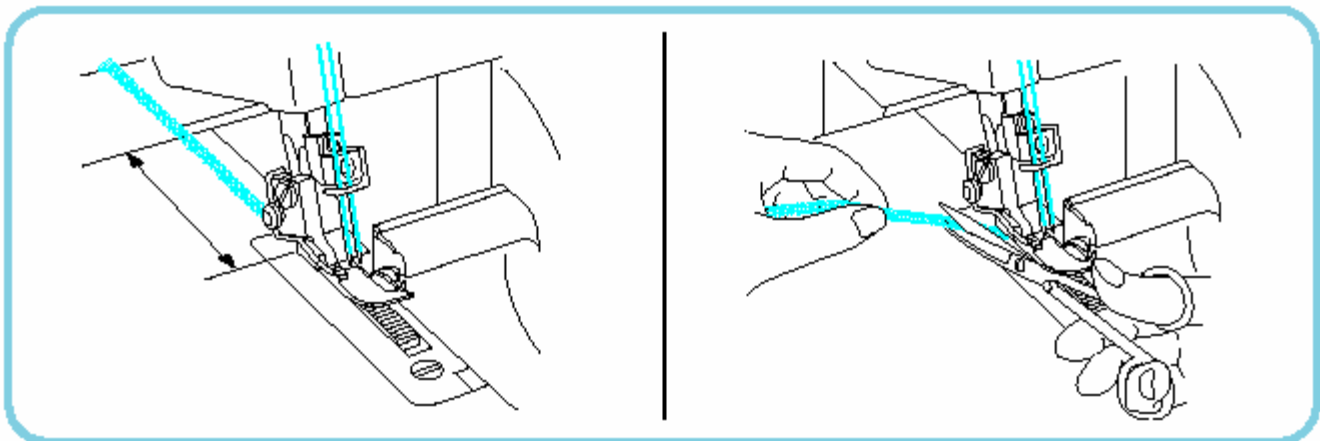
Asezati o bucata de material sub piciorusul de presare pentru testare.

Intotdeauna, ridicati piciorusul de presare inainte de a aseza materialul sub el. Deplasarea materialului in timpul coaserii fara a lasa piciorusul de presare in jos poate cauza o coasere neuniforma.

Tineti firele acelor cu mana stanga, intoarceti usor materialul in sens antiorar cu mana dreapta, apoi urmariti daca firele se impletesc inainte de a folosi pedala pentru coasere.



Inlantuirea de sfarsit



Dupa testul de coasere continuati sa coaseti incet aproximativ 5 cm. Firele se vor innoda automat chiar daca materialul lipseste.

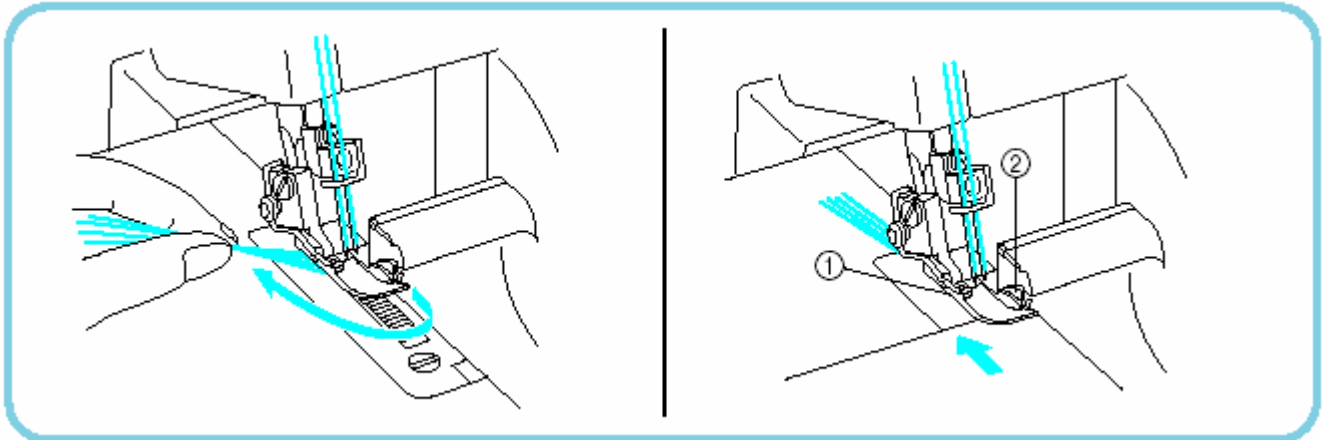
COASEREA

INCEPEREA COASERII

Infirati masina si trageți firele inafara aproximativ 15 cm prin spatele piciorusului de presare. Ridicati piciorusul de presare si asezati materialul corespunzator inainte de a incepe coaserea. Coaseti incet cateva cusaturi prin intoarcerea puliei(scripetelui) cu mana.

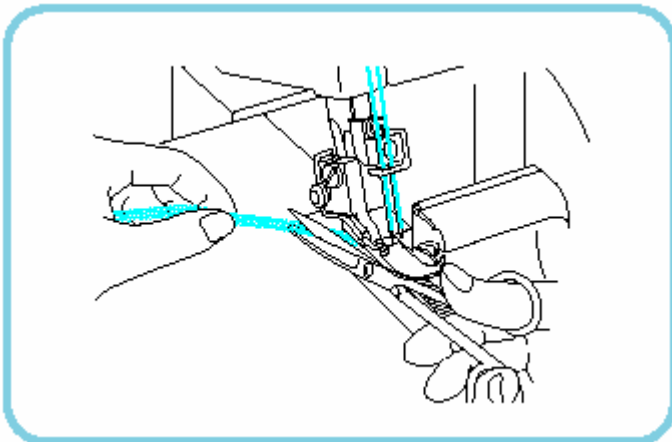
Materialul va fi alimentat automat. Este nevoie doar de un ghidaj pentru directia de coasere dorita.

Verificati formarea cusaturii(cusatura de inlantuire a firelor) pentru a vedea daca este uniforma. In cazul in care cusatura este neuniforma, reverificati daca infirarea s-a facut corespunzator.

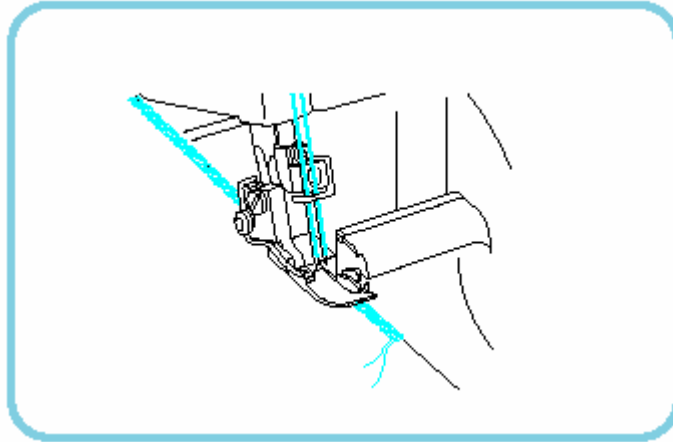


FINALIZAREA COASERII

In momentul in care cusatura pe material s-a finalizat coaseti in continuare inca cativa pasi pentru a obtine nodul de sfarsit, apoi taiati ata la circa 5 cm.

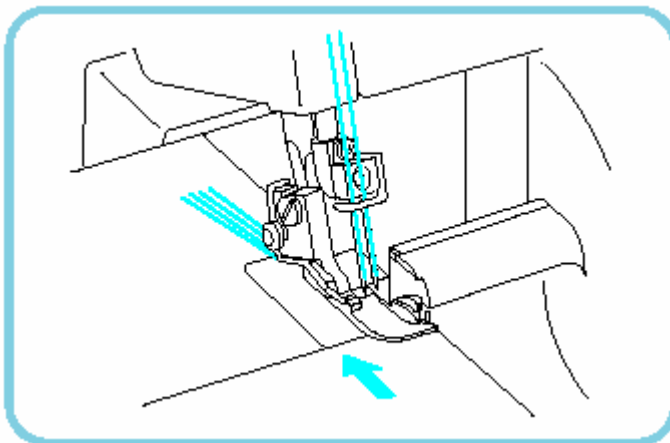


Daca in timpul coaserii firul se rupe reinfirati masina in ordinea corespunzatoare:graifarul superior, graifarul inferior, acul drept si acul stang.Inainte de a reinfira masina materialul trebuie scos de sub piciorusul de presare.Dupa reinfirare reasezati materialul sub piciorus si coaseti 3-5 cm peste cusatura anterioara.



Coaserea materialelor groase

**Asezati materialul sub piciorusul de presare inainte de a atinge capatul cutitului superior.
Incepeti coaserea.
Nu ridicati piciorusul de presare in timpul coaserii.**



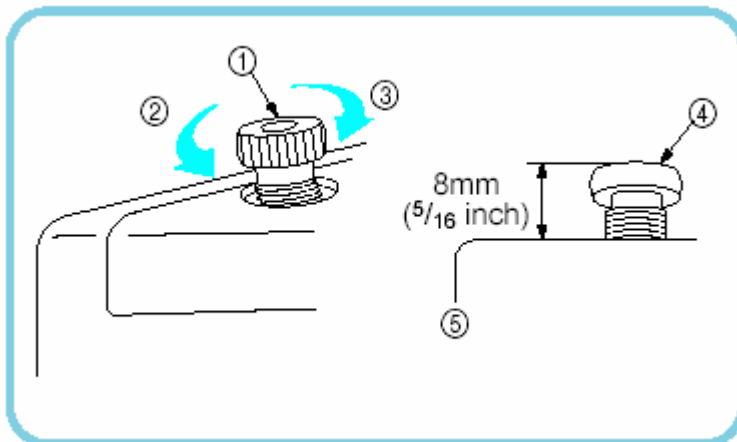
Coaserea materialelor subtiri

- ❖ Reglati piciorusul de presare pentru a preveni increstirea materialelor in timpul coaserii in zonele curbate.
- ❖ Eliberati tensiunea din fir doar in cazul in care firul e prea tensionat deoarece exista riscul de a se rupe firul si cusatura poate fi sarita.
- ❖ Cutitele tocite nu vor taia uniform materialul si pot cauza increstirea cusaturii. Este nevoie inlocuirea cutitelor daca observati in timpul coaserii o increstire a materialelor.

Presiunea piciorusului de presare

Presiunea piciorusului de presare poate fi reglata cu ajutorul surubului aflat in partea superioara stanga a masinii. Atata timp cat se realizeaza o cusatura pentru materiale subtiri si medii nu trebuie sa se faca o alta reglare a piciorusului, dar in cazul in care se realizeaza o cusatura pe materiale groase sau materiale foarte subtiri este nevoie de un nou reglaj.

In general, cand se cos materiale foarte subtiri surubul pentru presiunea piciorusului trebuie lasat liber pana in pozitia maxima. Iar in cazul cand se cos materiale groase piciorusul trebuie strans pana in pozitia maxima.



1. reglarea presiunii piciorusului de presare.
2. micșorarea presiunii
3. mărirea presiunii
4. surubul pentru reglarea presiunii piciorusului de presare
5. reglaj standard pentru materiale medii

ERORI DE FUNCTIONARE

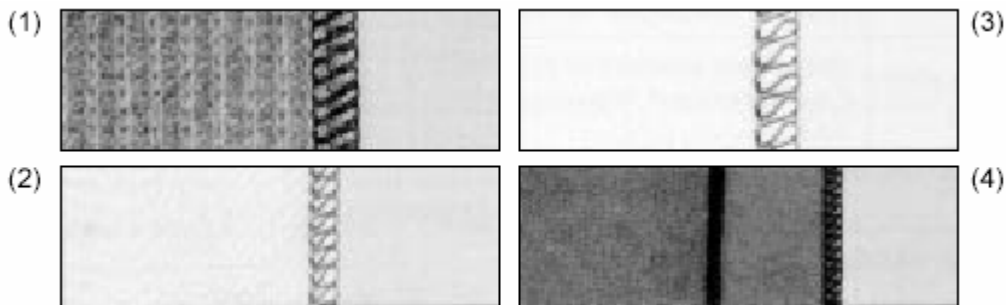
Manifestare	Cauza posibila	Cum se remediaza
1.Masina nu porneste	Presiunea piciorusului de presare este prea mica	Reglati presiunea piciorusului de presare folosind surubul pentru presiunea piciorusului.
2.Acele se rup	Acele sunt tocite sau indoite	Schimbati acele
	Acele nu sunt montate corect	Montati corect acele.
	Materialul este transportat fortat	Nu apasati sau nu impingeti prea tare materialul in timpul coaserii
3.Firele se rup	Infirare incorecta	Infirati corect masina
	Incurcarea firelor	Verificati bobinele, suportul bobinelor si reinfirati corect masina
	Tensionarea firelor prea mare	Tenionati corect firele
	Montarea incorecta a acelor	Montati corect acele
	Folosirea acelor necorespunzatoare	Folositi acele corespunzatoare
4.Sarirea cusaturii	Acul este tocit sau inndoit	Schimbati acul
	Acele nu sunt montate corect	Montati corect acele
	Folosirea acelor necorespunzatoare	Folositi acele corespunzatoare
	Infirare gresita	Infirati corect masina
	Presiunea piciorusului de presare este prea mica	Reglati presiunea piciorusului
5.Cusaturile nu sunt uniforme	Tensiunea firelor nu este reglata corespunzator	Reglati tensiunea firelor corect
6.Materialul este incretit	Tensiunea din fire este prea mare	Slabiti tensiunea din fire
	Reglarea tensiunii incorecta sau fire inalcite	Infirati corect masina

SELECTAREA CUSATURILOR

Pentru modelele cu doua ace:

❖ Aceasta masina de cusut poate realiza 5 tipuri de cusatura urmarind urmasorii pasi:

1. Cusatura de surfilat cu 4 fire: folositi toate cele 4 fire si 2 ace pentru a produce cusatura de surfilat. Este ideala pentru tricoturi si stofe.
2. Cusatura de surfilat cu 3 fire(5 mm):Folositi 3 fire si acul stang realizand cusatura de 5 mm latime; poate realiza cusatura pe orice tip de material, pentru costume, bluze
3. Cusatura de surfilat cu 3 fire(2.8mm):Folositi 3 fire si acul drept realizand o cusatura de 2.8 mm latime.
4. Cusatura pentru tivit:Folositi aceasta cusatura ca o cusatura decorativa de finisare.(2 mm latime).



Pentru modelele cu un ac:

❖ Aceasta masina poate realiza doua tipuri de cusatura:

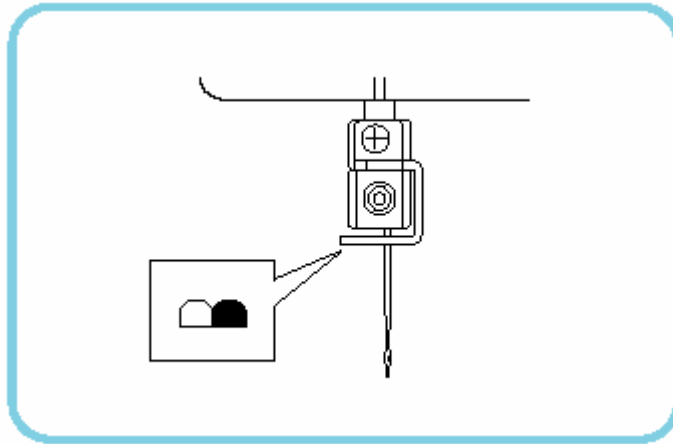
1. Cusatura de surfilat cu 3 fire(3.5 mm):Realizeaza cusatura de surfilat pentru costume, bluze, pantaloni etc.
2. Cusatura de tiv/rulare(2 mm):Folositi acesta cusatura ca una decorativa de finisare.



Cusatura de surfilare ingusta/Cusatura de rulare

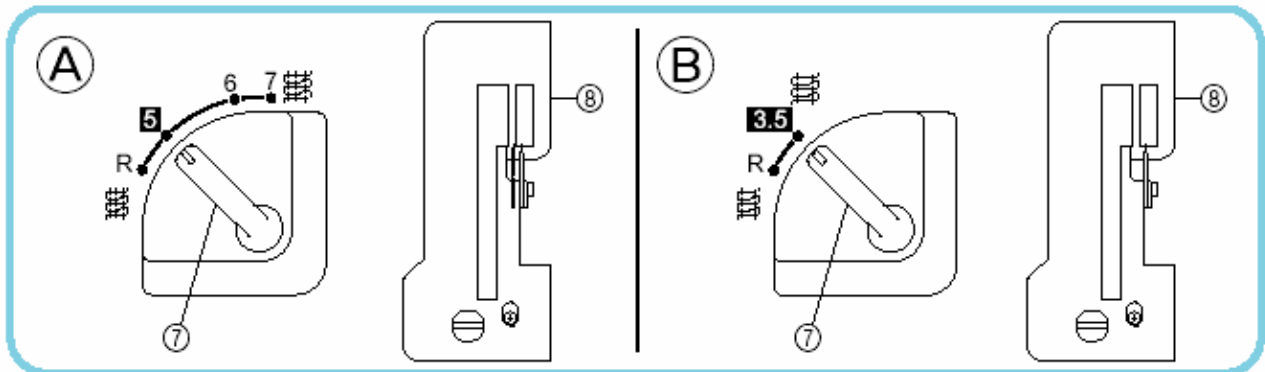
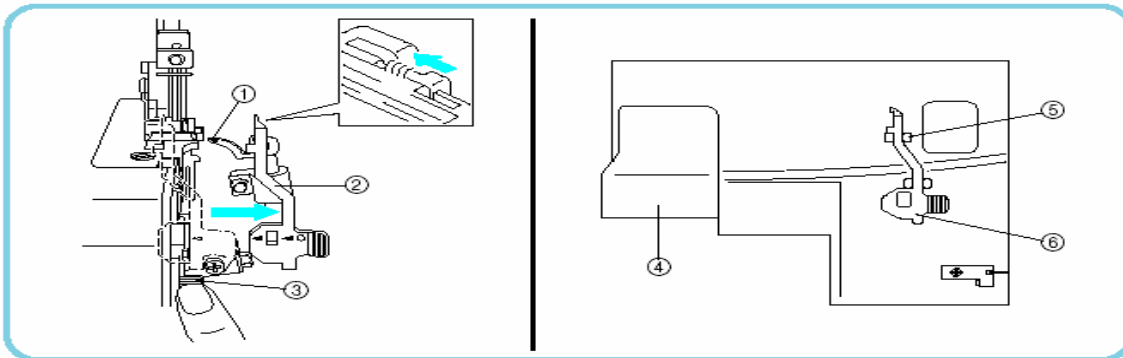
Aceste cusaturi se folosesc pentru o finisare completa a materialelor subtiri si medii.Aceste cusaturi se realizeaza eliminand acul stang si folosind doar 3 fire.

1. Eliminati acul stang
2. Este recomandata folosirea atei de cusut din nylon sau poliester
3. Infirati masina pentru realizarea cusaturii de surfilat cu 3 fire folosind numai acul drept
4. Repozitionati zavorul cusaturii

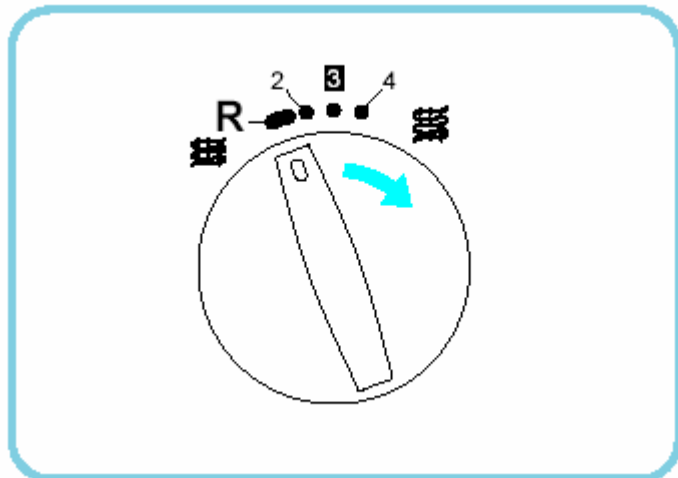


Asigurati-va ca ati realizat corect instalarea parghiapentru cusatura de surfilat:

- ❖ Graifarul superior
- ❖ Parghia cusaturii
- ❖ Parghia pentru parghia cusaturii
- ❖ Capacul frontal
- ❖ Sustinatorul parghiei pentru cusatura
- ❖ Limitatorul pentru latimea custurii



5. Reglatai latimea cusaturii: miscati parghia pentru latimea cusaturii din partea stanga a masinii mai sus de pozitia R.
A.pentru modelele cu doua ace
B.pentru modelele cu un ac
6. Reglatai pasul cusaturii



Cusatura de rulare a marginii materialului

Aceasta cusatura realizeaza rularea materialului inspre partea inferioara pentru a realiza tivirea. Tensiunea graifarelui inferior poate fi mai mare. Acesta trage graifarul superior cauzand astfel rularea materialului.

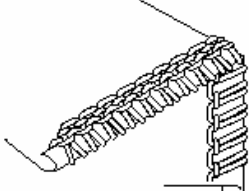
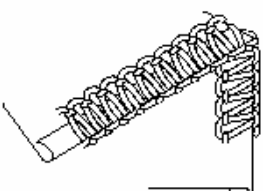
Se recomanda urmatoarea reglare a tensiunii firelor:

- ❖ Tensiunea graifarelui superior intre 1-4
- ❖ Tensiunea graifarelui inferior intre 5-7
- ❖ Tensiunea firului din acul drept la pozitia 4

Cusatura de surfilare ingusta

Aceasta este o aplicatie decorativa pentru finisarea marginii materialului. Se recomanda o setare a tensiunii tuturor firelor in pozitia 4.

REALIZAREA CUSATURII DE SURFILARE INGUSTA/ DE RULARE A MARGINII MATERIALULUI

	Rularea marginii materialului	Surfilarea ingusta
Modelul cusaturii		
Tipul de material folosit	Materiale subtiri	Materiale subtiri
Ata din acul de cusut	Nylon si poliester	Nylon si poliester
Ata graifarelui superior	Nylon in amestec cu lana Ata decorativa	Nylon Poliester
Ata graifarelui inferior	Nylon Poliester	Nylon Poliester
Pasul cusaturii	R	R
Latimea cusaturii	R.5 pentru modelele cu doua ace R pentru modelele cu un ac	R.5 pentru modelele cu doua ace R pentru modelele cu un ac
Tensiunea firelor		
Firul acului de cusut	4(3-5)	4(3-5)
Firul graifarelui superior	3(1-4)	4(3-5)
Firul graifarelui inferior	6(5-7)	4(3-5)

EXEMPLE DE TIPURI DE CUSATURI

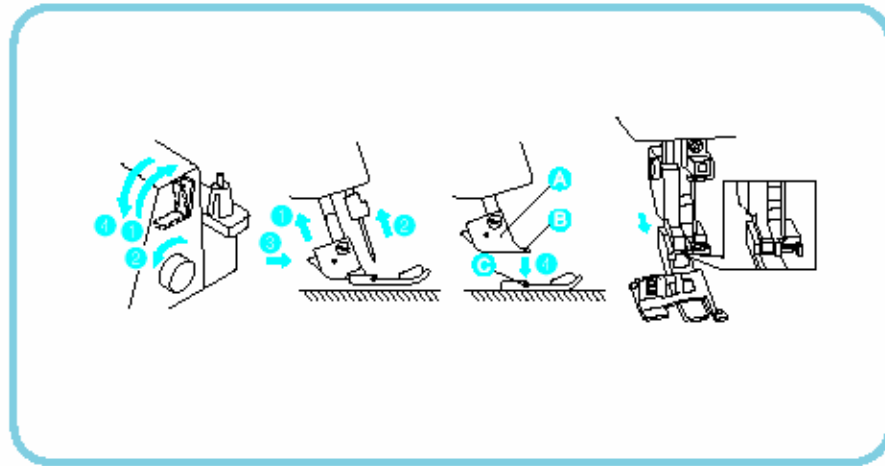
Atunci cand folositi piciorusul de presare pentru cusatura invizibila puteti realiza cusatura ascunsa si cea de surfilare in acelasi timp. Este ideala pentru coaserea mansetelor, a nasturilor pentru bluze, buzunarelor si tivirea camasilor.

Ghidajul cusaturii de pe acest piciorus este util si in momentul cand se realizeaza cusaturile speciale sau cusaturile decorative.

Schimbarea piciorusului:

Opriti masina si deconectati-o de la priza de alimentare.

1. ridicati parghia piciorusului de presare
2. potrivit acul in asa fel incat sa fie in pozitia cea mai de sus invartind de volanta in sens orar.
3. Apasati butonul de spatele piciorusului de presare pentru a-l indeparta
4. Ridicati piciorusul nou impingandu-l in locasul lui.
5. Apoi coborati parghia piciorusului de presare pentru atasarea corecta a piciorusului.



REALIZAREA CUSATURII INVIZIBILE

Cusatura de tiv ascuns este folosita la realizarea tivului ascuns a produselor de imbracaminte sau a proiectelor dumneavoastra de decorare.

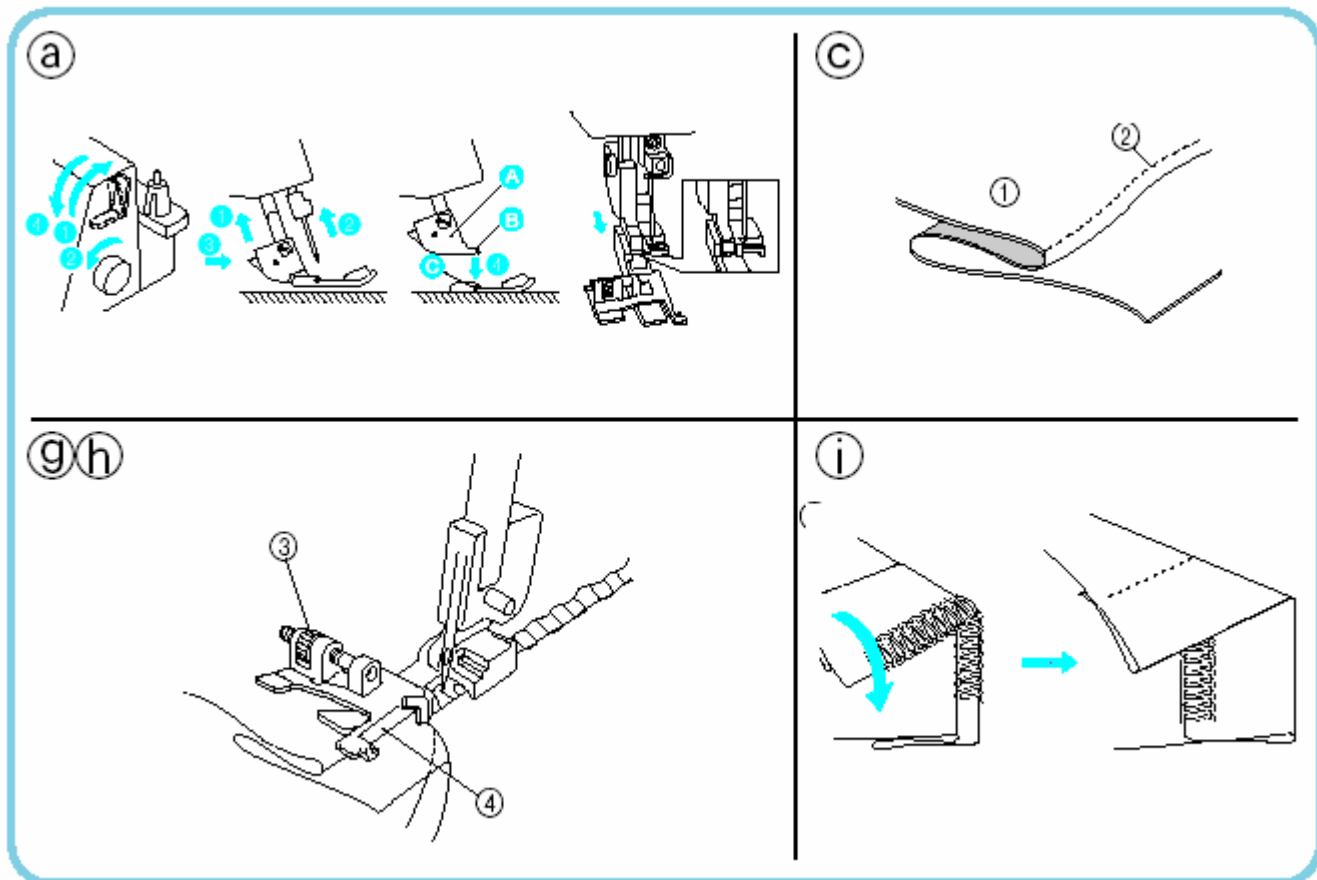
- a.inlocuiti piciorusul de presare cu piciorusul special pentru cusatura invizibila
- b.realizati setarile masinii pentru o cusatura cu 3 fire si 1 ac
- c.asezati materialul cu partea posterioara in sus si rulati-l o data spre partea de dos stabilind latimea urmarind ilustrata
- d.rotiti volanta in sens orar si asezati acul in pozitia cea mai de sus
- e.ridicati parghia piciorusului de presare si asezati materialul sub piciorus cu partea inndoita spre stanga
- f.coborati piciorusul de presare asezand materialul ca in imaginea urmatoare
- g.reglati presiunea piciorusului de presare folosindu-va de surub.Grosimea materialului folosit poate fi un criteriu de reglare a presiunii piciorusului
- h.in timpul coaserii trebuie inndoit materialul al astfel acul va prinde automat materialul inndoit.

NOTA:Sunt recomandate urmatoarele setari:

- ❖ Latimea cusaturii:5 mm pentru modelele cu doua ace
3.5 mm pentru modelele cu un ac
- ❖ Pasul cusaturii: 3-4 mm
- ❖ Tensiunea firului din ac:0-2
- ❖ Tensiunea firului graifarelui superior:5-7
- ❖ Tensiunea firului graifarelui inferior:2-4

Pentru a realiza o testare a cusaturii folositi o bucata de material si urmariti daca reglajele facute sunt corespunzatoare:

- A.dosul materialului
- B.calea cusaturii
- C.surubul de reglare
- D.ghidajul pentru material



SURFILAREA PLANA FOLOSIND PICIORUSUL PENTRU CUSATURA INVIZIBILA

Aceasta cusatura este, in primul rand, folosita pentru finisarea marginilor materialelor. Cusatura de finisare poate arata ca o scara sau niste linii paralele daca materialul este asezat in pozitie plana.

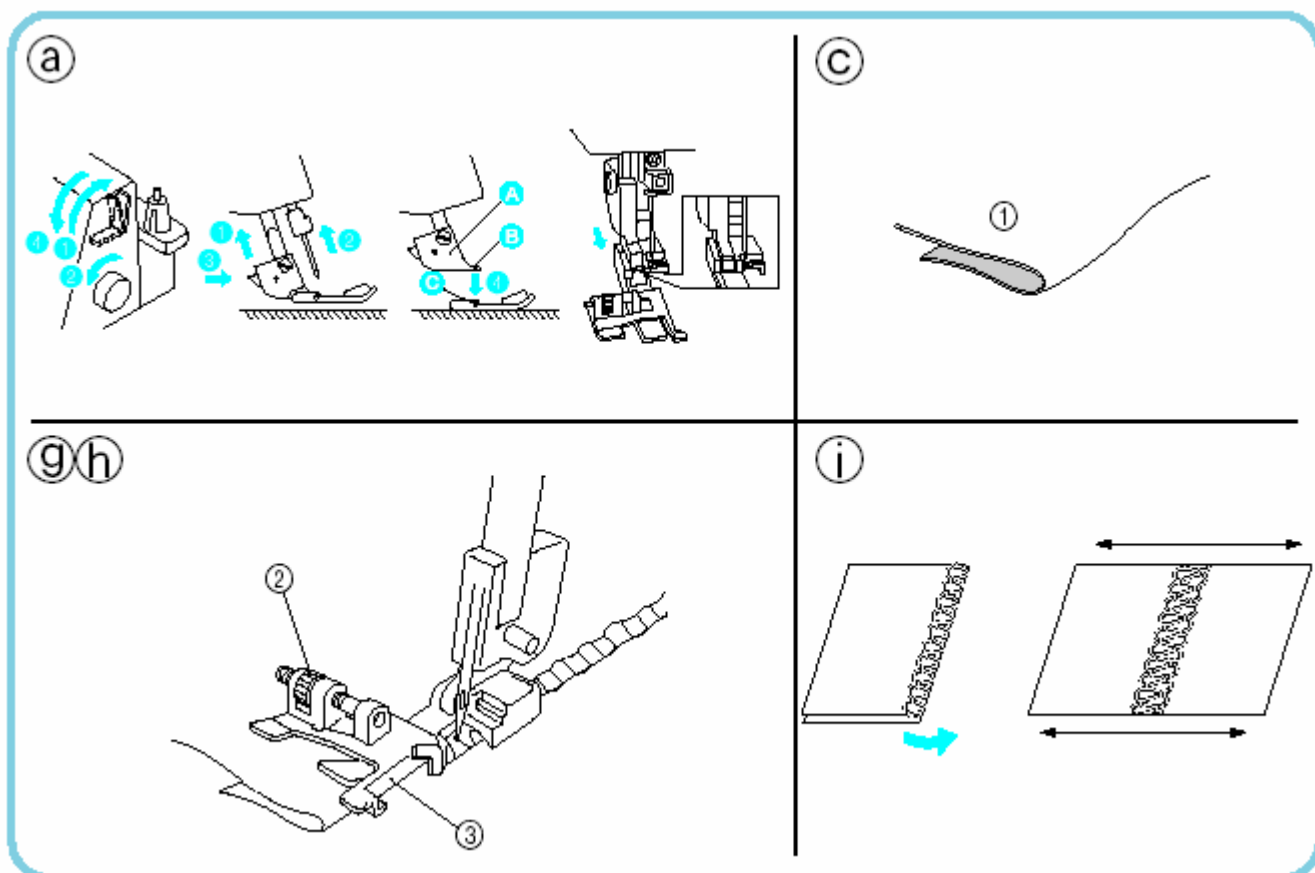
In comparatie cu alte cusaturi de finisare aceasta poate fi realizata si pe partea dreapta a materialului.

- a. inlocuiti piciorusul de presare cu piciorusul pentru tiv ascuns
- b. setati masina pentru o coasere cu 3 fire si un ac
- c. intoarcati materialul asa cum este ilustrat in imagine
- d. rotiti volanta pentru a aduce acul de cusut in pozitia cea mai de sus
- e. ridicati parchia piciorusului de presare si introduceti materialul sub piciorus
- f. coborati piciorusul de presare asezand in ghidaj marginea materialului.
- h. coaseti cu o viteza constanta tinand cele doua bucati de material impreuna.
- j. dupa ce coaserea a fost finalizata trageți materialul ca in imagine.

Aceasta metoda nu este recomandata pentru materialele subtiri.

Sunt recomandate urmatoarele setari:

- ❖ Latimea cusaturii: 5 mm pentru modelele cu doua ace
3.5 mm pentru modelele cu un ac
- ❖ Pasul cusaturii: 2-4 mm
- ❖ Tensiunea firului din ac: 0-3
- ❖ Tensiunea firului graifarelui superior: 2-5
- ❖ Tensiunea firului graifarelui inferior: 6-9

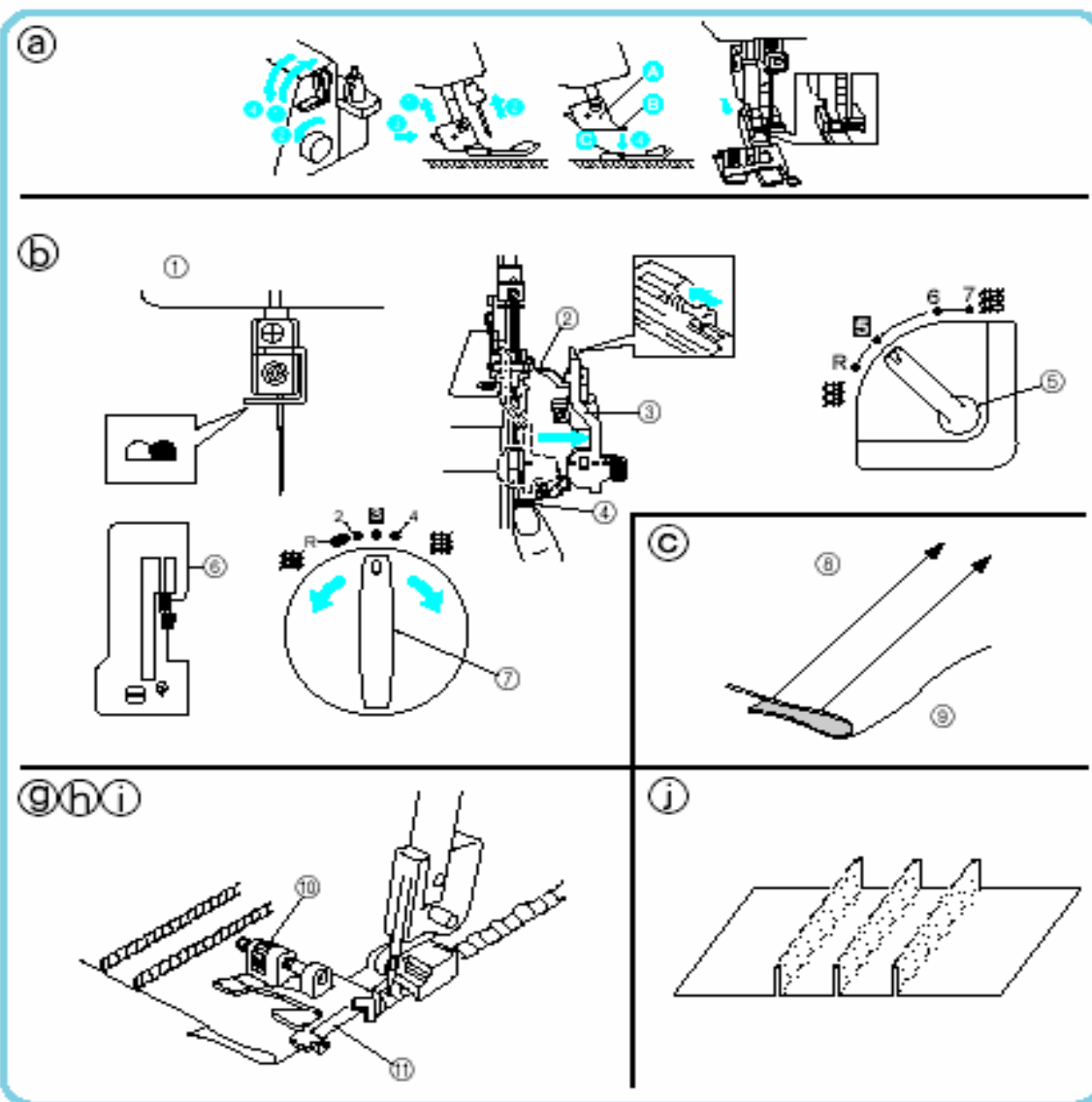


Realizarea cutelor folosind piciorusul pentru cusatura invizibila

Aceasta cusatura se foloseste pentru a realiza ornamente rulate la orice produs. Intoarceti materialul atat cat doriti dumneavoastra si folositi piciorusul special pentru cusatura invizibila. Pentru materialele subtiri este ideala folosirea unei ate decusut de finete mare deoarece acesta aluneca mai usor.

- a. inlocuiti piciorusul de presare cu cel pentru tiv ascuns
- b. setati masina tinand cont de tipul de cusatura
- c. trasati cu o creta de coritorie distantele egale la care se va realiza cusatura
- d. rotiti de volanta pentru a aduce acul in pozitia cea mai de sus
- e. ridicati parchia piciorusului de presare si asezati materialul sub piciorus, asezand marginea materialului in dreptul ghidajului pentru piciorusul de presare
- f. coborati piciorusul de presare
- g. aliniati piciorusul de presare in dreptul liniilor de pe material

h.ghidati cuta materialului pentru a realiza cusatura intre piciorusul de presare si cutitul superior.

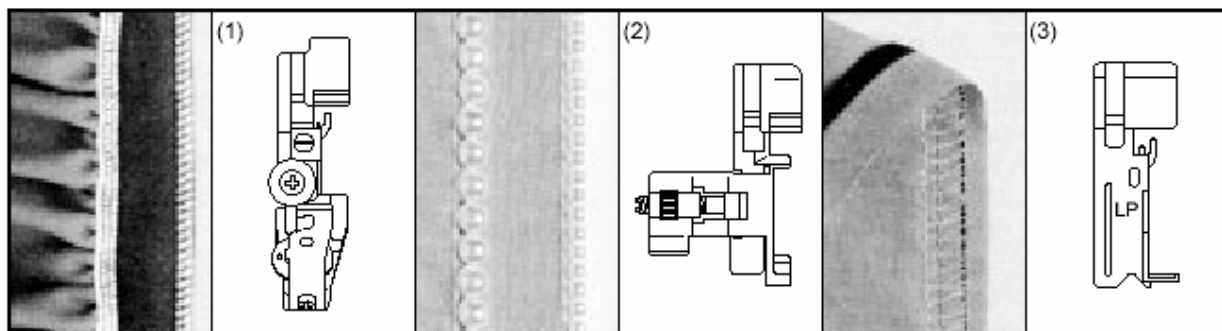
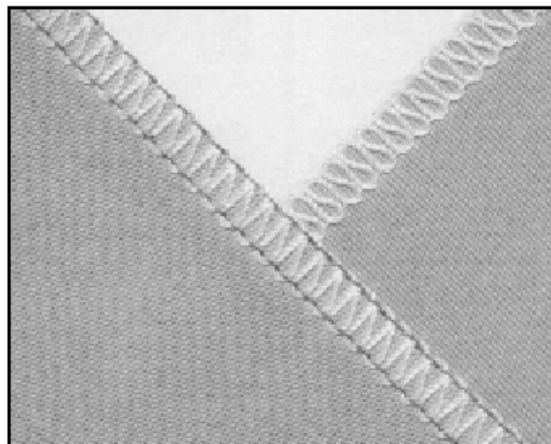


Testati cusatura folosind o bucata de material si faceti reglajele corespunzatoare:

1. pentru modelele cu doua ace
2. graifarul superior
3. graifarul inferior
4. butonul pentru relaxarea cusaturii
5. limitatorul latimii cusaturii
6. placuta acului
7. limitatorul pasului cusaturii
8. marcajele de pe material
9. indoirea materialului
10. surub de reglare
11. ghidajul materialului

CUSATURA DECORATIVA

Cusaturile decorative sunt foarte atractive si se pot realiza prin diferite combinatii de material si ate. Ata decorativa cu o ata foarte groasa sau una foarte subtire pot fi folosite la graifarul superior si astfel se realizeaza o cusatura decorativa excelenta.



CUTITUL SUPERIOR SI CUTITUL INFERIOR

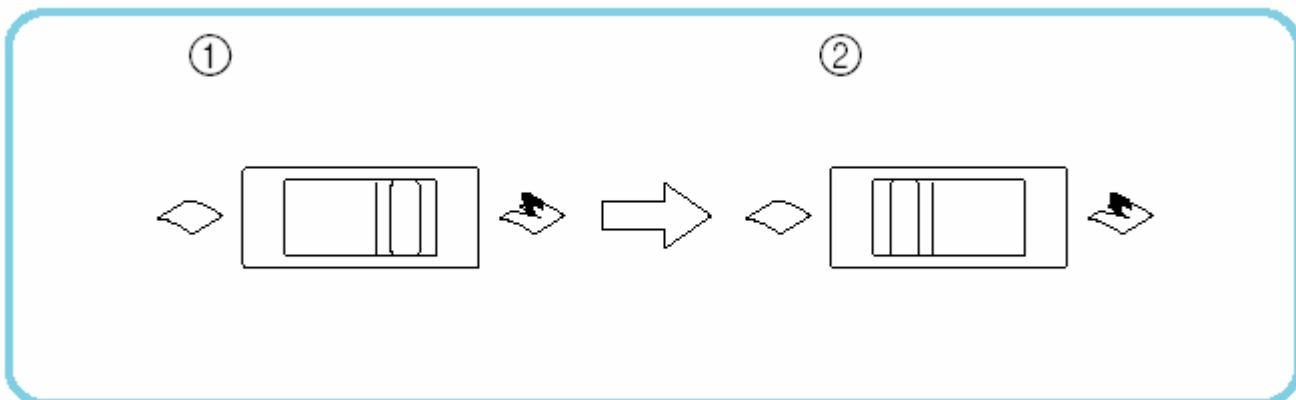
Cutitele uzate si tocite cauzeaza de cele mai multe ori incretirea materialelor sau neuniformitatea cusaturii.

Daca o singura suvita a aței poate fi taiata in fata sau in spatele cutitului, atunci cutitul este destul de ascutit.

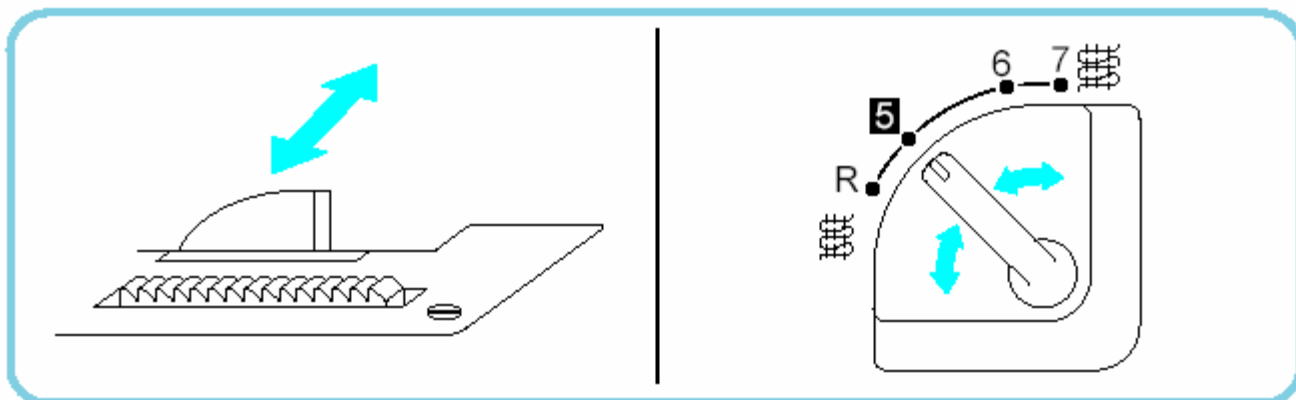
Atunci cand cutitul este tocit acesta trebuie inlocuit.

Retragerea cutitului superior

Mutati parghia cutitului catre stanga atunci cand cutitul superior nu este folosit.

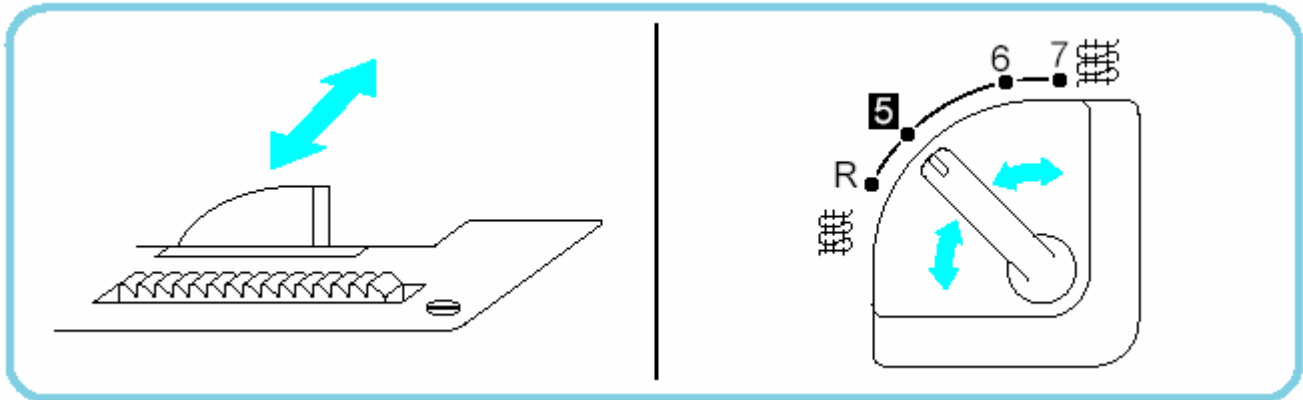


Mutati parghia cutitului superior numai daca acele se afla in pozitia cea mai de jos.



Inlocuirea cutitelor

1. pentru a inlocui cutitul eliberati cu ajutorul surubului cutitul superior si apoi trageți cutitul superior in sus.
2. Montati cutitul nou in suportul acstuia.
3. Intoarceți scripetele cu mana inaintea cutitului.
4. Insurubati din nou cutitul superior.



Inlocuirea cutitului inferior

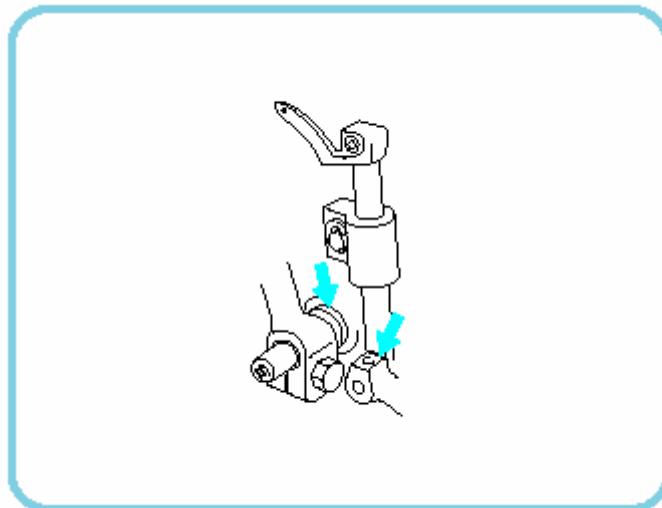
1. Eliberati cutitul inferior si trageți-l in jos.
2. Montati cutitul nou in suportul sau.
3. Strangeti surubul cutitului

Este important sa reglam aliniamentul cutitului inferior si a celui superior pentru ascutire.

Uleiirea

Pentru o operatie silenioasa si uniforma, piesele aflate in miscare in timpul coaserii trebuiesc periodic uleite.

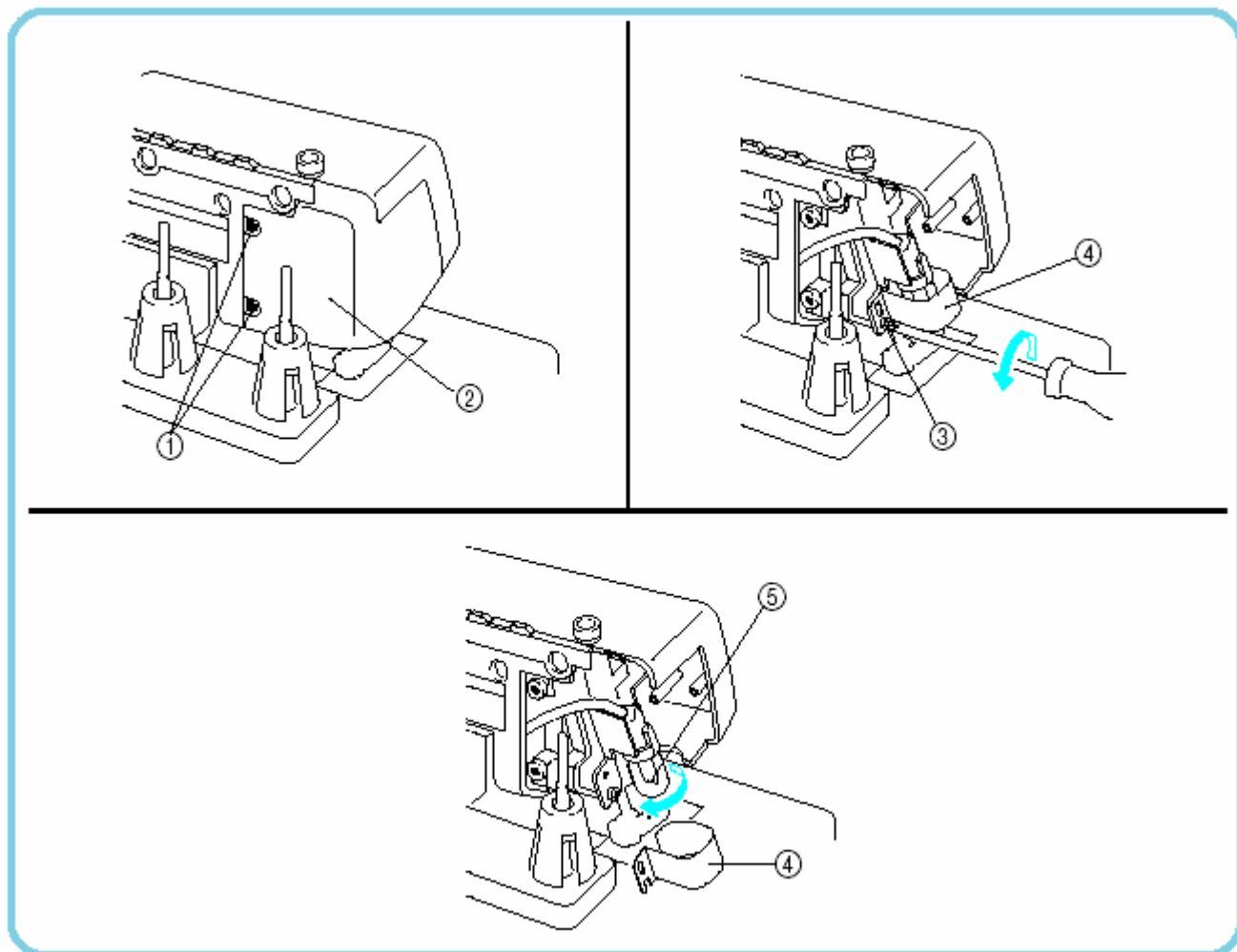
Se recomanda una sau doua uleieri pe luna, iar daca masina este folosita mai des atunci se va face o uleiire in fiecare saptamana.



Schimbarea becului lampii

Asigurati-va ca msina este oprita, inainte de a face aceasta schimbare.

- ❖ Desfaceti capacul lampii ca in imaginea urmatoare
- ❖ Desurubati piulitele capacului, scoateti becul vechi si inlocuiti-l cu cel nou.



- 1.surub
- 2.capacul lampii
- 3.surub
- 4.capacul becului lampii
- 5.becul lampii

SPECIFICATIILE TEHNICE ALE MASINII

- ❖ **Se poate folosi pentru toate tipurile de material: de la cele mai subtiri pana la cele mai groase materiale**
- ❖ **Viteza de coasere: 1.300 cusaturi/minut**
- ❖ **Latimea cusaturii: 2.3mm pana la 7 mm pentru modelele cu doua ace si de la 3.0 mm pana la 3.5 mm pentru modelele cu un ac.**
- ❖ **Pasul cusaturii: 2mm-4mm**
- ❖ **Cursa acului(grosimea impunsaurii acului in material):25 mm**
- ❖ **Piciorusul de presare:orice tip de piciorus corespunzator**
- ❖ **Ace de cusut: SCHMETZ 130/705H**
- ❖ **Numarul de ace si fire:3 sau 3 fire si unul sau doua ace**
- ❖ **Greutatea masinii:7 kg**