



b64
AIRLOCK



Instrukcja obsługi

bernette

SWISS DESIGN

Spis treści

1	WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	5	3.9	Pomoc w trakcie szycia	28
	Ważne informacje	7		Używanie obcinacza nici	28
2	Mój overlok bernette	9		Mocowanie/demontowanie dźwigni kolanowej	29
2.1	Przegląd maszyny	9		Mocowanie/zdejmowanie pojemnika na ścinki	29
	Widok z przodu	9		Mocowanie/demontowanie osłony wolnego ramienia .	29
	Przegląd - okolice igły	10		Mocowanie/zdejmowanie stołu powiększającego pole szycia	30
	Przegląd stopki	11		Mocowanie przewodnika nici dekoracyjnych	31
	Przegląd - Okolice chwytaczy	12	4	Rozpoczynanie szycia	32
	Przegląd strefy nawlekania	13	4.1	Sprawdzić przed rozpoczęciem szycia	32
	Przegląd maszyny - Widok z boku	14	4.2	Wybór materiału	32
	Symbole	15	4.3	Wybór nici	32
2.2	Przegląd - akcesoria standardowe	16		Igły/nici	32
	Dołączone akcesoria	16		Nici do chwytaczy	33
	Akcesoria umieszczona pa pokrywą dolnego mechanizmu	17	4.4	Wybór igły	34
	Pojemnik na akcesoria	18		Wykrywanie uszkodzonych igieł	35
3	Przygotowanie overloka	19		Przegląd igieł	35
3.1	Miejsce pracy	19	4.5	Zszywanie warstw materiału	35
3.2	Podłączanie i włączanie	19	5	Ścieg	36
	Podłączanie maszyny i rozrusznika nożnego	19	5.1	Rodzaj ściegu	36
	Włączanie/wyłączanie overloka i oświetlenia	20		Ścieg overlokowy	36
3.3	Rozrusznik nożny	20		Dobór ściegu do planowanych prac	37
	Nacisnąć na rozrusznik nożny	20	5.2	Karta ściegów	40
3.4	Koło zamachowe	20	6	Ustawienia maszyny	42
3.5	Obudowy maszyny	21	6.1	Ustawienia noża	42
	Otwieranie/zamykanie pokrywy dolnego mechanizmu .	21		Włączenie/wyłączenie noża	42
3.6	Stojak na nici	21		Ustawianie szerokości obcinania	43
	Mocowanie stojaka na nici	22	6.2	Mocowanie/demontowanie adaptera górnego chwytacza	43
	Przygotowanie stojaka na nici	22	6.3	Dźwignia przełączania ściegu rolującego «N/R»	44
	Mocowanie stożków antywibracyjnych	23		Ustawienie dla ściegów overlokowych «N»	44
	Mocowanie blokad szpułek	23		Ścieg rolujący «R»	45
	Używanie siatek na nici	23	6.4	Ustawienia mtc (Micro Thread Control)	45
3.7	Stopka	24	6.5	Regulacja docisku stopki	46
	Pozycjonowanie stopki góra/dół	24	6.6	Regulacja szerokości ściegu	46
	Pozycjonowanie stopki góra/dół za pomocą kolanówki	24		Zmiana szerokości ściegu przez zmianę pozycji igły	47
	Wymiana stopek	25		Zmiana szerokości ściegu przez regulację szerokości obcinania materiału	47
3.8	Okolice igły	25	6.7	Regulacja naprężeń nici	47
	Uchwyt igły	25	6.8	Regulacja transportu różnicowego	47
	Wymiana igły	26			
	Nawlekanie igły	27			
	Pozycjonowanie igieł góra/dół	28			

Domyślna wartość " 1 "	48	9.8	Szycie zewnętrznych krzywych i łuków	74
Marszczenie " 1,5 – 2 "	48	10	Dodatek	75
Rozciąganie " 0,6 "	49	10.1	Przechowywanie i transportowanie urządzenia	75
6.9	Regulacja długości ściegu	Przechowywanie maszyny	75	75
7	Nawlekanie	Transportowanie maszyny	75	51
7.1	Przygotowanie do nawlekania	10.2	Czyszczenie i konserwacja	75
7.2	Nawlekanie pneumatyczne	Czyszczenie maszyny	75	75
Nawlekanie nici chwytacza Górny chwytacz - UL/ niebieski, Dolny chwytacz - LL/czerwony	53	Czyszczenie okolic chwytacza	75	75
Nawlekanie dolnego chwytacza nicią pomocniczą	55	Czyszczenie rurek nawlekania pneumatycznego	76	76
Używanie żmijki nawlekającej	55	Czyszczenie przyssawek maszyny	76	76
7.3	Nawlekanie nici do igieł	Oliwienie overloka	77	77
Nawlekanie prawej igły RN/zielony	56	10.3	Rozwiązywanie problemów	78
Nawlekanie lewej igły LN/żółty	57	10.4	Specyfikacje	79
7.4	Wymiana nici			
Wiązanie grubych nici	58			
Wymiana nici w igle	58			
Wymiana nici w chwytaczu	59			
8	Próbne szycie			60
8.1	Wykonywanie próbnego szycia ściegu overlokowego			60
8.2	Optymalizacja ściegów			60
4-/3-nitkowy ścieg overlokowy	61			61
3-nitkowy, wąski ścieg	62			62
3-nitkowy, super-elastyczny / 2-nitkowy, zawijany ścieg overlokowy	63			63
3-nitkowy ścieg płaski	64			64
3-nitkowy ścieg rolujący / 3-nitkowy ścieg picot	65			65
2-nitkowy ścieg rolujący	66			66
2-nitkowy ścieg płaski / 2-nitkowy ścieg overlokowy ..	67			67
9	Praca na overloku			68
9.1	Zabezpieczanie ściegów overlokowych			68
Zaszywanie łańcuszka ściegu na początku szycia	68			68
Zaszywanie łańcuszka na końcu ściegu	68			68
Zabezpieczanie ściegów overlokowych	69			69
Wiązanie łańcuszka ściegu	69			69
9.2	Prucie szwów overlokowych			69
9.3	Ścieg płaski			70
9.4	Marszczenie			71
Zwiększanie wartości transportu różnicowego	71			71
Ściąganie nici z igły	71			71
9.5	Szycie narożników			71
9.6	Szycie wewnętrznych narożników			73
9.7	Szycie wewnętrznych krzywych			73

WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Prosimy stosować się do poniższych, podstawowych instrukcji bezpieczeństwa podczas użytkowania maszyny. Przed rozpoczęciem pracy, należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem:

- Nie pozostawiać maszyny bez nadzoru, gdy jest podłączona do prądu.
- Przed rozpoczęciem czyszczenia lub konserwacji należy odłączyć maszynę od źródła zasilania.

Promieniowanie LED:

- Nie spoglądać w źródło światła za pomocą narzędzi optycznych (np. szkła powiększające). Produkt klasy 1M LED.
- Jeśli oświetlenie LED zepsuje się lub zostanie uszkodzone, proszę o kontakt z serwisem bernette.

Aby zmniejszyć ryzyko zranienia:

- uwaga: ruchome części. Aby zmniejszyć ryzyko zranienia, wyłączyć maszynę przed rozpoczęciem konserwacji. Zamknąć obudowę.

OSTRZEŻENIE

Aby zabezpieczyć użytkownika przed poparzeniem, ogniem, porażeniem elektrycznym lub zranieniem:

- Do pracy z urządzeniem zawsze używać dołączony przewód zasilający. Tylko dla USA i Kanady: Nie podłączać wtyczki NEMA 1-15 do obwodów przekraczających 150 volt.
- Maszyna może być użytkowana wyłącznie w celach opisanych w tej instrukcji obsługi.
- Używać maszynę w suchych pomieszczeniach.
- Nie używać maszyny w wilgotnych pomieszczeniach lub w wilgotnym środowisku.
- Nie używać maszyny jako zabawki. Zachować nadzór i szczególną ostrożność, gdy maszyna jest używana przez dziecko lub w pobliżu dzieci.
- Maszyna może być używana przez dzieci powyżej ósmego roku życia lub osoby o ograniczonej sprawności umysłowej lub ruchowej oraz osoby bez doświadczenia w pracy z maszyną, wyłącznie pod nadzorem innej osoby i po przeprowadzeniu szkolenia z zakresu zagrożeń wynikających z pracy z maszyną.

- Dzieci nie mogą używać maszyny jako zabawki.
- Konserwacja maszyny nie może być wykonywana przez dzieci bez nadzoru osoby dorosłej.
- Nie używać maszyny jeśli przewód zasilający jest uszkodzony, maszyna nie działa poprawnie, została upuszczona, uszkodzona lub zawilgocona. Nigdy nie pracować na maszynie, gdy: wtyczka lub przewód są uszkodzone, maszyna nie pracuje poprawnie, maszyna spadła lub została uszkodzona, maszyna została zawilgocona. Prosimy o kontakt z serwisem bernette, w celu ustalenia dalszych zaleceń.
- Zawsze korzystać z oryginalnych akcesoriów, zlecanych przez producenta.
- Nie używać maszyny z zakrytymi otworami wentylacyjnymi. Utrzymywać otwory wentylacyjne wolne od kurzu, resztek nici lub materiałów.
- Nie wkładać niczego w otwory maszyny.
- Nie kłaść niczego na rozruszniku nożnym.
- Zawsze używać maszynę z rozrusznikiem nożnym typu 4C-316/-326/-345.
- Nie używać maszyny w pobliżu źródeł tlenu lub innych łatwopalnych materiałów lub aerozoli.
- Osłona noża lub stolik do renderki musi być założony podczas pracy z maszyną.
- Trzymać palce z dala od ruchomych lub obracających się części. Zwracać szczególną uwagę na okolice igły, chwytaczy i noży.
- Nie ciągnąć za materiał i nie popychać materiału podczas szycia. Może to spowodować złamanie igły i uszkodzenie maszyny.
- Przełączyć przycisk zasilania na pozycję «0», podczas dokonywania regulacji w pobliżu igły, takich jak: nawlekanie igły lub wymiana igły lub stopki.
- Nigdy nie używać uszkodzonych igieł.
- Zawsze używać oryginalne płytki ścięgowe bernette. Niewłaściwa płytka ścięgowa może powodować łamanie igieł.
- Aby odłączyć maszynę, przełączyć przycisk zasilania na pozycję "0" a następnie odłączyć wtyczkę od źródła zasilania. Zawsze odłączać przewód za wtyczkę, nigdy nie ciągnąć za kabel.
- Odłączyć wtyczkę zasilającą przed otwarciem obudowy, oliwieniem maszyny lub czyszczeniem i konserwacją maszyny opisanymi w tej instrukcji obsługi.
- Maszyna jest podwójnie izolowana (za wyjątkiem USA, Kanady i Japonii). Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Należy przeczytać instrukcję serwisowania produktów o podwójnej izolacji.

Ważne informacje

Dostępność instrukcji obsługi

Skrócona instrukcja obsługi znajduje się na wyposażeniu maszyny.

- Skrócona instrukcja obsługi powinna być przechowywana w łatwo dostępnym miejscu, aby móc z niej szybko skorzystać.
- O najnowszej wersji instrukcji obsługi, pytaj Twojego Dystrybutora www.mybernette.com.
- Przekazując maszynę osobom trzecim, należy ją przekazać razem z instrukcją obsługi.

Właściwe użytkowanie

Twoja bernette może być stosowana do celów komercyjnych, obowiązkowe są wówczas półroczne, okresowe przeglądy serwisowe. Urządzenie służy do zabezpieczania krawędzi materiałów w sposób opisany w tej instrukcji obsługi. Każde inne zastosowanie maszyny uznawane jest za niewłaściwe. BERNINA nie bierze odpowiedzialności za konsekwencje niewłaściwego użytkowania urządzenia.

Akcesoria na wyposażeniu

Zdjęcia umieszczone w tej instrukcji służą wyłącznie jako przykłady. Maszyna i akcesoria wskazywane na ilustracjach, mogą się różnić wyglądem lub ilością od dostarczanych w rzeczywistości. Akcesoria znajdujące się na wyposażeniu mogą być różne w zależności od kraju. Akcesoria wspomniane lub pokazane w tej instrukcji obsługi, których nie ma na wyposażeniu standardowym, można zamówić u Dystrybutora bernette. Więcej akcesoriów można znaleźć na www.mybernette.com.

Ze względów technicznych oraz w związku z wprowadzanymi ulepszeniami, zmiany dotyczące wyposażenia maszyny, mogą być dokonywane w dowolnej chwili bez wcześniejszego powiadomienia.

Konserwacji i serwisowania urządzeń o podwójnej izolacji

W produktach podwójnie izolowanych, zapewnione są dwa systemy izolacji zamiast uziemienia. Brak uziemienia pozwala korzystać z maszyny również z gniazd zasilających bez uziemienia. Naprawa urządzeń podwójnie izolowanych wymaga specjalistycznej wiedzy i powinna być wykonywana przez wykwalifikowany personel. Do serwisowania i napraw należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Produkty podwójnie izolowane są oznaczone słowami: «Double Insulation» lub «double-insulated».



Na obudowie może się również znajdować symbol.

Ochrona środowiska

BERNINA dba o środowisko naturalne. Staramy się ograniczać wpływ naszych produktów na środowisko zmieniając nasze produkty i procesy ich wytwarzania.



Maszyna jest oznaczona symbolem przekreślonego odpadu. Oznacza to, że nie wolno wyrzucać maszyny łącznie z domowymi odpadami. Niewłaściwa utylizacja może spowodować przedostanie się niebezpiecznych substancji do wód gruntowych, a tym samym do naszego łańcucha pokarmowego, powodując uszkodzenie naszego zdrowia.

Maszynę należy bezpłatnie oddać do pobliskiego punktu zbiórki zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub do punktu zbiórki w celu ponownego przetworzenia maszyny. Informacje na temat punktów zbiórki można uzyskać od lokalnej administracji. Kupując nową maszynę, sprzedawca jest zobowiązany odebrać starą maszynę bezpłatnie i zutylizować ją w odpowiedni sposób.

Jeśli maszyna zawiera Twoje dane, należy je usunąć przed oddaniem maszyny.

Objaśnienia symboli



Oznaczenie dużego zagrożenia utraty życia lub poważnego zranienia, jeśli nie podejmie się działań zapobiegawczych.



Oznaczenie średniego zagrożenia utraty życia lub poważnego zranienia, jeśli nie podejmie się działań zapobiegawczych.



Oznaczenie niskiego lub średniego zagrożenia zranienia, jeśli nie podejmie się działań zapobiegawczych.



Oznaczenie zagrożenia, które może spowodować uszkodzenie mienia, jeśli nie podejmie się działań zapobiegawczych.

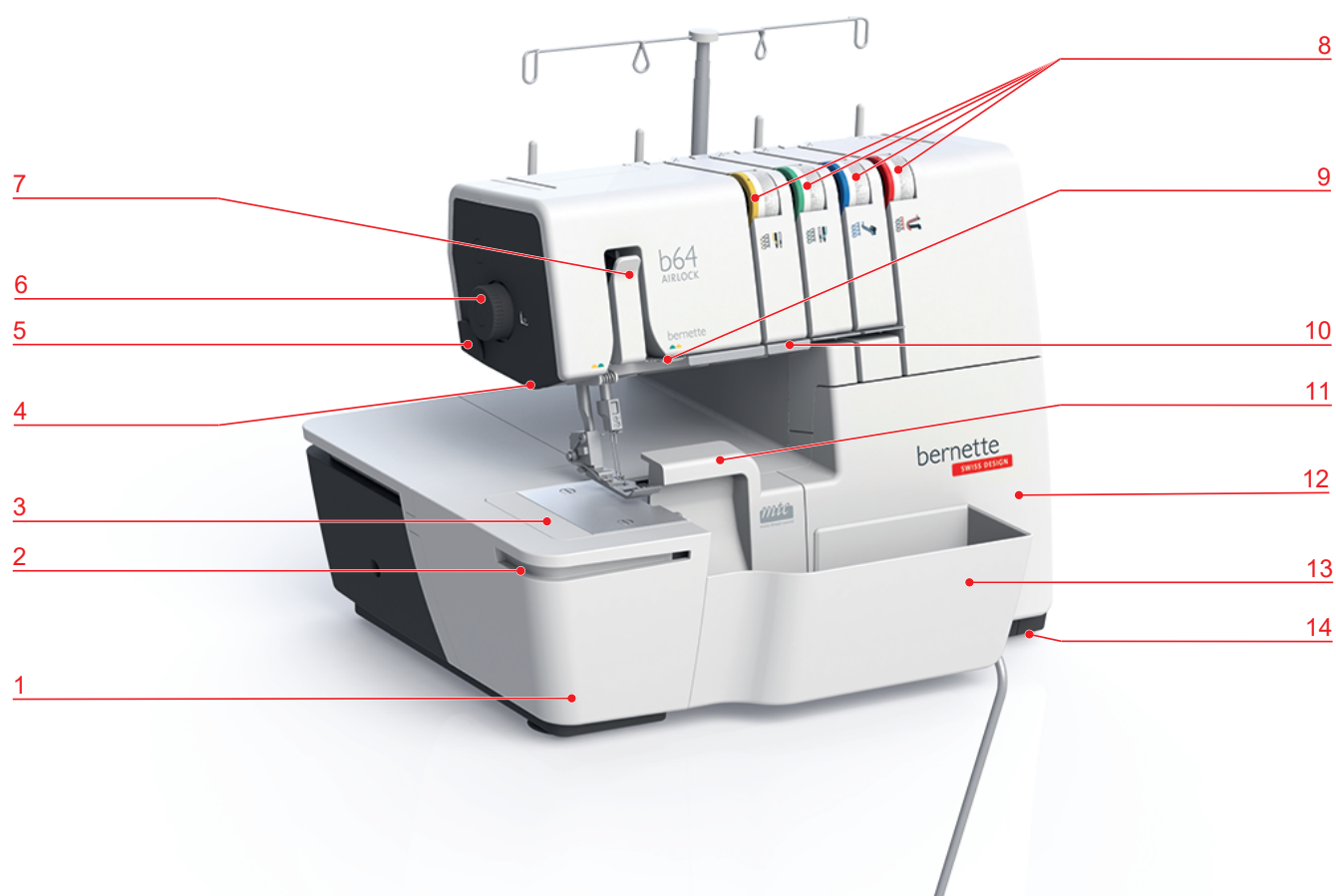


Można znaleźć **wskazówki** od bernette **ekspertów szyciowych**, obok tych symboli.

2 Mój overlok bernette

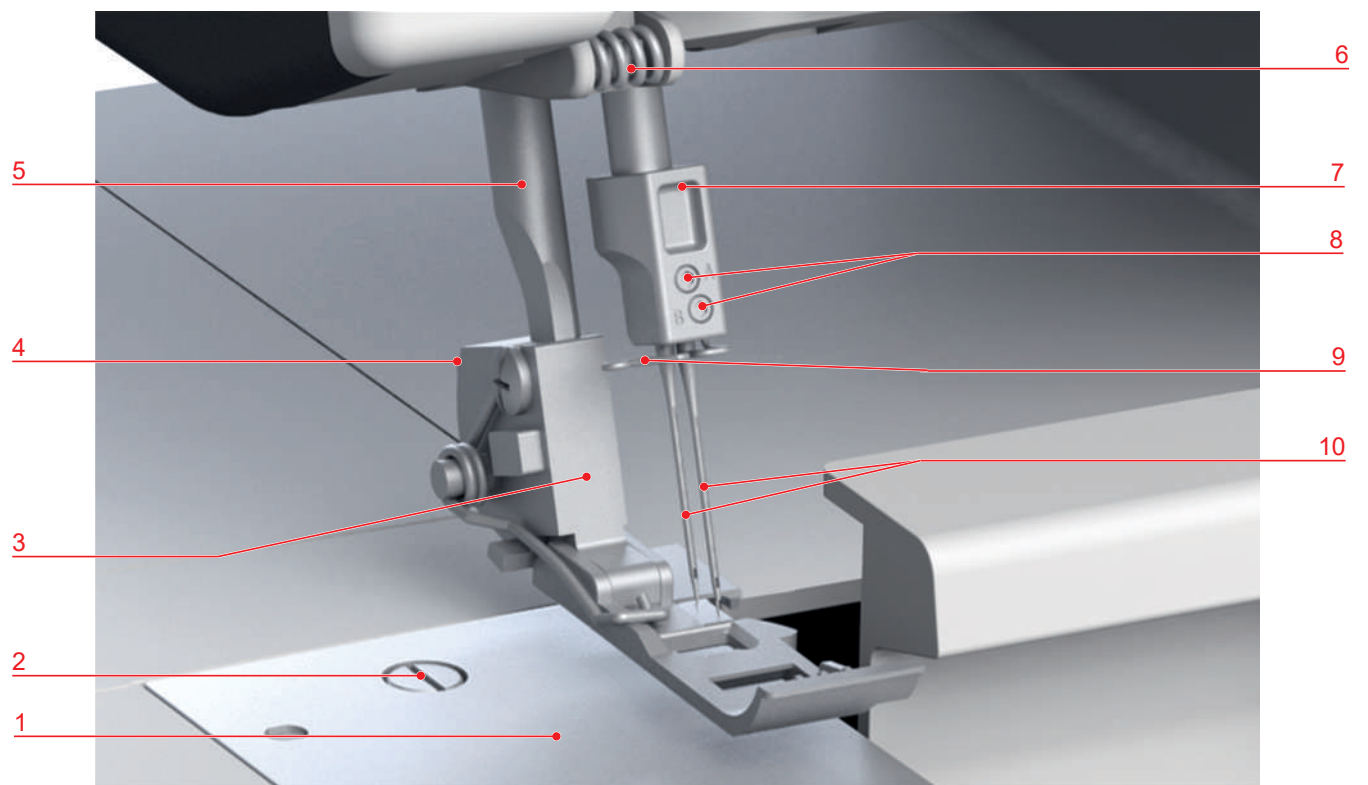
2.1 Przegląd maszyny

Widok z przodu



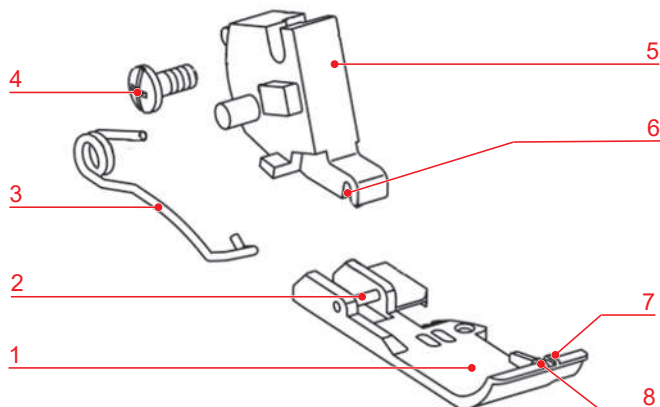
- | | | | |
|---|--------------------------|----|------------------------------------|
| 1 | Obudowa wolnego ramienia | 8 | Pokrętki regulacji naprężenia nici |
| 2 | Prowadnica | 9 | Rozdzielacze nici |
| 3 | Wolne ramię | 10 | Płytki prowadząca nici |
| 4 | Oświetlenie LED | 11 | Wyciągana osłona noży |
| 5 | Obcinacz nici | 12 | Osłona dolnego mechanizmu |
| 6 | Pokrętko docisku stopki | 13 | Pojemnik na ścinki |
| 7 | Osłona podciągacza | 14 | Przyssawki |

Przegląd - okolice igły



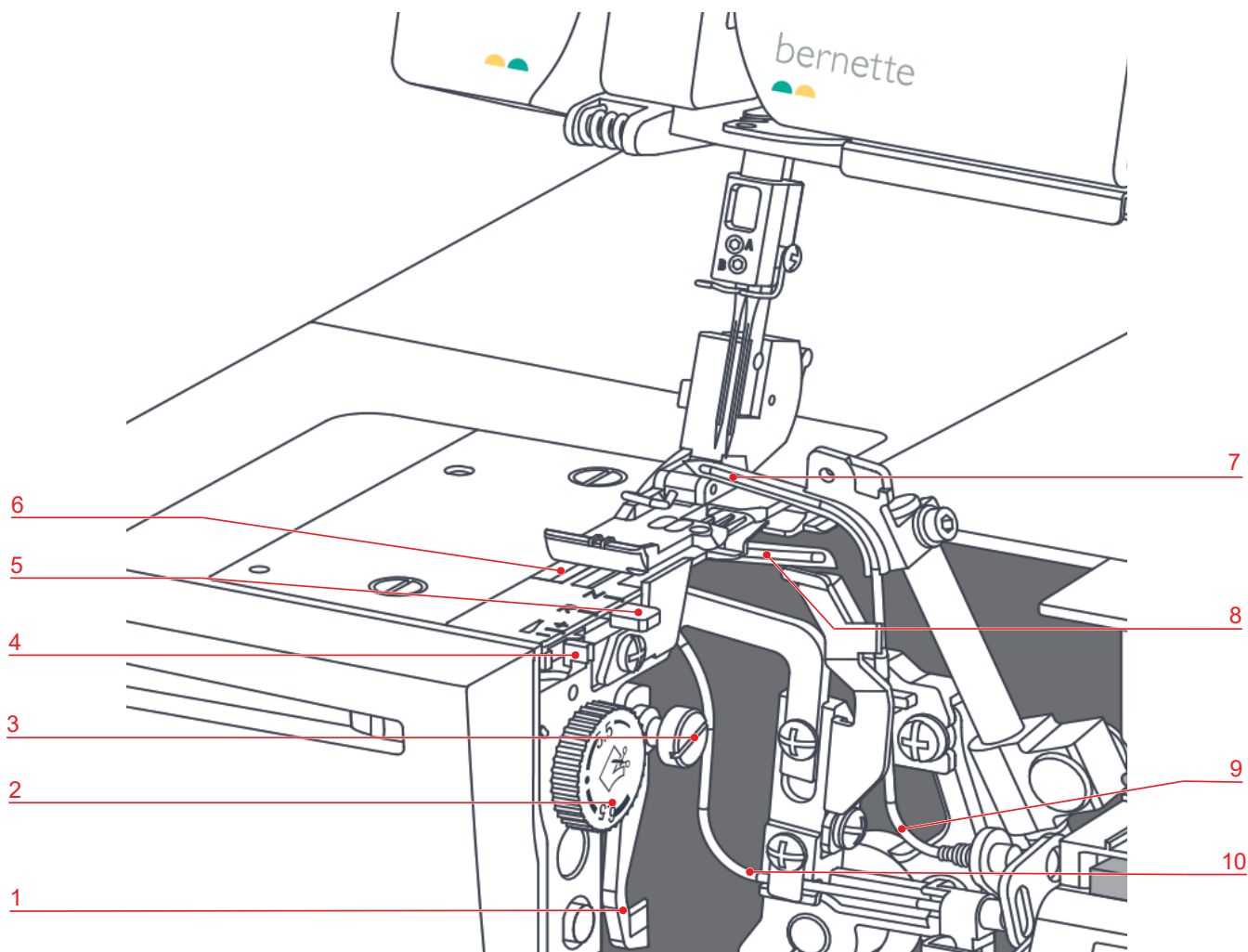
- | | | | |
|---|--|----|--------------------------------------|
| 1 | Płytkę ściągowa | 6 | Prowadnik nici na przedniej obudowie |
| 2 | Śruba mocująca płytkę ściągową | 7 | Uchwyt igły |
| 3 | Stopka standardowa | 8 | Śruby mocujące igły |
| 4 | Przycisk zwalniający stopkę (czerwony) | 9 | Prowadnik nici na uchwycie igieł |
| 5 | Oś mocowania stopki | 10 | Igły o symbolu ELx705 |

Przegląd stopki



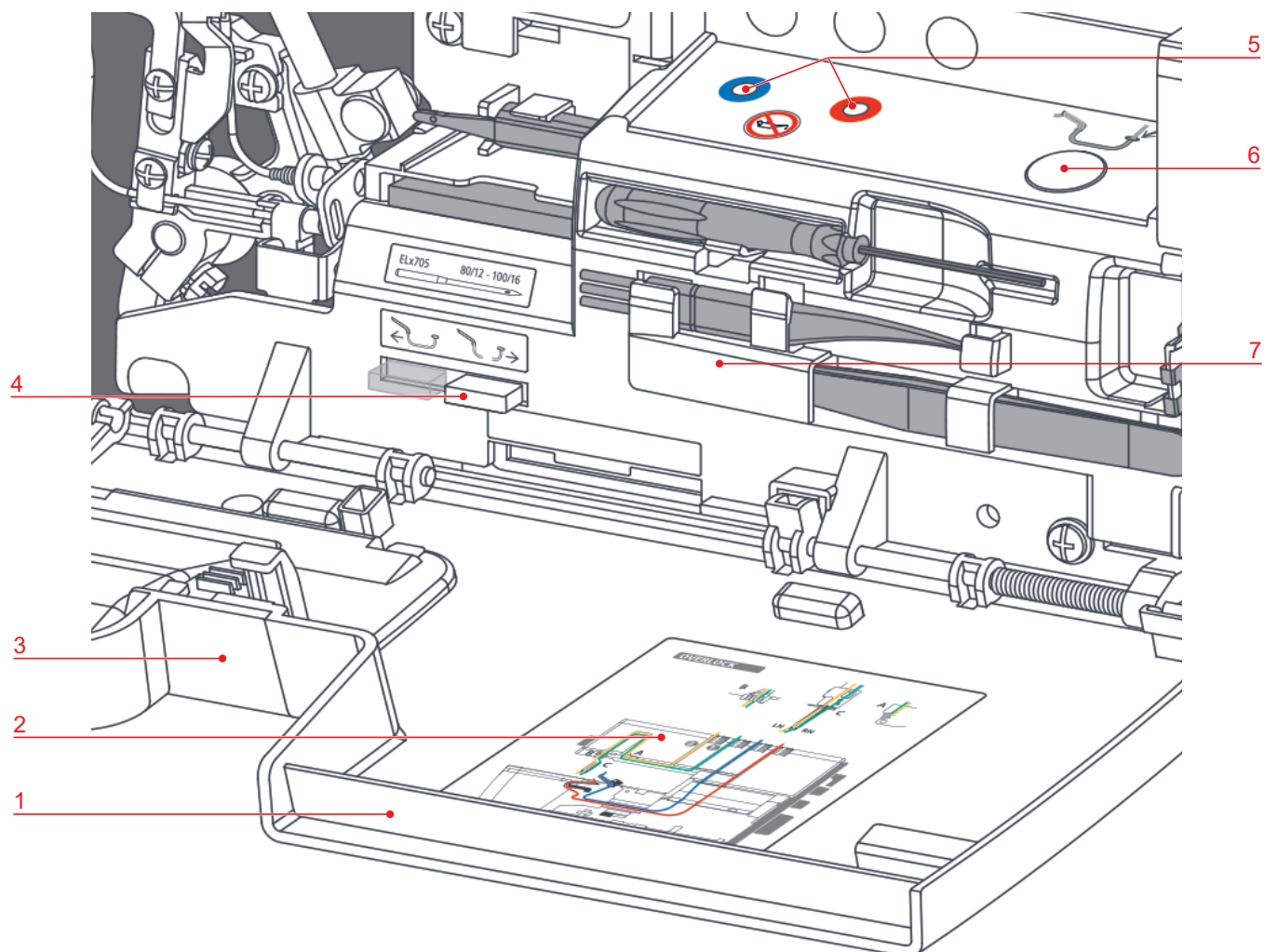
- | | | | |
|---|-----------------------------|---|----------------------------|
| 1 | Odłączana stopka | 5 | Uchwyt stopki |
| 2 | Trzpień mocowania na stopce | 6 | Nacięcie w uchwycie stopki |
| 3 | Sprężyna docisku stopki | 7 | Pozycja prawej igły (RN) |
| 4 | Śruba mocująca | 8 | Pozycja lewej igły (LN) |

Przegląd - Okolice chwytaczy



- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Nóż | 6 | Zębki transportu |
| 2 | Pokrętko regulacji szerokości obcinania | 7 | Górny chwytacz |
| 3 | Włącznik/wyłączanie noża | 8 | Dolny chwytacz |
| 4 | Pokrętko pracy mtc | 9 | Rurka nawlekania pneumatycznego górnego chwytacza |
| 5 | Dźwignia ściegu rolującego | 10 | Rurka nawlekania dolnego chwytacza |

Przegląd strefy nawlekania



- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Osłona dolnego mechanizmu | 5 | Dysze nawlekania |
| 2 | Schemat nawlekania | 6 | Dźwignia nawlekania pneumatycznego |
| 3 | Wyciągnięta osłona noży | 7 | Akcesoria w osłonie dolnego mechanizmu |
| 4 | Włącznik/wyłącznik nawlekania pneumatycznego | | |


















Przeгляд maszyny - Widok z boku



- | | | | |
|---|------------------------------------|----|---|
| 1 | Rączka do przenoszenia | 8 | Pokrętko regulacji transportu różnicowego |
| 2 | Wysuwany prowadnik nici | 9 | Koło zamachowe |
| 3 | Trzpień na nić | 10 | Otwory wentylacyjne |
| 4 | Stojak na nici | 11 | Gniazdo podłączenia rozrusznika nożnego / Przewodu zasilającego |
| 5 | Poduszka na igły | 12 | Przełącznik zasilania |
| 6 | Dźwignia podnoszenia stopki | 13 | Gniazdo podłączenia kolanówki (FHS) |
| 7 | Pokrętko regulacji długości ściegu | | |

Symbole


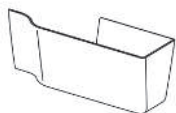

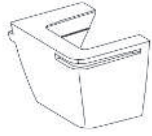
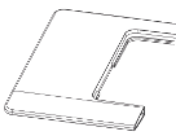

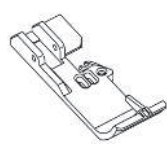

Symbole stanowią pomoc i wskazówki podczas regulacji i nawlekania urządzenia.

	LN	Niść lewej igły
		Żółta droga prowadzenia nici
	RN	Niść prawej igły
		Zielona ścieżka prowadzenia nici
	UL	Niść górnego chwytacza
		Niebieska ścieżka prowadzenia nici
	LL	Niść dolnego chwytacza
		Czerwona ścieżka prowadzenia nici
	Adapter	Adapter górnego chwytacza
	CW	Szerokość obcinania (szerokość ściegu)
	SL	Długość ściegu
	DF	Transport różnicowy
	N/R	Położenie dźwigni ściegu rolującego
	mtc	mtc - Micro Thread Control
		Docisk stopki
		Dźwignia nawlekania pneumatycznego
		Włącznik/wyłącznik nawlekania pneumatycznego

2.2 Przegląd - akcesoria standardowe





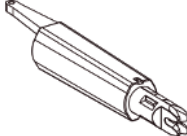
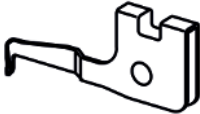
Dołączone akcesoria

Odwiedź www.mybernette.com, aby uzyskać więcej informacji na temat akcesoriów.

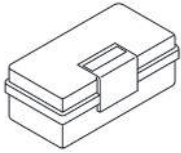



Ilustracja	Nazwa	Przeznaczenie
	Przewód zasilający i rozrusznik nożny	Do podłączenia overloka do źródła zasilania i kontroli prędkości szycia.
	Pojemnik na ścinki	Do zbierania odciętych resztek.
	Ośłona noży	Aby chronić palce podczas szycia.
	Obudowa wolnego ramienia	Aby wyrównać pole szycia.
	Stół powiększający pole szycia	Stół ułatwia rozłożenie większej ilości materiału.
	Kolanówka (FHS)	Kolanówka służy do podnoszenia i opuszczania stopki.
	Stopka podstawowa	Do szycia dowolnym ścięciem. Do ogólnych zastosowań.
	Wysuwany prowadnik nici	Do równomiernego rozwijania nici ze szpulek.

Akcesoria umieszczona na pokrywą dolnego mechanizmu

Najczęściej używane akcesoria są umieszczone za pokrywą dolnego mechanizmu, aby ułatwić do nich dostęp.

Ilustracja	Nazwa	Przeznaczenie
	Opakowanie igieł ELx705 CF (3 x 80, 2 x 90)	Do najczęściej wykonywanych prac na overloku, dostępne w różnych grubościach.
	Śrubokręt	Do luzowania i dokręcania śrub mocujących igły w uchwycie.
	Pędzelek	Do czyszczenia ząbków transportu i okolic chwytacza.
	Pinceta BERNINA	Do przytrzymywania nici w wąskich miejscach.
	Podajnik/nawlekaacz igły	Przyrząd do umieszczania i wyjmowania igły oraz jej nawlekania.
	Adapter górnego chwytacza	Do zasłonięcia górnego chwytacza. Do wykonywania 2-nitkowego ściegu overlokowego lub 3-nitkowego ściegu super-elastycznego.

Pojemnik na akcesoria

Ilustracja	Nazwa	Przeznaczenie
	Pojemnik na akcesoria	Do przechowywania akcesoriów standardowych i opcjonalnych.
	Oliwiarka	Do oliwienia mechanizmu chwytaczy i igielnicy. (patrz strona 77)
	Stożki stabilizujące (4 x)	Do utrzymania pozycji nici na stojaku overloka.
	Siatki na szpulki (4 x)	Do zabezpieczenia nici wiskozowych, jedwabnych lub metalicznych podczas rozwijania ze szpulki.
	Blokady szpułek (4 x)	Do łatwiejszego rozwijania nici z małych szpułek.
	Śrubokręt	Do luzowania/dokręcania śrub mocujących płytkę ściegową.
	Nóż górny	Zapasowy nóż górny.
	Żmijka do nawlekania	Do manualnego nawlekania chwytaczy w rurkach pneumatycznych.
	Prowadnik nici dekoracyjnych	Do szycia nićmi dekoracyjnymi, zwłaszcza długich odcinków.

3 Przygotowanie owerloka

3.1 Miejsce pracy

Stabilny stół z grubym blatem będzie najlepszy do pracy na owerloku. Ergonomia wokół miejsca pracy jest ważna dla zdrowia naszych pleców, ramion i rąk. Należy dopasować wysokość stolika tak, aby zachować prawidłową postawę ciała podczas pracy. Należy unikać zachowywania jednakowej pozycji ciała przed dłuższe okresy czasu.

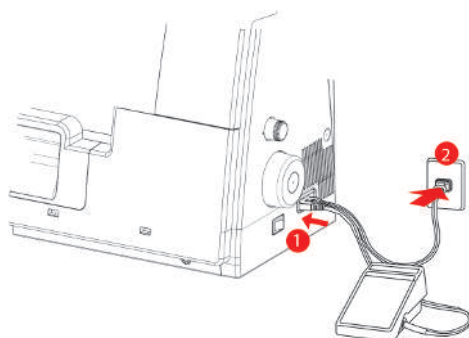
- > Umieścić owerlok na stabilnym stole.
- > Jeżeli owerlok był przechowywany w niskiej temperaturze, należy go rozpakować i pozostawić pokojowej na około godzinę.

Właściwa pozycja siedząca

- > Należy usiąść wygodnie przed urządzeniem.
- > Ułożyć ręce pod kątem 90 ° na stole z palcami na owerloku.
 - Palce powinny dotykać płytki ścięgowej.

3.2 Podłączanie i włączanie

Podłączanie maszyny i rozrusznika nożnego

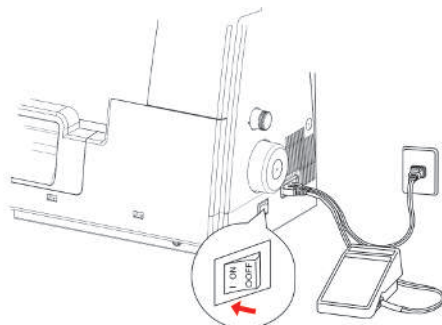


- > Podłączyć wtyczkę (1) przewodu zasilającego i rozrusznika nożnego do gniazda w owerloku.
- > Podłączyć wtyczkę (2) przewodu zasilającego i rozrusznika nożnego do gniazdka zasilającego.

Używanie przewodu zasilającego dla USA i Kanady

Maszyna ma polaryzowaną wtyczkę (jeden wtyk szerszy od drugiego). Aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem, wtyczka pasuje tylko w jedną stronę. Jeśli wtyczka nie pasuje do gniazda, odwrócić wtyczkę. Jeśli wtyczka nadal nie pasuje, skontaktować się z elektrykiem w celu wymiany gniazdka. Nie modyfikować wtyczki.

Włączanie/wyłączanie owerloka i oświetlenia



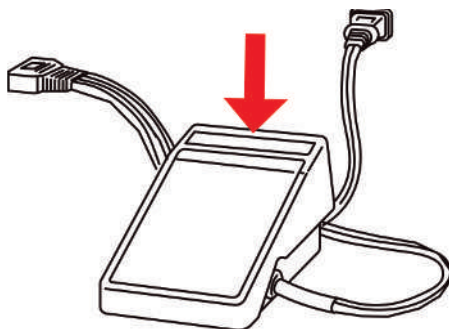
- > Przesławić pozycję przełącznika zasilania na pozycję «I».
 - Oświetlenie owerloka jest uruchamiane.
- > Przesławić pozycję przełącznika zasilania na pozycję «0».
 - Urządzenie jest wyłączane.
 - Oświetlenie maszyny wyłączy się z opóźnieniem.

3.3 Rozrusznik nożny

Nacisnąć na rozrusznik nożny

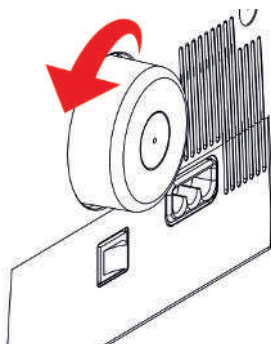
Ruch igieł i noża zależy od siły nacisku na rozrusznik nożny. Im większy nacisk na rozrusznik nożny tym wyższa prędkość pracy owerloka.

- > Aby rozpocząć i zwiększyć prędkość pracy, zwiększać nacisk na rozrusznik nożny.
- > Aby zmniejszyć prędkość pracy i zatrzymać owerlok, zmniejszać nacisk na rozrusznik nożny.



3.4 Koło zamachowe

Obracając kołem zamachowym przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, można wykonać kilka czynności.



- Powolne, precyzyjne pozycjonowanie igieł
- Przesunięcie chwytaczy
- Przesunięcie noża
- Mechaniczne załączenie nawlekania pneumatycznego

3.5 Obudowy maszyny

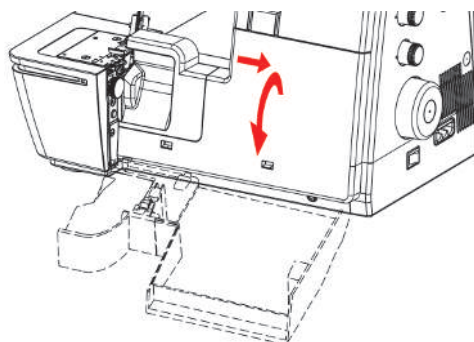
Obudowy urządzenia zabezpieczają przed zranieniem użytkownika przez ruchome części overloka oraz zabezpieczają je przed przypadkowym uszkodzeniem. Wszystkie pokrywy i obudowy muszą być dopasowane i zamknięte przed rozpoczęciem szycia.

- Pokrywa dolnego mechanizmu
- Wsuwana osłona noża

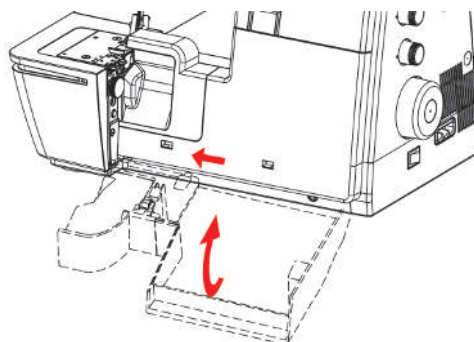
Otwieranie/zamykanie pokrywy dolnego mechanizmu

Pokrywa dolnego mechanizmu zabezpiecza nawleczone nici dolne podczas pracy urządzenia.

- > Aby otworzyć pokrywę dolnego mechanizmu, popchnąć ją w prawo a następnie obrócić w dół.



- > Aby zamknąć pokrywę dolnego mechanizmu, obrócić ją w górę a następnie pozwolić jej wsunąć się w lewą stronę, aż zablokuje się w prawidłowym położeniu.



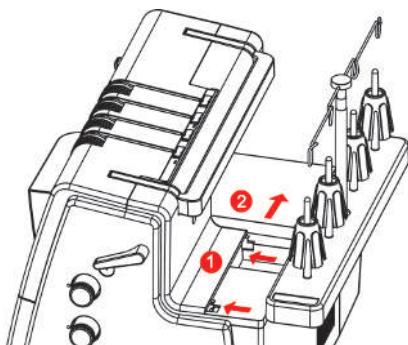
Jeśli pokrywa dolnego mechanizmu nie chce się domknąć, prawdopodobnie łącznik nawlekania pneumatycznego jest włączony.

3.6 Stojak na nici

Stojak na nici należy zamocować z tyłu overloka. Na stojaku można umieszczać nici na dużych szpulach przemysłowych jak i na małych szpulkach domowych.

Mocowanie stojaka na nici

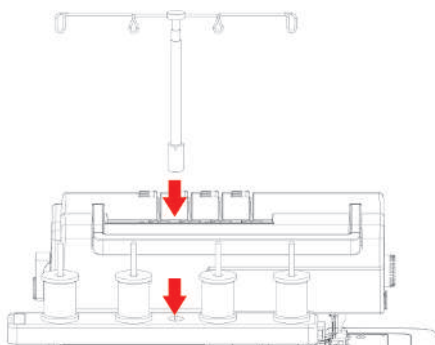
- > Aby zamocować stojak na nici, wsunąć go od tyłu, zaczepami mocującym w stronę owerloka (1) a następnie przesunąć stojak w prawo (2).



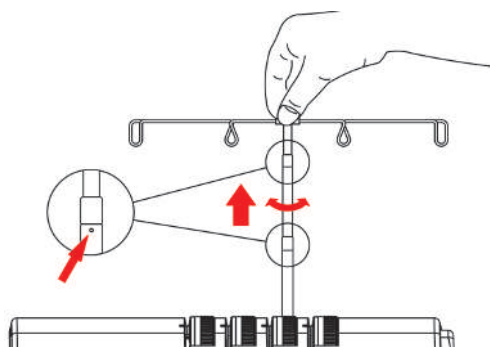
Przygotowanie stojaka na nici

Wysuwany przewodnik nici umożliwia równe rozwijanie się nici ze szpulek. Każda nić przechodzi przez haczyk znajdujący się bezpośrednio nad szpulką nici.

- > Aby zamocować wysuwany przewodnik nici, włożyć go w otwór w stojaku na nici, aż "klinie" w prawidłowym położeniu.



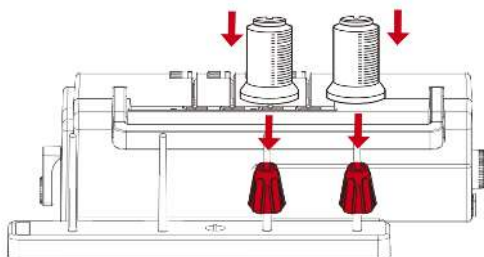
- > Złapać za przewodnik i rozsunąć go maksymalnie do góry.
- > Obrócić przewodnik w prawo i lewo, aż zablokują się 2 zatrzaski pozycjonujące.
 - Górna część stojaka powinna być równoległa do przodu maszyny.



- > Gdy owerlok nie będzie używany, złożyć stojak, wciskając go delikatnie w dół.

Mocowanie stożków antywibracyjnych

Stosując duże szpulki nici, stożki antywibracyjne stabilizują pozycję nici na stojaku.

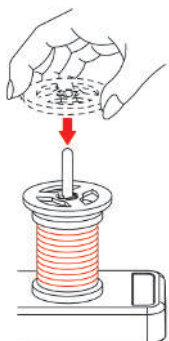


- > Stosując szpulki o bardzo dużej średnicy, stożki można założyć na trzpienie na nić, szpiczastą częścią w dół.
- > Stosując węższe szpulki, stożki zakładamy szpiczastą częścią w górę.

Mocowanie blokad szpułek

Blokady szpułek pozwalają utrzymać poprawne prowadzenie nici ze szpułek na małych nawojach.

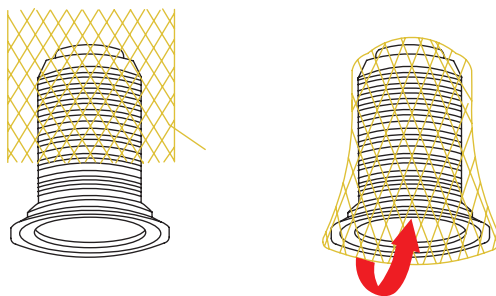
- > Umieścić szpulki z nićmi na stojaku na nici.
- > Umieścić blokady szpułek na stojaku na nici, płaską częścią skierowaną w dół.



Używanie siatek na nici

Siatki na nici zapobiegają samoczynnemu rozwijaniu się nici ze szpulki, są zalecane zwłaszcza podczas stosowania śliskich nici dekoracyjnych lub metalicznych.

- Cienkie nici, łatwo spadające ze szpułek
- Nici nylonowe, wiskozowe, jedwabne lub metaliczne



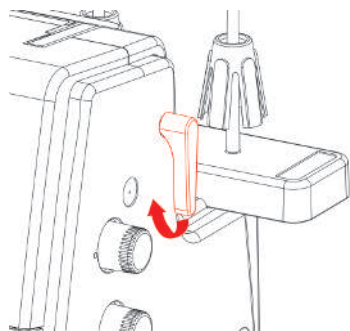
- > Nałożyć siatkę na szpulkę z nicią od góry i wyciągnąć koniec nici do góry.

3.7 Stopka

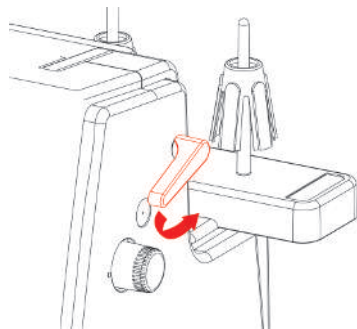
Pozycjonowanie stopki góra/dół

Podniesiona stopka umożliwia umieszczenie materiału pod stopką. Opuszczenie stopki jest konieczne przed rozpoczęciem szycia.

- > Podnosić stopkę za pomocą dźwigni, aż zablokuje się w pozycji podniesionej.
 - Stopka zostaje w pozycji podniesionej.
 - Naprężacze nici są wyłączane.

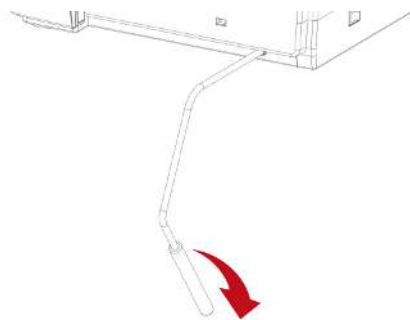


- > Opuścić stopkę.
 - Owerlok jest gotowy do szycia.
 - Naprężacze nici są włączane.



Pozycjonowanie stopki góra/dół za pomocą kolanówki

Czasowe podniesienie stopki za pomocą dźwigni kolanowej umożliwia umieszczenie materiału pod stopką za pomocą obu rąk.



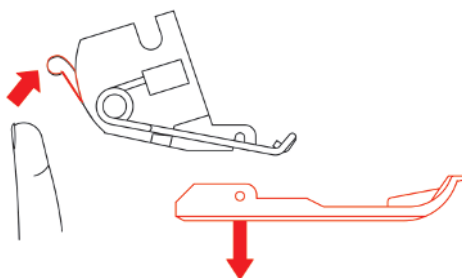
Warunek:

- Dźwignia kolanówki musi zostać zamocowana. (patrz strona 29)
- > Aby podnieść stopkę, przesunąć kolanem dźwignię kolanówki w prawo i zatrzymać ją w tej pozycji.
- > Aby opuścić stopkę, powoli zwolnić nacisk na dźwignię kolanówki.
- > Aby opuścić stopkę, podniesioną wcześniej za pomocą ręcznej dźwigni podnoszenia stopki, nacisnąć kolanówkę maksymalnie w prawo a następnie powoli ją zwolnić.

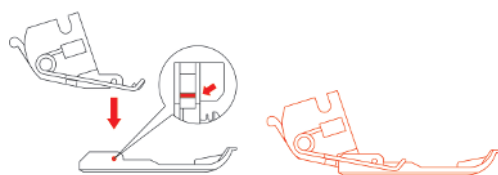
Wymiana stoppek

Warunek:

- Igły muszą być maksymalnie podniesione.
 - Podnieść stopkę.
- > Nacisnąć przycisk zwalnający stopkę znajdujący się z tyłu uchwytu stopki.
– Stopka jest zwalniana.



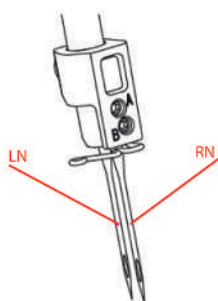
- > Delikatnie podnieść sprężynę dociskającą stopkę, aby łatwiej wyjąć stopkę.
> Delikatnie podnieść sprężynę dociskającą stopkę i wsunąć nową stopkę w taki sposób, aby nacięcie w uchwycie stopki znalazło się nad trzpieniem mocującym stopki.
> Ostrożnie opuścić stopkę, aż stopka zostanie zamocowana w uchwycie.



- > Podnieść stopkę.

3.8 Okolice igły

Uchwyt igły



Igły do szycia na owerloku



«LN» Lewa igła do wykonywania ściegów owerlokowych.



«RN» Prawa igła do wykonywania ściegów owerlokowych.

Wymiana igły

Zalecamy używanie podajnika igieł, aby wymieniana igła nie wpadła przypadkowo do mechanizmu pod ząbkami transportu. (patrz strona 17)

Śruby mocujące igły muszą być zawsze dokręcone, nawet jeśli w uchwycie nie ma igły. Zapobiega to wypadnięciu śruby z powodu wibracji. Prawidłowo zamocowane igły nie znajdują się na jednakowej wysokości.

UWAGA

Uszkodzenie spowodowane zbyt mocnym dokręceniem śruby

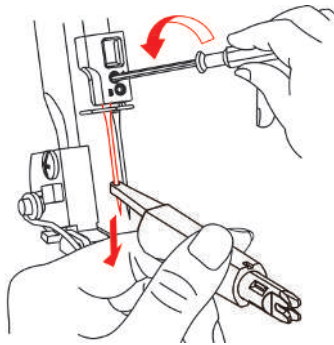
Uchwyt igieł można uszkodzić zbyt mocno dokręcając śruby mocujące igły. W takim przypadku prosimy o kontakt z serwisem Dystrybutora bernette.

- > Nie dokręcać śrub z użyciem dużej siły.

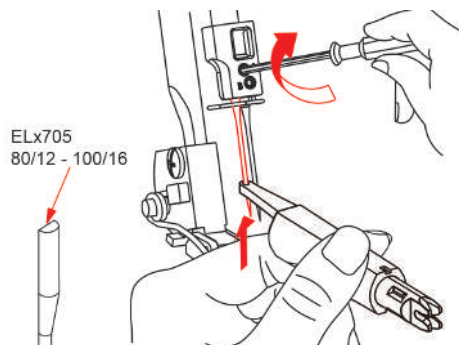
Uchwyt igieł ma miejsca na dwie igły. W owerloku należy używać igieł z oznaczeniem ELx705. Zaleca się rozmiary igieł w zakresie 80 – 100. (patrz strona 34)

Warunek:

- Podnieść igły maksymalnie do góry.
- > Wsunąć podajnik igły od dołu i poluzować śrubę mocującą igłę dotłączonym śrubokrętem.



- > Pociągnąć igłę w dół i wyjąć ją.
- > Wsunąć nową igłę w podajnik, płaską częścią skierowaną w tył.



- > Wsunąć igłę w odpowiedni otwór uchwytu igieł maksymalnie do góry.
- > Dokręcić śruby mocujące igły.

Poduszka na igły

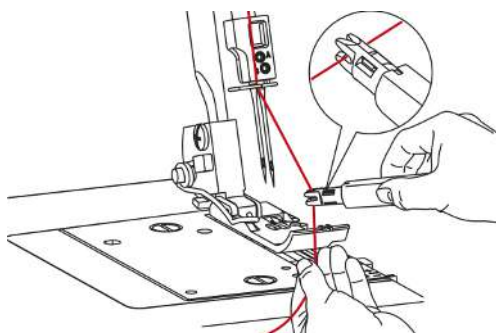
Poduszka na igły służy do przechowywania igieł, które nie są aktualnie używane.



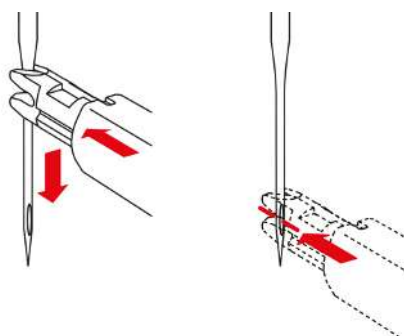
Nawlekanie igły

Igły można łatwo nawlec za pomocą załączonego nawlekacza.

- > Trzymać nawlekacz płaską częścią uchwyty do góry.
- > Przeciągnąć nitkę poziomo przez nacięcie w nawlekaczu i trzymać jej koniec.

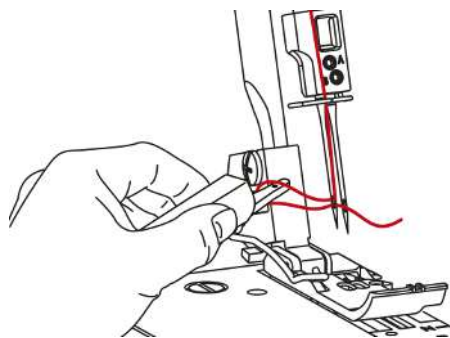


- > Nasunąć nawlekacz z przewodnikiem w kształcie V w górę, na górną część igły i delikatnie dociskając nawlekacz do igły, przesunąć go w dół do oczka igły.



- Metalowy trzpień w nawlekaczu przeprowadzi nić przez oczko igły.
- > Wyjąć nawlekacz z oczka igły.
 - Za oczkiem igły powinna się uformować pętla nici.

- > Wyciągnąć pętlę nici za igłę za pomocą nawlekacza.



- > Umieścić nić pod stopką i skierować ją do tyłu i w lewą stronę.

Pozycjonowanie igieł góra/dół

Pozycjonowanie igieł do górnej pozycji jest potrzebne w wielu przypadkach.

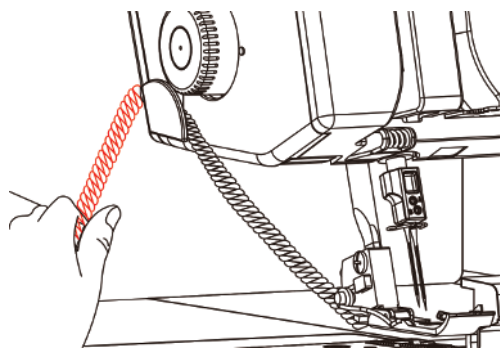
- do wymiany igieł
 - do nawlekania igieł
 - do aktywacji nawlekania pneumatycznego
 - do wymiany stopki
- > Aby samodzielnie zmienić pozycję igieł, obracać kołem zamachowym, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara do czasu osiągnięcia potrzebnej pozycji.

3.9 Pomoc w trakcie szycia

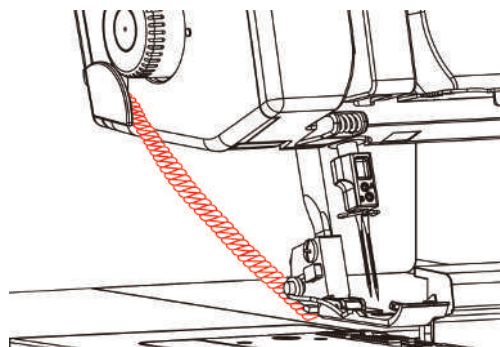
Używanie obcinacza nici

Obcinacz służy od odcinania nici lub łańcuszka ściegu.

- > Przeciągnąć nici lub łańcuszek ściegu do obcinacza i pociągnąć je w dół.



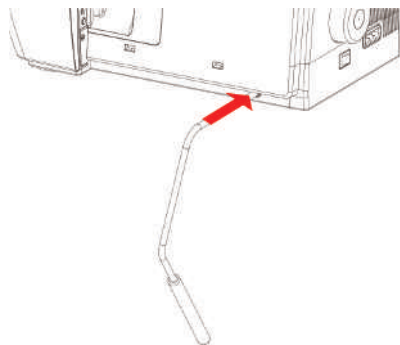
- Nici/łańcuszek ściegu są przytrzymywane w obcinaczu i gotowe do szycia.



Mocowanie/demontowanie dźwigni kolanowej

Czasowe podniesienie stopki za pomocą kolanówki umożliwia wprowadzenie materiału pod stopkę z użyciem obu rąk.

- > Aby zamocować dźwignię kolanową, wsunąć poziomo, do oporu koniec dźwigni kolanowej do odpowiedniego gniazda mocującego.

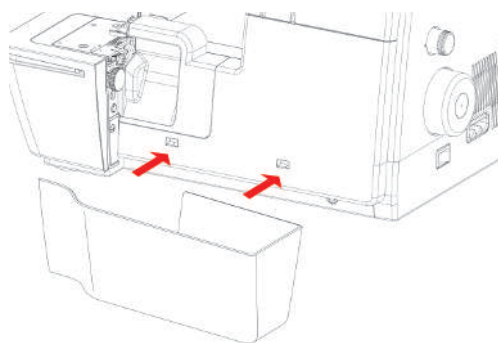


- > Aby usunąć dźwignię kolanową, pociągnąć dźwignię do siebie, bez obracania nią na boki.

Mocowanie/zdejmowanie pojemnika na śinki

pojemnik na śinki zbiera resztki materiału odcięte podczas szycia.

- > Aby zamocować pojemnik na śinki, zaczepić wypustki pojemnika w otworach pokrywy dolnego mechanizmu.



- > Aby usunąć pojemnik na śinki, ostrożnie podnieść pojemnik i odsunąć go od obudowy owerloka.

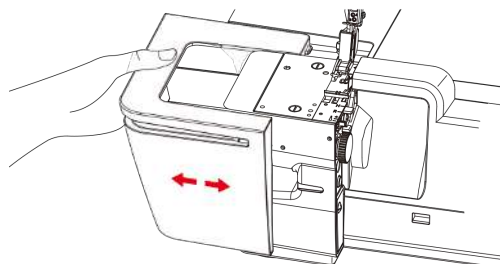
Mocowanie/demontowanie osłony wolnego ramienia

Wolne ramię jest przydatne podczas prac z wąskimi, cylindrycznymi elementami, takimi jak: rękawy, nogawki, wąska odzież dziecięca. Osłona wolnego ramienia pozwala zamknąć przestrzeń pomiędzy płytką ściegową a pozostałą powierzchnią owerloka.

Warunek:

- Osłona wolnego ramienia jest zdemontowana.
- > Aby zamocować osłonę wolnego ramienia, wsunąć ją wzdłuż prowadnicy, aż zablokuje się w prawidłowej pozycji.

- > Aby zdjąć osłonę wolnego ramienia, pociągnąć osłonę w lewo.

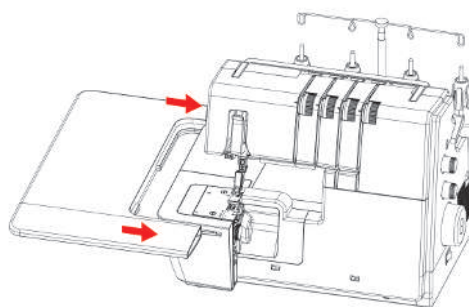


Mocowanie/zdejmowanie stołu powiększającego pole szycia

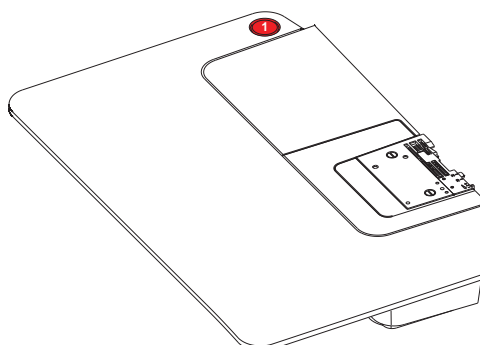
Stół powiększający pole szycia umożliwia łatwiejsze rozmieszczenie materiału, zwłaszcza podczas szycia większych projektów.

Warunek:

- Osłona wolnego ramienia musi być zamocowana.
- > Aby zamocować stół powiększający pole szycia, pchnąć go wzdłuż prowadnicy od lewej strony, aż zablokuje się w prawidłowym położeniu.

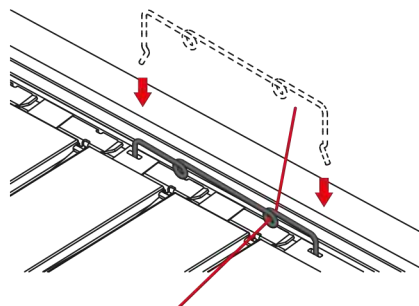


- > Aby zdemontować stół powiększający, nacisnąć przycisk zwalnający (1) znajdujący się na stole i przesunąć stół w lewo.



Mocowanie przewodnika nici dekoracyjnych

- > Delikatnie rozsunąć zaczepy przewodnika i wprowadzić je we wgłębienia w obudowie maszyny.
- > Przeprowadzić nici przez przewodnik a następnie tradycyjną drogą nawlekania, do naprężaczy.



Mocowanie w przewodniku nici nawleczonych wcześniej

- > Wyjąć nici ze wstępnych przelotek naprężacza.
- > Zamocować jeden z końców przewodnika nici dekoracyjnych.
- > Przeprowadzić nici przez haczyki w przewodniku.
- > Zamocować drugi koniec przewodnika.

4 Rozpoczynanie szycia

4.1 Sprawdzić przed rozpoczęciem szycia

In Przed rozpoczęciem szycia, należy wykonać następujące kroki:

- Maszyna musi być włączona i stopka podniesiona.
 - Materiał i sposób jego obróbki muszą być wybrane. (patrz strona 32)
 - Należy wybrać rodzaj nici. (patrz strona 32)
 - Rozmiar igły musi być dopasowany do rodzaju nici i materiału. (patrz strona 34)
 - Należy wybrać rodzaj ściegu. (patrz strona 40)
 - Należy dopasować ustawienia overloka do wybranego ściegu. (patrz strona 40) / (patrz strona 42)
 - Należy nawlec overlok zgodnie z kartą nawlekania.
 - Nici z igieł i chwytaczy muszą być wyciągnięte pod stopką, do tyłu i w lewą stronę.
 - Wszystkie osłony i obudowy muszą być zamknięte.
- > Opuścić stopkę.
- > Aby rozpocząć szycie, nacisnąć na rozrusznik nożny.
- Formowany jest łańcuszek ściegu.
 - Jeśli łańcuszek ściegu nie jest tworzony, należy sprawdzić ustawienia overloka.

4.2 Wybór materiału

Wybór materiału musi być połączony z doбором odpowiedniej igły, nici oraz rodzaju ściegu, aby jakość ściegu była optymalna. Zaleca się wykonać próbne szycia na skrawku materiału. (patrz strona 60)

4.3 Wybór nici

Nici są produkowane z różnego rodzaju materiałów i w różnych grubościach.

- Podczas prac na overloku, zalecamy stosowanie nici wysokiej jakości.
- Na overloku wskazane jest używanie nici na dużych nawojach.

UWAGA

Zrywanie nici na skutek niewłaściwego dopasowania do igieł lub chwytaczy

Nici muszą przemieszczać się bez oporów przez poszczególne prowadniki.

Musi być możliwe łatwe nawlekanie igieł lub chwytaczy.

Podczas pracy grubymi nićmi, należy wydłużyć ścieg i zmniejszyć naprężenie nici.

Igły/nici

Rozmiar igły i rodzaj nici muszą być precyzyjnie dopasowane. Właściwa grubość igły zależy od rodzaju wybranej nici oraz używanego materiału.




- Rodzaj materiału wpływa na rodzaj nici i rodzaj ostrza igły.
- Rodzaj nici decyduje o rozmiarze igły.

W overloku można stosować grubości igieł w zakresie 80/12 - 100/16.

Rodzaj nici	Rozmiar igły
Poliestrowa nić overlokowa grubość No. 120	#80 – #100
Poliestrowa, przezroczysta < No. 120	80 – 90
Nici Wooly Nylon	#80 – #100
Nici dekoracyjne	#80 – #100

Nici metaliczne	#80 – #100
-----------------	------------

Sprawdzanie kombinacji igła/nitka

	Kombinacja nici i igły jest właściwa, gdy nić idealnie układa się wzdłuż rowka igły i łatwo przemieszcza się przez oczko igły.
	Zbyt cienka nić lub zbyt gruba igła. Nić ma zbyt duży odstęp od długiego rowka. Może to spowodować przepuszczanie ściągów i niszczenie nici.
	Zbyt gruba nić lub zbyt cienka igła. Nić może być blokowana w rowku. Może powodować zrywanie nici.

Nici do chwytaczy

Dostępna jest szeroka gama nici, które mogą być używane w chwytaczach i nawlekane przez system pneumatyczny.

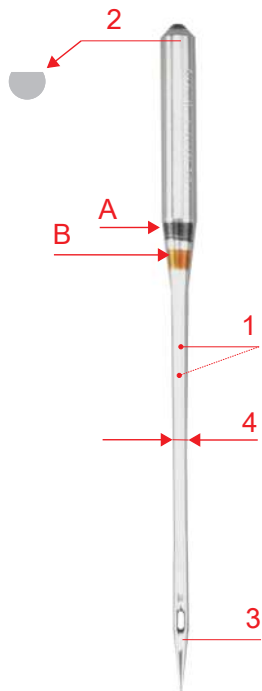
UWAGA**Uszkodzenia spowodowane przez nici powlekane lub woskowane**

Nici powlekane lub woskowane, mogą pozostawiać zanieczyszczenia w rurkach nawlekania pneumatycznego, które mogą zablokować drożność rurek. W takiej sytuacji owerlok należy oddać do naprawy w serwisie Dystrybutora bernette.

Unikać nici powlekanych lub woskowanych lub innych o niskiej jakości i strzępiących się nici.

4.4 Wybór igły

Zalecamy stosowanie igieł o symbolu ELx705 lub ELx705 CF (Chrome Finish), które są bardziej wytrzymałe. Owerlok oferuje wówczas wyższą jakość ściegu ponieważ igły ELx posiadają dodatkowy rowek.



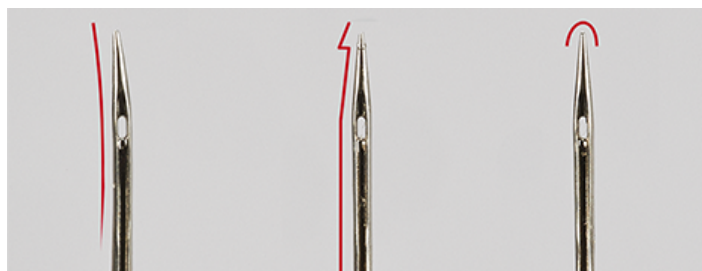
A	Igły ELx705 CF/80
1	podwójny rowek
2	705 = płaski uchwyt
3	CF = Chrome Finish
4 / B	80 = rozmiar igły

Igły należy wymieniać regularnie. Tylko igły ze sprawnym ostrzem pozwalają osiągnąć właściwą jakość ściegu.

- Rozmiar igły 80: Do najczęstszych zastosowań, do średnich i ciężkich materiałów.
- Rozmiar igły 90: do ciężkich materiałów.
- Rozmiar igły >90: W wyjątkowych przypadkach, tylko na ciężkich materiałach.



Wykrywanie uszkodzonych igieł

Przed rozpoczęciem szycia każdego projektu, sprawdzić stan igły i wymienić ją jeśli potrzeba.



- 1 Krzywa igła
2 Uszkodzone ostrze igły
3 Tępa igła

Przegląd igieł

Ilustracja	Oznaczenie	*Rozmiar	Opis	Materiał/Zastosowanie
	Igły Coverstitch ELx705 CF	80/12 90/14 100/16	Posiadają lekko zaokrąglone ostrze, dodatkowy rowek i wykończenie chromem	Do ściegów overlokowych i drabinkowych.
	Igły Jersey/Coverstitch ELx705 SUK CF	80/12 90/14 100/16	Posiadają lekko zaokrąglone ostrze, dodatkowy rowek i wykończenie chromem	Do ściegów overlokowych i drabinkowych na kilku warstwach materiału, do materiałów elastycznych.

*Nie wszystkie rozmiary igieł są oferowane przez BERNINA.

4.5 Zszywanie warstw materiału

Jeśli zszywane ma być kilka warstw materiału, można je wstępnie połączyć fastrygą na maszynie do szycia lub szpilkami.

UWAGA

Uszkodzenie noża

Szpilki umieszczone zbyt blisko krawędzi materiału mogą być uderzone przez nóż. Końcówki szpilek lub igły a także noże mogą zostać uszkodzone.

Szpilki należy umieścić w bezpiecznej odległości od krawędzi materiału.

- > Umieścić szpilki w odległości około 2 cm od krawędzi materiału lub usuwać je kolejno w trakcie szycia.

5 Ścieg

5.1 Rodzaj ściegu

Owerlok oferuje różne rodzaje ściegów. Ściegi te uzyskiwane są przez zmianę ustawienia igieł i parametrów owerloka.

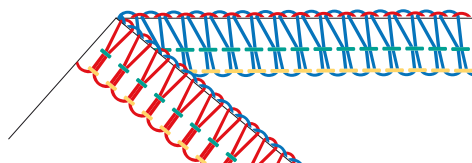
Ścieg owerlokowy

Ściegi 3 i 4-nitkowe są uważane za standardowe w urządzeniach typu owerlok. Służą do zszywania dwóch warstw materiału, do zabezpieczania krawędzi materiału oraz odcinania naddatków materiału (np. podszewki, podwiniętych krawędzi lub zaprasowanych naddatków materiału).

Ścieg 2-nitkowy służy do zabezpieczania krawędzi materiału.

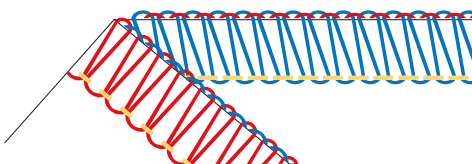
4-nitkowy ścieg owerlokowy

4-nitkowy ścieg owerlokowy jest najbardziej wytrzymałym ściegiem, dzięki dodatkowemu przeszyciu w środku. Do wykonania ściegu potrzebne są nici w prawej i w lewej igle oraz w górnym i dolnym chwytaczu. Nici z igieł owerloka, tworzą na prawej stronie materiału dwa równoległe ściegi, podobne do ściegu prostego pochodzącego z maszyny do szycia. Na lewej stronie materiału, nici z igieł owerloka formują «supelki», które łączą nici z chwytaczy podczas przebijania materiału a nić prawej igły tworzy równocześnie ścieg zabezpieczający.



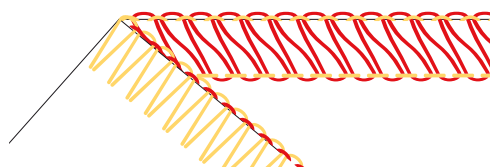
3-nitkowy ścieg owerlokowy

Ścieg 3-nitkowy jest zazwyczaj bardziej elastyczny niż 4-nitkowy. Dlatego jest używany na dzianinach (lewa igła = szeroki ścieg) lub na lekkich materiałach (prawa igła = wąski ścieg).



2-nitkowy ścieg owerlokowy

2-nitkowy ścieg owerlokowy jest tworzony z nici jednej igły (lewa igła = szeroki ścieg lub prawa igła = szeroki ścieg) oraz z nici dolnego chwytacza. Nić dolnego chwytacza jest wyciągana na prawą stronę materiału za pomocą zamocowanego adaptera górnego chwytacza. Ścieg ten służy wyłącznie do zabezpieczania krawędzi materiału.



Dobór ściegu do planowanych prac

Zabezpieczanie krawędzi materiału

Wykańczanie krawędzi jest częstym przygotowaniem dla otwartych szwów lub stanowi dekorację.

Numer ściegu	Nazwa ściegu	Wzór ściegu
nr 3	3-nitkowy ścieg overlokowy, szeroki (LN)	
nr 4	3-nitkowy ścieg overlokowy, wąski (RN)	
nr 8	3-nitkowy ścieg rolujący	
nr 9	2-nitkowy ścieg zawijany, szeroki (LN)	
nr 10	2-nitkowy ścieg zawijany, wąski (RN)	
nr 13	2-nitkowy ścieg rolujący	
nr 14	2-nitkowy ścieg overlokowy, szeroki (LN)	
nr 15	2-nitkowy ścieg overlokowy, wąski (RN)	
nr 30	3-nitkowy ścieg picot	

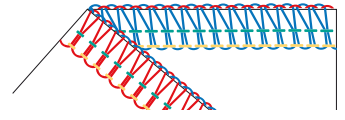
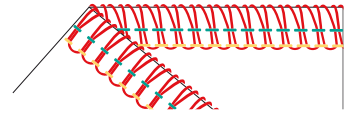
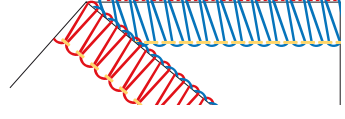
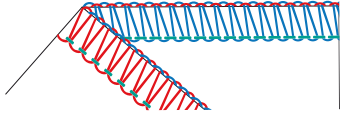
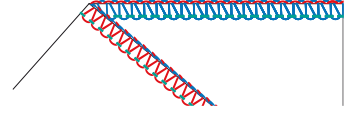
Szew

Szwy są wykonywane na co najmniej dwóch warstwach materiału, które zazwyczaj składa się prawymi stronami do siebie i zszywa razem. Wykonuje się dwa różne rodzaje ściegów.

- Szwy zamknięte
- Szwy płaskie

Ścieg zamknięty

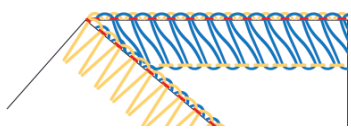
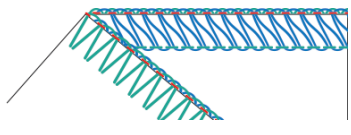
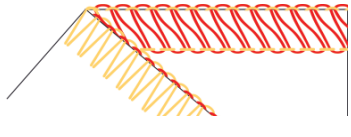
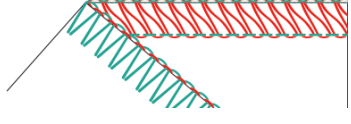
Szwy zamknięte wykonuje się jako 3-nitkowe lub 4-nitkowe. Na krawędziach materiałów tworzona jest pętla a materiały są zszywane razem. Ściegi te są często wykonywane na odzieży z dzianiny i do zszywania wyciętych fragmentów tkanin.

Numer ściegu	Nazwa ściegu	Wzór ściegu
nr 1	4-nitkowy ścieg ze szwem wzmacniającym	
nr 2	3-nitkowy ścieg super-elastyczny	
nr 3	3-nitkowy ścieg overlokowy, szeroki (LN)	
nr 4	3-nitkowy ścieg overlokowy, wąski (RN)	
nr 7	3-nitkowy, wąski ścieg	

Ścieg płaski, łączący

Ścieg płaski tworzy pętlę na prawej stronie materiału a szew na lewej stronie.









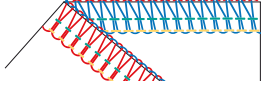
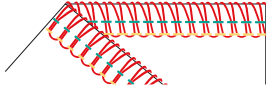

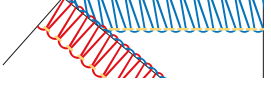
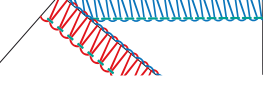
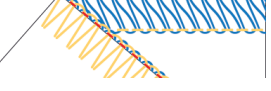
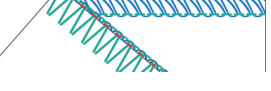
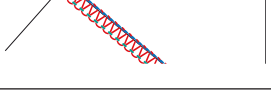
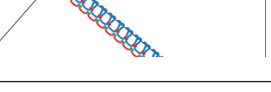
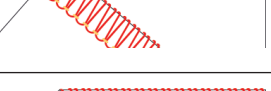

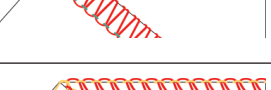

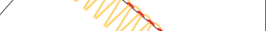

- > Nawlec maszynę i ustawić dla 2- lub 3-nitkowego ściegu płaskiego.
- > Zszyć dwie warstwy materiału ze sobą (lewa strona materiału do lewej strony).
- > Ostrożnie rozciągnąć dwie warstwy materiału po zakończeniu szycia.
 - Dwie warstwy materiału powinny łączyć się płasko, jedna na drugiej, na szerokości wykonanego ściegu.









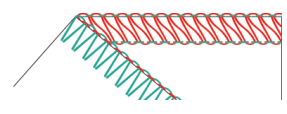

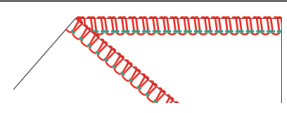

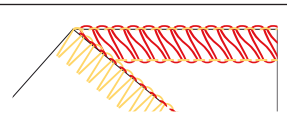

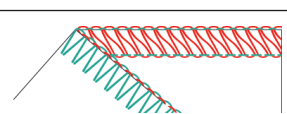

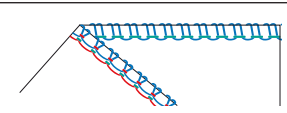
Numer ściegu	Nazwa ściegu	Wzór ściegu
nr 5	3-nitkowy ścieg płaski, szeroki (LN)	
nr 6	3-nitkowy ścieg płaski, wąski (RN)	
nr 11	2-nitkowy ścieg płaski, szeroki (LN)	
nr 12	2-nitkowy ścieg płaski, wąski (RN)	

5.2 Karta ściegów

Instrukcja obsługi zawiera przegląd ściegów z opisem wartości poszczególnych ustawień dla każdego ściegu. Opisane parametry należy samodzielnie zweryfikować, w zależności od stosowanych materiałów.

- > Należy wyjąć igły, które nie będą używane.
- > Ustawić pokrętko mtc (Micro Thread Control) na «-».

nr	Nazwa ściegu	Wzór ściegu								
nr 1	4-nitkowy ścieg ze szwem wzmacniającym		4	4	4	4	6	N	2,5	1
nr 2	3-nitkowy ścieg super-elastyczny		5	4		4	6	N	2,5	1
nr 3	3-nitkowy ścieg overlokowy, szeroki (LN)		4	–	4	4	6	N	2,5	1
nr 4	3-nitkowy ścieg overlokowy, wąski (RN)		–	4,5	4	4	6	N	2,5	1
nr 5	3-nitkowy ścieg płaski, szeroki (LN)		0	–	5	8	5,5	N	2,5	1
nr 6	3-nitkowy ścieg płaski, wąski (RN)		–	0	6,5	8	6	N	2,5	1
nr 7	3-nitkowy, wąski ścieg		–	4,5	5	4	6	R	1,5	1
nr 8	3-nitkowy ścieg rolujący		–	4,5	5	7	5	R	1,5	1
nr 9	2-nitkowy ścieg zawijany, szeroki (LN)		3	–		3,5	6	N	2,5	1
nr 10	2-nitkowy ścieg zawijany, wąski (RN)		–	5		4	6	N	2,5	1
nr 11	2-nitkowy ścieg płaski, szeroki (LN)		0,5	–		7	5,5	N	2,5	1

nr	Nazwa ściegu	Wzór ściegu								
nr 12	2-nitkowy ścieg płaski, wąski (RN)		–	3		7,5	6	N	2,5	1
nr 13	2-nitkowy ścieg rolujący		–	5		4,5	5,5	R	1,5	1
nr 14	2-nitkowy ścieg overlokowy, szeroki (LN)		0,5	–		7	5,5	N	2,5	1
nr 15	2-nitkowy ścieg overlokowy, wąski (RN)		–	3		7,5	6	N	2,5	1
nr 30	3-nitkowy ścieg picot		–	4,5	4	5,5	5,5	R	3	1

6 Ustawienia maszyny

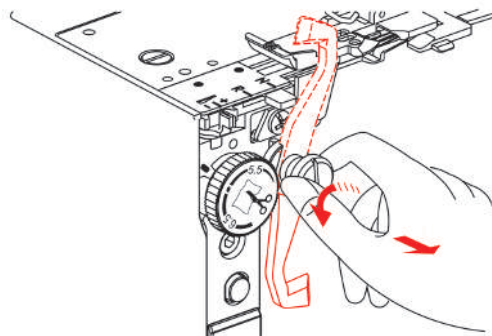
6.1 Ustawienia noża

Włączanie/wyłączanie noża

W celu uzyskania lepszego dostępu do igieł, np. podczas nawlekania, nóż można opuszczać (wyłączać) a następnie podnosić (włączać). Nóż można również wyłączyć, gdy materiał został wcześniej precyzyjnie docięty a krawędź ma być jedynie zabezpieczona. Najlepsze rezultaty są osiągnięte przy równoczesnym obcinaniu materiału i jego zabezpieczeniu.

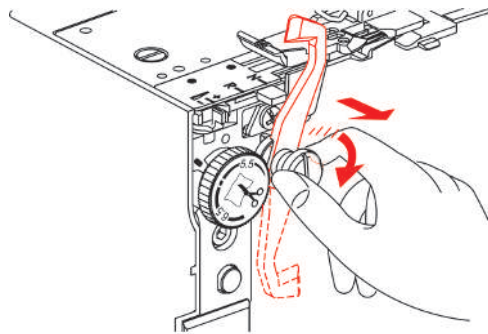
Wyłączanie noża (opuszczanie)

- > Otworzyć pokrywę dolnego mechanizmu.
- > Pociągnąć za śrubę mocującą nóż w prawą stronę a następnie obrócić nią, aby zablokować nóż w dolnej pozycji.
 - Nóż jest opuszczony.



Włączanie noża (podnoszenie)

- > Otworzyć osłonę dolnego mechanizmu.
- > Pociągnąć za śrubę mocującą nóż w prawą stronę a następnie obrócić nią, aby zablokować nóż w pozycji włączonej.
 - Nóż jest podniesiony.



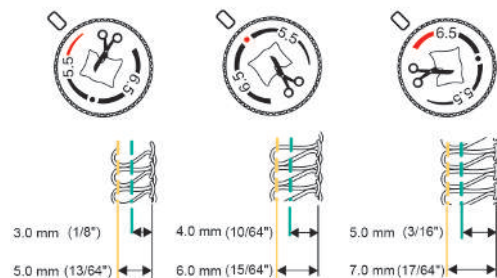
- > Zamknąć osłonę dolnego mechanizmu.

UWAGA**Zranienie palca**

Przed każdorazowym rozpoczęciem pracy na overloku, upewnić się, że osłona noża jest zamocowana.

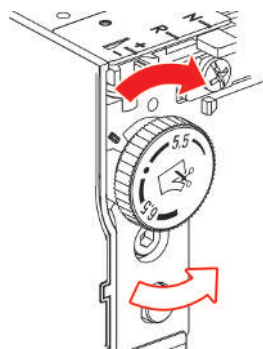
Ustawianie szerokości obcinania

Szerokość obcinania można regulować w zakresie 3 – 7 mm, poprzez przesunięcie pozycji noża.



Liczby na pokrętle pokazują aktualną odległość od lewej igły overloka «LN» do krawędzi materiału po odcięciu. Szerokość obcinania jest używana do ustalenia szerokości ściegu. Wartość szerokości obcinania jest widoczna na pokrętle szerokości obcinania. (patrz strona 46)

Jeśli szerokość obcinania zostanie zmieniona, nóż, palec ściegowy i pokrywa dolnego mechanizmu zostaną przesunięte w odpowiednim kierunku.



- > Aby zwiększyć szerokość obcinania, przestawić pokrętkę szerokości obcinania na wyższą wartość.
- > Aby zmniejszyć szerokość obcinania, przestawić pokrętkę szerokości obcinania na niższą wartość.

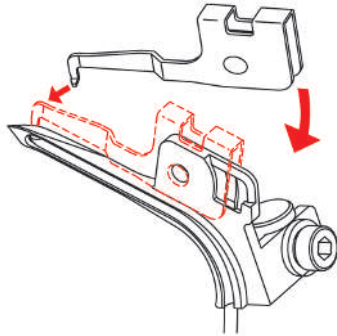
6.2 Mocowanie/demontowanie adaptera górnego chwytacza

Zamocowanie adaptera górnego chwytacza powoduje, że nić dolnego chwytacza jest przeciągana, aby pokryć całą krawędź materiału.

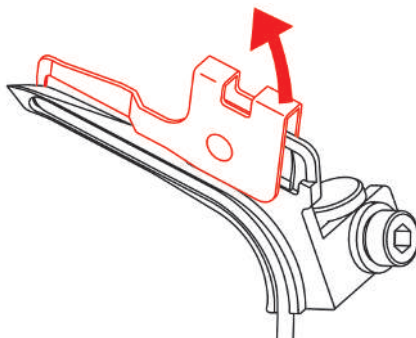
Warunek:

- Podnieść igły maksymalnie do góry.
- Wyjąć nić z górnego chwytacza.
- Umieścić nić dolnego chwytacza pod górnym chwytaczem.

- > Aby zamocować adapter górnego chwytacza, umieścić koniec adaptera na gnieździe mocowania na górnym chwytaczu a czubek adaptera przełożyć przez oczko chwytacza.



- > Aby zdemontować adapter górnego chwytacza, ponieść koniec adaptera do góry i wyjąć czubek adaptera z oczka chwytacza.



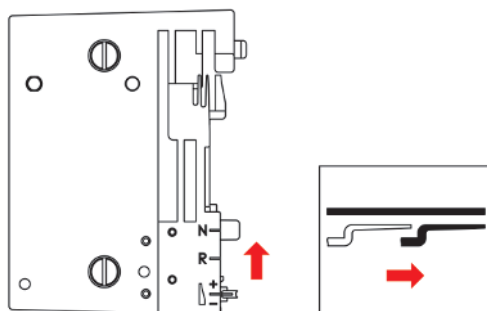
6.3 Dźwignia przełączania ściegu rolującego «N/R»

W zależności od planowanych prac, dźwignia ściegu rolującego musi być ustawiona w odpowiedniej pozycji. Pozycja dla ściegów overlokowych «N» oraz dla ściegu rolującego «R» są oznaczone na płycie ściegowej i mogą być zmieniane przez użytkownika.

Ustawienie dla ściegów overlokowych «N»

Podczas pracy ściegami overlokowymi, nici górnego i dolnego chwytacza są układane wokół "palca ściegowego", który pozwala zachować dystans od wyrównywanej przez noże krawędzi. Jeśli na krawędzi materiału jest nakładana za duża lub za mała ilość nici, można to skorygować pokrętle mtc (Micro Thread Control). (patrz strona 45)

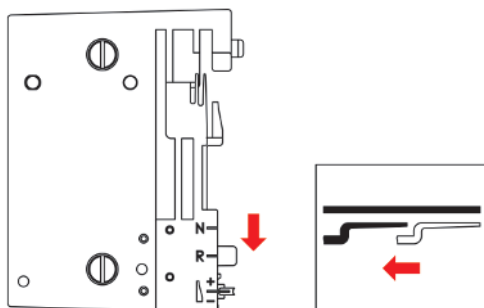
- > Przesunąć dźwignię ściegu rolującego na pozycję «N».
 - Ściegi overlokowe są aktywne.



Ścieg rolujący «R»

Cofając palec ściegowy, nici z dolnego i górnego chwytacza są skracane a materiał jest zawijany pod spód. Ścieg rolujący sprawdza się zwłaszcza na lekkich materiałach. Nadają się szczególnie do dekoracyjnych wykończeń szalików, sukni wieczorowych, bielizny, tekstyliów domowych oraz zabezpieczania podszewki.

> Przesunąć dźwignię ściegu rolującego na pozycję «R».



- Ścieg rolujący jest aktywny.
- Palec ściegowy jest schowany.

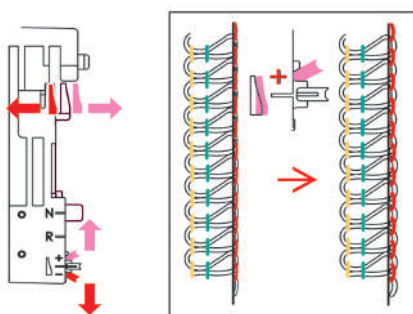
6.4 Ustawienia mtc (Micro Thread Control)

Ustawienie mtc (Micro Thread Control) wpływa na ilość nici z chwytaczy zaplatanych wokół krawędzi materiału. Regulacji można dokonywać w trakcie szycia. Funkcja ta pozwala łatwo ustawić balans ściegu dla zadanej szerokości obcinania.

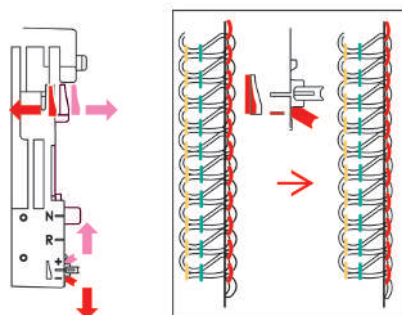
Warunek:

- Naprężenia nici są ustawione prawidłowo.
- Pozycja noża jest ustawiona prawidłowo.
- mtc (Micro Thread Control) jest ustawiona na «-».
- Wykonano próbne szycie.

> Aby zwiększyć pętle nici z chwytaczy pozostawianych na krawędzi materiału, przestawić mtc (Micro Thread Control) w kierunku «+».



- > Aby zmniejszyć ilość nici z chwytaczy pozostawionych na krawędzi materiału, przestawić mtc (Micro Thread Control) w kierunku «-».

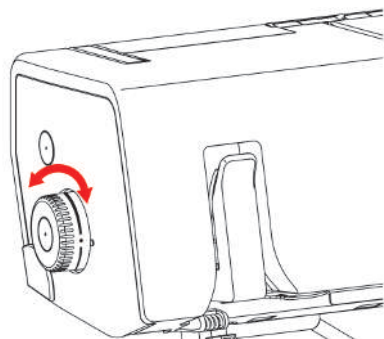


6.5 Regulacja docisku stopki

Wyjściowa wartość docisku stopki została ustawiona fabrycznie do szycia średniej grubości materiałów. Większość materiałów nie wymaga regulacji docisku stopki. Okazjonalnie zachodzi konieczność samodzielnej regulacji docisku stopki, zwłaszcza podczas szycia bardzo lekkich lub ciężkich materiałów.

	Bardzo duży
	Duży
	Zwiększony
	Wartość wyjściowa
	Zmniejszony
	Niski
	Bardzo niski

- > Zmniejszyć docisk stopki podczas szycia lekkich materiałów.
- > Zwiększyć docisk stopki podczas szycia ciężkich materiałów.
- > Wykonać próbne szycie, aby optymalnie ustawić docisk stopki do używanego materiału.
- > Aby zwiększyć docisk stopki, ustawić pokrętko docisku stopki na wyższą wartość.
- > Aby zmniejszyć docisk stopki, ustawić pokrętko docisku stopki na niższą wartość.



6.6 Regulacja szerokości ściegu

Szerokość ściegu można ustawić na 2 sposoby.

- Pozycja igły
- Szerokość obcinania

Zmiana szerokości ściegu przez zmianę pozycji igły

W zależności od wyboru igły, szerokość ściegu będzie się różnić o 2 mm.

- > Aby wykonać szerszy ścieg, zamocować lewą igłę.
- > Aby wykonać węższy ścieg, zamocować prawą igłę.

Zmiana szerokości ściegu przez regulację szerokości obcinania materiału



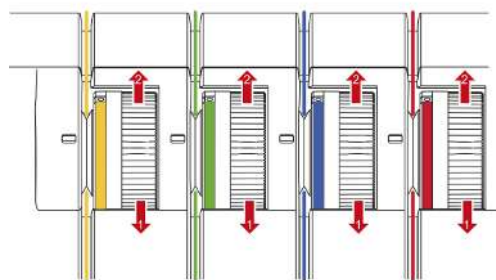
Szerokość ściegu zależy od ustawionej pozycji noża. Skala na pokrętle szerokości obcinania oznacza dystans pomiędzy lewą igłą (LN) a nożem w mm. Używając prawej igły overloka, szerokość ściegu jest zmniejszana o 2 mm. Oznacza to, że używając wyłącznie prawej igły, ustawienie szerokości obcinania na 6 mm pozwala wykonać ścieg o szerokości 4 mm.

- > Aby wyregulować szerokość ściegu, ustawić szerokość obcinania w zakresie 5 – 7 mm. (patrz strona 43)

6.7 Regulacja naprężeń nici

Wartości naprężeń nici mają wpływ na każdą pojedynczą nić i jej zadanie w formowaniu ściegu. Tabela wyboru ściegów zawiera zalecane wartości wyjściowe naprężeń poszczególnych nici dla danego ściegu. Zalecane wartości naprężeń należy samodzielnie skorygować w zależności od stosowanych nici i materiału. (patrz strona 60)

- > Aby zmniejszyć naprężenie nici, obrócić pokrętłem regulacji naprężenia nici na mniejszą wartość.
- > Aby zwiększyć naprężenie nici, obrócić pokrętłem regulacji naprężenia nici na wyższą wartość.

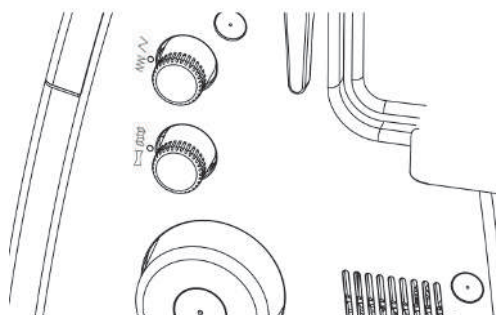


6.8 Regulacja transportu różnicowego



Transport różnicowy zapobiega przed niechcianym marszczeniem się lub rozciąganiem dzianin i materiałów elastycznych a także przed przesuwaniem się warstw materiałów. Wartość ustawienia odzwierciedla stosunek ruchu przednich ząbków transportu do tylnych ząbków transportu. Przy ustawieniu 1, obie części ząbków pracują z jednakową prędkością.

- > Regulacja prędkości pracy ząbków za pomocą transportu różnicowego.

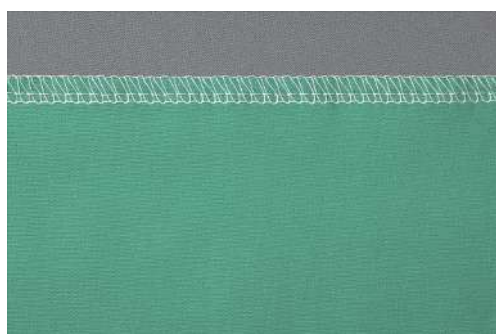
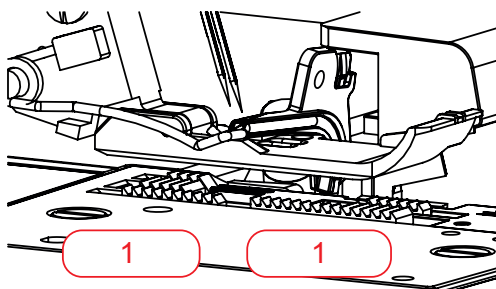


Wartość	Materiał	Rezultat
2	Lekkie, miękkie materiały	Marszczenie materiału

1,5	Jersey, podkoszulki, dzianiny	Lekkie marszczenie, zapobiegające falowaniu szwów
1	Dzianiny i średniej grubości gęste materiały	Domyślna wartość
0,6	Cienkie nylonowe trykoty, gęsto tkane tkaniny, podszewka, satyna	Rozciąganie, zapobiegające marszczeniu się szwów

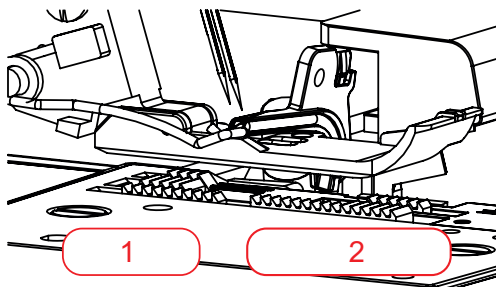
Domyślna wartość "1"

Przy domyślnej wartości 1, overlok oferuje optymalne rezultaty szycia przy większości zastosowań. Transport różnicowy ustawiony na wartość 1, powinien pozwolić uzyskać płaski i równy szew.



Marszczenie "1,5 – 2"

Przy ustawieniu 1,5 - 2 przednie zębki transportu (2) wykonują większy ruch niż tylne zębki transportu (1).



Marszczenie

- > Aby zwiększyć marszczenie, zwiększyć wartość transportu różnicowego pomiędzy wartości 1,5 a 2. Zwiększona długość ściegu wzmacnia efekt marszczenia.



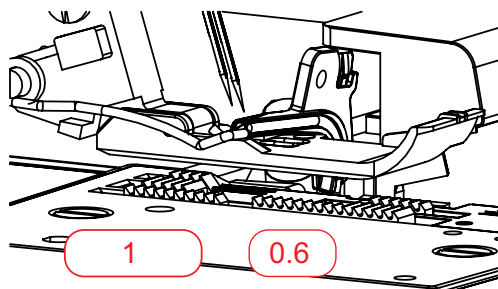
Marszczenie w celu dopasowania

- > Aby zapobiec falowaniu materiału, ustawić transport różnicowy w zakresie 1 a 2.



Rozciąganie "0,6"

Przednie zębki transportu (0,6) wykonują mniejszy ruch niż tylne zębki transportu (1). Materiał rozciąga się pod stopką, co zmniejsza jego marszczenie. Ustawienie jest używane również do celowego rozciągania.



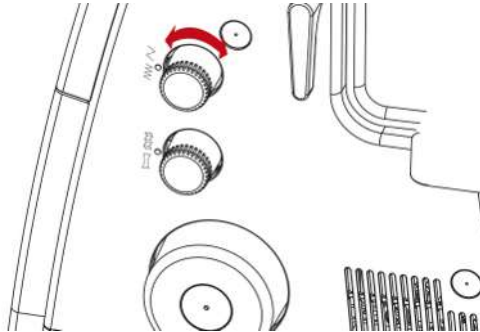
- > Aby zapobiec marszczeniu materiału, zmniejszyć transport różnicowy w zakresie pomiędzy 0,6 a 1.



6.9 Regulacja długości ściegu

~
~
Długość ściegu można regulować podczas szycia w zakresie 1,0 – 5,0 mm.

- > Aby wydłużyć ścieg, przestawić pokrętło regulacji ściegu na wyższą wartość.
- > Aby skrócić ścieg, przestawić pokrętło długości ściegu na niższą wartość.

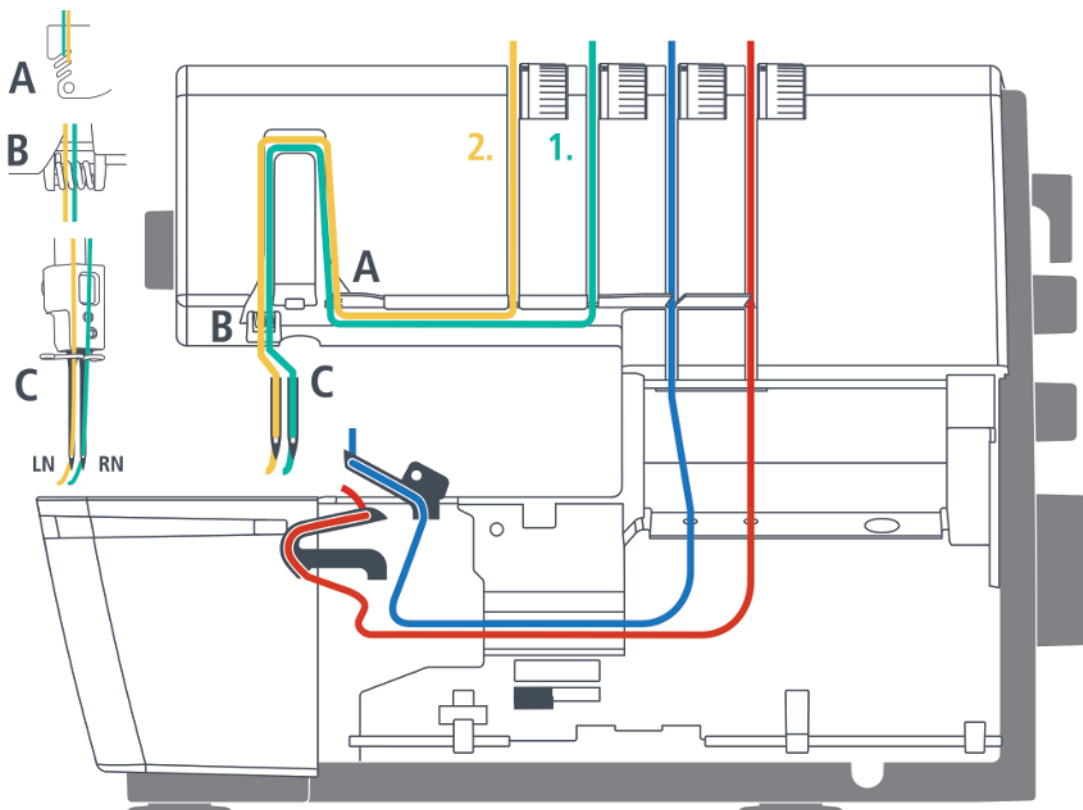


7 Nawlekanie

Maszyna posiada pneumatyczny system nawlekania, pozwalający łatwo nawlekać górny i dolny chwytacza poprzez naciśnięcie przycisku nawlekania. Nie ma wymaganej kolejności nawlekania chwytaczy.

Nici do igieł muszą być nawleczone w odpowiedniej kolejności.

> Należy najpierw nawlec prawą igłę a następnie lewą igłę overloka.



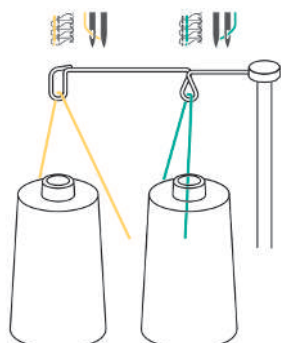
7.1 Przygotowanie do nawlekania

Przed rozpoczęciem nawlekania, upewnić się, że urządzenie zostało mechanicznie przygotowane do potrzebnego ściegu. Wykonać potrzebne, mechaniczne regulacje np.: wymiana igły, ustawienie pozycji palca ściegowego lub zamocowanie adaptera górnego chwytacza.

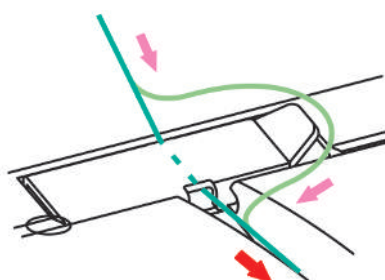
Warunek:

- W pełni rozłożyć stojak na nici.
 - Podnieść igły maksymalnie do góry.
 - Nici, które nie będą potrzebne w danym ściegu, należy wyjąć.
- > Podnieść stopkę.
- Naprężacze nici są otwierane co ułatwia nawleczenie przez nie nici.
- > Umieścić szpulki nici na odpowiednie trzpienie na nić.

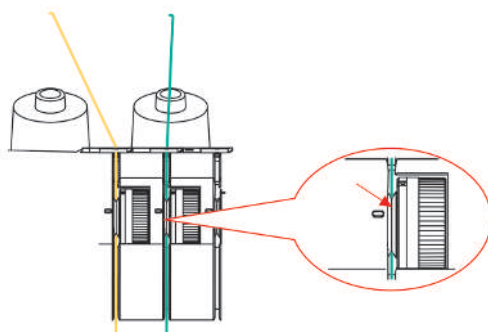
- > Przeprowadzić nici przez haczyki w przewodniku nici.



- > Zamocować nici we wstępnych przelotkach naprężacza.



- > Przeciągnąć nić wzdłuż drogi nawlekania, pomiędzy talerzykami naprężacza.



7.2 Nawlekanie pneumatyczne

Dolny chwytacz (czerwony) jest używany podczas każdego ściegu. W zależności od wybranego ściegu, górny naprężacz (niebieski) musi być dodatkowo nawleczony. Jeśli górny chwytacz nie będzie używany, należy zamocować adapter górnego chwytacza.

UWAGA

Uszkodzenia spowodowane przez nici powlekane lub woskowane

Nici powlekane lub woskowane, mogą pozostawiać zanieczyszczenia w rurkach nawlekania pneumatycznego, które mogą zablokować drożność rurek. W takiej sytuacji overlok należy oddać do naprawy w serwisie Dystrybutora bernette.

Unikać nici powlekanych lub woskowanych lub innych o niskiej jakości i strzępiących się nici.

- > Nawlekanie nici chwytaczy

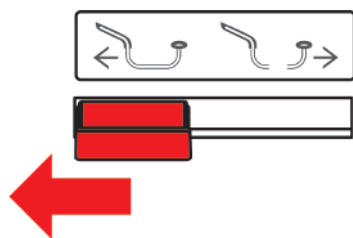
Szczegółowe informacje znajdują się w tabeli nawlekania.

Nawlekanie nici chwytaczy Górny chwytacz - UL/niebieski, Dolny chwytacz - LL/czerwony

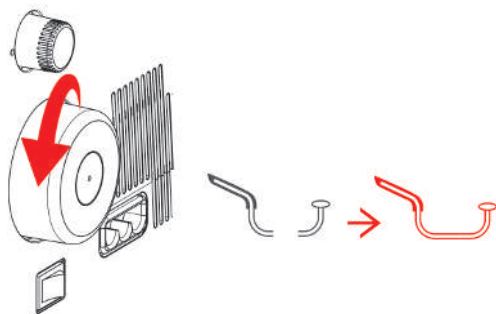
Dzięki wbudowanemu nawlekaniu pneumatycznemu chwytaczy, mogą być one nawleczone w jednej operacji.

Warunek:

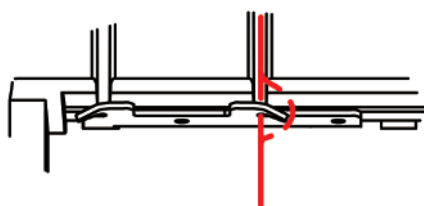
- (patrz strona 51)
 - Otworzyć pokrywę dolnego mechanizmu.
 - Adapter górnego chwytacza jest zamocowany/zdemonstrowany w zależności od potrzeb.
- > Przewrócić włącznik nawlekania pneumatycznego w lewo.



- > Powoli obrócić kołem zamachowym, aż połączą się przewody nawlekania pneumatycznego.

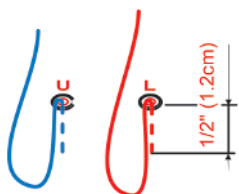


- > Przeprowadzić nić przez prowadnik nici.

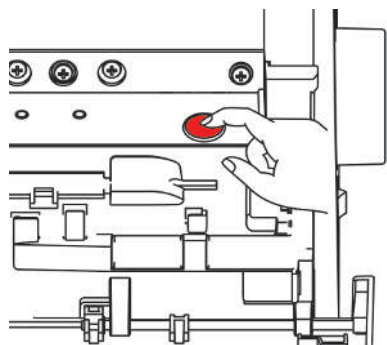


- > Wyciągnąć nadmiar nici o długości około 56 cm, aby nitka mogła zostać przeciągnięta przez rurkę nawlekania pneumatycznego.

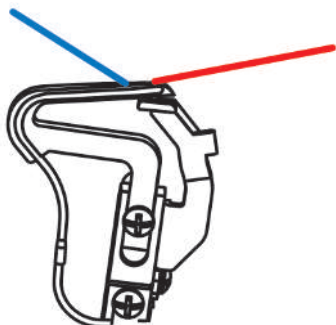
- > Umieścić około 1,2 cm nici w odpowiedniej dyszy nawlekacza.



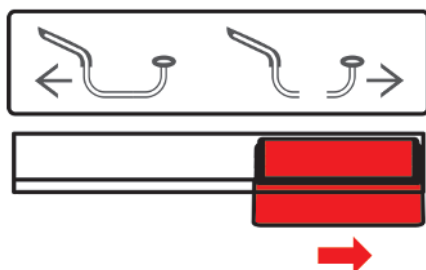
- > Nacisnąć i przytrzymać przycisk nawlekania pneumatycznego.



- Rozpoczyna się proces nawlekania pneumatycznego.
 - Nić chwytacza jest przemieszczana przez rurkę nawlekania i kończy nawlekanie w oczku chwytacza.
- > Gdy nić zostanie nawleczona przez oczko chwytacza, zwolnić przycisk nawlekania pneumatycznego.



- > Umieścić nitkę z chwytacza pod stopką, do tyłu i w lewo.
- > Powtórzyć operację dla górnego chwytacza, jeśli potrzeba.
- > Przewrócić włącznik nawlekania pneumatycznego w prawo.



- > Zamknąć pokrywę dolnego mechanizmu.

Nawlekanie dolnego chwytacza nicią pomocniczą

Nawlekanie nici pomocniczej jest przydatne, gdy nici nie można nawlec za pomocą nawlekacza pneumatycznego.

Warunek:

- (patrz strona 51)
- > Otworzyć osłonę dolnego mechanizmu.
- > Przeszawić włącznik nawlekania pneumatycznego «w lewo».
- > Przygotować nić pomocniczą o długości około 60 cm.
- > Złożyć nić pomocniczą na pół, aby uformować pętlę, złapać za złożoną część i umieścić końcówki nici nad właściwą dyszą nawlekacza pneumatycznego.
- > U uruchomić proces nawlekania pneumatycznego, aż końce nici pomocniczej przejdą przez oczko chwytacza.
- > Przewlec koniec nici docelowej o długości około 20 cm przez pętlę nici pomocniczej.
- > Pociągnąć za końce nici pomocniczej aż nić docelowa zostanie przeciągnięta przez oczko chwytacza.
- > Usunąć nić pomocniczą.
- > Umieścić nić chwytacza pod stopką, do tyłu i w lewo.

Używanie żmijki nawlekającej

Będąca na wyposażeniu żmijka może być pomocna podczas nawlekania nici chwytaczy. Żmijka nawlekająca jest częścią zużywającą się i nie została przewidziana jako trwała pomoc w nawlekaniu lub czyszczeniu overloka.

UWAGA

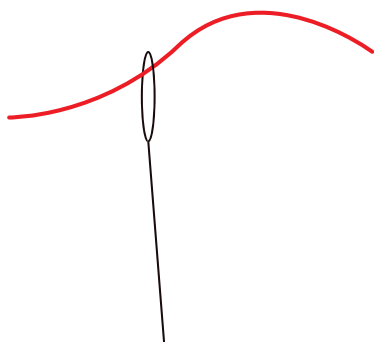
Uszkodzenia spowodowane niewłaściwym użyciem żmijki

Rurki nawlekania pneumatycznego mogą zostać uszkodzone. Należy wówczas oddać overlok do autoryzowanego serwisu bernette.

- > Wkładać i wyciągać żmijkę wyłącznie w kierunku prowadzenia nici.

Warunek:

- W rurce nawlekania pneumatycznego nie może być nici.
- «Przygotowanie do nawlekania» (patrz strona 51)
- > Otworzyć pokrywę dolnego mechanizmu.
- > Wsuwać Żmijkę nawlekającą częścią bez pętli do odpowiedniej dyszy nawlekania pneumatycznego, aż wyjdzie przez oczko chwytacza.
- > Umieścić potrzebną nić w pętli żmijki nawlekającej.



- > Pociągnąć za koniec żmijki nawlekającej, aż koniec nici przejdzie przez oczko chwytacza.
- > Umieścić nić chwytacza pod stopką i wyciągnąć ją do tyłu i lewo.
- > Zamknąć pokrywę dolnego mechanizmu.

Wszelkie usterki pneumatycznego systemu nawlekania muszą być naprawiane przez serwis Dystrybutora BERNINA.

7.3 Nawlekanie nici do igieł

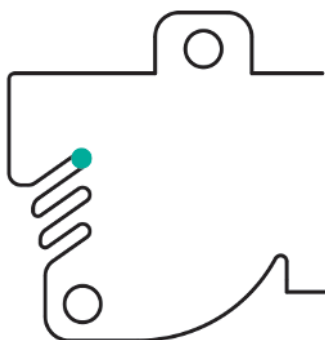
Igły mocowane w uchwycie igieł mają przydzielone kolory dla swoich dróg nawlekania.

Nawlekanie prawej igły RN/zielony

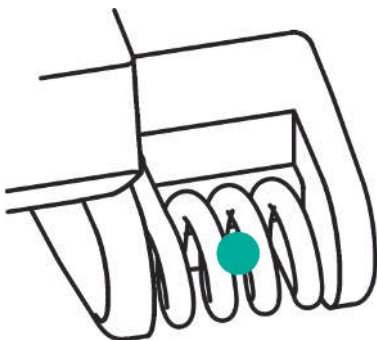
- ▶ Droga nawlekania dla prawej igły jest oznaczona kolorem zielonym.

Warunek:

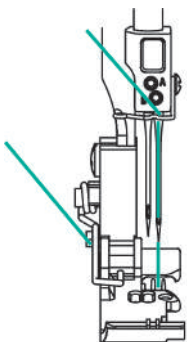
- (patrz strona 51)
- > Przeciągnąć nić wzdłuż prowadnika pod naprężaczami w lewo a następnie przez tylny otwór w rozdzielaczu nici.



- > Przeciągnąć nić przez podciągacz nici a następnie skierować ją w dół.



- > Przeciągnąć nić przez prawy prowadnik.
- > Zaczepić nić w prawej przelotce na uchwycie igły.



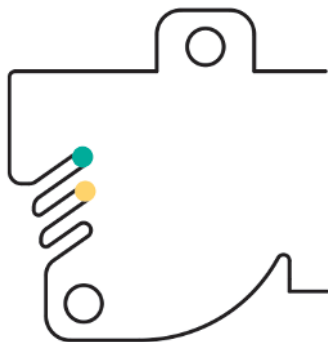
- > Nawlec prawą igłę overloka (RN).
- > Przeciągnąć nić pod stopkę do tyłu i w lewo.

Nawlekanie lewej igły LN/żółty

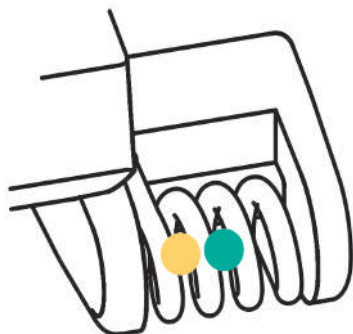
- ▶ Droga nawlekania dla prawej igły jest oznaczona kolorem żółtym.

Warunek:

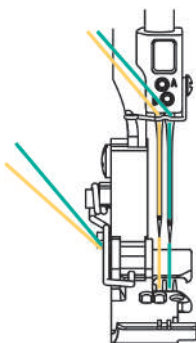
- Prawa igła musi być nawleczona.
- Wykonać «Przygotowanie do nawlekania». (patrz strona 51)
- > Przeciągnąć nić wzdłuż prowadnika pod naprężaczami w lewo a następnie przez środkowy otwór w rozdzielaczu nici.



- > Przeciągnąć nić przez podciągacz nici a następnie skierować ją w dół.



- > Przeciągnąć nić przez lewy prowadnik.
- > Zaczepić nić w lewej przelotce na uchwycie igły.



- > Nawlec lewą igłą overloka (LN).
- > Przeciągnąć nić pod stopkę do tyłu i w lewo.

7.4 Wymiana nici

Wiązanie grubych nici

Wiązanie nici jest często stosowane do szybkiej wymiany nici w igłach lub chwytaczach. (patrz strona 59)

Starać się wykonywać możliwie najmniejsze supły.

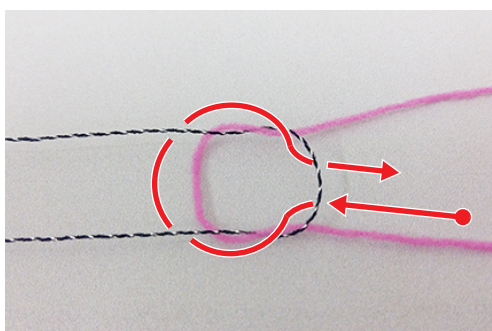
UWAGA

Przeciąganie supelków przez oczko igły

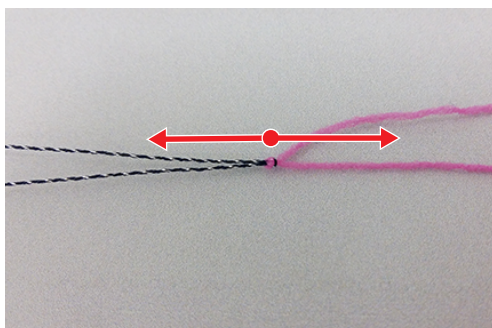
Można wykrzywić igły. Krzywa igła będzie powodować niewłaściwe formowanie ściegu.

> Odciąć supetek przed oczkiem igły i nawlec igłę ręcznie.

- > Utworzyć pętlę na ciemnej nici.
- > Przeciągnąć koniec różowej nici od spodu do pętli ciemnej nici.
- > Poprowadzić różową nitkę do tyłu wokół dwóch ciemnych nitek, od góry przez pętlę.



> Złapać końce obu nici i rozciągnąć je.



Wymiana nici w igle

UWAGA

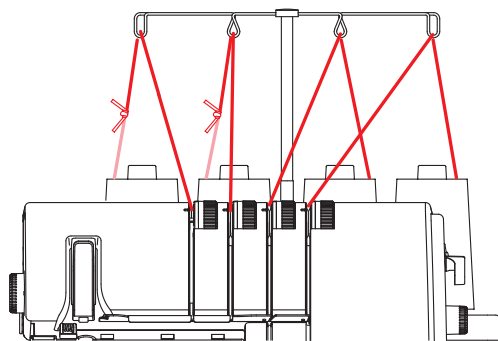
Przeciąganie supelków przez oczko igły

Można wykrzywić igły. Krzywa igła będzie powodować niewłaściwe formowanie ściegu.

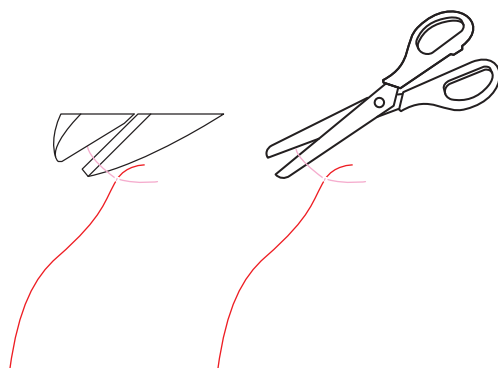
> Odciąć supetek przed oczkiem igły i nawlec igłę ręcznie.

- > Odciąć nić nad szpulką nici.
- > Wymienić szpulkę z nicią.

- > Związać starą i nową nić razem.



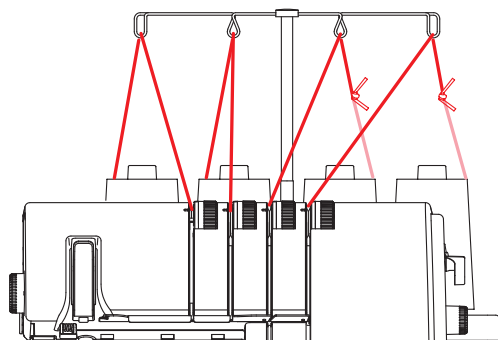
- > Ciągnąć za koniec nawleczonej nici, aż supełek dojdzie do oczka igły.
- > Odciąć starą nić wraz z supełkiem.



- > Wyjąć odciętą nić z oczka igły.
- > Nawlec igłę nową nicią.
- > Przeciągnąć nić pod stopkę, do tyłu i lewo.

Wymiana nici w chwytaczu

- > Odciąć nić nad szpulką nici.
- > Wymienić szpulkę z nicią.
- > Związać starą i nową nić razem.



- > Ciągnąć za koniec nawleczonej nici, aż supełek przejdzie przez oczko chwytacza.
- > Odciąć starą nić wraz z supełkiem.
- > Przeciągnąć nić pod stopkę, do tyłu i lewo.

8 Próbne szycie

Aby ustawić ścieg optymalnie, należy wykonać próbne szycie na próbce materiału, który będzie używany docelowo.

Wartości zalecane sprawdzają się w większości przypadków. W zależności od wyników próbnego szycia, można wykonać samodzielną regulację ustawień.

8.1 Wykonywanie próbnego szycia ściegu owerlokowego

Warunek:

- (patrz strona 32)
- > Umieścić materiał pod stopką do przedniej krawędzi noża, aby odcinać naddatek szwu.
- > Powoli nacisnąć na rozrusznik nożny. Delikatnie prowadzić materiał, pozwalając maszynie przesunąć materiał.
- > Zakończyć szycie za materiałem, aby uformować łańcuszek ściegu.
- > Przeciągnąć łańcuszek ściegu przez obcinacz nici.
- > Kontynuować próbne szycie i regulować owerlok do czasu osiągnięcia oczekiwanych rezultatów.

8.2 Optymalizacja ściegów

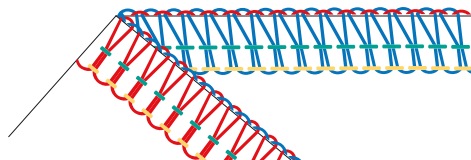
Optymalizacja ściegów powinna być wykonywana systematycznie. Poniżej zamieszczamy kilka wskazówek w jaki sposób regulować ustawienia owerloka.

- > Wykonywać jedną czynność na raz, kierując się od góry.
- > Najpierw obniżyć naprężenie nici przed jego podniesieniem.
- > Zmieniać naprężenie nici o pół lub jedną pozycję wartości na naprężaczu.
- > Wykonać próbne szycie.

4-/3-nitkowy ścieg owerlokowy

Właściwie ustawiony ścieg, pozwala łączyć nici chwytaczy (niebieska/czerwona) na krawędzi materiału.

Nici z igieł (zielona/żółta) tworzą dwa równoległe, proste ściegi na prawej stronie materiału a małe supelki na lewej stronie materiału.



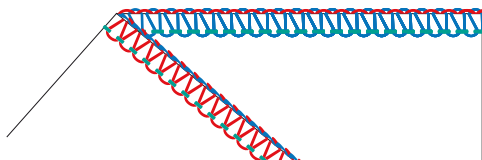
Wzór ściegu	Rozwiązanie
Nici chwytaczy są przeciągnięte na lewą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Nici chwytaczy są przeciągnięte na prawą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Lewa igła pozostawia pętle na lewej stronie materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici lewej igły (żółty). > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Prawa igła pozostawia pętle na lewej stronie materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony).
Krawędź materiału roluje się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć wartość mtc Micro Thread Control. > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW». > Sprawdzić czy palec ściegowy jest w pozycji «N».
Szew marszczy się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici lewej igły (żółty). > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielona). > Ustawić transport różnicowy w zakresie pomiędzy 1 a 0,6 (Rozciąganie). > Skrócić ścieg «SL».

Tab. 1: Optymalizacja ściegu: 4-/3-nitkowy ścieg owerlokowy

3-nitkowy, wąski ścieg

Właściwie ustawiony ścieg, pozwala łączyć nici chwytaczy (niebieska/czerwona) na krawędzi materiału.

Nić z igły (zielona) jest rozpoznawalna na górnej stronie ściegu jako linia prosta, a na dole ściegu jako punkty.



Wzór ściegu	Zalecenie
Nici z chwytaczy są przeciągane na lewą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwona). > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Nici z chwytaczy są przeciągane na prawą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Niść prawej igły tworzy pętle na lewej stronie materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony).
Krawędź tkaniny nie zwija się zgodnie z przeznaczeniem.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć szerokość obcinania «CW». > Skrócić ścieg «SL». > Sprawdzić pozycję palca ściegowego «R».

Tab. 2: Optymalizacja ściegów: 3-nitkowy, wąski ścieg

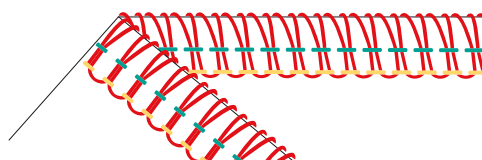
3-nitkowy, super-elastyczny / 2-nitkowy, zawijany ścieg overlokowy

Właściwie ustawiony ścieg powoduje, że nić dolnego chwytacza (czerwony) zawijana jest wokół odcinanej krawędzi.

Nici z igły (zielony/żółty) tworzą dwa proste przeszycia na prawej stronie materiału i niewielkie supełki na lewej stronie.



Elastyczność 3-nitkowego ściegu super-elastycznego można zwiększyć poprzez skrócenie ściegu lub zmniejszenie naprężenia nici z igły w zależności od materiału i jego zastosowania.



Wzór ściegu	Rozwiązanie
Niść z chwytacza jest zbyt luźna wokół krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć wartość ustawienia mtc Micro Thread Control.
Niść z chwytacza jest zbyt ciasna wokół krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć wartość ustawienia mtc Micro Thread Control. > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW». > Sprawdzić pozycję palca ściegowego «N».
Niść z igły tworzy pętle na lewej stronie materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici z igły (żółty, zielony). > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Krawędź materiału tworzy tunel lub zawija się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć wartość ustawienia mtc Micro Thread Control. > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW». > Sprawdzić pozycję palca ściegowego «N».
Szew marszczy się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici lewej igły (żółty). > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony). > Ustawić transport różnicowy pomiędzy 1 a 0,6 (Rozciąganie). > Skrócić ścieg «SL».

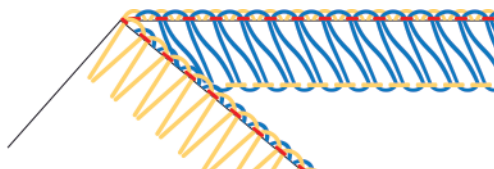
Tab. 3: Optymalizacja ściegów: 3-nitkowy, super-elastyczny / 2-nitkowy, zawijany ścieg overlokowy

3-nitkowy ścieg płaski

Właściwie ustawiony ścieg powoduje, że nić górnego chwytacza (niebieski) jest układana na prawej stronie ściegu i zamocowana na krawędzi materiału.

Niść dolnego chwytacza (czerwona) jest równoległa do krawędzi materiału.

Niść z igły (żółty lub zielony) formuje kształt «V» na lewej stronie materiału.



Wzór ściegu	Rozwiązanie
Niść dolnego chwytacza jest przeciągana na lewą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Niść górnego chwytacza nie jest dociągana do krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (niebieski).
Niść dolnego chwytacza nie jest równoległa do krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Szew marszczy się, niść dolnego chwytacza jest nadmiernie rozciągnięta.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Niść z igły nie jest dociągana do krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Niść dolnego chwytacza jest przeciągana poza krawędź materiału, w kierunku lewej strony materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski).
Krawędź materiału zwija się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony). > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zwiększyć wartość ustawienia mtc Micro Thread Control. > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW». > Sprawdzić pozycję palca ściegowego «N».

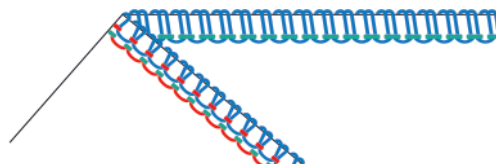
Tab. 4: Optymalizacja ściegu: 3-nitkowy ścieg płaski

3-nitkowy ścieg rolujący / 3-nitkowy ścieg picot

Właściwie ustawiony ścieg powoduje, że nić górnego chwytacza (niebieski) jest zawijana wokół obcinanej krawędzi.

Niść dolnego chwytacza (czerwony) jest układana prosto, równoległe do nici z igły, na lewej stronie materiału.

Niść z igły (zielony) jest widoczna na prawej stronie ściegu jako prosty ścieg a na lewej stronie ściegu jako niewielkie supełki.

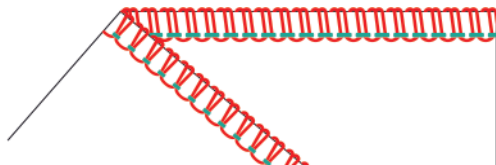


Wzór ściegu	Rozwiązanie
Niść dolnego chwytacza jest zbyt luźna wokół krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Zwiększyć szerokość obcinania «CW». > Skrócić ścieg «SL».
Krawędź materiału nie podwija się jak zamierzono.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć szerokość obcinania «CW». > Zwiększyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Wydłużyć ścieg «SL».
Niść górnego chwytacza jest zbyt ciasna wokół krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici górnego chwytacza (niebieski). > Skrócić długość ściegu «SL».
Niść dolnego chwytacza nie jest równoległa do nici z igły.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony).
Szew marszczy się, niść dolnego chwytacza jest nadmiernie rozciągnięta.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Niść z igły tworzy pętle na lewej stronie materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony).
Szew marszczy się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Ustawić wartość transportu różnicowego pomiędzy 1 a 0,6 (Rozciąganie). > Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony). > Skrócić długość ściegu «SL».

Tab. 5: Optymalizacja ściegu: 3-nitkowy ścieg rolujący / 3-nitkowy ścieg picot

2-nitkowy ścieg rolujący

Właściwie ustawiony ścieg powoduje, że nić dolnego chwytacza (czerwony) zawijana jest wokół krawędzi materiału. Nić z igły (zielony) jest widoczna na prawej stronie ściegu jako proste przeszycie a na lewej stronie materiału jako niewielkie supelki.



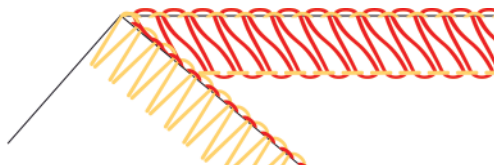
Wzór ściegu	Rozwiązanie
Niść dolnego chwytacza jest zbyt luźna wokół krawędzi materiału.	> Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Niść dolnego chwytacza jest zbyt ciasna wokół krawędzi materiału.	> Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW».
Materiał nie jest zawijany jak zamierzono.	> Zwiększyć szerokość obcinania «CW». > Wydłużyć ścieg «SL». > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony).
Niść z igły tworzy pętelki po lewej stronie materiału.	> Zwiększyć naprężenie nici prawej igły (zielony).
Szew marszczy się.	> Zmniejszyć naprężenie nici prawej igły (zielony). > Ustawić wartość transportu różnicowego pomiędzy 1 a 0,6 (Rozciąganie). > Skrócić długość ściegu «SL».

Tab. 6: Optimalizacja ściegu: 2-nitkowy ścieg rolujący

2-nitkowy ścieg płaski / 2-nitkowy ścieg overlokowy

Właściwie ustawiony ścieg powoduje, że nić dolnego chwytacza (czerwony) układana jest na prawej stronie szwu od punktu penetracji igły do brzegu materiału.

Nitka z igły (żółty lub zielony) tworzy kształt «V» na lewej stronie ściegu, łącząc się z nicią z chwytacza na krawędzi materiału.



Wzór ściegu	Rozwiązanie
Niść dolnego chwytacza jest przeciągana poza krawędź materiału, na jego lewą stronę.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony).
Niść dolnego chwytacza nie jest dociągana do krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć naprężenie nici w igły (żółty lub zielony).
Niść z igły nie jest dociągana do krawędzi materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zmniejszyć naprężenie nici z igły (żółty lub zielony).
Niść dolnego chwytacza przeciągana jest poza krawędź materiału na lewą stronę materiału.	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć naprężenie nici dolnego chwytacza (czerwony). > Zwiększyć naprężenie nici w igły (żółty lub zielony).
Krawędź materiału tworzy tunel lub zawija się.	<ul style="list-style-type: none"> > Zwiększyć wartość ustawienia mtc Micro Thread Control. > Zmniejszyć szerokość obcinania «CW». > Skrócić długość ściegu «SL». > Sprawdzić pozycję palca ściegowego «N».

Tab. 7: Optymalizacja ściegu: 2-nitkowy ścieg płaski / 2-nitkowy ścieg overlokowy

9 Praca na owerloku

W rozdziale tym opisano kilka bardziej skomplikowanych operacji, które mogą być przydatne podczas pracy na owerloku. Bardziej zaawansowane techniki szycia, mogą wymagać poświęcenia czasu na naukę i praktykę.

9.1 Zabezpieczanie ściegów owerlokowych

Ściegi są zabezpieczane, gdy są zaszywane.

Zabezpieczanie ściegów jest szczególnie ważne, gdy końce szwów nie są zabezpieczone przez inne szwy lub obszycia.

Zaszywanie łańcuszka ściegu na początku szycia

- > Wykonać łańcuszek nici o długości 5 - 8 cm.
- > Umieścić materiał pod stopką i wykonać ścieg na materiale.
- > Opuścić igłę.
- > Podnieść stopkę.
- > Teraz ostrożnie przeciągnąć łańcuszek nici do przodu i umieścić go na linii szwu do szycia.
- > Opuścić stopkę.
- > Wykonać około 4 cm ściegu nad podłożonym łańcuszkiem.



Zaszywanie łańcuszka na końcu ściegu

- > Na końcu szwu, wykonać szew poza krawędź materiału.
- > Podnieść igłę.
- > Podnieść stopkę.
- > Pociągnąć materiał nieznacznie do tyłu.
- > Obrócić materiał lewą stroną do góry.
- > Umieścić materiał pod stopką w taki sposób, aby igła mogła się wbić w pierwszy ścieg.
- > Opuścić stopkę.
- > Wykonać przeszycie na długości 1,5 - 2,5 cm, nad łańcuszkiem ściegu upewniając się, że wcześniej wykonany ścieg nie zostanie uszkodzony.
- > Zakończyć szycie wychodząc ściegiem poza krawędź materiału.



Zabezpieczanie ściegów owerlokowych

- > Wykonać łańcuszek ściegu około 10 cm poza krawędź materiału.
- > Przeciągnąć łańcuszek pomiędzy nici chwytaczy za pomocą igły do szycia ręcznego.



Wiązanie łańcuszka ściegu

Wiązanie łańcuszka ściegu jest najbezpieczniejszym sposobem zabezpieczenia ściegu przed pruciem.

- > Związać nici tworzące łańcuszek na końcu szwu, blisko krawędzi materiału.

9.2 Prucie szwów owerlokowych

Nici z igieł oraz chwytaczy można w łatwy sposób usunąć.

- > Wyciągnąć z wykonanego ściegu nić prawej igły (RN) za pomocą pincety, rozpoczynając od końca ściegu.



- > Pociągnąć za nitkę, aby ją usunąć ze szwu.



- > Przy bardzo długich szwach, przecinać nić w ściegu i usuwać ją kawałek po kawałku.

- > Usunąć nić lewej igły w ten sam sposób.
 - Nici z chwytaczy pozostały luźne na materiale i można je łatwo usunąć.



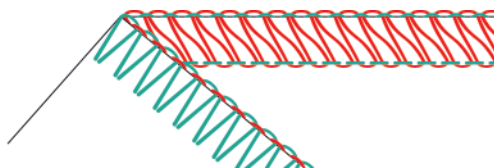
9.3 Ścieg płaski

Ścieg płaski tworzy pętle na wierzchniej części materiału i elastyczny ścieg pod spodem.

- > Ustawić overlok na 2- lub 3-nitkowy ścieg płaski.
- > Zszyć ze sobą 2 warstwy materiału (lewa strona do lewej strony).
- > Delikatnie rozciągnąć obie części materiału.
 - Krawędzi materiału ułożone są teraz jedna na drugiej na szerokości wykonanego ściegu.

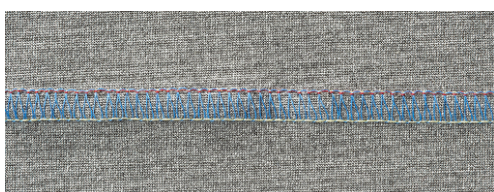
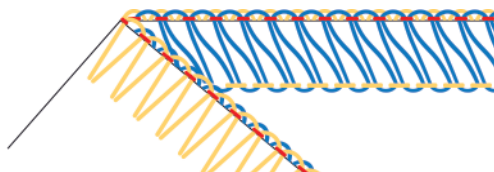
Wąski ścieg płaski

Wąski ścieg płaski jest wykonywany prawą igłą (RN).



Szeroki ścieg płaski

Szeroki ścieg płaski jest wykonywany lewą igłą (LN).

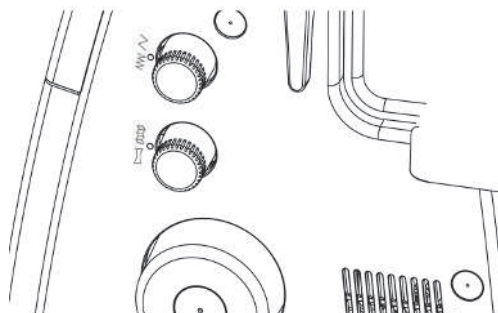


9.4 Marszczenie

Marszczenie uzyskuje się poprzez regulację transportu różnicowego lub przez ściąganie nici z igły.

Zwiększanie wartości transportu różnicowego

- > Ustawić overlok na 4-nitkowy ścieg overlokowy.
- > Ustawić transport różnicowy na «2».
- > Ustawić długość ściegu na «4,5».
- > Szyć z tą stroną materiału do góry, która ma być zmarszczona.
- > Wykonać ścieg poza krawędź materiału.



Ściąganie nici z igły

- > Ustawić overloka na 4-nitkowy ścieg overlokowy.
- > Ustawić transport różnicowy na wartość wyjściową.
- > Szyć z tą stroną materiału do góry, która ma być zmarszczona.
- > Zostawić długi łańcuszek nici na końcu ściegu.
- > Rozdzielić nici z igieł od nici z chwytaczy.
- > Ciągnąc za nić/nici z igły wykonać marszczenie, równomiernie rozkładając materiał.



9.5 Szycie narożników

Obszycie narożników można wykonać na 2 sposoby.

Metoda 1

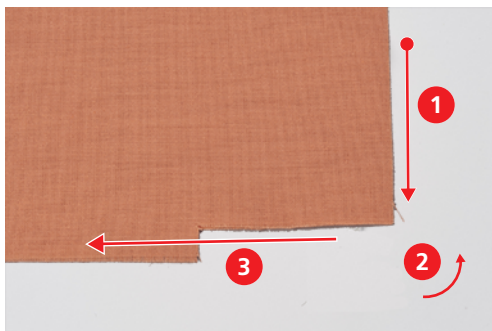
- > Ustawić overlok na 2-, 3- lub 4-nitkowy ścieg overlokowy.
- > Szyć wzdłuż krawędzi materiału.
- > Rozpocząć na kolejnej krawędzi i przesyć przez wcześniej wykonany szew.

- > Zabezpieczyć łańcuszek nici. (patrz strona 69)



Metoda 2

- > Odciąć naddatek szwu na szerokość obcinania, w kierunku szycia (na długość stopki).



- > Wykonać szew do końca pierwszej krawędzi materiału.
- > Wykonać jeden ściąg poza krawędź materiału i zatrzymać się.
 - Podnieść igły do górnej pozycji.
- > Podnieść stopkę.
- > Przesunąć palec ścięgowy na pozycję «R».
 - Pętle nici są uwalniane z palca ścięgowego.
- > Obrócić materiał przeciwnie do ruchu.
 - Umieścić krawędź z odciętym naddatkiem pod stopką zgodnie z kierunkiem szycia.
- > Przesunąć dźwignię palca ścięgowego na pozycję «O».
- > Wbić igłę w materiał.
- > Wyciągnąć w tył luźne nitki na stojaku na nici.
- > Opuścić stopkę i kontynuować szycie.



9.6 Szycie wewnętrznych narożników

- > Ustawić owerlok na 2- lub 3-nitkowy ścieg owerlokowy.



- > Pisakiem do tkanin, narysować linię szycia po obu stronach narożnika na odległość około 5 cm.
- > Szyć do momentu, gdy nóż dojdzie do narożnika.
- > Wbić igłę w materiał.
- > Podnieść stopkę.
- > Ostrożnie pociągnąć za krawędź materiału, aby ustawić go w linii prostej do kierunku szycia i złożyć materiał z przodu.
- > Opuścić stopkę.
- > Kontynuować szycie, aż igła osiągnie narożnik.
- > Zatrzymać igłę wbitą dokładnie w narożniku, aby przytrzymać materiał.
- > Podnieść stopkę i złożyć materiał do tyłu.
- > Opuścić stopkę i kontynuować szycie.

9.7 Szycie wewnętrznych krzywych

Wewnętrzne krawędzie pojawiają się przy dekoltach, na podszewkach i wokół ramion. Czasochłonne mocowanie szpilkami i docinanie nadatku, można zastąpić obrębieniem na owerloku.

- > Ustawić owerlok na 3- lub 4-nitkowy ścieg owerlokowy.
- > Podczas szycia, delikatnie naciągać łuki, aby układał się prosto pod stopką.



9.8 Szycie zewnętrznych krzywych i łuków

Za pomocą transportu różnicowego, szew można kurczyć lub rozciągać, aby był równo nakładany wokół zaokrąglonych elementów.

- > Wyciąć naddatek szwu w jednym miejscu na długość stopki overloka.



- > Rozpocząć i zakończyć szycie w miejscu odciętego naddatku.
 - Jeśli szew faluje: ustawić transport różnicowy w zakresie 1,5 – 2.
 - jeśli szew jest marszczony: ustawić transport różnicowy w zakresie 0,7 – 1.
- > Na końcu szwu, wykonać 1 – 2 ściegi na ściegach początkowych.
- > Opuścić igłę i podnieść stopkę.
- > Przekręcić materiał w lewo, poza stopkę.



- > Opuścić stopkę i wykonać szycie poza krawędź materiału.

10 Dodatek

10.1 Przechowywanie i transportowanie urządzenia

Przechowywanie maszyny

Właściwe przechowywanie urządzenia podczas dłuższej przerwy w pracy jest istotne dla żywotności overloka.

- > Nie przechowywać urządzenia na zewnątrz pomieszczeń.
- > Osłonić maszynę od wpływu zmiennych warunków atmosferycznych.
- > Przed uruchomieniem maszyny po przechowywaniu w chłodnym pomieszczeniu, pozostawić maszynę rozpakowaną w temperaturze pokojowej na co najmniej godzinę.

Transportowanie maszyny

Przed przenoszeniem lub transportem overloka, należy wykonać poniższe czynności.

- > Złożyć maksymalnie w dół wyciągany przewodnik nici.
- > Opuścić stopkę.
- > Odłączyć wszelkie przewody.
- > Podnosić i przenosić overlok za rączkę do przenoszenia.

10.2 Czyszczenie i konserwacja

UWAGA

Uszkodzenia spowodowane użyciem sprężonego powietrza

Czyszczenie za pomocą aerozoli lub sprężonego powietrza może spowodować trwałe uszkodzenie overloka. Konieczna jest naprawa w autoryzowanym serwisie bernette.

- > Usuwać resztki nici odkurzaczem z miękką końcówką.

Czyszczenie maszyny

Długość życia maszyny zależy od troski o jej czyszczenie i oliwienie. Zachęcamy do regularnych przeglądów okresowych w Autoryzowanym serwisie bernette.

Zalecane akcesoria do czyszczenia:

- Miękka ściereczka
 - Pędzelek
 - Pinceta
 - Odkurzacz z miękką końcówką
- > Maszynę można czyścić miękką wilgotną ściereczką z niewielką ilością detergentu.
 - > Regularnie usuwać resztki nici i materiału z poniższych elementów.
 - Igła, Igielnica
 - Stopka
 - Zębki transportu (od góry)
 - Nóż
 - Wnętrze wolnego ramienia

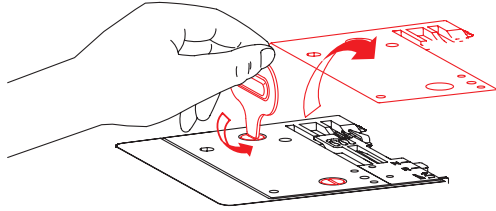
Czyszczenie okolic chwytacza

Kurz, materiał i resztki nici gromadzą się w okolicach chwytacza i należy je usuwać regularnie.

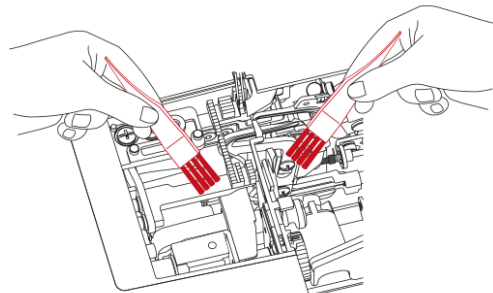
Warunek:

- Podnieść stopkę.
- Podnieść igły do góry.

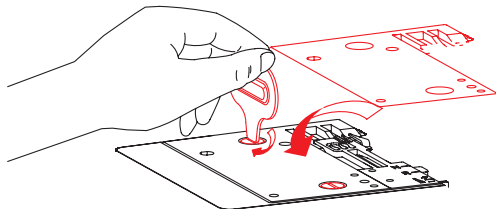
- Wyłączyć maszynę.
- > Wyjąć stopkę.
- > Opuścić nóż.
- > Zdemontować płytkę ściogową z wolnego ramienia, odkręcając śruby mocujące.



- > Usunąć resztki nici i kurz za pomocą pędzelka lub odkurzaczem.



- > Założyć płytkę ściogową i dokręcić śruby mocujące.
- > Włączyć nóż.
- > Obracając powoli kołem zamachowym upewnić się, że nóż, igły i zębki transportu przesuwają się bez oporu.



- > Zamocować stopkę.

Czyszczenie rurek nawlekania pneumatycznego

Należy regularnie usuwać zabrudzenia z rurek nawlekania pneumatycznego.

Warunek:

- Używać grubej nici (np. Amann Saba C rozmiar 30) o długości około 1 m.
- > Wprowadzić nić w dyszę nawlekania.
- > Trzymać nić za oba końce i przeciągnąć ją do przodu i do tyłu kilka razy.
- > Wyciągnąć nić od strony chwytacza.
- > Powtórzyć procedurę dla drugiej rurki, nowym kawałkiem nici.

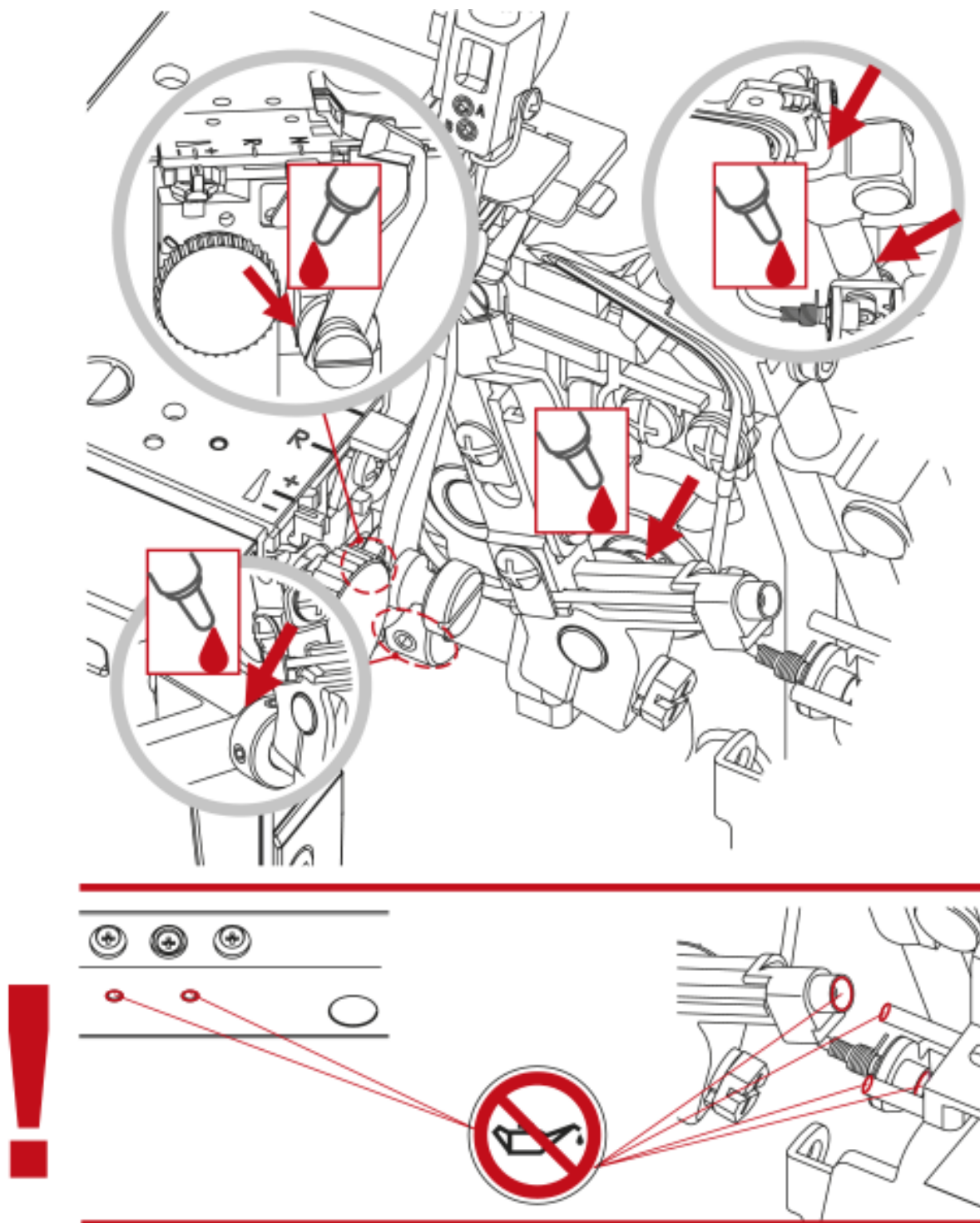
Czyszczenie przyssawek maszyny

Czyszczenie przyssawek maszyny zapobiega zsunięciu się overloka ze stołu podczas pracy z dużą prędkością.

- > Usunąć zanieczyszczenia z przyssawek za pomocą wilgotnej ściereczki.

Oliwienie overloka

- > Regularnie oliwić igielnicę oraz wskazane miejsca na poniższej ilustracji, załączonym olejem bernette.

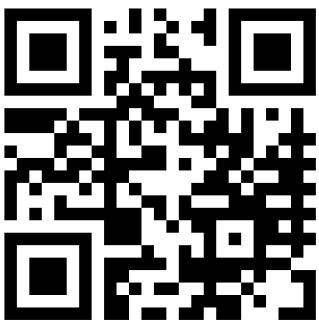


10.3 Rozwiązywanie problemów

Błędy	Rozwiązanie
Materiał nie jest równo prowadzony.	<ul style="list-style-type: none"> > Wydłużyć ścieg. > Zwiększyć docisk stopki dla ciężkich materiałów. > Zmniejszyć docisk stopki dla lekkich materiałów. > Sprawdzić ustawienie transportu różnicowego.
Łamanie igieł	<ul style="list-style-type: none"> > Zamocować igły prawidłowo. > Nie ciągnąć materiału podczas szycia. > Dokręcić śruby mocujące igły. > Używać grubszych igieł podczas szycia na ciężkich materiałach.
Zerwanie nici	<ul style="list-style-type: none"> > Obniżyć naprężenie nici. > Sprawdzić poprawność nawleczenia nici. > Sprawdzić czy nici nie są poplątane lub zablokowane. > Prawidłowo zamocować igły. > Założyć nową igłę; zamocowana igła może być tępą lub krzywą. > Używać nici o wysokiej jakości.
Przepuszczenie ściegów	<ul style="list-style-type: none"> > Założyć nową igłę; zamocowana igła może być tępą lub krzywą. > Dokręcić śruby mocujące igły. > Dobrać właściwy rozmiar igły do nici i materiału. > Prawidłowo zamocować igły. > Zmienić rodzaj lub rozmiar igieł. > Sprawdzić poprawność nawleczenia nici. > Zwiększyć docisk stopki. > Wyregulować naprężenia nici. > Używać nici o wysokiej jakości.
Nierówne wykonywanie ściegów	<ul style="list-style-type: none"> > Wyregulować naprężenia nici. > Sprawdzić czy nici nie są poplątane lub zablokowane. > Sprawdzić poprawność nawleczenia nici.
Materiał jest marszczony	<ul style="list-style-type: none"> > Sprawdzić ustawienie transportu różnicowego. > Obniżyć naprężenia nici. > Sprawdzić czy nici nie są poplątane lub zablokowane. > Używać nici o wysokiej jakości. > Skrócić długość ściegu. > Zmniejszyć docisk stopki dla lekkich materiałów.
Nieprawidłowe obcinanie materiału	<ul style="list-style-type: none"> > Sprawdzić ustawienie noży. > Wymienić jeden lub oba noże.
Materiał jest marszczony	<ul style="list-style-type: none"> > Zmniejszyć docisk stopki. > Sprawdzić ustawienie transportu różnicowego. > Sprawdzić czy nici nie są poplątane lub zablokowane. > Zaprasować/połączyć fastrygą grube warstwy materiału na maszynie do szycia przed przejściem do overloka.
Maszyna nie pracuje	<ul style="list-style-type: none"> > Podłączyć maszynę do źródła zasilania i włączyć ją. > Zamknąć osłonę dolnego mechanizmu.

10.4 Specyfikacje

Oznaczenie	Wartość	Jednostka
Liczba ściegów	16	
Liczba chwytaczy	2	
Liczba igieł	1 – 2	
System igieł	ELx705	
Rozmiar igieł	80 – 100 (12 – 16)	
Transport różnicowy	0,6 – 2,0	
Maksymalna grubość materiału	5,3 (0,23)	mm (cali)
Długość ściegu	1,0 – 5,0 (0,03 – 0,17)	mm (cali)
Szerokość obcinania dla lewej igły (LN)	5 – 7 (0,19 – 0,35)	mm (cali)
Szerokość obcinania dla prawej igły (RN)	3 – 5 (0,11 – 0,27)	mm (cali)
Minimalna prędkość szycia	300	Ściegów na minutę
Maksymalna prędkość szycia	1300	Ściegów na minutę
Wymiary bez wyciąganego przewodnika nici	43 x 27 x 29 (16,92/10,62/11,41)	cm (cali)
Wymiary ze stolikiem powiększającym / pojemnikiem na ścinki	59 x 40 x 29 (23,22/15,78/11,41)	cm (cali)
Waga maszyny	9,3 (20,46)	kg (funtów)
Waga z opakowaniem	12,8 (28,2)	kg (funtów)
Zasilanie (pobór mocy)	120 (80) / 230 – 240 (75)	Volt (W)
Klasa ochrony	II	
Dane producenta	Widoczne na tabliczce znamionowej	



www.bernette.com/b64AIRLOCK

2023-06 PL
5040064.10A.16

© BERNINA International AG
Steckborn CH, www.bernina.com