

# my my city bernette



## Chicago 5 Chicago 7

Instrukcja obsługi

### Zawartość

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA	3
Wszystkie prawa zastrzeżone	4
Przegląd maszyny	5
Szczegóły budowy maszyny	5
Akcesoria	6
– Opcjonalne	6
Uruchamianie maszyny	7
Podłączanie maszyny	7
	7
Ruzi uszinik hozny	0
Stoł powiększający pole szycia	0
Nawijanie szpulki	9
Mocowanie szpulki w bębenku1	11
Nawlekanie gornej nici1	12
Nawlekacz igły	14
Wymiana igły	15
Obcinacz igły	15
Naprężenie nici	16
Zmiana wartości docisku stopki	17
Podnoszenie i opuszczanie ząbków transportu	17
Wymiana stopki	18
Dwa poziomy wysokości podnoszenia stopki	18
Ważne informacje na temat szycia	19
Informacje na temat doboru igieł, materiału i nici	19
Karta doboru stopek	21
Objaśnienia na temat ekranu i dostępnych funkcji	22
Objaśnienie przycisków	22
Informacje na ekranie LCD	23
– Tryb standardowy	23
– Tryb pamięci	24
Przyciski tunkcyjne Przyciski Start/Stop	25
– Wstecz	25
<ul> <li>Automatyczne mocowanie</li> </ul>	25
<ul> <li>Pozycjonowanie igły góra/dół</li> </ul>	26
<ul> <li>Pokrętło prędkości</li> </ul>	26
<ul> <li>Przyciski strzałek</li> <li>Przycisk OK</li> </ul>	27
<ul> <li>Bezpośredni wybór wzorów</li> </ul>	27
<ul> <li>Przyciski numeryczne</li> </ul>	27
<ul> <li>Przycisk odbicia lustrzanego</li> </ul>	28
<ul> <li>Wydłużanie</li> <li>Jaka podwójna</li> </ul>	28
<ul> <li>– iyia pouwojila</li> <li>– Regulacia długości ściegu</li> </ul>	28 20
<ul> <li>Regulacja szerokości ściegu</li> </ul>	29
– Pamięć	30
<ul> <li>Przycisk Czyszczenie/Powrót</li> </ul>	30
<ul> <li>wybor grupy sciegow</li> </ul>	30
Jak wybrać ścieg	31

Przegląd ściegów	32
Ściegi	32
Podstawowe funkcje szycia	35
Wstecz	35
Wolne ramię	35
Szycie narożników	35
Szycie ciężkich materiałów	36
Ścieg prosty i pozycje igły	37
<ul> <li>Zmiana pozycji igły</li> <li>Zmiana długaćci ściegu</li> </ul>	37
- Zillialia ulugosci sciegu	37 27
– Zmiana szerokości ściegu	37
<ul> <li>Zmiana długości ściegu</li> </ul>	37
Ścieg potrójny, prosty	38
Ściegi owerlokowe	39
Używanie stopki podstawowej	39
Ścieg kryty	40
Naszywanie guzików	41
Dziurki	42
<ul> <li>Dziurki na materiałach elastycznych</li> <li>Rygiel</li> </ul>	46 47
Oczka	48
Cerowanie	49
Wszywanie zamków*	51
<ul> <li>Wszywanie zamków centralnie</li> <li>Wszywanie zamków z boku</li> </ul>	51 52
<ul> <li>– Wszywanie zanków z boku</li> <li>– Wszywanie zanków krytych</li> </ul>	53
Obrzucanie	54
Wszywanie kordonku	55
<ul> <li>Pojedynczy kordonek</li> </ul>	55
<ul> <li>Potrójny kordonek</li> </ul>	55
Sciegi satynowe	56
Quilting	57 57
<ul> <li>Imitacja ręcznego quiltingu</li> </ul>	58
– Naszywanie (aplikacje)	58
<ul> <li>Szycie patchworków</li> </ul>	58
Mereżka	59
Scieg muszelkowy	59
Marszczenie – Marszczenie materiału	60 60
<ul> <li>Marszczenie materiału i naszywanie w jednym cyklu</li> </ul>	60
– Smocking	61
Wyszywanie, haftowanie, monogramy z wolnej ręki	62
<ul> <li>Verowanie</li> <li>Haftowanie</li> </ul>	62 63
– Monogramy	63
Stopka z górnym transportem	64

Funkcje specjalne	65
Odbicie lustrzane wzorów	65
Wydłużanie	66
Igła podwójna Szycie	67
Pamięć	69
Przegląd trybu wpisywania do pamięci – Wpisywanie kombinacji ściegów do pamięci Tryb pamięci	70 70
Przegląd pamięci/tryb edycji – Przegląd zapisanych ściegów	73 73
Przełączanie z trybu pamięci do trybu standardowego – Szycie zapisanych wzorów	75 75
Funkcje edycji pamięci - dodawanie kombinacji ściegów	76
Funkcje edytowania pamięci- Zmiana zapisanego ściegu lub jego parametrów	78
Funkcje edycji pamięci- Dodawanie ściegu	79
Funkcje edycji pamięci- Kasowanie ściegu	81
Funkcje edycji pamięci- Kasowanie całej zawartości	82
Ostrzeżenia	83
Funkcje ostrzeżeń	83
<ul> <li>Komunikaty ostrzegawcze</li> </ul>	83
<ul> <li>EKran ostrzeżenia</li> <li>Dźwiek ostrzeżenia</li> </ul>	83 85
	00
Konserwacja	86
Czyszczenie ekranu	86
Czyszczenie powierzchni maszyny	86
Czyszczenie chwytacza	86
Ochrona środowiska	87
Rozwiązywanie problemów	88
Rozwiązywanie problemów - przewodnik	88
Przegląd ściegów	92
A - Grupa ściegów	92
B - Grupa ściegów	95

## WAŻNE

Używając urządzeń elektrycznych, należy stosować Aby zmniejszyć ryzyko porażenia pradem: sie do zaleceń zwiazanych z bezpieczeństwem a w szczególności:

Przeczytać poniższą instrukcję obsługi, przed uru- 2. chomieniem urządzenia. Przechowywać instrukcje w pobliżu maszyny i przekazywać instrukcję wraz maszyna, udostępniając maszynę obobom trzecim. 3. Gdy maszyna/hafciarka nie jest używana, należy odłaczyć wtyczke od źródła zasilania.

## NIEBEZPIECZEŃSTWO!

- Maszyny nie pozostawiać bez nadzoru, 1. podłaczonej do pradu.
- Odłączyć wtyczkę od gniazda zasilania po zakończonej pracy oraz przed rozpoczęciem czyszczenia i konserwacji.
- PROMIENIOWANIE LED: Nie spogladać bezpośrednio w źródło światła

## **OSTRZEŻENIE!**

Aby zmniejszyć ryzyko pożaru, porażenia prądem albo zranienia osób należy:

- 1. Maszyna nie jest dedykowana do samodzielnego użytkowania przez osoby z obniżoną sprawnością umysłową lub dzieci, jeżeli nie znajduja się pod opieka osoby udzielającej rad wskazówek oraz dbającej ich 0 bezpieczeństwo.
- Nie traktować tej maszyny jako zabawkę. 2. Zwrócić szczególna uwage, gdy maszyna jest używana w pobliżu dzieci lub osób niepełnosprawnych.
- 3. Używać maszynę wyłącznie do celów opisanych w tej instrukcji obsługi. Używać wyłącznie akcesoria rekomendowane przez producenta i opisane w tej instrukcji obsługi.
- 4. Prosimy zapewnić nadzór dzieciom pracującym na maszynie.
- 5. Nigdy nie pracować na maszynie, gdy: wtyczka lub przewód są uszkodzone, maszyna nie pracuje poprawnie, maszyna spadła lub została uszkodzona, maszyna została zawilgocona. Oddać maszyne do serwisu BERNINA na przegląd lub do naprawy.
- 6. Nie pracować na maszynie z zakrytymi otworami wentylacyjnymi. Utrzymywać z dala od otworów wentylacyjnych źródła pyłu, kurzu lub resztki tkanin badź nici.
- 7. Nie zbliżać palców do ruchomych części.

Zwracać szczególną uwagę na pole pracy igły.

- Zawsze korzystać z oryginalnych płytek 8. ściegowych. Zła płytka bedzie powodować łamanie igieł.
- 9. Nie używać krzywych lub tępych igieł.
- 10. Nie ciągnąć za materiał i nie popychać materiału podczas szycia. Może to spowodować złamanie igły i uszkodzenie maszvnv.
- 11. Ustawić zasilanie w pozycji «0» (off), podczas dokonywania zmian w obrębie igielnicy (np. podczas wymiany igły, szpulki lub stopki).
- 12. Zawsze odłaczyć maszyne od źródła zasilania przed rozpoczęciem czyszczenia lub konserwacji zalecanej w tej instrukcji obsługi.
- 13. Nie wkładać niczego w otwory maszyny lub modułu haftującego.
- 14. Nie używać maszyny na zewnątrz pomieszczeń.
- 15. Nie używać maszyny blisko źródeł tlenu lub aerozoli.
- 16. Aby wyłączyć maszynę, przestawić wyłącznik w pozycję «0» (off), następnie odłaczyć przewód zasilający.
- 17. Nigdy nie ciągnąć za przewód zasilający. Aby odłączyć przewód, należy trzymając za wtyczkę, wyjąć ją z gniazda.
- 18. W przypadku uszkodzenia rozrusznika nożnego lub jego przewodu, należy wymienić część w serwisie BERNINA na identyczna.

- 19. Nie kłaść niczego na rozruszniku nożnym.
- Maszyna posiada system podwójnej izolacji (z wyjątkiem USA i Kanady). Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne. Zapoznać się z instrukcją serwisową dla maszyn podwójnie izolowanych.

## NAPRAWA URZĄDZEŃ POD-WÓJNIE IZOLOWANYCH

W produktach podwójnie izolowanych zapewnione są dwa systemy izolacji zamiast uziemienia. Maszyna nie posiada uziemienia i nie należy go dodawać. Naprawa urządzeń podwójnie izolowanych wymaga specjalistycznej wiedzy i powinna być wykonywana przez wykwalifikowany personel. Wymiana części musi się odbywać na identyczne. Produkty podwójnie izolowane są oznaczone słowami: «DOUBLE INSULATION» lub «DOUBLE INSULATED».

Na obudowie może się również znajdować symbol

## ZACHOWAJ TĘ INSTRUKCJĘ!



Uwaga!

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do użytku domowego. Jeżeli hafciarka będzie intensywnie eksploatowana, będzie wymagać regularnego czyszczenia i konserwacji.

Części zużyte mechanicznie, nie będą wymieniane bezpłatnie nawet w okresie gwarancji. Decyzja odnośnie postępowania w poszczególnych przypadkach należy do personelu autoryzowanego serwisu. Uwaga

Jeżeli maszyna była przechowywana w chłodnym pomieszczeniu, powinna być przeniesiona w ciepłe miejsce na godzinę, przed jej włączeniem.

#### Wszystkie prawa zastrzeżone

Z powodu ciągle wdrażanych ulepszeń technologicznych, maszyna i jej funkcje, jej komponenty i akcesoria, mogą podlegać zmianom, bez uprzedniego informowania. Akcesoria dostarczane wraz z maszyną, mogą się różnić, w zależności od kraju.

#### Opis maszyny do szycia

- 1 Prowadnik nici
- 2 Docisk stopki
- 3 Naprężacz szpulownika
- 4 Pokrętło naprężacza
- 5 Trzpień na nici
- 6 Otwór na dodatkowy trzpień na nici
- 7 Trzpień szpulownika
- 8 Ogranicznik nawijacza
- 9 Ekran LCD
- 10 Pokrętło prędkości
- 11 Przyciski operacyjne
- 12 Obcinacz nici
- 13 Dźwignia automatu do dziurek
- 14 Nawlekacz
- 15 Pokrywa płytki ściegowej
- 16 Stolik do szycia i pojemnik na akcesoria
- 17 Przyciski wyboru
- 18 Przyciski funkcyjne
- 19 Pokrywa górna
- 20 Koło zamachowe
- 21 Port podłączenia modułu haftującego
- 22 Przełącznik zasilania
- 23 Przewód zasilający
- 24 Port podłączenia rozrusznika nożnego
- 25 Rączka do przenoszenia maszyny
- 26 Dźwignia podnoszenia stopki
- 27 Dźwignia ząbków transportu



#### Akcesoria





502020.88.20

## Podłączanie maszyny

Przed podłączeniem maszyny, upewnij się, że napięcie i częstotliwość prądu podane na płytce znamionowej, są zgodne z Twoim źródłem zasilania.

- Umieścić maszynę na stabilnym stole.
- Podłączyć przewód zasilający końcem z dwoma otworami, do gniazda maszyny.
- Podłączyć wtyczkę przewodu do gniazda zasilania.
- Włączyć maszynę, przełącznikiem zasilania.
  - Po włączeniu zasilania, włączy się oświetlenie maszyny.



## Uwaga!

Zawsze należy się upewnić, że maszyna jest wyłączona (przełącznik zasilania w pozycji «O»), gdy maszyna nie jest używana lub przed wymianą części lub akcesoriów.

Informacja na temat polaryzacji wtyczki Nie dotyczy. Nie modyfikować wtyczki.





#### Rozrusznik nożny

Podłączyć wtyczkę rozrusznika nożnego do maszyny, maszynę należy wyłączyć przed podłączeniem rozrusznika.

- Włączyć maszynę i nacisnąć na rozrusznik nożny, aby rozpocząć szycie.
- Zdjąć nogę z rozrusznika nożnego, aby zatrzymać maszynę.





W przypadku wątpliwości, jak podłączyć maszynę do źródła zasilania, należy skontaktować się z Dystrybutorem. Odłączyć przewód zasilający, jeśli maszyna nie jest używana. Używać wyłączenie rozrusznik nożny C-9000 wyprodukowany przez CHIEN HUNG TAIWAN., LTD.



#### Stół powiększający pole szycia

• Aby zdjąć stolik, trzymając nasuwany stół z lewej strony, przesunąć go zgodnie z kierunkiem strzałki.



Wewnątrz stołu znajduje się pojemnik na akcesoria.

• Aby otworzyć pojemnik na akcesoria, delikatnie przesunąć do siebie pokrywę stolika.



### Nawijanie szpulki



- Umieścić nić i blokadę szpulki na trzpieniu. Do małych szpulek stosować mniejszą blokadę szpulki.
- Przeprowadzić nić przez górny prowadnik.





Uwaga

Stosując specjalne nici, które szybko rozwijają się ze szpulki, należy na szpulkę nici zamocować siatkę zabezpieczającą i większą blokadę szpulki. Podczas szycia specjalnymi nićmi, może być konieczne zmniejszenie naprężenia nici i prędkości szycia lub haftu.

 Nawinąć nić zgodnie z ruchem wskazówek zegara, wokół naprężacza szpulownika.



- Zamocować koniec nici w otworze szpulki, zgodnie z ilustracją i umieścić pustą szpulkę na szpulowniku.
- Przesunąć trzpień szpulownika wraz ze szpulką, w prawo.



- Trzymać koniec nici ręką.
- Wcisnąć przycisk Start/Stop, aby rozpocząć szpulowanie.
  - Zatrzymać maszynę, gdy szpulownik wykona kilka obrotów.



- Odciąć naddatek nici, blisko otworu w szpulce.
- Kontynuować napełnianie szpulki.
  - Silnik zatrzyma się automatycznie po napełnieniu szpulki.
- Wcisnąć przycisk Start/Stop lub zwolnić rozrusznik nożny, aby zatrzymać maszynę.
- Przesunąć dźwignię nawijacza w lewą stronę.
- Odciąć nić i zdjąć szpulkę ze szpulownika.







Gdy dźwignia szpulownika przesunięta jest w prawo (pozycja nawijania), na ekranie LCD wyświetlany jest stosowny komunikat. Komunikat na ekranie jest wyłączany, gdy dźwignia nawijacza zostanie przesunięta w lewo, do pozycji szycia.



#### Mocowanie szpulki



Uwaga!

Przełączyć zasilanie maszyny na «O» przed rozpoczęciem nawlekania maszyny lub usuwaniem nici z maszyny.

Podciągacz musi znajdować się w najwyższej pozycji, podczas nawlekania. Niewłaściwe nawleczenie, może uszkodzić maszynę!

- Przesunąć blokadę pokrywy płytki ściegowej (1), aby uzyskać dostęp do kosza chwytacza.
- Pokrywę płytki ściegowej można wyjąć z prowadnika (2).
- Włożyć szpulkę do kosza chwytacza w taki sposób, aby szpulka obracała się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- Przeprowadzić nić zgodnie ze strzałkami, wprowadzając ją przez otwarcie, pod palcem prowadzącym (A) aż do przelotki z lewej strony (B).





 Aby sprawdzić, czy nić znalazła się pod sprężyną naprężającą, przytrzymać lekko szpulkę palcem, podczas nawlekania.
 Sprawdzić czy nić jest naprężona - ciągnąc za koniec nici, powinien być wyczuwalny niewielki opór.



- Przeciągnąć nić, zgodnie ze strzałkami od punktu (B) do prowadnika na płytce ściegowej (C). – Aby odciąć nadmiar nici, przeciągnąć koniec nici przez nożyk w punkcie (C).
- Mocując pokrywę płytki, wsunąć uchwyt pokrywy do prowadnika (2) z lewej strony. Następnie wcisnąć w dół pokrywę płytki z prawej strony, aż blokada (1) zamocuje pokrywę.



### Nawlekanie górnej nici





AGA

Należy zwrócić uwagę na prawidłowe nawlekanie, ponieważ złe nawleczenie, może powodować wiele problemów.

 $\wedge$ 



Rozpocząć od podniesienia igły do najwyższej pozycji oraz podniesienia stopki, aby zwolnić talerzyki naprężacza.

• Umieścić szpulkę z nicią na trzpieniu na nić i zablokować ją blokadą szpulki.



- Przeprowadzić nić przez metalowy, górny prowadnik nici.
- Przesunąć nić w dół i wprowadzić ją w talerzyki naprężacza, jak przedstawiono na ilustracji

- Przeciągnąć nić dalej w dół a następnie w lewo, wokół dolnej części osłony podciągacza.
- Pociągnąć nić do góry a następnie przez podciągacz, od prawej strony w lewo i ponownie skierować nić w dół.



- Przeprowadzić nić przez metalową przelotkę.
- Nawlec igłę maszyny od przodu do tyłu i wyciągnąć około 10 cm.
- Odciąć nadmiar nici za pomocą wbudowanego obcinacza nici na obudowie maszyny.
- Igłę nawlec z użyciem automatycznego nawlekacza (instrukcja używania automatu do nawlekania igły, znajduje się na następnej stronie).



#### Nawlekacz igły





Podnieść igłę do najwyższej pozycji i opuścić stopkę.

Przełączyć zasilanie maszyny na pozycję «O»!

 Opuścić nawlekacz igły do połowy i zaczepić nitkę o haczyk, jak przedstawiono na ilustracji a następnie pociągnąć nić w prawo.



 Docisnąć nawlekacz do końca, w dół - głowica nawlekacza obróci się, przechodząc przez otwór igły do przodu..



• Przeciągnąć nić w prawo, pod haczykiem w oczku igły





- Lekko trzymając koniec nici, powoli zwolnić dźwignię nawlekacza
  - Haczyk przeciągnie pętelkę przez oczko.
  - Wyciągnąć koniec nici za igłę.

#### Wymiana igły



Uwaga!

Wyłączyć maszynę, przełączając zasilanie na («O») podczas wykonywania tej czynności!

lgły wymieniać regularnie, zwłaszcza gdy maszyna zaczyna szyć nieprawidłowo.

Wymienić igłę, zgodnie ze wskazaniami ilustracji.

- A Poluzować śrubę docisku igły i dokręcić ją ponownie po wymianie igły na nową. Płaską część igły skierować do tyłu.
- B Wsunąć igłę maksymalnie do góry.



lgły muszą być proste i ostre. Możliwe problemy z igłami:

- Igła krzywa
- Igła tępa
- Uszkodzone ostrze



#### Obcinacz nici

Obcinacz nici służy do dwóch celów:

- 1. Odcięcie nadmiaru nici po nawleczeniu igły
- 2. Odcięcie nici od materiału, po zakończeniu szycia.
- Aby odciąć nici po zakończeniu szycia, należy podnieść stopkę.
- Wysunąć materiał, przeciągnąć nici przez obcinacz nici, z lewej strony obudowy oświetlenia.
- Nici są odcięte na odpowiednią długość .można rozpocząć nowy ścieg.



#### Naprężenie nici

Ustawienie standardowe naprężenia nici, wynosi: «4»

- Aby zwiększyć naprężenie, obrócić pokrętło na wyższą liczbę.
- Aby zmniejszyć naprężenie, obrócić pokrętło na niższą wartość.

Właściwe naprężenie nici jest ważne do zachowania dobrej jakości ściegu.

Przy ściegach dekoracyjnych, zazwyczaj ustawia się naprężenie nici w taki sposób, aby górna nić była przeciągana na lewą stronę materiału.





Naprężenie nici jest zbyt małe do pracy ściegiem prostym.

Naprężenie nici jest zbyt duże do pracy ściegiem prostym.

Przekręcić pokrętło na niższą cyfrę.

Przekręcić pokrętło na wyższą cyfrę.





Prawidłowe naprężenie nici do ściegów zygzak i dekoracyjnych.



Prawidłowe naprężenie nici podczas szycia ściegiem prostym.

•

### Zmiana wartości docisku stopki

Docisk stopki został wyregulowany fabrycznie i nie ma konieczności regulacji przy zmianie grubości materiału.

Jeżeli jednak uznamy, że docisk powinien zostać zmieniony, należy obrócić pokrętłem regulacji docisku stopki za pomocą monety.

- Do szycia lekkich materiałów, można obniżyć wartość docisku stopki, obracając pokrętłem przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Aby zwiększyć wartość docisku stopki dla ciężkich materiałów, obrócić pokrętłem docisku zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Aby przywrócić wyjściową wartość docisku stopki, zrównać poziom pokrętła z poziomem obudowy maszyny.



#### Podnoszenie i opuszczanie ząbków transportu

Mając zdemontowany pojemnik na akcesoria, przełącznik ząbków transportu, można znaleźć z tyłu wolnego ramienia.



Przesunięcie przełącznika na pozycję (a) powoduje podniesienie ząbków transportu..

Przesunięcie przełącznika na pozycję (b) powoduje opuszczenie ząbków transportu, np do naszywania guzików lub haftowania.

- Jeśli planujesz szyć tradycyjnie, przesuń przełącznik na pozycję (a) w celu podniesienia ząbków transportu.
- Ząbki zostaną podniesione dopiero po wykonaniu pierwszego ściegu, nawet jeśli przełącznik jest w pozycji podniesionych ząbków.
- Aby podnieść ząbki, można wykonać pełen obrót kołem zamachowym.



#### Wymiana stopki



Uwaga!

Przełączyć zasilanie na wyłączone («O») podczas wykonywania tej czynności!

Mocowanie uchwytu stopki

- Podnieść dźwignię podnoszenia stopki (a).
- Zamocować uchwyt stopki (b) jak na ilustracji.

Mocowanie stopki

- Opuścić uchwyt stopki (b) w taki sposób, aby otwarcie (c) znalazło się nad poprzecznym trzpieniem na stopce (d).
- Wcisnąć znajdującą się z tyłu uchwytu dźwignię (e).
- Opuścić do końca uchwyt stopki (b), stopka (f) zostanie zamocowana automatycznie.

Usuwanie stopki

- Podnieść stopkę.
- Wcisnąć czarną dźwignię z tyłu uchwytu stopki (e), stopka zostanie zwolniona.

#### Mocowanie prowadnika krawędziowego

- Zamocować prowadnik krawędziowy (g) w nacięcie, jak na ilustracji.
- Wyregulować odległość prowadnika, według potrzeb.

#### Dwa poziomy wysokości podnoszenia stopki

Maszyna ma dwa poziomy podnoszenia stopki. Standardowy wznios stopki, pozwala umieścić materiał pod stopkę, do szycia.







Drugi poziom stopki służy łatwiejszemu wyjmowaniu tamborka w trybie haftowania.



Igła musi znajdować się w najwyższej pozycji.



#### Informacje na temat doboru igieł, materiału i nici



Uwaga

Rodzaj nici należy wybierać zgodnie z planowanym projektem. Najlepsze rezultaty osiąga się prawidłowo dobierając rodzaj nici i jakość materiału. Zalecane jest stosowanie markowych produktów. Należy zwracać uwagę podczas doboru igieł i nici. Rozmiar igły zależy od grubości stosowanych nici oraz rodzaju stosowanego materiału. Grubość materiału decyduje o grubości nici, rozmiarze igły oraz rodzaju ostrza igły.

Rozmiar igły	Materiały	Nici
9-11/65-75	Lekkie materiały, takie jak cienka bawełna, jedwab, muślin, szyfon, jersey, lekkie dzianiny.	Cienka nić bawełniana, nylonowa lub poliestrowa.
12/80	Materiały średnie takie jak bawełna, jedwab, bielizna stołowa, podwójne dzianiny, lekkie wełny.	Większość dostępnych nici jest średniej grubości i są odpowiednie do tych materiałów i grubości igły.
14/90	Średnie materiały - bawełna, wełna, grubsze dzianiny, ręczniki, jeans.	Dla najlepszych rezultatów, stosować nici poliestrowe na materiałach syntetycznych a nici bawełniane na naturalnych materiałach.
16/100	Ciężkie materiały - len, wełna, jeans, materiały tapicerskie (lekkie i średnie).	Stosować tą samą nić jako górną i dolną.
18/110	Grube wełny, materiały płaszczowe, materiały tapicerskie, skóry.	Grube nici. (Stosując grubsze igły, warto zwiększyć docisk stopki.)



Uwaga

Igła podwójna może być stosowana do prac użytkowych i dekoracyjnych. Europejskie rozmiary igieł oznacza się poprzez 65, 70, 80 itd. Amerykanie i Japończycy oznaczają rozmiary poprzez 9, 11, 12 itd. Igły wymieniać regularnie (np. szyjąc odzież - co drugą sztukę) oraz/lub przy łamaniu igieł lub przeskakiwaniu ściegów.

lgły	Opis	Rodzaj materiału
HA x 1 15 x 1	Standardowe, ostre igły. Rozmiar igieł od cienkich do grubych. 9 (65) do 18 (110)	Naturalne tkaniny: wełna, bawełna, jedwab itp. Nie zalecane do dzianin.
15 x 1/130/ 705H	Ostrze z małą kulką, większe oczko. 9 (65) do 18 (110)	Naturalne i syntetyczne tkaniny. Dzianiny z poliestru, trykot, pojedyncze lub podwójne dzianiny. Można je stosować zamiast igieł 15 x 1 do szycia wszystkich materiałów.
15 x 1/ 130/705H (SUK)	lgła kulkowa. 9 (65) do 18 (110)	Dzianiny swetrowe, Lycra, stroje kąpielowe, materiały elastyczne.
130PCL/705H-LR/LL	lgły do skóry. 12 (80) do 18 (110)	Skóry, winyl, tapicerka. (Pozostawiają mniejszy otwór niż standardowe, duże igły).

#### Karta doboru stopek

lgła podwójna pozwala bardziej kreatywnie wykorzystać dostępne ściegi.

Stopka	Zastosowanie	lgła	Stopka	Zastosowanie	lgła
Stopka podstawowa (T)	Szycie użytkowe, Patchwork, ściegi dekoracyjne, Dekora- cyjne marszczenie materiału, Mereżka, itp.		Stopka do cerowania/ haftowania*	Cerowanie, Haftowanie, Monogramy	
Stopka do wszywania zamków (I)	Wszywanie zamków		Stopka do ściegu krytego (F)	Ścieg kryty	
Stopka do wszywania guzików (H)	Naszywanie guzików	ļ	Stopka do powijania (K)*	Obrzucanie, wąskie powijanie	<u></u>
Automat do dziurek (D)	Wyszywanie dziurek	Į	Stopka do wszywania kordonku (M)*	Wszywanie kordonku	
Stopka przezroczysta (A)	Ściegi satynowe		Stopka do wszywania zamków krytych*	Wszywanie zamków krytych	0
Overlock foot (E)	Ściegi owerlokowe	ł	Stopka do marszcze- nia*	Marszczenie	
Stopka do patchworku 1/4" *	Zszywanie patchworku		Stopka z górnym transportem*	Ułatwia prowadzenie kilku warstw materiału lub materiałów o nierównej strukturze	
			lgła podwójna*		
Uwaga					
* Dostępne jako akcesoria	opcjonalne				

## Objaśnienia ekranu i Funkcji

### Opis przycisków



- 1 Przycisk Start/Stop
- 2 Przycisk Wstecz/Wyjście
- 3 Przycisk mocowania ściegu/obrysu haftu
- 4 Pozycjonowanie igły góra/dół
- 5 Pokrętło prędkości
- 6 Przycisk OK
- 7 Przyciski strzałek
- 8 Bezpośredni wybór ściegów i przyciski numeryczne
- 9 Przycisk odbicia lustrzanego
- 10 Przycisk powiększania/zmiany wielkości
- 11 Igła podwójna/Przycisk obracania
- 12 Regulacja długości ściegu/Przycisk przesuwania ściegów do przodu/do tyłu
- 13 Regulacja szerokości ściegu/Przycisk przesuwania koloru do przodu/do tyłu
- 14 Przycisk Pamięć/Menu ustawień
- 15 Przycisk Czyszczenie/Powrót
- 16 Przycisk wyboru grupy ściegów/Ustawienia kolorów



lkona na przycisku odnosi się do szycia, ikona obok przycisku dotyczy haftowania.

### Informacje na ekranie LCD

Tryb standardowy

#### Tryb standardowy - ekran

- 1 Wzór ściegu
- 2 Numer ściegu
- 3 Szycie wstecz
- 4 Mocowanie ściegu
- 5 Zalecana stopka
- 6 Zalecane naprężenie nici
- 7 Grupa ściegów
- 8 Pozycjonowanie igły w górę
- 9 Długość ściegu
- 10 Pozycja igły
- 11 Głośnik aktywny
- 12 Automatyczne zatrzymywanie
- 13 Odbicie lustrzane
- 14 Igła podwójna
- 15 Pozycjonowanie igły w dół
- 16 Szerokość ściegu
- 17 Głośnik wyłączony
- 18 Numer alfabetu
- 19 Alfabet

Tryb standardowy - ekran - przeglądanie ściegów

- 20 Wzór ściegu
- 21 Numer ściegu
- 22 Grupa ściegów
- 23 Aktualna strona
- 24 Ilość stron







#### Tryb pamięci

#### Tryb pamięci - ekran

- 1 Wybrana Pamięć (w ramce)
- 2 Pamięć zawierająca ściegi
- 3 Pusta Pamięć
- 4 Aktualna Pamięć
- 5 Wzór ściegu i jego numer
- 6 Automatyczne zatrzymywanie
- 7 Odbicie lustrzane
- 8 Pozycjonowanie igły w górę
- 9 Głośnik aktywny
- 10 Wydłużanie
- 11 Szerokość ściegu
- 12 Długość ściegu
- 13 Grupa ściegów
- 14 Aktualna komórka pamięci
- 15 Ilość komórek pamięci
- 16 Wskaźnik pamięci



#### Tryb pamięci - ekran - ekran przeglądania ściegów

- 17 Wzór ściegu
- 18 Numer ściegu
- 19 Tryb pamięci
- 20 Grupa ściegów
- 21 Aktualna strona
- 22 Ilość stron



### Przyciski funkcyjne

#### Przycisk Start/Stop

- Wcisnąć Przycisk Start/Stop, aby uruchomić maszynę.
- Wcisnąć przycisk ponownie, aby zatrzymać maszynę. Maszyna będzie pracować ze zmniejszoną prędkością, rozpoczynając szycie.
  - Ułatwia to pracę bez rozrusznika nożnego.

#### Szycie wstecz

Wciśnięcie przycisku, powoduje szycie wstecz.

Ikona «Wstecz» na ekranie LCD wskazuje na szycie wstecz. Tylko ściegi z grupy bezpośrednich 1 – 5 oraz grupy A, wzór 00 moga być wykonywane wstecz.

- Jeśli przycisk szycia wstecz zostanie wciśnięty przez rozpoczęciem szycia,
  - maszyna przełączy się na ciągłe szycie wstecz. Wcisnąć przycisk ponownie, aby powrócić do szycia do przodu.
- Jeśli przycisk szycia wstecz zostanie wciśnięty w trakcie szycia
  - maszyna będzie szyć wstecz tak długo, jak długo przytrzymywany będzie przycisk.

#### Automatyczne mocowanie ściegu

Jeśli wybrano ściegi 1-4 z grupy bezpośrednie lub 00 z grupy A, maszyna wykona 3 ściegi zabezpieczające po naciśnięciu przycisku mocowania i zatrzyma się automatycznie.

1 Na ekranie LCD widoczny jest symbol mocowania aż do zakończenia procedury.

Za wyjątkiem ściegów 0-4 z grupy bezpośredniej, 00 z grupy A oraz 86-99, po wciśnięciu przycisku Auto-Lock, maszyna wykona 3 ściegi zabezpieczające na końcu wzoru i zatrzyma się.

2 Na ekranie LCD widoczny jest symbol mocowania aż do zakończenia procedury.

Funkcję można wyłączyć, wciskając przycisk ponownie lub wybierając inny ścieg.







#### Pozycjonowanie igły góra/dół

- Wciskając przycisk pozycjonowanie igły góra/dół
  - igła będzie zatrzymywać się w górnym położeniu lub wbita w materiał.
- 1 Wcisnąć przycisk, aby strzałka na ekranie LCD wskazywała w górę
  - igła zostanie podniesiona do najwyższej pozycji, po zakończeniu szycia.
- 2 Wcisnąć przycisk, aby strzałka na ekranie LCD wskazywała w dół
  - igła zostanie opuszczona do najniższej pozycji, po zakończeniu szycia.









Uwaga

Podczas szycia, wcisnąć przycisk pozycjonowanie igły góra/dół, maszyna zatrzyma się automatycznie.

#### Pokrętło prędkości

Obracając pokrętłem regulacji prędkości szycia
 można ustawić limit maksymalnej prędkości.

Pozycja pokrętła decyduje o maksymalnej prędkości szycia, gdy rozrusznik nożny zostanie wciśnięty maksymalnie.

- Aby uzyskać większą prędkość: Obrócić pokrętłem zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Aby zmniejszyć prędkość: Obrócić pokrętłem przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Pracując na maszynie z wykorzystaniem przycisku Start/Stop, pozycja pokrętła prędkości reguluje maksymalną prędkość szycia.



Regulacja prędkości szycia dotyczy wyłącznie trybu szycia.



#### Przyciski strzałek

Za pomocą przycisków strzałek, można wybrać wzór ściegu, funkcję itp.



- Wcisnąć przycisk, aby zatwierdzić dany wybór.
  - W trybie standardowym, wcisnąć przycisk, aby wejść w przeglądanie ściegów.
  - W trybie pamięci, wcisnąć przycisk, aby wejść w przeglądanie ściegów.

#### Bezpośredni wybór wzorów

• Wcisnąć przycisk, aby wybrać ścieg z grupy ściegów praktycznych, pokazanych obok numerów na przyciskach, w trybie bezpośredniego wyboru.



Przyciski numeryczne

 Wcisnąć kombinację przycisków numerycznych, aby wybrać ścieg.



3

÷1



00

Ē,

1:1

Ė

 $\odot$ 

2.5

Przycisk odbicia lustrzanego

- Za wyjątkiem ściegów 0 z grupy bezpośredniej, oraz 86-99 z grupy A, ściegi można odbić lustrzanie przez wciśnięcie przycisku odbicia lustrzanego.
  - Maszyna będzie szyć wzorem odbitym lustrzanie do czasu ponownego wciśnięcia przycisku odbicia lustrzanego.
  - Funkcja odbicia lustrzanego zostanie również anulowana po zmianie ściegu na inny.
- A Normalny wzór
- B Wzór odbity lustrzanie





#### Wydłużanie

 Ściegi 13-36 z grupy A można wydłużyć nawet 5-krotnie w odniesieniu do wyjściowej długości, wciskając przycisk wydłużania.

Zmieniając długość lub szerokość ściegu, można uzyskać większy wybór dostępnych wzorów.



lgła podwójna

Za wyjątkiem ściegów 0 z grupy bezpośredniej, oraz 86-99 z grupy A, ściegi można wykonywać igłą podwójną, tworząc dwie, równoległe linie ściegów.

- Wcisnąć przycisk Igła podwójna a maszyna automatycznie zmniejszy maksymalną szerokość ściegu do igły podwójnej.
- Wcisnąć przycisk ponownie, aby powrócić do pracy igłą pojedynczą.



#### Regulacja długości ściegu

Po wybraniu ściegu, maszyna automatycznie ustawi zalecaną długość ściegu, która zostanie wyświetlona cyfrowo na ekranie LCD.

- Długość ściegu można zmienić, wciskając przyciski regulacji długości ściegu..
- Aby skrócić ścieg, wcisnąć przycisk «-» (lewy). Aby wydłużyć ścieg, wcisnąć przycisk «+» (prawy). Długość ściegu można regulować w zakresie od «0.0 to 4.5». Część ściegów ma limit wyboru długości.





#### Regulacja szerokości ściegu

Po wybraniu ściegu, maszyna automatycznie ustawi zalecaną szerokość ściegu, która zostanie wyświetlona cyfrowo na ekranie LCD.

- Szerokość ściegu można zmienić, wciskając przyciski regulacji szerokości ściegu.
- Aby uzyskać węższy ścieg, wcisnąć lewy przycisk.
- Aby uzyskać szerszy ścieg, wcisnąć prawy przycisk.
  - Szerokość ściegu można regulować w zakresie od «0.0 do 7.0». Część ściegów ma limit wyboru szerokości.

Wybierając ściegi 1-4 z grupy ściegów bezpośredniego wyboru lub ścieg 00 z grupy ściegów A, pozycję igły można zmieniać za pomocą przycisków regulacji szerokości ściegów.

- Wciskając lewy przycisk, igła przesuwana jest w lewo.
- Wciskając prawy przycisk, igła przesuwana jest prawo.
  - Numer zostanie zmieniony ze skrajnie lewej pozycji «0.0» do skrajnie prawej «7.0».
    - Środkowa pozycja igły jest wskazywana jako «3.5».







#### Pamięć

 Wcisnąć przycisk pamięci, aby wejść w tryb łączenia znaków. Tryb pamięci pozwala łączyć ze sobą litery w napisy lub tworzyć kombinacje ściegów dekoracyjnych.



#### Przycisk Czyszczenie/Powrót

 Jeśli wybrano niewłaściwy wzór lub pole pamięci, wcisnąć ten przycisk, aby usunąć wzór lub powrócić na poprzedni ekran.



#<sub>A</sub>

mem

#### Wybór grupy ściegów

Ekran LCD pokazuje grupę ściegów bezpośredniego wyboru, po uruchomieniu maszyny.

 Wcisnąć przycisk wyboru grupy ściegów, ekran LCD wyświetli menu wyboru grupy ściegów. Użyć przyciski strzałek, aby wybrać grupę ściegów.



- Ściegi bezpośredniego wyboru
- Grupa ściegów A
- Grupa ściegów B
- Grupa ściegów C1: Alfabet Block
- Grupa ściegów C2: Alfabet Script

## Jak wybrać ścieg

Ekran LCD wyświetl grupę ściegów bezpośredniego wyboru, podczas uruchamiania maszyny.

- Wcisnąć przycisk numeryczny, aby wybrać ścieg wskazany obok przycisku lub wybrać inną grupę ściegów.
- Użyć przyciski strzałek, aby wybrać grupę ściegów i zatwierdzić przyciskiem OK..

 Użyć przyciski strzałek lub przyciski numeryczne, aby wybrać wzór ściegu.

- Używając przycisków strzałek, wcisnąć Przycisk OK, aby powrócić do trybu szycia.
- Używając przycisków numerycznych, maszyna automatycznie wybierze ścieg i przejdzie do trybu szycia.



## Ściegi

Ściegi bezpośredniego wyboru



#### Grupa ściegów A

Ściegi użytkowe	00 0-≡-≡	01 	02 	03 wwwww	04 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	05		07 VVV	08	09	10	11												
Ściegi satynowe	13	14	15	16 ♦	17		19 > >	<sup>20</sup>	21 •	22 <b>B</b>	23 •	24 •	25	26	27	28	29	30 <b>}</b>	31	32 <b>}</b>	33	34	<sup>35</sup>	36 €
Ściegi satynowe, dekoracyjne	37	38	39	40 <b>X</b>	3	42 <b>8</b>	43	44																
Ściegi krzyżykowe	46 ×	47 XXXXX	48 ***	49 *****	50 X X	51	52 *** ***	53 ***	54 ***	55 ***														
Ściegi do patchworku	56 _工工工」	57 	58	59	60     	61	62		64    I	65 Цт <sub>тт</sub> тц	66 		68 * *	89 ¥ ¥ ¥	70 v 22 22% v	$\sum^{71}$	72 MM	73 MMM	74	75 ¥¥¥¥¥				
Ściegi dekoracyjne	76 <	77 در در	78 	79 	NVV 88	81 YYYY	82 <del>111</del>	83	84 <u>()</u>	85														
Automatyczne dziurki	86	87	88	89		91	92	93																
Rygiel	94 ••••••																							

Przegląd ściegów

Grupa ściegów B

Ściegi dekoracyjne	00 ****		02 <b>***</b> *	03 *	04		66 (UNAU)	OT NYAN	08 MVM	09 999	10	11 515151		13	14 888 888 888 888 888 888 888 888 888 8	15	16	17	18 ***	19 70 80 20	20 ***	21	22 ⊮∿∿∿	23 *****	24 S	25
	26 26 26 20 20	27	28 5 5	29 ۲ ۲	30	31 VVV	32 200	33 000	34	35 20	36 <b>(1) (1)</b>	37	38 6 6	39 **	40		42 ***	43 47 47 47		45	46 X	47 *	48	49 *	50 0	51 0
	52 >8 >8	53	54 000	55 John	56	57	58	59 59		61	62 <b>米米米</b>	63 () ()	64	65 இது இது	66 × × ×	67 (W)(W)	68		70 窗窗	71	72 80 80 80 80 80 80	73 VIUUU	74	75 74747	76 \$ \$	77 899 9
	78 	79	80 <b>\</b>	81 +-+-+	82 0 0	83	84 (7) (7)	<sup>85</sup> ଡିଡି	86 V	87 값 값	2 2 3 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	89 ( <b>5</b> ( <b>5</b>	90	91 0 <b>3</b> 0 <b>3</b>	92 8	93 {}	94 5	95	96 ФФ	97	98	99 \$}				

95 96
77
$\overline{O}$
8 99

Grupa ściegów A

Grupa ściegów C

Grupa ściegów C1: Alfabet Block	01 11 A 37 a 63 A 89 ?	02 12 38 b 64 Å 90	03 13 13 39 65 $ext{B}$ 91 -	04 14 0 40 66 Ñ 92 7	05 15 41 67 Ö 93	06 16 F 42 f 68 Ø 94 ■	07 7 17 43 9 95 95	08 8 18 44 h 70 Ü 96 (	09 <b>9</b> 19 <b>1</b> 45 <b>i</b> 71 <b>ä</b> 97 <b>)</b>	10 20 J 46 j 72 <b>ã</b>	21 47 <b>k</b> 73 <b>å</b>	22 L 48 I 74	23 M 49 m 75 <b>ë</b>	24 N 50 n 76 <b>è</b>	25 0 51 0 77 é	26 P 52 p 78 <b>ê</b>	27 Q 53 q 79 Ñ	28 R 54 r 80 Ö	29 S 55 S 81 Õ	30 T 56 t 82 Ø	31 U 57 U 83 Ì	32 V 58 V 84 <b>Ç</b>	33 W 59 W 85 Ü	34 60 X 86 Ũ	35 Y 61 y 87 B	36 Z 62 Z 88 & &
Grupa ściegów C2: Alfabet Script	01 1 11 11 37 a 63 37 89 ?	02 2 12 38 6 4 2 90 !	03 3 13 6 39 65 & 91 –	$\begin{array}{c} 04 \\ 4 \\ 14 \\ D \\ 40 \\ d \\ 66 \\ \tilde{\mathcal{N}} \\ 92 \\ , \end{array}$	05 5 15 € 41 € 67 Ø 33 ,	$\begin{array}{c} 06 \\ 6 \\ 16 \\ F \\ 42 \\ 68 \\ 0 \\ 94 \\ \end{array}$	07 7 17 <i>G</i> 43 <i>J</i> 69 <i>Ç</i> 95 -	08 8 18 H 44 h 70 Ü 96 (	09 9 19 9 45 <i>i</i> 71 <i>ä</i> 97 <i>)</i>	10 0 20 J 46 j 72 ã	21 K 47 <i>k</i> 73 å	22 L 48 l 74 æ	23 M 49 m 75 ë	24 N 50 n 76 è	25 0 51 0 77 é	26 P 52 p 78 ê	27 Q 53 I 79 Ñ	28 R 54 r 80 ë	29 \$ 55 \$ 81 <i>õ</i>	30 T 56 <i>t</i> 82 Ø	31 U 57 U 83 ì	32 V 58 V 84 Ç	33 W 59 W 85 ü	34 X 60 x 86 ũ	35 Y J 87 B	36 £ 62 % 88 &

## Podstawowe funkcje szycia

#### Szycie wstecz

Szycie wstecz jest używane do mocowania nici na początku i końcu szwu.

- Wcisnąć przycisk szycia wstecz i wykonać 4-5 ściegów.
  - Maszyna powróci do szycia do przodu po zwolnieniu przycisku.

Podnieść stopkę.

Wolne ramię ułatwia pracę na elementach cylindrycznych, takich jak: rękawy, nogawki, wąska odzież dziecięca.



- 1 Zatrzymać maszynę po osiągnięciu narożnika.
- 2 Opuścić igłę w materiał kołem zamachowym lub przyciskiem pozycjonowania igły góra/dół.
- 3 Podnieść stopkę.
- 4 Obrócić materiał na wbitej igle.
- 5 Opuścić stopkę i kontynuować szycie.








### Szycie ciężkich materiałów

Czarny przycisk z lewej strony stopki, zablokuje stopkę w płaszczyźnie poziomej, jeśli zostanie wciśnięty przed opuszczeniem stopki. Pomaga to równo prowadzić materiał, gdy rozpoczynamy szew lub podczas zszywania kilku warstw materiału, np. podczas przeszywania przez podwinięcia jeansów.

Zbliżając się do zgrubienia materiału, opuścić igłę i podnieść stopkę.

 Przytrzymać przód stopki i wcisnąć czarny przycisk a następnie opuścić stopkę i kontynuować szycie.

Czarny przycisk zwalnia stopkę po wykonaniu kilku ściegów.

Można również podłożyć materiał o podobnej grubości z tyłu stopki. Można również przytrzymać stopkę ręką, podczas szycia za zgrubieniach tylko jednym bokiem stopki.

A Kartonik lub grubszy materiał







# Ścieg prosty i pozycje igły

#### Zmiana pozycji igły

Ustawienia te dotyczą wyłącznie ściegów z grupy bezpośredniego wyboru 1-4 oraz ściegu 00 z grupy A.

Ustawiona jest wyjściowo środkowa pozycji igły «3.5».

- Wcisnąć przycisk regulacji szerokości ściegu, aby wejść do menu regulacji szerokości ściegu.
  - Obracając pokrętłem wyboru przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, pozycja igły zostanie przesunięta w lewo.
  - Obracając pokrętłem wyboru zgodnie z ruchem wskazówek zegara, pozycja igły zostanie przesunięta w prawo.

#### Zmiana pozycji igły

- Wcisnąć przycisk regulacji długości ściegu, aby wejść do menu regulacji długości ściegu.
  - Aby skrócić ścieg, obrócić kołem wyboru przeciwnie do wskazówek zegara.
  - Aby wydłużyć ścieg, obrócić kołem wyboru zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Zasadą jest, że im grubszy materiał, nić i igła, tym dłuższy powinien być ścieg.

# Ścieg zygzak

#### Zmiana szerokości ściegu

Maksymalna szerokość ściegu zygzak w mm wynosi «7.0»; można ją jednak dowolnie zmniejszać.

- Wcisnąć przycisk regulacji szerokości ściegu, aby wejść do menu ustawień szerokości ściegu,
  - szerokość ściegu można regulować w przedziale od «0.0 do 7.0mm».

#### Zmiana pozycji igły

Gęstość ściegu zygzak zwiększa się, gdy długość ściegu zbliża się do wartości «0.3».

Ścieg zygzak zazwyczaj stosowany jest o długości «1.0-2.5». Bardzo krótki ścieg zygzak, uzyskuje wygląd ściegu satynowego.









# Ścieg potrójny, prosty

Ścieg potrójny, prosty to mocny ścieg, do wykonywania bardzo wytrzymałych szwów.

Jest odpowiedni zarówno do bardzo elastycznych dzianin jak i ciężkich materiałów, np jeans.

Ścieg ten można również stosować do dekoracyjnego stębnowania.

Ścieg potrójny, prosty jest stosowany do wzmacniania elastycznych lub mocne eksploatowanych elementów.

- 1 Ścieg potrójny, prosty
- 2 Ścieg prosty

Ścieg zygzak, potrójny jest odpowiedni do gęstych materiałów, takich jak jeans, popelina itp.



# Ściegi owerlokowe

Zmienić stopkę na stopkę owerlokową (E).

Szyć wzdłuż krawędzi materiału, pomagając sobie prowadnikiem na stopce.



Stopka owerlokowa powinna być stosowana wyłącznie ze ściegami 5 i 8 z grupy bezpośredniego wyboru. Nie ustawiać szerokości ściegu poniżej «5.0». Przy węższych ściegach lub innych wzorach ściegu, igła może uderzyć w stopkę i spowodować uszkodzenie maszyny lub zranienie użytkownika.







## Używanie stopki podstawowej

Mocowanie stopki podstawowej (T).

Szyjąc ściegiem owerlokowym stopką podstawową, szyć wzdłuż krawędzi materiału tak, aby igła z jednej strony wbijała się poza krawędzią materiału, z prawej strony.





## Ścieg kryty

- 9: Ś cieg kryty stosowany do podszewek i sztywnych materiałów
- A-03: Ś cieg kryty do materiałów elastycznych
- A-04: Ś cieg kryty do materiałów elastycznych

Złożyć materiał, jak na ilustracji, lewą stroną do góry. Najpierw wykonać ścieg owerlokowy, jak pokazano na rysunku z lewej strony.



Wykonywanie ściegów krytych wymaga praktyki. Zawsze wykonać próbne szycie.

- Umieścić materiał pod stopką.
- Obrócić ręcznie kołem zamachowym, aż igła znajdzie się maksymalnie z lewej strony.
  - Igła powinna jedynie lekko przebijać krawędź złożonego materiału.
- Jeśli jest inaczej, dopasować szerokość ściegu.
- Wyregulować pozycję prowadnika (b) za pomocą pokrętła
   (a) aby prowadnik poruszał się obok złożonego materiału.
- Szyć powoli, prowadząc materiał wzdłuż prowadnika.
- A Lewa strona materiału
- B Prawa strona materiału
- Szyć powoli, prowadząc materiał wzdłuż prowadnika.











Odwrócić materiał.

## Naszywanie guzików

Zmienić stopką na stopkę do naszywania guzików.

- Przesunąć wyłącznik ząbków transportu, aby opuścić ząbki (b).
- Umieścić materiał pod stopką.
- Umieścić guzik w miejscu, gdzie ma być naszyty, opuścić stopkę.
- Wybrać ścieg zygzak.
- Wyregulować szerokość zygzaka w zakresie «2.5-4.5» aby dopasować ścieg do rozstawu otworów w guziku.





- Obrócić kołem zamachowym, aby sprawdzić, czy igła przechodzi przez środki otworów w guziku.
- Przed naszyciem, wcisnąć przycisk mocowania ściegu, aby ściegi zabezpieczające zostały wykonane na początku i końcu pracy.



 Jeśli chcemy przyszyć guzik na nóżce, należy umieścić igłę do cerowania na guziku i przyszyć guzik.



 W guzikach o 4 otworach, naszyć guzik przez dwa przednie otwory, następnie przesunąć pracę i naszyć guzik przez pozostałe 2 otwory.



Po zakończeniu pracy, przesunąć przełącznik ząbków (a), aby

Uwaga

podnieść ząbki transportu.

### Dziurki

- 0 : Do lekkich i średnich materiałów
- A-86 : Do lekkich i średnich materiałów
- A-87 : Do garniturów i płaszczy
- A-88 : Do poziomych dziurek na ciężkich materiałach
- A-89 : Do lekkich i średnich materiałów
- A-90 : Do grubych płaszczy
- A-91 : Do jeansu lub spodni
- A-92 : Do jeansu lub materiałów elastycznych
- A-93 : Do materiałów elastycznych





Przed rozpoczęciem wykonywania dziurek na projekcie, należy wykonać próbkę na skrawku materiału tego samego rodzaju.

• Zaznaczyć pozycje dziurek na materiale.

Maksymalna długość dziurki wynosi 3cm (1 3/16 inch). (Długość guzika + jego grubość nie mogą być większe.)

- Zamocować automat do dziurek, otworzyć uchwyt na guzik i zamocować guzik w uchwycie.
- Rozmiar dziurki jest określany przez wielkość zamocowanego guzika.
- Nić powinna zostać przemieszczona przez otwór w stopce a następnie ułożona pod stopką.
- Wybrać rodzaj dziurki.
- Wyregulować szerokość i długość ściegu, w zależności od planowanej gęstości dziurki.
- A Punkt początkowy







- Umieścić materiał pod stopką w taki sposób, aby linia środkowa dziurki znalazła się na środku otwarcia w stopce.
- Opuścić dźwignię czujnika dziurki.







Jeśli wybrano dziurkę i wciśnięto przycisk Start/Stop przy podniesionej dźwigni czujnika dziurki, na ekranie LCD zostanie wyświetlony stosowny komunikat, przypominający o konieczności opuszczenia stopki.

Przytrzymać górną nić podczas rozpoczynania szycia.



Uwaga

Delikatnie przytrzymywać materiał rękami. Przed zatrzymanie, maszyna automatycznie wykona ściegi zabezpieczające.





Dziurki są wykonywane od przodu stopki do tyłu, jak pokazano na ilustracji.

- Podnieść stopkę i odciąć nici.
- Aby wykonać następną dziurkę, podnieść stopkę (powróci ona do początkowego położenia) i przenieść się w nowe miejsce.
- Po wykonaniu wszystkich dziurek, podnieść dźwignię czujnika dziurki maksymalnie do góry.



# Uwaga

Jeśli wybrano inny ścieg (inny niż dziurki, cerowanie lub rygiel) i wciśnięto przycisk Start/Stop przy opuszczonej dźwigni czujnika dziurki, na ekranie LCD zostanie wyświetlony komunikat z przypomnieniem o konieczności podniesienia dźwigni.

- Ostrożnie rozciąć otwór dziurki, aby nie uszkodzić wykonanych ściegów.
- Użyć szpilkę na zakończeniu dziurki, aby przypadkowo nie przeciąć rygla.







#### Dziurki na materiałach elastycznych

Wykonując dziurkę na bardzo elastycznych materiałach, zaczepić grubą nić lub kordonek, pod stopką do dziurek.

 Zamocować automat do dziurek i zaczepić kordonek na haczyku z tyłu stopki.



- Przeciągnąć oba końce kordu do przodu, wprowadzić je w uchwyty na stopce i związać je na supeł. Opuścić stopkę i rozpocząć szycie.
- Ustawić szerokość ściegu odpowiednio do grubości kordu.
- Po zakończeniu wyszywania dziurki, pociągnąć delikatnie kordonek, aby usunąć luźne części i odciąć naddatek.





Zaleca się stosowanie stabilizatora na lewej stronie materiału.

#### Rygiel



planowaną długość rygla.
Ustawić długość i szerokość ściegu, zgodnie z zapotrzebowaniem.









- Umieścić materiał w taki sposób, aby znalazła się 2 mm przez otwarciem kieszeni i opuścić stopkę.
- A Punkt początkowy
- Przeciągnąć nić w dół, przez otwór stopce.
- Opuścić dźwignię czujnika długość dziurki i umieścić ją pomiędzy odbojnikami.
- Delikatnie przytrzymać koniec nici lewą ręką i rozpocząć szycie.

Procedurę wykonania rygla, przedstawiono na rysunku obok.

Rysunek przedstawia przykład wykonania rygla w narożnikach kieszeni.

#### Oczka

\* Przyrząd do wycinania otworów w oczkach nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Wybrać ścieg nr 60, aby wybrać oczka. Zamocować stopkę do ściegów satynowych (A).

Wcisnąć przycisk «-» lub «+» regulujące szerokość ściegu, . aby wybrać rozmiar oczka.

Rozmiary oczek:

- Małe: 5.0mm (3/16 inch) А
- В Średnie: 6.0mm (15/64 inch)
- С Duże: 7.0mm (1/4 inch)
- Wbić igłę w materiał, na początku oczka a następnie opuścić stopkę.
  - \_ Po wyszyciu oczka, maszyna wykona automatycznie ściegi zabezpieczające i zatrzyma się.
- Aby wykonać otwór na środku oczka, użyć przebijak do dziurek.









Uwaga

Jeśli oczko było wykonane cienką nicią, ściegi mogą być zbyt luźne. Jeśli tak będzie, wyszyć oczko drugi raz, jedno na drugim. A-95 A-96  $\sim \sim$  $\bigcirc$ 鶑 5.0 6.0 7.0



3.5~7.0

## Cerowanie

A-98: Proste cerowanie na cienkich i średnich materiałach

- A-99: Wzmocnione cerowanie na ciężkich materiałach
- Wybrać ściegi 98 lub 99 z grupy A, aby wybrać cerowanie.
- Zamocować stopkę do wykonywania dziurek.

Połączyć fastrygą wierzchni i spodni materiał.

- Wybrać pozycję igły.
- Opuścić stopkę nad środkiem cerowanego otworu.



A-98 A-99

- Otworzyć uchwyt na guzik.
- Wyregulować odległość na uchwycie na guzik, aby uzyskać odpowiednią długość cerowania.

Rozmiar pola cerowania, można zmieniać Maksymalna długość ściegu wynosi 2.6cm a maksymalna szerokość 7mm.

- A Długość cerowania.
- B Szerokość cerowania.
- C Początek
- D Koniec





Umieścić materiał pod stopką w taki sposób, aby igła znalazła się 2mm przed początkiem obszaru cerowania a następnie opuścić stopkę.



Opuszczając stopkę, nie przesuwać początku stopki, ponieważ cerowanie może odbyć się w nieprawidłowym rozmiarze.

2mm

- Przeciągnąć nić w dół, przez otwór stopce.
- Opuścić dźwignię czujnika wielkości dziurki.
- Dźwignię należy umieścić pomiędzy zderzaki stopki.
- Delikatnie przytrzymać koniec górnej nici, podczas rozpoczynania szycia.





Cerowanie odbywa się od przodu do tyłu stopki, jak pokazano na rysunku.

- Jeśli wielkość cerowania jest zbyt duża,
  - zalecamy wykonanie cerowanie kilka razy (lub na krzyż), aby uzyskać lepsze rezultaty.



## Wszywanie zamków\*



Uwaga!

Stopka do wszywania zamków, powinna być stosowana wyłącznie ze środkową pozycją igły, wyłącznie ściegiem prostym. Istnieje możliwość, że igła uderzy w stopkę i zostanie złamana, podczas wykonywania innych ściegów.

#### Wszywanie zamków centralnie

Wykonać fastrygę wokół otwarcia w odzieży.

- Otworzyć i zaprasować naddatek szwu.
- Umieścić zamek prawą stroną w dół na naddatku materiału.
- Przyfastrygować zamek.



- Zamocować stopkę za uchwyt z prawej strony podczas wszywania zamka z lewej strony.
- Zamocować stopkę za uchwyt z lewej strony podczas wszywania zamka z prawej strony.







Wszyć lewą stronę zamka od góry do dołu.

- Przeszyć dolną krawędź zamka od lewej do prawej strony i wszyć prawą stronę zamka.
- Usunąć fastrygę i zamknąć zamek.



#### Wszywanie zamków z boku

Wykonać fastrygę wokół otwarcia w odzieży.

- Złożyć naddatek szwu do tyłu i w lewo.
- Uformować zakładkę na 3 mm z prawej strony naddatku szwu.



- Zamocować stopkę do wszywania zamków.
- Zamocować stopkę za uchwyt z prawej strony podczas wszywania zamka z lewej strony.
- Zamocować stopkę za uchwyt z lewej strony podczas wszywania zamka z prawej strony.



Wszyć lewą stronę zamka od dołu do góry.

- Odwrócić materiał prawą stroną na zewnątrz, wykonać przeszycie przez dolną krawędź i prawą stronę zamka.
- Zatrzymać się około 5cm od końca zamka.
- Usunąć fastrygę i otworzyć zamek.
- Doszyć brakującą część szwu.



#### Wszywanie zamków krytych

\* Stopka do wszywania zamków krytych jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Stopkę stosuje się do wszywania zamków krytych w taki sposób, aby były zakryte prze szew i w ten sposób niewidoczne.



- Zamocować stopkę do zamków krytych na maszynie.
- Wyregulować środkową pozycję igły i wybrać ścieg prosty.
   Długość ściegu zależy od stosowanego materiału.
- Mieści się w zakresie od 1,0 do 3,0mm.
- Umieścić otwarty zamek, prawą stroną w dół na prawej stronie materiału jak pokazano na obrazku.
- Wyrównać brzeg materiału z oznaczeniem na płytce ściegowej 5/8.
- Umieścić zamek 6mm (1/4 inch) pod surową krawędzią materiału.
- Prowadzić ząbki zamka prawym rowkiem stopki, szyć wzdłuż zamka, aż stopka uderzy o suwak.
- Usunąć materiał spod maszyny.



Aby wszyć drugą stronę zamka, wyrównać brzeg materiału z oznaczeniem na płytce ściegowej 5/8, jak pokazano na rysunku. Prowadzić ząbki zamka lewym rowkiem stopki, szyć wzdłuż zamka, aż stopka uderzy o suwak.

- Zamknąć zamek.
- Złożyć materiał w taki sposób, aby zamek wystawał z prawej strony, jak pokazano na rysunku.
- Użyć szpilki, aby zamocować materiał.
- Zamocować standardową stopkę do szycia i szyć wzdłuż zamka jak najbliżej, ściegiem prostym.
- Na końcu, zamocować kilkoma ściegami wstecz.
- A Prawa strona materiału
- B Lewa strona materiału



Podstawowe funkcje szycia

# Obrzucanie

\* Stopka do podwijania jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

 Zawinąć krawędź materiału około 3 mm, następnie ponownie podwinąć o 3 mm na długości około 5 cm.

- Wbić igłę w podwinięcie, obracając kołem zamachowym a następnie opuścić stopkę.
- Wykonać kilka ściegów a następnie podnieść stopkę.
- Wsunąć podwinięcie materiału w spiralę stopki do podwijania.
- Przesunąć materiałem do przodu i do tyłu, aż zostanie uformowane podwinięcie.
- Opuścić stopkę i rozpocząć szycie powoli, prowadząc surową krawędź materiału pod stopką, równo w jej otwarcie.







## Wszywanie kordonku

\* Stopka do wszywania kordonku jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Pozwala na wszywanie jednego włókna kordonku, tworząc dekoracje na żakietach i kamizelkach lub na wszywanie trzech włókien kordonku, podczas obrębiania koronek. Bawełna perłowa, włókna elastyczne, grube nici dekoracyjne, żyłka, cienka wełna, mogą być stosowane do naszywania tą stopką.



#### Pojedynczy kordonek

- Oznaczyć wzór na materiale. Zamocować kordonek w środkowym otworze, przez otwarcie z prawej strony.
- Wyciągnąć około 5 cm kordonku za stopkę.
- Otwory pod stopką, utrzymują kordonek w miejscu, podczas gdy ścieg formowany jest na kordonku.
- Wybrać ścieg i wyregulować jego szerokość, aby kordonek został zakryty.
- Opuścić stopkę i szyć wolno, prowadząc kordonek po narysowanym wzorze.



Potrójny kordonek

- Pociągnąć nić do szycia w lewą stronę a następnie wprowadzić kordonki w otwory stopki i wyciągnąć je około 5 cm za stopkę.
- Wybrać wzór ściegu i wyregulować jego szerokość tak, aby zakrywał kordonki. Opuścić stopkę i szyć wolno, prowadząc kordonki.



# Ściegi satynowe



Do wykonywania ściegów satynowych oraz ściegów dekoracyjnych, stosować stopkę do ściegów satynowych. Stopka posiada specjalne wgłębienie pod spodem, które ułatwia przemieszczanie się materiału podczas nakładania gęstych ściegów.

- Można regulować długość i szerokość ściegów dekoracyjnych, aby zmieniać ich wygląd.
  - Po wybraniu parametrów, należy wykonać próbkę szycia na zbędnym fragmencie materiału.



2.5~7.0



Podczas pracy na delikatnych materiałach, zalecane jest stosowanie stabilizatorów.

# Quilting/Patchwork

\* Stopka do patchworku 1/4" jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.





#### Szycie patchworków

Wyrównać brzegi materiałów z prowadnikiem stopki, aby ustawić wykonywanie ściegu w odległości dokładnie 1/4" od krawędzi tkaniny.



Można używać wyłącznie ścieg prosty, w środkowym położeniu igły.

Wewnętrzny palec stopki, pozwala prowadzić materiał w odległości 1/8" od krawędzi.

Stopka posiada oznaczenia 1/4" zarówno przed jak i za igłą, co pozwala precyzyjnie obracać materiałem na narożnikach.



Używanie prowadnika krawędziowego

 Wsunąć prowadnik krawędziowy w otwór uchwytu stopki, jak pokazano na ilustracji i ustawić potrzebną odległość.



- Wykonać pierwszy rząd ściegu. Następne rzędy wykonywać, przemieszczając prowadnik po pierwszej linii szycia.

#### Imitacja ręcznego quiltingu

Można imitować ścieg pikowania ręcznego, stosując nić przezroczystą w igle i nić bawełnianą grubości 30 lub 40 w bębenku. Należy zwiększyć naprężenie nici.

Naprężenie nici zależy od grubości ocieplacza.





Naszywanie (aplikacje)

Do wszystkich materiałów i wszystkich rodzajów pracy.





Szycie patchworków

- Umieścić dwa fragmenty materiału prawymi stronami do siebie i zszyć je ściegiem prostym.
- Otworzyć naddatki szwu i rozprasować je.
- Umieścić stopkę na środku linii ściegu połączonych materiałów i wykonać przeszycie wzdłuż tej linii.





#### Mereżka

Rozsunąć 2 kawałki podwiniętego materiału na odległość około 4mm (1/8 inch) i wykonać fastrygę do flizeliny lub hydrofolii.

Wyrównać środek otworu ze środkiem stopki i rozpocząć szycie.

Po zakończeniu szycia, usunąć papier.

- A Stabilizator
- B Fastryga





Ścieg muszelkowy

- Szyć wzdłuż krawędzi materiału, nie nachodząc bezpośrednio na krawędź materiału.
  - Dla lepszych rezultatów, nanieść warstwę krochmalu w spreju i zaprasować ją przed szyciem.
- Wyciąć naddatek materiału.
- Uważać, aby nie uszkodzić ściegu.





#### Marszczenie

\* Stopka do marszczenia jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Marszczenie materiału

- Zdjąć uchwyt stopki i zamocować stopkę do marszczenia, obniżając naprężenie nici do 2.
- Umieścić materiał w taki sposób, aby część przeznaczona do zmarszczenia znalazła się z prawej strony.
- Wykonać przeszycie, utrzymując brzeg materiału równo z brzegiem stopki.
  - Materiał jest automatycznie marszczony przez ścieg.
  - Odpowiednie do lekkich i średnich materiałów.

Marszczenie materiału i naszywanie w jednym cyklu Stopka posiada specjalne nacięcie w dolnej części.

Korzystając z nacięcia, można marszczyć dolną warstwę materiału i jednocześnie doszywać na płasko górną warstwę. Jest to przydatne podczas szycia gorsetów i wykańczania dekoltów.

- Usunąć uchwyt stopki i zamocować stopkę do marszczenia.
- Umieścić materiał do marszczenia pod stopką, prawą stroną do góry.
- Umieścić górną warstwę materiału prawą stroną w dół, w nacięciu stopki.
- Prowadzić obie warstwy jak pokazano na ilustracji.











# Uwaga

Podczas wykonywania próbnego szycia, zawsze wykonać test na odcinku minimum 25 cm. W ten sposób można bardziej precyzyjnie sprawdzić jakie regulacje są konieczne do osiągnięcia właściwych efektów. Próbkę wykonywać na takim samym rodzaju materiału jak stosowany do projektu. Szyjąc poprzecznie do splotu materiału można uzyskać lepsze efekty niż szyjąc wzdłuż splotu. Szyć z niską prędkością, aby zachować lepszą kontrolę nad prowadzonym materiałem.

### Smocking



- Ustawić długość ściegu na 4mm i zmniejszyć naprężenie nici.
- Użyć stopki podstawowej, aby wyszyć linie w odstępach 1cm (3/8 inch), wzdłuż materiału, który ma być zmarszczony.



- Związać nici na supeł na jednym brzegu materiału.
- Pociągnąć za dolną nić i rozłożyć marszczenie równomiernie. Zabezpieczyć końce nici na drugim brzegu materiału.

 Zmniejszyć naprężenie, jeśli zachodzi taka potrzeba i wykonać ściegu dekoracyjne pomiędzy liniami ściegu prostego.

• Usunąć nici marszczenia.



# Wyszywanie, haftowanie, monogramy z wolnej ręki

Przesunąć wyłącznik ząbków transportu, aby opuścić ząbki (b).

- Usunąć uchwyt stopki, zamocować stopkę do cerowania na trzpieniu maszyny.
- Dźwignia stopki (a) powinna być umieszczona na uchwycie igły (b). Wsunąć stopkę do cerowania od tyłu i dokręcić śrubę mocującą stopkę (c).

# Cerowanie

- Najpierw wykonać przeszycie wokół cerowanego miejsca, aby zabezpieczyć nici.
- Przesunąć materiał w prawo i lewo, ze stałą prędkością, sukcesywnie pokrywając przetarcie.
- Obrócić pracę o 90° i wykonać przeszycia nad pierwszą warstwą ściegów, poruszać się wolno, aby nie powstały otwory pomiędzy rzędami ściegów.





а









\* Tamborek nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Haftowanie

- Wybrać ścieg zygzak i ustawić odpowiednio jego szerokość.
  - Szyć po obrysie wzoru, przesuwając tamborek.
    - Utrzymywać jednolitą prędkość.



- Wypełnić wzór przemieszczając się od obrysu do środka wzoru.
  - Utrzymywać ściegi blisko siebie.

Dłuższy ścieg otrzymujemy poprzez szybsze przemieszczanie tamborka a krótsze poprzez wolniejszy ruch tamborka.

• Zakończyć ściegami zabezpieczającymi na końcu, przez naciśnięcie przycisku Automatycznego mocowania.

#### Monogramy

- Wybrać ścieg zygzak i ustawić odpowiednio jego szerokość.
- Szyć ze stałą prędkością, przemieszczając wolno tamborek wzdłuż napisów.
- Po zakończeniu napisów, zakończyć ściegami zabezpieczającymi na końcu, przez naciśnięcie przycisku Automatycznego mocowania.





# Stopka z górnym transportem

\* Stopka z górnym transportem jest opcjonalna. Nie znajduje się na wyposażeniu maszyny.

Zawsze starać się szyć bez stopki z górnym transportem, stosować ją wyłącznie wtedy, gdy jest to konieczne.

Łatwiej jest prowadzić materiał i lepszy jest podgląd wykonywanego ściegu na standardowej stopce.

Maszyna oferuje bardzo dobrą jakość ściegu na różnych materiałach, od delikatnych szyfonów do kilku warstw jeansu.

Stopka z górnym transportem wspomaga przemieszczanie górnej i dolnej warstwy materiału oraz pomaga równomiernie zszywać łatki lub paski materiału. Pomaga również prowadzić bardzo delikatne materiały.

- Podnieść stopkę.
- Usunąć uchwyt stopki, odkręcając śrubę mocującą uchwyt stopki.







Zamocować stopkę z górnym transportem na maszynie, w następujący sposób:

- Ramię (a) powinno zostać zamocowane na uchwycie igły (b).
- Wsunąć plastikowy uchwyt stopki (c) od tyłu, z lewej strony, na trzpieniu mocowania stopki.
- Opuścić stopkę.
- Dokręcić śrubę mocującą stopkę.
- Upewnić się, że stopka jest prawidłowo zamocowana za pomocą śruby.
- Wyciągnąć dolną nić do góry i umieścić końce nici z tyłu, pod stopką z górnym transportem.





### Odbicie lustrzane wzorów



Uwaga

Wzór bezpośredniego wyboru 0 oraz wzory z grupy A 86-99 nie mogą zostać odbite.

- Wybrać wzór ściegu.
- Wcisnąć przycisk odbicia lustrzanego.
  - Na ekranie LCD pojawia się symbol odbicia lustrzanego.

Maszyna będzie szyć odbity lustrzanie wzór, aż zastanie ponownie wciśnięty Przycisk odbicia lustrzanego lub zostanie wybrany inny wzór.

- A Standardowy wzór ściegu
- B Wzór odbity lustrzanie







## Wydłużanie



Ścieg można wydłużać pięciokrotnie, poprzez wciśnięcie przycisku Wydłużania ściegu.

• Wybrać wzór ściegu.



3.5

- Wcisnąć przycisk Wydłużanie ściegu.
  - Symbol Wydłużania pojawi się na ekranie LCD.
- Wcisnąć przycisk Wydłużanie kilka razy, aby wyregulować wielkość wydłużania.
- Maszyna będzie szyła wydłużonym ściegiem do czasu ponownego naciśnięcia przycisku Wydłużanie, lub po wybraniu innego ściegu.



Regulując długość i szerokość ściegu, można uzyskać wiele nowych odmian ściegu.



Uwaga

Wzory ściegu z grupy A numer 13-36 mogą być jednocześnie wydłużane i odbijane lustrzanie.



### Igła podwójna - szycie



Uwaga



lgła podwójna musi być zakupiona niezależnie. Nie znajdują się na wyposażeniu maszyny.

• Zamocować Igłę podwójną.



Stosująć Igłę podwójną, używać Stopkę podstawową.

- Używać igłę o maksymalnym rozstawie 2mm (np o numerze 502020.62.91).
- Wykonać czynności nawlekania zgodnie z instrukcją nawlekania pojedynczej igły, na poziomym kołku szpulki.
- Nawlec ręcznie lewą igłę..
- Zamocować pionowy kołek szpulki (znajduje się w akcesoriach maszyny) w otworze znajdującym się na górze maszyny.
- Nawlekać nić tą samą drogą, co pierwszą, upewnić się, że nie pominięto przelotki nad igłą, nawlec ręcznie prawą igłą.
- Nawlekać każdą igłę osobno.







Uwaga

Upenić się, że obie nici do igły są tej samej grubości. Można użyć jeden lub dwa kolory nici.

- Wybrać ścieg. (Np. Grupa A ścieg 13)
- Podwójną igła można wykonywać większość ściegów, z wyłączeniem z grupy bezpośredniego wyboru, ściegu 0 oraz z grupy A ściegów 86-99.



- Wcisnąć przycisk Igła podwójna.
  - Na ekranie LCD pojawia się komunikat "Igła podwójna" a maszyna redukuje maksymalną szerokość ściegu do 2 mm.



Rozpocząć szycie - maszyna będzie wykonywać dwa równoległe rzędy ściegów.



Uwaga

Szyjąc igła podwójną, pracować wolno, aby zapewnić dobrą jakość ściegu.

Po wybraniu funkcji "Igła podwójna", będzie ona aktywna nawet po wybraniu innego ściegu. Aby wyłączyć funkcję, wcisnąć przycisk "Igła podwójna" ponownie.





## Pamięć

Można łączyć ze sobą kombinacje różnych ściegów, poprzez funkcję pamięci.

- Wzory można pozostawić w pamięci w celu późniejszego ich wykorzystania.
- Pamięć maszyny zachowuje kombinację ściegów, nawet po wyłączeniu zasilania.



Można łączyć ze sobą większość ściegów z dostępnych grup. .



Ściegów bezpośredniego wyboru oraz ściegów z grupy A 86-99 nie można zapisać w pamięci.

Maszyna posiada 4 szuflady pamięci, każda może pomieścić do 20 ściegów.

Ściegi w pamięci można regulować pod względem ich parametrów (długość szerokość, wydłużanie, odbicia lustrzane, automatyczne mocowanie) za wyjątkiem szycia podwójną igłą.

# Przegląd trybu wpisywania do pamięci



Wpisywanie kombinacji ściegów do pamięci



Uwaga

Wymagane: Pusta Pamięć (patrz czyszczenie pamięci na stronie 83).



• Wcisnąć przycisk pamięci, aby wejść do trybu wpisywania.

• Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać numer szuflady pamięci.

 Wcisnąć przycisk OK, aby wejść do wybranej szuflady pamięci. Kursor ustawia się na pierwszym polu pamięci i pozwala dodać pierwszy ścieg.

Lewy, górny róg ekranu LCD pokazuje numer szuflady pamięci.

- Wcisnąć przycisk wyboru grupy haftu, aby wyświetlić potrzebną kategorię ściegów.
- Wybrać grupę ściegów. (Np. grupę ściegów A)

ściegów z wybranej grupy.

Wcisnąć przycisk OK, aby wejść w tryb przeglądania



Μ





Š

08

02

n –

11

÷

05

17770

06

04

Ş

09



MЗ

М2

M4


- Wcisnąć wybrany numer ściegu lub wybrać ścieg za pomocą przycisków strzałek.
- Korzystając z przycisków strzałek, wcisnąć przycisk OK, aby zapisać wybrany wzór ściegu.
  - Wybrany ścieg pojawia się na ekranie LCD a kursor przesuwa się na następne pole.
- Korzystając z przycisków numerycznych, maszyna automatycznie będzie zapisywała wzory pojawiające się na ekranie LCD a kursor przesunie się na następną pozycję.
- Powtarzać ten krok, aż wszystkie wzory zostaną zapisane w Pamięci.



Aby wyszyć zapamiętane ściegi wcisnąć przycisk Start/Stop lub nacisnąć na rozrusznik nożny.











Uwaga

Wybrany wzór zostanie usunięty z pamięci, jeśli maszyna zostanie wyłączona, bez wcześniejszego wciśnięcia przycisku pamięci na końcu kombinacji ściegów.

## Przegląd pamięci/tryb edycji



#### Przegląd zapisanych ściegów



Wymagane: wzory zapisane w pamięci.

- Wcisnąć przycisk Pamięć, aby wejść do Tryb pamięci.

Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać szufladę pamięci. .

Wcisnąć Przycisk OK, aby wejść do wybranej szuflady pamięci. Kursor ustawia się na pierwszym polu pamięci.

Używać przyciski strzałek, aby przesuwać się pomiędzy pozycjami.

Wcisnąć Przycisk Start/Stop lub nacisnąć na rozrusznik nożny, aby rozpocząć wyszywanie od obecnego pola w pamięci.

Uwaga







0^

沪

Q∩ }⊫

7.0

D.

沪

ई 7.0

2.5

Й

0

-5

men

Μ4

## Przełączanie z trybu pamięci do trybu standardowego

1

+

 $\odot$ 

Μ1

30

30

MЗ

20

MЗ

Gdy tryb pamięci jest aktywny.

 Wcisnąć przycisk Pamięć, aby opuścić Tryb pamięci i uruchomić Tryb standardowy.

Szycie zapisanych wzorów

- Wcisnąć przycisk Pamięć, aby wejść do Tryb pamięci.
- Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać szufladę pamięci.
- Wcisnąć Przycisk OK, aby wejść do wybranej szuflady pamięci.
  - Kursor ustawia się na pierwszym polu pamięci.

Wcisnąć przycisk Start/Stop lub nacisnąć na rozrusznik nożny, aby wyszyć zapisane ściegi.

Funkcje edycji pamięci - dodawanie kombinacji ściegów

• Wcisnąć przycisk Pamięć, aby wejść do Tryb pamięci.



 Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać szufladę Pamięci (np. M3).



 Wcisnąć Przycisk OK, aby wejść do wybranej szuflady pamięci, kursor ustawia się na pierwszej pozycji.



 Użyć Przyciski strzałek, aby przesunąć kursor na puste pole pamięci.



 Wcisnąć przycisk wyboru grupy haftu, aby wyświetlić potrzebną kategorię ściegów.



#<sub>A</sub>

 Postępować jak opisano na stronie 73, aby dodać nowe ściegi.



## Funkcje edycji pamięci - Zmiana zapisanych ściegów lub ich parametrów



.

### Funkcje edycji pamięci- Dodawanie ściegu



Uwaga

Wymagane: wzory zapisane w pamięci.

- Wcisnąć przycisk Pamięć, aby wejść do Tryb pamięci.
- Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać szufladę pamięci.



mem

- Wcisnąć Przycisk OK, aby zatwierdzić wybór.
  - Kursor zawsze zatrzymuje się na pierwszej pozycji.



 Użyć Przyciski strzałek, aby przesunąć kursor na pozycję, gdzie ma być dodany nowy ścieg.

Wcisnąć przycisk wyboru grupy ściegów, aby wejść do trybu przeglądania ściegów i wybrać nowy ścieg.



45

≋ş

42

46

MЗ

<u>04</u> 04 ö٨

3

ŝ 5.0





Parametry wybranego ściegu takie jak: długość i szerokość ściegu, odbicia lustrzane, podwójna igła lub wydłużanie, można regulować za pomocą odpowiednich przycisków.



### Funkcje edycji pamięci- Kasowanie ściegu

- Wcisnąć przycisk Pamięć, aby wejść do Tryb pamięci.
- Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać szufladę pamięci.



- Wcisnąć Przycisk OK, aby zatwierdzić wybór.
  - Kursor ustawia się na pierwszym polu pamięci.

• Użyć Przyciski strzałek, aby wybrać ścieg do usunięcia.

 Wcisnąć przycisk clr, aby usunąć ścieg, każdy kolejny wzór zostanie przesunięty o jedną pozycję.

## Funkcje edycji pamięci- Kasowanie całej zawartości

• Powtórzyć etapy opisane w rozdziale «Kasowanie ściegu».

 Po wciśnięciu przycisku clr, przytrzymać go kilka sekund aż maszyna zapyta, czy usunąć wszystko.

- Wcisnąć Przycisk OK, jeśli wszystkie wzory mają zostać usunięte a maszyna ma powrócić do pustej szuflady pamięci.
- Wcisnąć przycisk clr, jeśli ściegi nie mają być usunięte a maszyna ma powrócić do szuflady pamięci z zapisanymi wzorami.
- M3 ≫ 01 00





#### Funkcje ostrzeżeń

#### Komunikaty ostrzegawcze

#### Ekran ostrzeżenia

Stopka nie została opuszczona

Komunikat pojawia się, po naciśnięciu na przycisk Start/Stop lub pozycjonowania igły góra/dół, jeżeli stopka jest podniesiona.



Stopka nie została podniesiona

Komunikat pojawia się w trybie haftowania, gdy konieczne jest podniesienie stopki.





Komunikat jest wyświetlany, podczas szpulowanie nici dolnej.

Przesunąć dźwignię szpulownika w lewo

Komunikat jest wyświetlany, jeśli dźwignia szpulownika jest przesunięta w prawo.

• •

Górna nić jest zerwana

Komunikat jest wyświetlany, jeśli górna nić nie jest nawleczona lub jest zerwana.

Proszę sprawdzić poprawność nawleczenia górnej nici.

#### Komunikaty ostrzegawcze

Ekran ostrzeżenia

Nić dolna kończy się

Komunikat ten jest wyświetlany, gdy kończy się nić na dolnej szpulce.

Dźwignia wykonywania dziurek nie jest opuszczona

Komunikat ten jest wyświetlany, jeśli wybrano wykonywanie dziurek lub cerowanie a następnie naciśnięto przycisk Start/ Stop przy podniesionej dźwigni wykonywania dziurek.

Dźwignia wykonywania dziurek nie jest podniesiona

Komunikat ten jest wyświetlany, jeśli wybrano inny ścieg niż wykonywanie dziurek lub cerowanie a następnie naciśnięto przycisk Start/Stop przy opuszczonej dźwigni wykonywania dziurek.

Wcisnąć przycisk OK, aby zatwierdzić

Maszyna jest zablokowana

Komunikat oznacza, że nici zostały zablokowane w mechanizmach maszyny lub materiał jest zbyt gruby i koło zamachowe nie ma możliwości ruchu.

• Proszę sprawdzić w rozdziale «Rozwiązywanie problemów» na stronach 88-90, aby rozwiązać problem.











### Dźwięk ostrzeżenia

Posługując się maszyną poprawnie: 1 sygnał

- Gdy pamięć jest pełna 20 wzorów:
   3 krótkie sygnały
- Posługując się maszyną niepoprawnie:
- 3 krótkie sygnały
- Gdy maszyna została zablokowana i nie może szyć:
  - 3 krótkie sygnały

Oznacza to, że nić została zwinięta lub zablokowana w trybach maszyny i koło zamachowe nie może się obracać. Proszę sprawdzić w przewodniku «Rozwiązywanie problemów», w celu znalezienia rozwiązania. Po usunięciu blokady, maszyna będzie kontynuować szycie.





Jeśli problem nie zostanie usunięty, prosimy o kontakt z serwisem.



Jeśli podczas szycia, nić zostanie zablokowana w chwytaczu lub igielnica nie będzie mogła się poruszać a użytkownik będzie kontynuował nacisk na rozrusznik nożny, wyłącznik bezpieczeństwa wyłączy maszynę całkowicie. Aby ponownie uruchomić maszynę, należy wyłączyć maszynę wyłącznikiem i włączyć ją ponownie.



## Konserwacja

#### Czyszczenie ekranu



## Uwaga!

Odłączyć przewód zasilania od źródła prądu, przed rozpoczęciem czyszczenie ekranu lub powierzchni maszyny. W innym przypadku istnieje ryzyko skaleczenia lub porażenia prądem.

Jeśli panel przedni maszyn jest brudny, wyczyścić go delikatnie czystą, miękką i suchą ściereczką. Nie stosować rozpuszczalników lub detergentów.



#### Czyszczenie powierzchni maszyny

Jeśli powierzchnia maszyny jest brudna, można ją przetrzeć ściereczką z niewielką ilością mydła, wyciśniętą z nadmiaru wilgoci przed użyciem. Następnie wytrzeć maszynę suchą ściereczką.



Uwaga!

Maszyna została wyposażona w oświetlenie LED o mocy 100mW. Jeśli oświetlenie wymaga wymiany, prosimy o kontakt z serwisem.

#### Czyszczenie chwytacza

Jeśli wokół chwytacza gromadzą się resztki materiałów i nici, będą obniżać jakość pracy hafciarki. Sprawdzać regularnie i czyścić okolice chwytacza i igielnicy. Zapytaj serwis, jak prawidło oliwić maszynę.



Odłączyć maszynę od źródła zasilania, prowadząc jej konserwację.



Wyczyścić kosz chwytacza pędzelkiem.



- Usunąć igłę, stopkę i uchwyt stopki.
- Usunąć plastikową pokrywę chwytacza.
- Usunąć śruby mocujące płytkę ściegową.

 Wyczyścić ząbki transportu, wyjąć kosz chwytacza i wyczyścić chwytacz pędzelkiem. Następnie wyczyścić je suchą, czystą ściereczką.



#### Ochrona środowiska



BERNINA dba o środowisko naturalne. Staramy się, aby nasze produkty wywierały jak najmniejszy wpływ na środowisko, ulepszając je podczas planowania i wytwarzania. Nie wyrzucaj sprzętu elektrycznego do zbiorczych pojemników na śmieci. Sprzęt należy oddać do wyspecjalizowanych jednostek, zajmujących się utylizacją sprzętu. Skontaktuj się z lokalnymi władzami w celu sprawdzenia najbliższego miejsca zbiórki odpadów.

Urządzenia i części elektroniczne, mogą powodować zatruwanie gruntu oraz wód gruntowych, negatywnie wpływając na zdrowie ludzi i zwierząt.

Wymieniając sprzęt lub części elektroniczne, sprzedający może przyjąć zużyty sprzęt w celu utylizacji.

## Rozwiązywanie problemów

Przed kontaktem z serwisem, sprawdzić następujące możliwe rozwiązania. Jeśli problemu nie uda się rozwiązać samodzielnie, prosimy o kontakt z serwisem.

Problem	Przy	/czyna	Jak ı	ısunąć problem	Strona instrukcji
	•	Maszynę źle nawleczono.	_	Nawlec maszynę od nowa.	12
	•	Naprężenie nici jest zbyt duże.	-	Zmniejszyć naprężenie nici. (mniejsza cyfra).	16
wa się	•	Nić jest zbyt gruba do założonej igły.	-	Założyć grubszą igł.	19
Nić górna zry	•	lgła jest źle zamocowana.	-	Wyjąć igłę i zamocować ją ponownie (płaską części kolby do tyłu, maksymal- nie do góry).	15
_	•	Nić nawinęła się wokół trzpienia na nić	-	Usunąć nić i nawlec maszynę ponownie.	12
	•	lgła jest uszkodzona.	_	Wymienić igłę.	15
zrywa się	•	Szpulka z dolną nicią została niepoprawnie założona.	_	Wyjąć i założyć ponownie szpulkę z dolną nicią. Nić ze szpulki powinna się łatwo i równo rozwijać.	11
Dolna ni	•	Kosz chwytacza został źle nawleczony.	-	Sprawdzić szpulkę i poprawność nawlec- zeni kosza chwytacza.	11
	•	lgła jest źle zamocowana.	-	Wyjąć igłę i zamocować ją ponownie (płaską części kolby do tyłu, maksymal- nie do góry).	15
egi	•	lgła jest uszkodzona.	_	Zamocować nową igłę.	15
akujące ści	•	Wybrano zły typ lub rozmiar igły.	-	Dobrać odpowiednią igłę do nici i materiału.	19/20
Przeska	•	Stopkę źle zamocowano.	-	Sprawdzić mocowanie stopki.	92-97
	•	Maszynę źle nawleczono.	-	Nawlec maszynę od nowa.	12
	•	Docisk stopki jest zbyt mały.	-	Wyregulować docisk stopki.	17

Problem	Przy	czyna	Jak ı	ısunąć problem	Strona instrukcji
	•	lgła jest uszkodzona.	_	Zamocować nową igłę.	15
	•	lgłą została źle zamocowana.	-	Wyjąć igłę i zamocować ją ponownie (płaską części kolby do tyłu, maksymal- nie do góry).	15
ię.	•	Źle dobrano rodzaj lub grubość igły do materiału.	-	Wybrać igłę odpowiednią do szytego materiału i wybranej nici.	19/20
amią s	•	Zamocowano złą stopkę.	_	Wybrać poprawną stopkę.	21
Igty I	•	Docisk igły jest zbyt mały.	-	Mocniej dokręcić śrubę mocującą igłę.	15
	•	Zamocowana stopka jest niewłaściwa do wybranego rodzaju ściegu.	-	Zamocować stopkę właściwą do wybra- nego ściegu.	21
	•	Naprężenie nici górnej jest zbyt duże.	_	Obniżyć naprężenie nici górnej.	16
	•	Maszyna została niewłaściwie nawleczona.	-	Sprawdzić nawleczenie maszyny.	12
ciegi	•	Bębenek jest niewłaściwie nawleczony.	_	Nawlec kosz chwytacza zgodnie z ilustracją w instrukcji obsługi.	11
Luźne ś	•	Kombinacja nici/igła/materiał jest niewłaściwa.	-	Dobrać parametry nici i igieł do materiału.	19/20
	•	Naprężenie nici jest niewłaściwe.	-	Wyregulować naprężenie nici.	16
Z	٠	lgła jest zbyt gruba do materiału.	-	Wybrać mniejszy rozmiar igły.	19/20
g marszc nateriał	•	Długość ściegu ustawiono niepoprawnie.	_	Wyregulować ponownie długość ściegu.	29
Ścieg m mat	•	Naprężenie nici jest zbyt duże.	-	Obniżyć naprężenie nici.	16

Problem	Przy	ıczyna	Jak ı	ısunąć problem	Strona instrukcji
	•	Naprężenie nici górnej jest zbyt duże.	-	Obniżyć naprężenie nici.	16
це	•	Górna nić jest nawleczona niepoprawnie.	-	Nawlec maszynę od nowa.	12
są nierów	•	lgła jest zbyt gruba do szytego materiału.	-	Wybrać igłę odpowiednią do szytego materiału i wybranej nici.	19/20
Szwy	•	Ścieg jest zbyt długi do danego materiału.	-	Wyregulować długość ściegu.	29
	•	Docisk stopki nie został poprawnie ustawi- ony.	_	Wyregulować docisk stopki.	17
ty są ne	•	Zamocowano niewłaściwą stopkę.	_	Wybrać poprawną stopkę.	92-97
Ściegi/hafi nierówr	•	Naprężenie nici górnej jest zbyt duże.	_	Obniżyć naprężenie nici.	16
aszyna ostała okowana	•	Nić została zablokowana w chwytaczu. Zabki transportu sa zablokowane reszt-	-	Usunąć nić górną i wyjąć szpulkę z kosza chwytacza, obrócić ręką kołem zama- chowym do przedu i do tyłu usunać	86-87
Ma zablo		kami nici lub materiału.		ewentualne resztki nici.	
	•	Resztki nici i kurz zebrały się wokół chwy- tacza lub igielnicy.	-	Wyczyścić ząbki, chwytacz i igielnicę maszyny.	86-87
sna	•	lgła jest uszkodzona.	-	Wymienić igłę.	15
Maszyna jest głośn	•	Z okolic silnika słychać ciche buczenie.	_	Usunąć nić górną i wyjąć szpulkę z kosza chwytacza, obrócić ręką kołem zama-	86-87
	•	Nić została zablokowana w chwytaczu.		chowym do przodu i do tyłu, usunąć ewentualne resztki nici.	
	•	Ząbki transportu są zablokowane reszt- kami nici lub materiału.			

Problem	Przy	czyna	Jak ı	ısunąć problem	Strona instrukcji
wne łu	•	Niskiej jakości nici.	_	Wybrać nici lepszej jakości.	19/20
ściegi, nieró enie materia	•	Kosz chwytacza został źle nawleczony.	-	Wyjąć szpulkę, nawlec maszynę ponownie.	11
Nierówne prowadz	•	Materiał był ciągnięty.	-	Nie ciągnąć materiału, pozwolić maszynie prowadzić materiał.	
nie	•	Zasilanie nie zostało włączone.	-	Włączyć maszynę.	7
Maszyna pracuje	•	Wtyczka zasilająca nie została podłączona do gniazda.	-	Podłączyć wtyczkę do gniazda.	7

# Przegląd ściegów

# A - Grupa Sciegów

Wz	ór ściegu	Szei	rokość (mm)	Dłı	ugość (mm)	Naprężenie	Stopka	• Wstecz • Odcięcie	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	O Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
		Auto	Ręcznie	Auto	Ręcznie							
00	0-≖-≖	3.5	0.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	0	L	0	2.0~5.0 (0.5)	0
01	mm	2.0	1.0~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	•	3.0~4.0 (0.5)	0
02		5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
03	<b>~~~</b> ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	3.5	2.5~7.0 (0.5)	1.0	0.5~4.5 (0.5)	3 - 5	F	•	S	<b>o</b> / T	2.5~5.0 (0.5) /T	0
04	<b>~~~</b> ~~	3.5	2.5~7.0 (0.5)	1.5	0.5~4.5 (0.5)	3 - 5	F	•	S	<b>o</b> / T	2.5~5.0 (0.5) /T	0
05		5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
06		5.0	2.5~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
07	VVV	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
08	∞∞	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
09	<<<<	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
10	<del>{{{{</del>	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
11	$\sim$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
12		7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
13		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
14		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
15		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
16	••	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
17		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
18		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
19	$\wedge \wedge$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
20	$\frown$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
21		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
22		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
23		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
24	••	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
25		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
26		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
27		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
28	$\sim$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
29	<b></b>	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
30	$\sim$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
31		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
32	$\sim$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0

Wz	ór ściegu	Sze	rokość (mm)	Dłı	ugość (mm)	Naprężenie	Stopka	• Wstecz • Odcięcie	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	O Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
33		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
34		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
35		7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
36	••	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
37	$\bigwedge$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
38		7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
39		7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~2.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
40	<b>&gt;&gt;&gt;</b>	7.0	4.0~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	4.0~5.0 (0.5)	0
41		7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
42	$\infty$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~2.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
43	••••	7.0	2.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
44	****	7.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	3.5~5.0 (0.5)	0
45		7.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	2 - 4	А	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
46	×	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
47	XXXX	6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
48	<u>**</u> *	6.0	2.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	0	5.0 (0.5)	0
49	<mark></mark>	4.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
50	××××	4.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
51	<b>∻</b> ~≫≫	6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	٠	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
52	<b>∻</b> ∻∻∻	6.0	5.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	٠	S	0	5.0 (0.5)	0
53	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
54	<b>*~</b> **	6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
55	****	6.0	5.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	5.0 (0.5)	0
56	₋⊥⊥⊥┘	5.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	4.0~5.0 (0.5)	0
57	ىبىبىد	3.0	2.0~7.0 (0.5)	3.0	3.0~4.5(0.25)	3 - 5	Т	•	S	0	2.0~5.0 (0.5)	0
58	۷	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
59	<mark>}}</mark> {	4.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
60		3.5	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
61		3.5	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
62	mm	3.5	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
63	<b>             </b>	3.5	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
64	The line	6.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
65	ىلى <sub>تىت</sub> ىك	7.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0

Wz	ór ściegu	Sze	rokość (mm)	Dłı	ugość (mm)	Naprężenie	Stopka	Wstecz     Odcięcie	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	• Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
66	<u>~~~~</u> ~~~	6.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
67	Jul mit	5.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
68	××	4.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
69	፞፝፝፝፝፝؉	6.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.5~5.0 (0.5)	0
70	જ્જર	5.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	3.5~5.0 (0.5)	0
71	$\sim$	7.0	1.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~4.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
72	ww	6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	0	3.0~5.0 (0.5)	0
73	MM	6.0	2.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
74	$\sim$	5.0	2.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~4.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
75	MAH AH	7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	А	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
76	$\checkmark \checkmark \checkmark$	6.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
77	ᡃ᠕᠕	4.5	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
78	<mark>س</mark> ري	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
79	Նևև	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
80	W	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
81	<u>&gt;</u> >>>>	6.0	2.5~7.0 (0.5)	3.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
82	<mark>┯<mark>┵</mark>┰┵┰┶</mark>	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	•	2.5~5.0 (0.5)	0
83	XXX	4.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5	3 - 5	Т	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
84		5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	2.5~5.0 (0.5)	0
85	≫	5.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	0	4.0~5.0 (0.5)	0
86		5.0	2.5~5.5 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
87		7.0	5.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
88		5.0	2.5~5.5 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
89	*	5.0	2.5~5.5 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
90		7.0	5.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
91		7.0	5.5~7.0 (0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_		_	_
92		6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.0	1.0~2.0 (0.5)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
93		6.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	2 - 4	D	_	_	_	_	_
94		2.0	1.0~3.0 (0.5)	0.5	0.5~1.0 (0.1)	2 - 4	D	_	_		_	_
95	*	7.0	7.0, 6.0, 5.0	-	_	2 - 4	А	_	_	_	_	_
96	0	7.0	7.0, 6.0, 5.0	_	_	2 - 4	A	_	_	_		_
97	:	3.5	3.5~4.5 (0.5)	-	—	2 - 4	Н	_	_	_	_	_
98		7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~2.0 (0.5)	3 - 5	D	_	_	_	_	_
99		7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~2.0 (0.5)	3 - 5	D	_	_	_	_	_

# B - Grupa ściegów

Wz	zó ściegu	Sze	rokość (mm)	Dł	ugość (mm)	Naprężenie	Stopka	•	Wstecz Odcięcie	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	O Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
		Auto	Ręcznie	Auto	Ręcznie								
00	<mark>*</mark> **	7.0	3.0~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•		S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
01	<del>\$\$\$</del>	6.0	4.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	4.5~5.0 (0.5)	0
02	<mark>₩</mark> ₩₩	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
03	$\longleftrightarrow $	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
04		6.0	2.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
05		5.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	—	3.5~5.0 (0.5)	0
06	<b>1</b> 257255	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
07		7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
08		7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
09	<u>s</u> gg	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
10	000	7.0	4.0~7.0(0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	—	4.0~5.0 (0.5)	0
11	<mark>5</mark> 555	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
12	<u>/////////////////////////////////////</u>	6.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
13	*****	6.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
14	<b>*****</b>	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
15	<b>*</b> **	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
16	<mark>∳</mark> ₩₩	6.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
17	<u> </u>	5.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
18	<mark>%</mark> %%	5.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	—	2.5~5.0 (0.5)	0
19	<mark>ઽૢૢૢૢૢૢૢ</mark> ૢૢૢૢૢૢૢૢ	6.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
20	***	6.0	4.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	—	4.5~5.0 (0.5)	0
21	~~~	5.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
22	₩₩	5.0	4.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
23	‱⊮	7.0	4.0~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	—	4.0~5.0 (0.5)	0
24	$\langle \mathcal{S} \rangle$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	—	2.5~5.0 (0.5)	0
25	щ	7.0	5.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~4.5( 0.5)	3 - 5	A	•		S	_	5.0 (0.5)	0
26	COM	7.0	3.5~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
27	583	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0(0.5)	3 - 5	A	•		S	—	4.0~5.0 (0.5)	0
28		3.0	1.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•		S	—	2.0~5.0 (0.5)	0
29	$\sim \sim$	6.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
30		3.5	0.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•		S	—	2.0~5.0 (0.5)	0
31		5.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•		S	—	3.5~5.0 (0.5)	0
32	222	5.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•		S	_	2.5~5.0 (0.5)	0

Wa	zó ściegu	Sze	rokość (mm)	Dłi	ugość (mm)	Naprężenie	Stopka	<ul><li>Wstecz</li><li>Odcięcie</li></ul>	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	O Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
33	ll	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
34	<del>\</del> <u>\</u>	7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	—	3.5~5.0 (0.5)	0
35	R	7.0	3.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	—	3.5~5.0 (0.5)	0
36	<u> </u>	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
37		5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
38		5.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
39	$\rightarrow$	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
40	Market Contraction	7.0	2.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
41	Aller	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
42		7.0	4.0~7.0(0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
43	Յեներ	6.0	4.0~7.0(0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	—	4.0~5.0 (0.5)	0
44	R	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
45	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
46	R	7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
47	<i>★</i>	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
48	00	7.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
49	× ×	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
50	<b>1</b>	7.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
51	$\sim$	5.0	3.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
52	<del>۶</del> ¢	7.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
53	-99788-	7.0	5.0~7.0 (0.5)	2.5	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	5.0 (0.5)	0
54	000	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
55	Scops?	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
56	<b>160</b>	5.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
57	<del>\$}886</del>	7.0	4.0~7.0 (0.5)	3.0	2.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
58	Dr Dr	7.0	4.5~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.5~5.0 (0.5)	0
59	8 g	7.0	3.5~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
60		7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
61	***	7.0	5.0~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	5.0 (0.5)	0
62	***	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
63	$\Diamond \Diamond$	7.0	4.0~7.0 (0.5)	1.5	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	-	4.0~5.0 (0.5)	0
64	Boll	7.0	4.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.5~5.0 (0.5)	0
65	<b>**</b> **	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	—	4.0~5.0 (0.5)	0

Wz	ó ściegu	Szei	rokość (mm)	Dłı	ıgość (mm)	Naprężenie	Stopka	• Wstecz • Odcięcie	Auto- Mocowanie(L) Auto-Stop (S)	O Odbicie szerokość T Stopka	lgła podwójna / T Stopka	MEM
66	<mark>/狄</mark> /狄	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
67	<b>S</b>	7.0	3.0~7.0 (0.5)	3.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
68	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
69		7.0	5.0~7.0 (0.5)	2.5	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	5.0 (0.5)	0
70		7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
71	AA	6.0	3.0~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
72	<mark>\88</mark> /88/	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
73	MM	7.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
74	<del>69</del> 69	5.0	3.5~7.0 (0.5)	1.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
75	초	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
76	$\sim $	7.0	4.0~7.0 (0.5)	1.5	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
77	fff	7.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~2.5 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
78		7.0	5.0~7.0(0.5)	0.5	0.3~1.0 (0.1)	3 - 5	А	•	S	_	5.0 (0.5)	0
79	*****	6.0	2.5~7.0 (0.5)	1.5	1.0~2.5 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
80	<u>v-</u> v	3.5	1.5~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.0~5.0 (0.5)	0
81	<b>┿</b> -┿-	5.0	2.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~2.5 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	2.0~5.0 (0.5)	0
82	00	7.0	3.0~7.0 (0.5)	2.0	1.0~2.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.0~5.0 (0.5)	0
83		7.0	4.0~7.0 (0.5)	1.5	1.5~4.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
84	$\heartsuit$	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
85	<u> </u>	5.0	4.0~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
86	<b>V</b>	7.0	5.0~7.0 (0.5)	3.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	5.0 (0.5)	0
87	Ð	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
88	80	5.0	4.0~7.0 (0.5)	2.5	1.5~2.5 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	4.0~5.0 (0.5)	0
89	<u> ඒ                                   </u>	5.0	3.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S		3.5~5.0 (0.5)	0
90	<u>M</u>	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	—	2.5~5.0 (0.5)	0
91	00	6.0	5.0~7.0 (0.5)	2.5	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	А	•	S	_	5.0 (0.5)	0
92		5.0	2.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	A	•	S	_	2.5~5.0 (0.5)	0
93	$\langle \rangle$	5.0	2.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S		2.5~5.0 (0.5)	0
94	S	5.0	4.5~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	4.5~5.0 (0.5)	0
95	Lund	7.0	5.0~7.0 (0.5)	2.0	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	5.0 (0.5)	0
96	2	7.0	4.5~7.0 (0.5)	3.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	4.5~5.0 (0.5)	0
97	$\checkmark$	7.0	3.5~7.0 (0.5)	2.5	2.0~2.5 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0
98		6.0	3.5~7.0 (0.5)	2.5	2.0~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S		3.5~5.0 (0.5)	0
99	4	5.0	3.5~7.0 (0.5)	2.0	1.5~3.0 (0.5)	3 - 5	Т	•	S	_	3.5~5.0 (0.5)	0



PL – 06/2014 – 1st Edition 502020.89.96 / 021H1G2703 © BERNINA International AG Steckborn CH, www.bernina.pl



Szukaj nas na: www.mybernette.com