



TYPICAL

GC20665-D2T3

**1-игольная швейная машина
с комплексным двигателем ткани
и автоматическим прибором для обрезки нитей**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ / КАТАЛОГ ЗАПЧАСТЕЙ

TYPICAL SEWING MACHINE WANPING MACHINERY CO., LTD.

- Регулировать и ремонтировать машину могут только квалифицированные специалисты, за исключением корректировки стежка.
- Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления

TYPICAL SEWING MACHINE WANPING MACHINERY CO.,LTD.

Адрес: WANPING TOWN, WUJIANG CITY,
JIANGSU PROVINCE, CHINA

Тел: +86-512-63391278

Факс: +86-512-63391371

Почтовый индекс: 215223

[Http://www.typicalwpchina.com](http://www.typicalwpchina.com)

E-mail: export@typicalwpchina.cn

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации

1. Краткое введение	1
2. Основные технические характеристики	1
3. Установка машины	1
4. Установка коллектора отходов масла	2
5. Натяжение ремня	2
6. Установка крышки ремня	2
7. Смазка	3
8. Очистка малого масляного поддона	4
9. Установка иглы	4
10. Заправка нижней нити	5
11. Установка регулятора натяжения нити для катушки нижней нити	5
12. Установка нижней катушечной катушки	5
13. Заправка верхней нити	6
14. Длина стежка	6
15. Натяжение нити	6
16. Регулировка нитепритягивателя	7
17. Подъем прижимной лапки	7
18. Давление прижимной лапки	7
19. Регулировка предохранителя иглы	7
20. Переустановка предохранительной муфты	8
21. Регулировка тканерасправителя	8
22. Синхронизация иглы и вращающегося крючка	8
23. Количество положений прижимных лапок	9
24. Регулировка резака	9
25. Положение стоп	9
26. Настройки для различных скоростей	10
27. Поиск и устранение неисправностей	10

Каталог запчастей

1. Отливной аппарат	11-14
2. Вал рычага и механизм нитепритягивателя	15-18
3. Механизм игловодителя	19-20
4. Верхний механизм подачи	21-24
5. Нижняя подача и обратное регулирование	25-28
6. Нижний вал и вращающийся челнок	29-30
7. Компоненты механизма натяжения нити	31-32
8. Компоненты механизма намотки катушек и натяжения нити	33-34
9. Механизм обрезки нити	35-38
10. Автоматический механизм обратной подачи	39-40
11. Механизм снижения напряжения	41
12. Механизм автоматического подъемника	42
13. Компоненты подачи смазки	43-46
14. Аксессуары	47-50

Инструкция по эксплуатации

1. Краткое введение

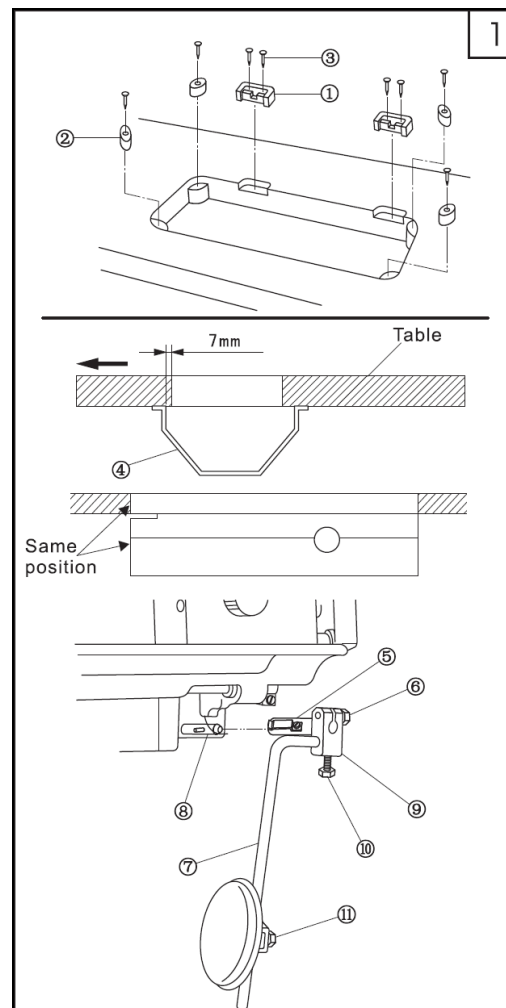
Эта швейная машина с комплексным двигателем ткани разработана с уникальными механизмами подачи ткани, что облегчает работу с неровными и толстыми тканями. Гладкие и аккуратные швы одинаковой формы гарантированы. Благодаря своему вращающемуся на вертикальной оси челноку, раздвижным рычагам забора и синхронизированному механизму с ременным приводом машина работает на высокой скорости с низким уровнем шума. Она предназначена для пошива автомобильных сидений, диванов, кожаных сумок и тентовой промышленности.

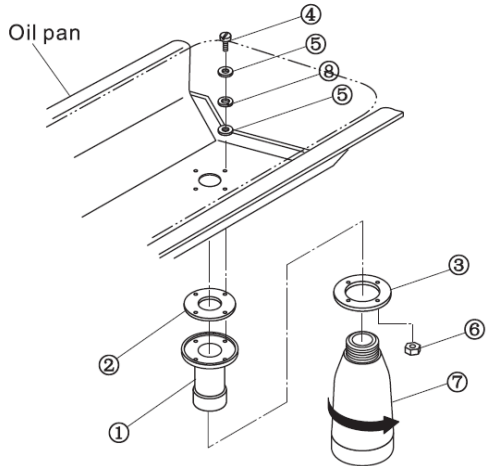
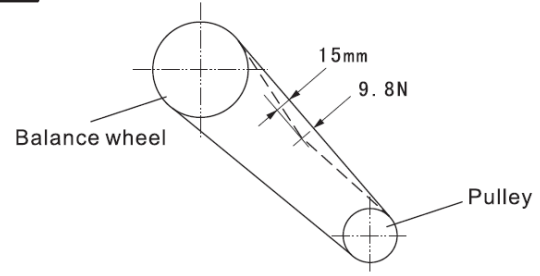
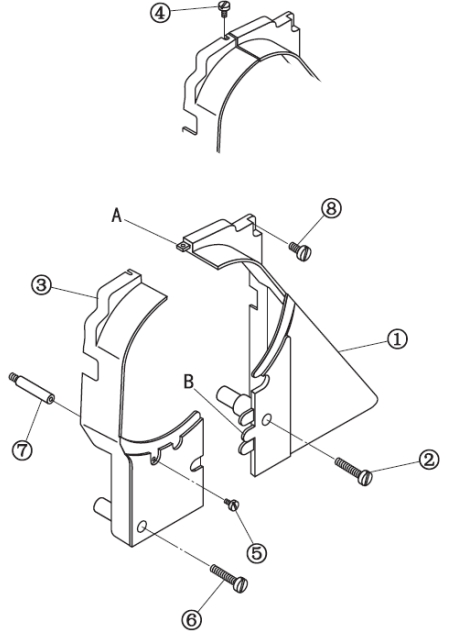
2. Основные технические характеристики

Применение	Материалы средней и высокой тяжести
Максимальная скорость шитья	2500 ходов в минуту
Максимальная длина стежка	9 мм
Ход игловодителя	36мм
Игла	DPX17 (нм125 ~ нм180) 23 #
Смазка	Смазочный фитиль (самосмазывающийся вращающийся челнок)
Вращающийся челнок	Самосмазывающийся большой вращающийся челнок
Высота подъема прижимной лапки	9мм вручную, 16мм колено/ ручка
Мощность двигателя	Серводвигатель

3. Установка машины (рис. 1)

1. Установка петель и подушек шпиндельной головки
Зафиксируйте петли (1) и резиновые подушки (2) на рабочем столе с помощью гвоздей (3).
2. Установка масляного поддона
Зафиксируйте масляный поддон (4) под рабочим столом с помощью 8 деревянных винтов, как показано на рисунке.

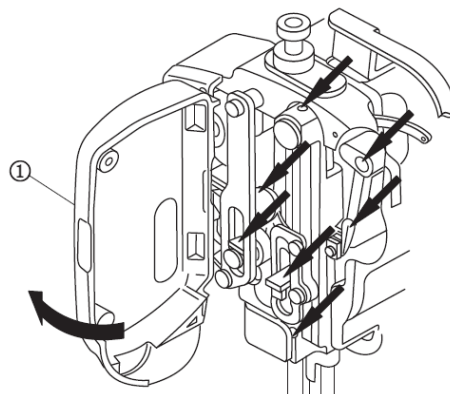


<p>2</p> 	<p>4. Установка коллектора отработанного масла (рис. 2)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Установите болт (1), сальник (2) и шайбу (3) в масляный поддон. Положите распорку (5), кольцо (8) на винт (4) и зафиксируйте их винтом (6). 2. Прикрутите резервуар (7) для масла к болту (1).
<p>3</p> 	<p>5. Натяжение ремня (рис. 3)</p> <p>Отрегулируйте высоту двигателя, чтобы отрегулировать натяжение ремня. Нажмите на центр ремня с силой 9.8Н, смещение должно составить 15 мм, это означает, что натяжение правильное.</p> <p>Примечание: Перед регулировкой отключите питание и убедитесь, что двигатель остановился.</p>
<p>4</p> 	<p>6. Установка крышки ремня (рис. 4)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Прикрутите крышку приводного ремня, поддерживая полюс на резьбовом отверстии. 2. Установить крышку ремня (П) (1) на шпindelной головке с помощью установочных винтов (2) и (8). 3. Установите крышку ремня (Л) (3) на собачки А и В крышки (1). 4. Зафиксируйте крышку ремня (Л) (3) с помощью винтов (4), (5) и (6). <p>Примечание: После установки, убедитесь, что крышка ремня не соприкасается с ремнем и маховиком.</p>

7. Смазка (Рис. 5)

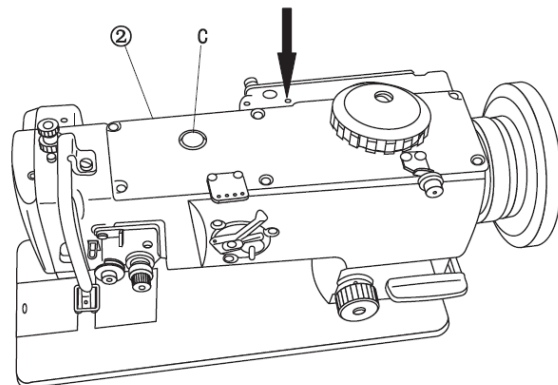
1. Смазка на лицевой панели.

- 1) Удалите винт лицевой панели.
- 2) Откройте лицевую панель (2), как показано на рисунке.
- 3) Сливайте масло в позиции, отмеченные стрелками.
- 4) Закройте переднюю панель.
- 5) Затяните винт.



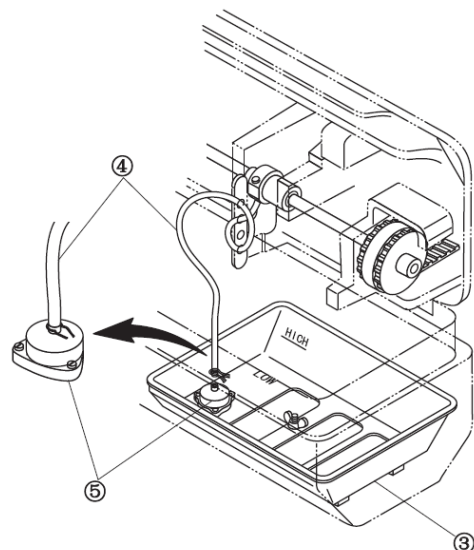
2. Смазка рычага

- 1) Сливайте масло в позиции, отмеченные стрелками каждый день.
- 2) Смазывайте машину перед первым запуском или после долгого простоя, и удаляйте верхнюю крышку (2), слив масло на войлок и фитили внутри рычага.

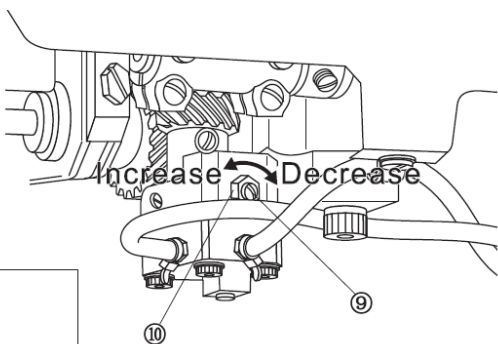
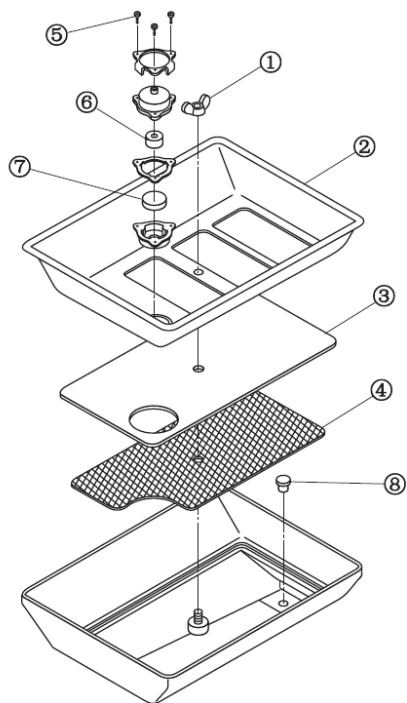


3. Малый масляный поддон

- 1) Вставьте малый масляный поддон (3) в масляный поддон, спроецировав положение на отверстие для слива отработанного масла.
- 2). Вставьте трубку (4) в масляный фильтр (5) малого масляного поддона и закрепите ее клипом.
- 3) Налейте масло в малый масляный поддон до отметки HIGH.
- 4) Доливайте масло, пока уровень масла будет ниже отметки LOW.
- 5) Запустите швейную машину после заправки маслом, движение масла должно быть видно через окно C (Скорость должна быть более 1500 оборотов в минуту)



6



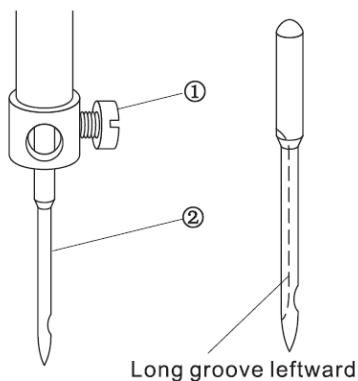
Paper

8. Очистка малого масляного поддона (рис. 6)

1. Удалите масляную трубку из малого масляного поддона.
2. Снимите гайку-барашек (1), лоток (2), фильтр (3) и суппорт (4), очистите малый масляный поддон.
3. Удалите винт (5), почистите фильтр-элемент (6) и магнит (7).
4. Снимите заглушку (8) с малого масляного поддона для слива отработанного масла и вставьте заглушку (8) после слива. (Примечание: прежде чем чистить малый масляный поддон масло необходимо слить).
5. Поместите фильтр-элемент (6) и магнит (7) в корпус и закрепите на поддоне (2) с помощью винта (5).
6. Затем установите суппорт (4), фильтр (3) и поддон (2) в обратной последовательности, зафиксировав их с помощью поворотной гайки (1) на малом масляном поддоне.
7. Вставьте масляную трубку в фильтр и закрепите зажимом.

8. Ослабьте гайку (10), чтобы отрегулировать масло вращающегося челнока с помощью поворотного винта (9). Поверните по часовой стрелке, чтобы уменьшить количество масла, повернуть против часовой стрелки, чтобы увеличить количество масла.
9. Подержите полоску бумаги вблизи к вращающегося челнока в течение 5 секунд, если есть брызги масла, как показано на рисунке, количество масла установлено верно.

7



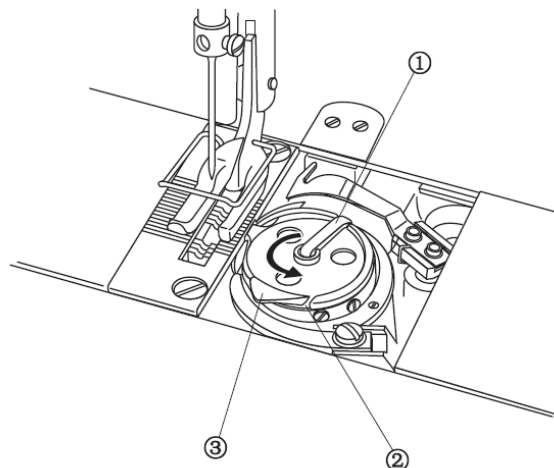
9. Установка иглы (рис. 7)

1. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель до его наивысшей точки.
2. Ослабьте зажимной винт иглы (2) и держите иглу (1) длинным пазом влево.
3. Вставьте иглу до конца.
4. Затяните винт (2).

10. Заправка нижней нити (рис. 8)

1. Поднимите защелку (1) и выньте катушку.
2. Вставьте катушку правильно и закройте затвор. 3. Протяните нить катушки через щель (2), пружину и отверстие (3).
4. Катушка должна вращаться в направлении, указанном стрелкой, при оттягивании нижней нити.

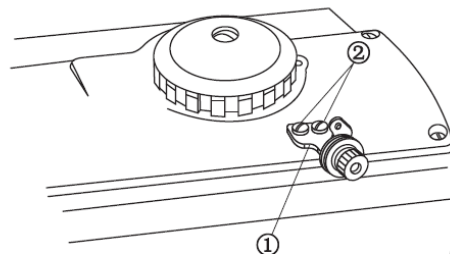
8



11. Установка регулятора натяжения нити для катушки нижней нити (рис. 9)

Установите регулятор натяжения нити (1) на верхней крышке с помощью винта фс.

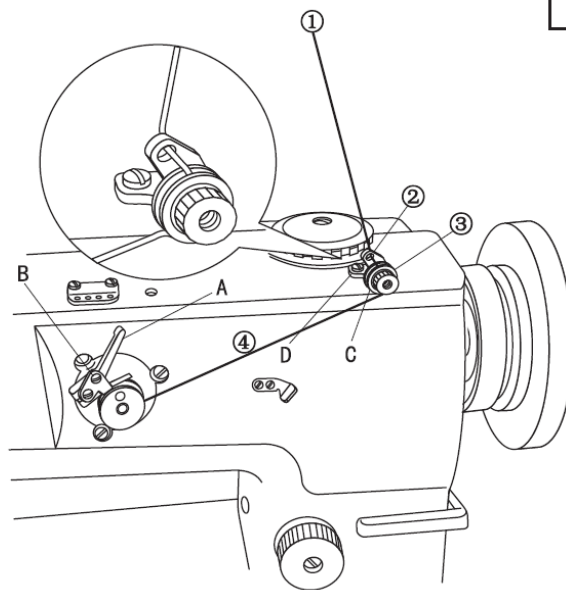
9

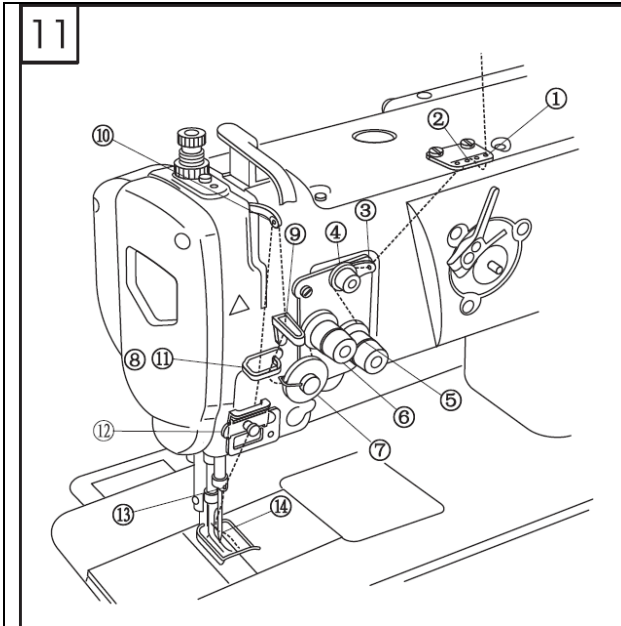


12. Намотка катушки нижней нити (рис. 10)

1. Заправьте нить в последовательности (1) ~ (4), затем намотайте нить вокруг катушки в несколько оборотов.
2. Нажмите защелку А.
3. Ослабьте винт В для регулировки защелки, чтобы получить необходимое количество витков на 80% мощности катушки.
4. Если нить наматывается неравномерно, подвигайте направляющий стержень С и закрепите винт D.
5. Если необходимое количество витков намотано, защелка отключится автоматически.

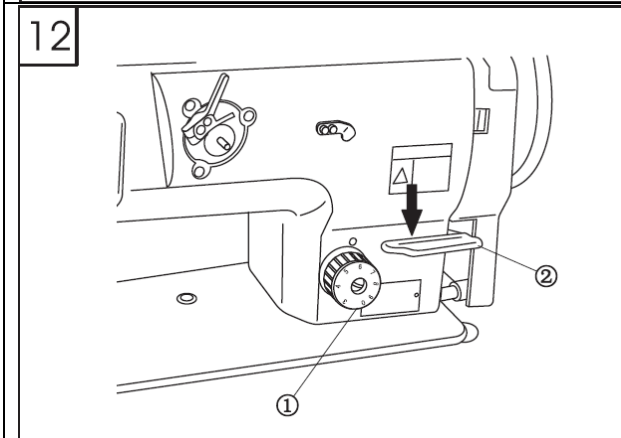
10





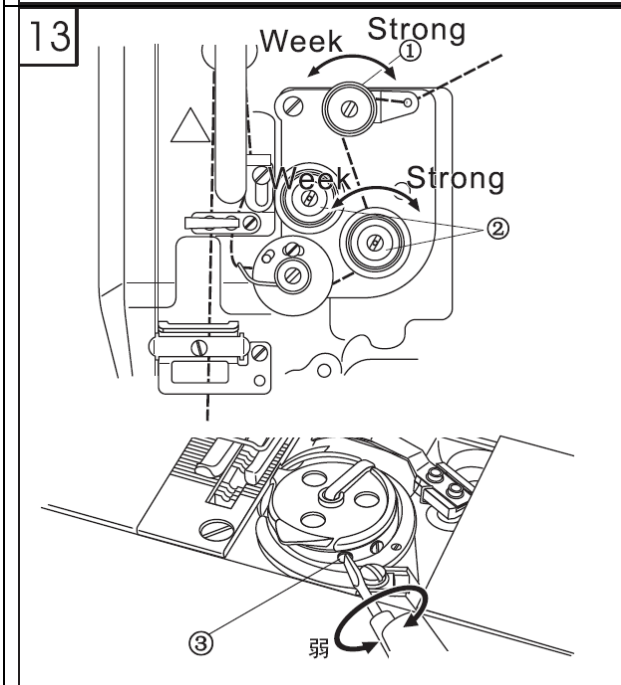
13. Заправка верхней нити (рис. 11)

Заправьте нить в последовательности, как показано на рисунке



14. Длина стежка (рис. 12)

Поворачивайте диск стежка (1) влево или вправо, чтобы получить требуемую длину стежка. Нажмите рычаг обратного хода (2), чтобы начать шитье в обратном направлении, ослабьте его для восстановления нормального шитья.



15. Натяжение нити (рис. 13)

1. Натяжение верхней нити

Поверните регулятор натяжения (1) по часовой стрелке, чтобы сократить нить, которая остается после обрезки, поверните против часовой стрелки, чтобы удлинить остающуюся нить.

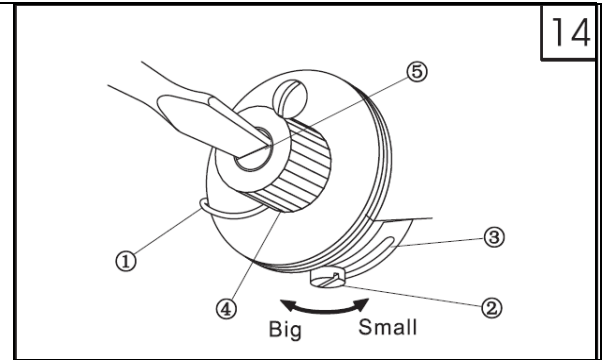
Поверните регулятор натяжения (2) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение верхней нити, поверните против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

2. Натяжение нижней нити

Поверните регулятор натяжения (3) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение нижней нити, поверните против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.

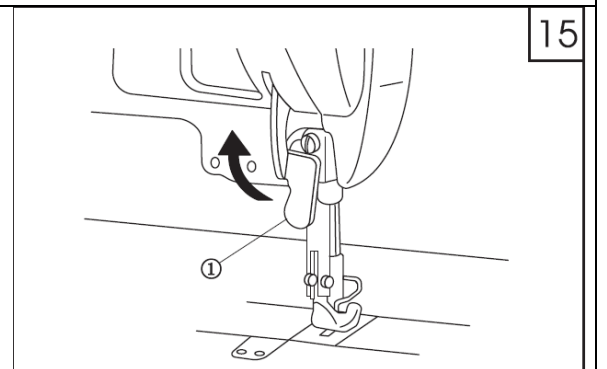
16. Регулировка пружины нитепритягивателя (рис.14)

1. Чтобы изменить диапазон напряжения пружины нитепритягивателя
 - а. Ослабьте установочный винт (2) и переместите пластину (3) для настройки притягивающей пружины.
 - б. Переместите пластину (3) вправо, чтобы увеличить напряжение пружины, переместите влево, чтобы уменьшить диапазон изменений.
2. Для изменения напряжения притягивающей пружины Ослабьте гайку (4), поверните рычаг (5) против часовой стрелки, чтобы увеличить напряжение, поверните валик по часовой стрелке, чтобы уменьшить напряженность.



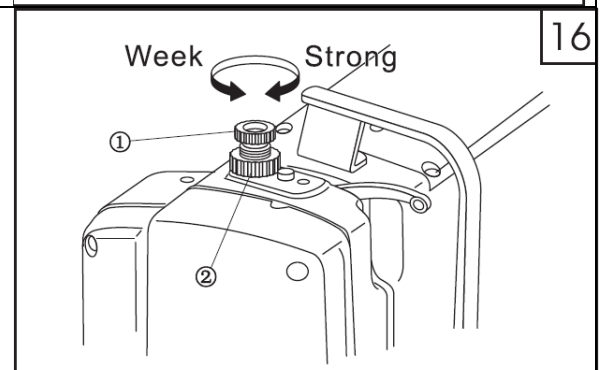
17. Подъем прижимной лапки (рис.15)

1. Когда лапки в нижнем положении покоя, поднимите рычаг подъема лапки (1), как на рисунке. Прижимная лапка поднимется на 9мм, а затем остановится.
2. Опустите рычаг подъема лапки (1), чтобы восстановить ее положение.



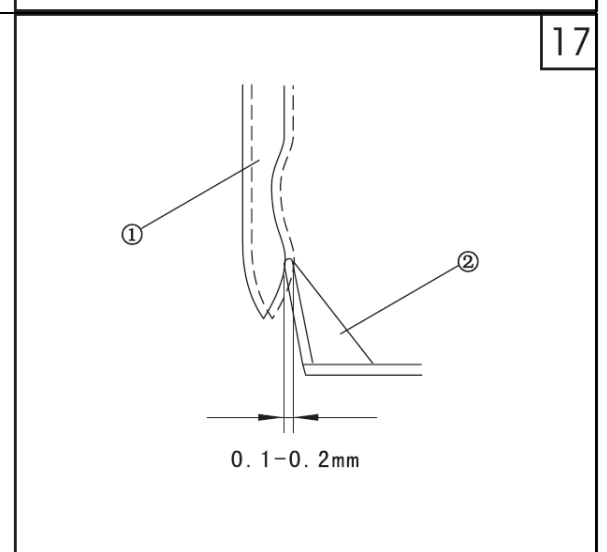
18. Давление прижимной лапки (Рис.16)

- Поверните регулирующий болт (1) вправо, чтобы увеличить давление лапки, поверните его против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление. Затяните гайку (2) после регулировки.

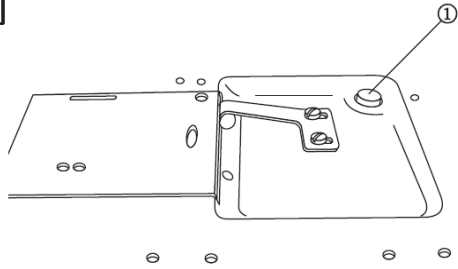


19. Регулировка предохранителя иглы (рис.17)

- Проверьте положение предохранителя иглы после замены вращающегося челнока. Стандартное положение защитной пластины - 0,1-0,2мм от иглы (1). Если зазор не соответствует, отогните предохранитель, чтобы отрегулировать его.
1. Чтобы согнуть предохранитель внутрь, вставьте отвертку снаружи.
 2. Чтобы выгнуть предохранитель наружу, вставить отвертку внутрь пластины.



18

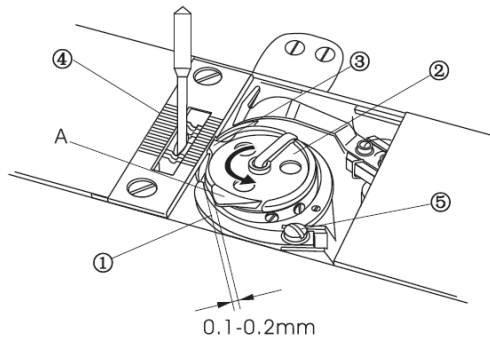


20. Сброс предохранительной муфты (Рис.18)

В случае, если вращающийся челнок применяется со сверхмощной силой во время работы, начинает работать предохранительная муфта. Вращающийся челнок прекращает вращаться, даже если маховик еще вертится. Проверьте машину и урегулируйте проблему, а затем сбросьте предохранительную муфту.

1. Нажмите на кнопку (1), одновременно с силой поверните маховик в обратном направлении.
2. Когда раздастся "щелчок", это значит, что предохранительная муфта успешно сброшена.

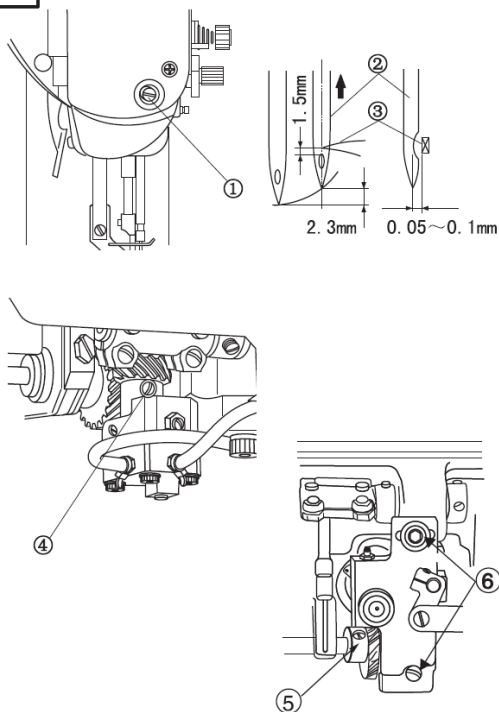
19



21. Регулировка тканераспрямителя (рис.19)

1. Поверните маховик в нормальном направлении, чтобы поставить тканераспрямитель (1) в его конечную позицию.
2. Поверните корпус катушки (2) в направлении, показанном стрелкой, чтобы стопор (3) (выступающая часть) попал в выемку в нижней части игольной пластины (4).
3. Отрегулируйте зазор между рогом А и распрямителем до 0,1 ~ 0,2 мм, затяните винт (5).

20



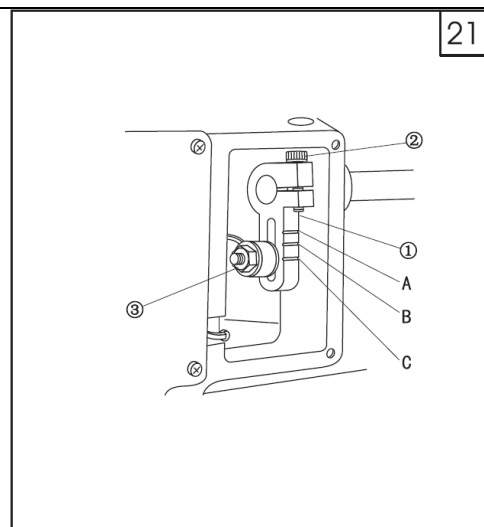
22. Синхронизация иглы и вращающегося крючка (рис.20)

1. Поверните цифровой диск регулировки стежка 0.
2. Поверните маховик, чтобы поднять игольный стержень на 2,3 мм от самой низкой точки. Ослабьте винт игольного стержня (1), установите зазор между верхней частью отверстия иглы и наконечником обруча на 1,5 мм. Затяните винт (1).
3. Поверните маховик, чтобы поднять игольный стержень на 2,3 мм от самой низкой точки. Отрегулируйте так, чтобы наконечник челнока (3) совпадал с центром оси иглы (2). Затяните подшипник (маленький) двумя зажимными винтами (4), убедитесь, что первый V-образный винт из двух зажимных винтов совпадает с V-образными вырезами на рычаге челнока.
4. Когда наконечник челнока (3) совпадет с центром оси иглы (2), ослабьте зажимной винт (6) и переместите седло челнока влево или вправо, чтобы зазор между наконечником челнока и иглы был 0,05 - 0,1 мм. Затяните винт (6).
5. Ослабьте подшипник (большой) двумя зажимными винтами (5), перемещайте подшипник (большой) влево или вправо, чтобы совместить наконечник челнока (3) с центром оси иглы (2). Затяните зажимные винты (5), убедитесь, что первый винт из двух зажимных винтов совмещается с плоским пазом нижнего вала.

23. Регулировка зазора прижимной лапки (Рис.21)

Для регулировки уровня подъема прижимной лапки перемещайте верхнюю рукоятку (1) вверх или вниз в пределах ее диапазона. Переместите рукоятку вверх, чтобы увеличить зазор, переместите ее вниз, чтобы сократить его. Затяните гайку (3) после корректировки. В случае, если зазоры двух прижимных лапок отличаются, подвигайте обе прижимные лапки так, чтобы совместить их с поверхностью пластины иглы, ослабьте зажимной винт рукоятки (2). Поверните маховик в обычном направлении, зазор у внешней лапки будет больше, чем у внутренней. Поверните маховик в обратном направлении, и зазор внешней лапки будет меньше, чем зазор внутренней лапки. Затяните винт (2) после регулировки. Снимите правую часть пластины окна, чтобы можно было видеть верхнюю рукоятку (1).

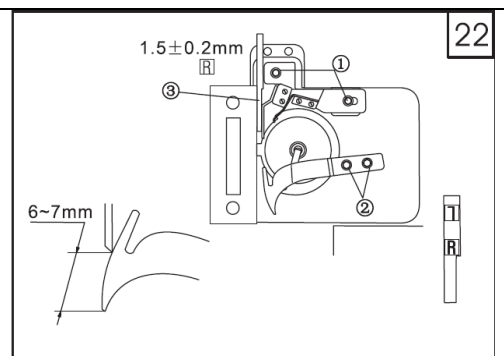
Регулировка зазора прижимной лапки	
Отметка А	5мм
Отметка В	4мм
Отметка С	3мм



21

24. Регулировка резака (Рис.22)

Отрегулируйте положение фиксированного резака. Ослабьте винт (1), правильная позиция следующая: зазор между передней точкой фиксированного резака и пластиной иглы должен составлять $1,5 \pm 0,2$ мм, аи точка должна достигать проектной части седла челнока, затяните винт (1). Пожалуйста, используйте прилагаемый фиксированный калибр (3) для ножа, чтобы отрегулировать зазор. Отрегулируйте давление подвижного ножа. Ослабьте винт (2), поверните маховик, когда зазор передней точки между подвижным ножом и фиксированным ножом составит 6-7мм, давление подвижного ножа является стандартным.

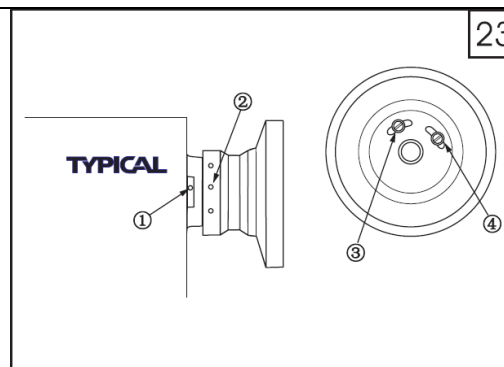


22

25. Положение стоп (рис. 23)

1. Совместите отметку (1) на кастинге с отметкой (2) на маховике, значение каждого положения стоп указано в таблице ниже.
2. Чтобы изменить положение иглы с помощью винта (3), отрегулируйте положение иглы с помощью винта (4).

Отметки на маховике	
Белый-белый	Игла вверх
Желтый	Иглы вниз
Красный	Для регулировки режущего привода
Без цвета	Для подъема иглы путем поворота в обратном направлении



23

26. Настройки для различных скоростей

Зазор	Длина стежка <6 мм	6 мм < длина стежка <9мм
Менее 2,5 мм	2500 оборотов в минуту	1800 оборотов в минуту
2.5 ~ 4 мм	2200 оборотов в минуту	1800 оборотов в минуту
4 ~ 4,75 мм	1800 оборотов в минуту	1800 оборотов в минуту
4.75 ~ 6.5 мм	1600 оборотов в минуту	1600 оборотов в минуту

Сделайте соответствующие настройки для различных скоростей. Не превышайте стандартные значения.

27. Устранение ошибок

Проблема	Возможная причина	Решение
1. Обрыв нити (на ткани остается нить 2 ~ 3 мм)	1. Повреждение пазов вращающегося челнока, острия иглы, челнока и игольной пластины. 2. Слишком тугое натяжение нити. 3. Столкновение между иглой и вращающимся челноком 4. Вращающийся челнок недостаточно хорошо смазан. 5. Верхняя нить слишком слабая. 6. Пружина нитепритягивателя слишком жесткая 7. Слишком быстрая или медленная синхронизация вращения челнока и иглы	1. Отполируйте поврежденное положение, шипы с помощью наждачной бумаги или рашпиля. 2. Ослабьте натяжение верхней нити 3. Обратитесь к пункту 22. Синхронизация между иглой и вращающимся челноком. 4. Отрегулируйте количество масла (7. Смазка) 5. Увеличьте натяжение верхней нити. 6. Уменьшите жесткость пружины нитепритягивателя. 7. Обратитесь к пункту 22. Синхронизация между иглой и вращающимся челноком.
2. Пропущенные стежки	1. Слишком быстрая или медленная синхронизация вращающегося челнока и иглы. 2. Давление прижимной лапки слишком слабое 3. Расстояние между верхом отверстия для иглы и вращающимся челноком не соответствует стандарту 4. Несоответствующая игла.	1. Обратитесь к пункту 22. Синхронизация между иглой и вращающимся челноком. 2. Затяните регулировочный болт давления 3. Обратитесь к пункту 22. Синхронизация между иглой и вращающимся челноком. 4. Замените иглу на соответствующую.
3. Свободные стежки	1. Нижняя нить не подходит к пружине натяжения в корпусе катушки 2. Шероховатости на вращающемся челноке 3. Остановка вращения катушки. 4. Нижняя нить слишком свободна. 5. Нижняя нить слишком тугая. 6. Повреждение иглы.	1. Обратитесь к пункту 10. Заправьте нижнюю нить. 2. Отполируйте наждачной бумагой или рашпилем. 3. Замените катушку или вращающийся челнок. 4. Увеличьте натяжение верхней нити. 5. Уменьшите натяжение верхней нити. 6. Замените иглу