



Серия
GEM 1400

Инструкция по эксплуатации



Товар сертифицирован

1. Установка швейной машины.
 1-1. Схема стола машин 1402-1404.

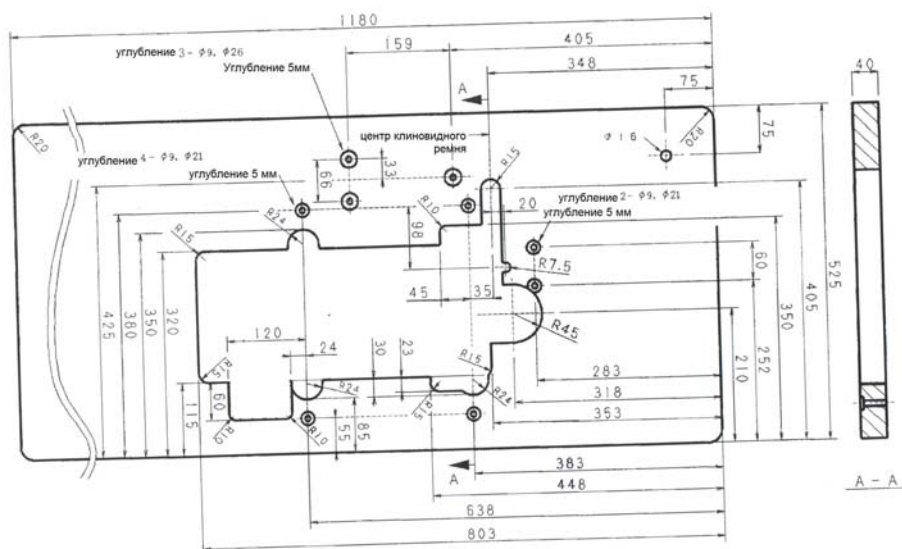
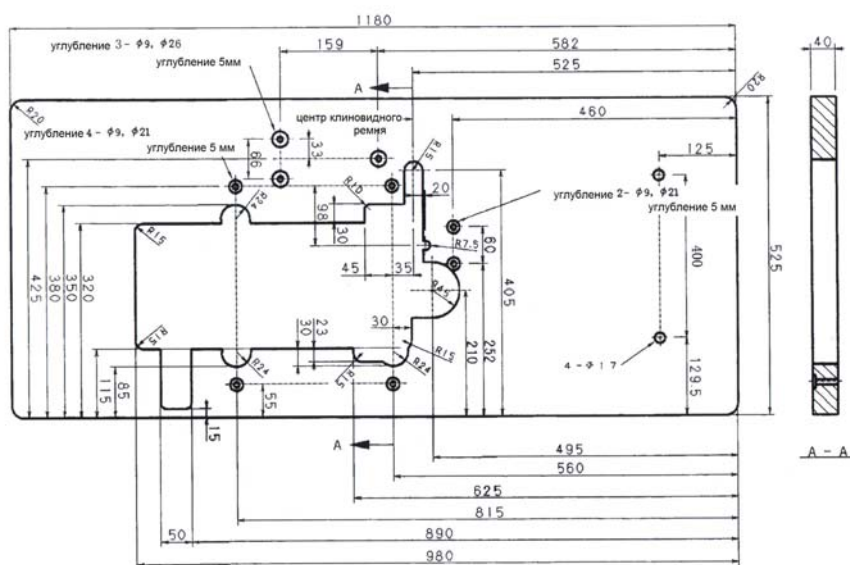
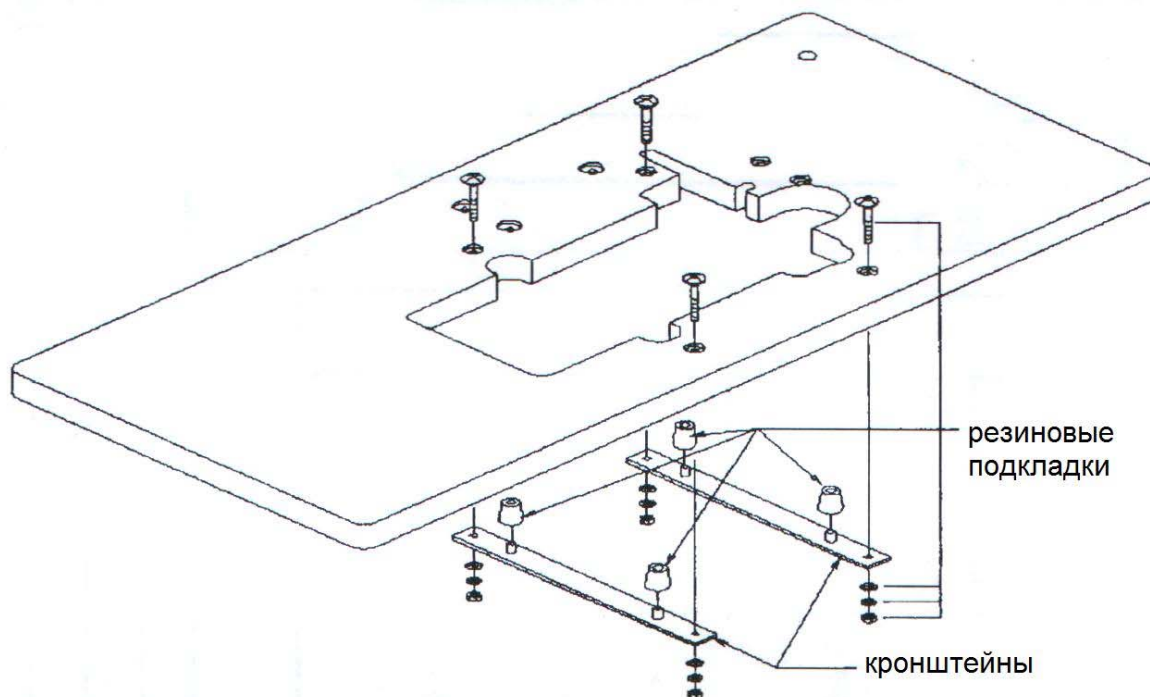


Схема стола машин 1406 и 1412.



1 –2. Установка кронштейнов машины.

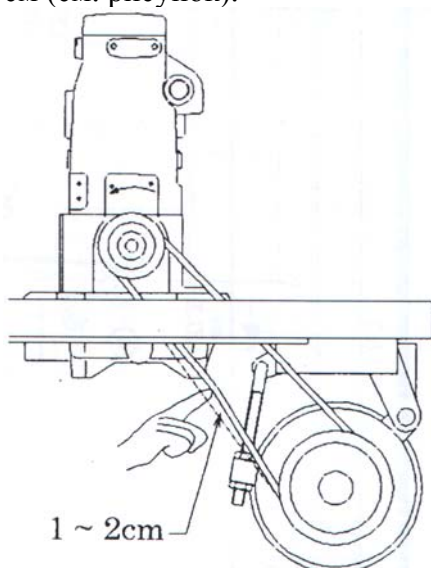


1- 3. Мотор и приводной ремень.

Технические характеристики мотора: 3-фазовый, 2-полюсный, 400 Вт., фрикционный привод.

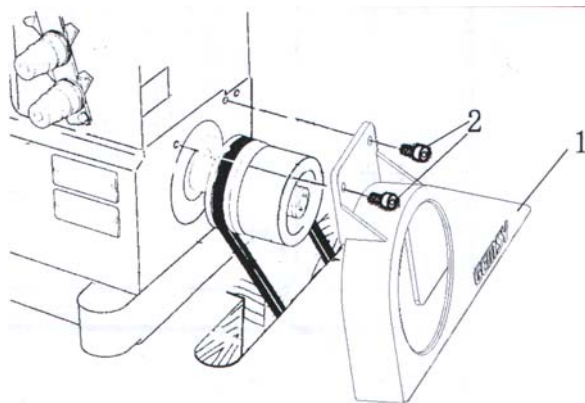
Приводной ремень: клиновидный ремень, тип М.

Используйте правильный тип шкива мотора в соответствии со скоростью машины, сверяясь с таблицей, в которой указано соотношение внешнего диаметра шкива к скорости (стр. 6). Отрегулируйте центр ремня так, чтобы при нажиме он прогибался на 1-2 см (см. рисунок).



1 –4. Установка кожуха ремня.

Перед установкой кожуха ремня выключите мотор и отсоедините вилку от розетки. Затем прикрепите кожух (1) с помощью винтов (2)

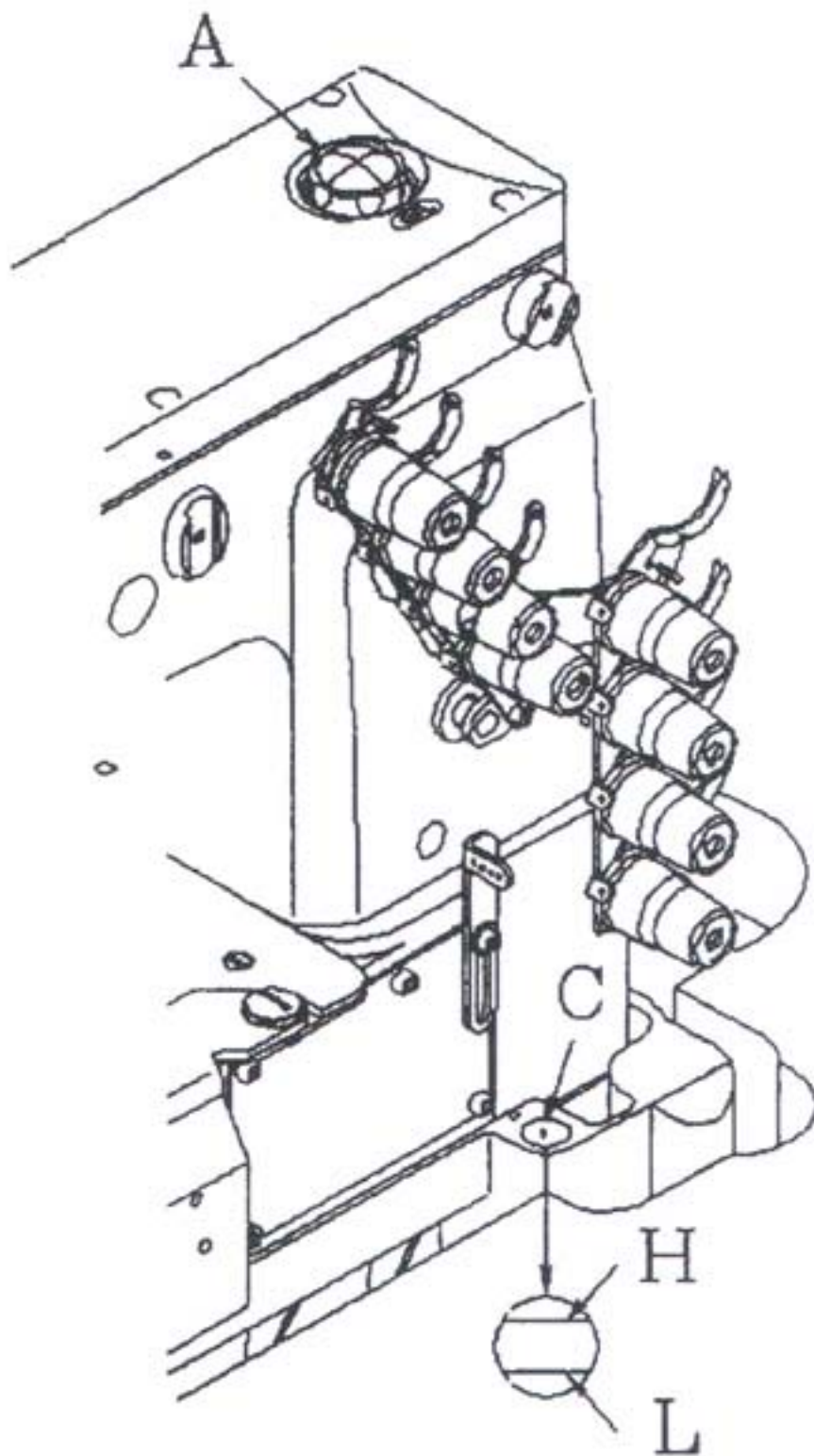


2. Смазка машины.

2-1. Используйте специальное белое масло 10.

2-2. Для заливки масла в машину снимите крышку (А) и залейте масло в машину до отметки Н (см. рисунок) датчика масла С. После первой смазки добавьте масла, чтобы его уровень располагался между линиями Н и L.

Наполнив машину маслом, запустите её и удостоверьтесь, что масло брызгает (попадает) на крышку (А).



2-3. Замена масла и фильтра.

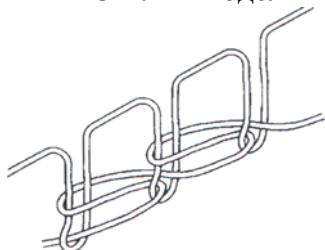
Для увеличения срока эксплуатации машины замените масло после первых 250 часов работы. Для этого выполняйте следующие действия:

1. Удалите клиновидный ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
2. Отвинтите винт D и спустите масло, не забрызгав клиновидный ремень.
3. После спуска масла привинтите винт D обратно.
4. Налейте масло в машину (см. пункт 2-2).

5. Загрязненный фильтр (Е) препятствует правильной смазке машине, поэтому каждые полгода очищайте его. Проверяйте фильтр в случае, если при требуемом уровне масла оно лишь слегка струится из отверстия или не вытекает из него вообще. Для очистки фильтра необходимо удалить резервуар для хранения масла.

3. Характеристики машины.

3-1. Модели являются машинами двойного цепного стежка.



3-2.

Модель	1404	1406	1412
Кол-во игл	4	6	12
Кол-во нитей	4 игольные нити	6 игольные нити	12 игольные нити
	4 нити петлителя	6 нити петлителя	12 нити петлителя
Тип устройства натяжения	Встроено	Отдельно	Отдельно
Минимальная ширина расстояния	4.76 мм (3/16 дюйма)		
Максимальная ширина расстояния	38.1 мм (1-2 дюйма)	70 мм	

4. Скорость машины.

4-1.

Модель	Максимальная скорость	Стандартная скорость
GEM1404	4500	4000
GEM1412	4000	3500

4-2.

Таблица показывает максимальную и стандартную скорость машин серии GEM1400. Для увеличения срока эксплуатации необходимо первые 200 часов (примерно месяц) работать на скорости, которая на 15-20% меньше максимальной. Затем машине можно задать стандартную скорость. Шкив машины поворачивается против часовой стрелки, если смотреть с конца шкива.

Таблица соотношения внешнего диаметра шкива мотора к скорости машины.

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины	
	50 Гц	60 Гц
60	2300	2950
70	3150	3450
80	3300	3900
90	3700	4400
100	4100	4900
110	4500	5400

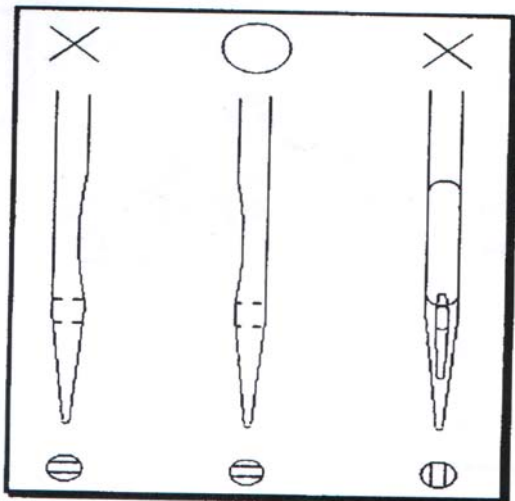
5. Иглы и заправка нити в машину.

5-1. Для машин серии GEM1400 подходят иглы «Шметц» и «Орган» системы UO11GS.

Шметц UO11GS	№75	№80	№90	№100
Орган UO11GS	11	12	14	16

5-2. Замена иглы.

При замене иглы удостоверьтесь, что выемка иглы находится слева от машины (см. рисунок).



Также обязательно отключите машину. Поскольку мотор продолжает работать еще некоторое время после остановки машины, необходимо придержать рукой маховое колесо и нажать на педаль для остановки мотора.

5-3. Заправка нити в машину.

Заправляйте нить в машину в соответствии со схемой характеристик машины. Неправильная заправка нити приводит к пропуску стежков при шитье, разрыву нити и/или к неровному формированию стежка. При заправке нити в петлитель наклоните держатель петлителя по направлению к переду машины, используя протаскиватель петлителя.

Чтобы наклонить петлитель по направлению к переду машины выполняйте следующие действия:

- 1) Приведите игловодитель А в максимально высокое положение.
- 2) Размотайте игольную нить со шпули, прижимая пальцем игольные нити В.
- 3) Потяните ручку стержня петлителя (С) влево, чтобы держатель петлителя наклонился по направлению к переду машины.
- 4) После заправки нити в машину нажмите держатель петлителя (D) до щелчка.
- 5) После вытягивания ручки (С) петлитель отходит от машины, поэтому не касайтесь пальцами до петлителя.

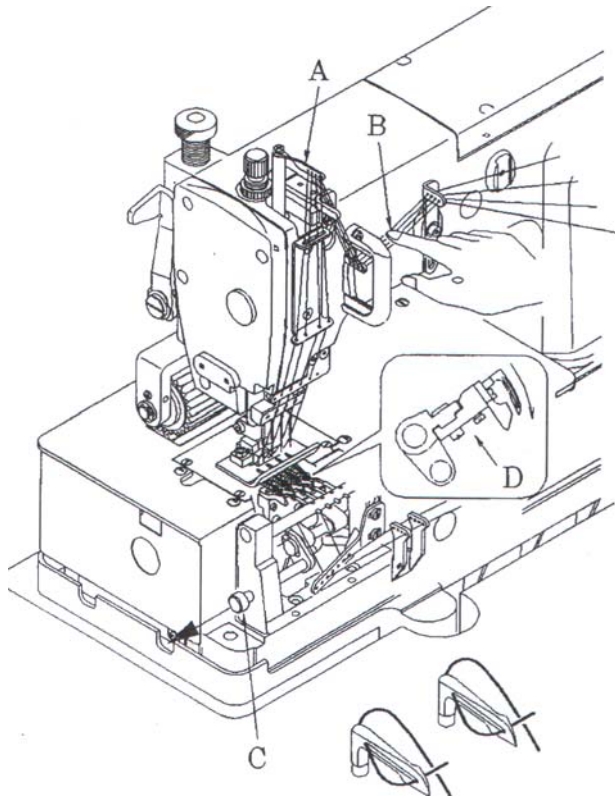


Схема заправки нити в машину 1404.

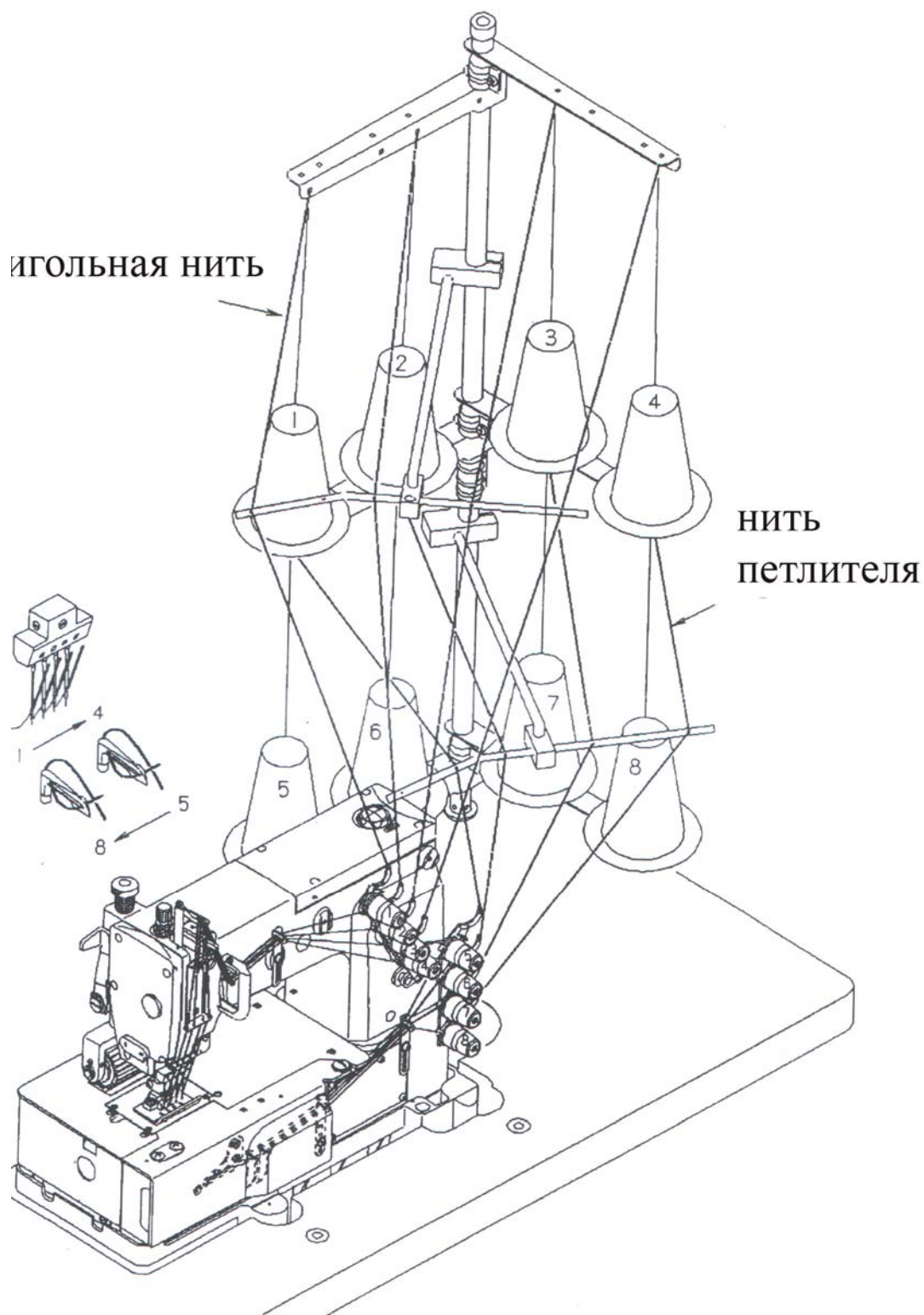


Схема заправки нити в машину 1406.

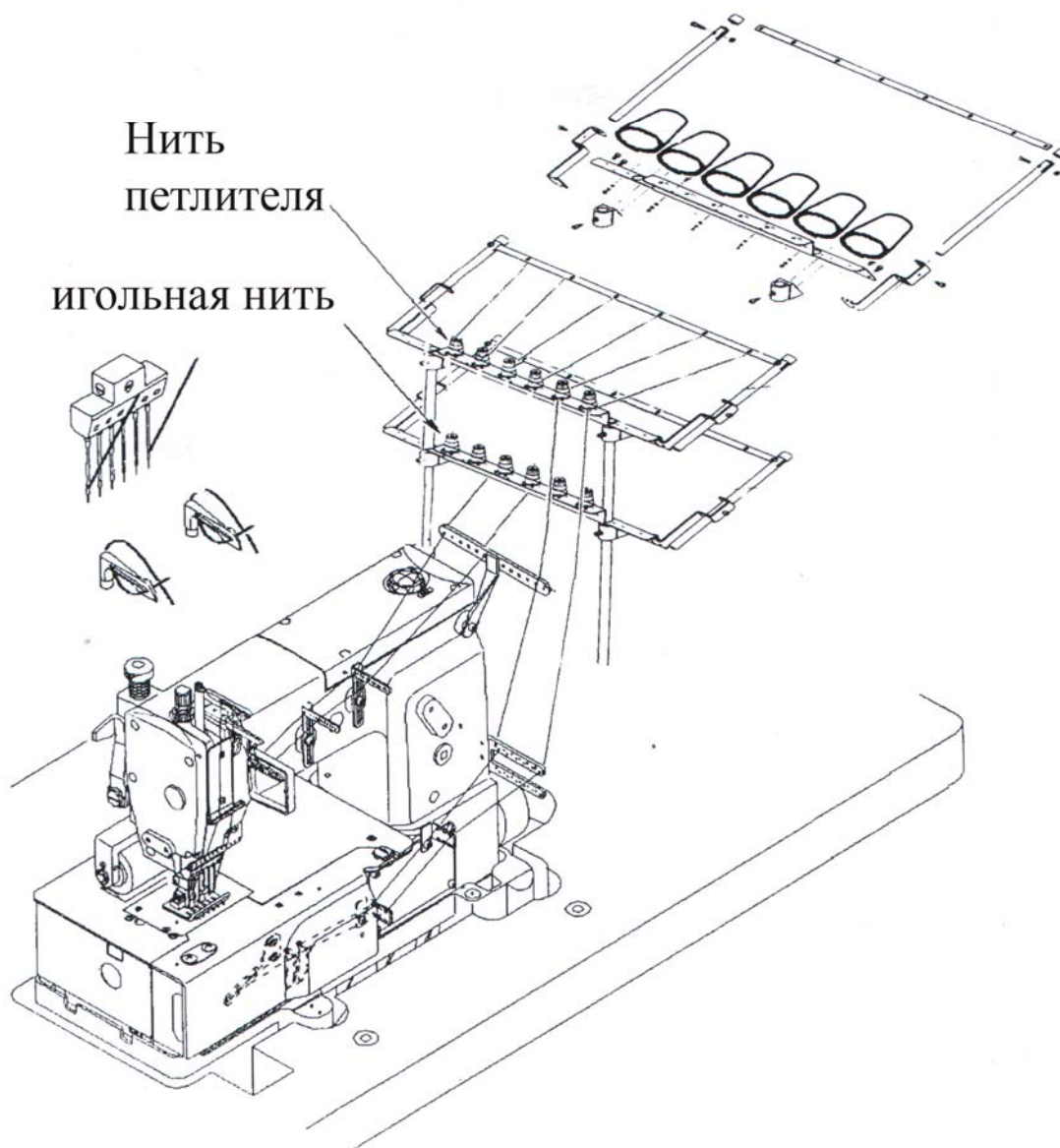
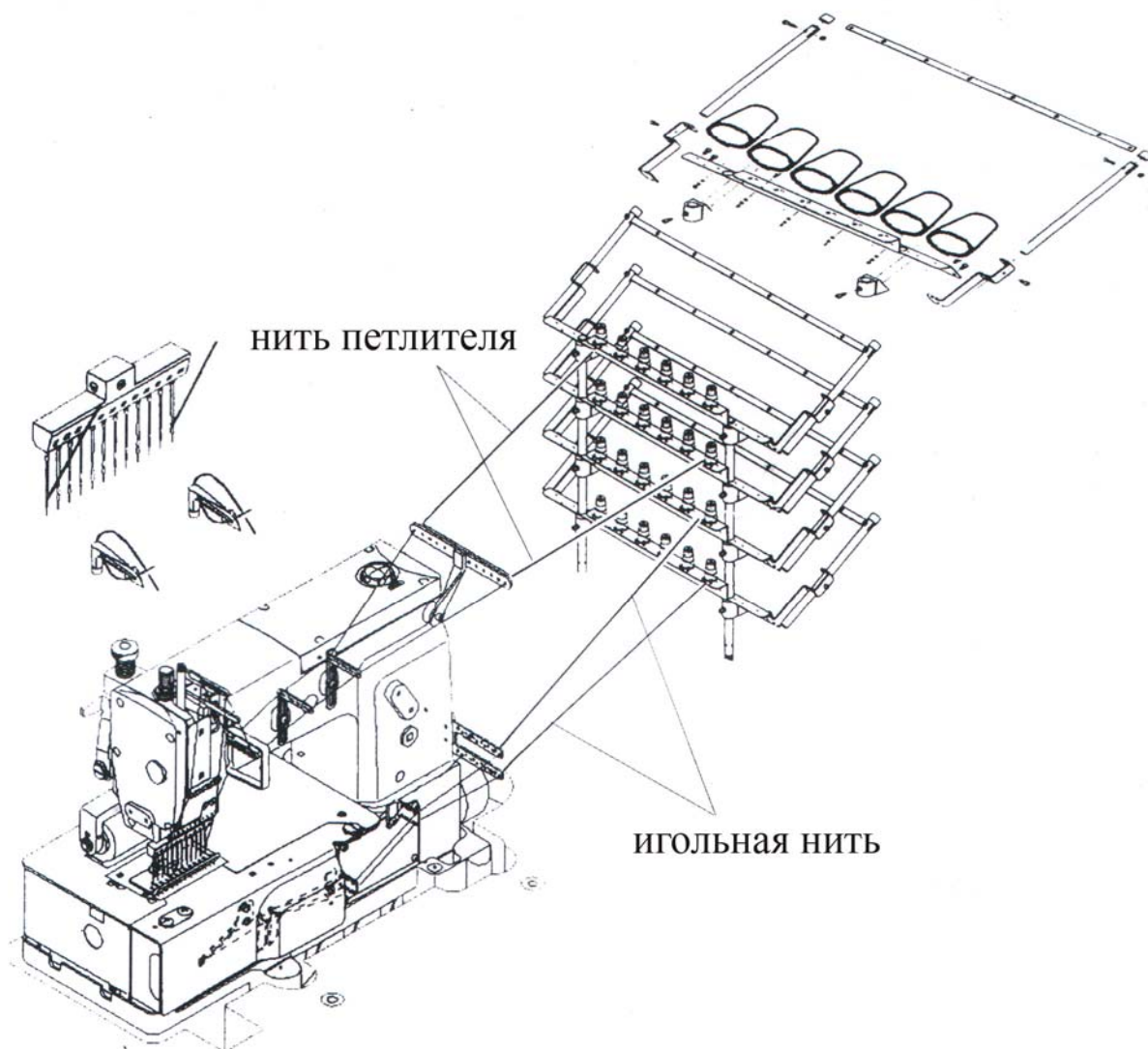


Схема заправки нити в машину 1412

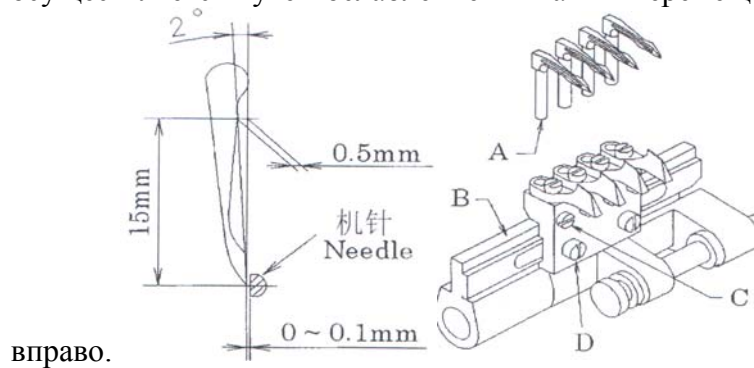


6. Синхронизация петлителя и иглы.

6-1. Угол установки петлителя и положения скобы держателя петлителя.

Поместите петлитель в держатель петлителя так, чтобы его низ А касался скобы держателя петлителя В, и завинтите винт С.

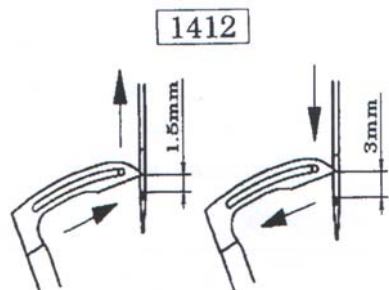
При прохождении петлителя через иглу расстояние между носиком петлителя и сколом иглы должно равняться 0 – 0,1мм. Регулировка расстояние осуществляется путем ослабление винта D и перемещением скобы влево или



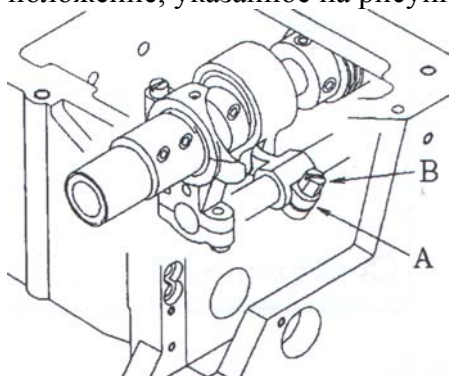
6-2. Перемещение петлителя влево или вправо.

В момент прохождения петлителем иглы, его носик,двигающийся вправо, должен быть на 1,5 мм выше верхушки ушка иглы.

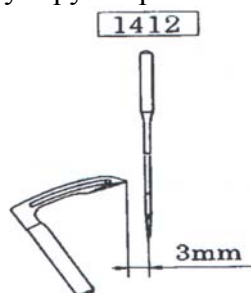
В момент прохождения петлителем иглы, его носик,двигающийся влево, должен быть на 3 мм выше верхушки ушка иглы.



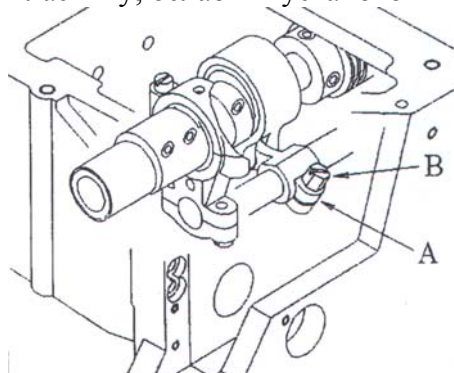
Для осуществления данной регулировки необходимо сначала удалить кожух и пластину, ослабить установочный винт коромысла эксцентрика В и установить петлители в положение, указанное на рисунке и закрепить коромысло винтом В.



6-3. В момент, когда игловодитель находится в максимально низком положении, отрегулируйте расстояние от носика петлителя до центра иглы до 3мм.



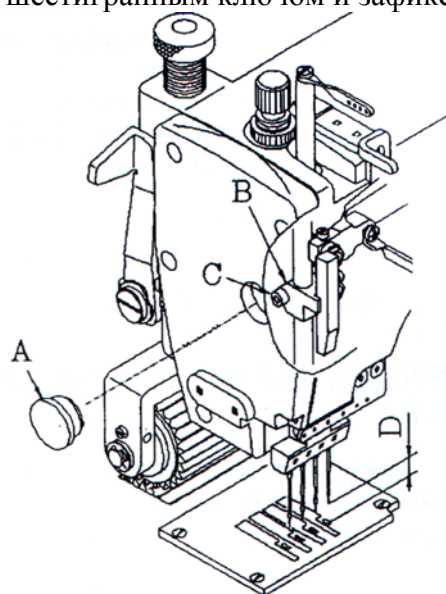
Для осуществления данной регулировки необходимо сначала удалить кожух и пластину, ослабить установочный винт В коромысла А.



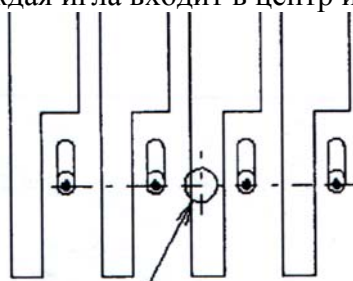
6-4. Высота иглы.
Стандартная высота игловодителя D.

Ход игловодителя	Стандартная модель
34мм	13,5мм

Когда игловодитель находится в максимально высоком положении, удалите заглушку А с боковой крышки, ослабьте винт С зажима игловодителя В шестигранным ключом и зафиксируйте игловодитель на нужной высоте.



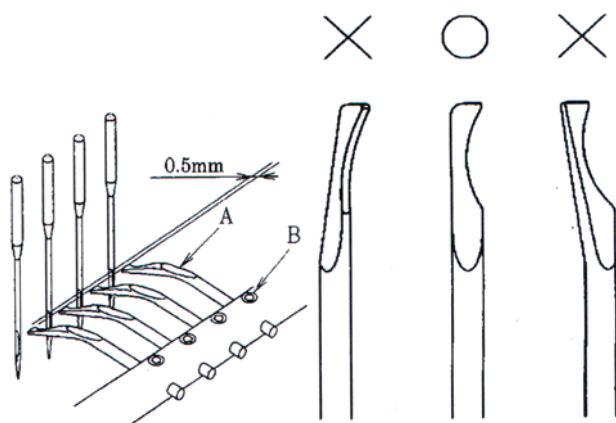
Примечание: после произведения вышеуказанных регулировок убедитесь, что каждая игла входит в центр игольного отверстия.



центр игловодителя

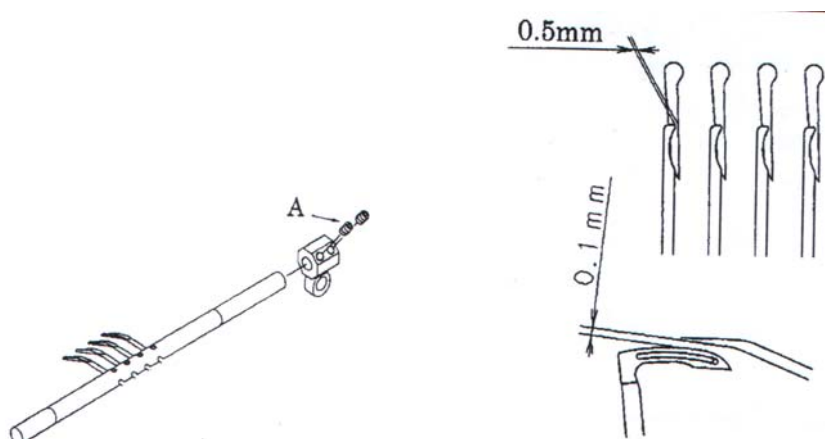
7. Регулировка синхронизации удерживающего петлителя.

- 7-1. Установите удерживающий петлитель лыской вверх, при этом расстояние между иглой и кончиком петлителя должно быть 0,5мм. Данная регулировка осуществляется путем ослабления винта В.



7-2. Синхронизация удерживающего петлителя с иглой.

При входе иглы с максимально высокой позиции в треугольник игольной нити удерживающий петлитель должен находиться максимально правее относительно величины своего хода. Для регулировки перемещения петлителя влево вправо необходимо сначала ослабить винты А. В момент, когда удерживающий петлитель находится в максимально левом положении относительно своего хода, отрегулируйте расстояние от удерживающего петлителя до правой стороны петлителя до 0,5мм. Затем отрегулируйте расстояние между удерживающим петлителем до верхней поверхности носика петлителя до 0,1мм и закрепите винты А.

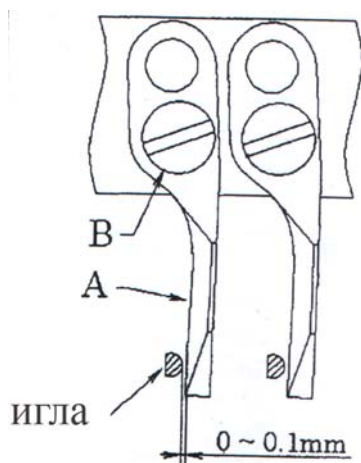


8. Регулировка предохранителя иглы.

8-1. Позиция предохранителя.

В момент максимального сближения иглы с предохранителем расстояние между правой стороной иглы и предохранителем А должно составлять 0-0,1мм. Регулировка осуществляется ослаблением винта В.

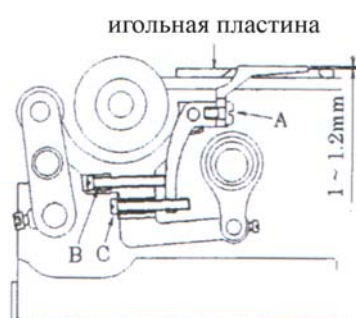
Примечание: для регулировки стандартного типа предохранителя иглы после установки скобы петлителя (см. 6-1) ослабьте установочный винт петлителя. Затем закрепите винт В.



9. Регулировка рейки и длины стежка.

9-1. Высота рейки.

Когда игловодитель находится в максимально высоком положении, зубья рейки должны быть на 1-1.2мм выше верхней поверхности игольной пластины. Эта регулировка осуществляется путем ослабления винта А. Затем необходимо проверить, располагаются ли зубья рейки параллельно верхней поверхности пластины. Регулировка зубьев осуществляется винтами В и С.



Примечание: Регулируя высоту рейки, наклоняйте держатель петлителя к переду машины.

9-2. Длина стежка.

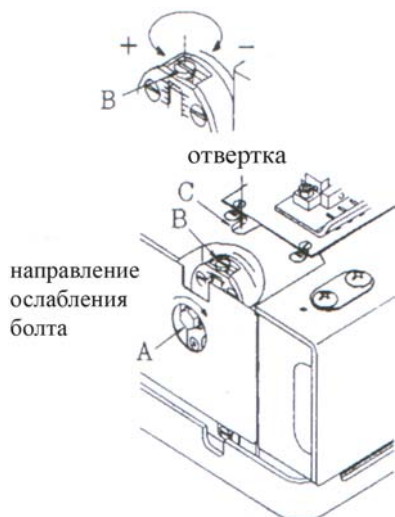
Длина стежка регулируется от 2 до 5 мм без шага. Приведенная таблица показывает соотношение длины стежка с количеством стежком в пределах 1 дюйма (25,4мм) и 30мм.

Длина стежка (мм)	Количество стежков	
	В пределах 1"	В пределах 30 мм
2	13	15
3	8,5	10
5	5	6

Для изменения длины стежка необходимо:

1. Ослабить болт А в правильном направлении (см.рисунок).
2. Через отверстие С отверткой крутите винт В по часовой стрелке для уменьшения длины стежка и против часовой стрелки – для увеличения.
3. После регулировки винта В обязательно закрепите винт А.

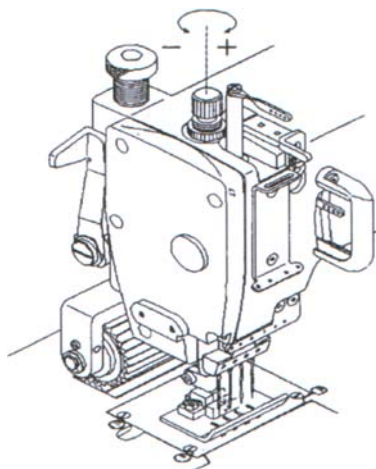
Примечание: перед изменением длины стежка необходимо остановить мотор машины.



10. Регулировка прижимной лапки.

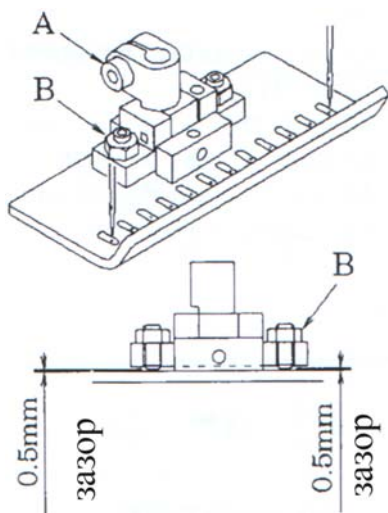
10-1. Нажим прижимной лапки.

Нажим прижимной лапки должен быть как можно более легким, но в то же время достаточным для продвижения ткани и выполнения одинаковых стежков. Для увеличения давления лапки поверните ручку регулировки по часовой стрелке.



10-2. Положение прижимной лапки.

Установите прижимную лапку так, чтобы игла четко попадала в центр отверстия для иглы. Регулировка осуществляется ослаблением винта А. Свободный ход прижимной лапки вправо-влево достигается ослаблением гайки В. Создайте зазор в 0,5мм (см.рисунок).



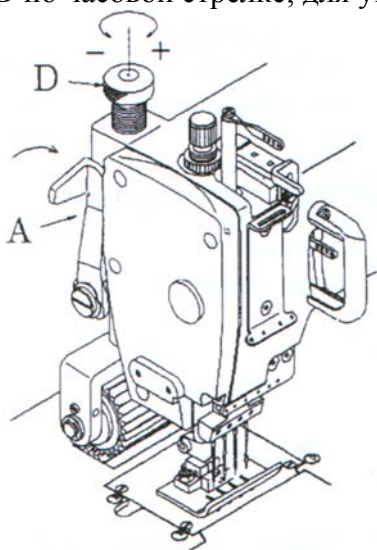
11. Установка заднего пуллера.

11-1. Ручной рычаг

Для фиксации или снятия материала поднимите рычаг А.

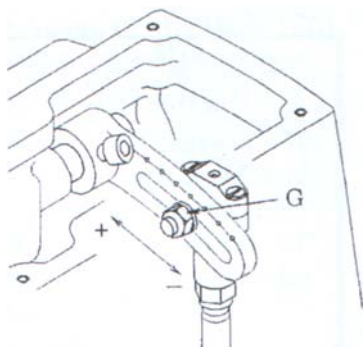
11-2. Регулировка нажима пуллера.

Нажим пуллера должен быть как можно более легким, но в то же время достаточным для плавного продвижения ткани. Для увеличения давления поворачивайте ручку регулировки D по часовой стрелке; для уменьшения давления – против часовой стрелки.



11-3. Регулировка величины подачи заднего пуллера.

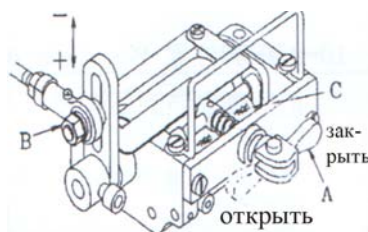
Регулируйте величину подачи заднего пуллера в соответствии с величиной подачи рейки. Для возрастания величины ослабьте гайку G и сместите её влево. Для уменьшения величины – смещайте её вправо.



12. Регулировка переднего пуллера.

12-1. Заправка изделий из эластичной ткани и регулировка величины подачи переднего пуллера.

Заправляйте изделия из эластичной ткани, открывая/закрывая ролик С рычагом А (см.рисунок). Регулируйте величину подачи переднего пуллера в соответствии с величиной подачи рейки. Для уменьшения величины ослабьте винт В и сместите его вверх. Для увеличения величины – смещайте его вниз.

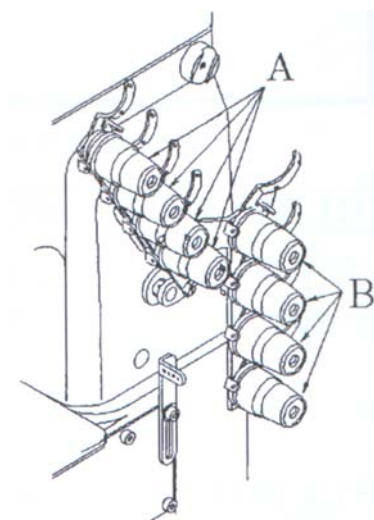


13. Регулировка выполнения стежка.

13-1. Регулировка натяжения нити.

Натяжение нити меняется в зависимости от типа ткани, длины стежка и нити. Регулировка натяжения игольной нити осуществляется гайками А. Регулировка натяжения нити петлителя осуществляется гайками В. Для увеличения натяжения поворачивайте гайки по часовой стрелке.

Примечание: Натяжение должно быть как можно более легким, в то же время достаточным для выполнения одинаковых стежков.

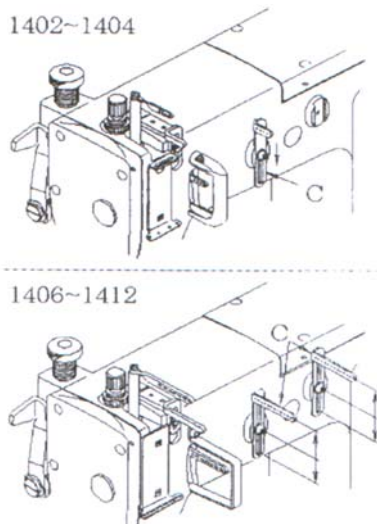


13-2. Позиция глазка направителя игольной нити.

На машинах серии 1402-1404 закрепите глазок направителя игольной нити С на верху выемки.

На машинах серии 1406-1412 закрепите глазок направителя игольной нити С в центре выемки.

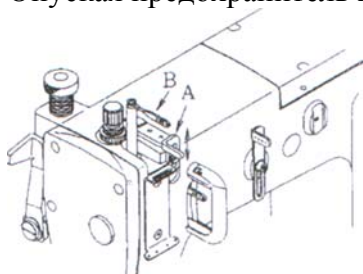
Примечание: регулируйте глазки в зависимости от используемой нити. Для натяжения игольной нити необходимо передвинуть глазки вверх.



13-3. Регулировка предохранителя игольной нити.

Когда игловодитель находится в максимально низком положении, верхняя поверхность предохранителя игольной нити А должна располагаться на одном уровне с центрами глазков нитенаправителя В и быть параллельной им.

Примечание: поднимая предохранитель А, вы увеличиваете размер петли игольной нити. Опуская предохранитель А, вы уменьшаете размер петли игольной нити.



13-4. Позиция и синхронизация направителя нити петлителя.

Стержень направителя нити петлителя поднимается, когда, в момент опускания игловодителя, кончик иглы достигает нижней части носика петлителя. Когда стержень направителя находится в максимально низком положении отрегулируйте расстояние А между глазком направителя нити и стержнем согласно приведенной ниже таблице.

Тип нити	Расстояние А
Полиэстер	8 мм
Текстурированная	10 мм
Шерстяная	15 мм

