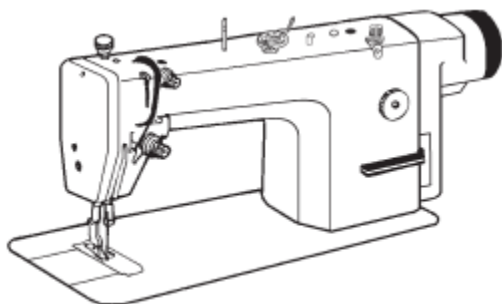


ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЧЕЛНОЧНОГО (ЗАКРЫТОГО) СТЕЖКА, С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ, С ФУНКЦИЕЙ ОБРЕЗКИ НИТИ И КРАЕВ МАТЕРИАЛА GCS6717MD2

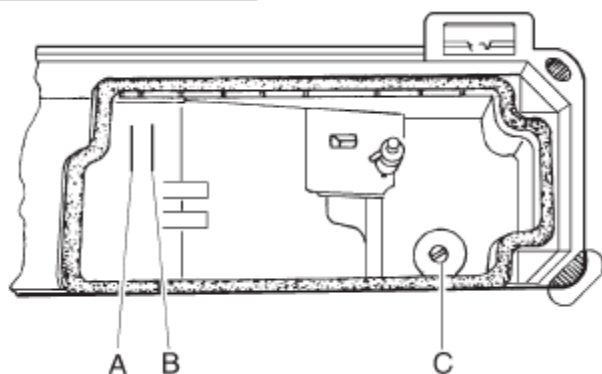
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PRIMEЧАНИЕ



Для швейной машинки требуется постоянная подача смазки, пополнение смазка необходимо как до первого пуска, так и при первом запуске машины; также это требование должно выполняться при длительном простое оборудования, причем обязательным условием является применение смазочных масел производства нашей компании. После этого необходимо выполнить подъем прижимной лапки, и запустить машину на низкой скорости 3000 об.мин., и проверить распределение масла при помощи смотрового окна. Если смазка циркулирует в штатном режиме, необходимо оставить машину в рабочем состоянии в данном скоростном режиме на 30 минут, после этого постепенно увеличить скорость. После того как машина отработала месяц в таком режиме, при нормальных условиях работы, машину можно перевести в режим работы на максимальной скорости.

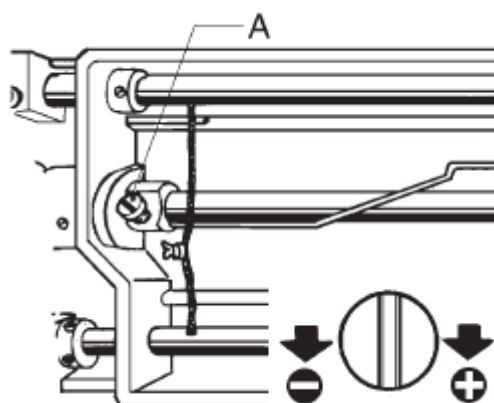
1. ЗАЛИВКА МАСЛА



(1) Объем масла в масляном бачке контролируется по отметкам А и В, указанных на рисунке выше. Отметка А указывает максимальный уровень масла, а отметка В минимальный. Если уровень масла ниже отметки В, необходимо выполнить доливку масла в бачок.

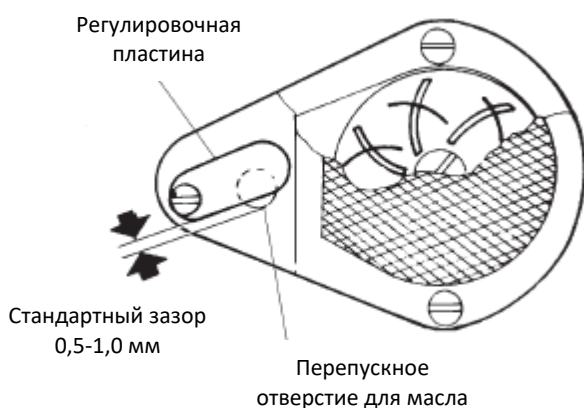
(2) При заливке масла, необходимо отпустить винт слива масла (С), полностью слить оставшееся масло из бачка, очистить бачок, и затянуть винт (С), после этого необходимо заполнить бачок новым маслом.

2. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ МАСЛА ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА



Поворачивая регулировочный винт (А), отрегулируйте количество подачи масла для челнока. Для увеличения подачи масла поверните винт (А) по часовой стрелке (в направлении «+»); чтобы уменьшить подачу масла поверните винт против часовой стрелки (в направлении «-»).

3. РЕГУЛИРОВКА МАСЛОНАСОСА

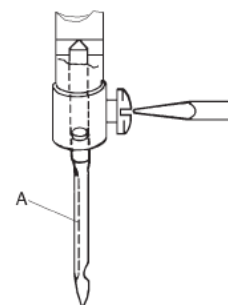


При стандартной эксплуатации устройства, регулировка маслососа не нужна. В случае если через смотровое окно вы не видите процесс разбрызгивания масла при работе машины на низкой скорости, необходимо перекрыть зазор перепускного отверстия.

4. УСТАНОВКА ИГЛЫ

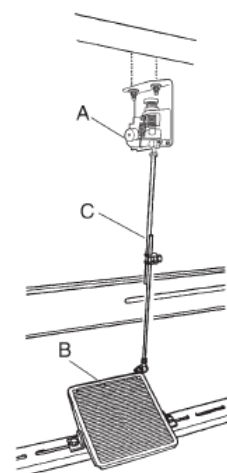
Для подъема игольной планки в верхнее крайнее положение ее хода, необходимо повернуть маховик. Отпустите зажимный винт иглы, причем желобок иглы должен располагаться слева; затем установите стержень иглы до конца в гнездо, и затяните зажимной винт.

Примечание: для исполнительного механизма рекомендуем использовать наш фирменный кожух.



5. СОЕДИНЕНИЕ СЦЕПНОГО РЫЧАГА С ПЕДАЛЬЮ

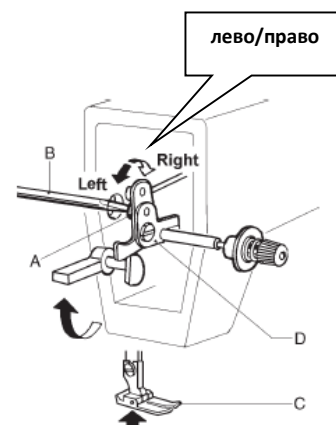
- (1) Установите регулятор скорости А, соедините регулятор скорости А и педаль В при помощи соединительной тяги, установите соединительную тягу С в вертикальное положение.
- (2) Оптимальный угол наклона педали должен составлять приблизительно 15°



6. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ ОТКРЫВАНИЯ ДИСКОВ НАТЯЖЕНИЯ

В пределах подъема прижимной лапки, время открывания натяжных дисков регулируется следующим образом:

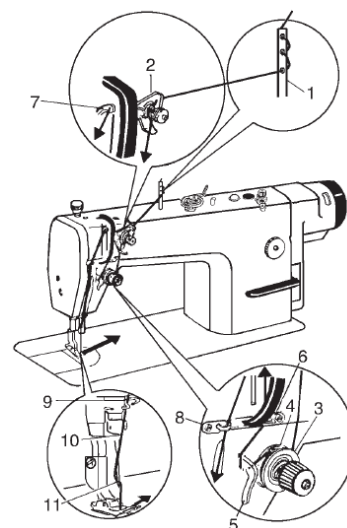
- (1) Снимите резиновую пробку с задней части рычага и отпустите винт (А) (левого) рычага коленоподъемника.
- (2) Переместите кулачок ослабления натяжения (D) влево к ближнему отверстию или вправо к дальнему отверстию. Если подложить высокий брусок под механизм подъема прижимной лапки это облегчит процесс регулировки.



7. ЗАПРАВКА НИТИ

Чтобы заправить игольную нить, необходимо поднять игольную планку в верхнее крайнее положение ее хода, протянуть иглу от катушки и провести ее как указано на рисунке.

Чтобы протянуть катушечную нить, зажмите конец игольной нити и поверните маховик, это позволит вам опустить игольную планку, а затем поднимите ее в крайнее верхнее положение. Протяните концы игольной нити и катушечной нити под прижимную лапку.

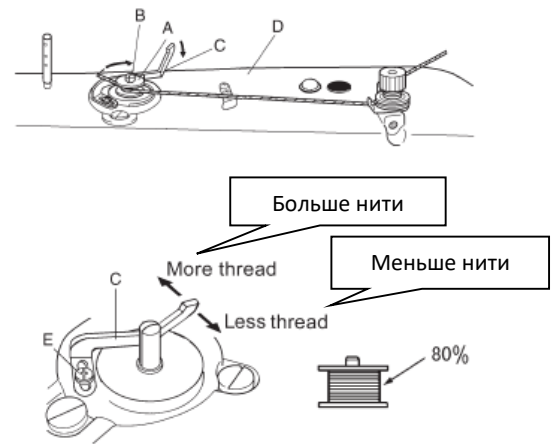


8. Намотка нижней нити

Включите сетевой выключатель питания. Установите катушку A на вал намоточного механизма катушки (B). Обмотайте нить несколько раз вокруг катушки (A) по стрелкам, указанным на рисунке. Нажмите на нажимной рычажок (C) в направлении катушки (A). Поднимите прижимную лапку при помощи подъемного рычага. Нажмите на педаль. После этого начнется процесс намотки нижней нити. После того как завершится процесс намотки нижней нити, нажимной рычажок катушки (C) выполнит автоматически возврат в исходное положение. После того как нить намотана, снимите катушку и перережьте нить ножом (D).

Примечание:

1. Отпустите винт (E) и передвиньте прижимной рычажок катушки (C) чтобы выполнить регулировку количества нити намотанной на катушку.
2. Количество нити намотанной на катушку должно составлять максимум 80% от всего объема катушки.

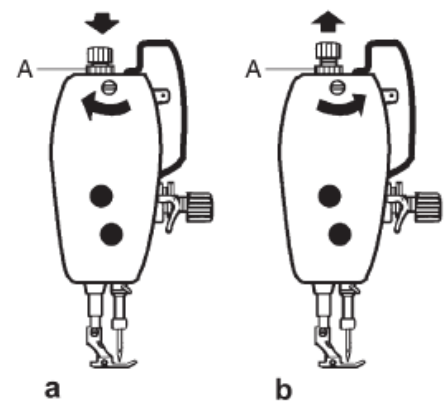


9. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖАТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Сила прижатия прижимной лапки регулируется в соответствии с толщиной шиваемого материала.

В первую очередь, для увеличения силы прижатия, для тяжелых по весу материалов, необходимо отпустить контргайку (A), и необходимо повернуть регулировочный винт с накатанной головкой как указано на рисунке (a); для уменьшения силы прижатия, для легких по весу материалов, необходимо повернуть регулировочный винт с накатанной головкой как указано на рисунке (b); после этого необходимо затянуть контргайку (A).

В режиме стандартной подачи материала, силу прижатия прижимной лапки рекомендуется устанавливать минимальной.



10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Больше натяжение

Меньше натяжение

Игольная нить

Катушечная нить

Стандартная форма стежка

Needle thread →

Bobbin thread →

Needle thread tension too weak →

Needle thread tension too strong →

Усилить натяжение игольной нити
Ослабить натяжение катушечной нити

Ослабить натяжение игольной нити
Усилить натяжение катушечной нити

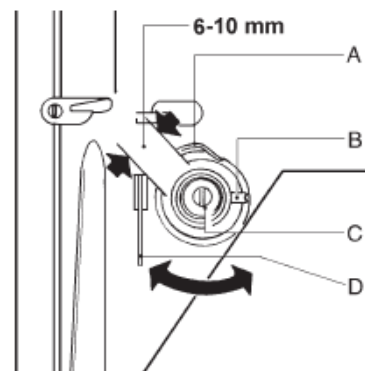
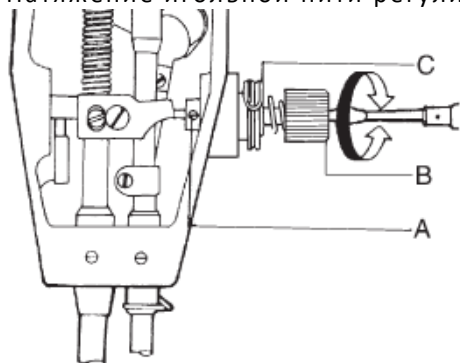
Натяжение игольной нити слишком слабое

Натяжение игольной нити слишком сильное

Натяжение нити определяется в соответствии со стежком, полученным путем регулировки натяжения катушечной и игольной нити.

Натяжение катушечной нити: регулируется поворотом пружинного регулировочного винта натяжения шпульного колпачка; после регулировки, необходимо установить катушку в шпульный колпачок, и чтобы подвесить шпульный колпачок необходимо зафиксировать конец нити из шпульного колпачка; если шпульный колпачок опускается медленно и равномерно, это означает, что установлено правильное натяжение катушечной нити.

Натяжение игольной нити регулируется поворотом барашковой гайки.

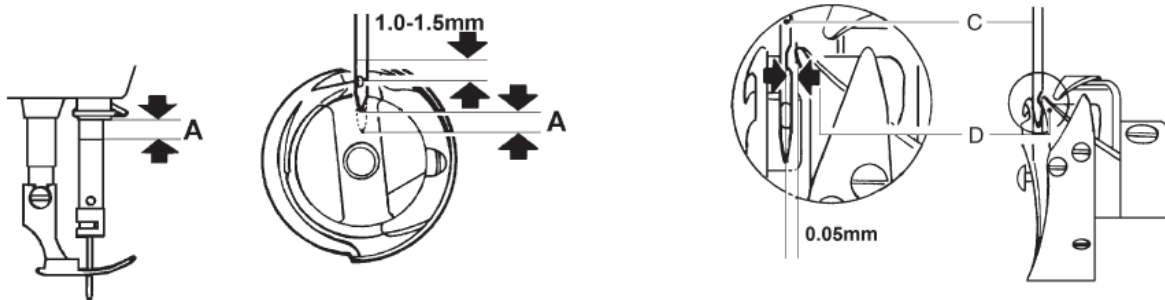


Ход пружины нитепритягивателя составляет от 6 до 10 мм; при пошиве очень тонких тканей, необходимо уменьшить натяжение пружины нитепритягивателя и увеличить ход пружины нитепритягивателя; при пошиве очень плотных тканей, необходимо увеличить натяжение пружины нитепритягивателя и уменьшить ход пружины нитепритягивателя.

Регулировка натяжения пружины нитепритягивателя: сперва, необходимо ослабить установочный винт (A), затем повернуть натяжную шпильку (B) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение пружины нитепритягивателя (C) до нуля. Затем, необходимо проворачивать натяжную шпильку (B) по часовой стрелке, пока пружина (C) не войдет в паз втулки регулировки натяжения; после этого, необходимо повторно повернуть натяжную шпильку (B) наполовину хода назад (против часовой стрелки); после выполнения регулировки, необходимо затянуть установочный винт (A).

Регулировка хода пружины нитепритягивателя: отпустите установочный винт (B), поверните шпильку (C) по часовой стрелке для увеличения хода или поверните шпильку (C) против часовой стрелки для уменьшения хода после регулировки. После этого необходимо затянуть установочный винт (B).

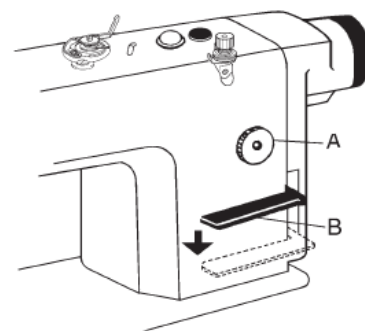
11. РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ



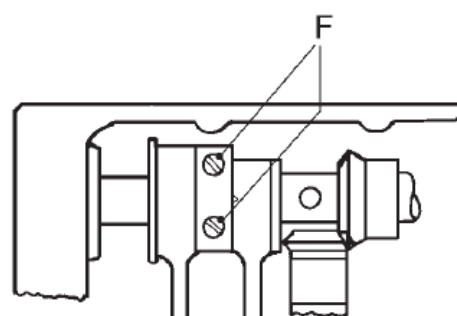
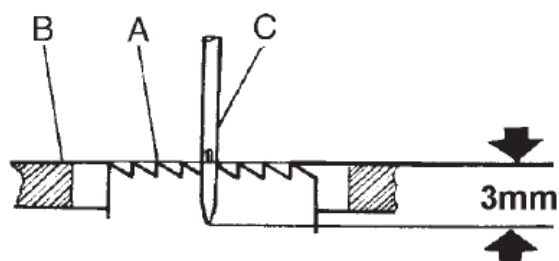
При подъеме игольной планки с нижнего крайнего положения хода на расстояние A, острое челнока D катушки должно стать по оси иглы и находиться 1,0-1,5 мм выше верхнего края ушка иглы. Зазор между нижней частью желобка иглы и вершиной челнока должна составлять 0,05 мм.

12. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И РЕВЕРСИВНОЙ ПОДАЧИ

Длина стежка регулируется поворотом круглой ручки (А). Цифры, отображенные на поверхности рычага (В), указывают длину стежка в мм. При регулировке длины стежка (В), рычаг реверсивной подачи активируется второй рукой. Процесс реверсирования подачи начинается при нажатии рычага (В); при отпуске рычага, машина возобновляет подачу вперед.



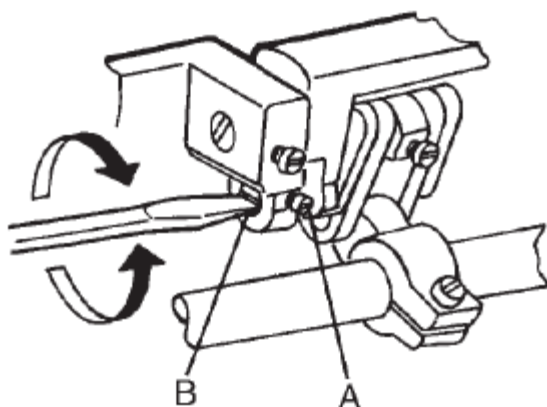
13. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ И ИГЛЫ



Опустите собачку транспортера ткани (А), повернув маховичок. Когда верхняя часть собачки находится на одном уровне с поверхностью игольной пластинки (В), острие иглы (С) должно быть на 3 мм ниже поверхности игольной пластинки.

Отпустите шуруп эксцентрикового маховика, поверните эксцентриковый маховик и маховик отдельно, чтобы отрегулировать положение иглы и собачки транспортера. После этого затяните винт.

14. РЕГУЛИРОВКА ПОГРЕШНОСТИ ДЛИНЫ СТЕЖКА



Отпустите винт (А), чтобы отрегулировать регулировочный кулачок (В) длины стежка. Поверните кулачок вправо, чтобы сократить длину стежка при процессе шитья с прямой подачей, и расширить длину стежка в процессе шитья с реверсивной подачей; поверните кулачок влево, чтобы увеличить длину стежка при процессе шитья с прямой подачей, и сократить длину стежка при реверсивной подаче.

15. РЕГУЛИРОВКА СОБАЧКИ ТРАНСПОРТЕРА ТКАНИ ПО ГОРИЗОНТАЛИ

Mark position on eccentric shaft

Feed dog

Собачка транспортера ткани

Положение отметки на кулачковом валу



Level



Standard

Стандартная



Above

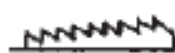


The front up the max.

С восходящей передней частью



Under



The front down the max.

С нисходящей передней частью

Горизонтальное

Верхнее

Нижнее

Во избежание образования складок ткани, необходимо поднять переднюю часть собачки; во избежание повреждения ткани, и поломки резьбы челнока, необходимо опустить переднюю часть собачки.

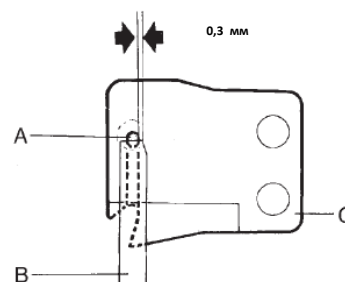
16. ПОЛОЖЕНИЕ НЕПОДВИЖНОГО НОЖА И ЛЕВОЙ ЧАСТИ НОЖА

(1) На рисунке указано стандартное положение устройства

(2) Если размер превышает стандартный, нож одновременно будет выполнять обрезку 3 нитей или оттягивать нить из ушка иглы; если размер меньше, это может быть причиной повреждения механизма резки, поэтому убедитесь в правильности установленного размера.

(3) Если все же произошли ситуации указанные выше, регулировку необходимо выполнить путем установки опоры неподвижного ножа или самого ножа (B).

A – резец, B – неподвижный нож, C – нож (левый)



17. ПОЛОЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО ВАЛА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

(1) На рисунке выше, показано стандартное положение механизма

(2) В процессе сборки, приводной вал режущего инструмента (G), должен быть в первую очередь установлен в ведущий кривошип (A).

(3) Установите кулачковый кривошип механизма обрезки нити 1 (D) на приводной вал режущего инструмента в стандартное положение.

(4) Установите ограничитель (F), убедитесь в отсутствии зазора между частями по периметру приводного вала режущего инструмента, постоянно проворачивая его.

A – приводной кривошип ножа

B – концевая крышка пружины

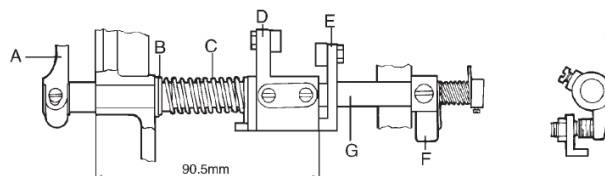
C – пружина

D – кулачковый кривошип устройства обрезки нити 1

E – кулачковый кривошип устройства обрезки нити 2

F – ограничитель

G – приводной вал ножа



18. ХОД СЕРДЕЧНИКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА

(1) Стандартный ход сердечника электромагнита составляет 6 мм.

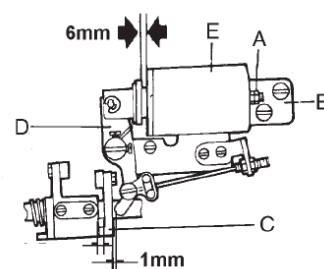
(2) Ход регулируется при помощи регулировочного винта (А)

В – кронштейн электромагнита функции обрезки нити

С – кулачковый кривошип обрезки нити 2

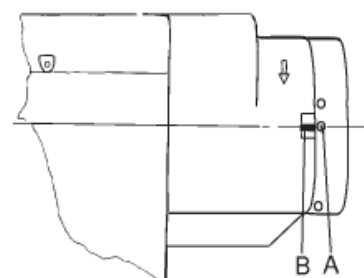
Д – приводная тяга

Е – электромагнит функции обрезки нити

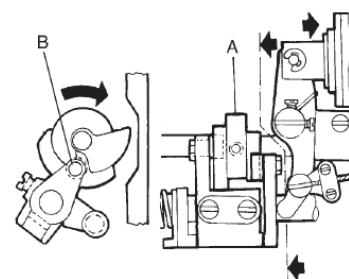


19. УСТАНОВКА КУЛАЧКА ОБРЕЗКИ НИТИ

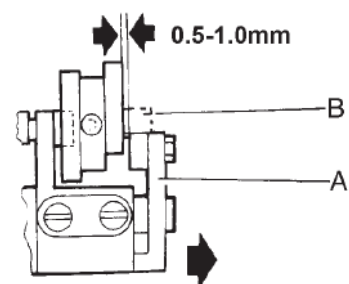
(1) установите по одной линии позиционную отметку №2 (А) на маховике и позиционную отметку (В) на рычаге машины.



(2) Во время работы электромагнита функции обрезки нити, кулачок обрезки нити (А) вращается в стандартном направлении. Зафиксируйте кулачок, когда кулачок (А) находится в контакте с роликом (В).



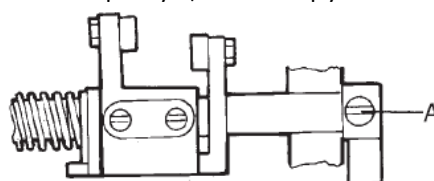
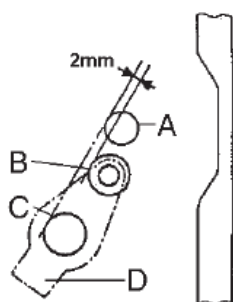
(3) Остановите работу электромагнита, установите ведущий кулачковый кривошип (А) в исходное положение, кулачок (В) выйдет из контакта с роликом, стандартный зазор составляет 0,5-1,0 мм.



Примечание:

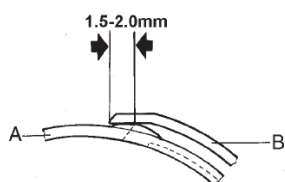
1. На рисунке указано стандартное положение ведущего кулачкового кривошипа (D) перед пуском в работу

А – вал челнока, В – ролик, С – приводной вал режущего инструмента



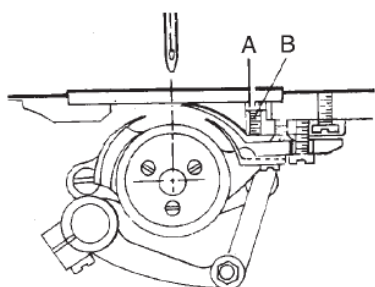
2. Предусматривается возможность изменения положений, указанных выше; снимите ограничитель, затем выполните регулировку при помощи винта (А), и выполните повторную регулировку.

20. РЕГУЛИРОВКА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА



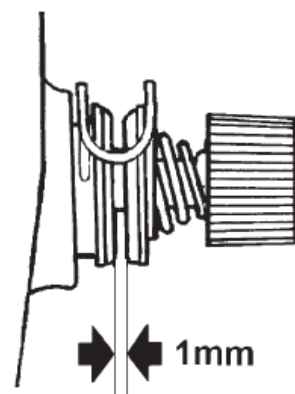
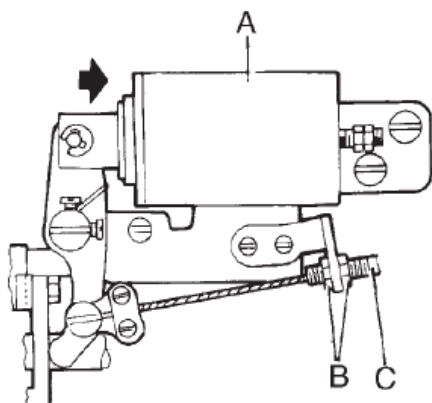
1. Во время работы электромагнита, включите машину, подвижный нож (А) будет следовать движению кулачка обрезки нити. Максимальный угол зацепления составляет 1,5 – 2,0 мм (В – неподвижный нож).
2. При необходимости, выполните регулировку ведущего кривошипа режущего инструмента.

21. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ОБРЕЗКИ НИТИ



- (1) Для обрезки толстой нити, необходимо увеличить усилие.
- (2) Для регулировки усилия, необходимо ослабить установочную гайку (А), и выполнить регулировку при помощи винта (В).

22. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ИГОЛЬНОЙ НИТИ



Во время работы электромагнита функции обрезки нити (А), между двумя дисками должен быть обеспечен зазор в 1 мм.
Для регулировки необходимо: ослабить гайку (В), и сместить нить (С).

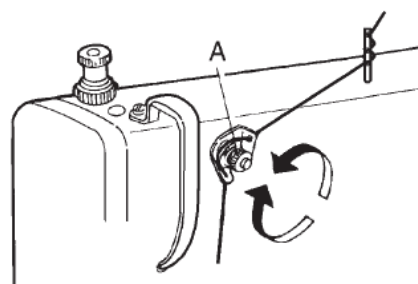
Примечание: если зазор слишком маленький, конец нити, оставшийся после обрезки, будет слишком короткий, и может с легкостью соскочить с ушка иглы; в противном случае, натяжение будет слабым, и это негативно скажется на натяжении игольной нити.

23. ЗАПРАВКА КОНЦОВ НИТИ

Регулировка гайки (А), позволит вам правильно выполнить заправку концов игольной нити.

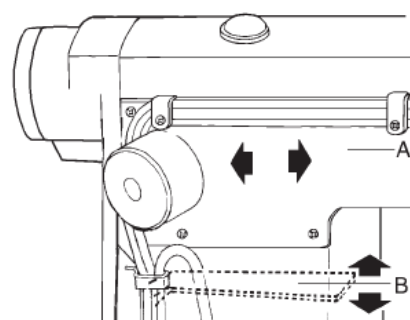
Поворот влево – отвечает за укорачивание нити

Поворот вправо – за удлинение нити



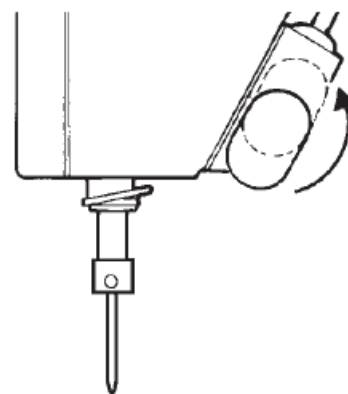
24. УСТАНОВКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА ФУНКЦИИ ОБРАТНОЙ ПРОКЛАДКИ СТРОЧКИ

Отрегулируйте надлежащим образом положение электромагнита (А) для обеспечения гибкого соединения магнита с соединительным рычагом, а также для удобной эксплуатации рычага обратной прокладки строчки (В); установку выполните при помощи винта.

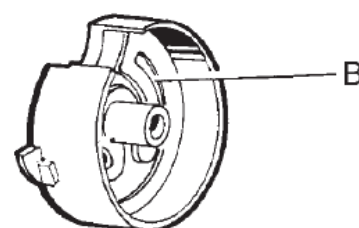
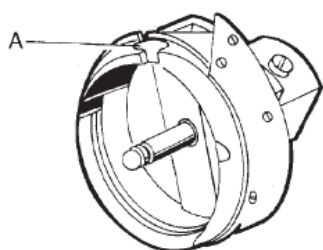


25. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ФУНКЦИИ ОБРАТНОЙ ПРОКЛАДКИ СТРОЧКИ

На рисунке слева, указано стандартное положение переключателя. При включении, выполняется функция обратной прокладки строчки. Если установить переключатель в положение пунктирной линии, показанного на рисунке, и выполнить включение, функция реверсивной прокладки строчки выполнена не будет.



26. ЧЕЛНОК. ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАК И КАТУШКА



1. В специальном челноке швейной машинки с функцией обрезки нити, предусматривается канавка для нити (А).

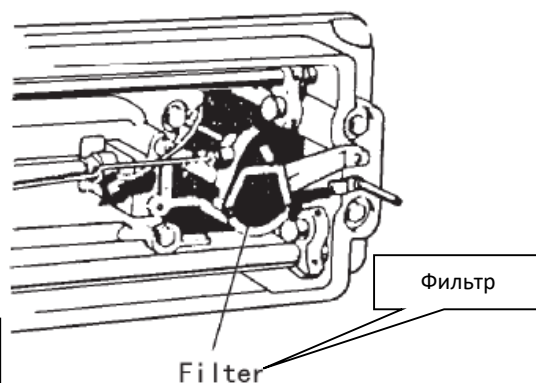
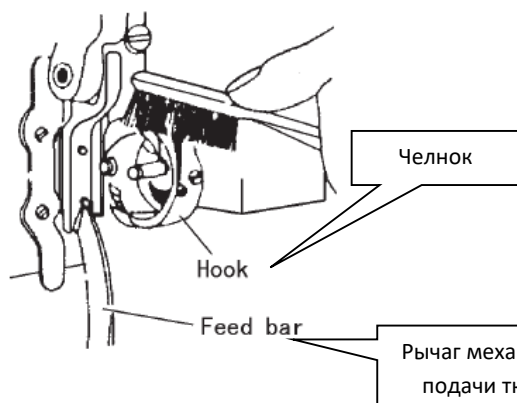
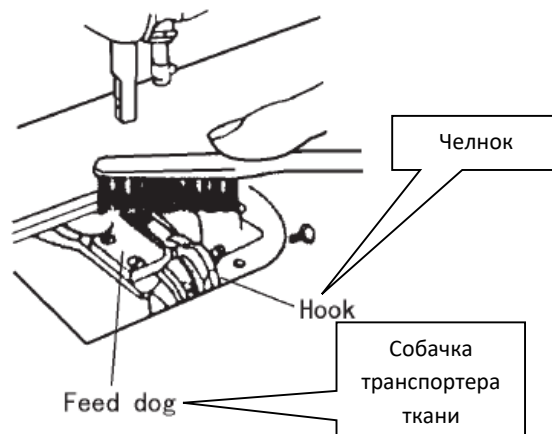
2. Шпульный колпачок, используемый в данном типе машины должен в нижней части оснащаться пружиной (В), которая не допускает работу катушки в холостом режиме (без нагрузки).

27. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ОЧИСТКА

1) Очистка собачки транспортера ткани
Снимите игольную пластинку и вычистите пыль и остатки ткани между зубьями рейки.

2) Очистка вращающегося челнока
Приведите в движение головку машинки и вычистите челнок. Шпульный колпачок необходимо протереть мягкой тканью.

3) Очистка фильтра масляного насоса
Приведите в движение головку машинки и вычистите пыль и грязь из фильтра насоса.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ СЕРИИ 6717MD2

Применение	Обычный материал
Скорость шитья	4500 с/м
Максимальная длина стежка	4 мм
Высота подъема прижимной лапки с приводом от коленоподъемника	6-11 мм
Вращающийся челнок	Стандартная автоматическая смазка
Игла	DBx1 #9-#16
Ширина обрезки края материала (мм)	Стандартная: 3.2 (мм) Специальная: 2.4 4.0 4.8 6.4 7.9 9.5

6717MD



1. Механизм обрезки нити

2. Механизм обрезки нити + быстрый реверс (Автоматическое подъем прижимной лапки – по выбору заказчика)

XI'AN TYPICAL INDUSTRIES CO., LTD

Адрес: №335 Taibai South Road

Хі'ан, Р.Р.Китай – 710068

Телефон: +86-29-88279091 88279150

Факс: +86-29-88249715 88245215

E-mail: typical@chinatypical.com

www.chinatypical.com