

TYPICAL

GC24690/24690-1

Двух-/одноигольная колонковая машина челночного стежка
с унисонной подачей материала с увеличенным челноком

GC24690CX/24690-1CX

Двух-/одноигольная колонковая машина челночного стежка
с унисонной подачей материала
с увеличенным челноком с толстой нитью

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации

1.	Краткое введение	1
2.	Основные технические характеристики	1
3.	Подготовка к работе	1
4.	Установка масляного резервуара	1
5.	Установка петли машины	1
6.	Установка ограждения ремня	2
7.	Установка коленоподъемника	2
8.	Регулировка натяжения клиновидного ремня	2
9.	Установка разматывателя нити	3
10.	Смазка	3
11.	Установка иглы	4
12.	Намотка нити на шпульку	4
13.	Установка шпульки	4
14.	Заправка игольной нити	5
15.	Регулировка длины стежков	5
16.	Настройка пружины регулятора нити	5
17.	Регулировка натяжения нити	6
18.	Регулировка давления прижимной лапки	6
19.	Регулировка положения иглы и зубчатой рейки	7
20.	Регулировка высоты игловодителя	7
21.	Регулировка синхронизации иглы и челнока	8
22.	Регулировка зазора расправителя шпульного колпачка	9
23.	Регулировка зазора между игольной пластиной и челноком	9
24.	Регулировка высоты прижимной лапки	9
25.	Регулировка величины перемещения прижимной лапки	10
26.	Регулировка синхронизации колебаний прижимной лапки	10
27.	Механизм предохранительной муфты	11

1. Краткое описание

Машины этой серии оснащены механизмом нитепритягивающего рычага скользящего типа, комплексным двигателем ткани с игольным двигателями ткани, нижним двигателем ткани и двигателем ткани переменного давления, управляется зубчатым ремнем привода, а также установлен увеличенный челнок. Эти швейные машины предназначены для шитья автомобильных сидений, обивки, покрывал, верхней одежды, и т.п.

2. Основные технические характеристики

Применения	Средние и тяжелые материалы
Максимальная скорость шитья	2000 об./мин
Максимальная длина стяжка	10 мм
Ход игольницы	33.2 мм
Высота подъема прижимной лапки	8.5 мм вручную
	13 мм коленом
Челнок	Увеличенный вертикальный челнок с автоматической смазкой
Величина подъема	2.7 – 6 мм
Игла	DP × 17 24 [#] (толстая нить 25 [#])
Нить	25 [#] – 5 [#]
Смазка	Полуавтоматическая

3. Подготовка машины к работе

(1) Чистка машины

Перед отправкой с завода все части машины покрываются коррозиестойчивой предохранительной смазкой, которая со временем может затвердеть и загрязниться в процессе хранения и транспортировки. Необходимо удалить эту смазку и накопившуюся грязь чистой тряпкой с бензином.

(2) Проверка машины

Не смотря на то, что перед отправкой каждая машина подвергается тщательному осмотру и проверке, так как при транспортировке на длительные расстояния в результате тряски некоторые части машины могут развинтиться или деформироваться. Должна быть выполнена тщательная проверка. Слегка поверните маховое колесо рукой, чтобы проверить, легко ли оно вращается, не появилось ли каких-либо шумов или необычного сопротивления при движении, не происходит ли столкновение частей. Если обнаружатся неполадки, перед тем, как запустить машину, необходимо ее отрегулировать.

(3) Положение машины

Машина должна располагаться на жестком плоском полу для обеспечения ее плавной работы и уменьшения ее вибраций. К тому же между подставкой машины и полом должен располагаться резиновый коврик для дальнейшего уменьшения шума при работе.

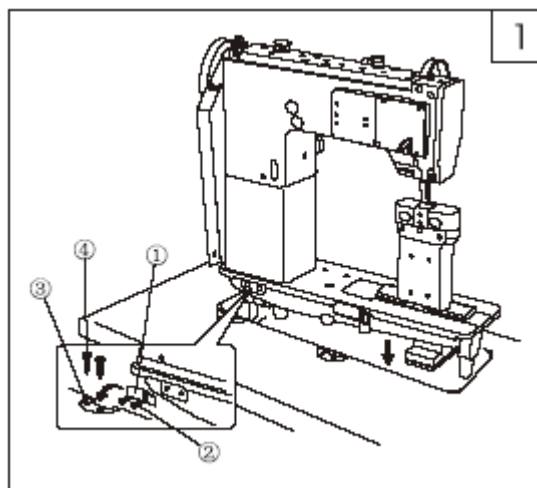
4. Установка масляного резервуара (Рис. 1)

Вставьте резиновые прокладки (большие и маленькие) в углы масляного резервуара, затем поместите масляный резервуар в прорезь стола, отверстие коленоподъемника на масляном резервуаре должно быть справа.

5. Установка петли машины (Рис. 1)

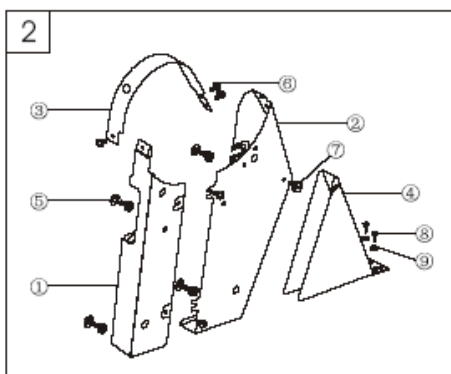
Установите петлю (1) на голову машины с помощью винта (2), вставьте петлю (3) в прорезь стола и зафиксируйте гвоздем (4), соедините петлю (1) с опорным элементом петли (3) в столе.

Рис.



6. Установка ограждения ремня (Рис. 2)

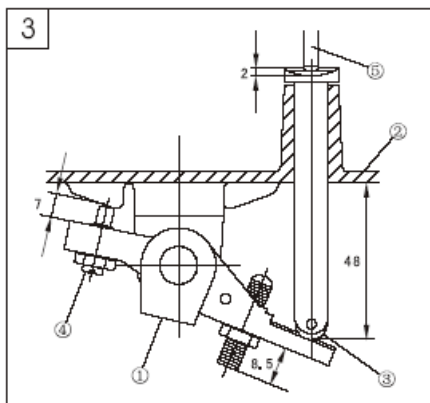
Рис.



Поместите ремень на маховое колесо и закрепите ограждение ремня (1) (2) справа от головы машины винтами (5), соедините ограждение ремня с верхней крышкой (3), затяните винтом (6), установите ограждение ремня (4) на ограждение ремня (2) и затяните винт (7) руками, наконец, закрепите ограждение (4) на столе винтом (8) и шайбой (9).

7. Установка коленоподъемника (Рис. 3)

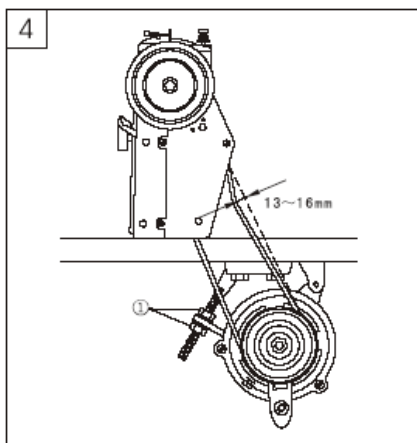
Рис.



Отрегулируйте положение подъемного коленчатого рычага коленоподъемника (1), винта (4) и подъемного штока коленоподъемника (3), как показано на Рис. 3, поверните рычаг коленоподъемника (5), чтобы зазор между (3) и (5) составил 2 мм, затем затяните рычаг (5).

8. Регулировка натяжения клиновидного ремня (Рис. 4)

Рис.



Отрегулируйте гайку (1), чтобы подвигать мотор вверх и вниз. Надлежащим натяжением клиновидного ремня считается то, когда при нажатии силой 1 кгс, образуется провис 13 – 16 мм. Затем затяните гайку (1).

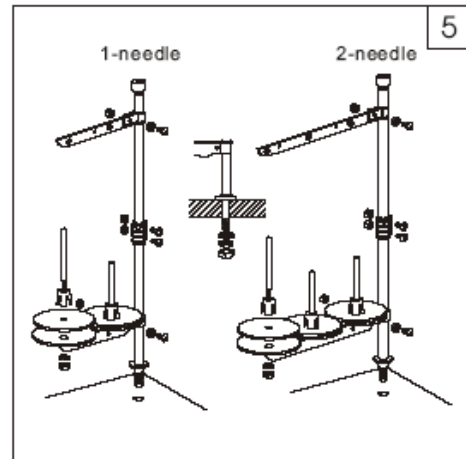
9. Установка разматывателя нити (Рис. 5)

Установите разматыватель нити на столе, как показано на Рис. 5.

1-игольная

2-игольная

Рис.

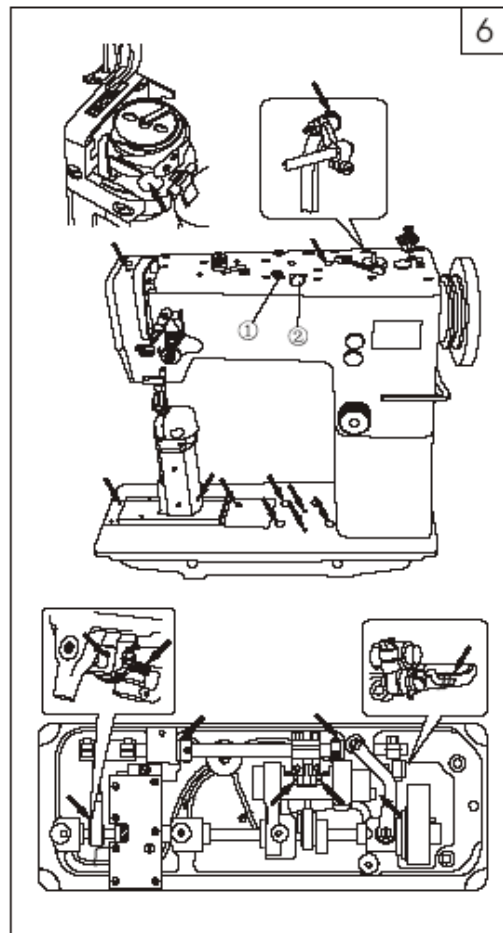


10. Смазка (Рис. 6)

Добавьте 1 – 2 капли масла в места, указанные стрелками. Залейте масло через отверстие масляного фильтра (1) до тех пор, пока уровень масла не достигнет верхней указательной линии (2) масломерного стекла.

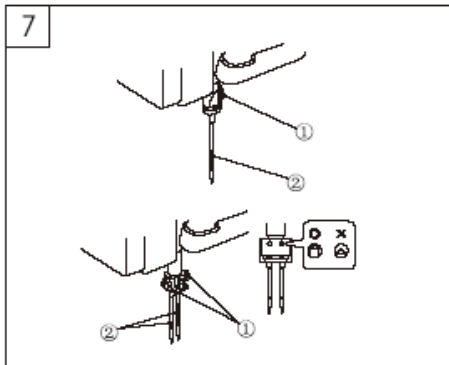
Чтобы продлить срок службы машины, новая машина должна быть запущена на средней скорости (меньше, чем 1200 об./мин), затем постепенно увеличивайте скорость.

Рис.



11. Установка иглы (Рис. 7)

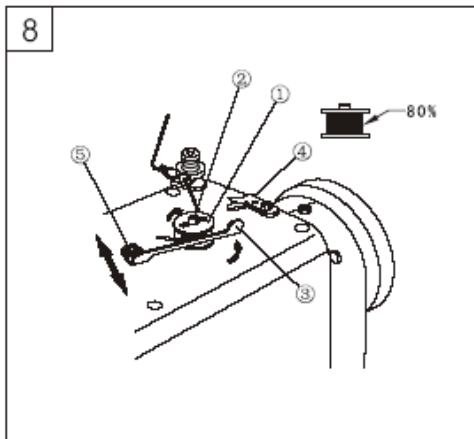
Рис.



Поверните маховое колесо, чтобы поднять игловодитель в самое верхнее положение, ослабьте установочный винт для иглы (1), полностью вставьте стержень иглы до упора в игловодитель (одна игла) или в иглодержатель (две иглы), для одноигольных машин поверните иглу длинным желобком влево; для двухигольных машин поверните длинные желобки игл в противоположные стороны по отношению друг к другу, затем затяните установочный винт (1).

12. Намотка шпульной нити (Рис. 8)

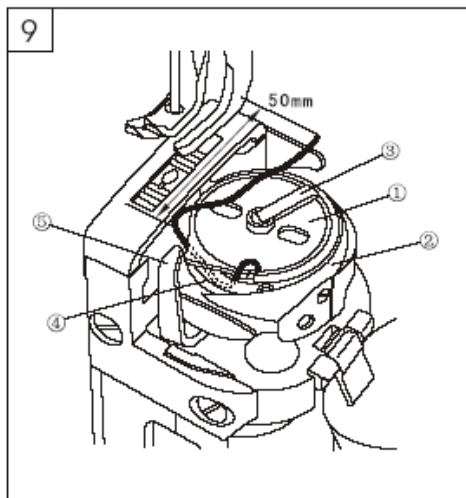
Рис.



Установите шпульку (1) на шпиндель мотальщика (2), намотайте несколько оборотов нити вокруг шпульки, как показано стрелкой, поместите рычаг мотальщика (3) на шпульку, тогда шпулька может автоматически наматываться во время шитья. После завершения намотки нить может быть обрезана обрезчиком нити (4). Оптимальный объем заполнения шпульки нитью составляет 80% от внешнего диаметра шпульки, и его можно отрегулировать передвижением рычага мотальщика (ослабьте винт (5)).

13. Установка шпульки (Рис. 9)

Рис.



Откройте защелку челнока (3), поместите шпульку (1) в челнок (2) и закройте защелку челнока, вытяните шпульную нить через щель челнока (4) и расправитель шпульного колпачка (5), конец нити должен быть вытянут на 50 мм.

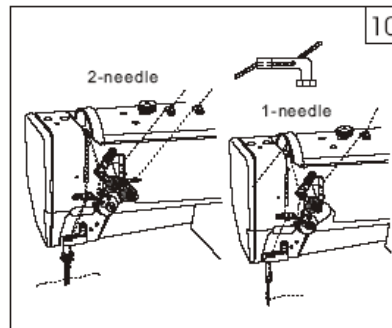
14. Заправка игольной нити (Рис. 10)

Заправьте игольную нить, как показано на Рис. 10.

2-игольная

1-игольная

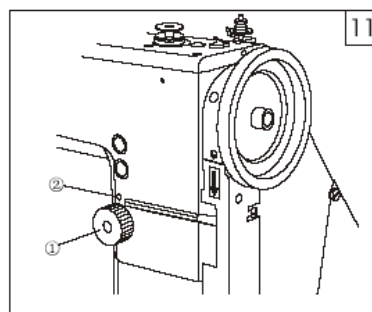
Рис.



15. Регулировка длины стежков (Рис. 11)

Поверните шкалу длины стежков (1). Цифры на шкале, совмещающиеся с меткой (2), показывают величины длин стежков в мм.

Рис.

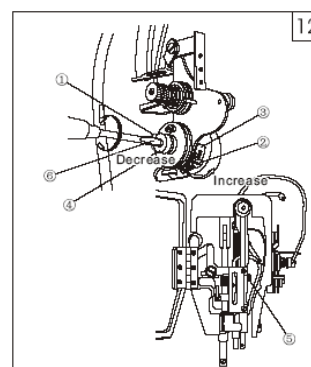


16. Настройка пружины регулятора нити (Рис. 12)

Рабочий диапазон пружины регулятора (1) может быть отрегулирован пружинным стопором (3), поверните винт (2), чтобы увеличить или уменьшить рабочий диапазон.

Метод регулировки натяжения пружины: ослабьте гайку (4) и винт (5), поверните штифт регулятора нити отверткой (6), после того, как желаемое натяжение будет достигнуто, затяните гайку (4) и винт (5).

Рис.



Уменьшить

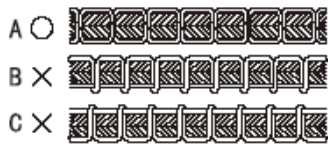
Увеличить

17. Установка иглы (Рис. 13)

Нормальные стежки швейной машины показаны на Рис. 13А. Если стежки ненормальной формы, то может стягиваться материал и происходит обрыв нити, натяжения игольной и шпульной нитей должны быть отрегулированы так, чтобы могли получаться нормальные стежки.

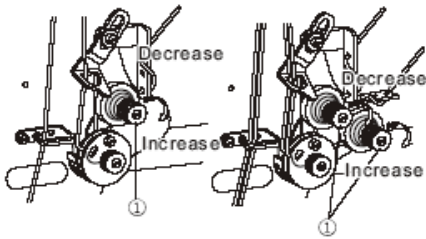
1. Если стежки выглядят так, как показано на Рис. 13В, это означает что натяжение игольной нити слишком слабое или натяжение шпульной нити слишком сильное. Пожалуйста, поверните натягивающую нить гайку (1), чтобы увеличить натяжение игольной нити; или поверните регулировочный винт шпульного колпачка (2), чтобы уменьшить натяжение шпульной нити.
2. Если натяжение игольной нити слишком сильное или натяжение шпульной нити слишком слабое, то стежки выглядят, как показано на Рис. 13С. Пожалуйста, поверните натягивающую нить гайку (1), чтобы уменьшить натяжение игольной нити; или поверните регулировочный винт шпульного колпачка (2), чтобы увеличить натяжение шпульной нити.

Рис.



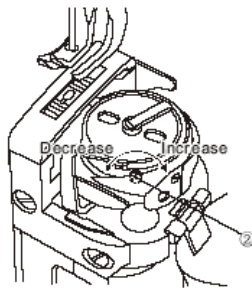
Уменьшить

Уменьшить



Увеличить

Увеличить



Уменьшить

Увеличить

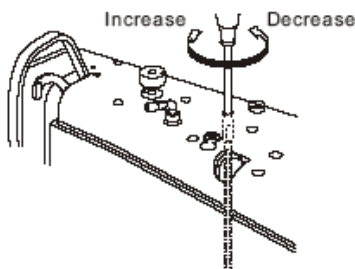
18. Регулировка давления прижимной лапки (Рис. 14)

Пожалуйста, поверните регулирующий давление винт, чтобы увеличить или уменьшить давление прижимной лапки.

Рис.

Увеличить

Уменьшить

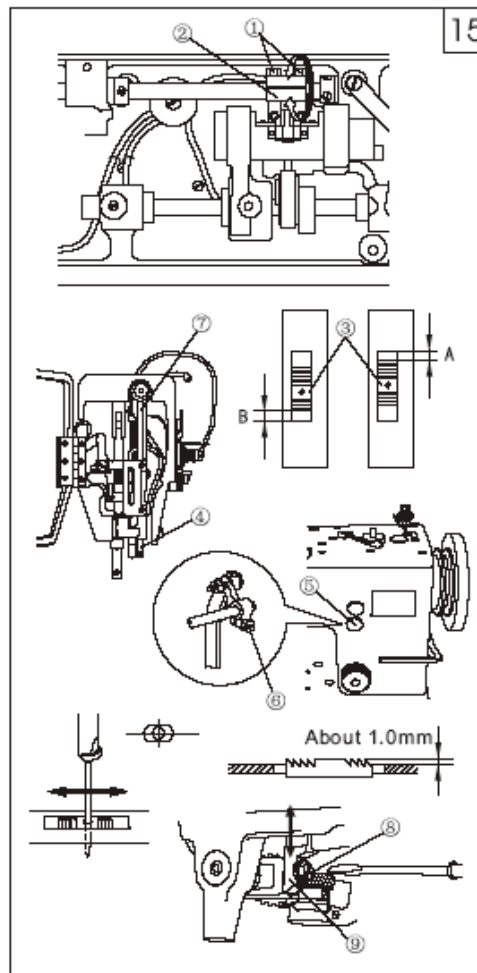


19. Регулировка положения иглы и зубчатой рейки (Рис. 15)

Установите максимальную длину стежка, поверните маховое колесо рукой, чтобы проверить одинаковы ли зазоры А и В. Если нет, то отрегулируйте так, чтобы $A=B$. Метод регулировки: ослабьте винт (1), передвиньте подающий коленчатый рычаг (2) так, чтобы выровнять зазоры, затем затяните винт (1).

Обычно игла должна опускаться в центр отверстия игольной пластины. Если этого не происходит, сначала выньте резиновую пробку (5), ослабьте винт (6) и отрегулируйте качающуюся раму игловодителя (7) так, чтобы игла попадала в центр отверстия игольной пластины. Метод регулировки: ослабьте винт (8), подвигайте базу подающего механизма (9) вверх и вниз в соответствии с требуемым результатом.

Рис.



Приблизительно 1 мм

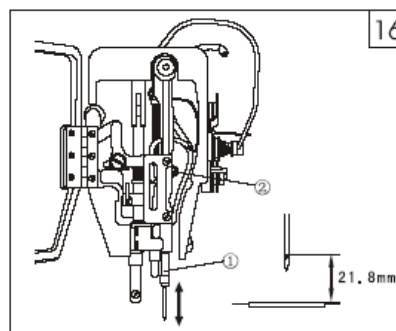
20. Регулировка высоты игловодителя (Рис. 16)

Когда игловодитель находится в самом верхнем положении, обычно расстояние между поверхностью игольной пластины и верхним краем игольного отверстия составляет 21.8 мм.

Метод регулировки:

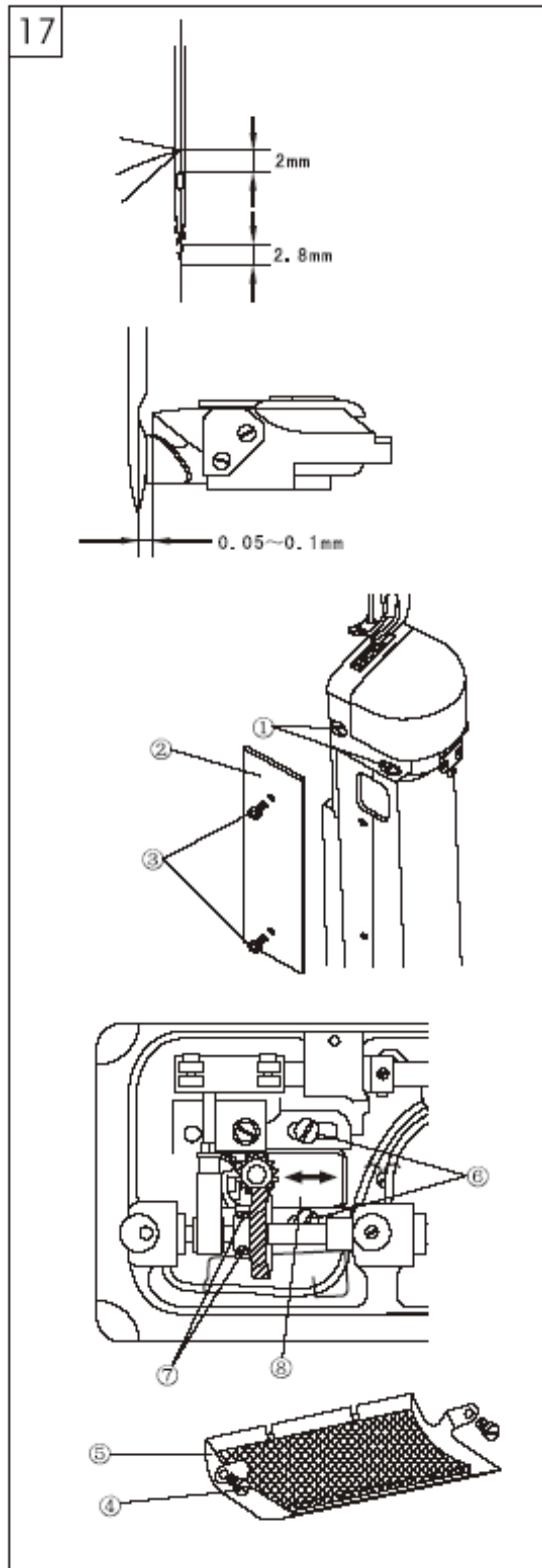
Ослабьте винт (2) и подвигайте игловодитель (1) вверх и вниз, чтобы добиться требуемого положения.

Рис.



21. Регулировка синхронизации между иглой и челноком (Рис. 17)

Рис.



Установите нулевую длину стежка, поверните маховое колесо до тех пор, пока игловодитель не достигнет самого нижнего положения, продолжайте поворачивать маховое колесо, позволяя игловодителю подняться на 2,8 мм от указанного положения, носик челнока должен находиться у центра иглы, и обычно расстояние между носком челнока и верхним краем игольного отверстия должно составлять 2 мм, кроме того, зазор между носиком челнока и впадиной иглы должен быть около 0,05 – 0,1 мм. Игла должна слегка касаться предохранителя иглы.

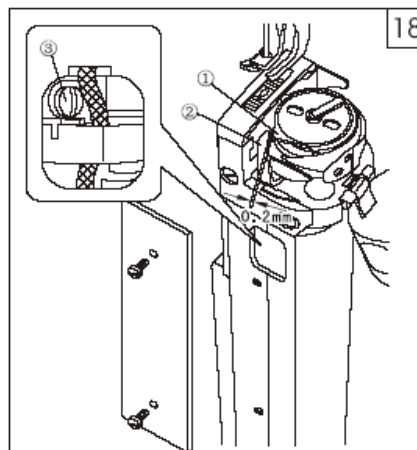
Метод регулировки:

Ослабьте винт (1), снимите крышку колонковой платформы (2) и выньте винт (3), снимите крышку приводного механизма (5) и выньте винт (4), ослабьте винт (6) и винт приводного механизма (7), установите расстояние между иглой и носиком челнока 0,05 – 0,1 мм, передвигая гнездо челнока (8) влево и вправо. Поверните маховое колесо и поднимите игловодитель на 2,8 мм от его самого нижнего положения, отрегулируйте положение носика челнока так, чтобы он находился в центре иглы, после выполнения вышеописанных регулировок, затяните винты.

22. Регулировка зазора расправителя шпульного колпачка (Рис. 18)

Установите зазор между челноком и расправителем шпульного колпачка около 0.2 мм. Снимите крышку колонковой платформы и ослабьте винт (3), отрегулируйте расправитель шпульного колпачка (2), чтобы получить требуемый зазор, после регулировки затяните винт (3) и закрепите крышку колонковой платформы.

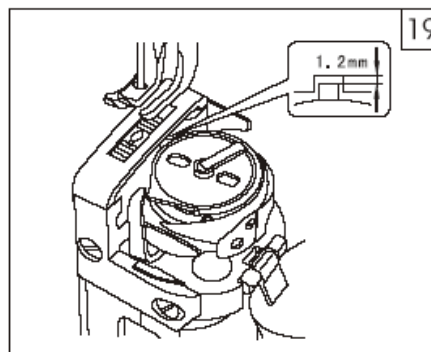
Рис.



23. Регулировка зазора между игольной пластиной и челноком (Рис. 19)

Зазор между желобком игольной пластины и чечкой челнока не должен быть меньше, чем 1.2 мм.

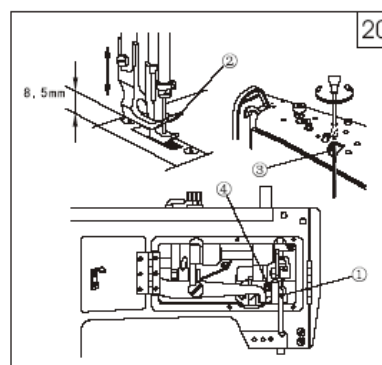
Рис.



24. Регулировка высоты прижимной лапки (Рис. 20)

Стандартная высота прижимной лапки (2) составляет 8.5 мм при подъеме рукой. Ослабьте винт (3), поднимите подъемник игловодителя (1) и ослабьте винт (4), подвигайте пресс вверх и вниз, чтобы обиться требуемой высоты. Затяните винт (4) и отрегулируйте винт (3) так, чтобы добиться надлежащего давления прижимной лапки.

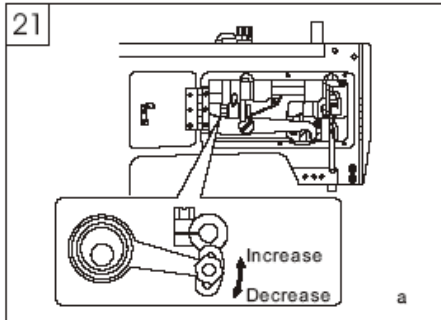
Рис.



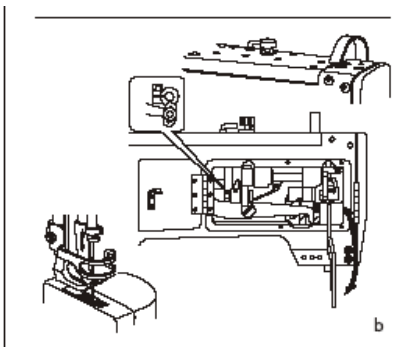
25. Регулировка величины перемещения прижимной лапки (Рис. 21)

Рис.

Увеличить



Уменьшить

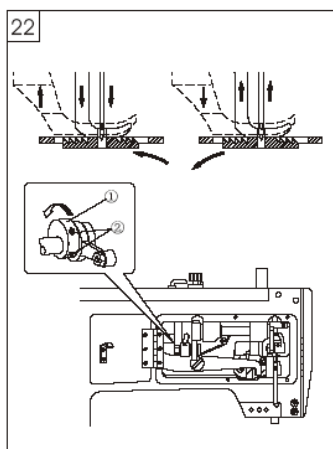


Обычно величина подъема прижимной лапки и шагающей прижимной лапки одинаковы в вертикальном движении.

Чтобы изменить величину перемещения обеих, прижимной и шагающей, лапок, используйте метод, изображенный на Рис. а.

Чтобы изменить величину перемещения одной из лапок, используйте метод, изображенный на Рис. b.

Рис.



26. Регулировка синхронизации колебаний прижимной лапки (Рис. 22)

Когда игла опускается вниз, шагающая прижимная лапка должна достигать зубчатой рейки до того, как это сделает игльное отверстие. Когда иглы поднята, убедитесь, что шагающая прижимная лапка все еще надежно удерживает материал.

Если синхронизация неправильная, пожалуйста, выполните следующие регулировки, изображенные на Рис. 22.

Ослабьте винты (2), поверните эксцентрик (1), после выполнения регулировок затяните винты.

27. Механизм предохранительной муфты (Рис. 23)

Когда нить зажимается в челноке, для защиты челнока и ремня муфта будет расцеплена и медленный вал прекратит вращаться.

Повторная установка предохранительной муфты показана на Рис. 23. Поверните маховое колесо (1) в обратном направлении, удерживая нажатой в это время нажимную кнопку (2), предохранительная муфта вернется в исходное положение, когда стопорный рычаг (3) будет находиться в желобке втулки предохранительной муфты.

Ослабьте винт (7), поверните винт (8), чтобы отрегулировать натяжение сцепления.

Рис.

