



TYPICAL

GC20676

**Двухигольная машина челночного стежка с тройным
продвижением**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Машину не должны настраивать и чинить не профессионалы, за исключением настройки стежка

Технические требования могут изменяться без уведомления.

TYPICAL SEWING MACHINE WANPING MACHINERY CO. LTD.

Адрес: ПОСЕЛОК ВАНЬПИН, ВУДЖИАНГ, ПРОВИНЦИЯ

ЦЗЯНСУ, КИТАЙ

ТЕЛ.: +86-512-63391278

ФАКС: +86-512-63391371

ИНДЕКС : 215223

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

E-mail: export@typicalwpchina.com

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации

1. Краткое введение	1
2. Основные технические характеристики	1
3. Установка машинки	1
4. Настройка сборника отработанного масла	2
5. Натяжение ремня	2
6. Установка крышки ремня	2
7. Смазка	3
8. Чистка малого масляного поддона	4
9. Настройка иглы для шитья	4
10. Установка или извлечение катушки	4
11. Установка нитеводителя	5
12. Намотка нити на катушку	5
13. Продевание нити в иглу	6
14. Длина стежка	6
15. Натяжение нити	6
16. Настройка нитепритягивателя	7
17. Подъем прижимной лапки	7
18. Давление прижимной лапки	7
19. Настройка иглодержателя	7
20. Установка предохранительной муфты	8
21. Настройка устройства для открывания челнока для нити	8
22. Настройка времени для иглы и вращающегося челнока	8
23. Изменение подъема прижимной лапки	9
24. Работа щелевого игольного стержня	9
25. Настройки различных скоростей	9
26. Устранение неполадок	9

Каталог запчастей

1. Рукоятка и основание	10-13
2. Механизмы вала рукоятки и нитепритягивателя	14-17
3. Механизм рамы щелевого игольного стержня	18-21
4. Механизм верхней подачи	22-25
5. Ведущий вал	26-27
6. Нижняя подача, обратная подача и регулировка подачи	28-31
7. Нижний вал и вращающийся челнок	32-33
8. Компоненты настройки натяжения	34-35
9. Компоненты наматывания и слабого натяжения	36-37
10. Механизм подъема ножа	38-39
11. Компоненты смазки	40-43
12. Комплектующие	44-47

1. Краткая инструкция

Данная швейная машина тройного продвижения оснащена уникальным механизмом подачи, который облегчает шитье шероховатых и толстых материалов. Обеспечиваются гладкие, ровные и превосходные стежки. Машина работает на высокой скорости и при низком шуме, благодаря вертикальному вращающемуся челноку, скользящему рычажному нитепритягивателю и синхронизированным механизмам ременной передачи. Она предназначена для шитья сидений машины, диванов, кожаных сумок и палаток.

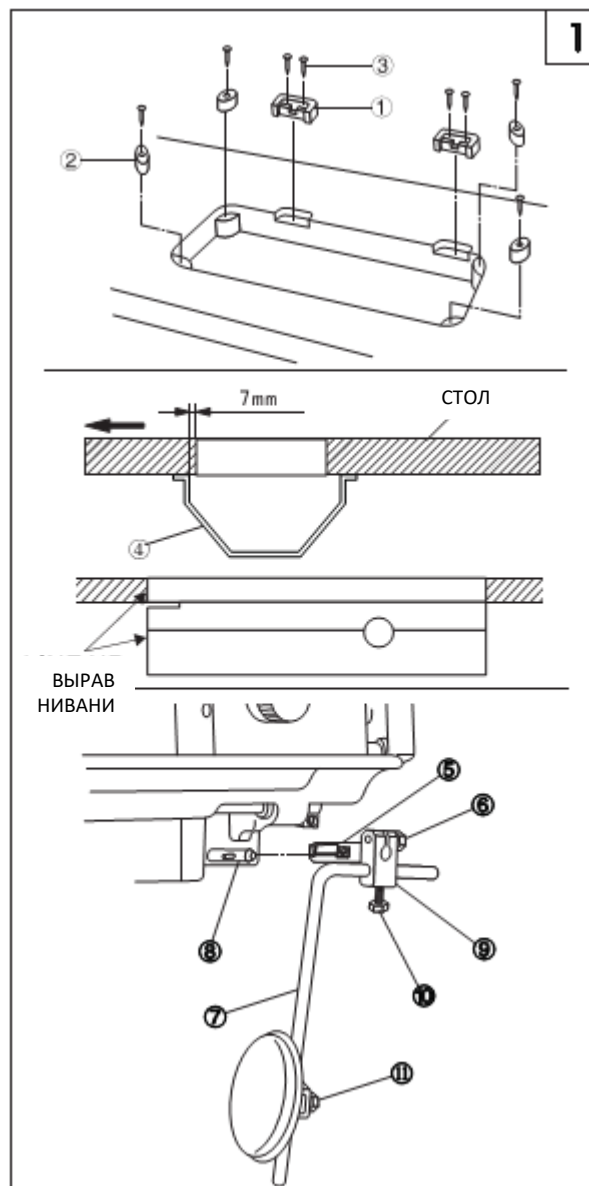
3. Установка машинки (рис. 1)

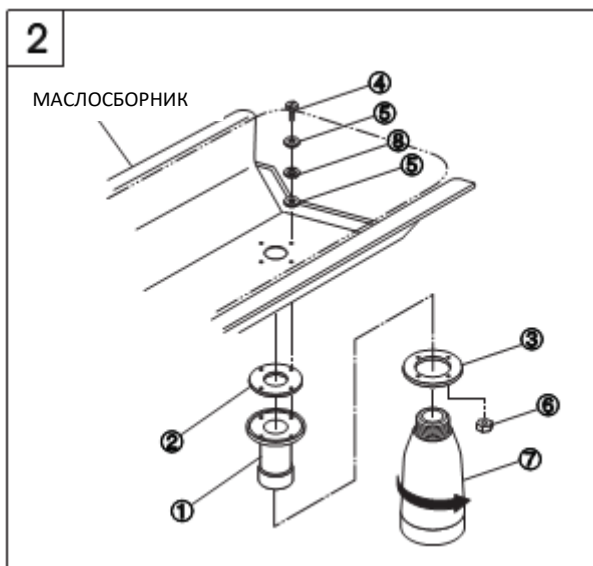
1. Установка петель и опор головки машины. Закрепите петли (1) и резиновые опоры (2) на рабочем столе с помощью гвоздей (3).
2. Установка масляного поддона. Закрепите масляный поддон под рабочим столом 8 деревянными винтами, как показано на рисунке.
3. Установите соединительный элемент подъема рычага (5), колесо (9) и рычаг (7) на вал подъема рычага (8) надлежащим образом.
4. Отрегулируйте положение опоры винтами (6), (10) и (11)

2. Основные технические характеристики

Использование	Средние и тяжелые материалы
Макс. скорость шитья	2500 стежков в минуту
Макс. длина стежка	9 мм
Ход игольного стержня	33,5 мм
Игла	DP X 17 Nm160 23#
Смазка	автоматическая
Вращающийся челнок	Самосмазывающийся большой вращающийся челнок
Высота подъема прижимной лапки	9 мм вручную, 16 мм колесоподъемником
Мощность мотора	370 Вт
Размер иглы	6,4 мм по умолчанию

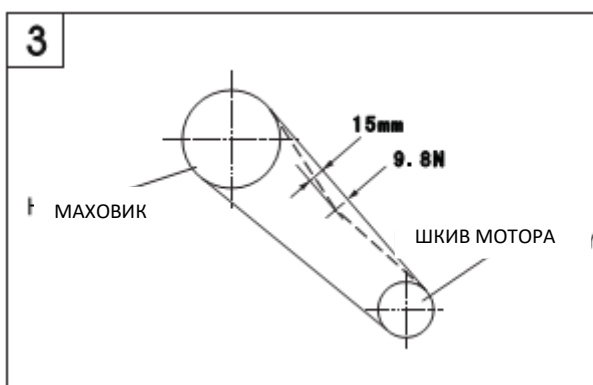
* Варианты настройки размера иглы 4,8, 8, 9,5, 12,7 мм





4. Настройка сборника отработанного масла (рис. 2)

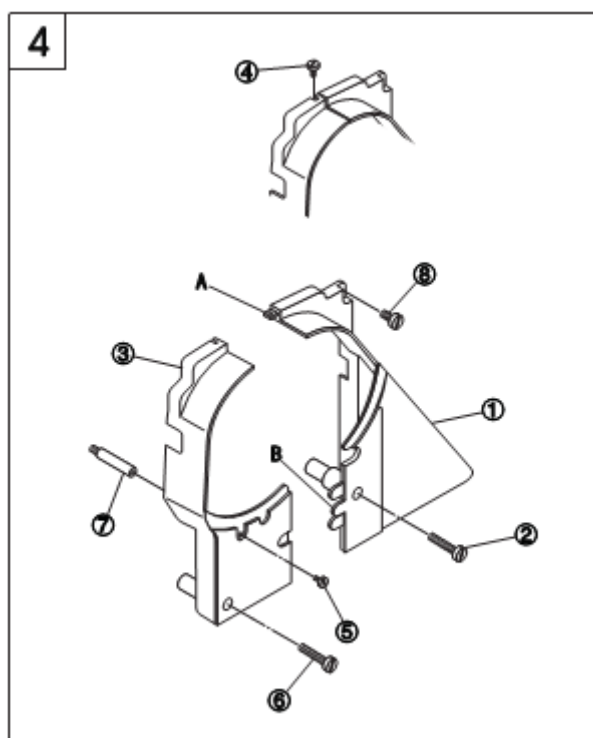
1. Установите масляный болт (1), масляное уплотнение (2) и шайбу (3) на масляный поддон. Установите прокладку (5), шайбу (8) на винт (4) и закрепите их винтом (6).
2. Закрепите масленку (7) масляным болтом (1).



5. Натяжение ремня (рис. 3)

Настройте высоту мотора, чтобы отрегулировать натяжение ремня. Нажмите на центр ремня с силой 9,8 Н, смещение должно быть 15 мм, что означает, что натяжение хорошее.

Примечание: Перед регулировкой отключите электропитание и убедитесь, что мотор остановлен.



6. Установка крышки ремня (рис. 4)

1. Закрепите винтами опору крышки винта в винтовых отверстиях.
 2. Установите крышку ремня (1) на головку машины с помощью установочных винтов (2) и (8).
 3. Установите крышку ремня (А) на А и В на крышке (1).
 4. Закрепите крышку ремня (3) с помощью установочных винтов (4), (5) и (6).
- Примечание: После установки убедитесь, что крышка ремня не соприкасается с ремнем и маховиком.

7. Смазка (Рис.5)

1. Смазка лицевой панели

- 1) Снимите винт лицевой панели.
- 2) Откройте лицевую панель (1), как показано на рисунке.
- 3) Капните масло в места, указанные стрелками.
- 4) Закройте лицевую плиту.
- 5) Затяните винт.

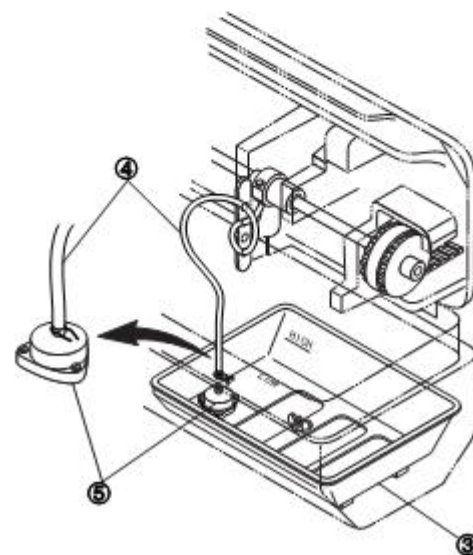
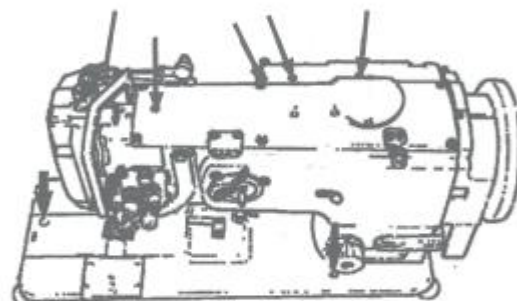
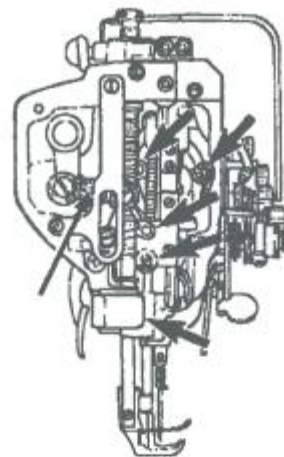
2. Смазка рукоятки.

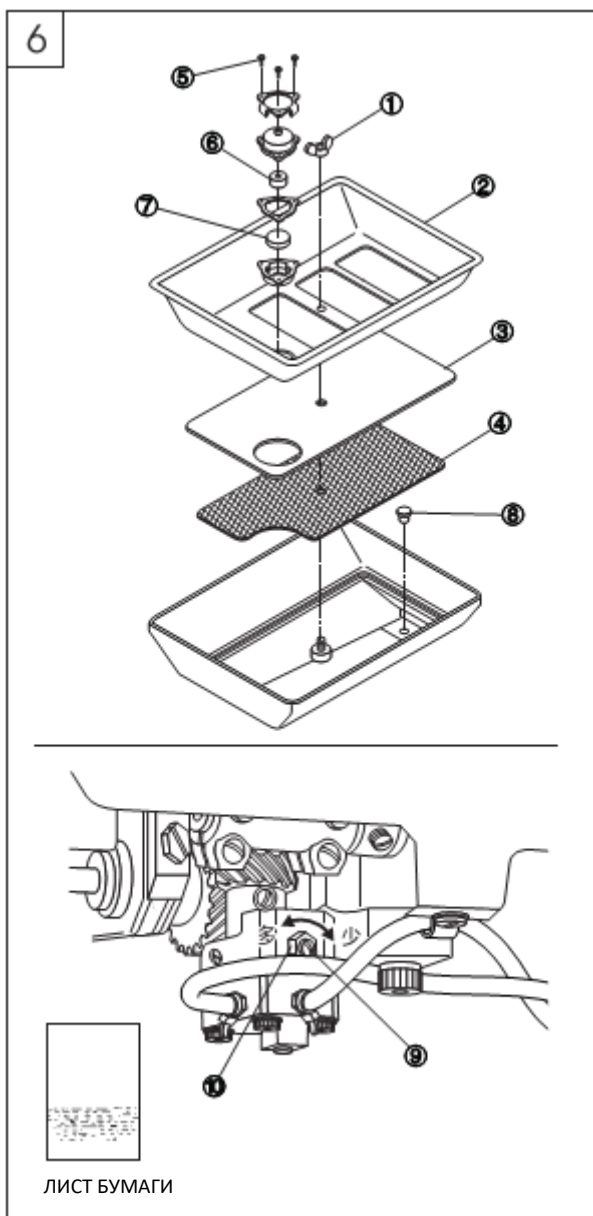
- 1) Каждый день капайте масло в указанные места.
- 2) Смазывайте машину пере ее первым запуском или после длительного простоя в указанных точка. Снимите верхнюю крышку (2), капните масло на все волокна и фитили в рукоятке.

3. Малый масляный поддон

- 1) Вставьте малый масляный поддон (3) в масляный поддон, так, чтобы он был направлен к отверстию отработанного масла.
- 2) Вставьте масляную трубку (4) в фильтр (5) и малом масляном поддоне и закрепите зажимом.
- 3) Влейте масло для швейной машинки в малый масляный поддон от отметки HIGH.
- 4) Добавляйте масло каждый раз, когда уровень масла снижается ниже отметки LOW.
- 5) Запускайте швейную машинку в работу после добавления масло, необходимо видеть его движение в масляном окошке С, когда скорость шитья достигает 1500 об/мин.

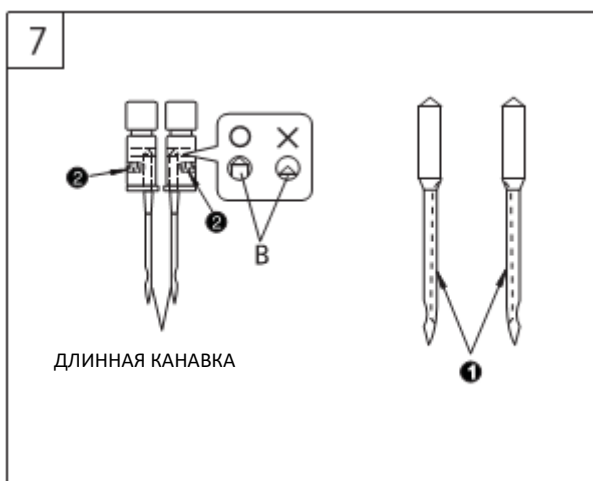
5





8. Чистка малого масляного поддона (рис. 6)

1. Достаньте масляную трубку из малого масляного поддона.
2. Снимите винт (1), лоток (2), фильтр (3) и опору (4), очистите малый масляный поддон.
3. Снимите винт (5), очистите фильтрующий элемент (6) и магнит (7).
4. Достаньте пробку (8) из малого масляного поддона, чтобы удалить отработанное масло и снова вставьте пробку (8). Масло необходимо выпустить до того, как вынуть малый масляный поддон.
5. Поместите фильтрующий элемент (6) и магнит (7) в корпус и закрепите на лотке (2) винтом (5).
6. После установите опору (4), фильтр (3) и лоток (2) в обратном порядке, закрепите их винтом (1) на малом масляном поддоне.
7. Вставьте масляную трубку в малый масляный поддон и закрепите зажимом.
8. Отверните винт (10), чтобы отрегулировать масло вращающегося челнока с помощью поворотного винта (9). Поверните его по часовой стрелке, чтобы уменьшить масло и против часовой стрелки, чтобы увеличить.
9. Поднесите полоску бумаги к вращающемуся челноку на 5 секунд, должно капнуть масло, как показано на рисунке, если масло подается на челнок надлежащим образом.



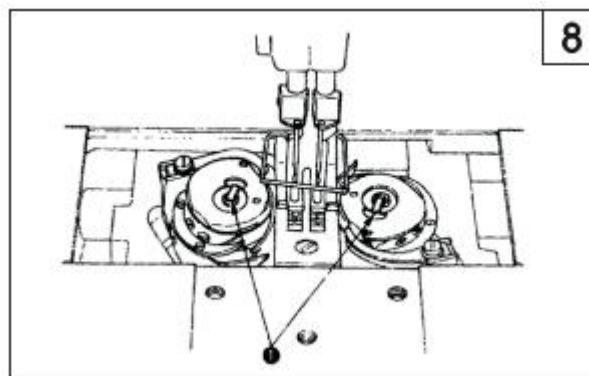
9. Настройка иглы для шитья (рис. 7)

1. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель на максимальную высоту.
2. Отверните установочные винты (2) и у вас получатся длинные канавки игл (1), направленные друг к другу.
3. Полностью вставьте иглы.
4. Затяните установочные винты (2)

10. Установка или извлечение катушки (рис. 8)

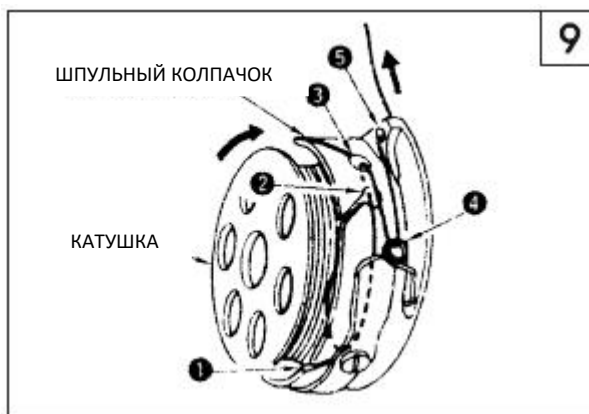
1. Поднимите защелку и извлеките катушку.
2. Правильно вставьте катушку и закройте защелку.

Примечание: Пожалуйста, не крутите машину, если не шьете, иначе нить катушки обмотается вокруг челнока.



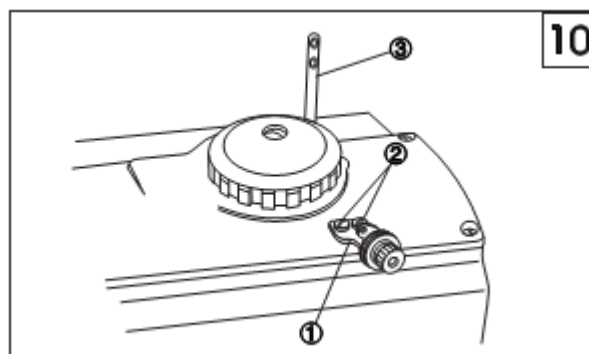
11. Продевание нити катушки (рис. 9)

1. Установите катушку в шпульку, как показано стрелкой (вправо)
2. Проденьте нить катушки через прорезь (1)
3. После протяните нить через прорезь (2) и (3)
4. В конце проведите через пружинное кольцо (4) и отверстие (5)



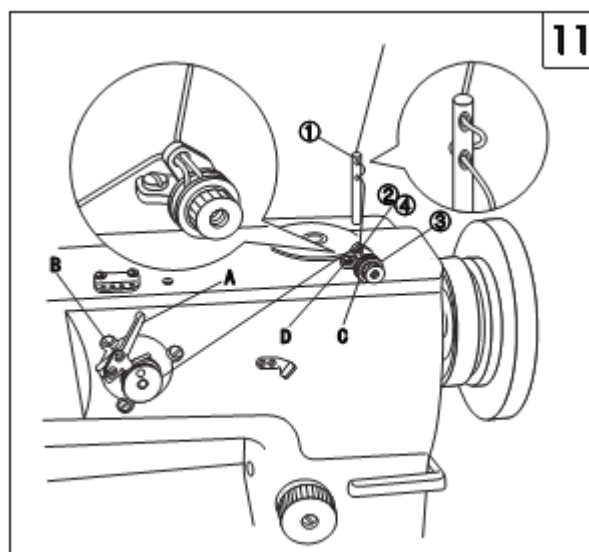
12. Установка нитеводителя (рис. 10)

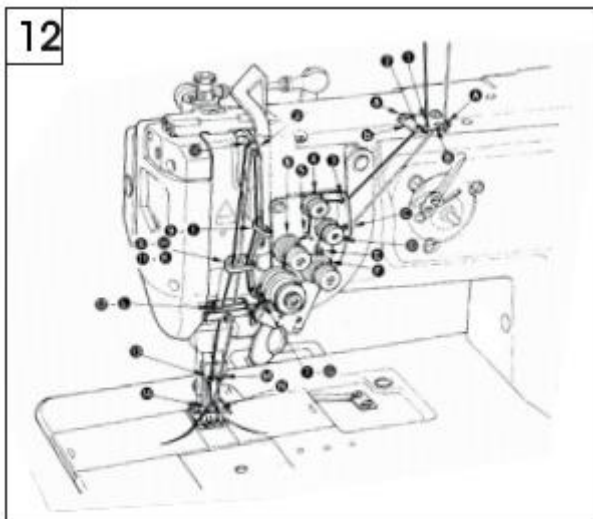
1. Установите нитеводитель (1) на верхней крышке с помощью установочного винта (2).
2. Вставьте палец для нити (3) на головке машины.



Намотка нити на катушку (рис. 11)

1. Проденьте нить в порядке (1) ~ (4), и намотайте на катушку несколько витков, чтобы закрепить нить.
2. Нажмите защелку А.
3. Открутите винт В, чтобы отрегулировать защелку для надлежащего наматывания нити, 80% объема катушки.
4. Если нить наматывается неравномерно, передвиньте направляющую С, чтобы отрегулировать намотку и закрепите ее с помощью винта D.
5. Защелка отключится и автоматически завершит наматывание.



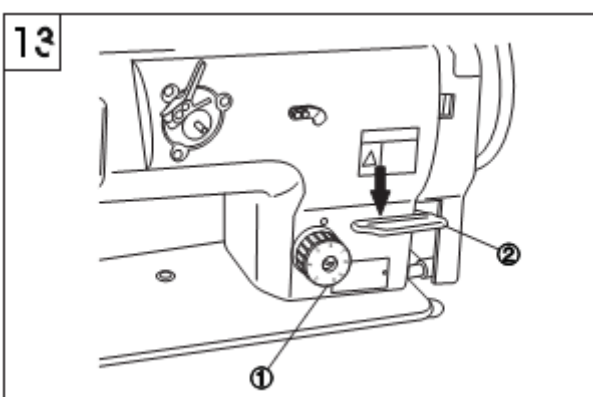


14. Продевание нити в иглу (рис. 12)

Продевайте нить в порядке, указанном на рисунке.

Продевание нити в левую иглу 1-15

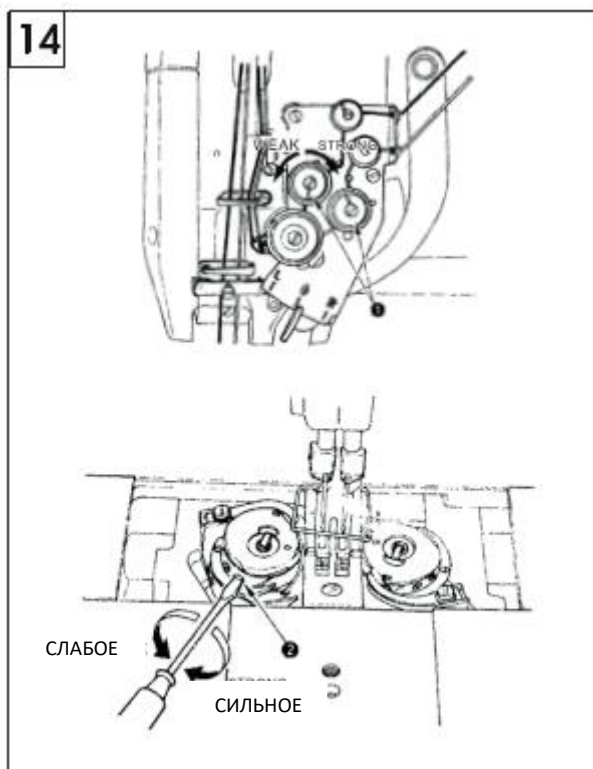
Продевание нити в правую иглу А-О.



15. Длина стежка (рис. 13)

Поверните регулятор стежка (1) влево или вправо, чтобы получить необходимую длину стежка.

Нажмите на рычаг обратного хода (2), чтобы запустить шитье обратного хода, отпустите его, чтобы восстановить обычное шитье.



16. Натяжение нити (рис. 14)

1. Натяжение верхней нити

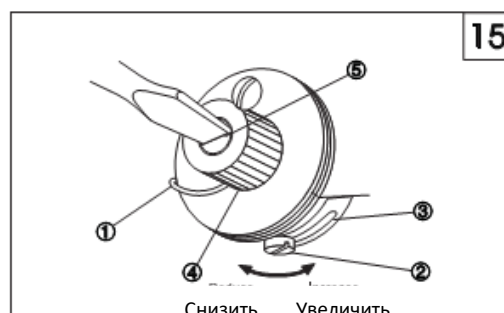
Поверните гайки натяжения (1) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение верхней нити или против часовой стрелки, чтобы снизить натяжение.

2. Натяжение нити катушки

Поверните гайку натяжения (2) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение нити катушки или против часовой стрелки, чтобы снизить натяжение.

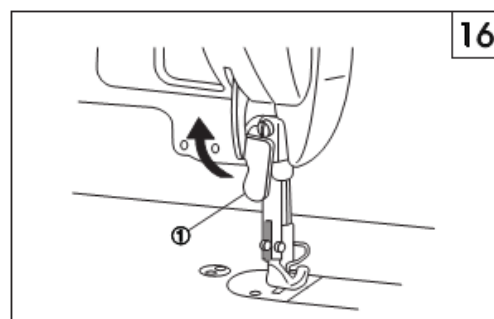
17. Настройка нитепритягивателя (рис. 15)

1. Чтобы изменить диапазон колебания нитепритягивателя
 - а. Открутите установочный винт (2) и сдвиньте пластину (3), чтобы настроить нитепритягиватель.
 - б. Сдвиньте пластину (3) вправо, чтобы увеличить диапазон колебания нитепритягивателя или влево, чтобы снизить диапазон колебания.
2. Чтобы изменить жесткость нитепритягивателя раскрутите гайку (4), поверните вал (5) против часовой стрелки, чтобы увеличить жесткость или по часовой стрелке, чтобы снизить ее.



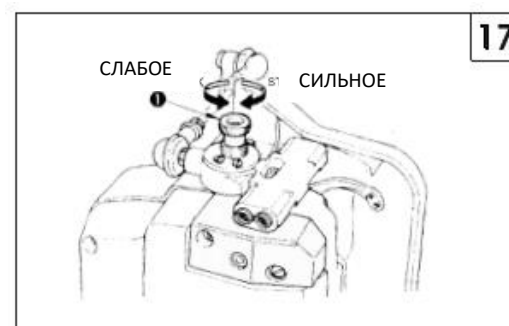
18. Подъем прижимной лапки (рис. 16)

1. Остановите прижимную лапку при ее движении вверх. Поднимите верхний рычаг лапки (1), как показано на рисунке. Прижимная лапка поднимется на 9 мм, а после остановится.
2. Опустите подъемный рычаг (1), чтобы вернуть прижимную лапку на место.



19. Давление прижимной лапки (рис. 17)

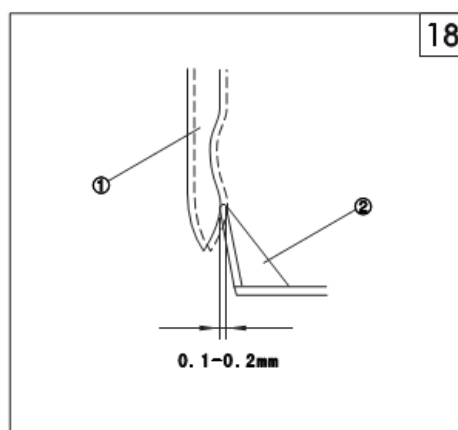
Поверните регулировочный болт (1) вправо, чтобы увеличить давление или против часовой стрелки, чтобы снизить. Затяните гайку (2) после настройки

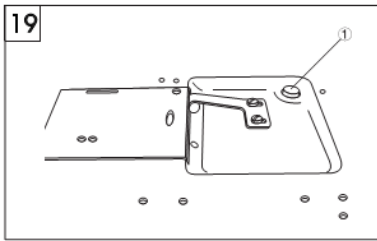


20. Настройка иглодержателя (рис. 18)

Проверьте положение иглодержателя после изменения вращающегося челнока. Стандартное положение иглодержателя (2) 0,1 ~ 0,2 мм от иглы (1). Если зазор не подходящий, поверните иглодержатель, чтобы настроить его.

1. Чтобы повернуть иглодержатель внутрь, вставьте отвертку снаружи.
2. Чтобы повернуть иглодержатель наружу, вставьте отвертку внутри пластины.

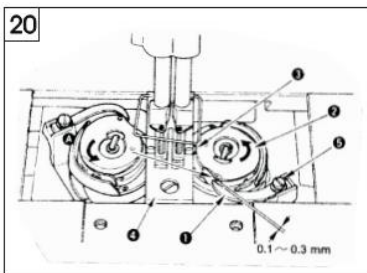




21. Установка предохранительной муфты (рис. 19)

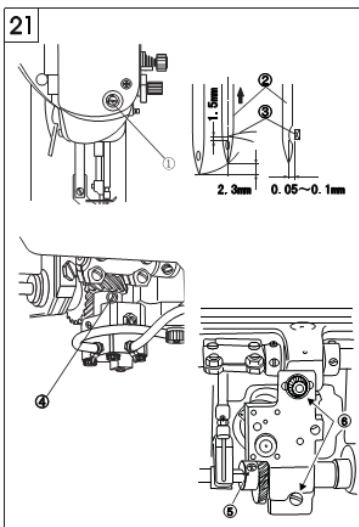
Если к вращающемуся челноку по время работу прикладывается большая сила из-за того, что нить заедает внутри челнока, чтобы защитить челнок и зубчатый ремень от повреждения в работу запускается предохранительная муфта. Вращающийся челнок прекращает вращение, даже если поворачивается маховик. Проверьте машину и решите проблему, а после установите предохранительную муфту.

1. Нажмите кнопку (1) на опоре головки машины, одновременно жестко повернув маховик в обратном направлении.
2. Если услышали звук щелчка, предохранительная муфта успешно установилась.



22. Настройка устройства для открывания челнока для нити (рис. 20)

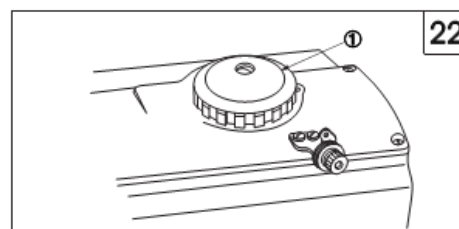
1. Поверните маховик в обычном направлении, чтобы передвинуть устройство для открывания в крайнее положение.
2. Поверните шпульный колпачок (2) в направлении, указанном стрелкой, чтобы ограничитель (3) (видимая часть) встал напротив метки на игольной пластинке (4).
3. Открутите установочный винт устройства для открывания (3), проведите настройку пока зазор между рожком А и устройством для открывания не станет 0,1 - 0,3 мм.



23. Настройка времени для иглы и вращающегося челнока (рис. 21).

1. Поверните регулятор стежка на 0.
2. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель на 2,3 мм от самой низкой точки. Открутите соединительный винт (1) игловодителя, проведите настройку, так чтобы верхняя часть игольного ушка находилась на расстоянии 1,5 мм от кончика челнока. Затяните винт.
3. Поверните маховик, чтобы поднять игловодитель на 2,3 мм от самой низкой точки. Проведите настройку так, чтобы кончик челнока находился по центру игольной оси. Затяните 2 установочных винта s4 привода (малого), с помощью клиновидного винта выполните выравнивание по клиновидной отметке вала челнока.
4. После выравнивания кончика челнока 3 по оси иглы 2, установите винт б седла вала челнока и отрегулируйте его положение влево или вправо, чтобы зазор между кончиком челнока и иглы был 0,05 - 1 мм. Затяните винт б.
5. Открутите 2 винта 5 привода (большой), переместите привод (большой) вправо или влево, чтобы выровнять кончик челнока 3 по оси иглы 2. Затяните установочные винты е с помощью
6. первого винта, выровненного по плоской отметке нижнего вала.

24. Изменение подъема прижимной лапки (рис. 22)
Поверните регулятор (1) по часовой стрелке, чтобы увеличить подъем прижимной лапки, в противоположную сторону, чтобы уменьшить.

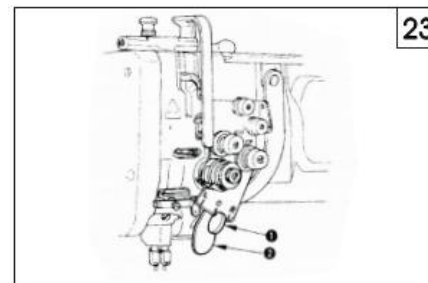


25. Работа щелевого иглового стержня (рис. 23)

(1) Остановите игловодитель

Передвиньте регулировочную пластину (1) в положение L, остановится левый игловодитель, передвиньте в положение R и остановится правый иглодержатель.

(2) Нажмите на пластину (2), регулировочная пластина (1) вернется в изначальное положение 0, верните на место двойную иглу.



26. Настройки различных скоростей

Изменение подъема	Стежок < 6 мм	6 мм < стежок < 9 мм
Менее 3 мм	2500 об/мин	2000 об/мин
3~4 мм	2000 об/мин	2000 об/мин
4-6,5 мм	1600 об/мин	1600 об/мин

Вносите соответствующие настройки для различных скоростей. Не выходите за стандартное значение.

27. Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Решение
1 Разрыв нити (2~3 мм нити осталось на ткани)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повреждение прорезей вращающегося челнока, острия иглы, кончика челнока и игольной пластинки 2. Слишком тугая нить иглы 3. Игла и вращающийся челнок ударяются 4. Недостаточная смазка вращающегося челнока 5. Слишком слабая нить иглы 6. Слишком жесткий нитепритягиватель 7. Слишком малое или большое время между вращающимся челноком и иглой 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отполируйте поврежденное место с помощью наждачной бумаги или рашпиля 2. Ослабьте натяжение нити иглы 3. См. 22 Настройка времени для иглы и вращающегося челнока 4. Настройте подачу масла (7. Смазка) 5. Усильте натяжение нити иглы 6. Уменьшите жесткость нитепритягивателя 7. См. 22 Настройка времени для иглы и вращающегося челнока
2. Пропущенный стежок	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком малое или большое время между вращающимся челноком и иглой 2. Слишком слабое давление прижимной лапки 3. Неправильный зазор между верхней частью игольного ушка и кончиком вращающегося челнока 4. Неправильная игла 	<ol style="list-style-type: none"> 1. См. 22 Настройка времени для иглы и вращающегося челнока 2. Затяните регулировочный болт давления 3. См. 22 Настройка времени для иглы и вращающегося челнока 4. Замените иглу на правильную
3. Слабый стежок	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нить катушки не проходит пружину натяжения шпульного колпачка 2. Неровность на вращающемся челноке 3. Катушка прекращает вращаться 4. Слишком слабая нить катушки 5. Слишком тугая нить катушки 6. Повреждение острия иглы 	<ol style="list-style-type: none"> 1. См. 10 Наматывание катушки 2. Отшлифуйте наждачной бумагой или рашпилем 3. Замените катушку или вращающийся челнок 4. Увеличьте натяжение нити катушки 5. Ослабьте натяжение нити катушки 6. Замените иглу