

Интернет-магазин промышленного швейного оборудования Angeli.net.ua  
проспект Московский, 191, Харьков, 61037 Телефон (050) 269 0335 (098) 252 9335 (063) 197 1445



**TYPICAL**

**GC2605**

**Рукавная швейная машина Typical GC2605 окантовочная с  
тройным транспортом**

**Инструкция / руководство по деталям**

**Источник:** [https://angeli.net.ua/shvejnie\\_mashina\\_typical\\_gc2605](https://angeli.net.ua/shvejnie_mashina_typical_gc2605)

# содержание

<b>1. Краткое введение</b>	1
<b>2. Основные технические характеристики</b>	1
<b>3. Установка и подготовка</b>	1
<b>3.1 Монтаж</b>	1
3.1.1 Расположение машины	1
3.1.2 Установка водосборник	1
Головка машины 3.1.3 Установки	1
3.1.4 Монтажный кронштейн рок-вал из коленоподъемнике	1
3.1.5 Установка двигателя	2
3.1.6 Подключение рычага сцепления с педалью	2
3.1.7 Установка намотки шпульки	2
3.1.8 Установка нити размотки	2
<b>3.2 Подготовка</b>	3
3.2.1 Очистка машины	3
3.2.2 Экспертиза	3
3.2.3 Смазка	3
3.2.4 Пробный запуск	4
<b>4. Эксплуатация</b>	4
<b>4.1 Выбор нити</b>	4
<b>4.2 Координация между игольной нитью и швейным материалом</b>	5
<b>4.3 Установка иглы</b>	5
<b>4.4 Намотка нижней нити</b>	5
4.4.1 Способ намотки	5
4.4.2 Обмотка регулировка	6
<b>4.5 Заправка игольной нити и вытягивание нижней нити</b>	6
<b>4.6 Настройка шпульки</b>	8
<b>4.7 Установка шпульки</b>	7
<b>4.8 Настройка длины стежка и обратного шитья</b>	7
<b>5. Регулировка натяжения нити</b>	7
<b>5.1 Регулировка сматывания нити пружины</b>	8
5.1.1 Регулировка наматываемой пружины натяжение нити	
5.1.2 Регулировка швейного диапазона нитепритягивателя пружина	
<b>5.2 Регулировка направляющей нити</b>	
<b>5.3 Регулировка натяжения игольной нити и нижней нити</b>	
<b>6. Регулировка</b>	10
<b>6.1 Сроки между иглой и вращательным движением крюка</b>	10
6.1.1 Регулировка положения иглы бар	10
6.1.2 Регулировка вращая крюк время точки с иглой	10
6.1.3 Снятие и установка вращающегося крюка	10
6.1.4 Регулировка зазора между вращающимся крючком и шпульным положением держателя кронштейна	
<b>6.2 Регулировка подачи собаки</b>	11

<b>6.3 Регулировка натяжения рилизинг механизма</b>	11
<b>6.4 Регулировка давления прижимной лапки</b>	11
регулировка подачи 6,5 Timing	11
<b>6,6 Лапка альтернативного подъем регулировка количества</b>	12
общий подъем регулировка количества 6,7 Лапки	12
<b>6.8 Прижимная регулировка ноги колес</b>	13
<b>7. Периодической чистки</b>	13
<b>8. Troube И Remedy</b>	14

# Инструкция по эксплуатации

## 1. Краткое введение

Модель GC 2605 цилиндра кровать комбикормовой связывания швейная машина построена с одной прямой иглой, ссылкой нитепротягивателя с игольчатыми подшипниками, точной спиральной конической зубчатой transmission, большой вращающий крюк withdouble Capacity и вперед или назад шитья. Это имеет преимущество устойчивого движения, малый момент силы, низкий уровень шума, красивые наличники стежков по внешнему виду. Он широко используется на фабриках одежды, изделий из кожи, костюмов и дел, и другие.

## 2. Основные технические характеристики

- |                             |  |
|-----------------------------|--|
| 1) Макс. Скорость шитья:    | 2,000spm   |
| 2) Макс. Длина стежка:      | 6мм  |
| 3) Лапка лифт:              | 6,5 мм (13 мм с помощью колена)                    |
| 4) Макс. Вышивание толщины: | 8мм  |
| 5) Игла:                    | Модель DP × 17 Nm110 ~ 180                         |
| 6) Вращающийся крюк:        | большой вращающийся крюк с двойной мощностью резбы |
| 7) Двигатель:               | 370W (специально для швейной машины)               |

## 3. Установка и подготовка

### 3.1 Установка

#### 3.1.1 Расположение или машина

Машина должна быть расположена на жесткой и ровной поверхности пола для обеспечения его плавного движения и уменьшая его вибрацию. Кроме того, резиновая прокладка должна быть вставлена в между станиной станка и полом для дальнейшего. уменьшая шум при работе.

3.1.2 Монтаж основания головки машины Прежде всего коленоподъемник толкающего винта стержня будет установлен в таблицу и гайка 3 будет крепиться (см

32).

Затем четыре отверстия для винтов основания будет сделано, чтобы выровнять четыре отверстия стола и должно быть погрузилось через четыре болта и будет крепиться. Колена вкладыша толкатель В должен быть вставлен в отверстие положения основания (рис.1), регулируя основание сделать стержень В вставить его свободно. Наконец, четыре болта будет закреплен снова.

#### 3.1.3 Монтаж головки машины (Рис.2)

Во-первых, установка петли должна быть сделана, чтобы взаимодействовать с основанием головки, а затем положить голова слегка на основании головки и слегка moving. Три отверстия для винтов шарнира головки должны быть сделаны, чтобы выровнять с тремя отверстиями шарнира и три винта будут закреплены и зафиксированы.

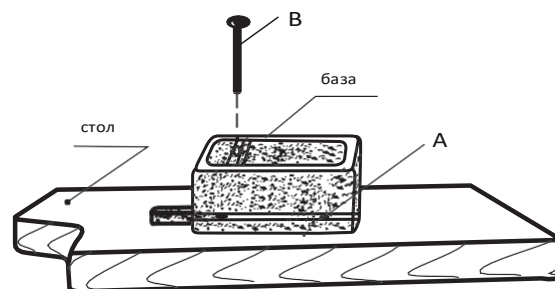
#### 3.1.4 Монтаж кронштейна рок вала коленоподъемнике (рис.

3, также смотрите рисунок на странице 32)

1) Отрегулируйте рок вал пластину 18 в соответствии с телом оператора, что обеспечивает легкое управление, силу света и правильный угол поворота.

2) Отрегулируйте положение коленоподъемнике сборки в соответствии с фиг.3, а затем закрепить кронштейн рок вал 7 с деревянными винтами 6.

1



2

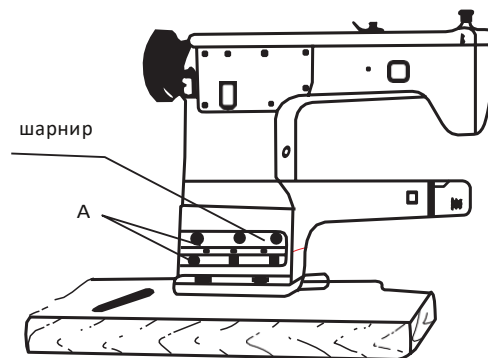


Рис.2

### 3.1.5 Установка двигателя (Рис.4)

Юстировка машины балансир ремень канавка шкива с канавкой приводного ремня В путем перемещения двигателя С влево или вправо. Убедитесь, что ремень не задевает за стол.

### 3.1.6 Подключение рычаг сцепления к педали (рис.5)

1) Оптимальный угол наклона педаль А с этажом ок. 15 градусов.

2) Отрегулируйте сцепление мотора так, что сцепление Рычаг С и рисовать бар В работать в линии.

3) Колесо баланса машины должно вращаться против часовой стрелки для нормального шитья, когда вид с противоположной стороны балансира. Двигатель вращается в том же направлении. Вращение может быть отменено путем изменения (поворот over180 град.) Штекер двигателя.

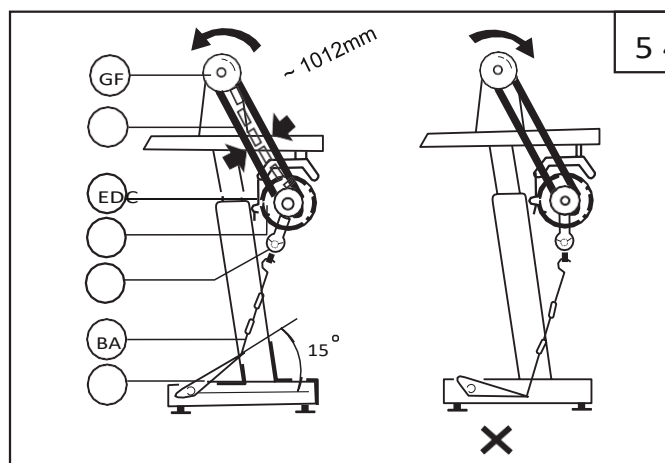
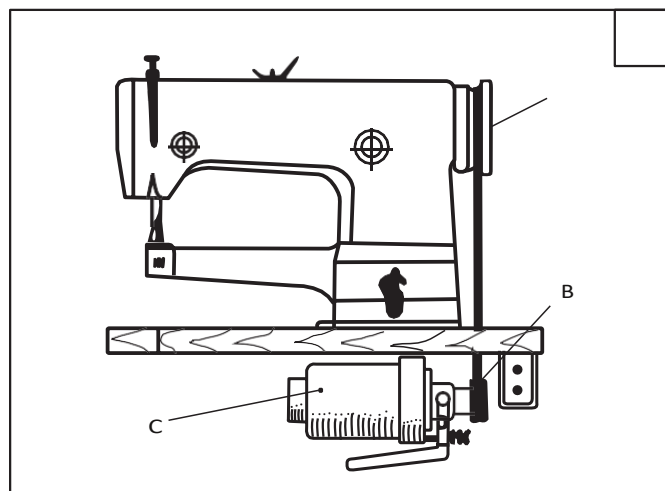
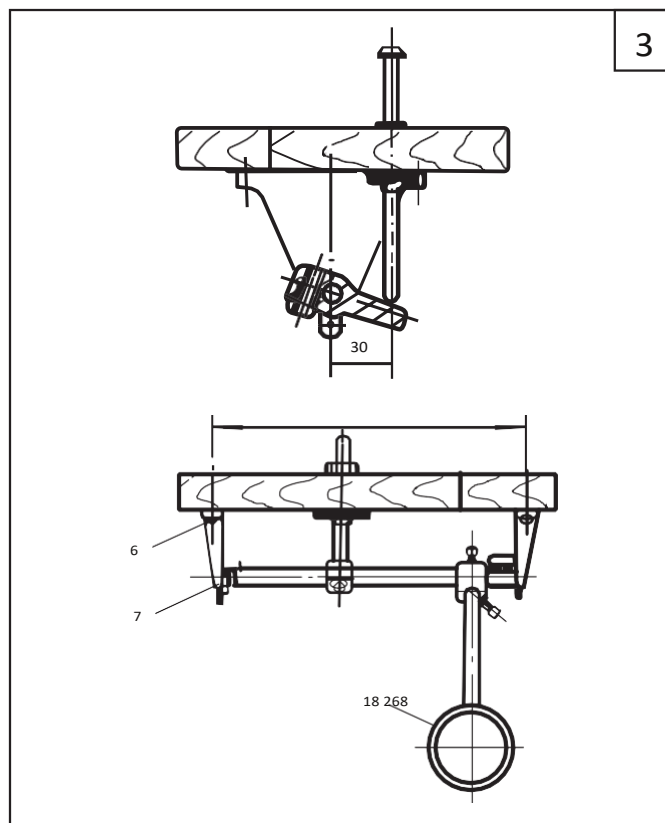
4) Отрегулируйте натяжение клинового ремня F, перемещая Двигатель по вертикали. Правильное натяжение клинового ремня является провисает из 10-12mm, когда ремень находится в депрессии (при пролете ремня) с помощью указательного пальца.

### 3.1.7 Установка намотки шпульки (рис.6)

Совместите шкив В из бобины с внешней стороны

Ремень. И не должно быть надлежащим четкость между ними, таким образом, чтобы шкив В можно вводить в контакте с ремнем, когда упор защелкой палец рычага А нажат, таким образом, водитель шкив В то время как машина работает, моталки должны быть параллельно с поясом щелью Е стола, а затем крепятся с двумя шурупами D.

3.1.8 Установка нити размотки (рис.7) Нить размотка должна быть расположена на правой задней стороне table. Threading должно быть гладким при шитье и золотник остальные не может помешать, когда машина голова повернута назад, затем затяните шуруп С.



## 3.2 Подготовка

### 3.2.1 Очистка машины

Перед тем как головка упакована, все части машин покрыты профилактической смазкой, которая может быть закаленной и загрязненную пылью во время длительного хранения и пересылки. Эта смазка должна быть удалена чистой тканью с бензином.

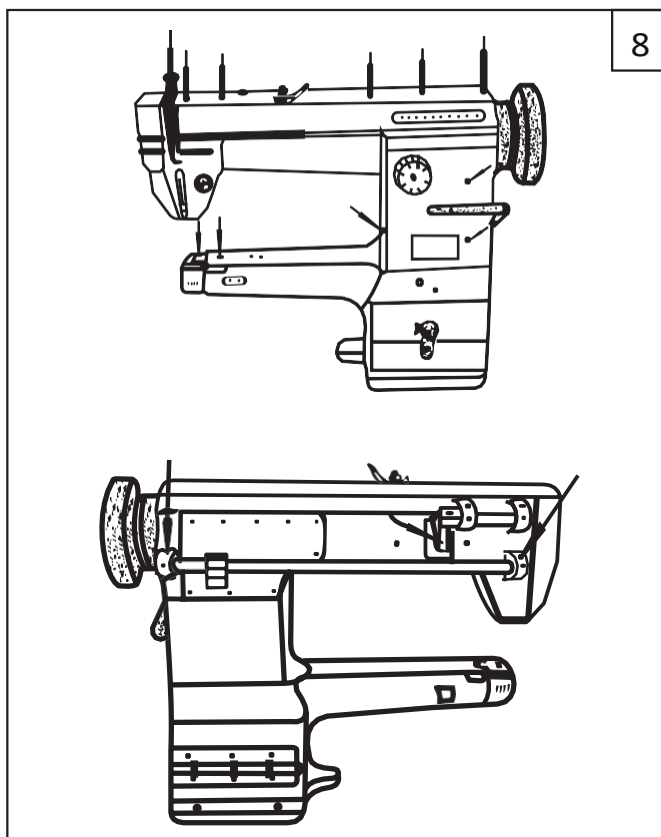
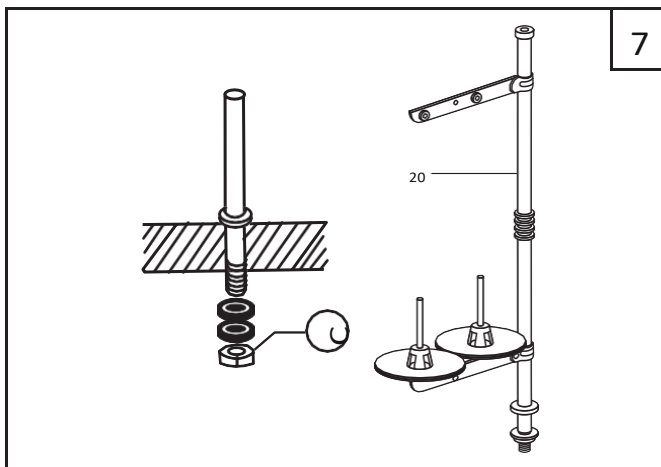
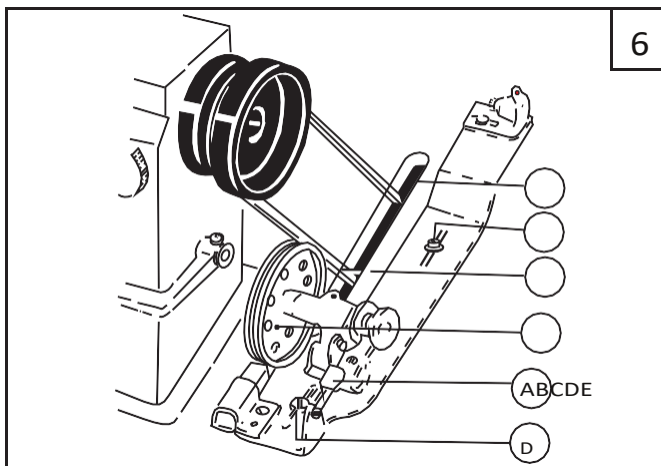
### 3.2.2 Экспертиза

Части машины могут быть свободными и деформируются после перевозки на дальних расстояниях с толчком, хотя каждая машина подтверждается строгой проверкой и испытанием перед поставкой. Тщательное обследование должно быть выполнено после чистки машины. Поверните колесо баланса, чтобы проверить, если это работает под управлением обструкцией, части столкновения, устойчивость к неравномерной или ненормальному шуму. Если какой-либо из этих EXIST, регулировка должна быть соответствующим образом перед запуском.

### 3.2.3 Смазка

Перед запуском машины должны быть смазаны в местах, по стрелке, как показано на рис.8 Если машина продолжает работу, он должен быть смазан не менее двух раз в смену.

В смазке необходимо использовать HA-8 швейная машина масло или HJ-7 машинного масла.



Масло наносят на отверстие A distributed к частям FGH я и J через фитили, как показано на фиг.9. Масло наносится на отверстие В через нефть дистрибьютор к частям С, D и E, как показано на рис.10.

Случаи верхней конической зубчатой передачей в рис.11, упакованы с тонкой смазкой, которая должна быть пополнен периодически, как может быть потреблен постепенно после долгого времени operation. When пополнения, выключить винт заглушки К первой и резьбовое отверстие должно быть упакованы с свежая смазка, через винт на резьбовых заглушках. Если консистентная корпус редуктора слишком грязная. он должен быть полностью изменен.

#### 3.2.4 Пробный запуск

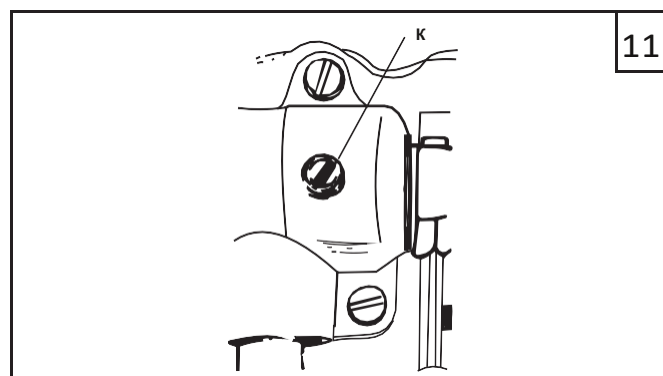
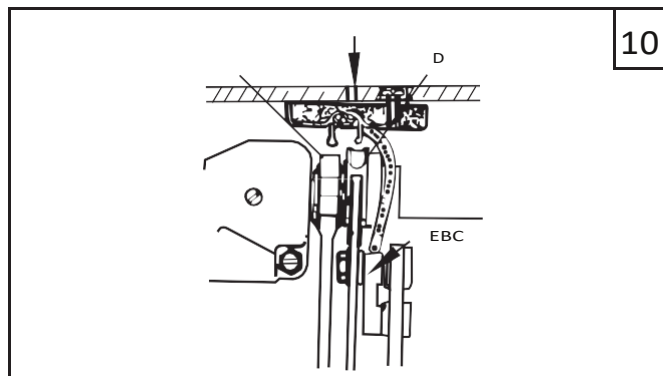
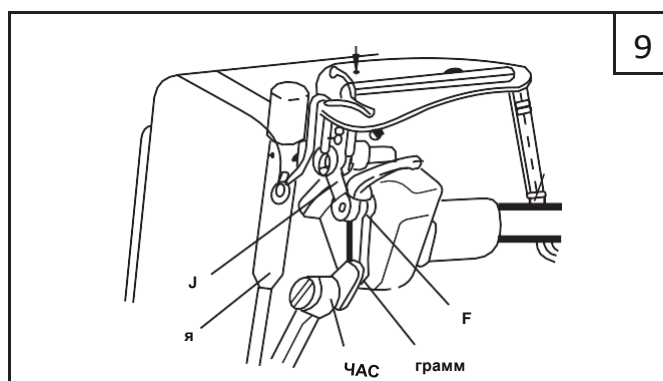
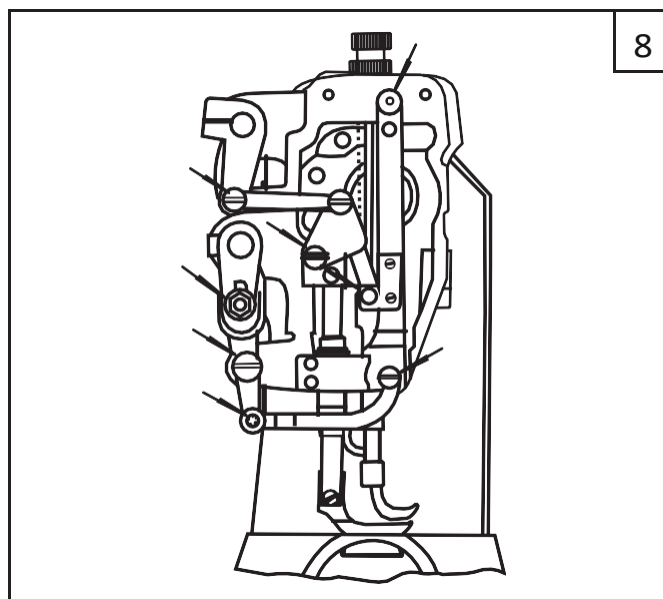
Пробный запуск требуется для новой швейной машины, когда машина выбыла из строя на достаточно долгое время, снова используется, перед пробным запуском, убедитесь, что балансовое колесо должно вращаться в направлении против часовой стрелки (вид из outsideof балансира) поднять прижимную лапки, в начале, запустить машину на низкой скорости, затем увеличить скорость постепенно и до 2000 в минуту, когда машина работает хорошо. Через несколько минут, остановите машину для экспертиза, машина т может быть введена в эксплуатацию без достаточного пробного пуска.

## 4. Подготовка

### 4.1 Выбор нити

Игла Нить должна быть левозакрученная нить, для катушечной нити. влево или вправо витая нить доступна.

Для того, чтобы определить направление закрутки нити, удерживая нить, как показано на фиг.12, скрутить нить правой рукой в направлении стрелки, как показывает. Если выстаивать очереди, чтобы быть плотно, нить левой крутки нить, другие мудрым это правильно скрученных нить.



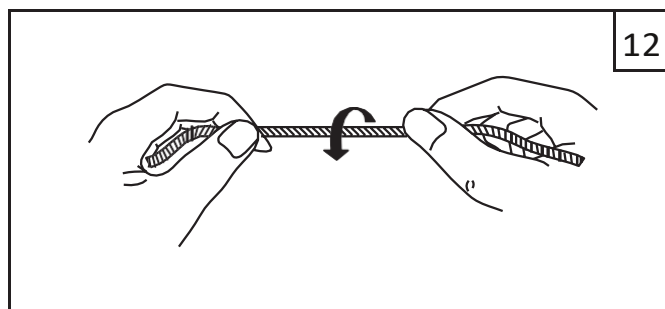


## 4.2 Координация между иглой, нитью и швейным материалом

Игла номер DP-17, 135 1 08 (# 1 ~ 8 # 2x 17 Нм 110-4)

Выбор по размеру иглы должен быть основан на нить и материалы быть сшиты. Как нить, обратитесь к следующей таблице, пожалуйста.

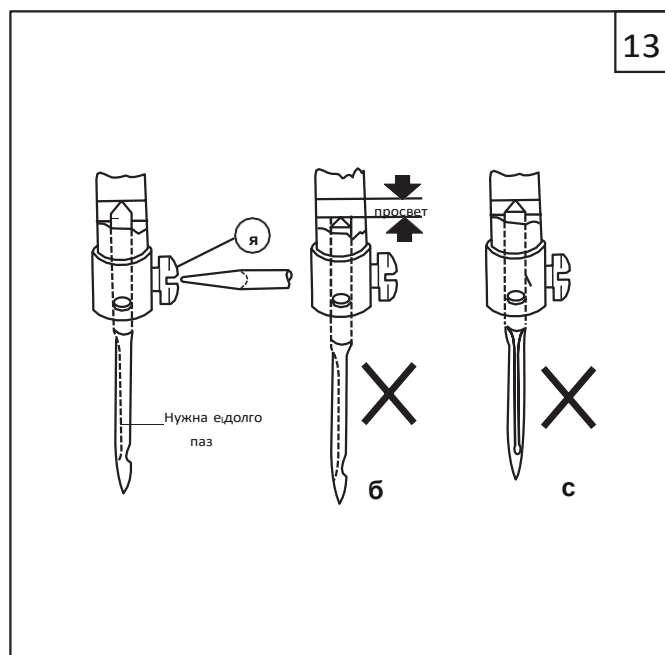
Номер иглы должен быть пригоден для природы материала. Если используется игла слишком малого количества шить тяжелые и твердые ткани, игла будет легко ломаться и пропустит which вызовет разрыв нити. Наоборот, материал будет уничтожен для большой иглы отверстия. Таким образом, размер иглы и нить должны быть выбраны надлежащим образом в зависимости от природы материала.



## 4.3 Установка иглы (Рис.13)

Поверните колесо баланса поднять планку иглы в ее самой высокой точке, разрыхления игла набор screw1, сделать игла паз поворот в левую сторону оператора, полностью вставьте иглу хвостовиком до нижней части иглы гнездо, а затем затяните иглы винт 1.

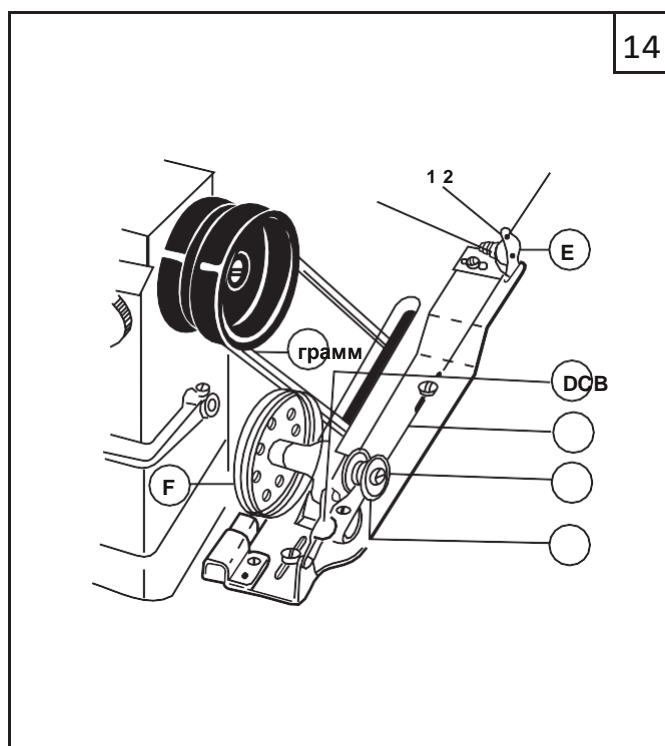
Примечание: Рис.13 (б) недостаточная вставка, Рис.13 (в) неправильное направление паза



## 4.4 Намотка нижней нити

### 4.4.1 Способ намотки (Рис.14)

Установите бобины А к верхней части моталки шпинделя Б. Pass резьба С от катушки через глаз 1 на напряжение кронштейна Е, а затем передать его между натяжным диском 2, и наматывать конец нити несколько витков на бобине. Нажмите стоп защелку большого пальца рычаг D, чтобы зафиксировать шпульки моталки шкив Р, таким образом, надавив на ленточном G. Запустить машину ветра. Когда поток полностью намотана, то моталки остановка бобины защелка автоматически спустит намотки шпульки, тем самым останавливая движение обмотки. (Не забудьте сохранить лапку поднятую когда нить наматывается без операции.



#### 4.4.2 Обмотка регулировка

Рана бобины нить должна быть аккуратно и плотно. Если это не так плотно, отрегулируйте натяжение нити, повернув натяжной штифт палец гайки А бобины моталки натяжения кронштейна. Если рана шпульки нить не аккуратно, натяжной кронштейн С может быть перемещен в корректировке. При регулировке, ослабить винт В, а затем переместить кронштейн влево-вправо или палату. Если нить намотана на одну сторону, как показано на Fig.15b, переместить натяжной кронштейн вправо, в то время как, если нить намотана на одну сторону, как показано на рис 15с, переместить натяжение кронштейна влево палату, пока поток не намотана аккуратно. Как показано на фиг.15, затянуть винт В.

Примечание: нейлон или полиэфир нить должна быть намотана с легким натяжением, в противном случае бобины D мощь Börken или деформироваться. Дон т пёрелива бобина, потому что это сделает его нить ослабив вниз с бобины. Оптимальная мощность резьбы заполнит about 80% от наружного диаметра бобины, и это может быть отрегулировано с помощью упора защелки винта E.

#### 4. 5 Threading игольной нити и рисунок нижней нити.

При нарезании резьбы игольную нить, поднимите иглодержатель в крайнее верхнее положение, привести нить с катушки и передать его в порядке проинструктированы в Рис.16.

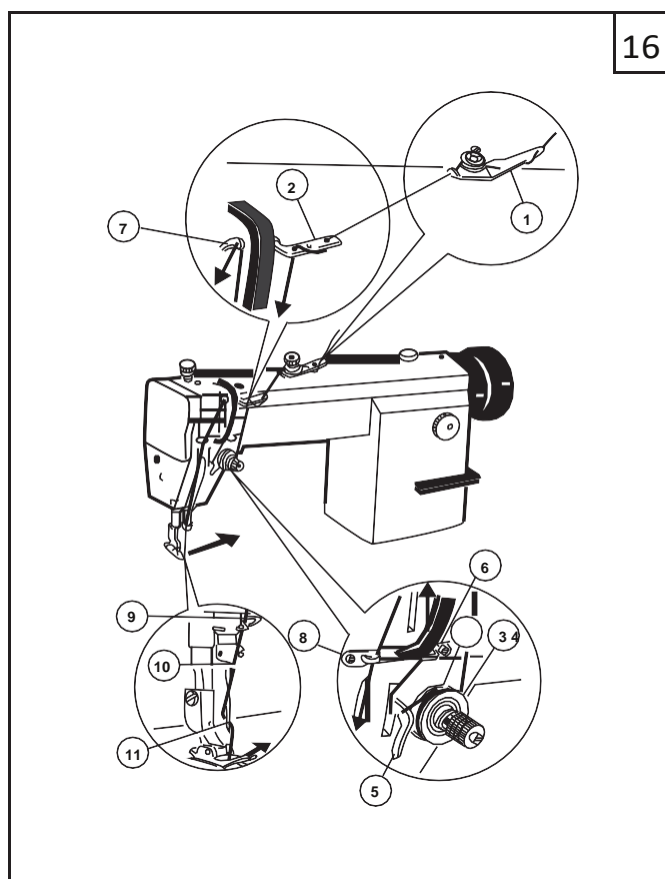
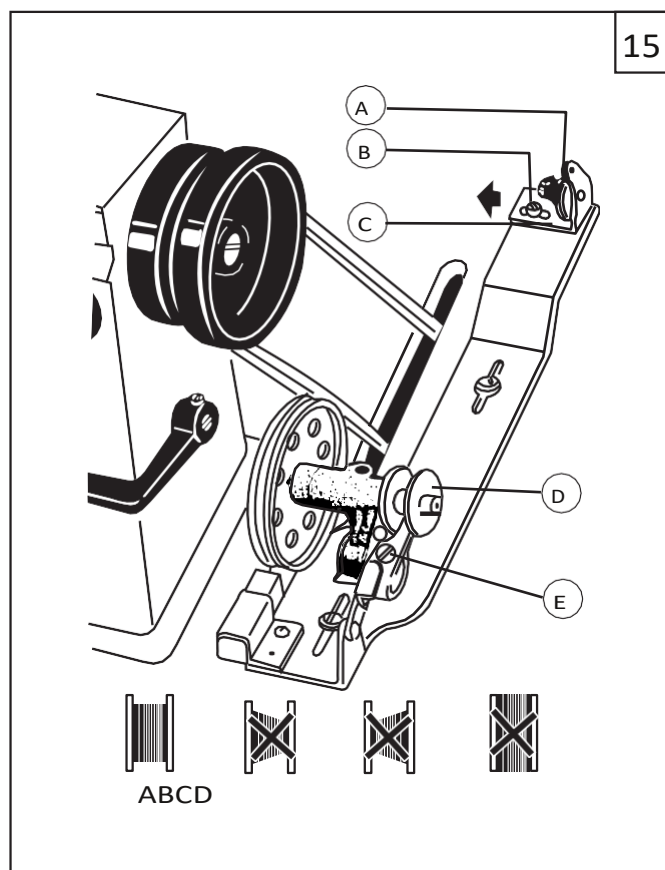
1) Проведите нить с катушки, проходит вниз через правая часть направляющей нити пластины 1, налево пройти вверх через среднее отверстие направляющей нити пластины 1, к левому проходу через между двумя небольшим DICS натяжения и пройти вниз по левой резьбе завладеть направляющую пластиной 1.

2) Слева пройти вниз через правое отверстие, налево вверх через среднее отверстие и налево вниз через левое отверстие резьбовой фиксатор 2.

3) пройти вниз через два натяжения между диском 3

4) Для того, чтобы влево и вверх проход через крючок нить натяжные пружины 4, повернуть налево через проход регулятора резьбы под слабину 5, затем вверх проходит через нитенаправитель 6 и до левого прохода через отверстие нитепритягивателя рычаг 7.

5) Поверните вниз налево через проход нитенаправителем 8, проходят вниз через защитн 9 игловодителя втулки (нижний) (На машине модели 2603 является нижняя нить охраны) и иглы бар направляющей 10 нити, протяните нить слева через ушко иглы 11, потом, вытягивать нить из иглы глаза примерно 100 мм.



При рисовании нижней нити, удерживая кончик иглы резьбы вручную, повернуть колесо баланса, чтобы опустить игловодитель, а затем, чтобы поднять его в крайнее верхнее положение, Pull игольную нить, а затем нижняя нить составляется. Положите кончики или иглу и нить шпульки в направлении спереди под прижимную лапку.

#### 4.6 Установка шпульки (Рис.17)

Поместите шпульку В в шпульный, проходят через нить Е щели С, чтобы привести его под-Нит шпульного натяжения пружины D и при выемке пружины, вытянуть нить около 100 мм.

Замечание: Корпус шпульки должен вращаться по часовой стрелке, когда нить Е обращается. Если нет, то обратных бобин В.

#### 4.7 Установка шпульки (Рис.18)

Поднимите иглодержатель в крайнее верхнее положение и откройте слайд кровать. Полностью поднимите бобины случае рычаг защелки А, удерживая ее пальцами, а затем установить шпульную во вращающемся крюке В, как показано на фиг.18. Убедитесь, что шпульный колпачок защелка в положении паз поворотного крюка шпинделя.

Когда удалить шпульного от вращающегося крючка, полностью поднимите бобины случае рычаг защелки холдингового его пальцами во-первых, с тем, чтобы предотвратить шпульку от выпадения из корпуса бобины, а затем осторожно взять шпульный вне.

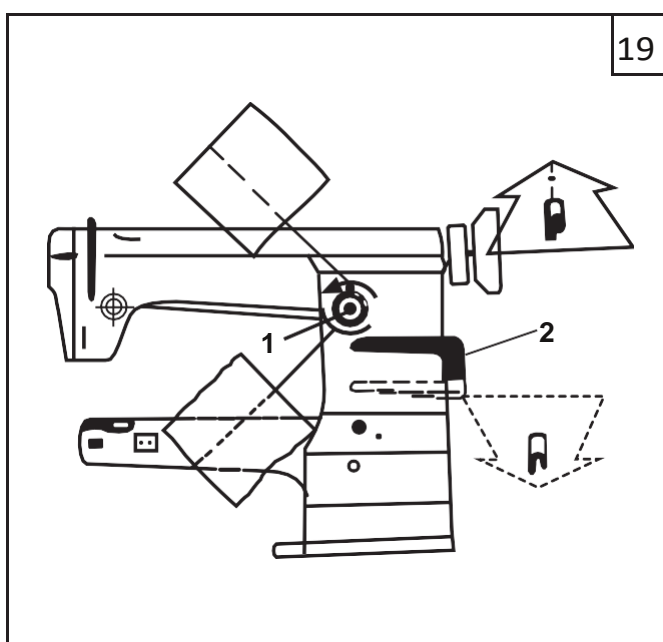
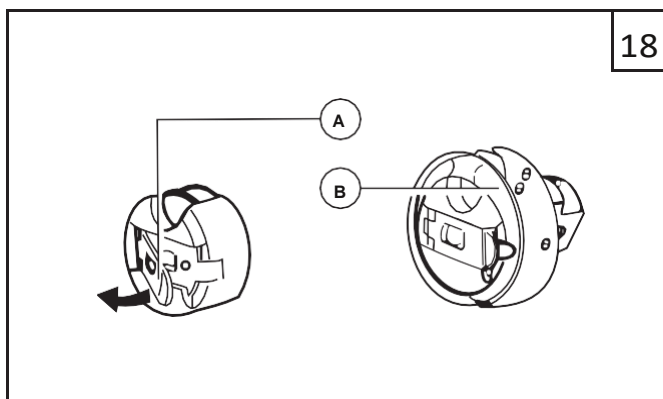
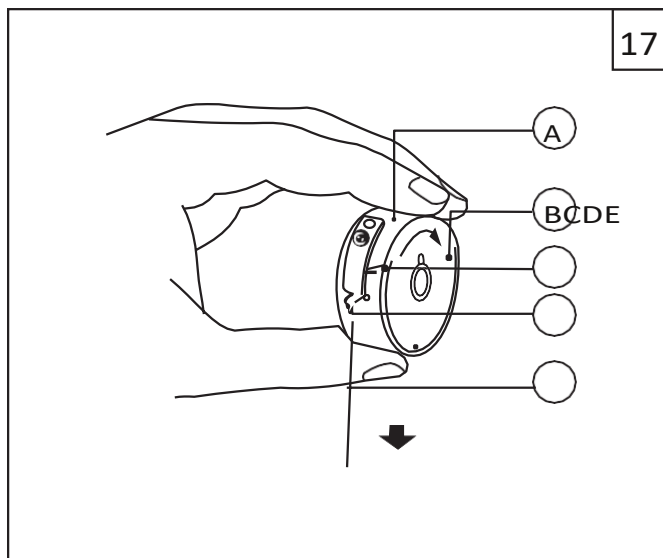
4.8 Настройки длина стежки и обратное шитье (Рис.19) Длина стежка могут быть установлены путем поворота длины стежки, регулирующую диск 1 Длину стежка больше при повороте длина стежки регулируя набор 1 против часовой стрелки и длина стежки короче при повороте диска

1. По часовой стрелке. Обратный швейное может быть получено, когда подача обратной рычаг 2 находится в депрессии. И вперед шитье может быть восстановлено автоматически при покормить задний ход 2 отпускаются.

## 5. Регулировка натяжения нити

В общем, натяжение нити должно быть отрегулировано в соответствии с материалами, нити и другие.

На практике натяжение нити регулируется в соответствии с стежками привели. Натяжение нити иглы должно быть скорректировано со ссылкой на натяжение нити шпульки. При регулировке натяжения нити шпульки, повернуть шпульный колпачок натяжения пружины Винт А (см фиг.20) по часовой стрелке для получения дополнительной напряженности или повернуть винт против часовой стрелки для меньшего натяжения.



Это обычная практика, чтобы проверить натяжение нити шпульки, как показано на фиг.21. В случае полиэфирной нити 14 текса (42S), удерживая конец нити и вибрировать шпульную вверх и вниз. Если шпульный колпачок падает медленно, правильное натяжение получается. Натяжение игольной нити можно регулировать путем изменения натяжения наматываемой пружины нити, шитья диапазона наматываемой пружины нити, натяжение натяжного диска, а также положения направляющей нити, все эти настройки будут описаны следующим образом.

#### 5.1 Регулировка сматывания нити пружины

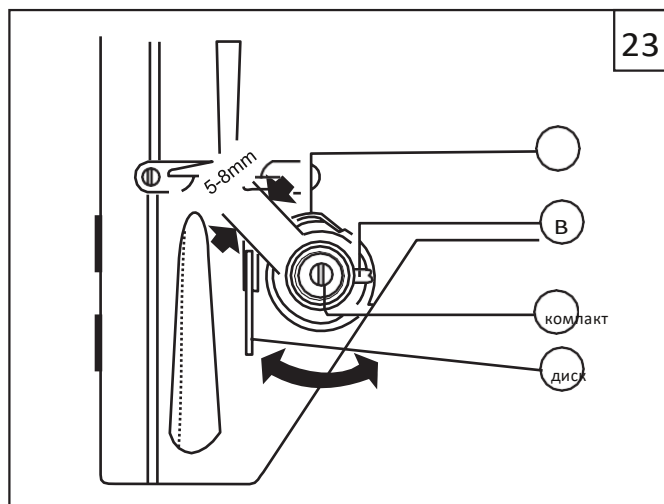
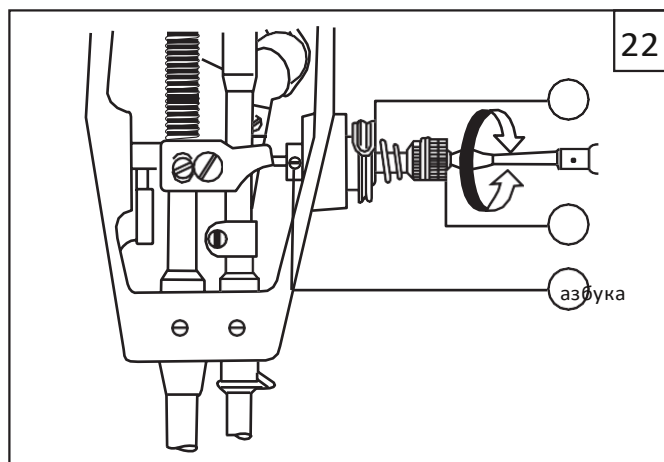
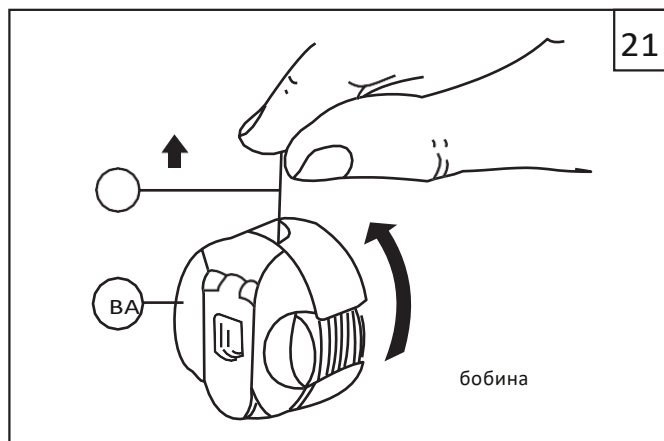
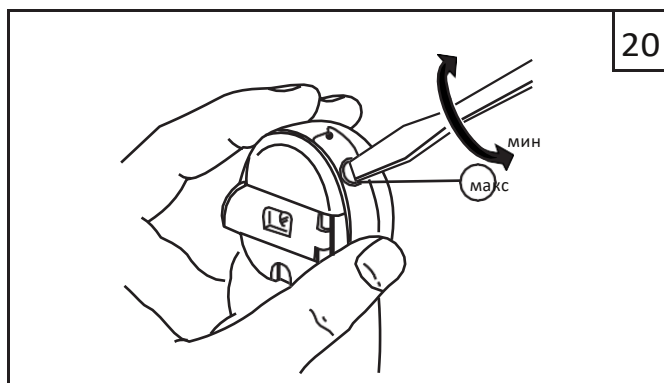
Нормальное натяжение наматываемой пружины резьбы является approx.25g. И нормальное колебание ярость наматываемой пружины резьбы является 5-8mm. Для шитья легкого веса материалов, ослабить натяжение пружины и расширить диапазон качания весной, в то время как для пошива тяжелого веса материала, усилить натяжение пружины и сократить диапазон качания весной.

5.1.1 Adjusting наматываемога пружины натяжение нити (Рис.22) Ослабьте натяжение шпильки scerw набор A, поворот натяжения шпильки B по часовой стрелке, чтобы пружина получить больше натяжения, или повернуть натяжение шпильки против часовой стрелки, чтобы пружина получить меньше напряжения, После регулировки обязательно затяните tenion шпильки установочного винта A. Приемный пружины натяжения нити составляет около 25г. Метод регулировки должны освободить установочный винт A, а затем превратить натяжение шпильки B против часовой стрелки, чтобы освободить натяжение нити приемной пружинные C до нуля, и повернуть натяжение шпильку B по часовой стрелке до тех пор, пружина C просто вступает в контакт со стопором на приемной пружины регулятора нити, а затем к дальнейшему поворота натяжного стержня B по часовой стрелке на 1/2 оборота. После регулировки натяжения затянуть шпильки установочного винта A.

#### 5.1.2 Регулировка диапазона качания нитепритягивателя пружины (Рис.23)

Ослабьте установочный винт B, поворот натяжения по часовой стрелке, полная C, чтобы увеличить диапазон качания или повернуть натяжной полный C против часовой стрелки, чтобы уменьшить диапазон качания. После регулировки затяните установочный винт B.

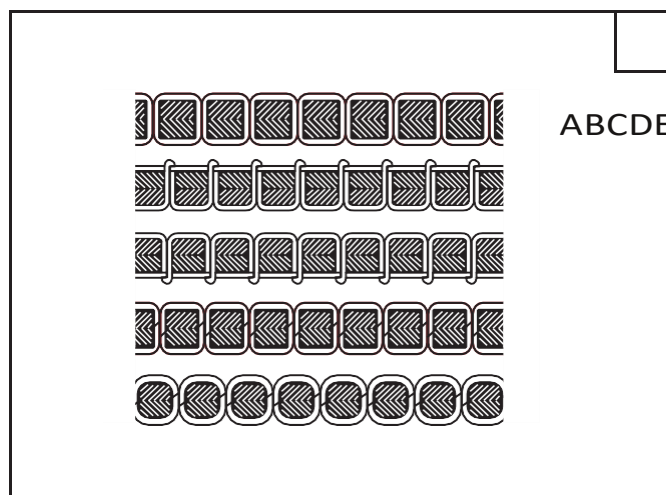
Перед поставкой наматываемых пружины нити правильно отрегулированы. Перенастройка необходима только в том случае, швейного специального материала или специальной резьбой.



## 5.2 Регулировка направляющей нити

Положение направляющей нити влияет на качество шитья, поэтому она должна быть скорректирована в соответствии с материалами, подлежащими сшитым.

	1	2	3
Нитенаправитель			
Позиция Вес	Центр	Влево	Вправо
материала	Тяжелый	Средний	Светлый



## 5.3 Регулировка натяжения игольной нити и нижней нити

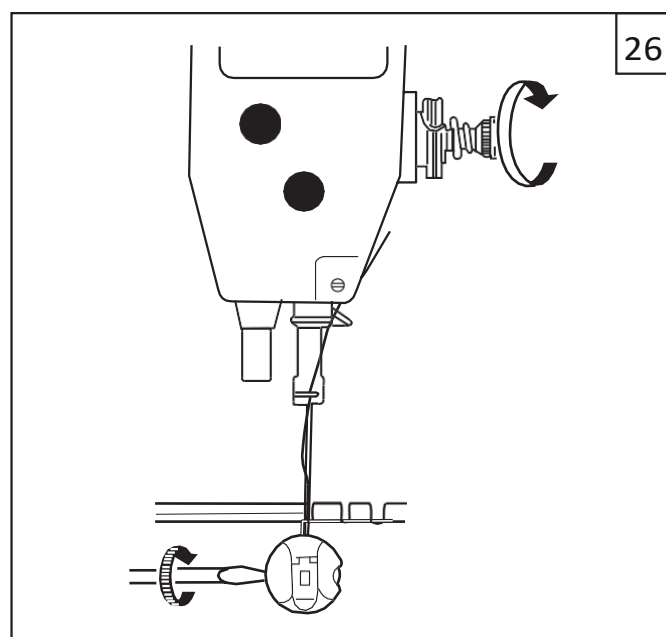
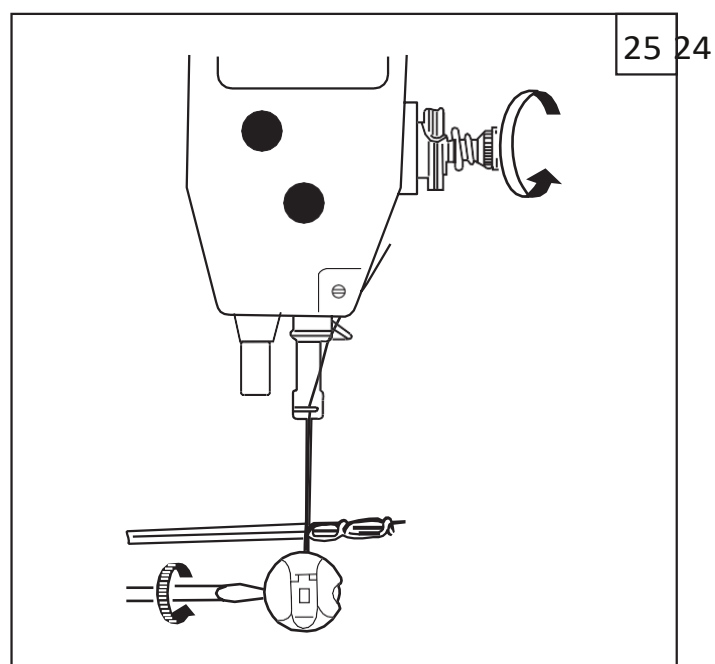
Рис.24 показывает различные типы стежки, вероятно, произойдет, когда шитье.

Нормальная форма строчки должна быть, как показано на Fig.24a. Когда аномальные стежки происходят с сморщивание, рыхлый стежок или обрыва нити, натяжение игольной нити и нижней нити должны быть соответствующим образом скорректированы.

Fig.24b показывает натяжение нити иглы слишком сильное или натяжение нижней нити слишком слаб. Включите напряжение регулирующей пальца гайки против часовой стрелки, чтобы игла нити получает меньше натяжения или затянуть шпульный регулировочный винт натяжения, чтобы нижняя нить получить больше натяжения (см фиг.25).

Рис. 24С показывает натяжение игольной нити слишком слабое или нижняя нить слишком сильно, повернуть натяжение регулирующей большого пальца гайки по часовой стрелке, чтобы игла нити получить больше натяжения или повернуть натяжение шпульного регулирования *sgsew* против часовой стрелки, чтобы сделать нижнюю нить получают меньше напряжения (см рис.26).

Рис.24d, е показывает другую сторону стежки, регулировка может сделана со ссылкой на вышеуказанные средства



## 6. Регулировка

### 6.1 Сроки между иглой и вращающимся крючком

6.1.1 Регулировка положения игловодителя (фиг.27) Поверните маховик, чтобы определить местонахождение игловодителя в нижнем положении, снимите резиновую пробку в лицевой пластине

А, затем ослабьте иглодержатель соединительного шипа зажимного винт В и перемещении иглы бар С вертикально, чтобы центр иглы глаза D coincidence с внутренней поверхностью Е держателя шпульных. Затянуть зажимной винт В, положить на вилке.

Примечание: при шитье легкий материал и используя нейлон, полиэфирные ткани, положение синхронизации иглы составляет 0,5 мм выше стандартного положения синхронизации.

6.1.2 Регулировка вращающегося крючка времени точки с иглой.

Поверните маховик, чтобы определить местонахождение игловодителя в нижнем положении, а когда игловодитель поднимается снова на 2,5 мм от его самого нижнего положения, вращающийся крючок точки D должны совпадать с центральной линией иглы

С, а точка крюка D 1,2 мм выше верхнего края Е ушко иглы. (См Рис.28)

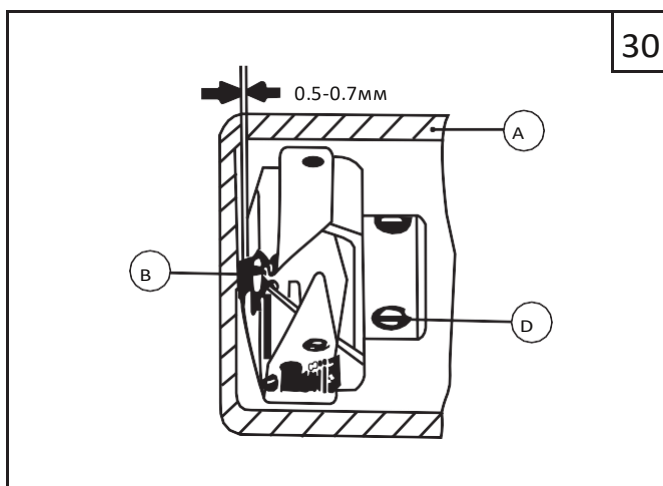
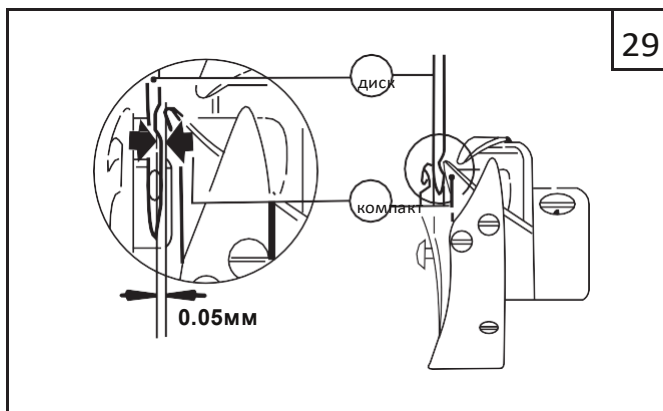
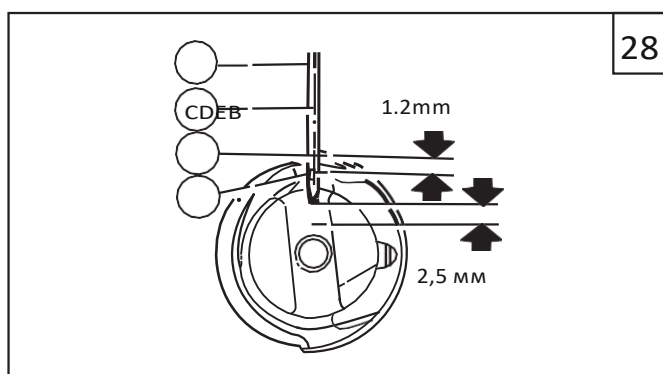
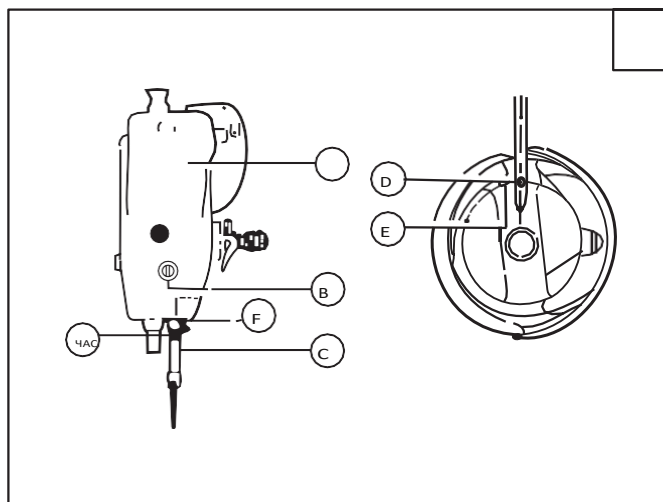
При регулировке синхронизации вращающейся точки крюка, убедитесь, что четкость между надрезом нижней частью иглы D и крючком точкой C должна храниться approx.0.05mm (см фиг.29).

6.1.3 Dismantling и установка вращающийся крюк (F.30) Поднимите лапку и поднимите иглодержатель в крайнее верхнее положение, удалить слайд-кольцо, шпульного, опорное кольцо, горло пластины, шпульный колпачок положения держателя кронштейна колпачок, Тканенаправитель игольную пластину, бобины держатель положения кронштейна, затем поверните колесо баланса и ослабьте три установочный винт D вращающегося крючка, наконец, взять его вниз медленно с рукой.

Установка вращающегося крючка может быть сделано в обратной последовательности.

6.1.4 Регулировка зазора между вращающимся крючком внутренней поверхностью и шпульным положением держателя кронштейна (Рис.30)

Проецирование фланец положение кронштейн А должен быть вовлечен в пазе В держателя шпульного, и поддерживать clearance из 0.5-0.7мм между фланцем, выступающим сверху и снизу выемки при установке.



## 6.2 Регулировка положения собачки (Рис.31)

Стандартное положение подачи собаки является то, что зазор от игольной пластины щели к передней торцевой части D полностью расширенному подачи собаки 1,5мм. При регулировке. исправить корм собаку в том месте, где Тканенаправитель полностью продвигается. Затем ослабьте подачи рок-вал кривошипа зажимной винт Слегка (см фиг.31) и сдвинуть планку подачи, чтобы отрегулировать четкость между зубчатой рейкой и резьбовой пластины. После этого затянуть зажимной винт А.

## 6.3 Регулировка механизма натяжения отпуская (Рис.32)

В DICS натяжение должно быть раздвигаются, чтобы открыть, когда лапка поднимается. Но открытая синхронизацию дисков натяжения можно регулировать При регулировке, сначала снимите резиновую заглушку на задней стороне кронштейна и ослабить винт А рычаг колена подъема (слева), то напряжение отпуская кулачка может перемещаться влево или вправо .При кулачок перемещается вправо, то позже открыт, в противном случае это раньше, чтобы открыть.

## 6.4 Регулировка давления прижимной лапки (Рис.33)

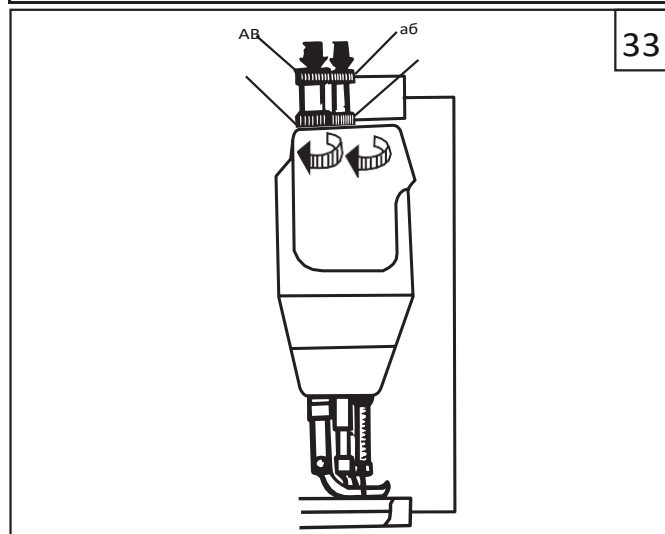
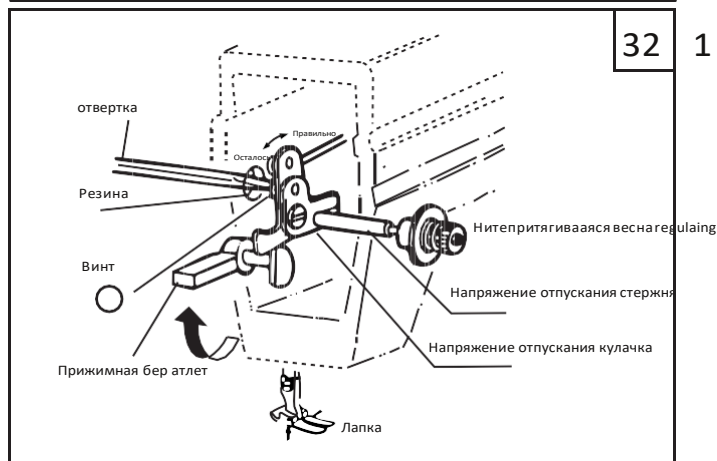
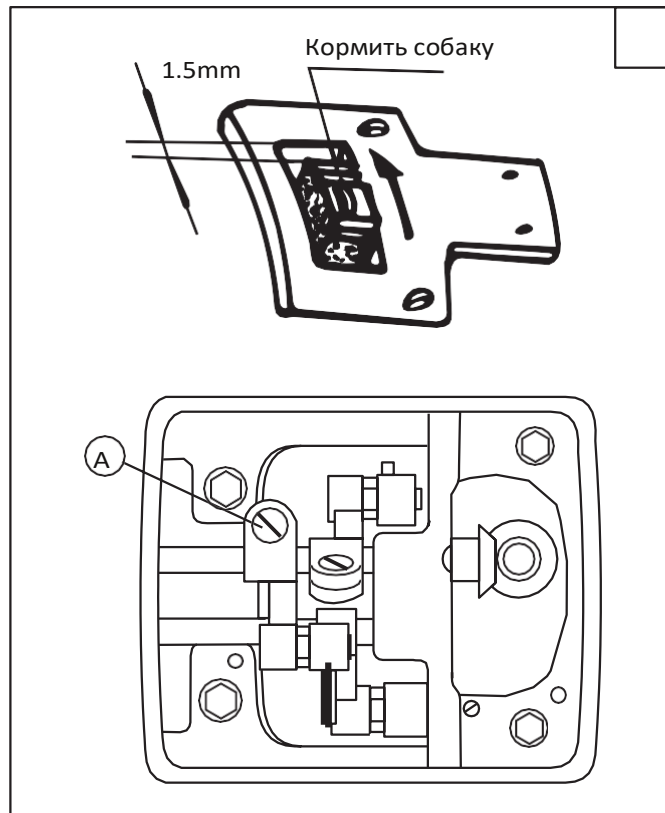
Давление на лапке должна быть скорректирована в соответствии с материалами, которые будут сшиты. Ослабьте стопорную гайку В, во-первых, если тяжелые материалы должны быть сшиты, давление поворота регулирующий винт с накатанной головкой по часовой стрелке, как показано 34 для повышения давления. В то время как легкие материалы, чтобы быть сшиты, поворот регулиющего давления винта с накатанной головкой А, А, против часовой стрелки, чтобы уменьшить давление на прижимной лапке, затем затяните контргайку В.

## регулировка подачи 6,5 Timing

Подача хорошо регулируется, прежде чем машина ухода от завода. При необходимости отрегулировать следующим образом:

Поднимите прижимную лапку, поверните диск на макс. Поверните колесо баланса медленно наблюдать, если иглы попадают в симметричный центр корма для собак отверстия. Если нет, ослабьте винт и поверните вал движения, чтобы настроить его с учетом регулировки Fig.37a.After затяните винт.

Продолжайте поворачивать колесо баланса, сделать иглу вперед длина стежка. На данный момент, если игла находится в центре Тканенаправителя отверстия, см Fig.34В, то унисон корм получается, если в D, то количество верхней подачи слишком много, если на С, то слишком мало. Оба должны быть скорректированы При регулировке, ослабить гайку (фиг.35) и изменить центр калибровочной А. увеличить, чтобы увеличить верхнюю величину подачи, уменьшить, чтобы уменьшить верхнюю величину подачи. После регулировки затяните гайку.





## 6.6 Настройка альтернативной величины подъема прижимной лапки

(Рис.35)

Высота подъема пешком лапка находится в пределах 5 мм При шитье среднего или тяжелый материал, а высота подъема pesser стопы составляет около 3 мм. Величина подъема этих двух прижимных лапок может быть немного изменен в зависимости от характера материалов или требований в sewing. But сумма этих двух лапок высота подъема почти такой же, как и другие механизмы находятся в постоянном состоянии. Другими словами, увеличение ходьбы прижимной лапки величину подъема будет уменьшает величину подъема прижимной лапки, и наоборот.

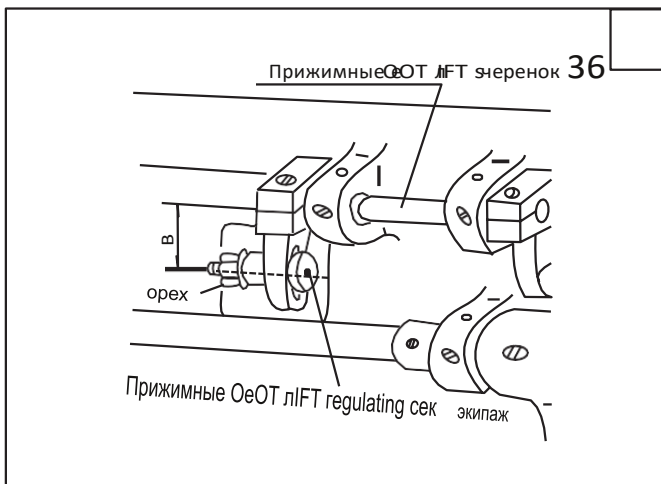
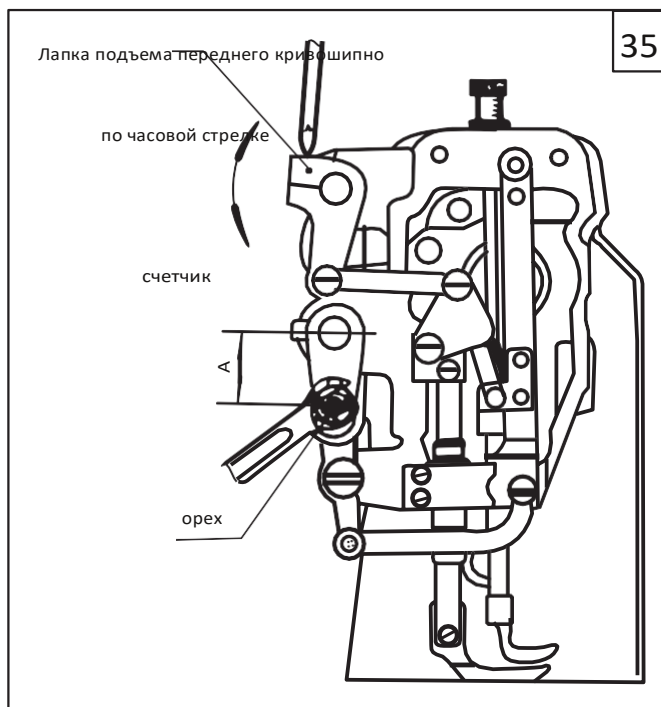
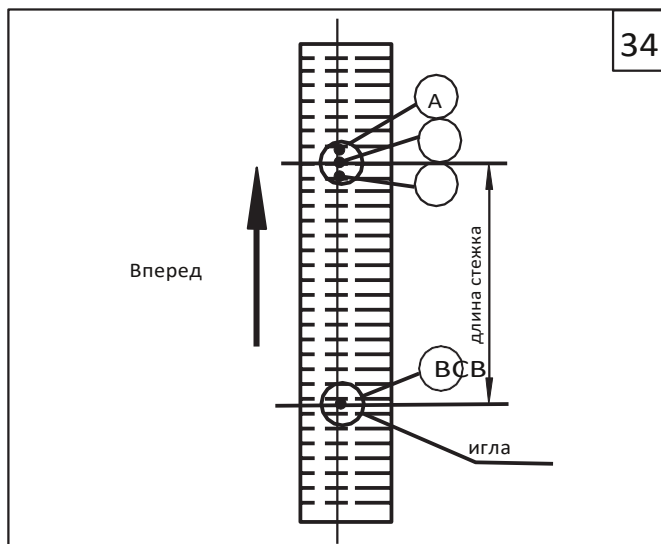
При регулировке, ослабьте зажимной винт прижимной лапки подъема передней рукоятки слегка отверткой и повернуть рукоятку, чтобы преодолеть трение на его вал. как показано на фиг.35. Величина подъема шагающей прижимной лапки может увеличена и высота подъема прижимной лапки уменьшается, если повернуть рукоятку по часовой стрелке. Высота подъема шагающей прижимной лапки уменьшается, а высота подъема прижимной лапки увеличивается, когда повернуть рукоятку против clockwise. After, что, затянуть зажимной винт.

## 6.7 Регулировка величины подъема прижимной лапки вместе с шагающей лапкой.

Величина подъема шагающей прижимной лапки вместе с лапкой также могут быть немного изменены. При регулировке, ослабьте гайку с помощью гаечного ключа, а затем переместить прижимной лапки лифт регулировочный винт, чтобы изменить его межосевое расстояние В между лапкой лифтом

вал, как показано на Рис.37. Высота подъема увеличивается, чтобы сократить расстояние центр В, а высота подъема уменьшается чтобы расширить центр расстояния В.

После регулировки затяните гайку снова.





## 6.8 Регулировка четкости между лапкой и шагающей прижимной лапкой (Рис.37)

В швейном, чтобы предотвратить шагающую лапку от удара на лапке в конце кормления, правильная четкость  $C$  в approx.15mm должно быть между ними, как показано на Fig.37b. Когда четкость слишком мала или слишком велика, и это necessary, чтобы отрегулировать, ослабить задний кривошипно зажимной винт с помощью отвертки и повернуть вал рока, как показана на Fig.37a. Turn рока вал по часовой стрелке, чтобы уменьшить четкость  $C$ , и превратить рок-вал против часовой стрелки, чтобы увеличить четкость  $C$ . После регулировки затяните зажимной винт.

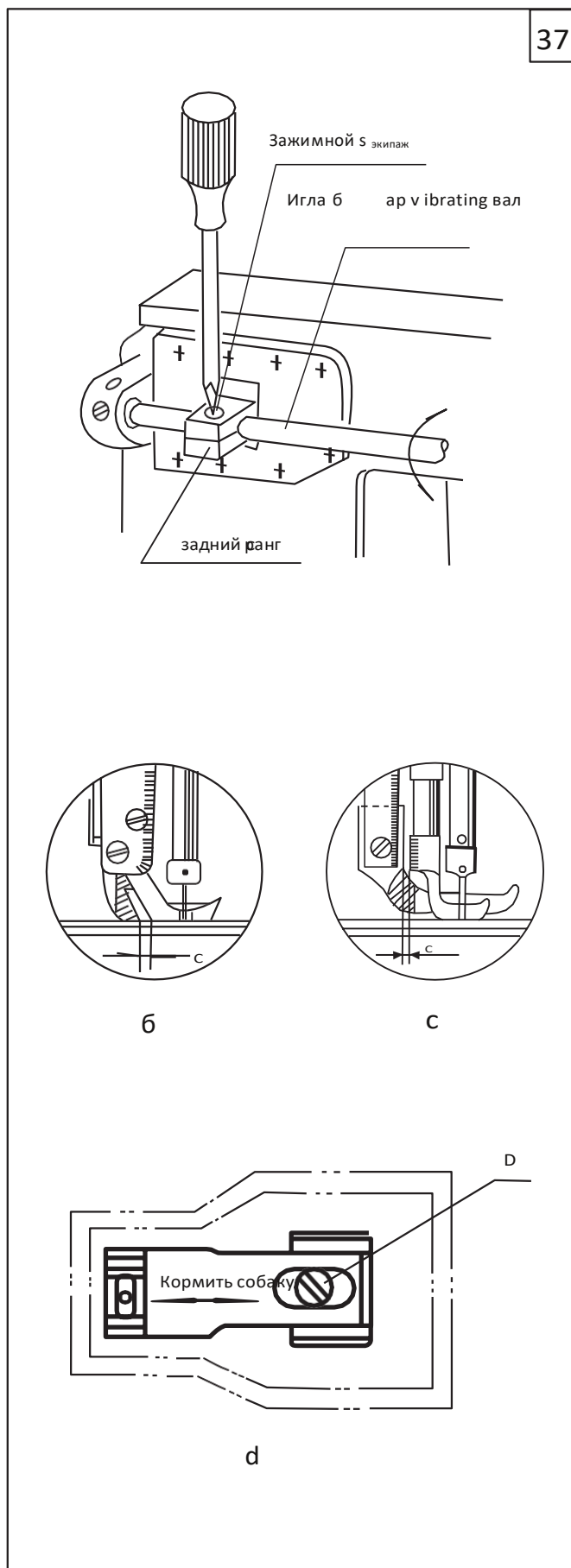
Во время регулировки прижимной лапки, если игла от симметричного центра гребенок отверстия, затем ослабьте винт D для собачки (см Fig.37c) и отрегулируйте положение собачки. После завершения, затяните винт D.

После регулировки, проверка должна быть сделана, чтобы поднять лапки с прижимным баром подъемником, и поверните колесо баланса медленно, чтобы увидеть, если ходьба лапка, чтобы ударить с другими частями. если она есть, должна быть скорректирована снова.

## 7. Периодической чистки

Очистите Тканенаправитель, вращающийся крюк, бобина корпус и т.п. периодически в соответствии с использованием клиента с.

Удалите игольную пластину, золотниковый кольцо и корпус шпульки и очистите от всего пыли и ворсинок на щель подачи собаки и на вращающийся крючок и протирают их с щеткой.



## 8. Проблема и устранение

Бед	Возможные причины	средство
иголка поломка	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Иголка слишком тонкая или согнута.</li> <li>② Неправильный набор иглы.</li> <li>③ Нажмите или вытаскивайте материалы с рукой во время шитья</li> <li>④ Слишком тяжелый вес швейных материалов.</li> </ul>	<p>Изменение иглы с новым. Обратитесь к рисунку 13 на странице 5 Поддержка материалов мягко с рукой во время шитья</p> <p>Используйте иглу в соответствии с техническими характеристиками.</p>
Пропустить стежок	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Иголка согнута или номер иглы не установлен вес материалов. Неправильный набор иглы.</li> <li>②</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Чанг иглы.</li> <li>② Обратитесь к рисунку 13 на странице 5.</li> </ul>
Поломки иглы нить	<ul style="list-style-type: none"> <li>④</li> <li>① Неправильно иглы резьбы иглы натяжения</li> <li>② нити слишком сильное</li> <li>③ Плохо нить</li> <li>Иголка слишком тонкая или слишком грубая</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Обратитесь к рисунку 16 на странице 6.</li> <li>② Befer рис 25 на странице 8. уменьшить натяжение игольной нити</li> <li>③ Изменение нить</li> <li>④ Изменение иглы.</li> </ul>
обрыв нити шпульки	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Слишком сильный шпульки рана натяжения</li> <li>② нити на бобину и вяло неравномерным.</li> <li>③ Иглы отверстие игольной пластины слишком грубо или изношены</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Weaken натяжения нижней нити.</li> <li>② Ветер шпульку снова.</li> <li>③ Изменение в горле или лака иглы отверстие # Oemegu тканью.</li> </ul>
Сыпучие стежок	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Непригодные регулировки натяжения игольной нити и нити шпульки натяжение Слишком слабое натяжение нити</li> <li>② наматываемой пружины</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Отрегулировать натяжение игольной нити и бобины натяжения нити</li> <li>② Регулировка нитепритягивателя пружины в соответствии с рис 22 на странице 7.</li> </ul>
сморщивание	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Слишком легкий вес материалов и слишком долго длину стежка.</li> <li>② Слишком сильное натяжение нити на иглы и бобины.</li> <li>③ Слишком сильное давление на лапку.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Отрегулировать соответствующим образом.</li> <li>② Регулировка натяжения регулирования большого палец гайки, нитепритягиватель пружины и шпульное натяжение пружины винта.</li> <li>③ Ослабить давление регулируя винт с накатанной головкой.</li> </ul>