

# **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## **Промышленная швейная машина «TYPICAL»**

**двухигольная длиннорукавная челночного  
стежка с тройным (унисонным)  
продвижением материала**

**GC20666L25**

## Содержание

|   |    |
|---|----|
| 1. Краткое введение .....                                 | 2  |
| 2. Основные технические характеристики .....              | 2  |
| 3. Установка машины (рис.1) .....                         | 2  |
| 4. Натяжение ремня (рис.2) .....                          | 3  |
| 5. Установка кожуха ремня (рис.3) .....                   | 3  |
| 6. Капельная смазка (рис. 4) .....                        | 4  |
| 7. Смазка (рис.5) .....                                   | 4  |
| 8. Очистка малого масляного поддона (рис.6).....          | 5  |
| 9. Положение остановки (рис.7).....                       | 6  |
| 10. Замена иглы (рис.8) .....                             | 6  |
| 11. Установка шпули (рис.9) .....                         | 6  |
| 12. Заправка нити (рис.10) .....                          | 7  |
| 13. Регулировка длины стежка (рис.11) .....               | 7  |
| 14. Регулировка натяжения нити (рис.12).....              | 8  |
| 15. Регулировка компенсационной пружины (рис.13).....     | 8  |
| 16. Подъём прижимной лапки (рис.14) .....                 | 9  |
| 17. Регулировка давления прижимной лапки (рис.15).....    | 9  |
| 18. Регулировка предохранителя иглы (рис.16) .....        | 9  |
| 19. Сброс предохранительной муфты (рис.17).....           | 10 |
| 20. Регулировка шпулеотводчика (рис.18).....              | 10 |
| 21. Регулировка соотношения иглы и челнока (рис.19) ..... | 11 |
| 22. Настройка обрезки (рис.20) .....                      | 11 |
| 23. Настройки скорости .....                              | 12 |
| 24. Устранение неполадок .....                            | 12 |

## 1. Краткое введение

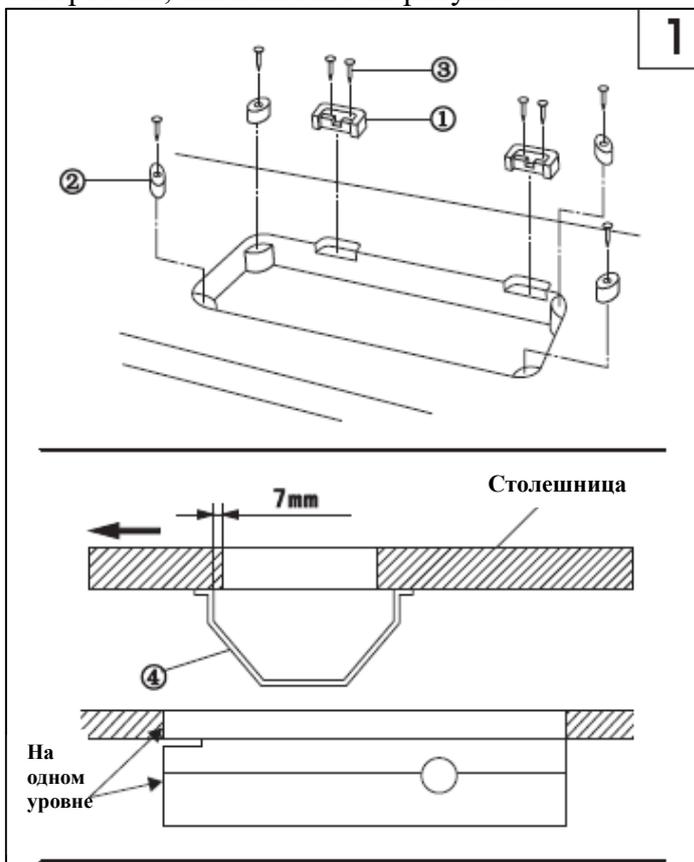
Эта швейная машина оснащена уникальным механизмом продвижения, который облегчает шитье неровных и толстых материалов. Гарантирует гладкие, равномерные и аккуратные стежки. Машина работает с высокой скоростью и низким уровнем шума благодаря вращающемуся на вертикальной оси челноку, подвижному рычагу заднего хода и механизму синхронизации с ременным приводом. Она предназначена для пошива автомобильных сидений, диванов, кожаных сумок и палаток.

## 2. Основные технические характеристики

|                           |                                     |
|---------------------------|-------------------------------------|
| Материалы                 | Средние/тяжёлые                     |
| Максимальная скорость     | 1500 об./мин.                       |
| Максимальная длина стежка | 9 мм                                |
| Ход игловодителя          | 36 мм                               |
| Игла                      | DP*17 (№125-180)                    |
| Смазка                    | Капельная (челнок – автоматическая) |
| Челнок                    | Увеличенный, горизонтальный         |
| Подъём лапки              | 9 мм/16 мм                          |

## 3. Установка машины (рис.1)

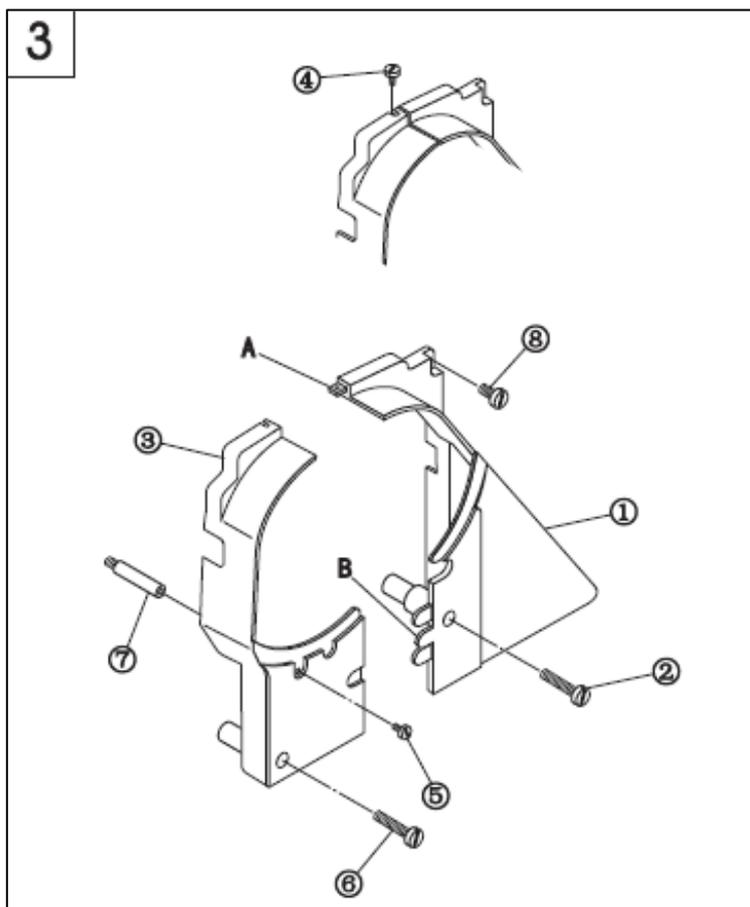
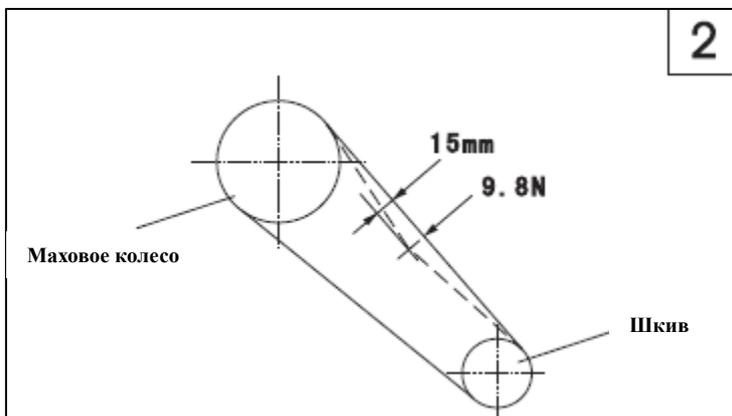
1. Установка опор шарниров и демпферных прокладок головки машины. Закрепите опоры шарниров (1) и демпферные прокладки (2) на рабочем столе гвоздями (3).
2. Установка масляного поддона. Закрепите масляный поддон под рабочим столом саморезами, как показано на рисунке.



#### 4. Натяжение ремня (рис.2)

Отрегулируйте высоту двигателя, чтобы отрегулировать натяжение ремня. Нажмите на центр ремня с усилием 9,8Н; зазор должен составлять 15 мм.

**Примечание:** перед регулировкой выключите питание и убедитесь, что двигатель остановился.



#### 5. Установка кожуха ремня (рис.3)

1. Вверните опорную стойку (7) кожуха в отверстие для винта.

2. Установите кожух (R)(1) на головку машины с помощью установочных винтов (2) и (8).

3. Закрепите кожух (L) (3) на защелках А и В кожуха (1).

4. Закрепите крышку ремня (L) установочными винтами (4), (5) и (6).

**Примечание:** после установки убедитесь, что ремень и маховое колесо не соприкасаются с кожухом.

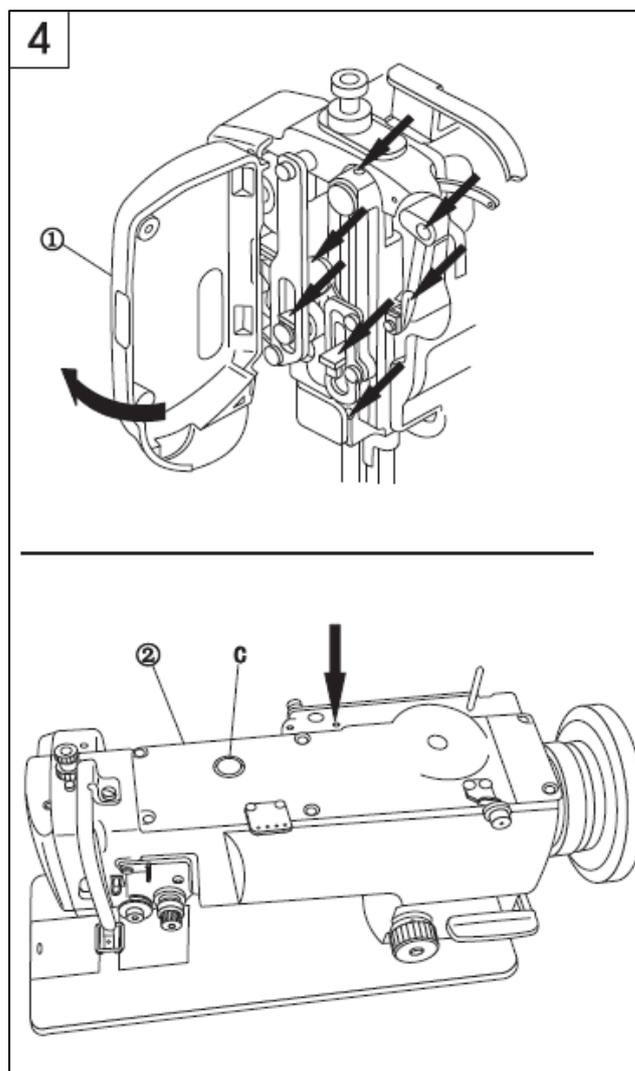
## 6. Капельная смазка (рис. 4)

### 1. Смазка механизмов иглы и нитепротягивателя

- 1) Открутите винт фронтальной крышки.
- 2) Откройте крышку (1), как показано на рисунке.
- 3) Капните масло в места, обозначенные стрелками.
- 4) Закройте фронтальную крышку.
- 5) Затяните винт.

### 2. Смазка головы

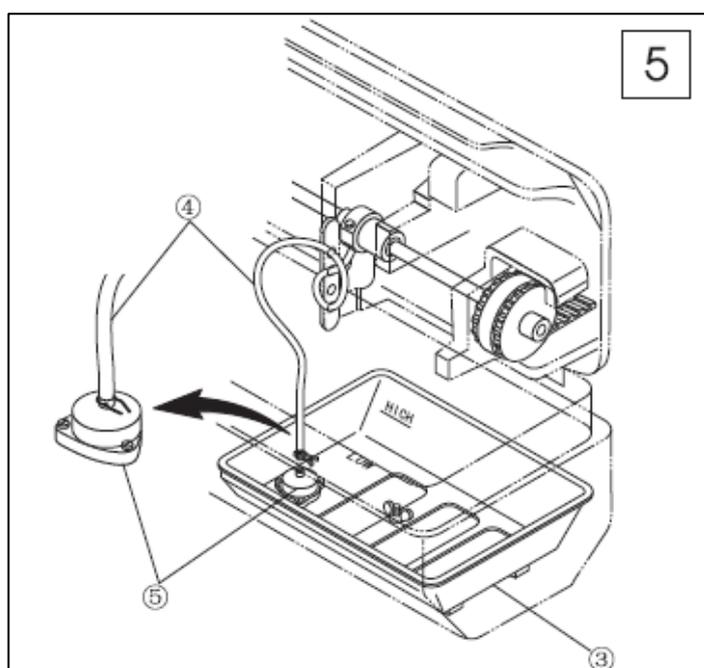
- 1) Каждый день капайте масло в места, указанные стрелками.
- 2) Смажьте машину маслом перед первым запуском или после длительного простоя в обозначенной точке и, сняв верхнюю крышку (2), капните масло на все войлоки и фитили внутри головы.



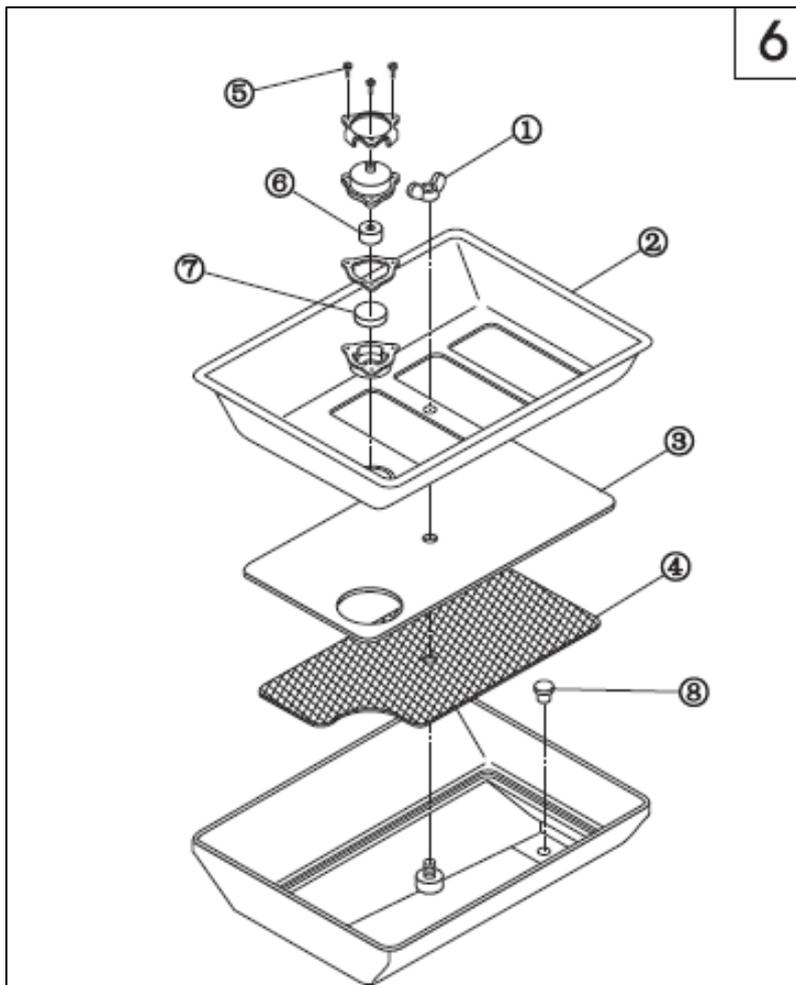
## 7. Смазка (рис.5)

### 1. Малый масляный поддон

- 1) Вставьте в масляный поддон малый масляный поддон (3) так, чтобы совпали отверстия для отработанного масла.
- 2) Вставьте масляную трубку (4) в фильтр (5) малого масляного поддона и закрепите зажимом.
- 3) Налейте масло в малый поддон для масла до отметки "МАКСИМУМ".
- 4) Доливайте масло вовремя, когда уровень масла опустится ниже отметки "МИНИМУМ".
- 5) Запустите швейную машину после заливки масла, движение масла должно быть видно через масляное окошко C (рис.4).



## 8. Очистка малого масляного поддона (рис.6)

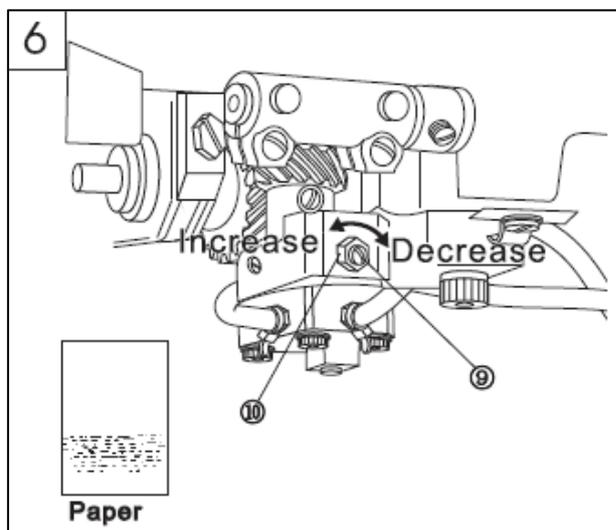


1. Снимите масляную трубку с малого масляного поддона.
2. Открутите барашковую гайку (1), поддон (2), фильтр (3) и опору (4), очистите малый масляный поддон.
3. Выверните винты (5), очистите фильтрующий элемент (6) и магнит (7).
4. Снимите пробку (8) с малого масляного поддона, чтобы слить отработанное масло, и вставьте пробку (8) после слива. **Примечание:** масло следует слить, прежде чем вынимать малый масляный поддон.
5. Вставьте фильтрующий элемент (6) и магнит (7) в корпус и закрепите на поддоне (2) винтами (5).
6. Затем установите опору (4), фильтр (3) и поддон (2) в обратной последовательности, закрепите их барашковой гайкой (1) на малом масляном поддоне.

7. Вставьте масляную трубку в фильтр и закрепите зажимом.

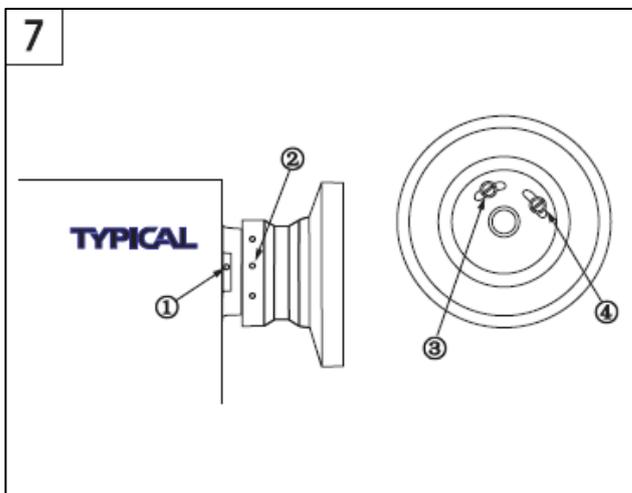
8. Ослабьте гайку (10), чтобы отрегулировать уровень масла в челноке, повернув винт (9). Поверните по часовой стрелке, чтобы уменьшить количество масла, поверните против часовой стрелки, чтобы увеличить количество масла.

9. Подержите бумажную полоску рядом с челноком в течение 5 секунд. Если масло разбрызгивается, как показано на рисунке, это означает, что получено необходимое количество масла.



## 9. Положение остановки (рис.7)

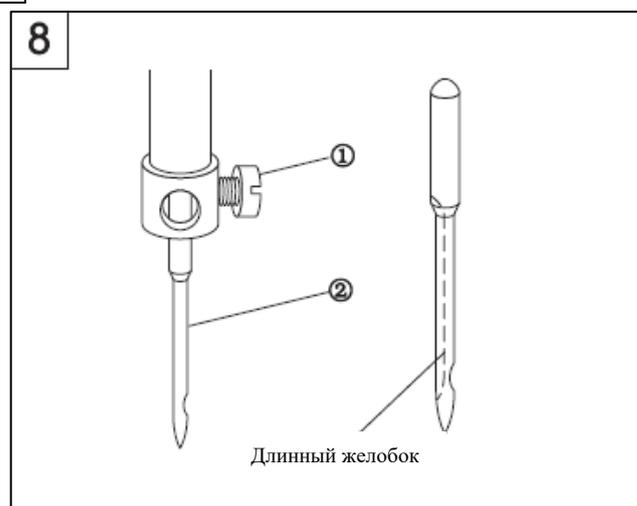
1. Совместите метку на корпусе с меткой (2) на маховике, значение каждого положения остановки указано в таблице ниже.
2. Отрегулируйте верхнее положение иглы с помощью винта (3), нижнее положение регулируется с помощью винта (4).



| Метка на маховом колесе |                              |
|-------------------------|------------------------------|
| Белая- белая            | Верхнее положение            |
| Жёлтая                  | Нижнее положение             |
| Красная                 | Для регулировки обрезки      |
| Без цвета               | Для регулировки подъёма иглы |

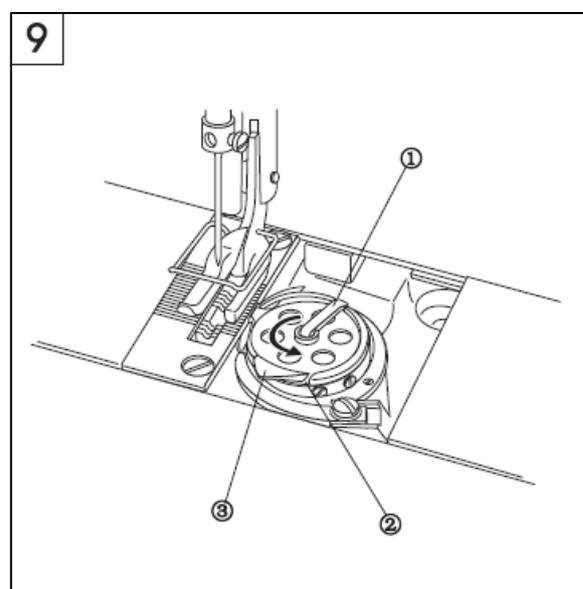
## 10. Замена иглы (рис.8)

1. Поверните маховое колесо, чтобы поднять игловодитель в крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте установочный винт (1) иглы (2) так, чтобы длинный желобок иглы был направлен влево.
3. Вставьте иглу (2) до упора.
4. Затяните установочный винт (1).



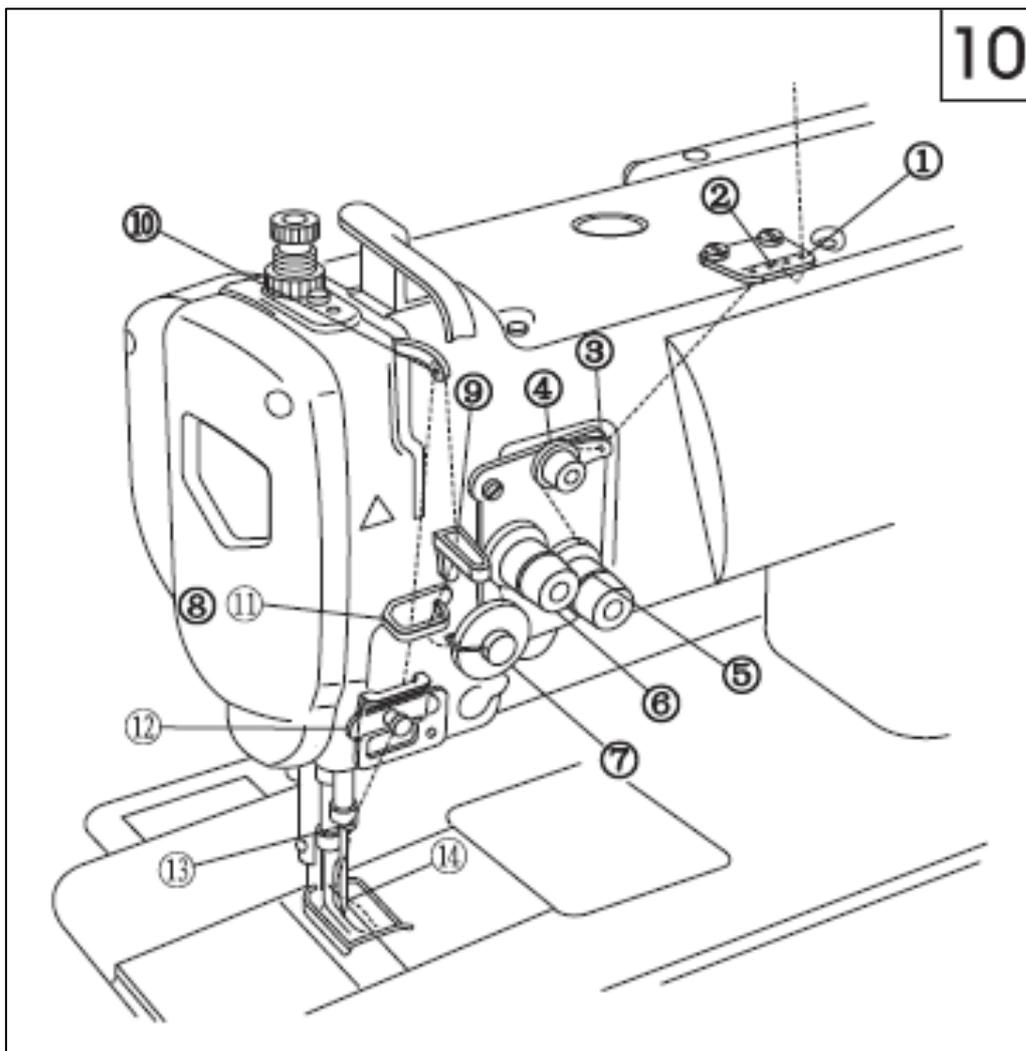
## 11. Установка шпули (рис.9)

1. Поднимите защёлку и выньте шпульку.
2. Правильно вставьте шпульку и закройте защёлку.
3. Протяните шпульную нить через прорез (2), натяжную пружину и отверстие (3).
4. При натягивании нити шпулька должна поворачиваться в направлении, указанном стрелкой.



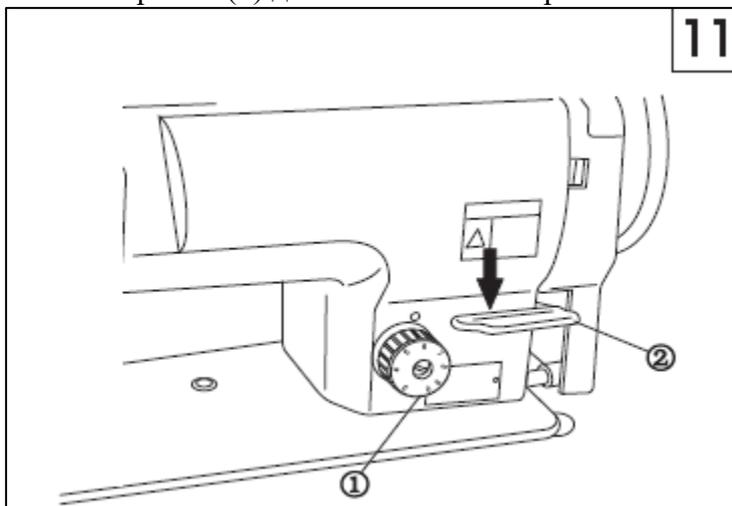
## 12. Заправка нити (рис.10)

Заправьте нить согласно схеме.



## 13. Регулировка длины стежка (рис.11)

Поворачивайте диск регулировки (1) для установки требуемой длины стежка. Нажмите рычаг (2) для выполнения закрепки.



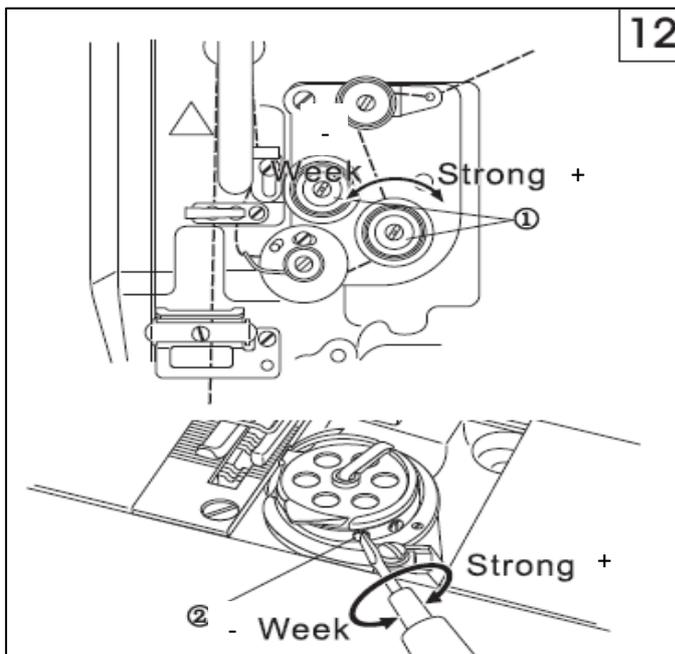
## 14. Регулировка натяжения нити (рис.12)

### 1. Регулировка натяжения игольной нити.

Поворачивайте ручку регулятора (1) по часовой стрелке для увеличения натяжения нити и против часовой – для уменьшения.

### 2. Регулировка натяжения шпульной нити.

Поворачивайте регулировочный винт (2) по часовой стрелке для увеличения натяжения и против часовой – для уменьшения.



## 15. Регулировка компенсационной пружины (рис.13)

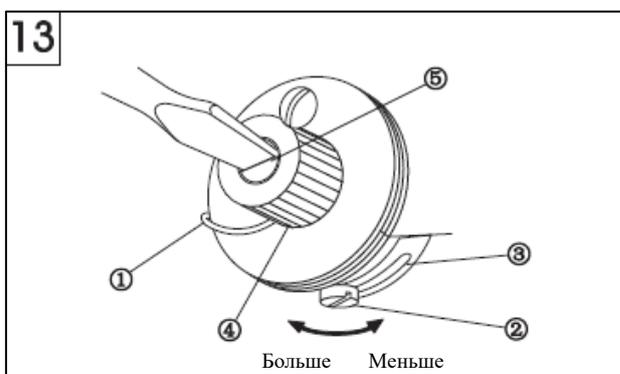
### 1. Регулировка хода компенсационной пружины

а) Для регулировки хода ослабьте винт (2) и сдвиньте пластину (3).

б) Для увеличения хода сдвиньте пластину вправо, для уменьшения – влево. Затяните винт (2).

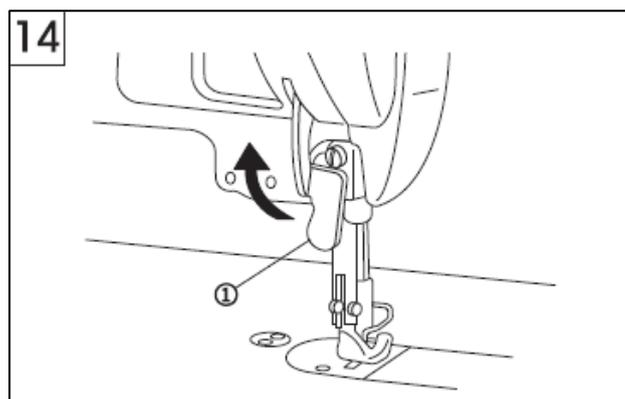
### 2. Регулировка натяжения компенсационной пружины.

Ослабьте гайку (4) и поверните ось (5) для увеличения или уменьшения натяжения.



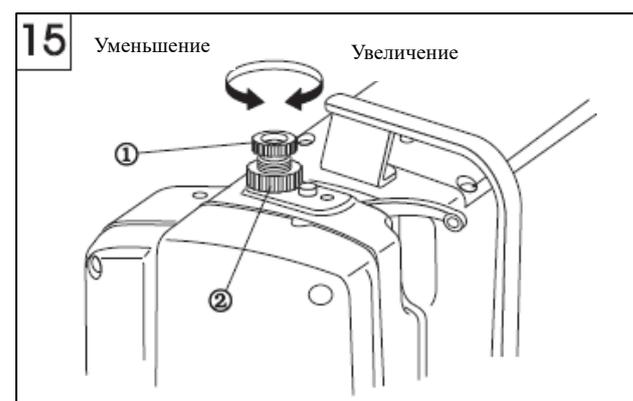
## 16. Подъём прижимной лапки (рис.14)

1. Для подъёма прижимной лапки поверните рычаг (1) по стрелке, как показано на рисунке. Лапка поднимется на 9 мм.
2. Чтобы опустить лапку, верните рычаг в исходное положение.



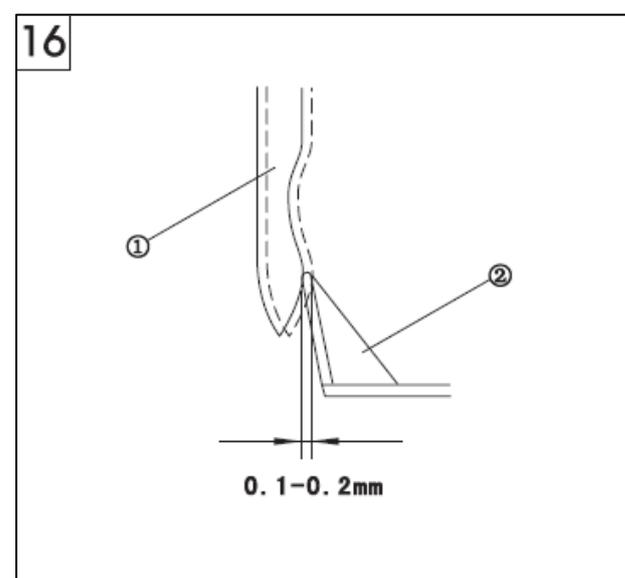
## 17. Регулировка давления прижимной лапки (рис.15)

Ослабьте гайку (2) и закручивайте или выкручивайте регулировочный винт (1). Поворот по часовой стрелке увеличит давление, против часовой – уменьшит.



## 18. Регулировка предохранителя иглы (рис.16)

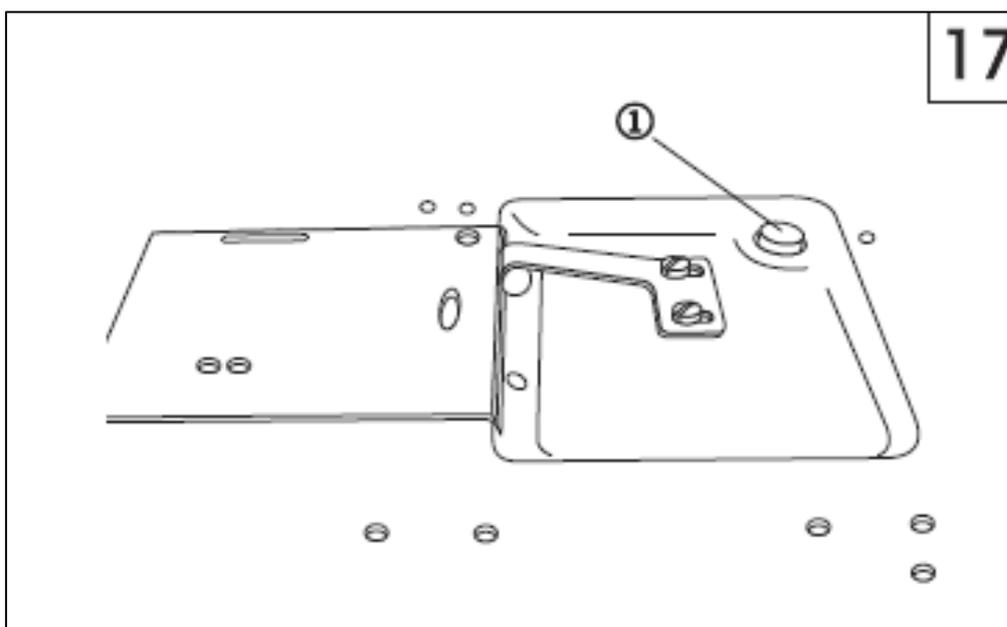
Проверьте положение предохранителя иглы после замены челнока. Стандартное положение предохранителя иглы (2) 0,1 – 0,2 мм от иглы. Если зазор больше или меньше, необходима регулировка предохранителя (отогнуть пластину с помощью отвёртки).



## 19. Сброс предохранительной муфты (рис.17)

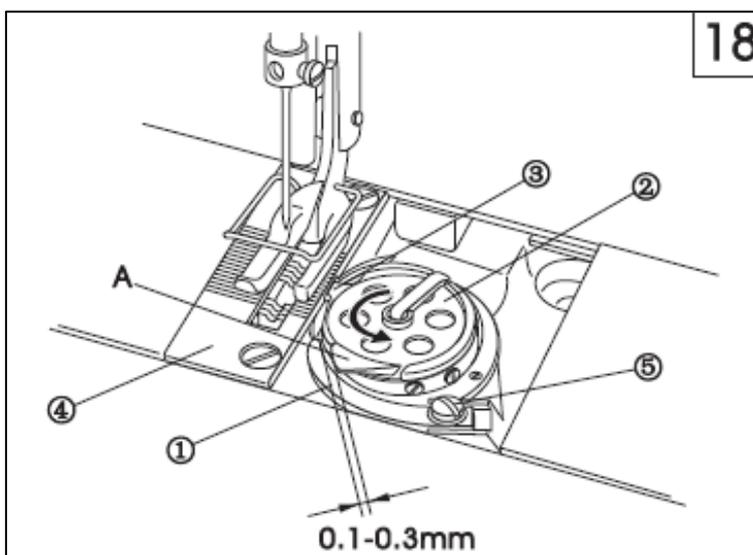
Во избежание повреждения челнока, если во время работы на челнок прикладывается чрезмерное усилие, срабатывает предохранительная муфта. Вращение челнока прекращается, даже если машина продолжает работать. Устраните неисправность и снова включите муфту.

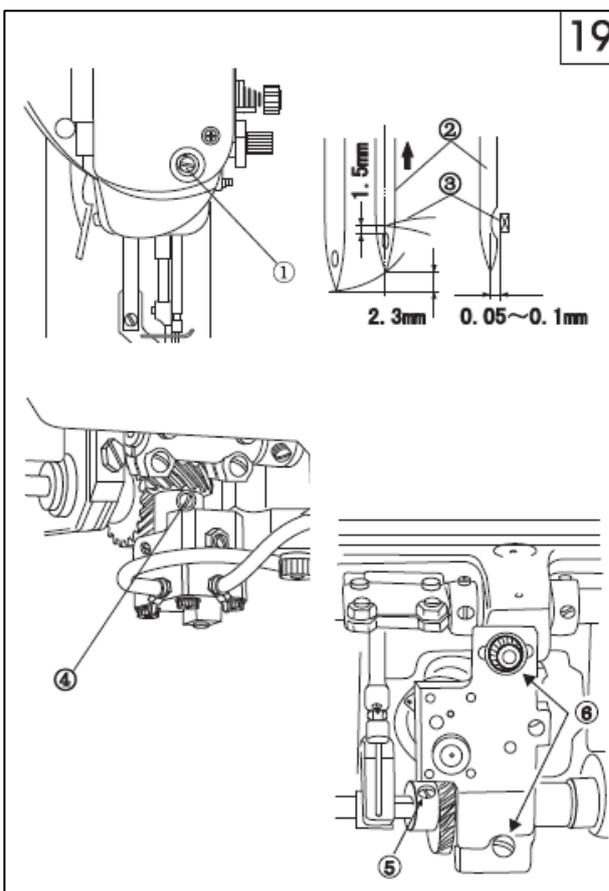
1. Нажмите кнопку (1) на платформе машины и одновременно с усилием поверните маховое колесо в обратном направлении (по часовой стрелке).
2. Когда услышите щелчок, предохранительная муфта встанет в рабочее положение.



## 20. Регулировка шпулеотводчика (рис.18)

1. Вращайте маховое колесо, чтобы переместить отводчик (1) в крайнее положение.
2. Поверните шпуледержатель (2) в направлении, указанном стрелкой, чтобы палец шпуледержателя (3) коснулся выемки игольной пластины (4).
3. Отрегулируйте зазор с помощью винта (5) между выступом А шпуледержателя и отводчиком, чтобы он составлял 0,1 - 0,3 мм.

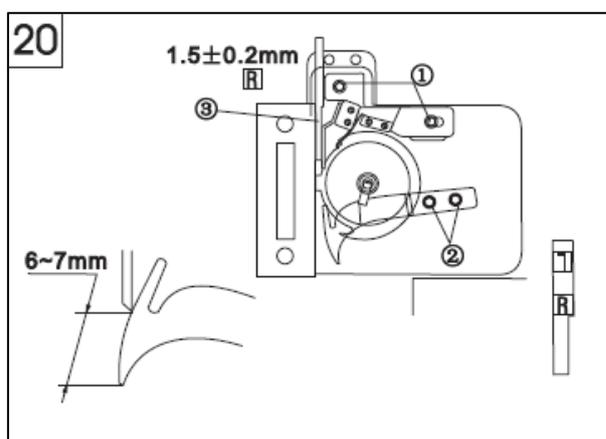




## 21. Регулировка соотношения иглы и челнока (рис.19)

1. Поставьте длину стежка на 0.
2. Вращая маховое колесо, поднимите игловодитель на 2,3 мм. из его крайнего нижнего положения. Ослабьте винт крепления игловодителя (1). Отрегулируйте высоту игловодителя. Расстояние между верхней частью ушка иглы и носиком челнока должно быть равно 1,5 мм. Затяните винт (1).
3. Выставьте носик челнока по центру оси иглы, ослабив винты (5) шестерни (большой) и сдвигая её вправо-влево. Затяните винты. Один из винтов должен входить в лыску вала.
4. Отрегулируйте зазор между носиком челнока и иглой, ослабив винты (6) и сдвигая вправо-влево корпус челнока. Зазор должен составлять 0,05-0,1 мм. Затяните винты.

## 22. Настройка обрезки (рис.20)



Отрегулируйте положение фиксированного ножа. Ослабьте винты (1), правильное положение таково: зазор между передней частью фиксированного ножа и игольной пластиной должен составлять  $1,5 \pm 0,2$  мм, а острие должно доходить до пальца шпуледержателя, затяните винты (1). Пожалуйста, используйте прилагаемый калибр положения неподвижного ножа для регулировки зазора. Отрегулируйте давление подвижного ножа. Ослабьте винты (2), поверните маховое колесо, пока расстояние передних точек между подвижным ножом и неподвижным ножом составит 6-7 мм, давление подвижного ножа будет стандартным.

## 23. Настройки скорости

| Толщина материала | Длина стежка < 6 мм | 6 мм < длина стежка < 9 мм |
|-------------------|---------------------|----------------------------|
| Менее 3 мм        | 1500 об\мин         | 1200 об\мин                |
| 3 – 4 мм          | 1200 об\мин         | 1000 об\мин                |
| 4 – 6,5 мм        | 1000 об\мин         | 1000 об\мин                |

## 24. Устранение неполадок

| Проблема            | Возможная причина  | Решение  |
|---------------------|--|--|
| 1.Обрыв нити        | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Повреждены: острие иглы, носик челнока или игольная пластина</li><li>2. Игольная нить слишком натянута</li><li>3. Челнок отгибает иглу</li><li>4. Челнок недостаточно смазан</li><li>5. Игольная нить слишком ослаблена</li><li>6. Компенсационная пружина слишком тугая</li><li>7. Слишком ранний или поздний подход челнока</li></ol> | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Зачистите поврежденные места наждачной бумагой</li><li>2. Ослабьте натяжение игольной нити</li><li>3. Проверьте соотношение иглы и челнока (Раздел 21)</li><li>4. Отрегулируйте количество масла (Раздел 7)</li><li>5. Увеличьте натяжение игольной нити</li><li>6. Уменьшите жесткость компенсационной пружины</li><li>7. Проверьте соотношение иглы и челнока (Раздел 21)</li></ol> |
| 2. Пропуски стежков | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Слишком ранний или поздний подход челнока</li><li>2. Слишком слабое давление прижимной лапки</li><li>3.Большой зазор между иглой и челноком</li><li>4. Неправильная игла</li></ol>  | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Проверьте соотношение иглы и челнока (Раздел 21)</li><li>2. Увеличьте давление</li><li>3. Проверьте соотношение иглы и челнока (Раздел 21)</li><li>4. Замените иглу на правильную</li></ol>   |
| 3. Слабый стежок    | <ol style="list-style-type: none"><li>1. Шпульная нить не проходит под натяжной пружиной</li><li>2. Неровности на шпульке</li><li>3. Шпулька не вращается</li><li>4. Шпульная нить слишком ослаблена</li><li>5. Шпульная нить слишком туго натянута</li><li>6. Повреждение острия иглы</li></ol>   | <ol style="list-style-type: none"><li>1.См. раздел 11. Установка шпули</li><li>2. Зачистите шпульку наждачной бумагой</li><li>3. Замените шпульку или челнок</li><li>4. Увеличьте натяжение нити на шпульке</li><li>5. Уменьшите натяжение нити на шпульке</li><li>6. Замените иглу</li></ol>  |