

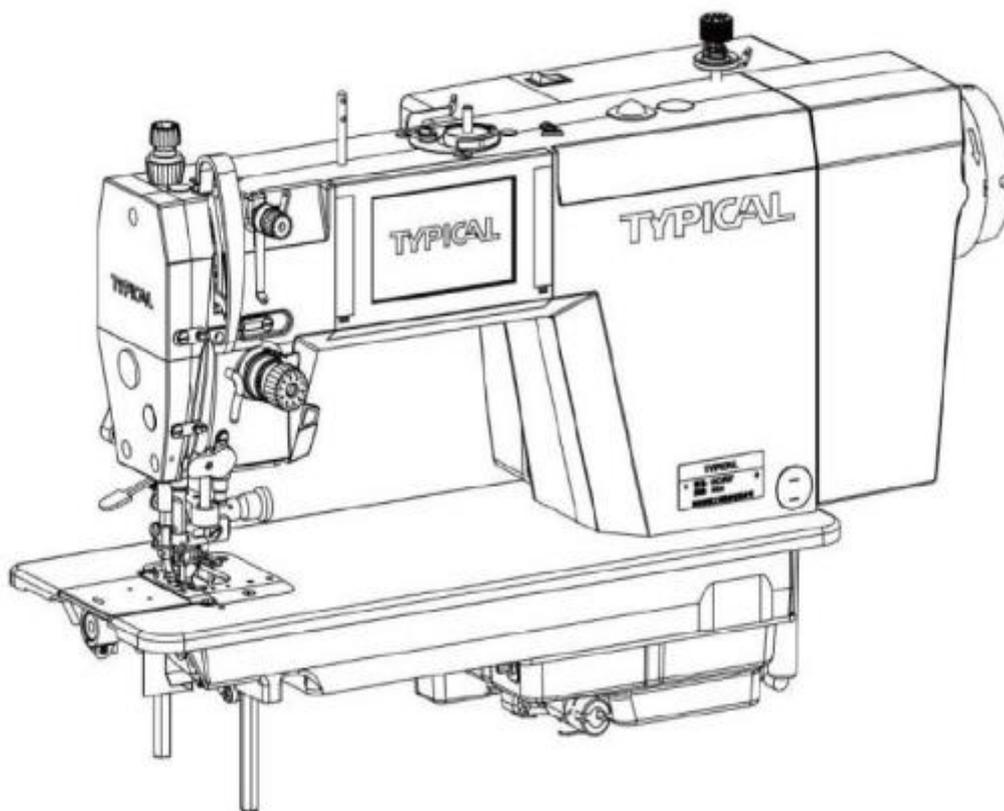
ПРОМЫШЛЕННАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА

**«TYPICAL»
GC6927MD-B10**

Инструкция по эксплуатации

СОДЕРЖАНИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ.....	3
1. ЗАЛИВКА МАСЛА	4
2. НАСТРОЙКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА.....	5
3. УСТАНОВКА ИГЛЫ	6
4. СОЕДИНЕНИЕ ТЯГИ С ПЕДАЛЬЮ	7
5. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ ОТКРЫТИЯ ДИСКОВ НАТЯЖЕНИЯ	8
6. ЗАПРАВКА НИТИ	9
7. НАМАТЫВАНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ	10
8. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	11
9. НАСТРОЙКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	12
10. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ	13
11. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ И ИГЛЫ	14
12. ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ	15
13. РЕГУЛИРОВКА КОНЦА НИТИ.....	15
14. ПОЛОЖЕНИЕ ФИКСИРОВАННОГО НОЖА И ЛЕВОГО КОНЧИКА НОЖА	16
15. ПОЛОЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО ВАЛА НОЖА	17
16. ХОД СЕРДЕЧНИКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА	18
17. УСТАНОВКА КУЛАЧКА ДЛЯ ОБРЕЗАНИЯ	19
18. РЕГУЛИРОВКА ОБРЕЗАНИЯ	22
19. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ОБРЕЗАНИЯ	22
20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	23
21. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ИГЛЫ ОБРАТНОГО СТЕЖКА	24
22. ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК И ШПУЛЬКА.....	24
23. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА	25
24. УСТАНОВКА ПОДЪЕМНИКА НОЖА	27
25. КАЛИБРОВКА НУЛЕВОЙ ДЛИНЫ СТЕЖКА	28

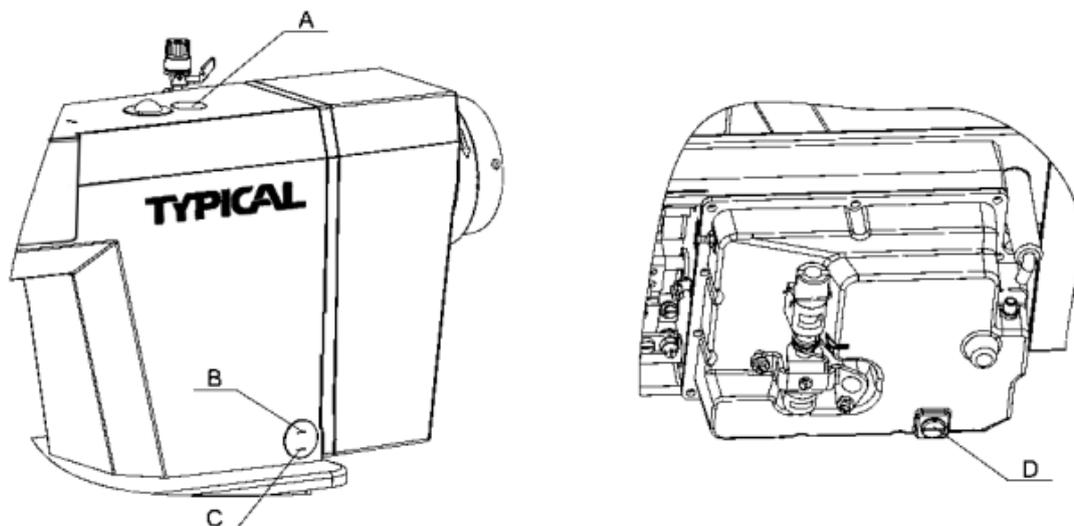
ПРИМЕЧАНИЕ

Швейная машина должна быть обязательно смазана и отремонтирована перед первым использованием, а также после длительного перерыва в работе.

Используйте смазку только нашей компании. Затем поднимите прижимную лапку и запустите машину на скорости подачи 3000 с/мин, чтобы проверить состояние распределения масла через смотровое окошко.

Если смазка в порядке, машина должна поработать на такой скорости в течение 30 минут. После увеличьте скорость работы. После месяца обкатки машина может работать на максимальной скорости в нормальных рабочих условиях.

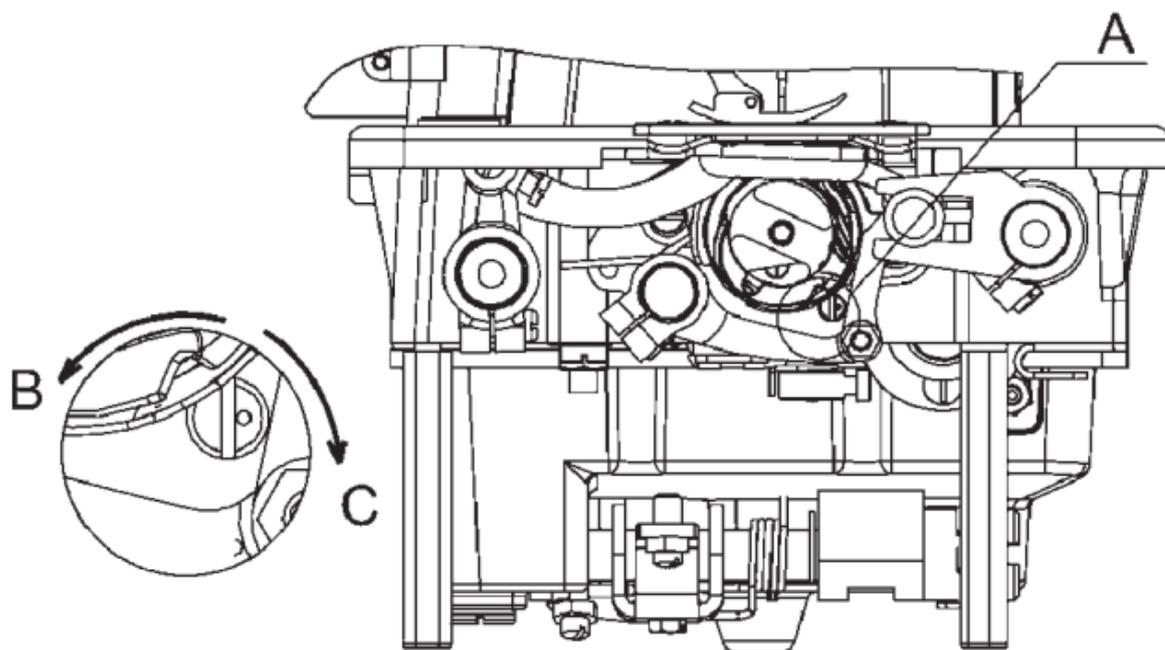
1. ЗАЛИВКА МАСЛА



- 1 Откройте резиновую заглушку А в верхней части корпуса машины, залейте масло сверху. Следите за положением указателя в смотровом окошке: нижняя линия С - минимальное количество масла, верхняя линия В - максимальное количество масла. Прекратите заливать масло, когда указатель будет на линии В, чтобы не допустить утечки. Если указатель находится ниже линии С, залейте масло, чтобы избежать повреждения деталей.
- 2 Слив: опустите машину вниз, открутите сливной винт D в нижней части масляного поддона, положите масляный контейнер на дно при сливе, затяните сливной винт после слива.

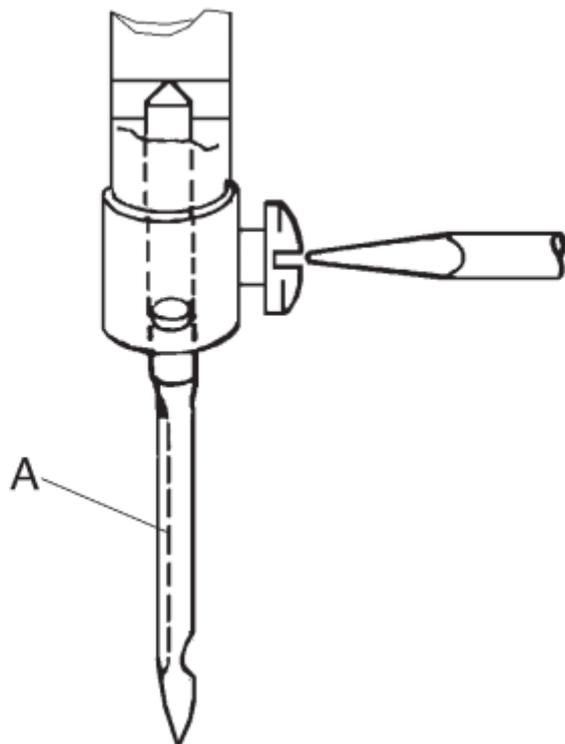
2. НАСТРОЙКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ЧЕЛНОКА

Количество масла для челнока можно отрегулировать с помощью регулировочного винта А. Поверните его в направлении В, как показано на рисунке, количество масла уменьшится, поверните в направлении С - количество масла увеличится.



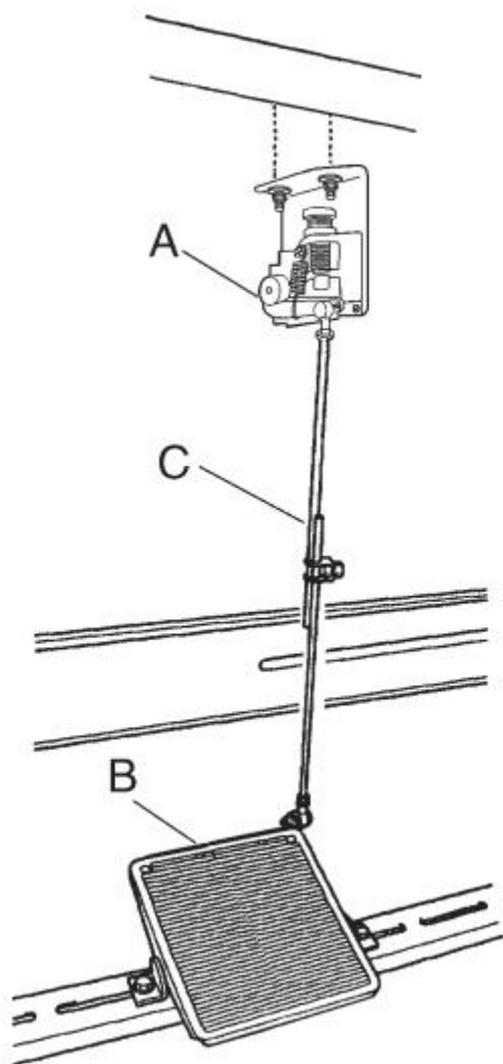
3. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Поворачивая маховик, поднимите игловодитель до конца вверх. Открутите винт зажима иглы, удерживая удлиненную канавку иглы с левой стороны, полностью вставьте иглу до нижней части гнезда иглы, затем затяните винт зажима иглы.



4. СОЕДИНЕНИЕ ТЯГИ С ПЕДАЛЬЮ

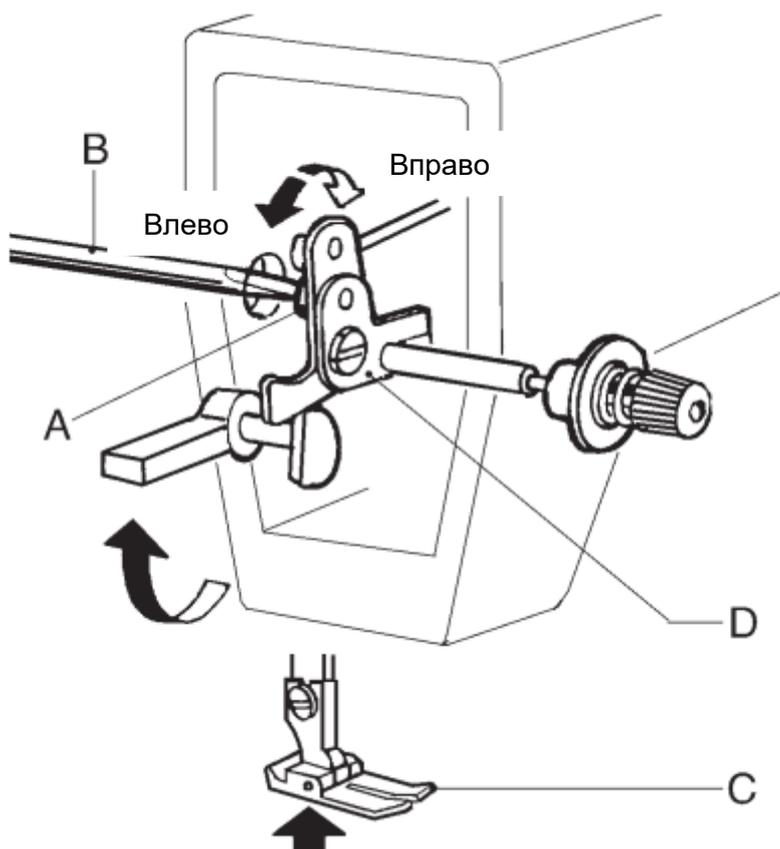
- 1 Установите регулятор скорости А, соедините регулятор скорости А с педалью В с помощью тяги С, удерживайте тягу С вертикально.
- 2 Оптимальный угол наклона педали приблизительно 15 град



5. НАСТРОЙКА ВРЕМЕНИ ОТКРЫТИЯ ДИСКОВ НАТЯЖЕНИЯ

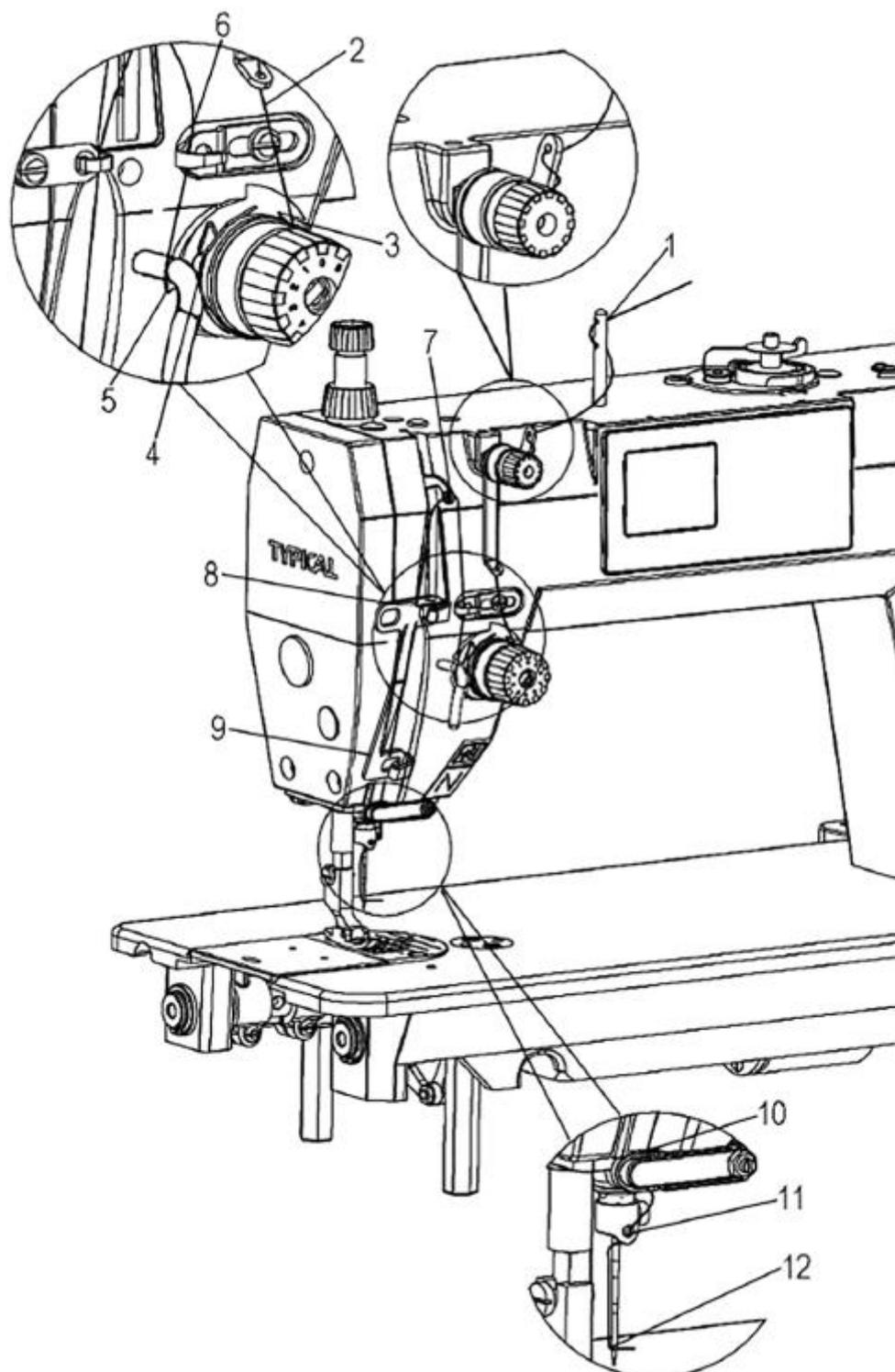
В пределах подъема прижимной лапки можно настроить время открытия дисков натяжения следующим образом:

- 1 Снимите резиновую заглушку с нижней части рукоятки и раскрутите винт (А) подъемного устройства ножа (слева)
- 2 Переместите кулачок ослабления натяжения (D) влево для раннего открытия или вправо для позднего открытия. Если подложить под подъемник прижимной лапки высокий блок, это облегчит регулировку.



6. ЗАПРАВКА НИТИ

Чтобы продеть верхнюю нить, поднимите игловодитель вверх до конца, заведите нить из катушки и заправьте нить, как показано на рисунке. Вытяните нить из катушки, удерживайте конец иглы и поворачивайте маховик, чтобы опустить игловодитель, а после поднимите его в самое высокое положение. Удерживайте концы нити иглы и нити катушки впереди под прижимной лапкой.

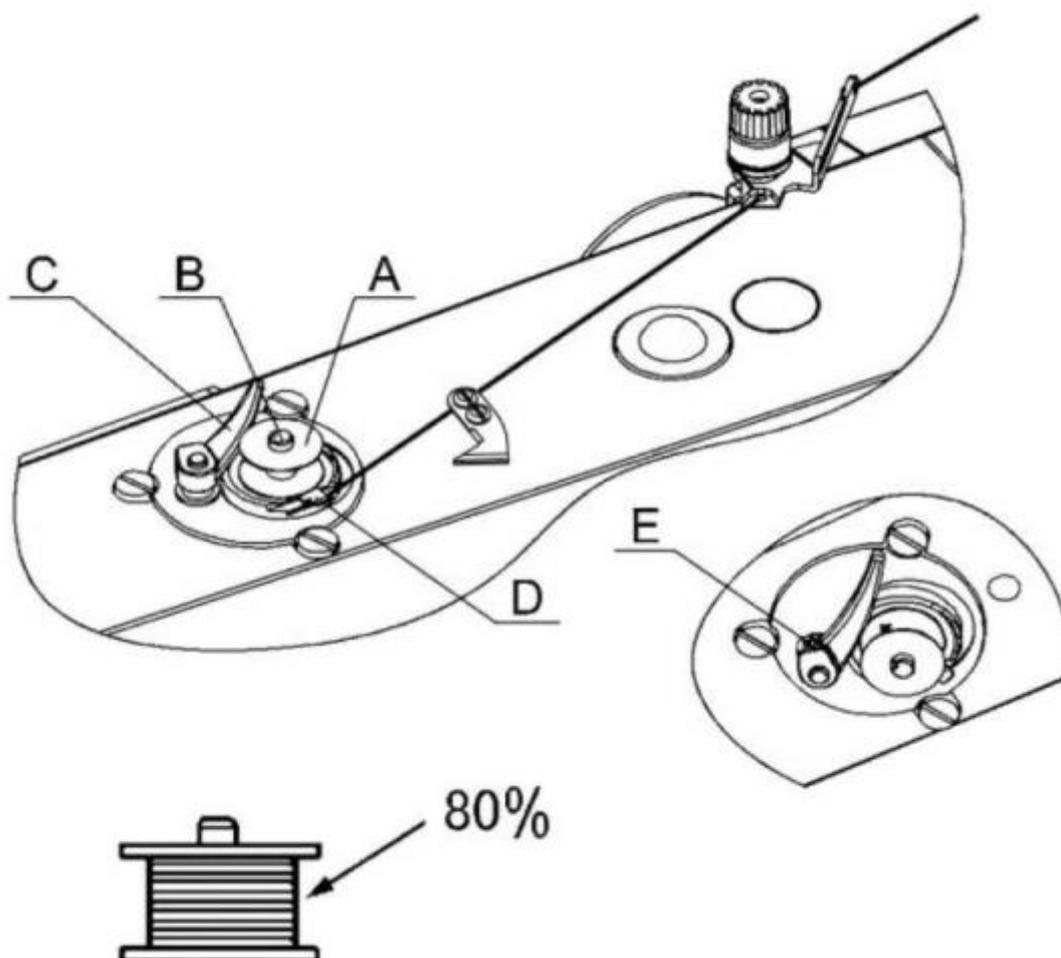


7. НАМАТЫВАНИЕ НИЖНЕЙ НИТИ

Установите шпульку А на шпульную катушку В, подведите ключ С к шпулке А, поднимите прижимную лапку, нажмите на педаль, затем начните намотку. После намотки ключ С автоматически уберется со шпульки. Затем выньте шпульку и обрежьте нить ножом D.

Примечание:

- 1 Открутите винт Е. С помощью ключа С можно регулировать количество нити на шпулке.
- 2 Заполнение шпульки на 80% - оптимальное.

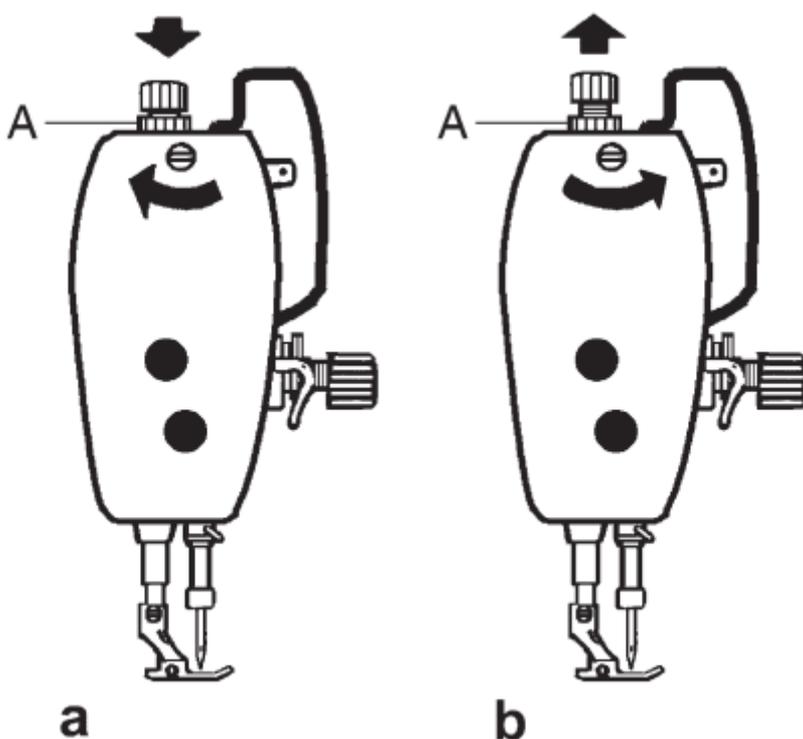


8. НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

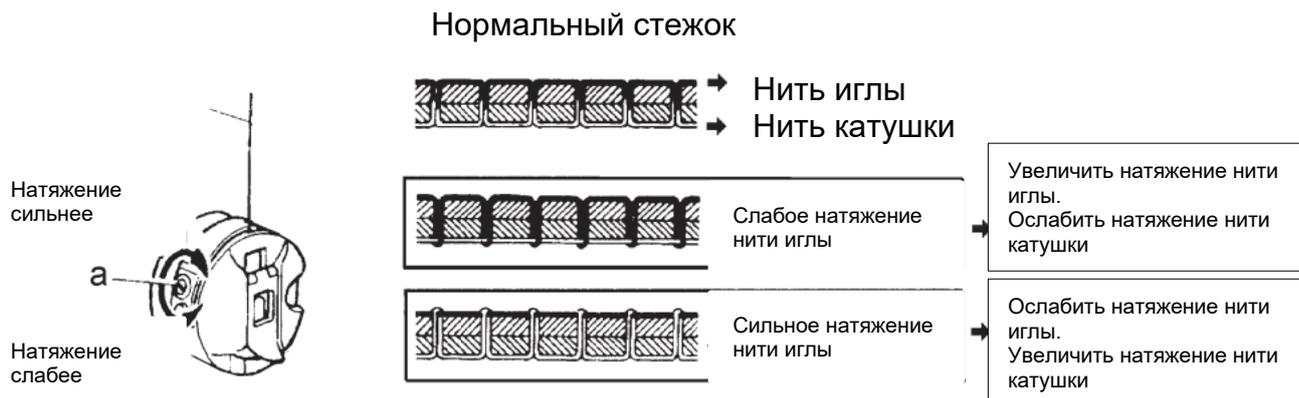
Давление прижимной лапки регулируется в соответствии с материалами для шитья.

Сначала раскрутите контргайку (А), если материал тяжелый, поверните регулировочный винт давления, как показано на рис. (а), чтобы увеличить давление, а если материал легкий, поверните регулировочный винт давления, как показано на рис. (b), чтобы снизить давление, затяните контргайку (А).

Рекомендуется снизить давление прижимной лапки при нормальной подаче.



9. НАСТРОЙКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



Натяжение нити должно определяться в соответствии с получаемой строчкой при настройке натяжения нити катушки и нити иглы.

Натяжение нити катушки: настраивается поворотом регулирующего винта пружины натяжения шпульного колпачка. После настройки вставьте катушку в шпульный колпачок и удерживайте конец нити из шпульного колпачка, чтобы подвесить шпульный колпачок. Если шпульный колпачок опускается медленно и равномерно, это означает правильное натяжение нити катушки.

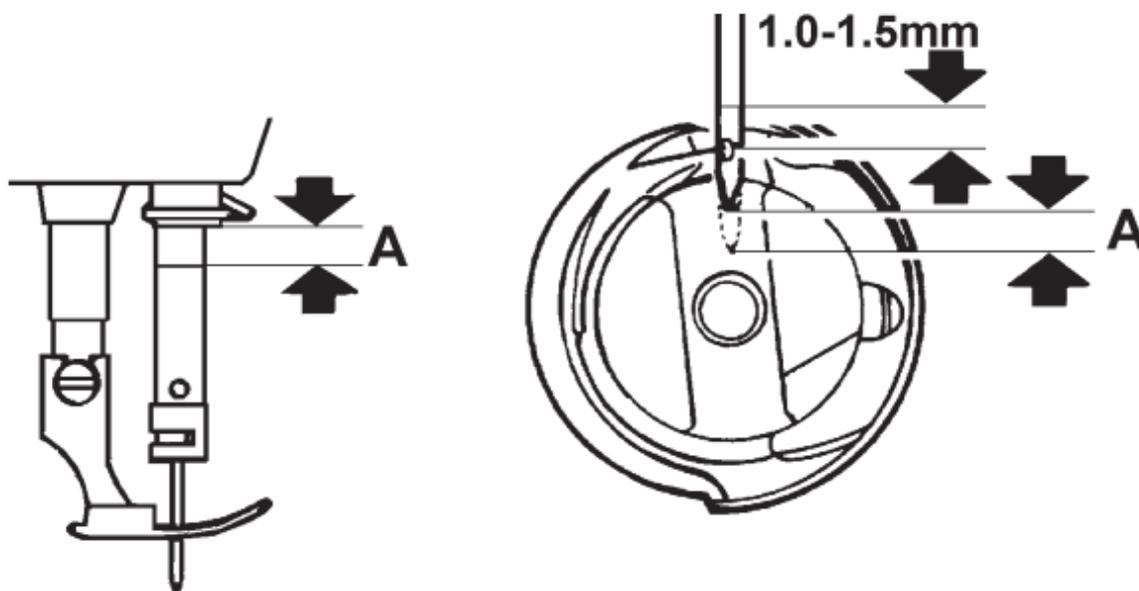
Натяжение игольной нити: регулируется поворотом барашковой гайки.



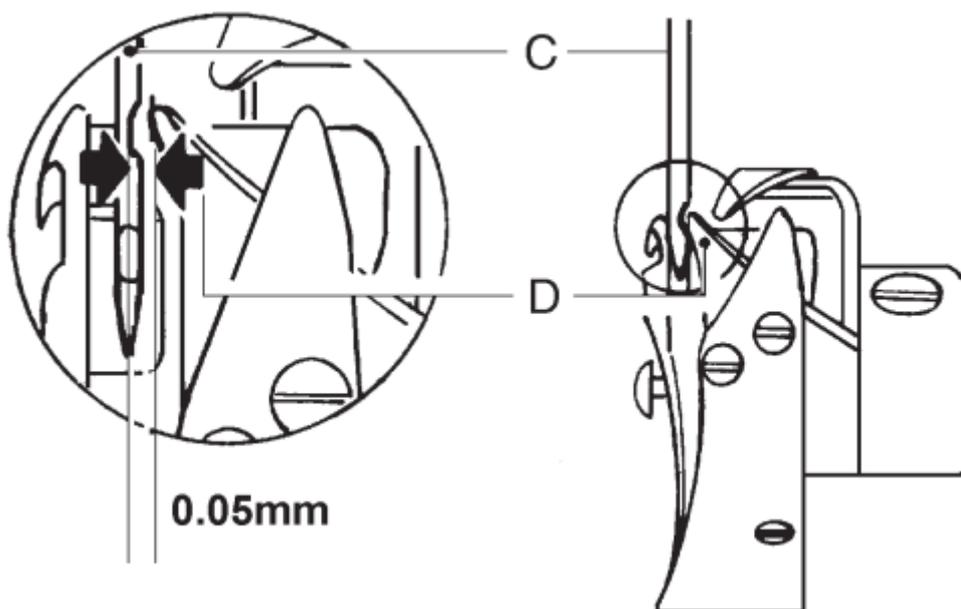
Шаг нитепритягивателя составляет 6 мм - 10 мм, при шитье тонкой ткани, снизьте натяжение нитепритягивателя и увеличьте шаг нитепритягивателя, а при шитье очень толстой ткани, увеличьте натяжение нитепритягивателя и уменьшите шаг нитепритягивателя.

Отрегулируйте натяжение пружины нитепритягивателя. Сначала открутите регулирующий винт (A), поверните шпильку натяжения (B) против часовой стрелки, чтобы ослабить натяжение пружины захвата нити (c) до нуля. Затем поверните натяжную шпильку (B) по часовой стрелке, пока пружина (c) не войдет в выемку втулки, регулирующей натяжение, и снова поверните натяжную шпильку (B) наполовину назад (против часовой стрелки). После регулировки затяните регулирующий винт (A).

Настройка шага нитепритягивателя: раскрутите регулирующий винт (D), поверните шпильку (C) по часовой стрелке, чтобы увеличить шаг или поверните шпильку (C) против часовой стрелки, чтобы уменьшить шаг, после настройки затяните регулирующий винт (D).

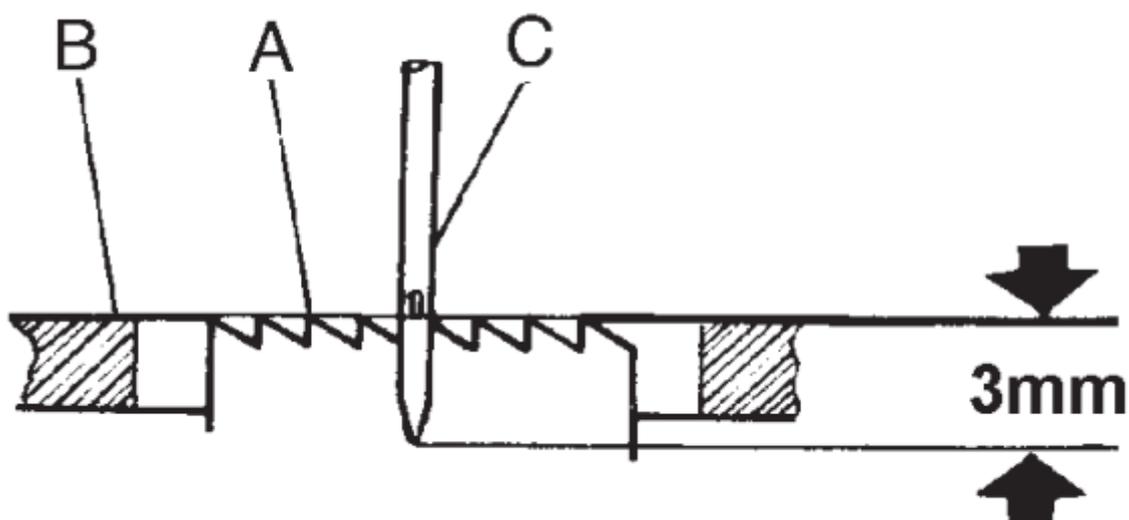
10. НАСТРОЙКА СИНХРОНИЗАЦИИ ИГЛЫ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЧЕЛНОКОМ

При подъеме игловодителя из нижнего положения на расстояние А точка D челнока шпульки должна совпадать с центральной линией иглы и быть на 1,0-1,5 мм выше верхнего конца ушка иглы (рис.15).

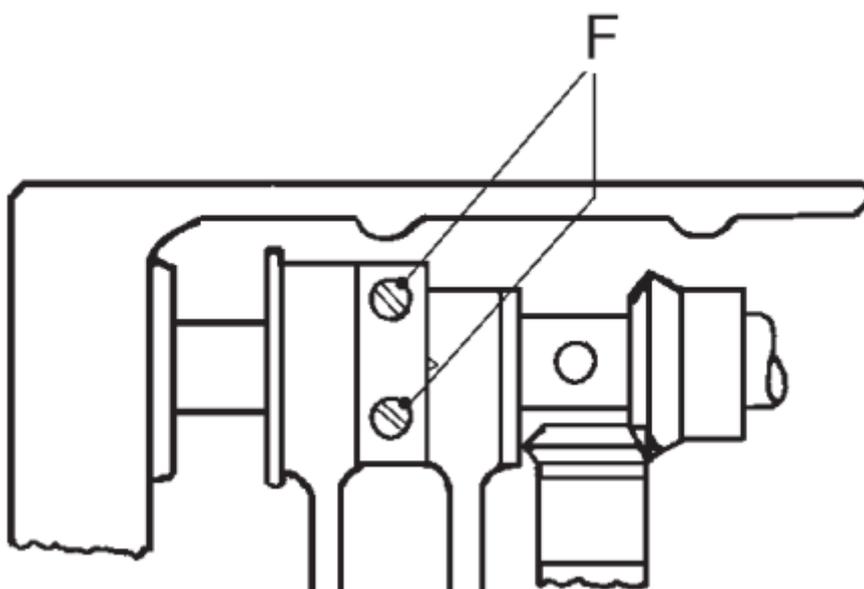


Расстояние между нижней частью ушка иглы и кончиком крючка должно быть 0,0 5мм.

11. НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ И ИГЛЫ



Поверните маховик и опустите механизм подачи (А). Когда верхняя часть механизма подачи сравняется с плоской поверхностью (В), игольное острие (С) должно быть на 3 мм ниже плоской поверхности иглы.



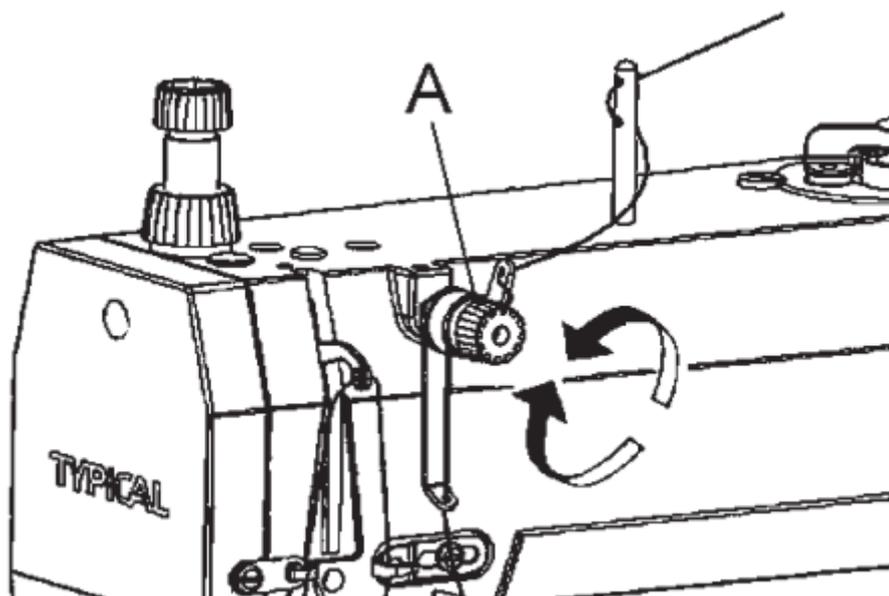
Раскрутите эксцентричный червячный винт, поверните эксцентричное колесо и маховик отдельно, чтобы настроить положение иглы и механизма подачи. Затяните винт.

12. ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ НАСТРОЙКА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ



Поднимите переднюю часть механизма подачи, чтобы ткань не сморщивалась, опустите механизм подачи, чтобы ткань и нить не рвались.

13. РЕГУЛИРОВКА КОНЦА НИТИ

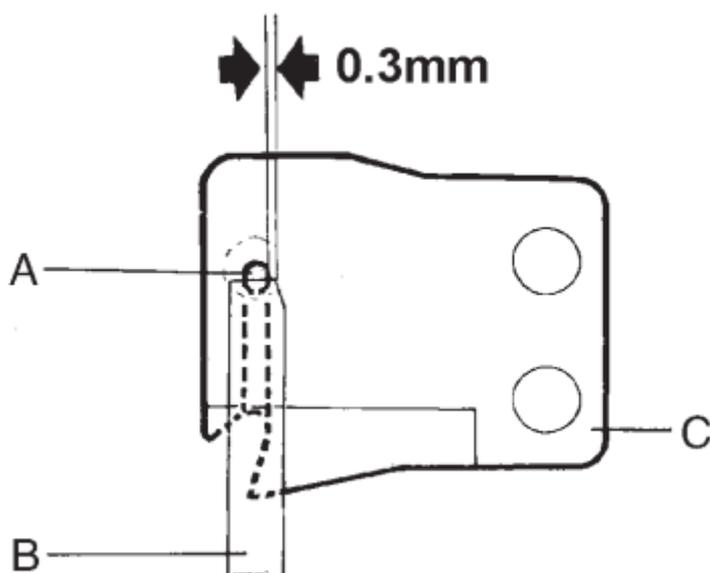


Чтобы извлечь кончик нити и оставить его, настройте гайку (А).

Поворот направо: короче. Поворот налево: длиннее

14. ПОЛОЖЕНИЕ ФИКСИРОВАННОГО НОЖА И ЛЕВОГО КОНЧИКА НОЖА

- 1 Стандартное положение показано на рисунке.
 - 2 Если размер больше стандартного, нож перережет 3 нити одновременно или вытянет нить из угольного ушка; если меньше, это приведет к повреждению, поэтому избегайте такой ситуации.
 - 3 Если произошла вышеупомянутая ситуация, выполняется настройка опоры фиксированного ножа или фиксированного ножа (В).
- А - лезвие В - фиксированный нож С - нож (слева)



15. ПОЛОЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО ВАЛА НОЖА

- 1 Стандартное положение показано на рисунке.
- 2 При сборке приводной вал ножа (G) сначала устанавливают в кривошип ножа (A).
- 3 Установите кривошип 1(D) для отрезания нити на приводном валу ножа, ориентируясь на стандартное положение.
- 4 Установите стопор (F), проверьте, нет ли зазора между деталями вокруг приводного вала ножа, и равномерно вращайте.

A - кривошип ножа

B - торцевая крышка пружины

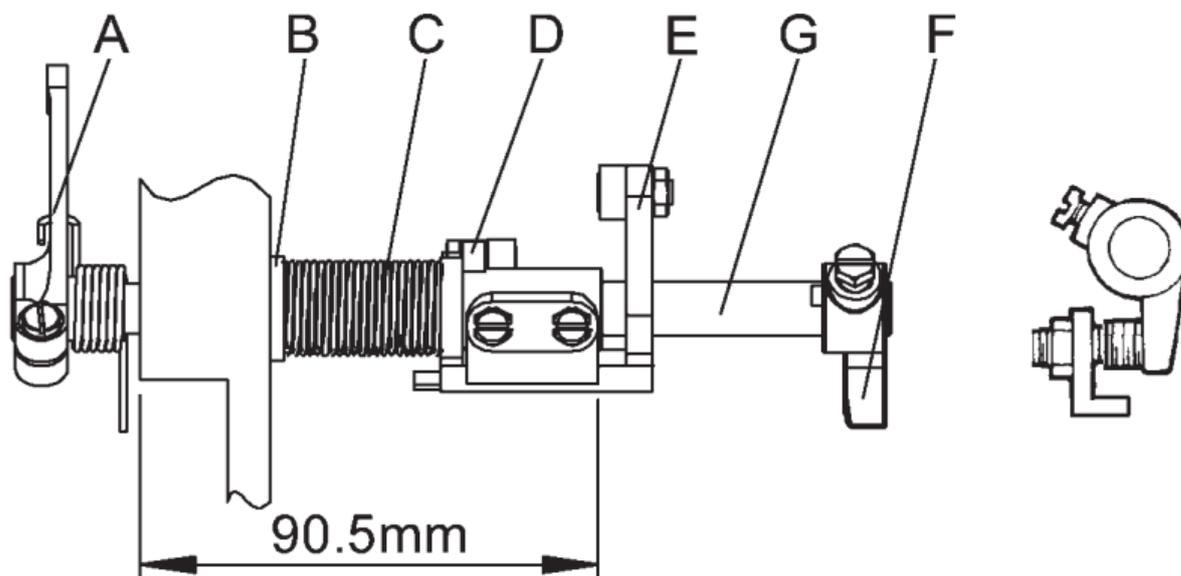
C - пружина

D - кривошип для отрезания нити

E - кривошип для отрезания нити 2

F- стопор

G - приводной вал ножа



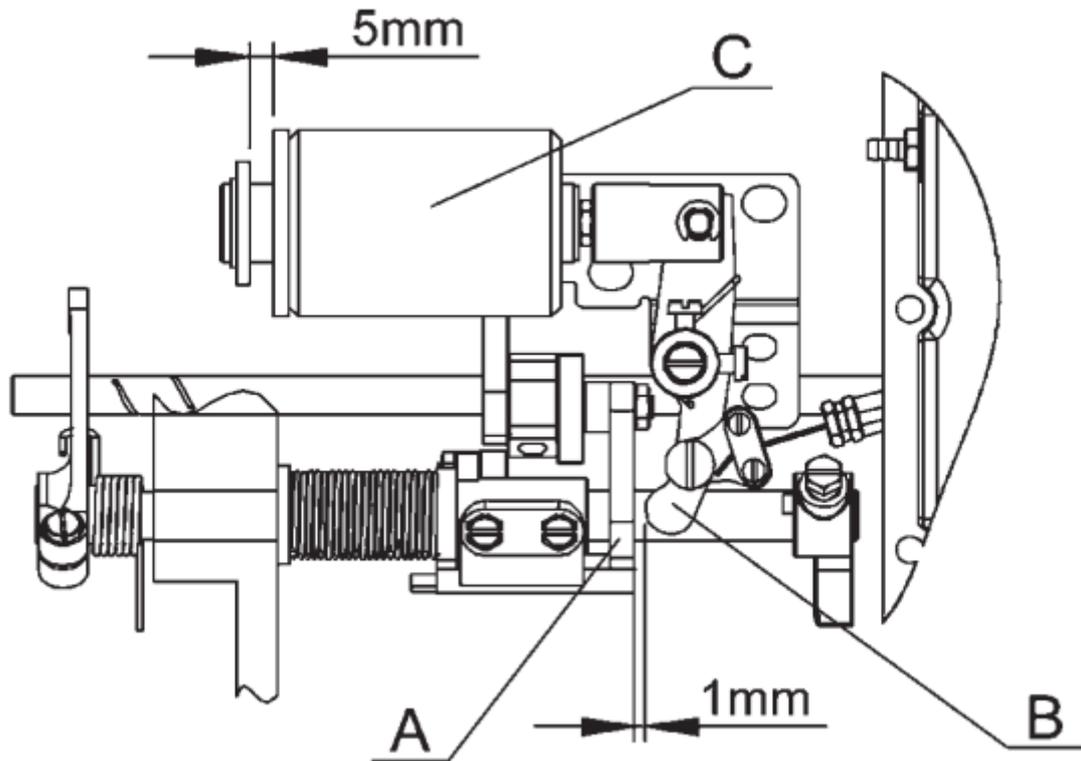
16. ХОД СЕРДЕЧНИКА ЭЛЕКТРОМАГНИТА

- 1 Стандартный рабочий ход электромагнита составляет 5 мм.
- 2 Отрегулируйте крепежный винт электромагнита, чтобы расстояние между гибкой приводной пластиной и кривошипом составляло 1 мм.

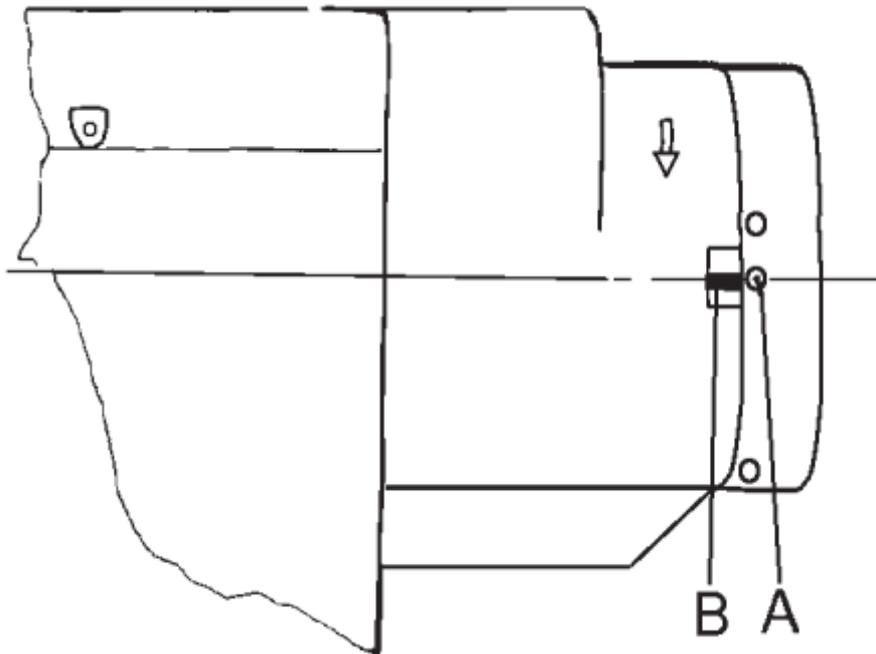
А – кривошип 2

В- гибкая приводная пластина

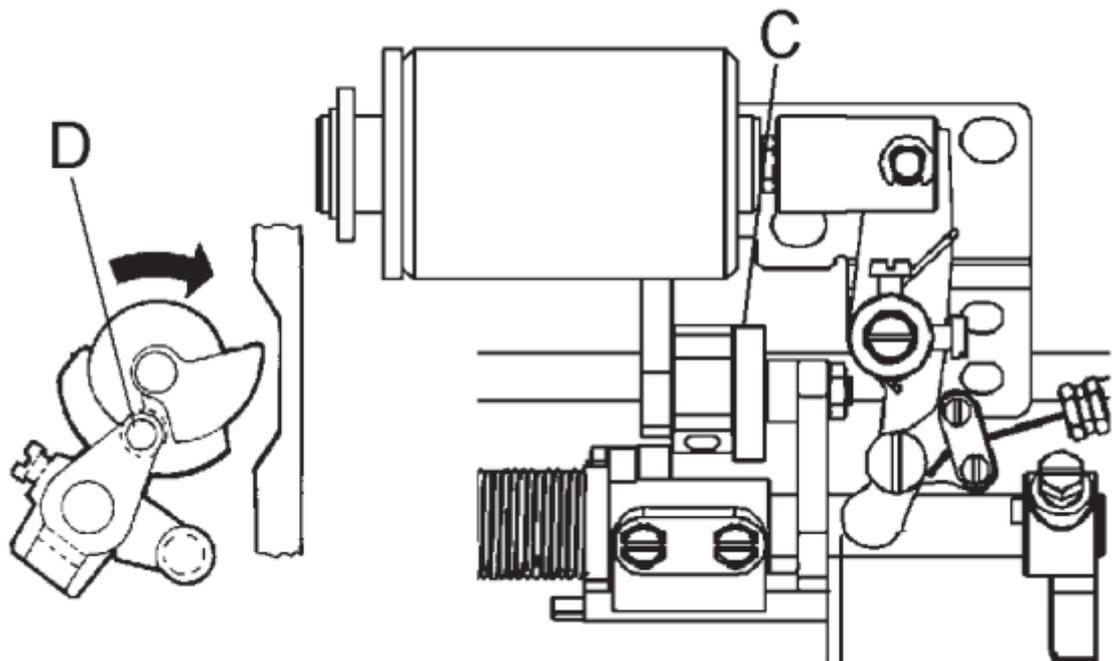
С - электромагнит в сборе.



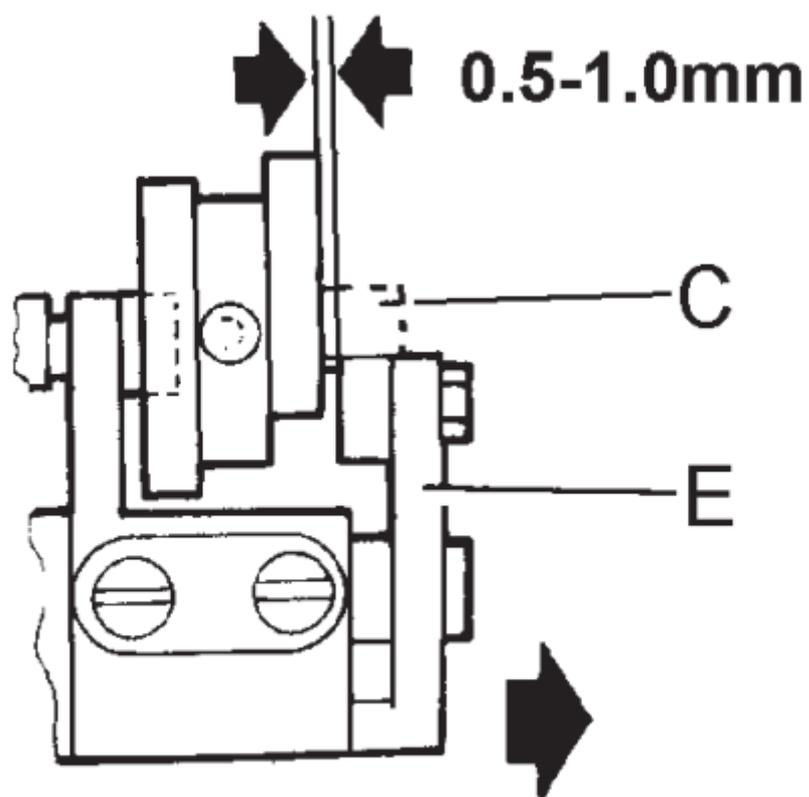
17. УСТАНОВКА КУЛАЧКА ДЛЯ ОБРЕЗАНИЯ



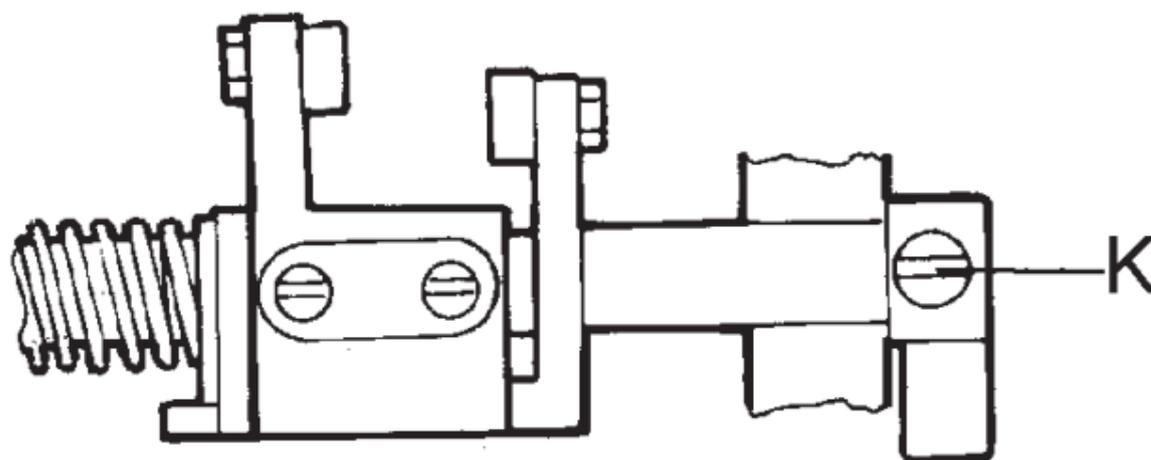
(1) Поверните маховик, совместите вторую опорную точку А на маховике с меткой В на крышке.

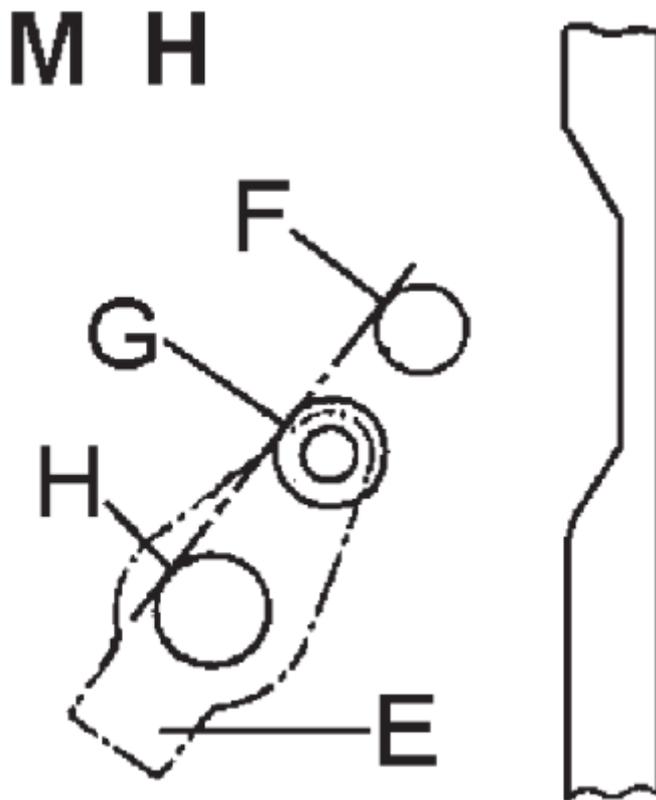


(2) При работе электромагнита обрезания кулачок (С) вращается в обычном направлении. Зафиксируйте кулачок, когда кулачок (С) входит в зацепление с роликом (D).



(3) Остановите работу электромагнита, сбросьте приводной кривошип (E), кулачок (C) отделяется от зацепления с роликом, стандартный зазор составляет 0,5-1,0 мм.



**ПРИМЕЧАНИЕ**

1. На рисунке показано стандартное положение приводного кривошипа кулачка (E) перед началом работы.

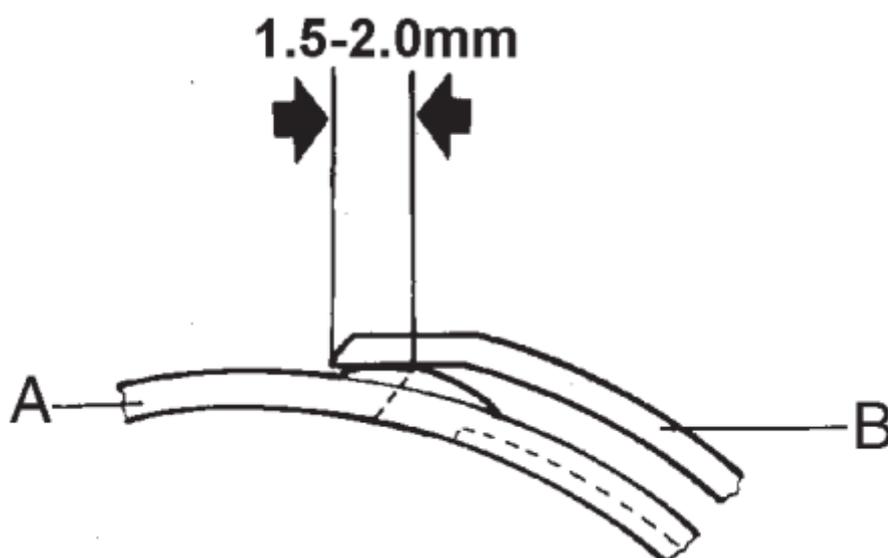
F - вал крючка

G - ролик

H - приводной вал ножа

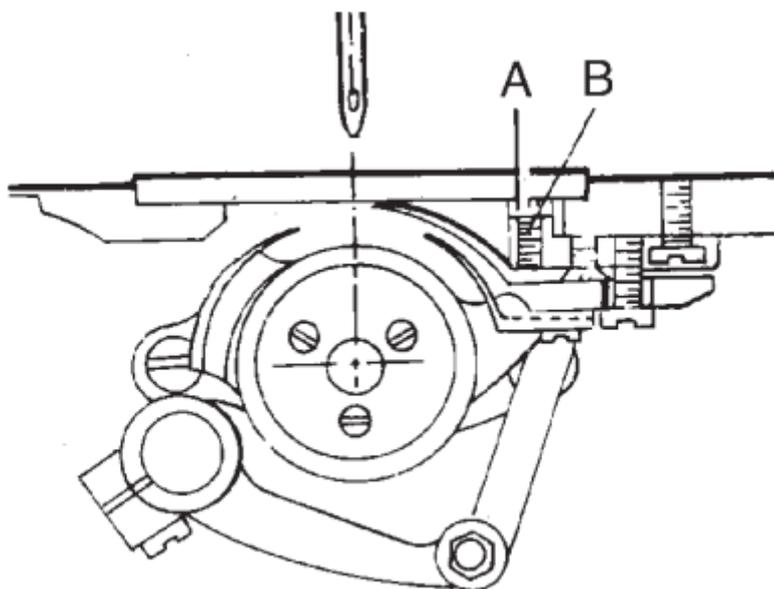
2. Можно изменить вышеупомянутые положения, чтобы удалить стопор, затем произвести регулировку с помощью винта (K), и повторно отрегулировать вышеупомянутые положения.

18. РЕГУЛИРОВКА ОБРЕЗАНИЯ



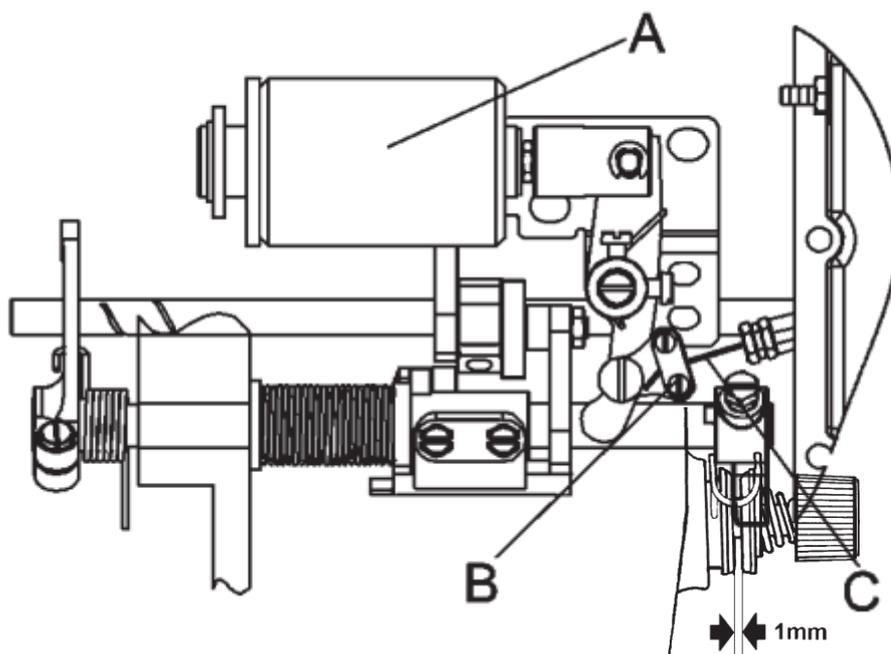
Когда электромагнит работает, подвижный нож (А) следует за движением кулачка для резки нити. Максимальное зацепление нити составляет 1,5-2,0 мм (В - неподвижный нож). При необходимости отрегулируйте кулачок ножа.

19. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ОБРЕЗАНИЯ



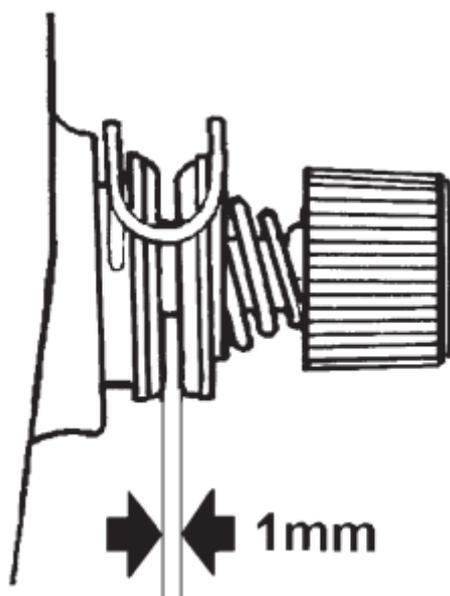
- 1 При обрезании толстой нити, увеличьте силу обрезания.
- 2 Чтобы настроить силу обрезания, раскрутите установочную гайку (А) и настройте винт (В).

20. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ



При работе электромагнита обрезки А между захватной пластиной и захватом должен быть зазор 1 мм.

Открутите зажимные винты В, отрегулируйте ремень С.

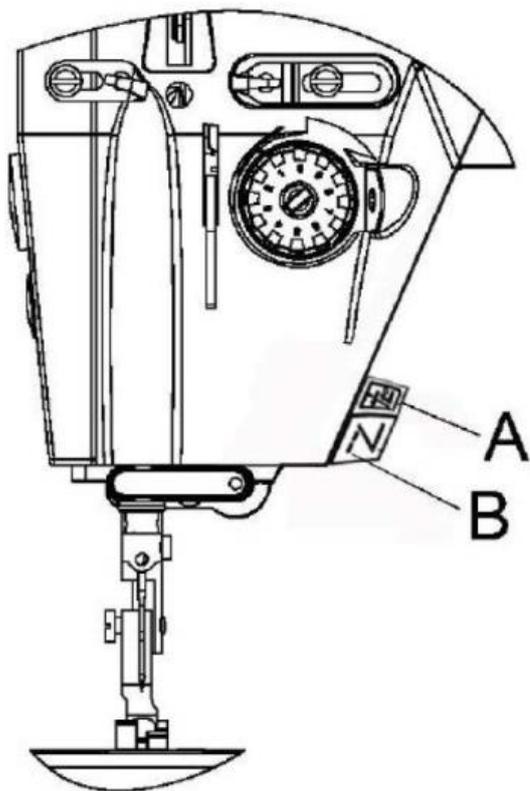


Примечание: если зазор слишком мал, конец нити, оставшийся после обрезки, будет слишком коротким и может легко выйти из игольного ушка; в противном случае натяжение будет слабым и повлияет на натяжение игольной нити.

21. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ИГЛЫ ОБРАТНОГО СТЕЖКА

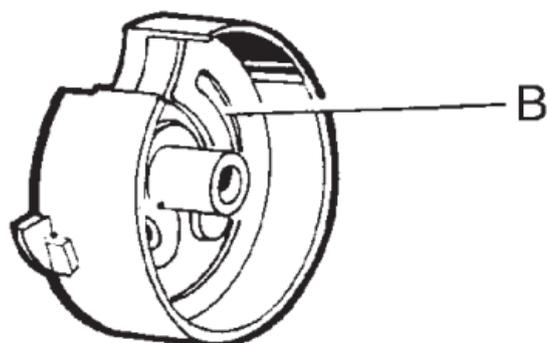
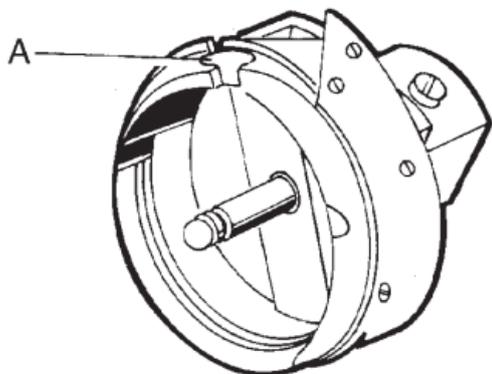
Для модели с двойным переключением:

нажмите кнопку А, так выполняется шитье с обратным прихватыванием, при нажатии кнопки В выполняется шитье с обратным ходом.



22. ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК И ШПУЛЬКА

- 1 В специальном челноке есть прорезь для нити (А) для обрезания нити швейной машиной.
- 2 Шпульный колпачок, используемый в машине должен быть с пружиной (В) в нижней части, которая предотвращает движение катушки без нагрузки.



23. ПЕРИОДИЧЕСКАЯ ЧИСТКА

1 Чистка механизма подачи

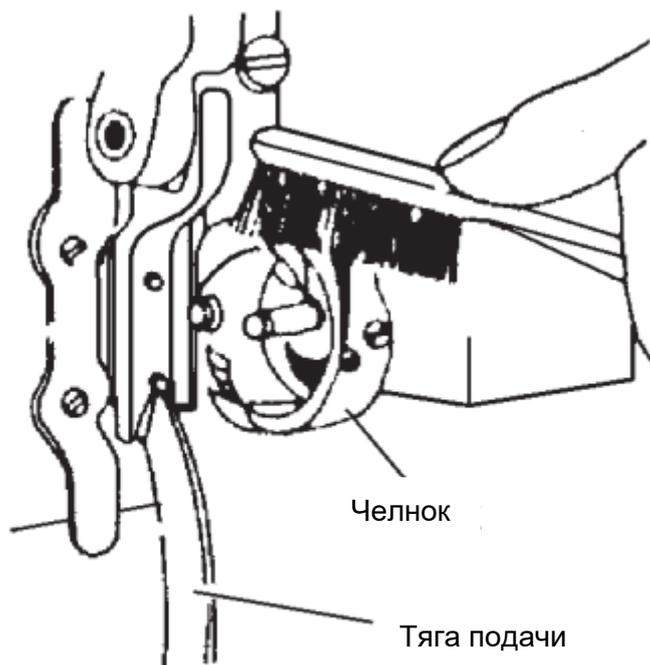
Снимите игольную пластинку и очистите пыль и волокна между прорезями зубцов механизма подачи.

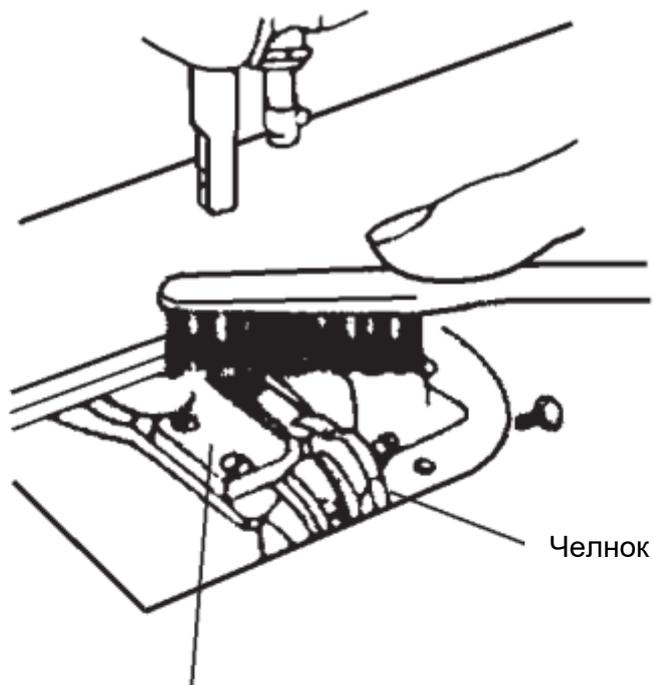
2 Чистка вращающегося челнока

Разверните головку машины и очистите челнок. Протрите шпульный колпачок мягкой тканью.

3 Чистка сетки масляного фильтра

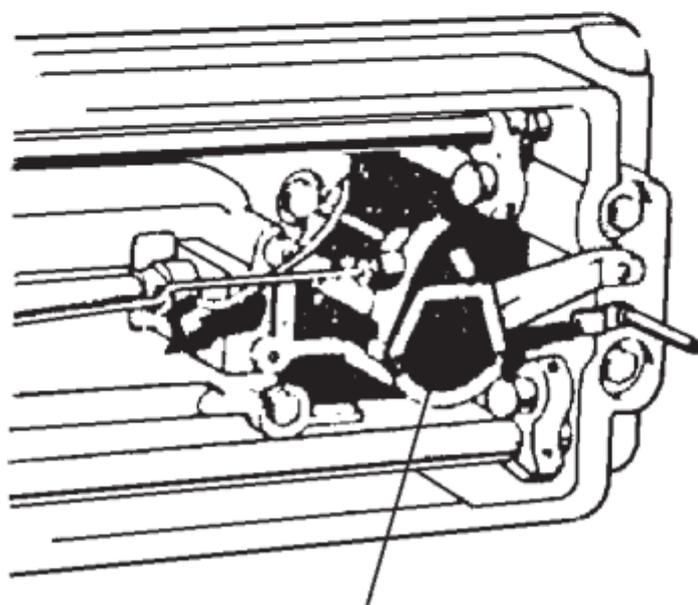
Разверните головку машины и очистите сетку масляного фильтра от пыли и грязи.





Челнок

Механизм подачи



Фильтр

24. УСТАНОВКА ПОДЪЕМНИКА НОЖА

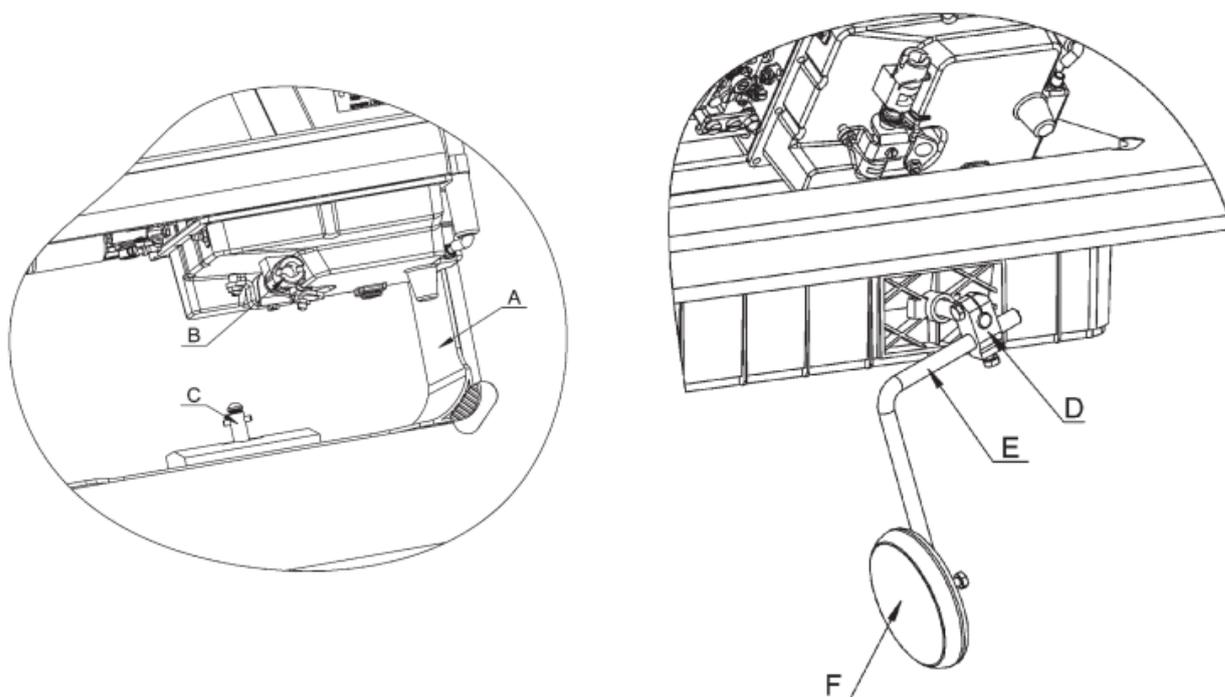
- 4 Выньте узел из отверстия на масляном поддоне;
- 5 Установите изогнутое соединение, изогнутый стержень, сенсорную панель и т.д.

А - масляный поддон В - шарнирный вал С - узел D - изогнутое
соединение E-изогнутый стержень F - сенсорная панель

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед тем как опустить головку машины, выньте подъемник ножа, отделите его от шарнирный вал, чтобы не повредить масляной поддон.

После отвода головки машины назад своевременно вставьте подъемник ножа в шарнирный вал.



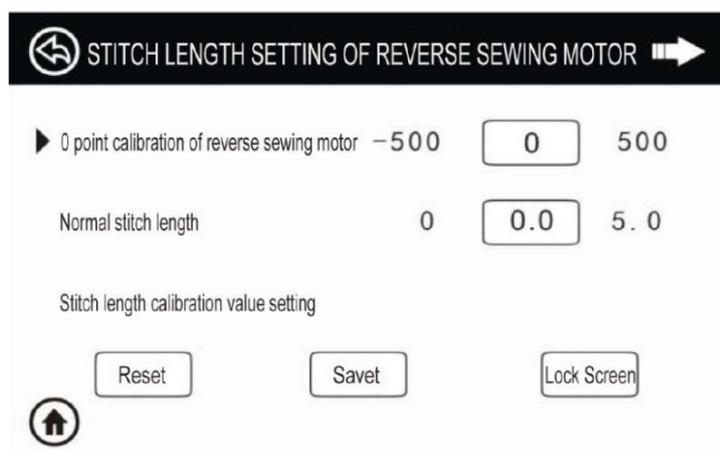
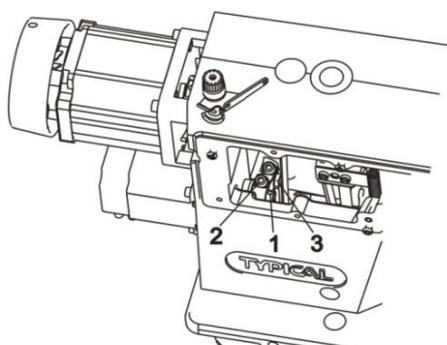
25. КАЛИБРОВКА НУЛЕВОЙ ДЛИНЫ СТЕЖКА

После переустановки мотора или изменения его положения необходимо заново откалибровать нулевую длину стежка. Проверьте, раскручен ли винт (2) и направлено ли маркировочное отверстие шагового двигателя (1) вертикально вверх.

Поверните маховик, проверьте работу механизма подачи при длине стежка 0, а затем затяните винт 2.

Включите питание, войдите в интерфейс настройки параметров шагового двигателя обратного шитья, отрегулируйте значение калибровки точки 0 двигателя обратного шитья, проверьте, равняется ли длина стежка 0, затем нажмите кнопку сохранения.

Примечание: обрезка нити не выполняется во время калибровки, иначе параметры калибровки будут недействительны.



GC6927MD2

Поз.	Режим	М
	Применение	Средний/плотный материал
	Скорость шитья	4500 об/мин
	Макс. длина стежка	5 мм
	Высота автоматического подъема прижимной лапки	≥ 9 мм
	Вращающийся челнок	Система автоматической подачи масла
	Игла	DB×1 9-16