

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**Промышленная швейная машина
со встроенным сервоприводом
и обрезкой края ткани**

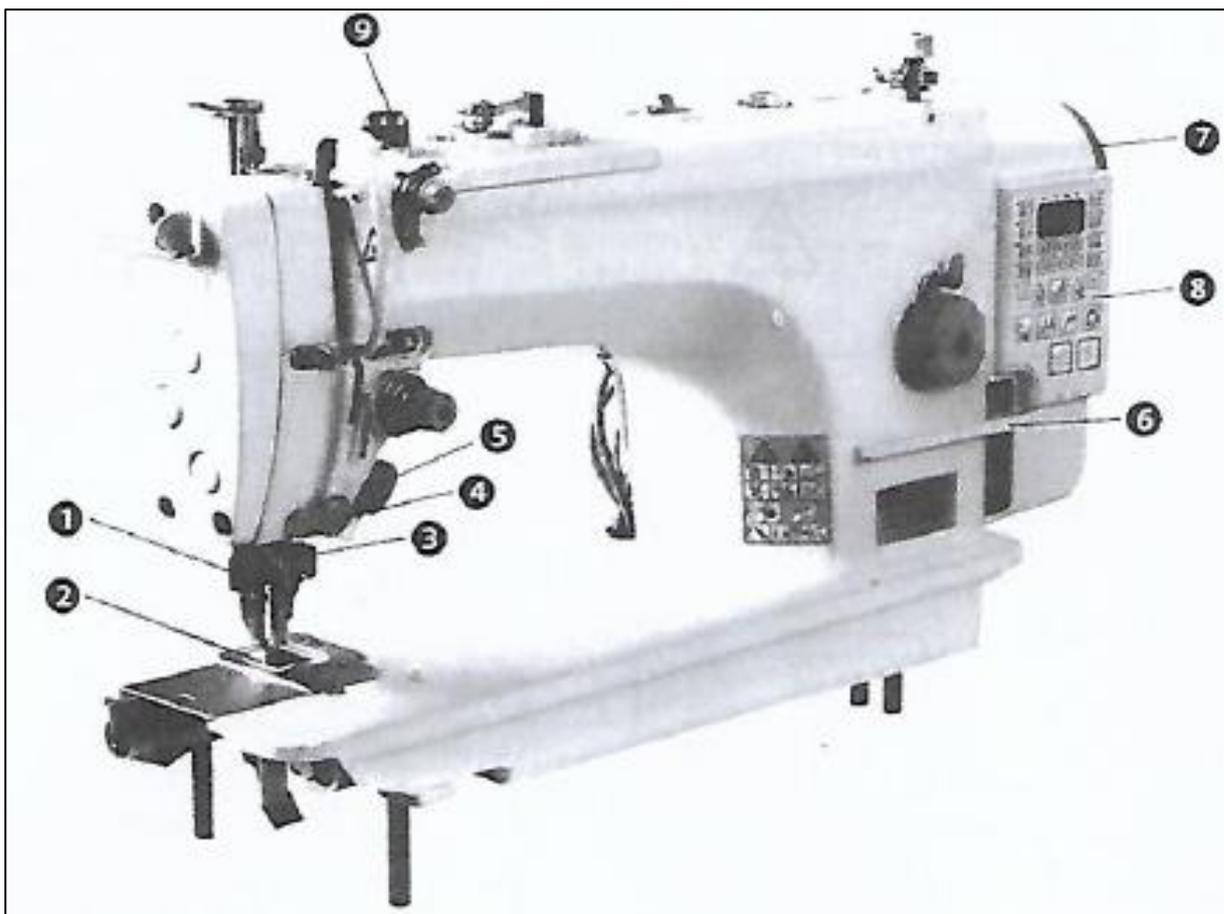
«Typical»

GC6717YMD

Содержание

1. Основные части	3
2. Основные технические характеристики	3
3. Установка	4
4. Подготовка к шитью	7
5. Шитьё.....	9
6. Чистка.....	11
7. Стандартные настройки.....	12
8. Сменные комплекты	21

1. Основные части



1. Механизм обрезки
2. Прижимная лапка
3. Игольводитель
4. Устройство зажима нити
5. Переключатель позиционера
6. Рычаг закрепки
7. Двигатель с прямым приводом
8. Панель управления

2. Основные технические характеристики

Материал – лёгкие/средние

Тип продвижения ткани – нижний транспортер (рейка)

Макс. длина стежка – 5 мм

Максимальная скорость – 3 300 об./мин.

Рекомендованная скорость – 2 700 об./мин.

Ширина обрезки края материала – 3,2 мм (доступные настройки размера обрезки 2,5; 4,0; 4,8; 6,4; 9,5 мм)

Высота подъема лапки – 6/13 мм

Челнок – стандартный вертикальный

Смазка – автоматическая

Тип иглы – DVx1 №65-110 (9-18)

3. Установка



ВНИМАНИЕ

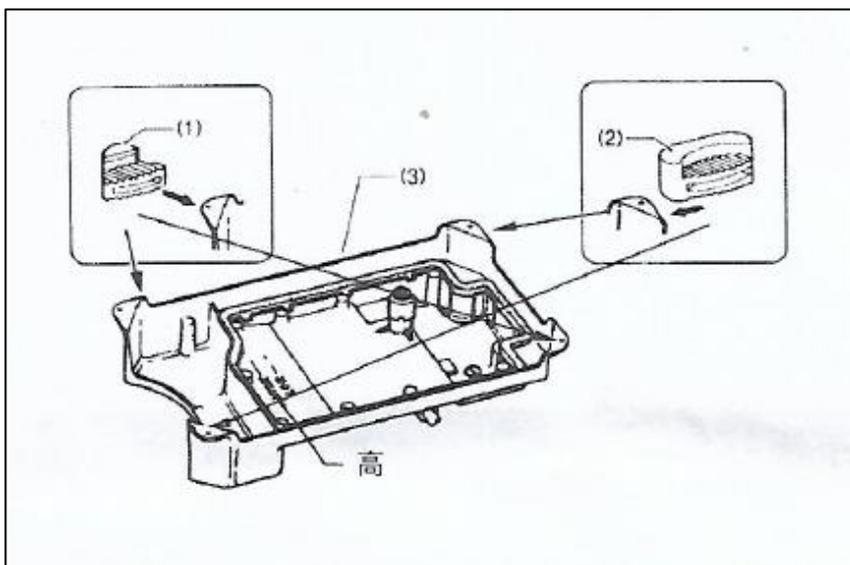
⊘ Установка машины должна выполняться только квалифицированным специалистом.

⊘ Не подключайте шнур питания до завершения установки, машина может начать работать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.

! Для проведения любых электромонтажных работ, которые могут потребоваться, обратитесь к своему дилеру или квалифицированному электрику.

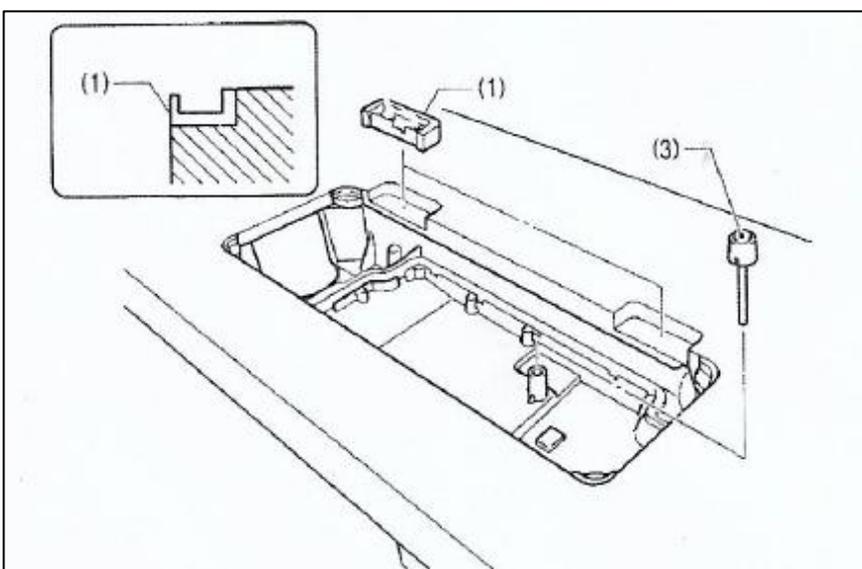
⚠ Удерживайте головку машины обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. При использовании только одной руки вес головки машины может привести к соскальзыванию руки, и ваша рука может застрять.

! Швейная машина весит более 44 кг. Монтаж должен выполняться двумя или более людьми.



3.1. Картер масляный

- 1) Прокладка демпферная резиновая малая – 2 шт.
- 2) Прокладка демпферная резиновая большая – 2 шт.
- 3) Картер масляный.

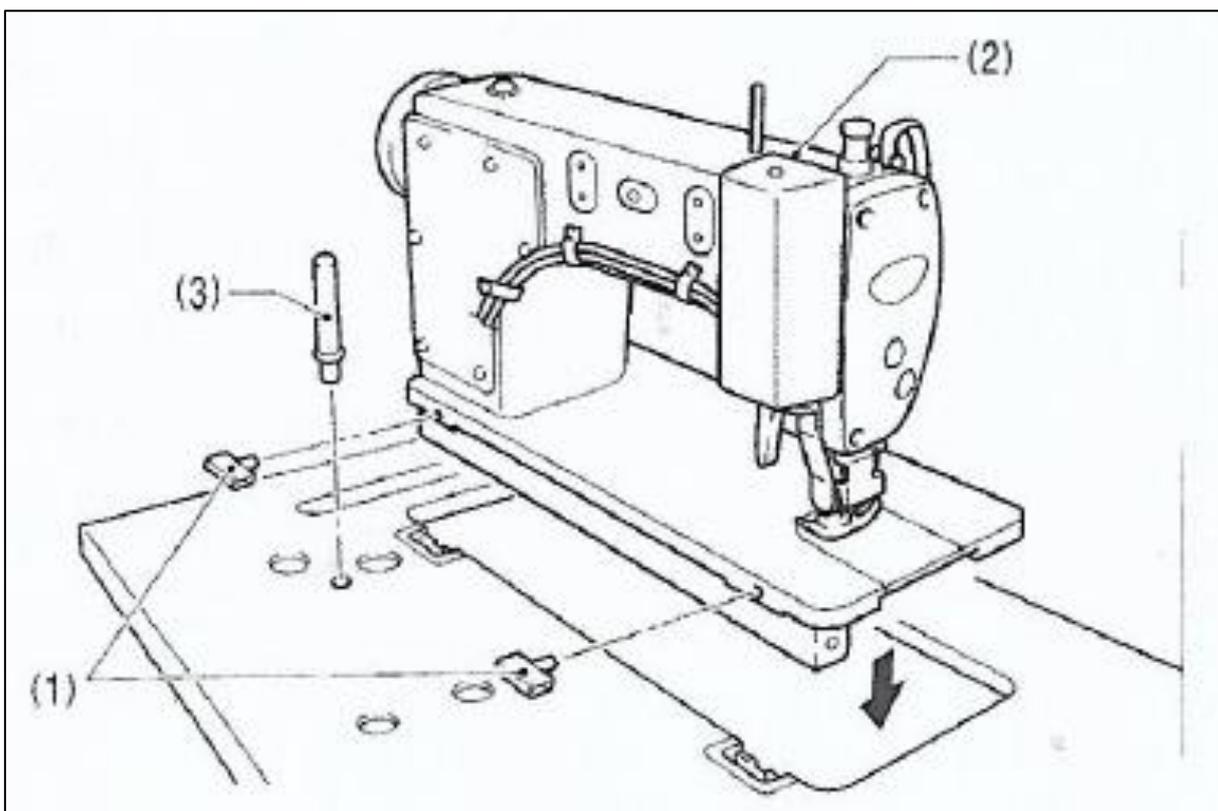


3.2. Прокладка опорного шарнира

- 1) Прокладка опорного шарнира – 2 шт.
- 2) Гвозди – 4 штуки.

3. Грибок-толкатель масляного картера

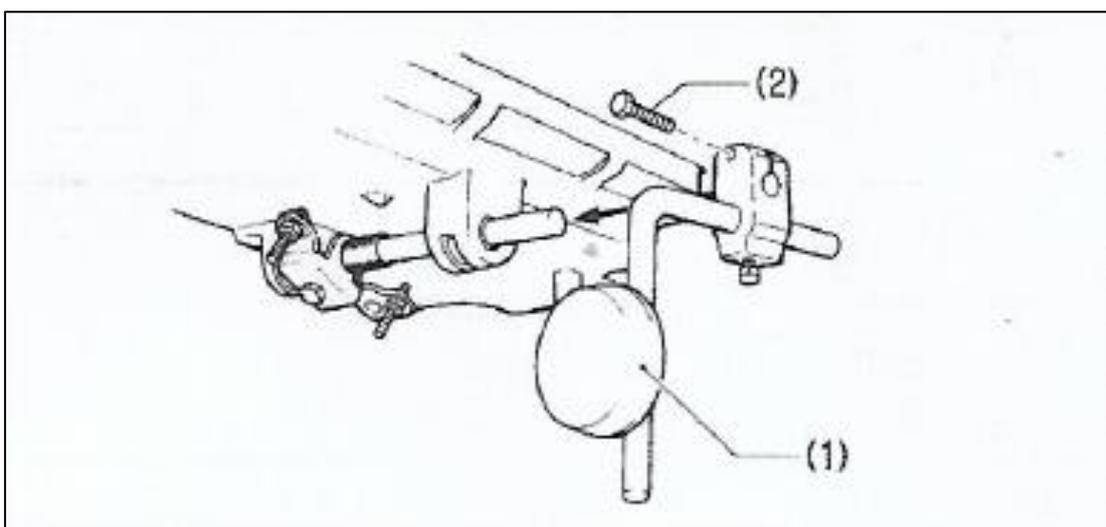
- 3) Грибок-толкатель масляного картера.



3.3. Головка машины

- 1) Опорный шарнир – 2 шт.
- 2) Головка машины.
- 3) Опора головы.

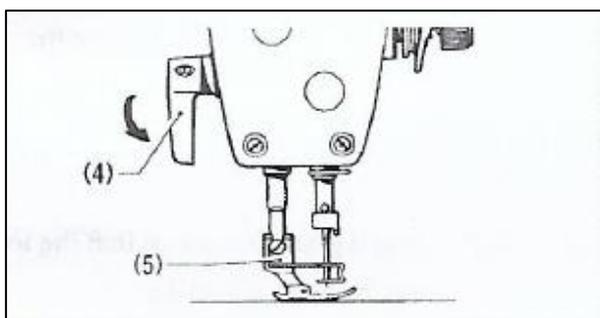
Примечание: надежно вставьте опору (3) в отверстие стола. Если опора (3) не вставлена до упора, то головка машины не будет достаточно устойчивой при откидывании.



3.4. Коленоподъёмник

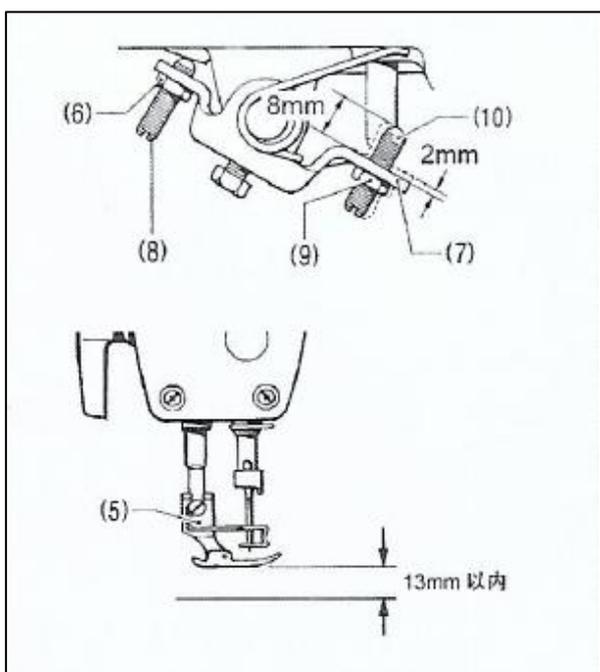
- 1) Коленоподъёмник
- 2) Болт

* Ослабьте болт (2) и установите коленоподъёмник. Установите подушку коленоподъёмника (1) в положение, удобное для использования.



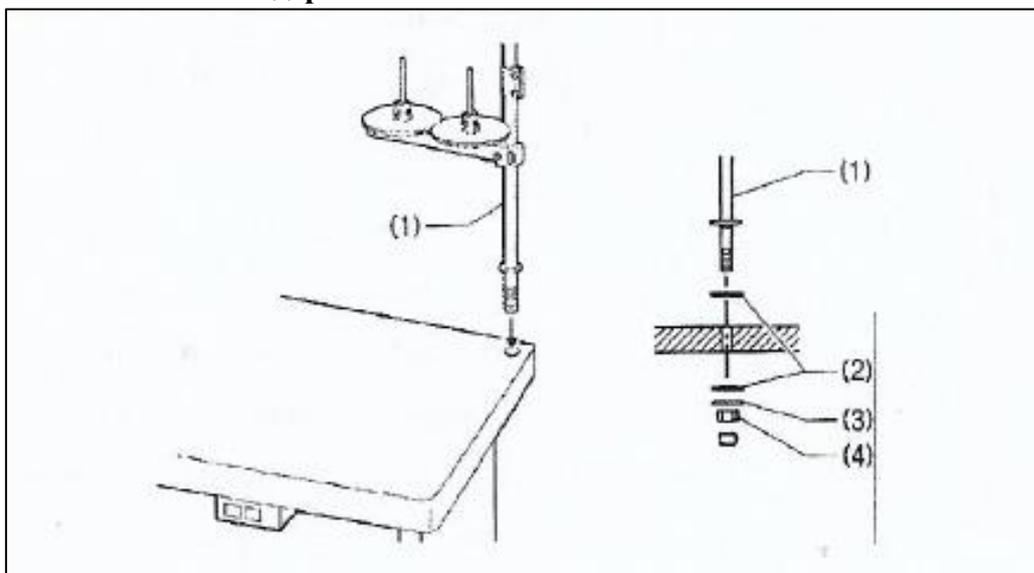
<Регулировка коленоподъёмника>

1. Поверните маховое колесо так, чтобы зубчатая рейка находилась ниже верхней части игольной пластины.
2. Опустите прижимную лапку (5) с помощью подъемного рычага (4).



3. Ослабьте гайку (6)
4. Поверните винт (8), чтобы отрегулировать зазор рычага (7) таким образом, чтобы он составлял примерно 2 мм при легком нажатии коленоподъёмник (1).
5. Надежно затяните гайку (6).
6. Ослабьте гайку (9).
7. Поворачивайте винт (10) до тех пор, пока расстояние между концом винта (10) и рычагом не составит приблизительно 8 мм.
8. Поверните регулировочный винт (10) таким образом, чтобы прижимная лапка (5) находилась на расстоянии 16 мм от игольной пластины при полном нажатии на коленоподъёмник (1).
9. После завершения регулировки надежно затяните гайку (9).

3.5. Стойка бобинодержателя



- 1) Стойка бобинодержателя

Примечание: надёжно затяните гайку (4) так, чтобы две резиновые шайбы (2) и шайба (3) были надёжно зажаты и так, чтобы стойка бобинодержателя (1) не двигалась.

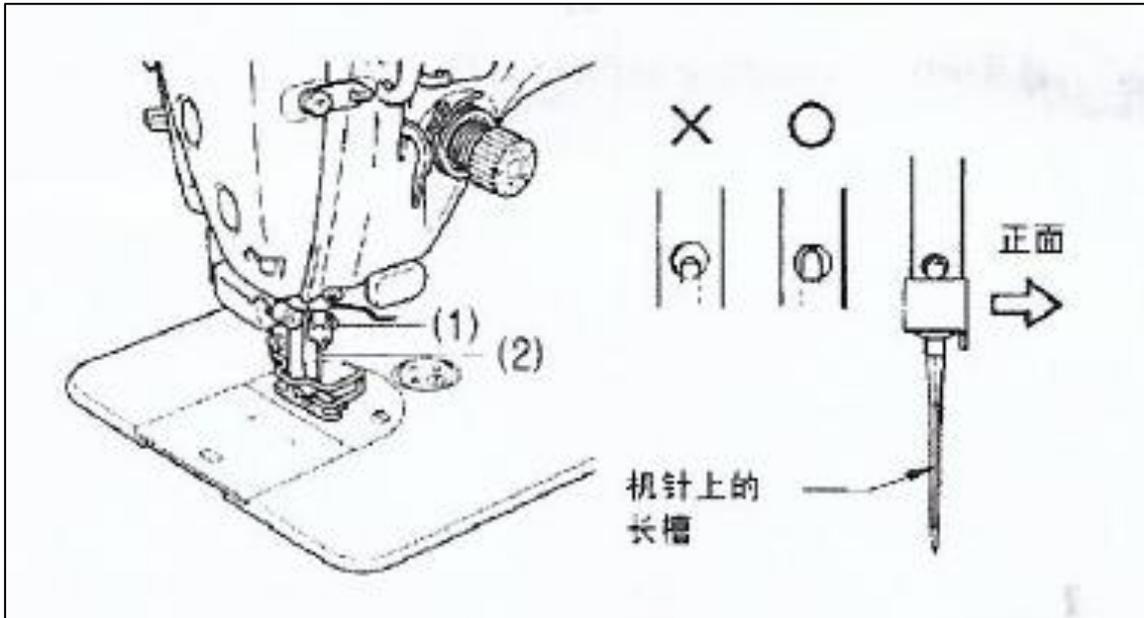
4. Подготовка к шитью



ВНИМАНИЕ



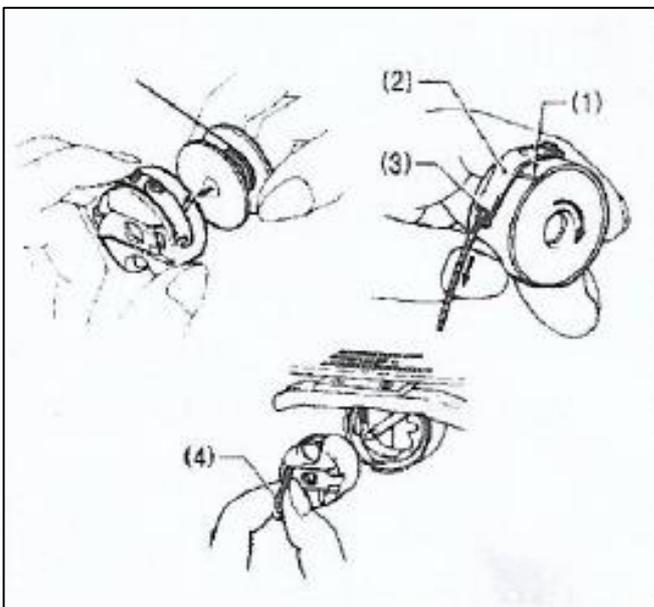
Перед установкой иглы выключите выключатель питания. Машина может начать работать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.



Установка иглы

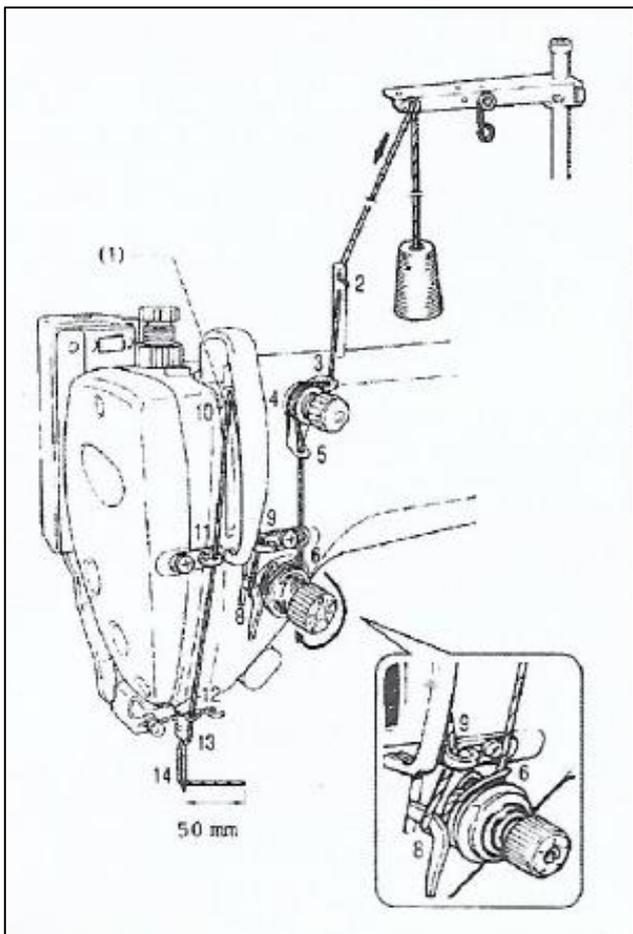
- 1) Поверните маховое колесо, чтобы переместить игловодитель в его верхнее положение.
- 2) Ослабьте винт (1).
- 3) Вставьте иглу (2) по прямой линии до упора, убедившись, что длинный желобок на игле находится слева, а затем надежно затяните винт (1).

Установка шпульного колпачка



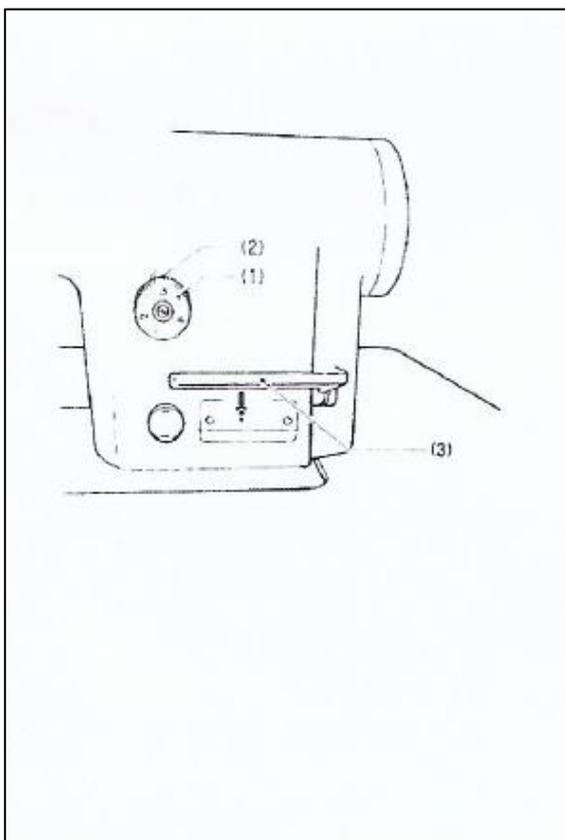
1. Поверните маховое колесо, чтобы поднять иглу, пока она не окажется над игольной пластиной.
2. Удерживая шпульку так, чтобы нить выходила вправо, вставьте ее в шпульный колпачок.
3. Пропустите нить через прорезь (1) и под натяжную пластину (2), а затем вытяните ее из нитенаправителя (3).
4. Убедитесь, что при вытягивании нити шпулька поворачивается по часовой стрелке.
5. Возьмитесь за защелку (4) на корпусе шпульного колпачка и вставьте колпачок в челнок.

Заправка нити



Перед продеванием верхней нити поверните маховое колесо и выставьте нитепритягиватель (1) в верхнее положение. Это облегчит продевание нити и предотвратит выпадение нити в начале шитья.

Регулировка длины стежка



1. Поднимите рычаг блокировки регулятора (2) вверх до щелчка, чтобы разблокировать его.

2. Поверните регулятор длины стежка (1) по часовой стрелке или против часовой стрелки, чтобы желаемая длина стежка находилась в крайнем верхнем положении на шкале.

- Чем больше число, тем больше будет длина стежка. (Цифры на циферблате указаны в качестве ориентира. Длина готовых стежков может варьироваться в зависимости от типа и толщины сшиваемого материала.

Отрегулируйте её, глядя на готовые стежки)

- При повороте регулятора длины стежка (1) с большего значения на меньшее, вам будет легче поворачивать регулятор, если рычаг реверса (3) будет сдвинут наполовину вниз.

3. Сильно нажмите на рычаг блокировки (2), чтобы зафиксировать его.

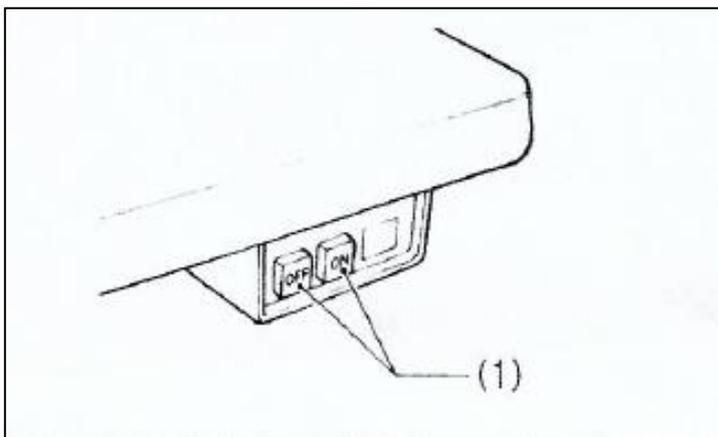
* Убедитесь, что регулятор длины стежка (1) не вращается.

5. Шитьё

ВНИМАНИЕ

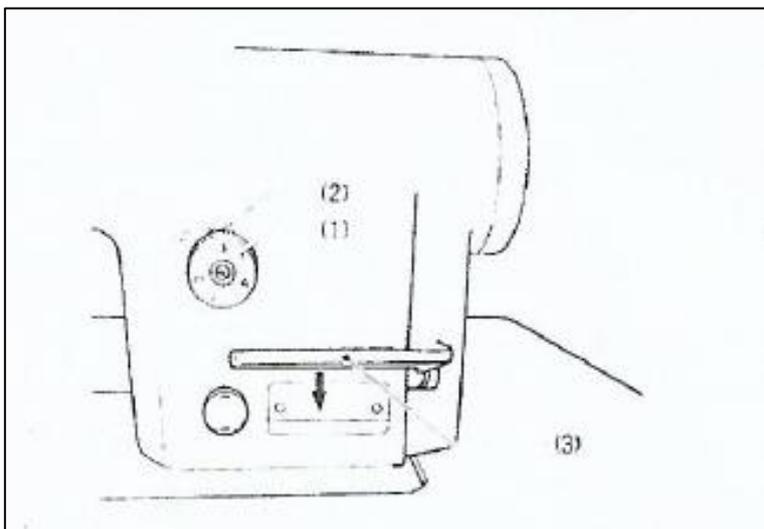
-  Перед использованием швейной машины закрепите все защитные приспособления. Использование машины без этих приспособлений может привести к травмам.
-  Выключайте питание в указанные ниже моменты времени. Машина может начать работать, если педаль нажата по ошибке, что может привести к травме.
 - При заправке нити в иглу
 - При замене шпульки и иглы
 - Когда вы не пользуетесь машиной и оставляете ее без присмотра.
-  Не прикасайтесь к движущимся частям и не прижимайте к машинке какие-либо предметы во время шитья, так как это может привести к травмам или повреждению машины. Придерживайте головку машинки обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. Если вы будете работать только одной рукой, то из-за веса головки ваша рука может соскользнуть или зацепиться за нее.

Включение



1. Нажмите кнопку включения питания (1).
2. Нажмите на педаль, чтобы начать шитье.

Закрепка



Если во время шитья нажать на рычаг реверса (3), направление подачи изменится на противоположное. Если его отпустить, направление подачи вернется в нормальное состояние.

Регулировка натяжения нити



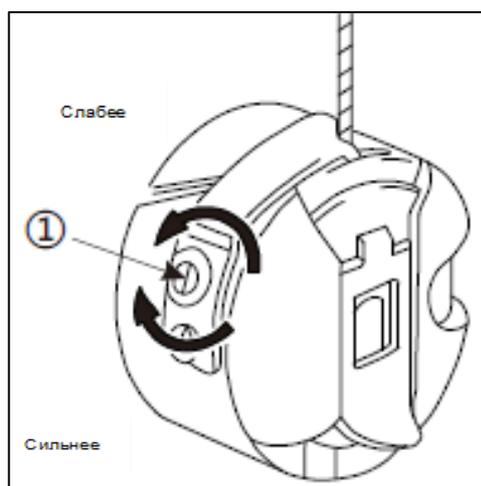
ВНИМАНИЕ



Перед извлечением или установкой шпульного колпачка отключите выключатель питания. Машина может сработать, если случайно нажать на педаль, что может привести к травме.

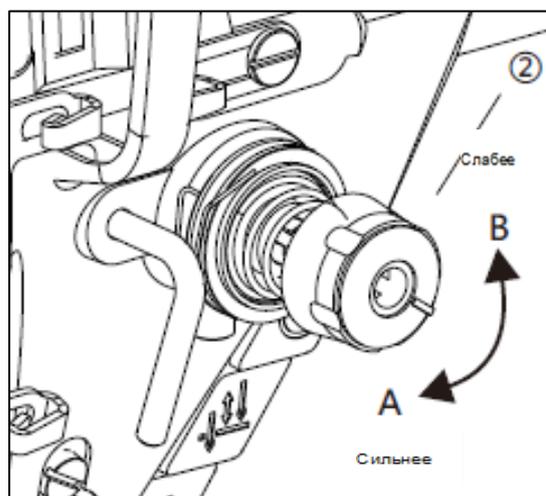


Натяжение нижней нити



Отрегулируйте, поворачивая регулировочный винт (1) до тех пор, пока шпульный колпачок не будет плавно опускаться под собственным весом, удерживая конец нити, выходящий из шпульного колпачка.

Натяжение верхней нити



После регулировки натяжения нижней нити отрегулируйте натяжение верхней нити так, чтобы получился качественный, ровный стежок.

1. Опустите прижимную лапку.
2. Отрегулируйте, вращая гайку натяжения (2).

6. Чистка



ВНИМАНИЕ

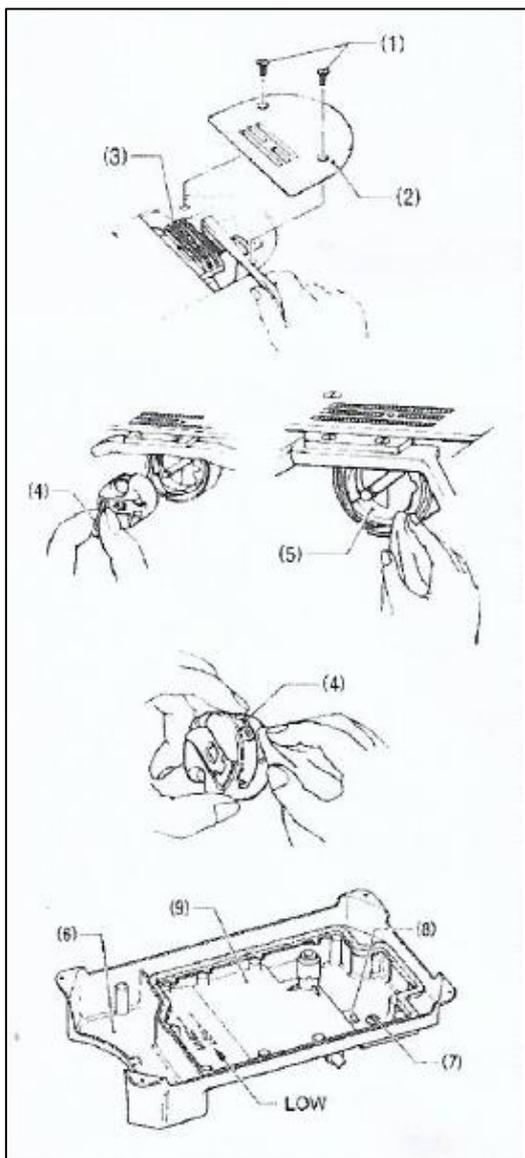


Перед выполнением чистки выключите выключатель питания. Машина может сработать, если случайно нажать на педаль, что может привести к травме.



При работе со смазочным маслом обязательно надевайте защитные очки и перчатки, чтобы они не попали в глаза или на кожу, иначе может возникнуть воспаление. Кроме того, ни при каких обстоятельствах не пейте масло и не ешьте смазку, так как они могут вызвать рвоту и диарею. Храните масло в недоступном для детей месте. Придерживайте головку машины обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. При использовании только одной руки вес головки машины может привести к соскальзыванию и защемлению кисти.

Для поддержания работоспособности машины и обеспечения длительного срока ее службы необходимо ежедневно выполнять следующие операции по очистке. Кроме того, если швейная машина не использовалась в течение длительного периода времени, перед повторным использованием выполните следующие процедуры очистки.

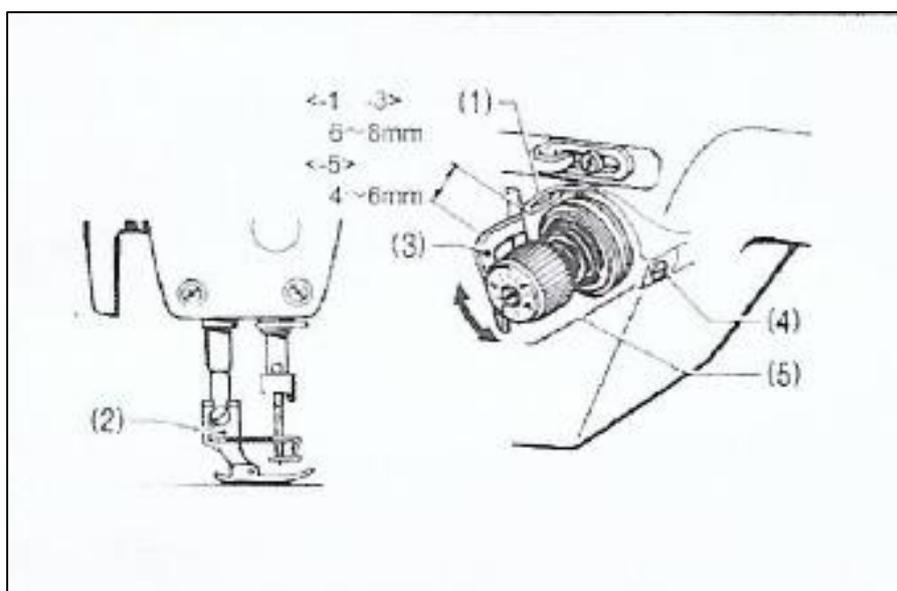


1. Поднимите прижимную лапку.
2. Открутите два винта (1). Снимите игольную пластину.
3. С помощью мягкой проволочной щетки удалите пыль с зубчатой рейки (3).
4. Установите игольную пластину (2) с помощью двух винтов (1).
5. Откиньте головку машины назад.
6. Снимите шпульный колпачок (4).
7. Вытрите пыль с челнока (5) мягкой тканью и убедитесь, что челнок (5) не поврежден.
8. Извлеките шпульку из шпульного колпачка (4) и протрите шпульный колпачок (4) тканью.
9. Вставьте шпульку в колпачок (4), а затем установите шпульный колпачок (4) обратно в машину.
10. Протрите тряпкой скопившееся масло на дне масляного картера (6)
11. Если уровень масла ниже уровня <НИЗКИЙ>, не забудьте добавить масло. Если масло загрязнено, пожалуйста, замените его.
12. Протрите тряпкой магнит (8) и удалите грязь, прилипшую к масляному картеру.

7. Стандартные настройки

 ВНИМАНИЕ	
 <p>Техническое обслуживание и осмотр швейной машины должен проводить только квалифицированный специалист.</p>	 <p>Держите головку машины обеими руками, когда наклоняете ее назад или возвращаете в исходное положение. Если используется только одна рука, рука может соскользнуть из-за веса головки машины и ее может защемить.</p>
 <p>Обратитесь к дилеру или квалифицированному электрику для проведения какого-либо технического обслуживания и проверки электрической системы.</p>	 <p>Отключайте выключатель питания и отсоединяйте шнур питания от розетки в следующих случаях, иначе машина может сработать при случайном нажатии на педаль, что может привести к травме.</p> <ul style="list-style-type: none"> - При проведении осмотра, регулировки и технического обслуживания. - При замене расходных деталей, таких как челнок и нож.
 <p>Если какие-либо защитные устройства были сняты, обязательно установите их в исходное положение и проверьте правильность их работы перед использованием машины.</p>	
 <p>Закрепите стол так, чтобы он не двигался при откидывании головки машины. Если стол сдвинется, он может раздавить ноги или причинить вам другие травмы.</p>	

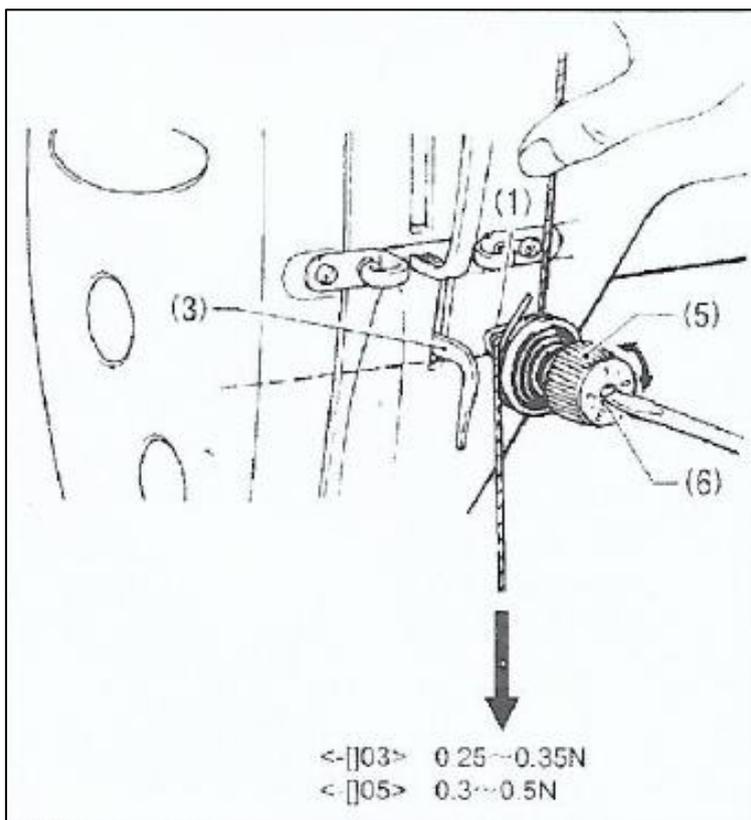
Компенсационная пружина



<Настройка положения пружины>

Стандартное положение пружины (1) при опущенной прижимной лапке (2), ориентированном на линию (3) выше на 6-8 мм [H], [M] – 4-6 мм.

1. Опустите прижимную лапку (2).
2. Ослабьте винт (4)
3. Поверните регулятор натяжения (5) в нужную сторону.
4. Затяните винт (4).

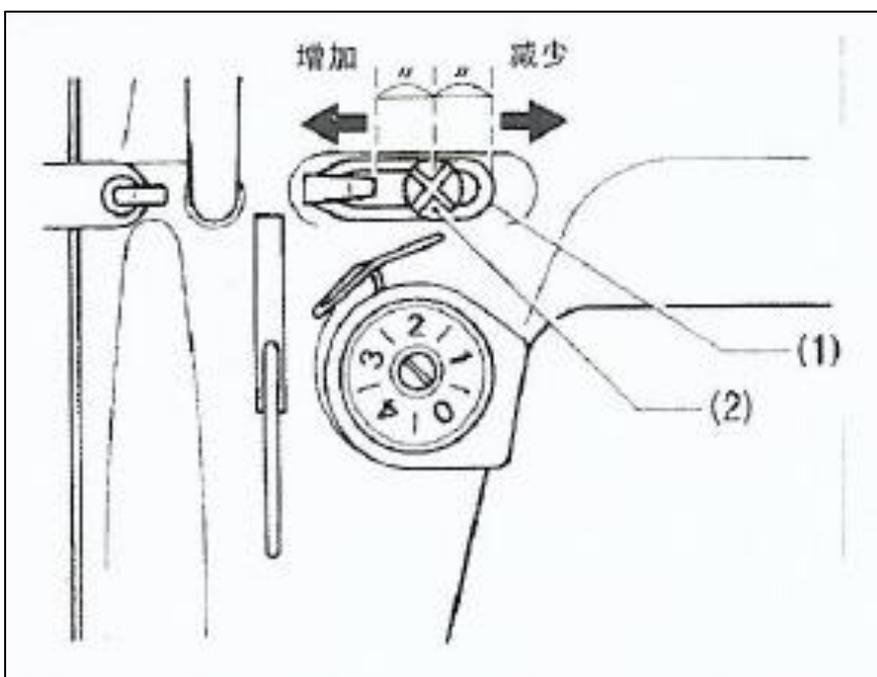


<Настройка натяжения пружины>

Натяжение пружины (1) настраивается в зависимости от типа машины. [Н] – 0,3-0,5N, [М] – 0,25-0,35N.

1. Перед регулятором натяжения (5) слегка надавите на нить пальцами и удерживайте, чтобы нить не вытягивалась.
2. Тяните нить до тех пор, пока компенсационная пружина (1) и линия (3) не совпадут, а затем измерьте натяжение пружины (1).
3. Вставьте отвертку в ось (6) регулятора. Отрегулируйте натяжение пружины (1).

Регулировка нитенаправителя

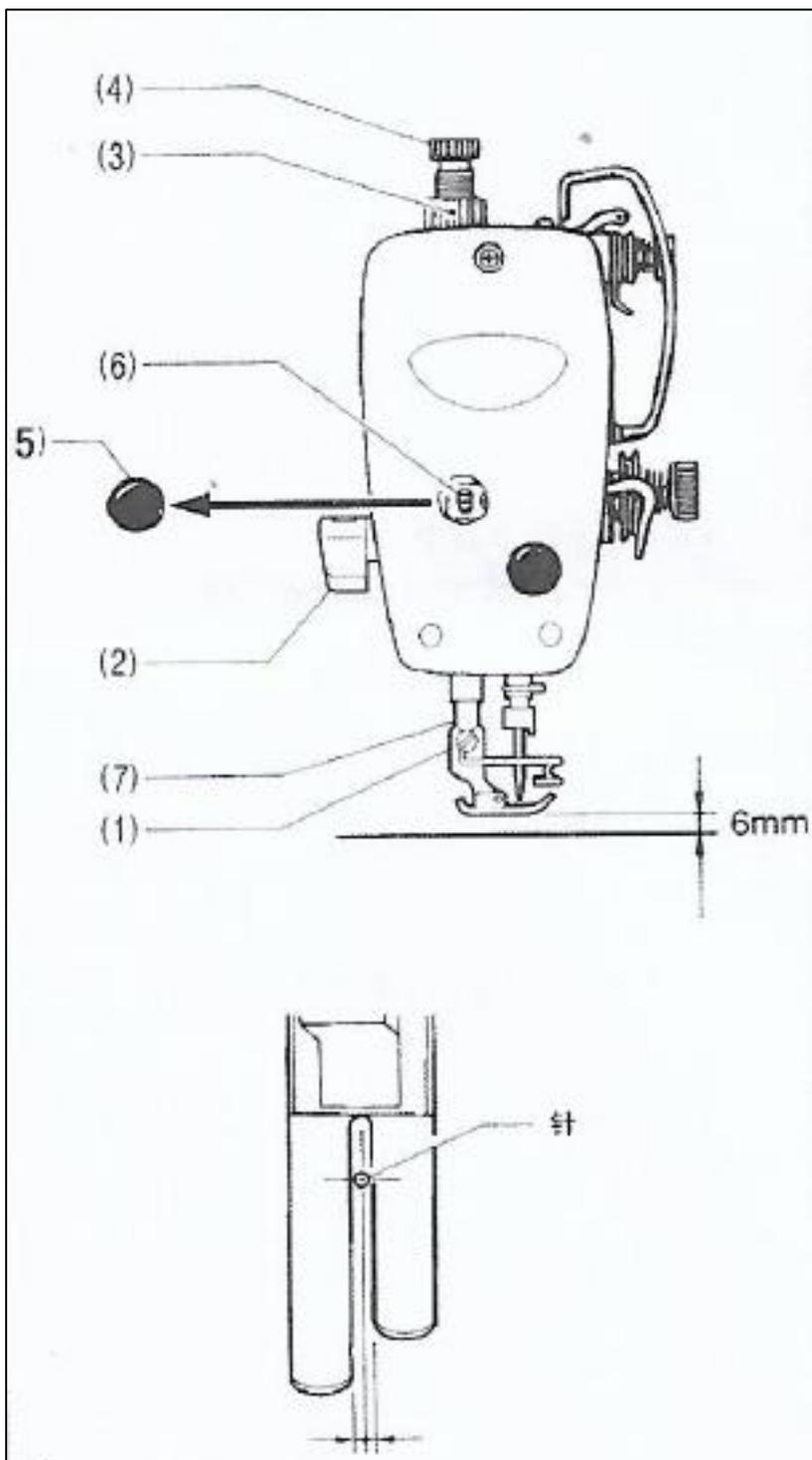


Стандартное положение нитенаправителя (1) – это положение, при котором винт (2) находится в центре диапазона регулировки нитенаправителя (1). Чтобы отрегулировать положение, открутите винт (2), а затем переместите нитенаправитель (1).

- При шитье плотного материала переместите нитенаправитель (1) влево. (Объем захвата нити станет больше).
- При шитье тонкого

материала переместите нитенаправитель (1) вправо. (Объем захвата нити станет меньше).

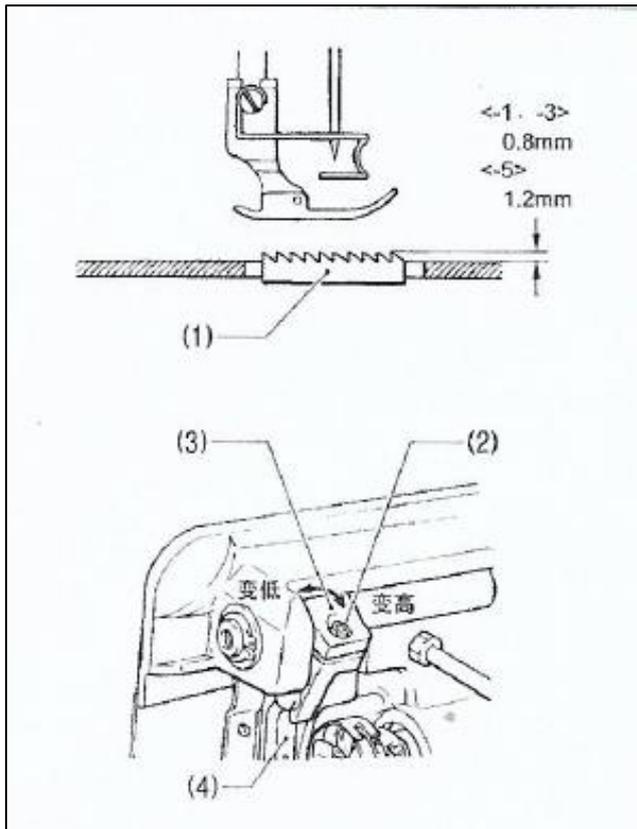
Прижимная лапка



Используя рычаг подъёма прижимной лапки (2), поднимите прижимную лапку (1). Стандартная высота прижимной лапки составляет 6 мм.

1. Ослабьте гайку (3) и регулировочный болт прижимной лапки (4), не давите на прижимную лапку.
2. С помощью рычага подъёма прижимной лапки (2) поднимите прижимную лапку (1).
3. Снимите резиновую заглушку (5).
4. Ослабьте винт (6), переместите шток (7) вверх или вниз.
5. Отрегулируйте высоту прижимной лапки (1) до 6 мм.
6. Затяните винт (6).
7. Установите резиновую заглушку (5).
8. Отрегулируйте давление лапки, затяните регулировочный болт (4), затяните гайку (3).
9. После настройки, прокрутите ручную маховое колесо, проверьте положение лапки относительно иглы. Игла должна находиться в середине паза лапки.

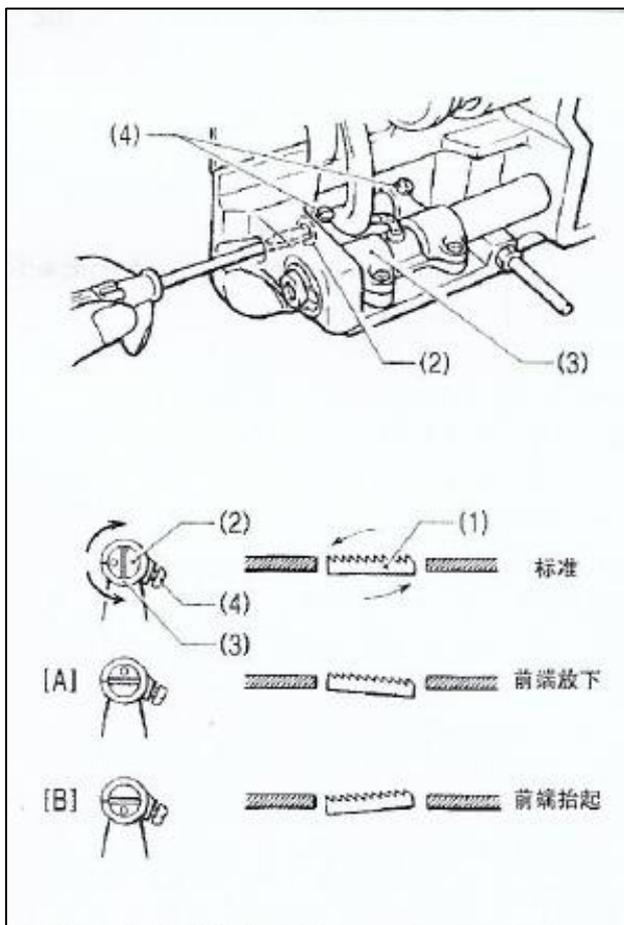
Высота зубчатой рейки



Стандартная высота зубчатой рейки, когда она находится на максимальной высоте над верхней частью игольной пластины, составляет 0,8 - 1,0 мм для варианта М и 1,1 - 1,3 мм для варианта Н.

1. Поворачивайте шкив до тех пор, пока зубчатая рейка не поднимется в верхнее положение.
2. Наклоните назад головку машины.
3. Открутите винт (2).
4. Переместите коромысло подъёма (3) вверх или вниз, чтоб отрегулировать высоту.
5. Затяните винт (2).

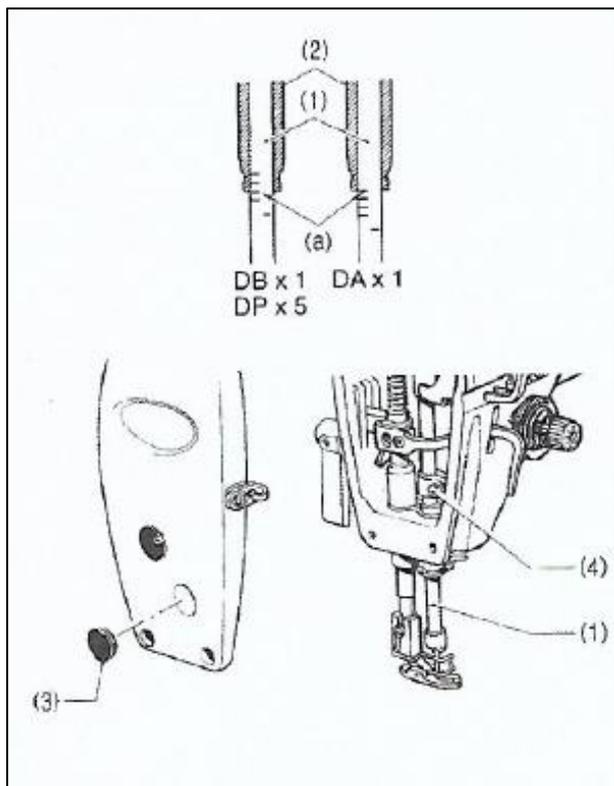
Наклон зубчатой рейки



Стандартный угол наклона зубчатой рейки (1), когда она находится в самом верхнем положении над игольной пластиной, — это когда метка "О" на оси (2) совмещена с коромыслом продвижения (3), а зубчатая рейка (1) параллельна игольной пластине.

1. Поверните шкив машины, поднимите зубчатую рейку в крайнее верхнее положение.
2. Наклоните назад головку машины.
3. Ослабьте установочные винты (4).
4. Поверните ось (2) в направлении стрелки в пределах 90 градусов по отношению к стандартному положению. Чтобы предотвратить сминание, опустите переднюю часть зубчатой рейки (1). Чтобы предотвратить соскальзывание материала, поднимите переднюю часть зубчатой рейки (1).
5. Прочно затяните установочные винты (4).

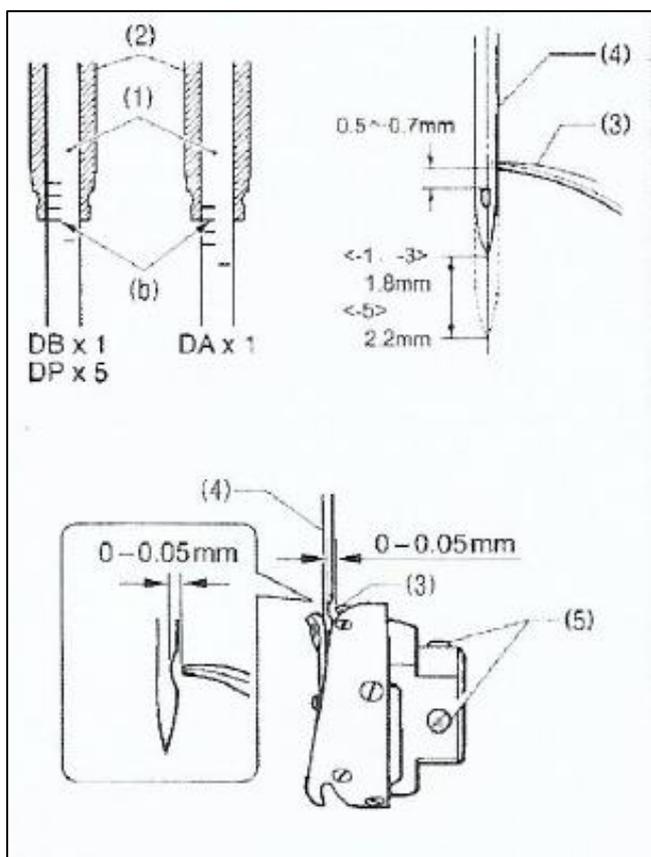
Высота игловодителя



В нижнем положении игловодителя (1) риска «а» на игловодителе должна быть вровень с нижней кромкой втулки (2) игловодителя.

1. Поверните маховое колесо так, чтобы игловодитель (1) находился в самом нижнем положении.
2. Снимите резиновую заглушку (3).
3. Ослабьте винт (4), игловодитель (1) переместите вверх или вниз для регулировки.
4. Затяните винт (4).
5. Установите резиновую заглушку (3).

Челнок



Носик челнока (3) необходимо совместить с центром иглы (4), когда игловодитель (1) перемещается вверх на 1,8 мм для -М (2,2 мм для -Н) из своего нижнего положения в положение, в котором контрольная линия (В) совмещена с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.

(Расстояние от верхнего края отверстия иглы до носика челнока в этом случае будет составлять 0,5-0,7 мм).

1. Поверните шкив машины, чтобы поднять игловодитель (1) из нижнего положения, пока контрольная линия (В) не совместится с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.

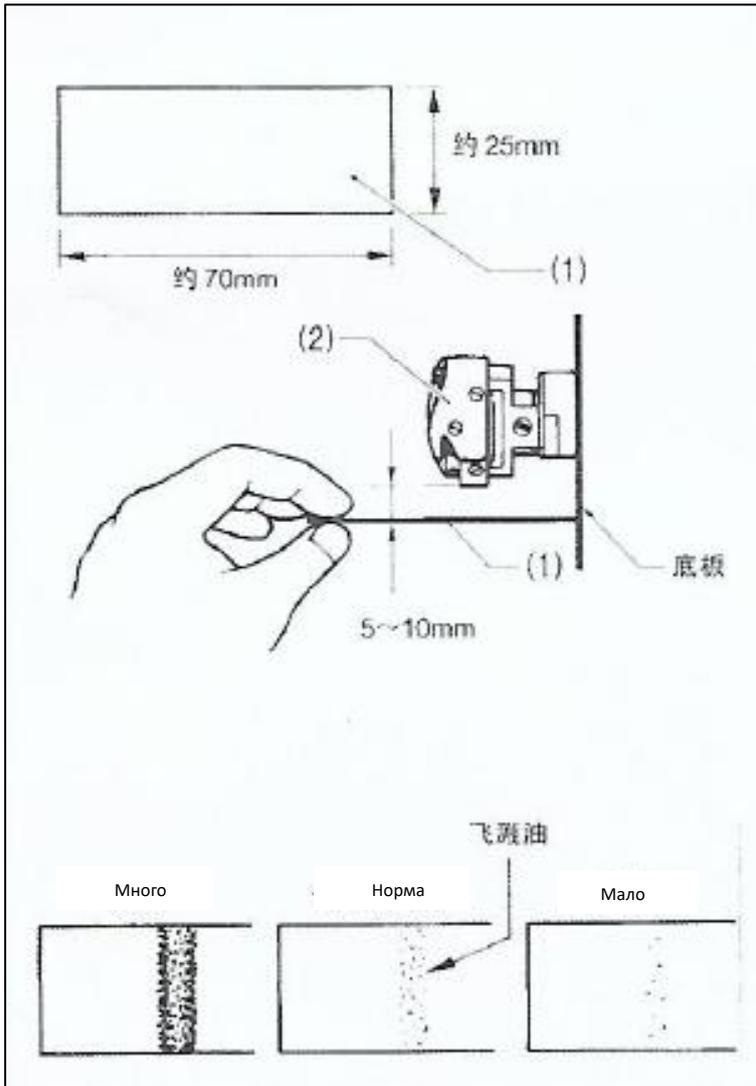
2. Открутите установочные винты (5), а затем совместите носик челнока (3) с центром иглы (4).

Расстояние между носиком челнока (3) и

иглой (4) должно составлять приблизительно 0-0,05 мм.

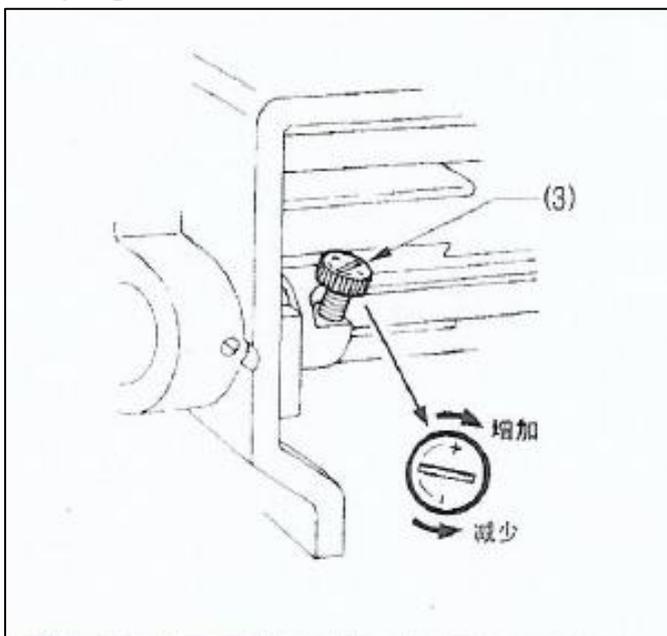
3. Прочно затяните установочные винты (5).

Проверка количества смазки челнока



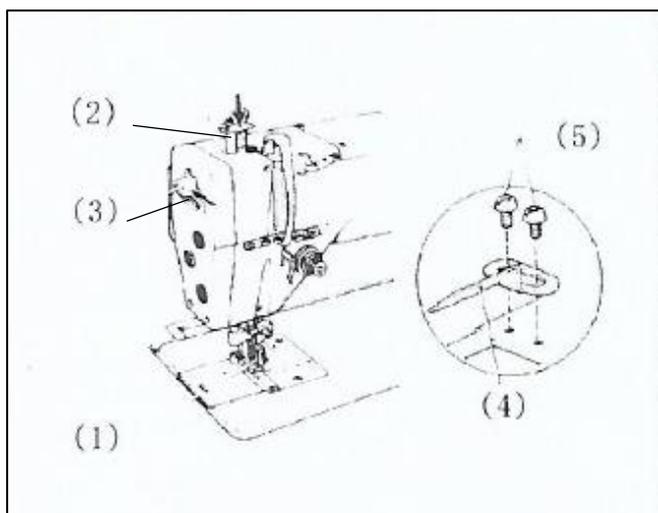
1. Удалите нить из всех точек от рычага нитепротягивателя до иглы.
2. Подъемным рычагом поднимите прижимную лапку.
3. Запустите машину на обычной скорости шитья приблизительно на 10 минут без прошивания материала (соблюдая ту же схему запуска/остановки, что и при шитье).
4. Поместите лист для проверки количества смазки (1) слева от челнока (2) и удерживайте его там. Затем запустите швейную машину на нормальной скорости шитья в течение 10 секунд. (В качестве листа для проверки количества смазки (1) можно использовать любой тип бумаги).
5. Проверьте количество масла, которое вылилось на лист. Если необходима регулировка, выполните следующие операции в разделе "Регулировка количества смазки".

Регулировка смазки челнока



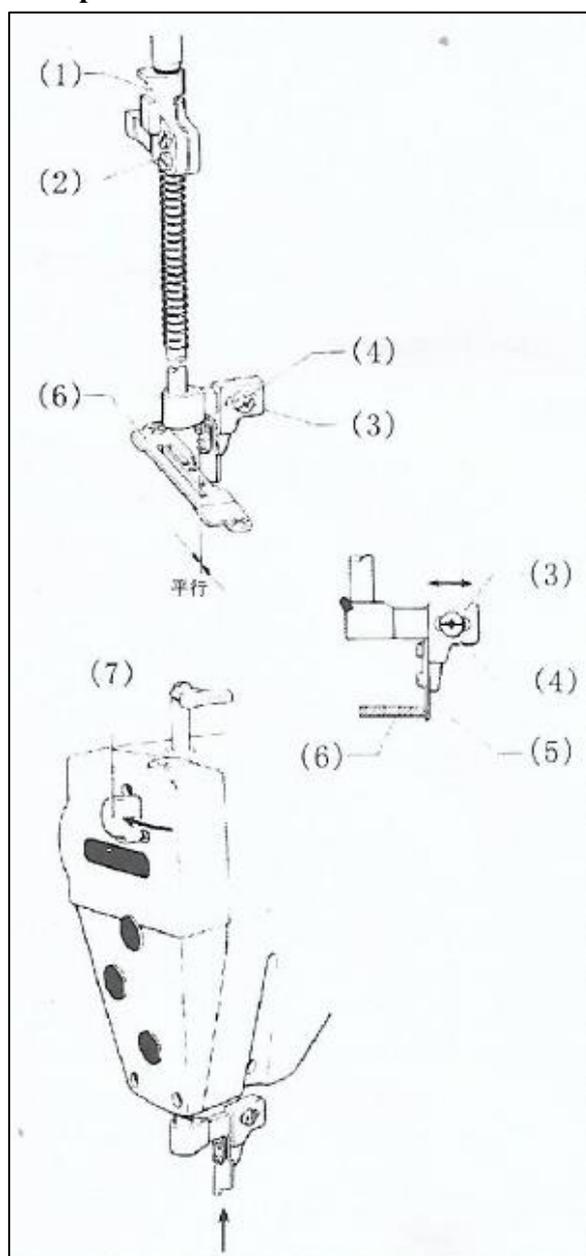
1. Поверните винт регулировки количества масла, закрепленный на передней втулке челночного вала, в направлении "+" (направление "B" увеличит количество масла, подаваемого на челнок) или в направлении "-" (направление "A" уменьшит его).
2. После того, как количество масла будет отрегулировано с помощью регулировочного винта, дайте швейной машине поработать на холостом ходу примерно 30 секунд, и ещё раз проверьте количество масла, подаваемого на челнок.

Обрезка материала

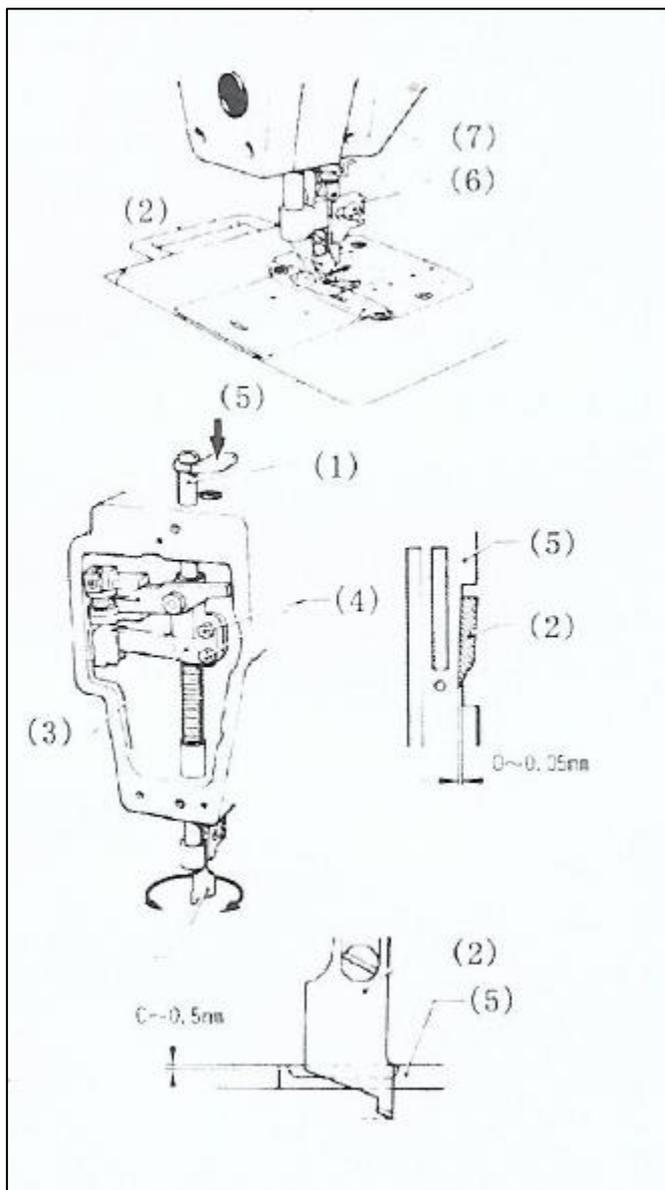


При нажатии на рычаг 2 произойдёт включение механизма ножа (нож и швейная машина будут работать одновременно). Для выключения ножа нажмите рычаг 3.

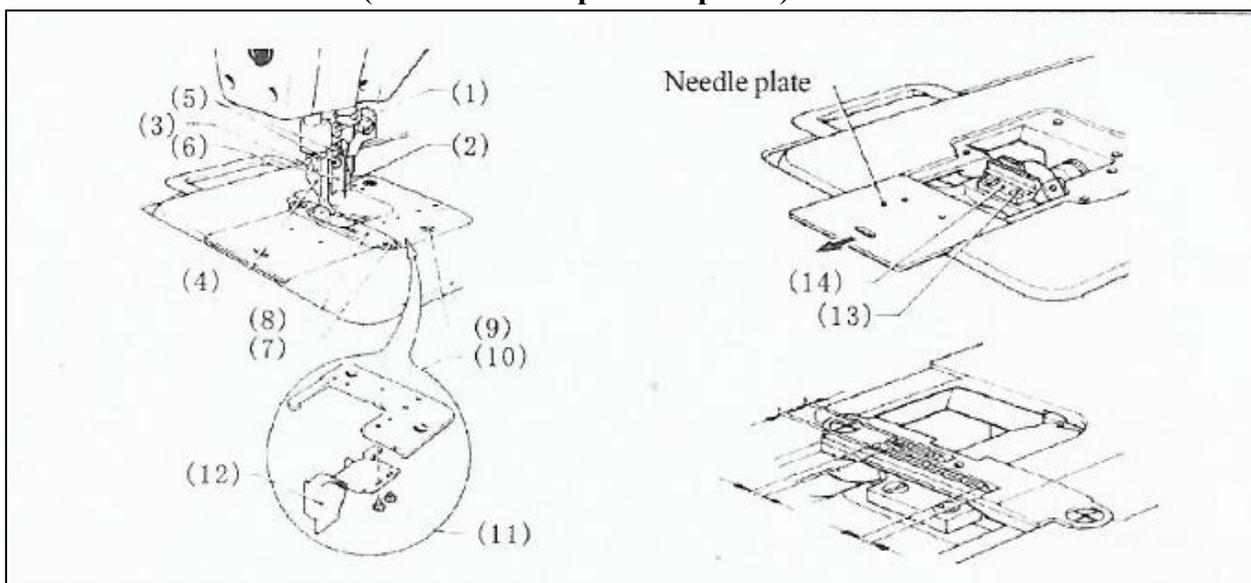
Настройка ножа



1. Ослабьте винт 2 штока держателя ножа и винт 3 держателя 4.
2. Отрегулируйте положение ножа 5 таким образом, чтобы он касался нижнего ножа игольной пластины 6, а затем затяните винт 3.
3. Установите положение верхнего ножа 5 так, чтобы он был параллелен нижнему ножу игольной пластины, и затяните винт 2 штока держателя ножа.
4. Ослабьте винт и установите верхний нож 5 так, чтобы он касался ножа игольной пластины 6, и затяните винт.

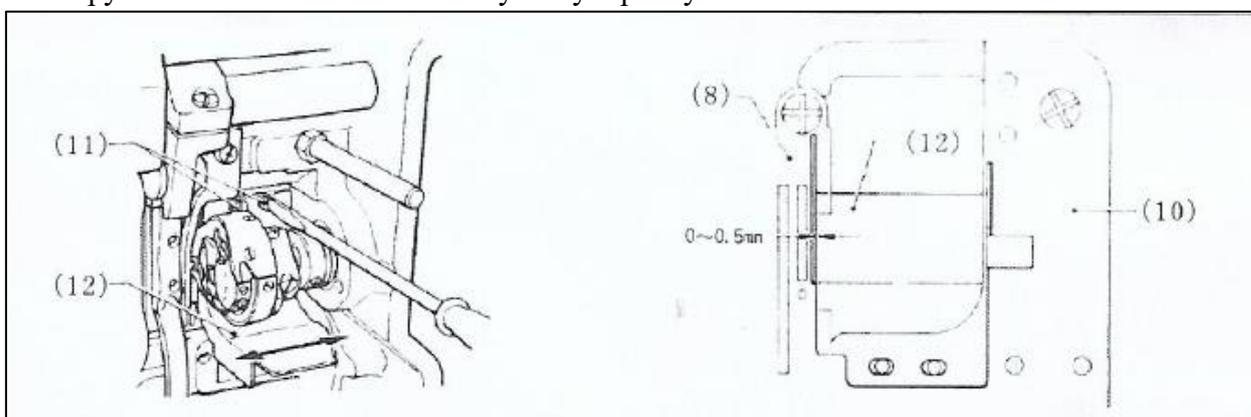


1. Нажмите на верхний рычаг 5 и поверните маховое колесо так, чтобы верхний нож достиг нижней точки.
2. Ослабьте два винта 4 поводка ножа 3 и коснитесь игольной пластины боковой стороной ножа 2.
3. Отрегулируйте положение верхнего ножа и игольной пластины, как показано на рис.
4. Затяните винты 4.

Замена комплекта ножа (изменение ширины обрезки)

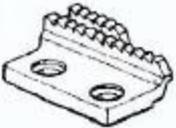
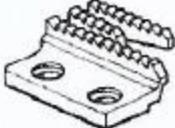
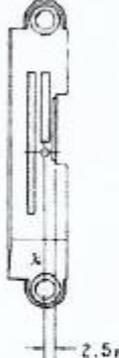
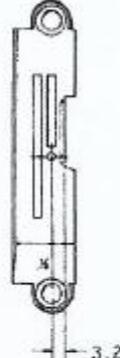
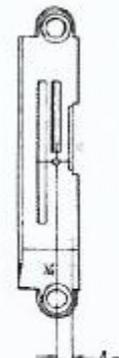
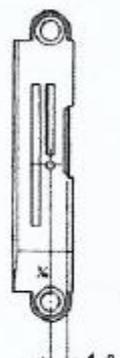
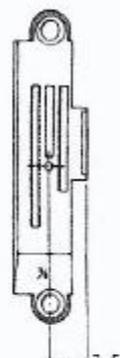
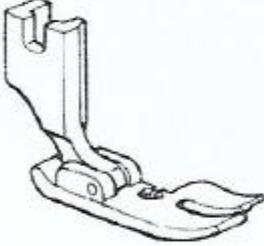
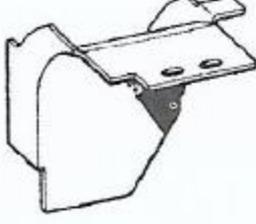
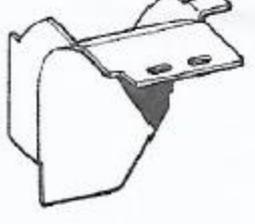
Чтобы заменить детали для изменения ширины обрезки, воспользуйтесь таблицей на стр. 21.

1. Открутите винт и снимите иглу 2.
2. Открутите винт 3 и снимите прижимную лапку.
3. Открутите винт 5 и снимите верхний нож 6.
4. Открутите 2 винта 7 и снимите игольную пластину 8.
5. Открутите 2 винта 9 и снимите защитную пластину 10.
6. Открутите 2 винта 11 и снимите крышку 12 с защитной пластины 10.
7. Открутите 2 винта 13 и снимите зубчатую рейку 14.



1. Закрепите крышку ножа на задней стороне защитной пластины 10 двумя винтами 11.
2. Временно закрепите зубчатую рейку двумя винтами 13.
3. Закрепите пластину 10 двумя винтами 9, а игольную пластину двумя винтами 7.
4. Закрепите нож и прижимную лапку с помощью винтов 5 и 3.
5. Затяните винты зубчатой рейки.

8. Сменные комплекты

 <p>S 10583 - 001</p>				 <p>S 10584 - 001</p>	
<p>3/32</p>  <p>2.5mm</p> <p>S 10569 - 001</p>	<p>1/8</p>  <p>3.2mm</p> <p>S 10570 - 001</p>	<p>5/32</p>  <p>4mm</p> <p>S 10571 - 001</p>	<p>3/16</p>  <p>4.8mm</p> <p>S 10572 - 001</p>	<p>1/4</p>  <p>6.4mm</p> <p>S 10573 - 001</p>	<p>3/8</p>  <p>7.5mm</p> <p>S 10574 - 001</p>
 <p>S 10576 - 001</p>				 <p>113280 - 001</p>	
 <p>S 10609 - 001</p>				 <p>S 10614 - 001</p>	