

TYPICAL

GP5-IV

Машина для обмётывания стелек

СОДЕРЖАНИЕ

Инструкция по эксплуатации

1. Краткое введение	1
2. Основные технические характеристики	1
3. Установка и подготовка к работе	1
(1) Установка	1
1 Расположение	1
2 Установка головы машины	1
3 Установка мотора	1
4 Установка подставки для ниток	1
(2) Указания	1
1 Смазка	1
2 Пробный запуск	1
4. Эксплуатация и регулировка	2
(1) Установка иглы	2
(2) Заправка нити и регулировка натяжения нити	2
1 Способ заправки	2
2 Регулировка натяжения нити	2
(3) Регулировка длины стежков	2
5. Регулировка машины	3
(1) Схематическая установка эксцентрикового кулачка	3
(2) Точная установка	3
1 Требования к ориентации и установке игловодителя	3
2 Ориентировка игольной пластины	4
3 Ориентировка прижимной пластины	4
4 Ориентировка игольной пластины при запуске	4
5 Ориентировка передней границы вязального крючка	5
6 Координатная ориентировка между вязальным крючком и иглой	5-6
6. Поиск и устранение неисправностей	7

Инструкция по эксплуатации

1. Краткое введение

Машина GP5-IV для обметывания стелек в основном используется для шитья различных стелек и отделки поверхности спортивной обуви, свободной обуви, и т.п. Эта машина оснащена корбочным корпусом, игловодителем для захвата нити, вязальным крючком для захвата нити, дисковым механизмом подачи, и системой автоматической смазки. Она унаследовала преимущества машин серии GP, а также имеет швейное оснащение хорошего качества и высокой эффективности.

2. Основные технические характеристики

Модель	GP5-IV
Максимальная скорость шитья	2000 об./мин.
Швейная толщина	1.5 – 7.6 мм
Длина стежка	1.5 – 4.5 мм
Игла	GB × 1 12 [#] - 18 [#]
Нить	18 – 5.9 tex / 2 – 3

3. Установка и подготовка к работе

(1) Установка (Рис. 1)

1. Расположение

Пожалуйста, установите машину на гладкой и твердой поверхности, чтобы обеспечить хорошую работу машины.

2. Установка головы машины.

Разместите голову машины на столе после завершения установки подставки и стола. Затем затяните винт.

3. Установка мотора

Совместите желобок махового колеса для ремня с желобком мотора для ремня, передвигая мотор влево или вправо. Убедитесь, что ремень не касается стола.

4. Установка подставки для катушек

Поместите подставку для ниток на столе и проверьте, чтобы подставка не касалась головы машины.

(2) Смазка

1. Смазка

Удалите пыль и густую смазку с поверхности машины перед началом ее использования. Затем проверьте, полностью ли и свежее ли масло заполняет поддон. Если есть необходимость заменить масло, выверните сначала винт, затем очистите поддон и залейте в него свежее масло.

2. Пробный запуск

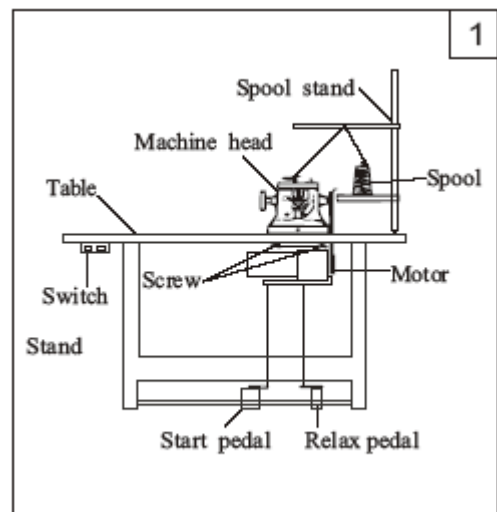
Медленно поверните маховое колесо рукой против часовой стрелки, если смотреть со стороны махового колеса, и проверьте, свободно ли оно поворачивается. После этого включите мотор.

Рис. 1

Подставка для катушек
Голова машины

Катушка

Стол



Мотор

Винт

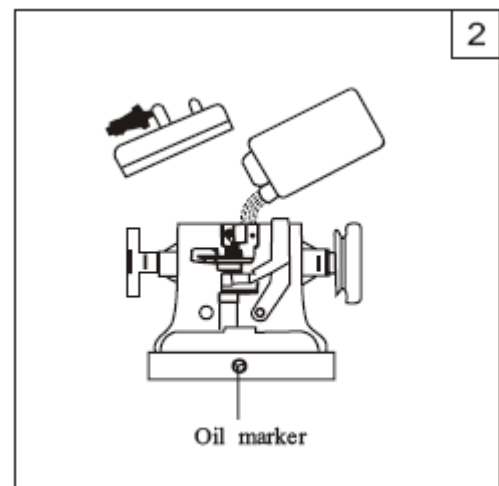
Переключатель

Подставка

Педал запуска

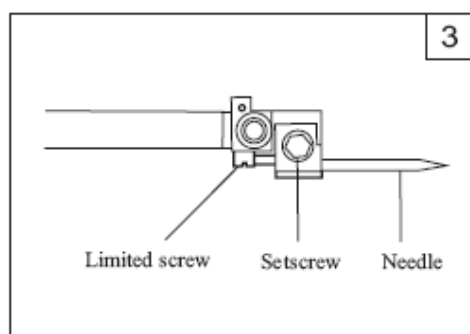
Релаксационная педаль

Рис. 2



Индикатор масла

Рис. 3



Ограничительный винт
Установочный винт

Игла

4. Эксплуатация и регулировка

(1) Установка иглы (Рис. 3)

Поверните маховое колесо, чтобы выдвинуть игловодитель вперед до его предельного положения, ослабьте установочный винт иглы. Опустите иглу длинным желобком вниз и вставьте иглу тех пор, пока она не достигнет ограничительного винта, затем затяните установочный винт.

Рис. 4а

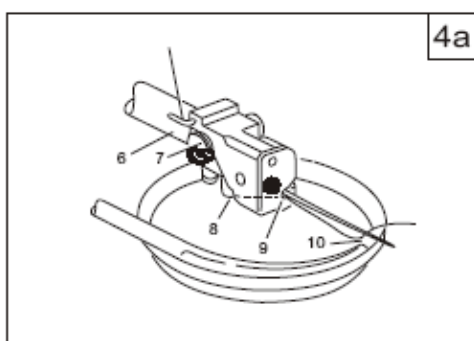
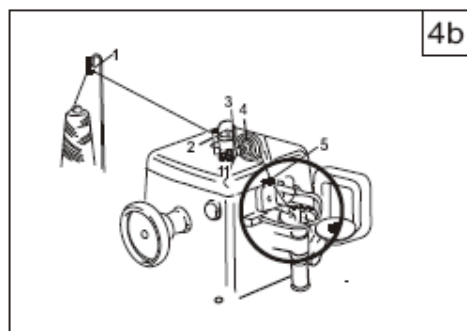


Рис. 4б



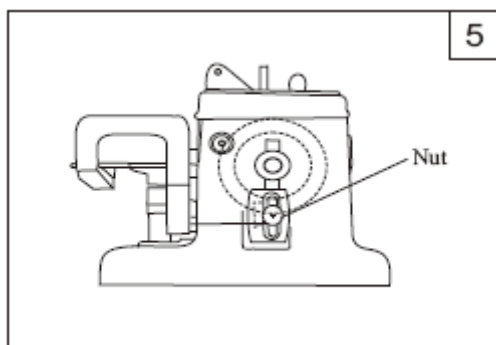
(2) Заправка нити и регулировка натяжения нити 1. Способ заправки нити (Рис. 4а)

Протяните нить от катушки, пропустите через нитенправитель 1 на подставке для катушек. Пропустите нить через резьбовой винт 2 и нитенаправитель 3. Затем пропустите через натяжной диск 4. Пропустите через держатели 5 и 6. Затем протяните через протяжной винт 7. Протяните от желобка для нити 8. Протяните через держатель нити 9. В конце пропустите нить снизу вверх через ушко иглы 10. Вытяните нить длиной приблизительно 25 – 50 мм от ушка иглы.

2. Регулировка натяжения нити (Рис. 4б)

Натяжение нити может непосредственно влиять на качество шитья. Принцип регулировки основан на натяжении нити. Натяжение нити можно увеличивать и уменьшать посредством поворота натяжной гайки. Уменьшите натяжение для шитья тяжелых материалов, в противном случае – уменьшите.

Рис. 5



(3) Регулировка длины стежка (Рис. 5)

Затем отрегулируйте длину стежка, сначала ослабьте регулировочную гайку, затем подвигайте регулировочный бар вверх или вниз для получения требуемой длины стежков (увеличить – вверх, уменьшить – вниз). Наконец, затяните гайку.

Гайка

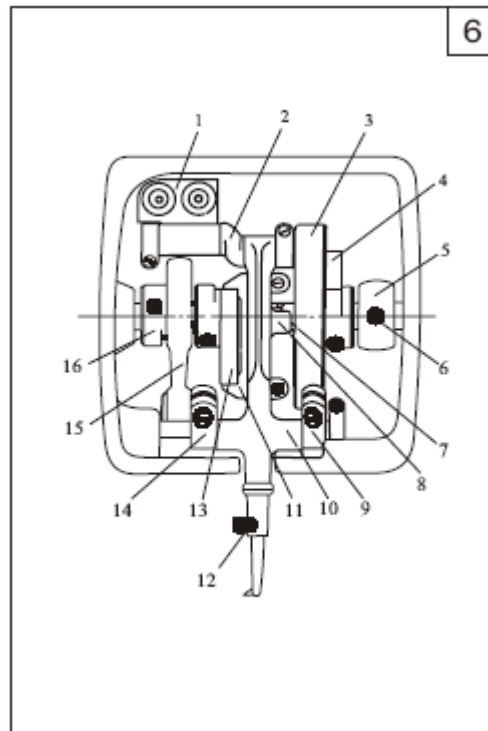
5. Регулировка машины

(1) Схематическая установка эксцентрикового кулачка (Рис. 6)

Откройте крышку на верхней части головы машины; выдвините игловодитель максимально вперед, повернув маховое колесо. Затем схематично отрегулируйте эксцентрик и эксцентриковый кулачок. Оптимальный относительный угол эксцентриков замечается регулировкой.

- | | |
|------------------------------------|--|
| 1. Скоба заднего кривошипа | 10. Скоба вязального крючка |
| 2. Задний кривошип | 11. Держатель игловодителя |
| 3. Кулачок | 12. Винт |
| 4. Блок балансира | 13. Эксцентриковый кулачок игловодителя |
| 5. Подающая эксцентриковая втулка | 14. Зажим кривошипа |
| 6. Подающий эксцентриковый кулачок | 15. Соединение эксцентрика |
| 7. Вал кривошипа | 16. Эксцентриковый кулачок вязального крючка |
| 8. Шаровой кривошип | |
| 9. Зажим кривошипа | |

Рис. 6



(2) Точная установка

1. Требования к ориентировке и установке игловодителя.

Расстояние между центром ушка иглы и краем игольной пластины должно составлять 13.5 – 14 мм, когда игла находится в предельно выдвинутом положении. Во время регулировки можно ослабить два винта игловодителя.

Замечание: Сохраняйте прямой угол между прижимной плоскостью и плоскостью игольной пластины.

Рис. 7

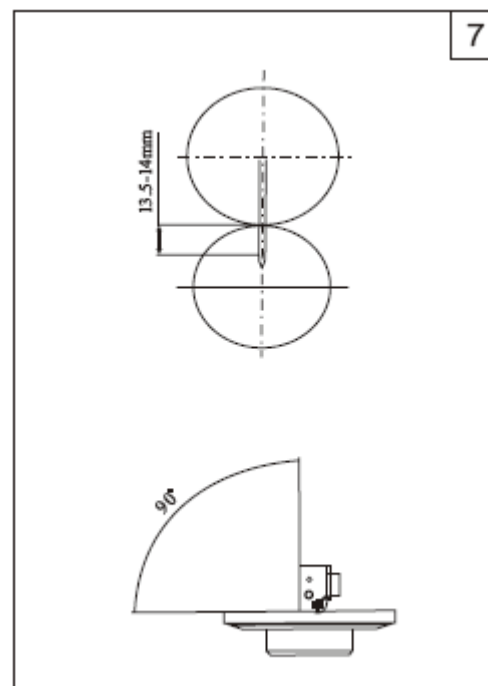
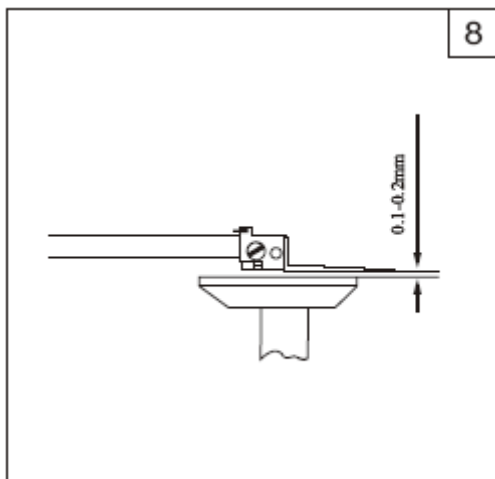


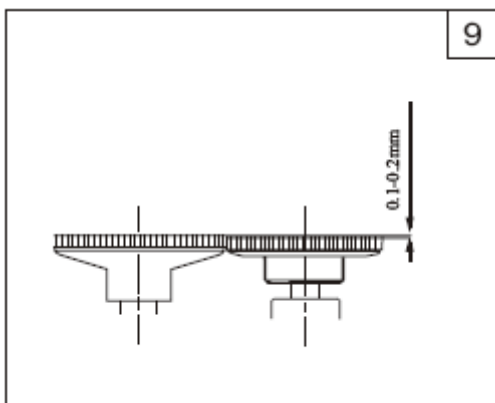
Рис. 8



2. Ориентировка игольной пластины (Рис. 8)

Зазор между игольной пластиной и самым нижним положением иглы должен составлять 0.1 – 0.2 мм. Ослабьте винт, передвиньте игольную пластину вверх или вниз для того, чтобы выполнить регулировку.

Рис. 9

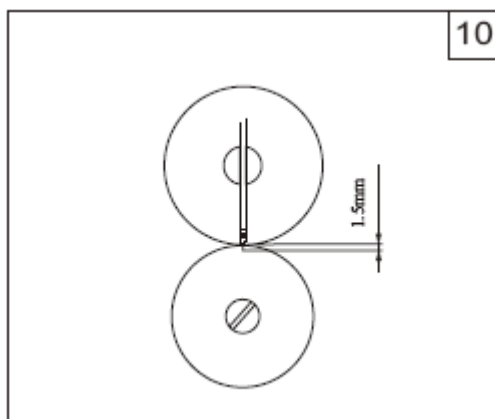


3. Ориентировка прижимной пластины (Рис. 9)

Прижимная пластина должна быть на 0.1 – 0.2 мм ниже игольной пластины. Ослабьте винт и передвиньте прижимную пластину вверх или вниз для того, чтобы выполнить регулировку.

Замечание: Игольная пластина и прижимная пластина должны быть параллельны.

Рис. 10

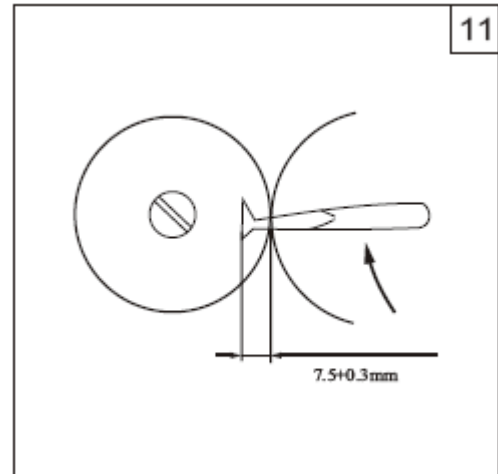


4. Ориентировка игольной пластины при запуске (Рис. 10)

Игольная пластина будет запускаться, когда расстояние между игловодителем и краем игольной пластины составляет 1.5 мм. Ослабьте винт для выполнения регулировки.

5. Ориентировка передней границы вязального крючка *Рис. 11*

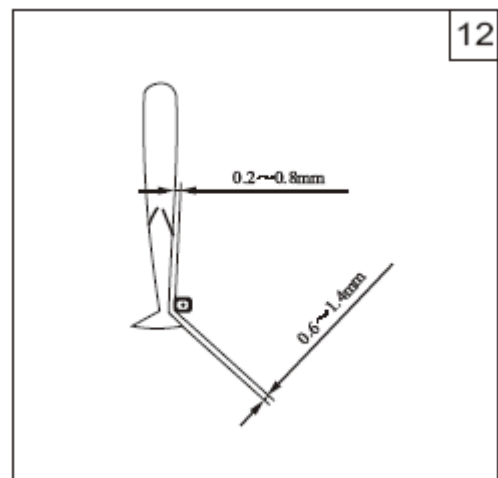
Расстояние между острием крючка и краем игольной пластины должен составлять $7.5 + 0.3$ мм, когда вязальный крючок находится в самом предельном выдвинутом положении. Ослабьте винт для регулировки. (Рис. 11)



6. Координатная ориентировка между вязальным крючком и иглой *Рис. 12*

(а) Координатный зазор между иглой и вязальным челноком может быть отрегулирован в соответствии с требованиями Рис. 12, когда вязальный крючок находится в предельном заднем положении. Вы можете ослабить винт, поверните вязальный крючок для выполнения регулировки.

Замечание: Обеспечьте требования по ориентировке пункта 5.



(b) Координатный зазор между иглой и нижней частью крючка должен составлять $0.15 - 1$ мм, когда вязальный крючок подходит к центру иглы. Ослабьте винт и передвиньте скобу кривошипа вперед или назад для выполнения регулировки. Если Вы не можете выполнить эти требования, Вы можете заменить шайбу скобы кривошипа. (Рис. 13)

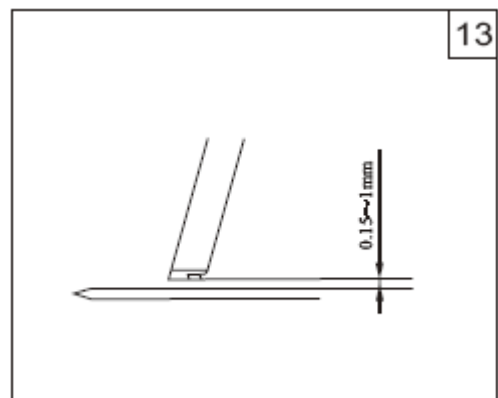
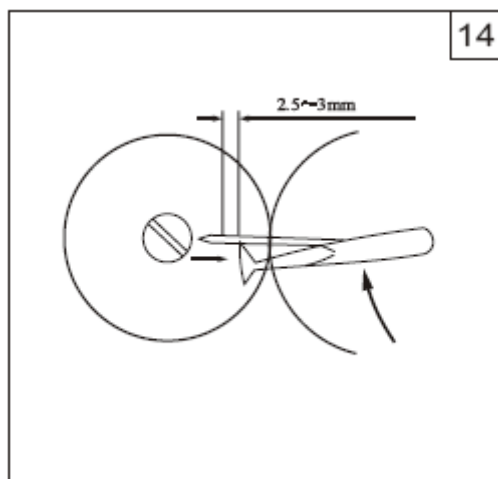


Рис. 14



(с) Расстояние между острием вязального крючка и центром ушка иглы должно составлять 2.5 – 3 мм, когда острие подходит к центру иглы. (Рис. 14) Ослабьте винт для выполнения регулировки.

Замечание: Вы должны проверить выполнение вышеперечисленных требований снова после завершения выполнения последнего.

6. Поиск и устранение неисправностей

Неисправность	Возможные причины	Способ исправления
Обрыв нити	Неправильная заправка нити	Заправьте снова в соответствии с описанными шагами по заправке
	Нить заблокирована	Устраните помеху
	В ушке иглы или поблизости от него есть заусенец	Замените иглу или устраните заусенец
	На вязальном крючке, на игольной пластине или на прижимной пластине есть заусенец	Отполируйте наждачной шкуркой
	Слабая нить	Замените нить
	Неправильная ориентировка вязального крючка и иглы	Отрегулируйте снова
Обрыв нити	Плохая игла	Замените на новую
	Вязальный крючок сталкивается с иглой	Отрегулируйте положение вязального крючка и иглы
	Неправильная высота игольной пластины	Отрегулируйте высоту
	Неправильное положение и высота прижимной пластины	Отрегулируйте положение и высоту
	Не синхронная ориентировка подающего механизма	Отрегулируйте в соответствии с надлежащим методом
Пропуск стежков	Неправильная установка иглы	Установите иглу правильно
	Неправильное время согласования и положение вязального крючка и иглы	Отрегулируйте положение
	Несоответствующая нить	Замените нить
	Игла слишком тонкая или нить слишком толстая	Замените нить и иглу на подходящие
Замедленная подача	Зубчатое колесо игольной пластины износилось	Почините или замените на новое
	Давление прижимной лапки слишком слабое	Отрегулируйте давление
	Стопорный блок сцепления износился	Замените на новый
	Пружина сцепления износилась	Замените на новую
	Прижимная пластина загрязнена	Очистите ее от пыли и добавьте немного густой смазки
Затруднения	Машина не использовалась долгое время или используется в первый раз	Очистите загрязнения и добавьте немного густой смазки, затем выполните пробный запуск в течение нескольких минут.
	Ремень слишком сильно натянут	Ослабьте ремень надлежащим образом
	Слишком много пыли на игольной пластине	Очистите ее от пыли и добавьте немного густой смазки
Сильный шум	Эксцентриковый кулачок и держатель игловодителя изношены	Замените детали
	Эксцентриковый кулачок вязального крючка изношен	Замените деталь
Неправильное выполнение смазки	Количества масла недостаточно	Добавьте масла
	Фильтры или система смазки заблокированы	Очистите от пыли