

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

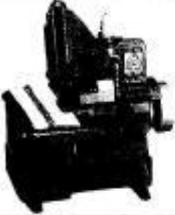
Ковровый оверлок
«TYPE SPECIAL»

GN309

Содержание

1. Модели оверлоков	3
2. Технические характеристики	4
4. Технические параметры	5
5. Установка	5
6. Скорость строчки и Вращения шкива	5
7. Настройка электродвигателя и приводного ремня.	5
8. Смазывание	6
8-1 Смазочное масло	6
8-2 Заправка масла	6
8-3 Замена масла	7
9. Надлежащие подготовительные операции	7
9-1 Используемые иглы	7
9-2 Установка иглы	7
9-3 Заправка нити	8
9-4 Натяжение нити	8
9-5 Давление прижимной лапки	9
9-6 Регулировка ширины обметочного шва	9
9-7 Регулировка длины стежка	10
10. Необходимые настройки	10
10-1 Настройка механизма зубчатой рейки	10
10-2 Регулировка механизма прижимной лапки	11
10-3 Регулировка хода игольного стержня	13
10-4 Высота игольного стержня и продольное положение нижнего петлителя	13
10-5 Синхронизация движения иглы и нижнего петлителя	14
10-6 Взаиморасположение верхнего и нижнего петлителей	14
10-7 Регулировка верхнего и нижнего ножей	15
10-8 Регулировка вспомогательного игольного язычка	16
10-8 Заточка ножей	16

1. Модели оверлоков

		<p>МОДЕЛЬ 302 (1 НИТЬ) ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, СОЕДИНЕННЫХ ВСТЫК Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием</p>
		<p>МОДЕЛЬ 303 (3 НИТИ) КРАЕОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, СОЕДИНЕННЫХ ВСТЫК Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием</p>
		<p>МОДЕЛЬ 306 (2 НИТИ) ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, СОЕДИНЕННЫХ ВСТЫК Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием</p>
		<p>МОДЕЛЬ 306А (2 НИТИ) ШВЕЙНАЯ МАШИНА (БОЛЬШЕЙ ШИРИНЫ СТЕЖКА) ДЛЯ ДЕТАЛЕЙ, СОЕДИНЕННЫХ ВСТЫК Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием</p>
	  3 P 2 P	<p>МОДЕЛЬ 304 (2НИТИ \ 3НИТИ) КРАЕОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ОДЕЖД\ С МЕХАНИЗМОМ ОБРЕЗКИ КРАЯ Для обметывания кромки и аналогичной продукции из материалов высокой плотности</p>
	  3 P 2 P	<p>МОДЕЛЬ 308 (2НИТИ \ 3НИТИ) КРАЕОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ КОВРОВ\ БЕЗ МЕХАНИЗМА ОБРЕЗКИ КРАЯ Для обметывания ковровой кромки и аналогичной продукции из материалов высокой плотности</p>
		<p>МОДЕЛЬ 309 (2 НИТИ\3 НИТИ) КРАЕОБМЕТОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ КОВРОВ \ С МЕХАНИЗМОМ ОБРЕЗКИ КРАЯ Для обметывания ковровой кромки и аналогичной продукции из материалов высокой плотности</p>

2. Технические характеристики

МОДЕЛЬ	игла	нити	Ширина шва мм	ширина стыка	Шаг мм	Объем фут ³	вес, брутто	вес, нетто
Модель 302	Cx27#16	1	----	10-13	1.8-6	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 303	Cx27#16	3	----	8-10	1.8-6	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 306	Cx27#16	2	----	10-13	1.8-6	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 306А	Cx27#16	2	----	12-14	1.8-6	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 304	Mx5#23 Гx81#23	2	10	----	1.8-4.5	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 308	Mx5#23 Гx81#23	3	10	----	1.8-4.5	1.4 фут ³	16 кг	13 кг
Модель 309	Mx5#23 Гx81#23	3	10	----	1.8-4.5	1.4 фут ³	16 кг	13 г

3. Классификация швейных машин

302: Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием (1 нить).

303: Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием (3 нити).

304: Для обметки одеял и других сверхтяжелых материалов, с механизмом обрезки края (2 нити).

306: Для временного соединения деталей «встык» для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием (2 нити).

306А: Для временного соединения стыкуемых кромок тканей для технологической обработки обесцвечиванием, окрашиванием и печатанием (2 нить и широкий стежок).

308: Для стачивания ковровых покрытий и других материалов сверхвысокой плотности, без обрезки (3 нити).

309: Для стачивания ковровых покрытий и других материалов сверхвысокой плотности, с механизмом для обрезки края (3 нити).

4. Технические параметры

	304 \ 308 \ 309	302 \ 303 \ 306 \ 306A
Габариты	265 (Д) x 210 (Ш) x 290 (В) мм	
Вес	16 кг	
Скорость строчки	До 3,000 s.p.m.	До 4,500 s.p.m
Длина стежка	1.6~4.2мм б~16 стежков на дюйм	
Ширина обметываемой кромки	9.0 мм (стандартная)	7.0 мм ширина стыковочного шва 14 мм
Используемая игла	DMX5#23	DCX27#16
Ход игольного стержня	30мм	
Зазор прижимной лапки	4.3 мм	2.5 мм
Смазывание	Автоматическая подача зубчатым насосом	
Смазочное масло	Масло вазелиновое для швейных машин CP-32/L85	

5. Установка

Стандартная установка машины – на поверхности стола.

Установите машину на крепежное место и затяните винты.

Швейная машина может поставляться, при необходимости, в комплекте со столом, и мы готовы укомплектовать его всеми необходимыми принадлежностями.

6. Скорость строчки и Вращения шкива

Максимальная скорость строчки составляет 3,000 s.p.m. для машины 304, 308, 309 и 4,200s.p.m. 302, 303, 306, 306A. Для фирменных новых машин рекомендуется устанавливать вращение на уровне 15-20% от максимальной скорости в течение первых 200 часов эксплуатации (примерно в течение одного месяца). Это условие положительным образом скажется на эксплуатационной долговечности швейных машин. Если смотреть на машину со стороны шкива, его вращение должно осуществляться в правую сторону.

7. Настройка электродвигателя и приводного ремня.

В данных машинах используется электродвигатель с приводом мощностью 200 ватт (1/4 л.с.) и Клиновой ремень типа «М». Для установки мотора так, как это показано на схематическом рисунке, выровняйте строго по линии оси центров шкива двигателя и шкива швейной машины.

Внешний диаметр шкива двигателя	Вращение маховика машины			
	302, -303, -306, -306А		304, -308, -309	
	50 Гц	60 Гц	50 Гц	60 Гц
50 мм	--	3,200	--	2,300
55мм	--	3,500	--	2,600
60мм	3,200	3,800	2,300	2,800
65мм	3,500	4,200	2,600	3,000
70мм	3,800	--	2,800	--
75мм	4,000	--	3,000	--
80мм	4,300	--	--	--

Внешний диаметр шкива, показатели которого приводятся в вышеуказанной таблице, максимально приближены к расчетным значениям, т.к. имеющиеся в продаже шкивы различаются в диаметре на шаг в 5 мм.

8. Смазывание

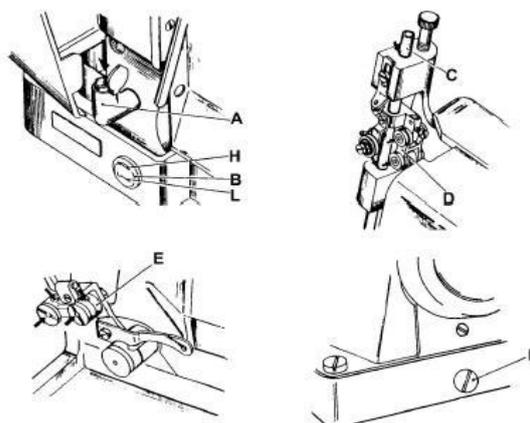
8-1 Смазочное масло

Для смазывания механизмов швейной машины используйте масло Масло вазелиновое для швейных машин CP-32/L85.

8-2 Заправка масла

При доставке швейной машины внутри ее нет масла, поэтому перед началом эксплуатации необходимо залить новое масло.

Заправку следует производить не торопясь, заливая масло в горловину масляного картера (А), так чтобы уровень масла находился между линиями (Н) и (L), которые нанесены на мерного стекло (В). И как минимум раз в день смазывать вручную игольный стержень (С) кулису игольного стержня (D) и кулису нижнего петлителя (Е). Однако старайтесь избегать избыточного смазывания игольного стержня, т.к. ткань может запачкаться.



8-3 Замена масла

После первых 200 часов использования новой машины, для того чтобы она прослужила как можно дольше, выверните винт маслоспуска (F), который находится под шкивом и полностью слейте отработанное масло, чтобы потом залить новое.

Одновременно с этим извлеките из машины поддон (основание) и чистите сетчатые фильтры и внутреннюю часть поддона (основания).

Чистку необходимо проводить 2-3 раза в год регулярно.

9. Надлежащие подготовительные операции

9-1 Используемые иглы

Для -302, -303, -306, -306A: DCX27#16

Для -304, -308, -309: DMX5#22#23

В качестве стандартных игл используются №№ 22 или 23.

При этом игла №16 может использоваться если поменять игольную пластинку и предохранитель иглы.

Таким образом иглу необходимо выбирать подходящего размера и в соответствии с условиями шитья.

9-2 Установка иглы

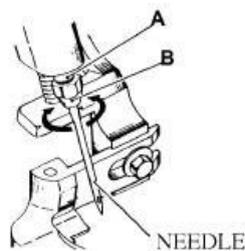
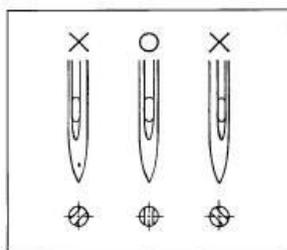
При установке иглы необходимо, чтобы ее паз был обращен к тыльной стороне машины так, как это показано на схеме.

Последовательность установки иглы:

1 – Вращайте шкив до тех пор, пока игольный стержень (A) не окажется в крайнем верхнем положении.

2 – Ослабьте гайку (B) иглодержателя при помощи гаечного ключа и извлеките иглу, вытягивая ее вниз.

3 – Вставьте новую иглу в игольный стержень, соблюдая направленность игольного паза в соответствии с вышеописанным правилом.



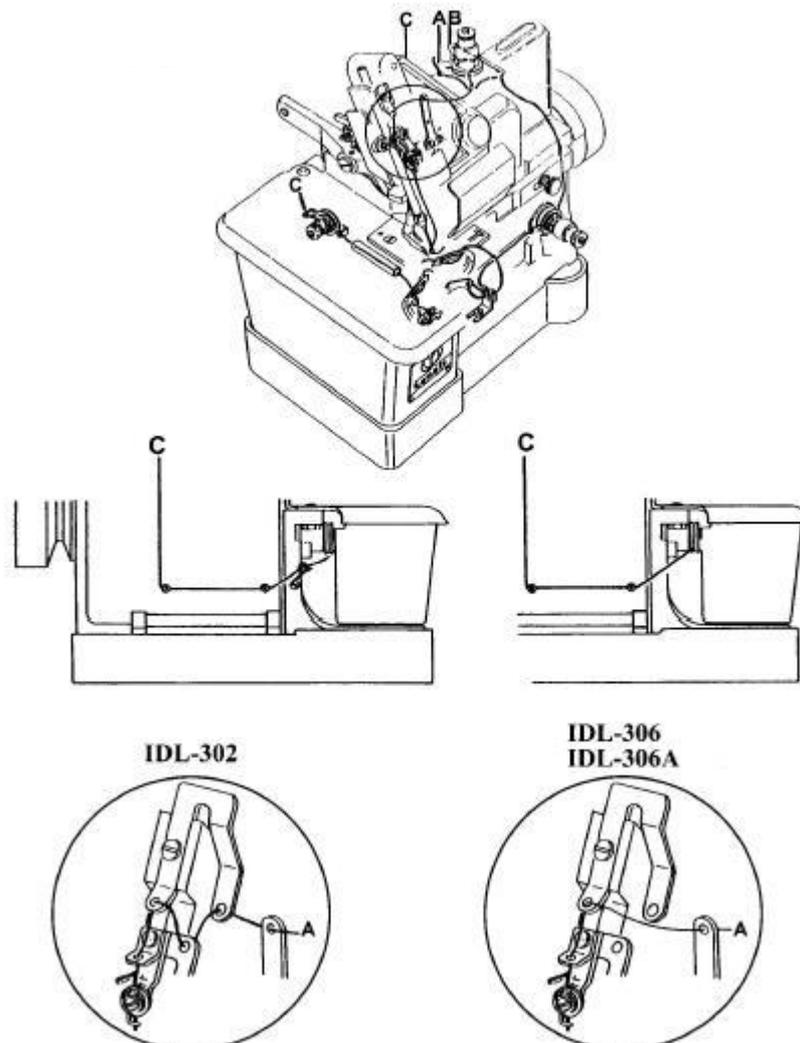
9-3 Заправка нити

Нить следует заправлять в точном соответствии с тем, как это изображено на схеме.

А: Игольная нить

В: Нить верхнего петлителя

С: Нить нижнего петлителя



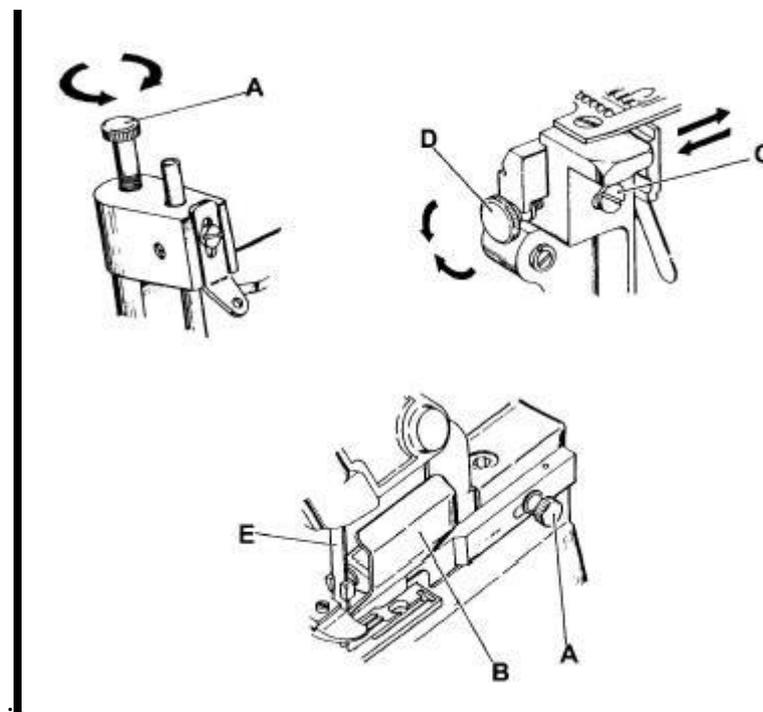
9-4 Натяжение нити

Натяжение нити варьируется в зависимости от вида ткани, ширины обметочного шва, требуемой длины стежка и других факторов. Поэтому, для получения надлежащего шва отрегулируйте натяжной механизм игольной нити, нитей верхнего и нижнего петлителей.

9-5 Давление прижимной лапки

Давление прижимной лапки может быть отрегулировано настолько слабо, насколько это необходимо. Однако если оно будет очень слабым, то в результате может быть нарушена согласованность между подачей материала и стачиванием.

При повороте регулировочный винт (А) вправо давление прижимной лапки усиливается, а при повороте винта влево – ослабевает.



9-6 Регулировка ширины обметочного шва

Ширина обметочного шва может быть установлена путем обрезки края материала ножом.

Данная регулировка осуществляется следующим образом:

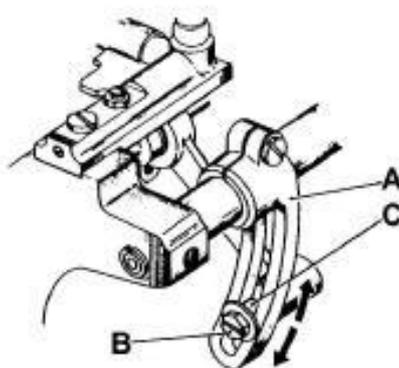
1. Ослабить винт (А) защитного щитка (В) и отвести щиток вправо.
2. Ослабить винт (С) держателя нижнего ножа, и повернуть винт (D). Поворачивая винт (D) вправо, ширина обметочного шва увеличивается, поворачивая влево – уменьшается.
3. После того как регулировка выполнена, затяните винт (С).
4. Установив защитный щиток (В) в положение, при котором он слегка касается верхнего ножа (Е), затяните винт (А).

9-7 Регулировка длины стежка

Длина стежка может постепенно изменяться от 1.6 до 6 мм.

Для установки требуемой длины стежка, ослабив регулировочный винт (В) регулятора подачи (А), перемещайте соединительный шток привода зубчатой рейки вверх и вниз по желобу регулятора (А).

Длина стежка увеличивается, когда соединительный шток (С) поднят и уменьшается, когда он опущен.

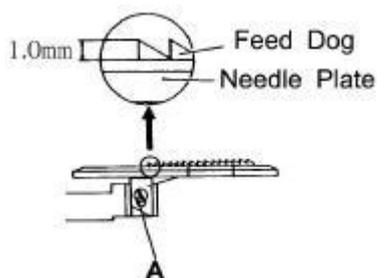


10. Необходимые настройки

10-1 Настройка механизма зубчатой рейки

1 - Высота

Когда зубчатая рейка находится в самом верхнем положении, ослабьте винт (А) и установите последний зубец рейки таким образом, чтобы расстояние между его вершиной и строчной пластинкой составляло 1.0 мм.



Зубчатая рейка

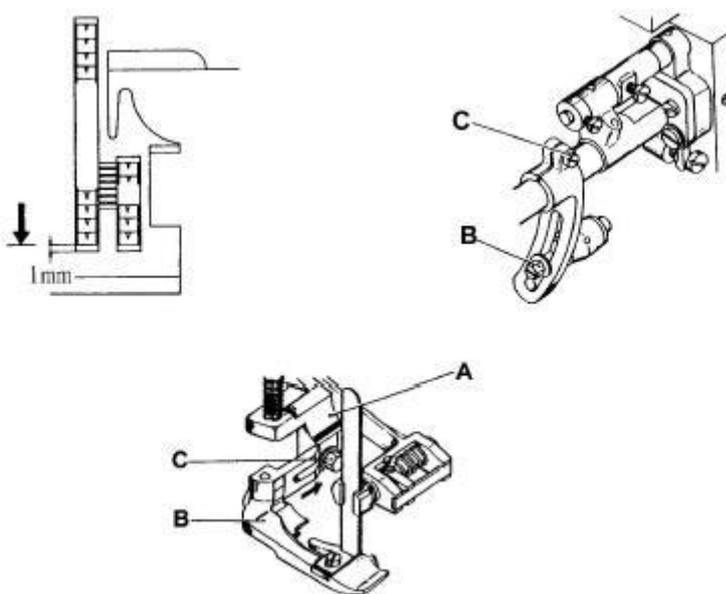
Игольная пластинка

2 – Продольное расположение

Ослабьте регулировочный винт (В) регулятора двигателя ткани и закрепите его в крайнем верхнем положении.

Вращая шкив, подайте зубчатую рейку вперед, после чего отрегулируйте припуск между передней прорезью в игольной пластинке и верхней точкой зубчатой рейки, чтобы он был 1 мм. Затем затяните винт(С) регулятора двигателя ткани.

После выполнения вышеуказанной регулировки, переходите к п.9-7 «Регулировка длины стежка» для того, чтобы установить необходимую длину стежка путем ослабления регулировочного винта (В).

*10-2 Регулировка механизма прижимной лапки*

1 – Установка прижимной лапки

Вращая шкив, установите игольный стержень в крайнее верхнее положение, затем вставьте прижимную лапку (В) в прорезь прижимного рычага (А). Вновь проверните шкив и отрегулируйте положение иглы с таким расчетом, чтобы она опускалась в центр прорези игольного хода в прижимной лапке. После чего затяните винт (С).

2 – Высота прижимной лапки

Регулировка высоты прижимной лапки выполняется в следующей последовательности:

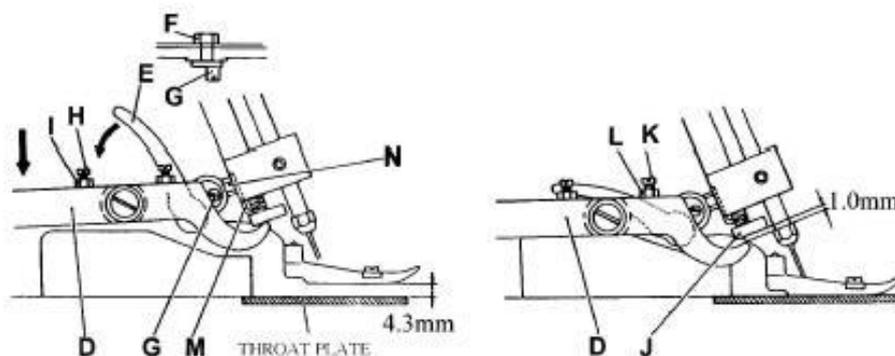
- а – Отведите рычаг подъемника прижимной лапки (D).
- б – Поднимите рукоятку подъемника прижимной лапки (E).

в – Ослабьте гайку (F) и поверните винт (G) эксцентрика прижимного плеча для того, чтобы установить прижимную лапку на высоте 4.3 мм (2.5 мм для IDL – 306) от игольной пластинки. Вновь затяните гайку (F).

г – Установите рычаг подъемника прижимной лапки (D).

д – Ослабьте регулировочный винт (H) и надавите рукой на рычаг подъемника прижимной лапки (D) так, чтобы рукоятка подъемника прижимной лапки (E) упала в направлении, указанном стрелкой. Затяните гайку (I).

е – После того как прижимная лапка опустится на поверхность игольной пластинки, поверните регулировочный винт (K) и отрегулируйте зазор между рычагом подъемника прижимной лапки (D) и подошвой прижимного плеча (J) так, чтобы он был 1.0 мм, после чего затяните гайку (L).



Во время работы, когда под прижимной лапкой проходит очень толстые участки ткани, приподнимающие ее на высоту более 4.3 мм, петлитель может задеть прижимную лапку, в результате соприкосновения с которой петлитель, а также другие части машины, может получить повреждение.

Во избежание вышеописанной ситуации для того, чтобы лапка приподнималась не выше 4.3 мм, установите ограничитель прижимного плеча (M) и затяните винт (N).

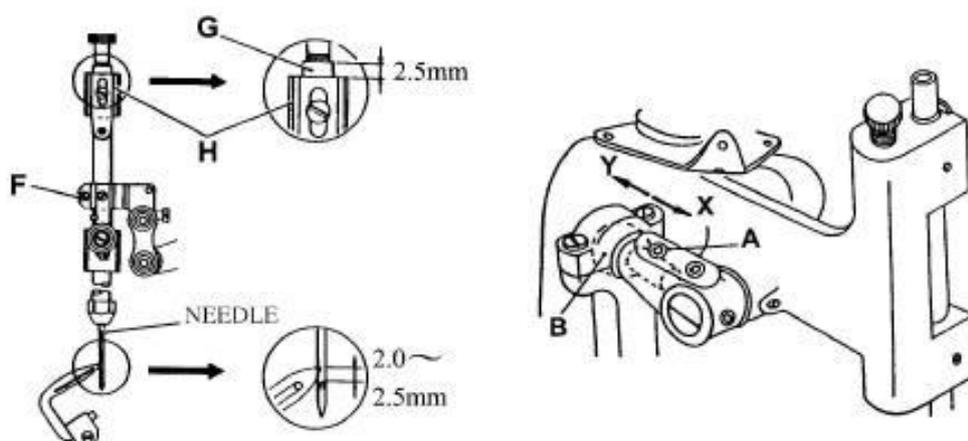
10-3 Регулировка хода игольного стержня

Стандартный шаг игольного стержня составляет 30 мм.

Ослабив винт (А), и задвигая рукоятку привода коленчатого вала игольного стержня с шаровой головкой (В) в направлении, показываемом стрелкой (Х), шаг стержня увеличивается, а выдвигая ее в направлении, показываемом стрелкой (У) шаг становится меньше.

После того как регулировка выполнена, затяните винт (А).

Когда шаровая головка задвигается в направлении (Х), следите за тем, чтобы шатун не задевал коленчатый вал.



10-4 Высота игольного стержня и продольное положение нижнего петлителя

Когда нижний петлитель движется слева направо, и его острие достигает центра иглы, отрегулируйте расстояние между острием петлителя и верхним краем игольного ушка так, чтобы оно составляло 2.0~2.5мм.

Эта регулировка осуществляется путем ослабления винта (F) соединительного кронштейна игольного стержня.

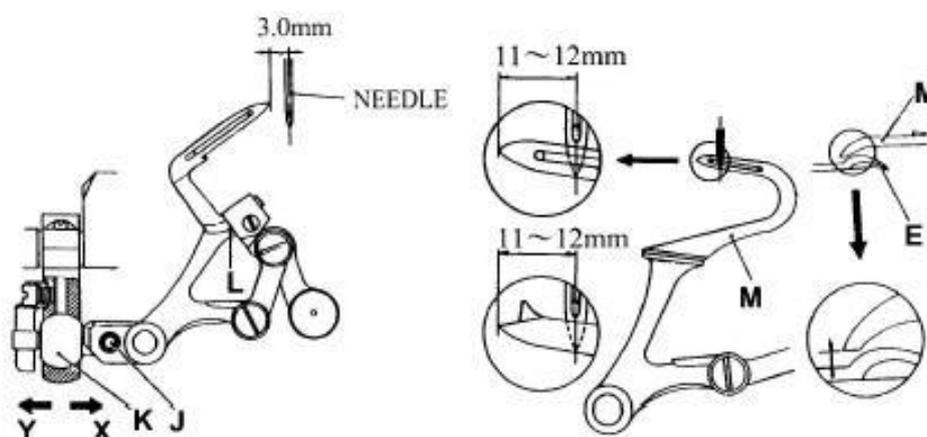
Когда игольный стержень оказывается в крайнем нижнем положении, расстояние между обоими верхними краями игольного стержня (G) и рычагом (H) должно быть 2.5 мм, которое, как правило, принимается за стандартное расстояние.

Острие нижнего петлителя, проходя перед иглой, должно находиться настолько близко к игле, насколько это возможно, при этом, не касаясь ее. Эта регулировка осуществляется путем ослабления винта (I).

10-5 Синхронизация движения иглы и нижнего петлителя

Когда нижний петлитель совершает движение к левому краю, расстояние между его острием и центром иглы должно быть 3.0 мм. Эта регулировка выполняется за счет ослабления винта (J) и перемещением шаровой головки (K) внутрь или наружу. Задвигая шаровую головку в направлении (X) движущая сила механизма петлителя возрастает, а выдвигая ее в направлении (Y) этот показатель становится меньше.

Учитывая вышеописанное, положение нижнего петлителя, когда он находится в левой точке своего движения, неизбежно изменяется. Более того, доля (L) нижнего петлителя должна все время быть прижатой к рукоятке держателя нижнего петлителя.

*10-6 Взаиморасположение верхнего и нижнего петлителей*

Когда верхний (M) и нижний (E) петлители встречаются друг с другом, острие верхнего петлителя проходит почти под выпуклостью задней поверхности острия нижнего петлителя. В этот момент петлители должны находиться максимально близко друг к другу, при этом не соприкасаясь.

Когда верхний петлитель проходит мимо переднего края иглы и достигает левого края траектории своего движения, расстояние между острием верхнего петлителя и центром иглы должно составлять приблизительно 11-12 мм.

(В случае с моделью IDL-306 расстояние между острием разделителя и центром иглы должно быть 11-12 мм.)

10-7 Регулировка верхнего и нижнего ножей

Чтобы установить нижний нож (А), отведите держатель верхнего ножа (В) вправо и вставьте нижний нож, продвигая его по направлению вверх вдоль по желобу держателя нижнего ножа.

Осуществляя данную операцию, установите лезвие нижнего ножа на одном уровне с поверхностью игольной пластинки или даже немного ниже (0-0.3 мм). Эта регулировка выполняется путем ослабления винта (С).

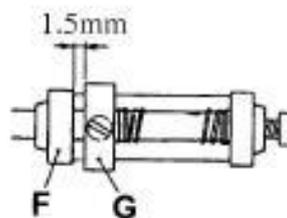
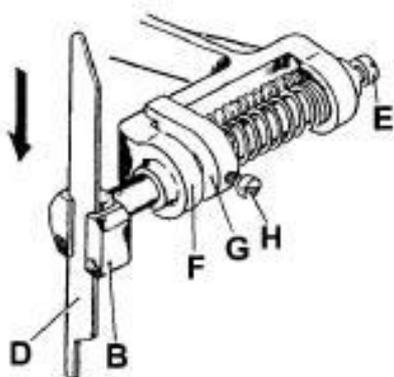
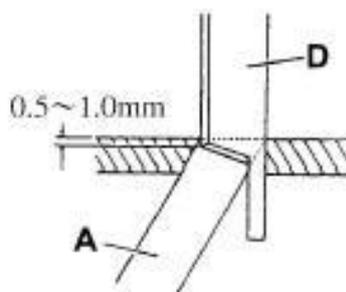
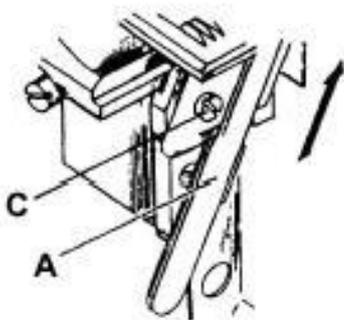
Когда верхний нож (D) опускается вниз, отрегулируйте вхождение в контакт с нижним ножом, которое должно происходить на расстоянии 0.5-1.0 мм.

Эта регулировка выполняется путем ослабления винта (Е) прижимной скобы верхнего ножа.

Давление вхождения в контакт между двумя ножами должно регулироваться путем ослабления винта (Н).

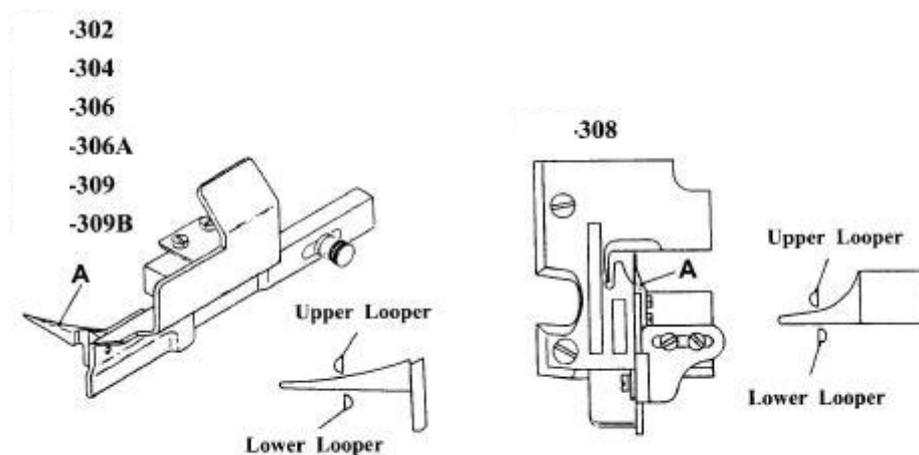
Когда направляющая держатель верхнего ножа (G) движется вправо, давление становится сильнее, а когда влево – слабеет.

При стандартном давлении зазор между штифтом направляющего плеча верхнего ножа (F) и направляющим держателем (G) должен быть 1.5 мм.



10-8 Регулировка вспомогательного игольного язычка

Закрепляя вспомогательный игольный язычок, позаботьтесь о том, чтобы он не касался верхнего (upper looper) и нижнего (lower looper) петлителей.



10-8 Заточка ножей

Заточка ножей выполняется тогда, когда они затупляются. На рисунке показано, под каким углом затачиваются лезвия обоих ножей. При затачивании верхнего ножа, доля (H) должна быть 12 мм.

