



**TYPICAL**

**Серия GC24621**

**Серия GC24322**

**КОЛОНКОВАЯ ОДНОИГГООЛЬНАЯ/ДВУХИГООЛЬНАЯ  
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА С РОЛИКОВОЙ ПОДАЧЕЙ**

**Инструкция по эксплуатации**

**TYPICAL SEWING MACHINE WANPING MACHINERY CO., LTD.**

---

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	<b>КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ</b>	1
2.	<b>ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>	1
3.	<b>ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ</b>	1
4.	<b>УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ</b>	2
5.	<b>УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ</b>	2
6.	<b>УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА</b>	4
7.	<b>УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА</b>	4
8.	<b>УСТАНОВКА ИГЛЫ</b>	4-5
9.	<b>ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПЕДАЛИ И ТЯГОВОГО РЫЧАГА ДВИГАТЕЛЯ</b>	5
10.	<b>НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ</b>	6
11.	<b>УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА</b>	6
12.	<b>РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШПУЛЬНОЙ НИТИ</b>	6
13.	<b>ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ</b>	7
14.	<b>РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА</b>	7
15.	<b>РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ РОЛИКОВОЙ ЛАПКИ</b>	8
16.	<b>СМАЗКА ЧЕЛНОКА</b>	8
17.	<b>СМАЗКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ</b>	8
18.	<b>СМАЗКА ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС</b>	9

## 1. КРАТКОЕ ВВЕДЕНИЕ

Швейные машины этой серии оснащаются кулисным механизмом рычага нитепритягивателя, системой роликовой подачи и иглотранспортера (только одноигольные машины). Машины оснащаются приводным синхронизирующим ремнем, системой автоматической смазки челнока и износостойким подшипником.

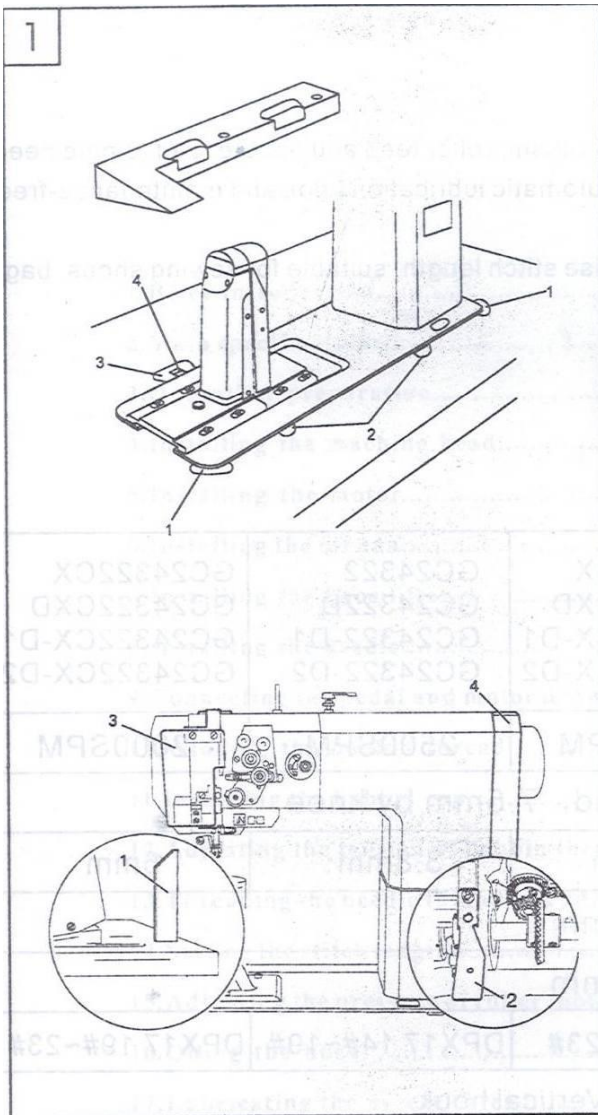
Эта серия машин имеет современный дизайн. Благодаря точности длины стежка машины подходит для пошива обуви, сумок и рукавиц перчаток и т.п.

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GC24621 GC24621D GC24621-D1 GC24621-D2	GC24621CX GC24621CXD GC24621CX-D1 GC24621CX-D2	GC24322 GC24322D GC24322-D1 GC24322-D2	GC24322CX GC24322CXD GC24322CX-D1 GC24322CX-D2
Максимальная скорость шитья	2500 ст./мин.	2000 ст./мин.	2500 ст./мин.	2000 ст./мин.
Высота подъема прижимной лапки	7 мм рукой, 7.5 мм коленом			
Максимальная длина стежка	5 мм	7.2 мм	3.8 мм	5 мм
Ход рычага нитепритягивателя	66 мм			
Ход игольной планки	41 мм			
Игла	DPX5 14#~19#	DPX5 19#~23#	DPX17 14#~19#	DPX17 19#~23#
Челнок	Вертикальный			
Калибр иглы			1.8	2~2.4
Смазка	Автоматическая			
Мощность двигателя	370 Вт			

## 3. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

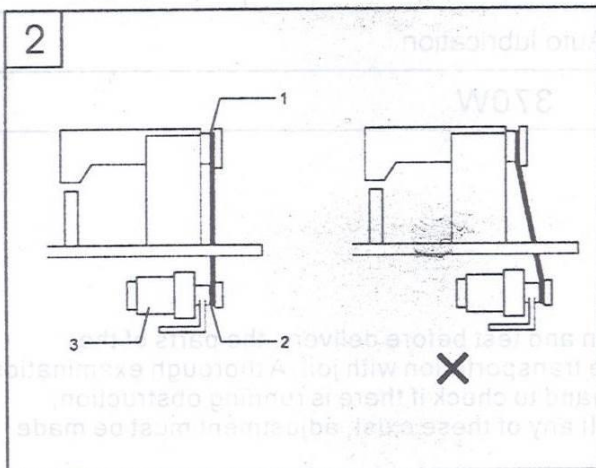
При длительной транспортировке и тряске возможны деформации и ослабления крепления некоторых деталей машины, несмотря на высокий уровень предпродажного контроля и проверок. Тщательно осмотрите машину. Проверните слегка маховик от руки и убедитесь, что вращению маховика ничего не мешает, убедитесь в отсутствии биений деталей, неравномерного усилия сопротивления и нехарактерных шумов. В случае выявления каких-либо из вышеперечисленных отклонений, выполните соответствующие настройки до начала работы машины.



#### 4. УСТАНОВКА ГОЛОВКИ МАШИНЫ (РИС.1)

Установите подкладки ①, ② и подушку петли ③ в выемки стола; затем, вставьте петлю машины ④ в отверстие, расположенное в ее задней части; введите в зацепление петлю ④ и подушку петли ③ так, чтобы они свободно поворачивались.

Вставьте опору головки машины ① в отверстие стола; установите фиксатор как показано на Рис.1, чтобы исключить вероятность травмы при повороте головки машины.



#### 5. УСТАНОВКА ДВИГАТЕЛЯ (РИС.2)

А. Установка двигателя с муфтой сцепления  
Смещая двигатель ③ вправо или влево обеспечьте положение, при котором паз маховика ① и шкива двигателя ② будут располагаться на одной линии.

Б. Установка электродвигателя с прямым приводом

I. Установите двигатель ② на несущую пластину ① при помощи винта ③; установите пластину ⑤ на несущую пластину при помощи винта ⑥; установите шкив ⑦ на вал двигателя ④ и затяните его, затем, затяните винт ⑧.

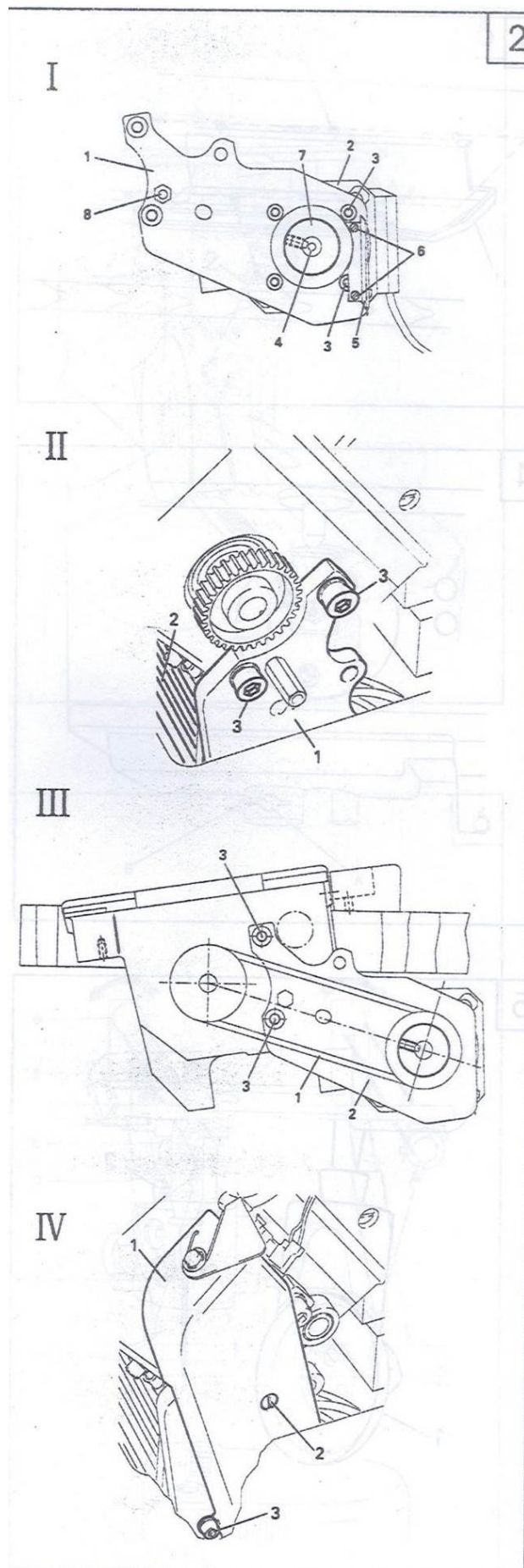
II. Установите двигатель на головку машины. Установите пластину ① на основание машины при помощи винта ③ (затяните винт не полностью).

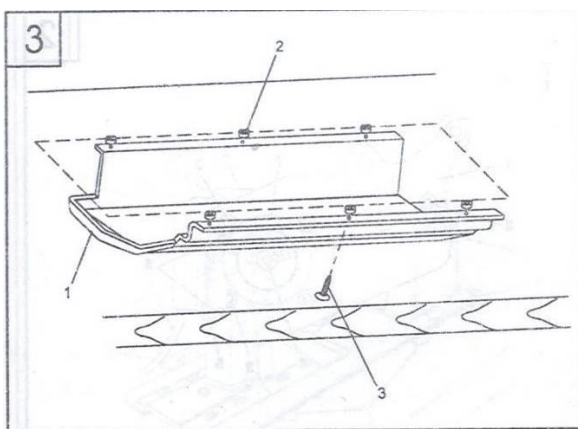
III. Установка и регулировка синхронизирующего ремня

Подключите блок управления и включите двигатель, чтобы завершить ход механизма на обрезку нити; затем, зафиксируйте шкив двигателя, поверните маховик, чтобы рычаг нитепротягивателя поднялся в крайнее верхнее положение; затем, подсоедините шкив двигателя и опустите шкив вала при помощи синхронизирующего ремня ①, отрегулируйте положение пластины ②, чтобы обеспечить необходимое усилие натяжения, затем, затяните винт ③.

IV. Установка кожуха ременной передачи

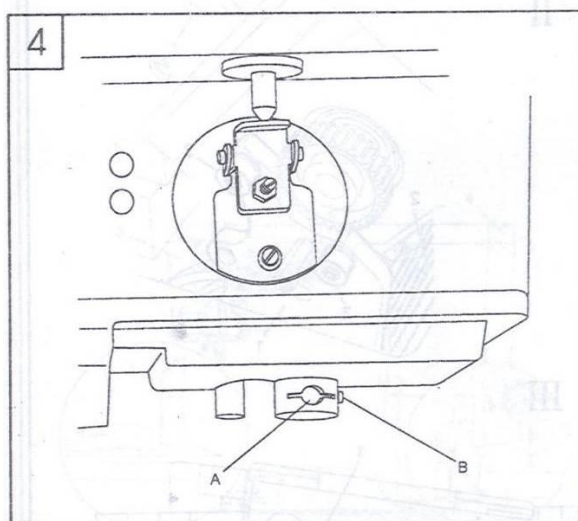
Установите кожух ременной передачи ① при помощи винта ②③.





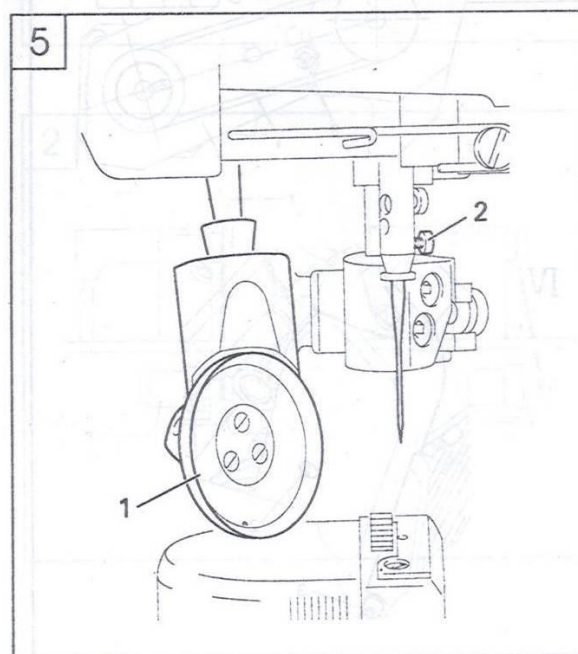
### 6. УСТАНОВКА МАСЛЯНОГО ПОДДОНА (РИС.3)

Установите поддон ① в выемки стола, предусмотрите достаточное пространство справа под установку механизма коленоподъемника, установите подкладку масляного поддона ②, зафиксируйте при помощи винта ③.



### 7. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА КОЛЕНОПОДЪЕМНИКА (РИС.4)

Вставьте сборку коленоподъемника в муфту А, и затяните винт В. Отрегулируйте положение подкладки коленоподъемника в соответствии с нуждами оператора.

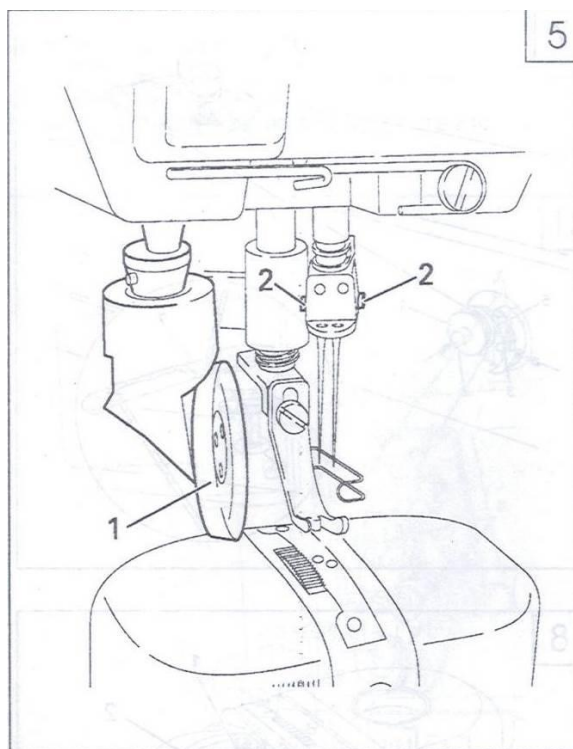


### 8. УСТАНОВКА ИГЛЫ (РИС.5)

Одноигольная машина.  
Поднимите и поверните роликовую лапку, распустите винт ②; вставьте до конца стержень иглы в игольную планку; длинный желобок иглы должен располагаться слева, в конце, затяните винт ②.

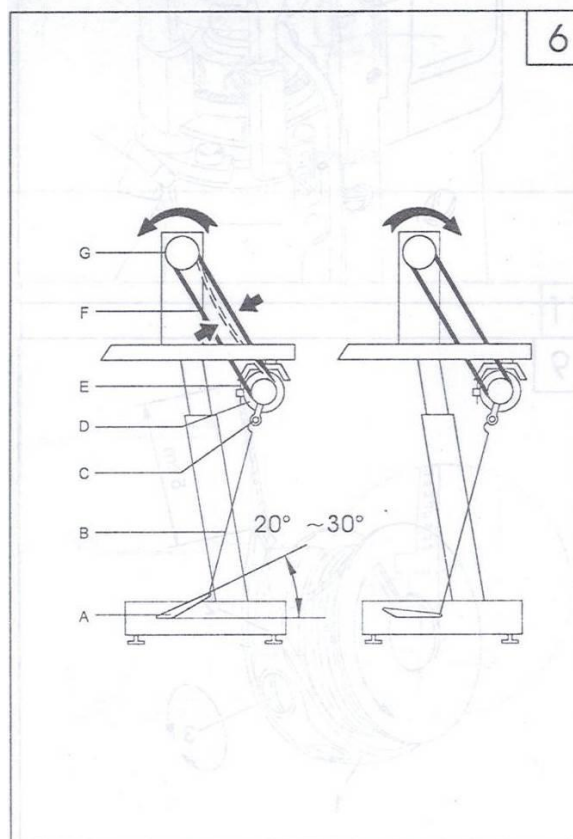
## Двухигольная машина

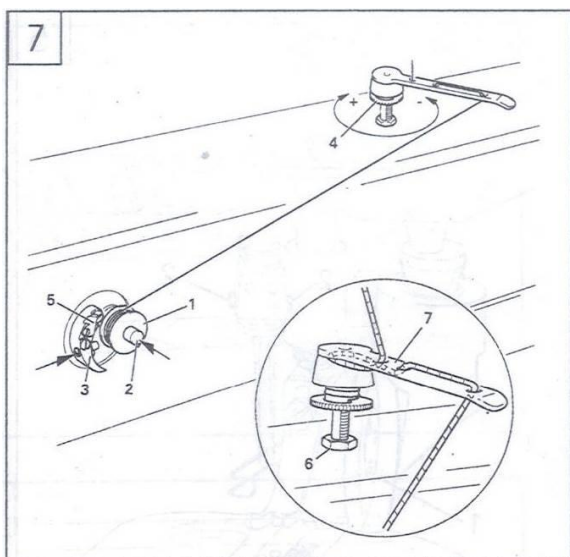
Поднимите и поверните роликовую лапку, распустите винт ②; вставьте до конца стержень иглы в иглодержатель; длинные желобки обеих игл должны быть расположены друг против друга, в конце, затяните установочный винт ②.



## 9. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ПЕДАЛИ И ТЯГОВОГО РЫЧАГА ДВИГАТЕЛЯ (РИС.6)

1. Угол педали относительно пола должен составлять 20-30 градусов.
2. Направление вращения: если смотреть со стороны маховика, против часовой стрелки, если направление вращения не правильное, замените вилку двигателя. Если установлен двигатель с прямым приводом, необходимость в регулировке отсутствует.
3. Отрегулируйте натяжение ремня в соответствии с потребностями оператора.





## 10. НАМОТКА ШПУЛЬНОЙ НИТИ

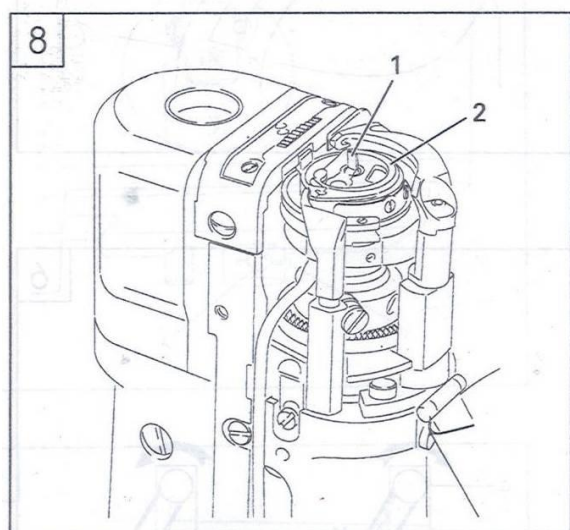
(РИС.7)

### 1. Намотка шпульной нити

Установите пустую шпульку ① на ось намотчика шпульки ② и намотайте на шпульку несколько витков нити; процесс намотки начнётся при нажатии на ось ② и рычаг ③.

### 2. Регулировка натяжения при намотке

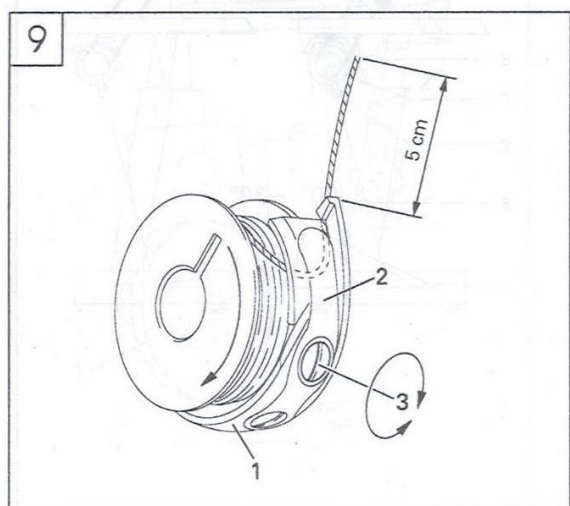
Во время намотки степень натяжения нити регулируется при помощи винта ④; по окончании намотки, процесс намотки останавливается автоматически. Снимите шпульку ① с оси и обрежьте нить ножом ⑤. Если процесс намотки выполняется не аккуратно, распустите гайку ⑥ и поверните направляющую нити ⑦, чтобы выполнить регулировку; выполнив регулировку, затяните гайку ⑥.



## 11. УСТАНОВКА ШПУЛЬНОГО КОЛПАЧКА (РИС. 8)

1. Откройте крышку челнока и защелку ① и извлеките шпульный колпачок ②.

2. Установите шпульный колпачок ②, закройте защелку ① и крышку челнока.



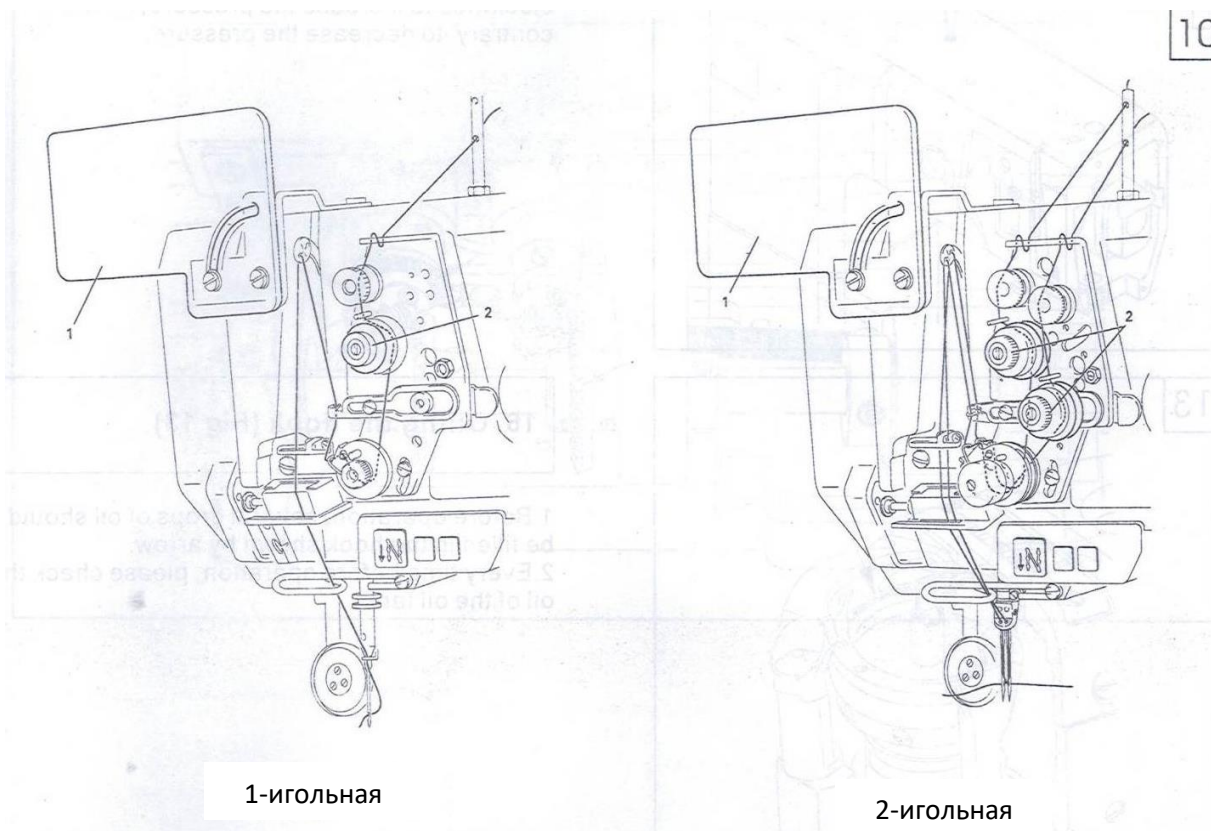
## 12. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШПУЛЬНОЙ НИТИ (РИС.9)

Установите шпульку в шпульный колпачок ①, протяните нить через пружинную пластину ② и вырезы, поверните винт ③, чтобы отрегулировать натяжение шпульной нити. Обратите внимание: направление вращения шпульки показано на рисунке стрелкой.



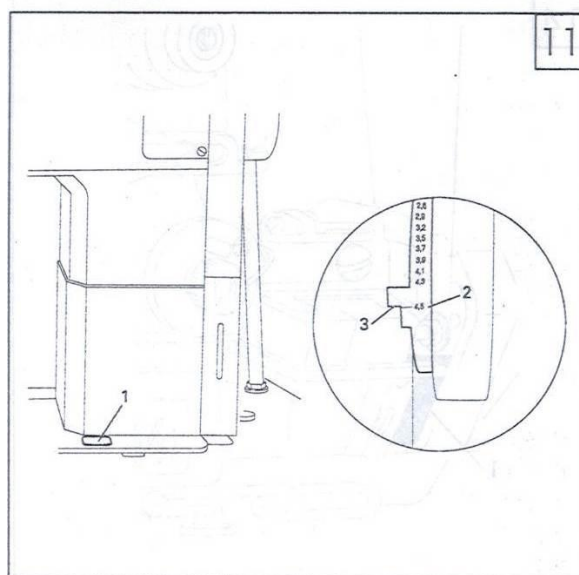
### 13. ЗАПРАВКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ И РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ (РИС.10)

Поверните защитный кожух ① (только для машин с функцией обрезки нити), и заправьте игольную нить как показано на рисунке 10.



### 14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА (РИС.11)

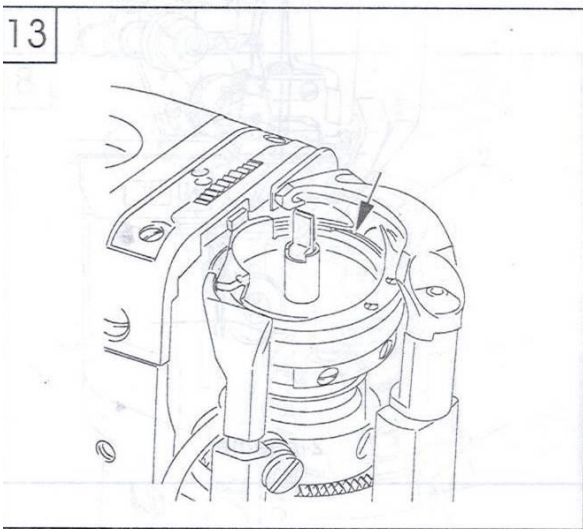
Зажмите кнопку ① и поворачивайте маховик до тех пор, пока палец не пойдет в паз; продолжая удерживать кнопку ① в зажатом положении, поверните маховик, чтобы номер, указанный на шкале ② маховика совпал с отметкой ③ на кожухе ременной передачи. Номера показывают размеры длины стежка в мм.





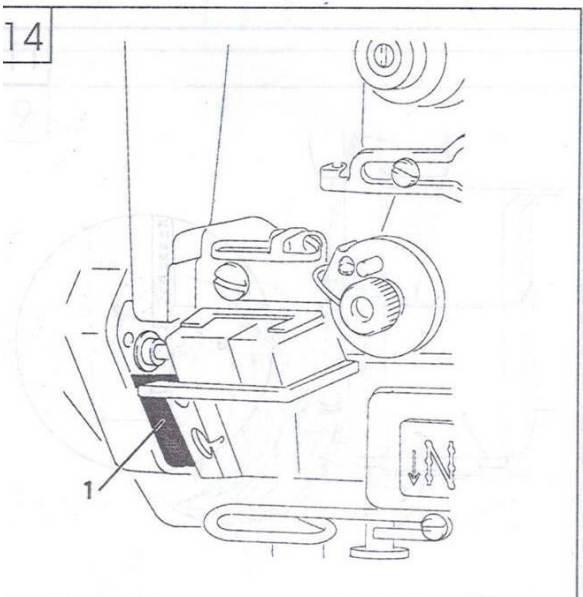
### 15. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ РОЛИКОВОЙ ЛАПКИ (РИС.12)

Усилие прижатия роликовой лапки регулируется в зависимости от типа рабочего материала. Если вы работаете с тяжёлыми материалами, поверните винт по часовой стрелке, чтобы увеличить усилие прижатия, и наоборот, поверните винт против часовой стрелки, чтобы уменьшить усилие.



### 16. СМАЗКА ЧЕЛНОКА (РИС.13)

1. Перед началом работы, капните несколько капель масла в то место челнока, которое показано на рисунке стрелкой.
2. Каждый раз перед началом работы проверяйте уровень масла в бачке.



### 17. СМАЗКА ИГОЛЬНОЙ НИТИ (РИС.14)

Каждый раз перед началом работы, проверяйте уровень масла в бачке на торцевой пластине.

## 18. СМАЗКА ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС (РИС.15)

Смазку зубчатых колес необходимо обновлять ежегодно

