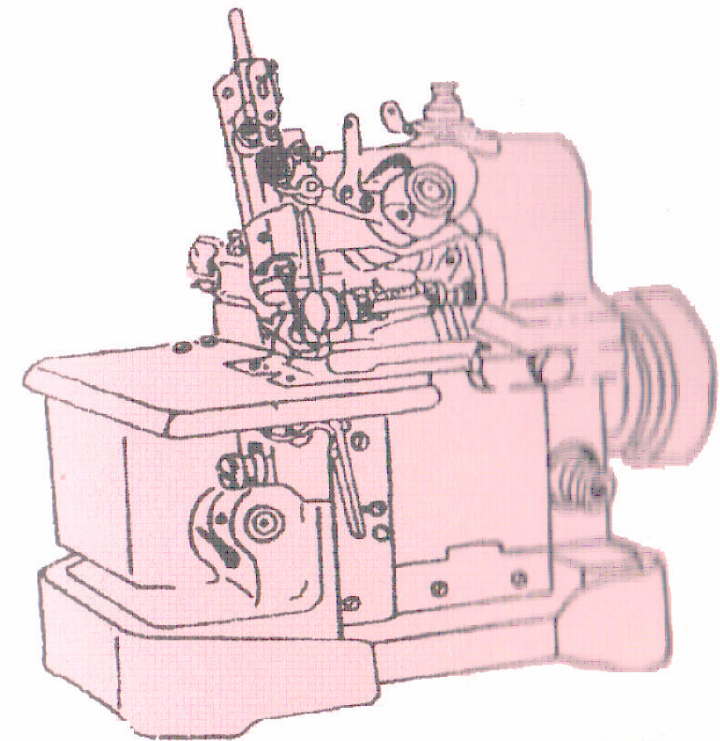

МАШИНА ШВЕЙНАЯ

краеобметочная промышленная

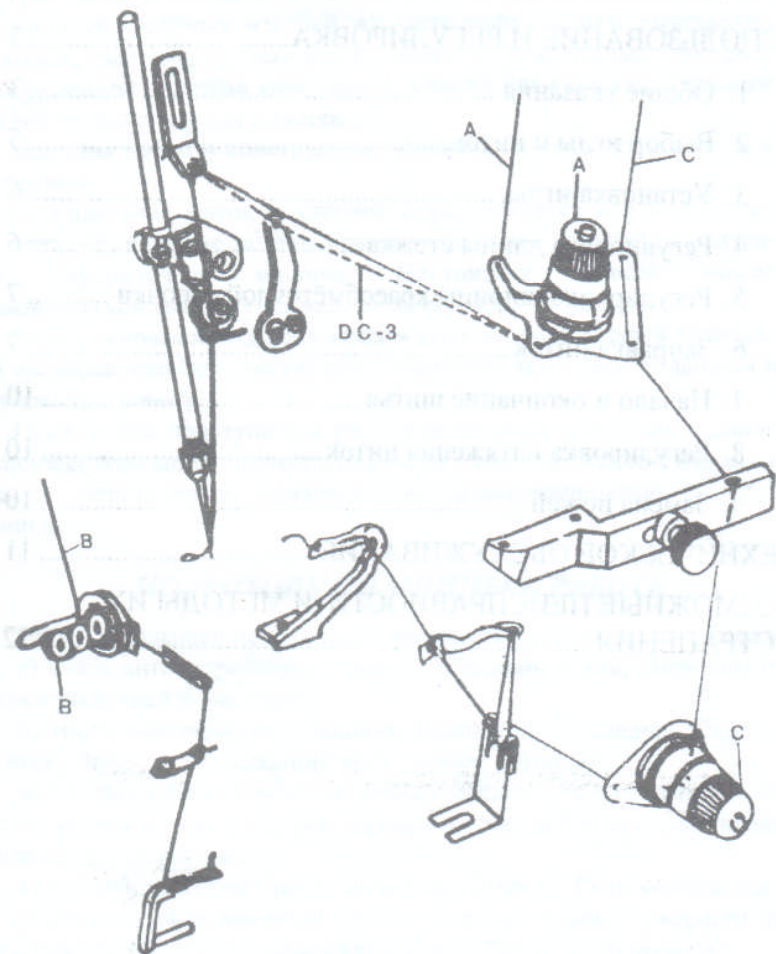
51 КЛАСС

МОДЕЛИ

GN-1D
GN-1-2
GN-113
GN-114D
GN 3-1
GN-40D
GN16D



ЗАПРАВКА НИТОК



Предисловие

Универсальная швейная краеобметочная машина модели GN1-2 (51-А класса) идеально подходит как промышленным швейным предприятиям, специализирующимся на массовом производстве швейных изделий, так и частным лицам, занимающимся индивидуальным пошивом в домашних условиях.

Современная конструкция данной машины, экономичность и простота обслуживания полностью удовлетворяют требования потребителя, что позволило производителю добиться высокой конкурентоспособности на мировом рынке.

Машины неприхотливы в обслуживании и обращении, современный дизайн и комплектация позволяют работать как от электрического источника питания, так и вручную. Универсальность конструкции машины позволяет регулировать ширину строчки и частоту стежка.



49061, г. Днепропетровск

пр. Кирова, 88

Т.: (056) 370-55-35, т/ф (056) 371-75-85

E-mail: sewmach@ukr.net

www.sewmach.com.ua

КРАЕОБМЁТЧНАЯ МАШИНА СЕРИИ GN-1

Руководство по эксплуатации

Серия GN-1 (51-А класса) производства фирмы "Сейко" включает в себя трёх- и пятиниточные оверлоки типа GN1-2, GN-113, GN3-1, расширяльные машины типа СК 12-8, мешкозашивочные машины модели GN9-2 и GN9-3.

Трёх- и пятиниточные оверлоки предназначены для обмётывания края деталей швейных изделий из хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых, льняных, синтетических тканей и трикотажных полотен с одновременной обрезкой края тканей, а также для стачивания деталей изделий из трикотажных полотен.

Машины точны в конструкции, надёжны по качеству и просты в обращении.

Переплетение ниток в строчке осуществляется иглой и двумя петлителями, в случае замены правого петлителя ширителем получается двухниточная машина. Настоящая замена может производиться только специалистом сервисного центра.

Перед отправкой с завода каждая машина подвергается тщательной проверке, что гарантирует её соответствие техническим данным и безупречную работу.

Прежде чем приступить к работе на машине, тщательно ознакомьтесь с содержанием настоящего руководства, что позволит избежать ошибок, отрицательно влияющих на эксплуатационные качества машины.

ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ

После распаковки необходимо произвести следующие операции:

- а) снять антикоррозийную смазку обрезками ткани, смоченными обезжиривающей жидкостью;
- б) тщательно осмотреть машину. Вращая шкив, следует убедиться, отсутствует ли посторонний шум, биения, тугий ход;
- в) смазать специальным смазочным маслом для швейных машин места, указанные на рис. 1-3. Вращая, шкив, добейтесь растекания масла по трущимся частям;
- г) сделать холостой пробег на малой скорости. Если машина идёт мягко, продолжайте холостой пробег на более высокой скорости до максимальной в течение нескольких минут. После этого проверьте все детали. Убедившись в том, что машина идёт легко, вы можете приступить к работе на ней.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| Предисловие | 1 |
| ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ | 2 |
| УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ | 3 |
| ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА | 3 |
| 1. Общие указания | 3 |
| 2. Выбор иглы и ниток | 5 |
| 3. Установка иглы | 6 |
| 4. Регулировка длины стежка | 6 |
| 5. Регулировка ширины краеобмёточной строчки | 7 |
| 6. Заправка ниток | 7 |
| 7. Начало и окончание шитья | 10 |
| 8. Регулировка натяжения ниток | 10 |
| 9. Замена ножей | 10 |
| ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 11 |
| ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ | 12 |

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

| | |
|----------------------------|----------|
| Инструкция по эксплуатации | 1 |
| Коробка для деталей | 1 |
| Отвёртка | 1 |
| Пинцет | 1 |
| Маслёнка | 1 |
| Ключ | 1 |
| Иголки (тип 81-90) | упаковка |
| Катушечная стойка | 1 |

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

а) при работе *соблюдать* осторожность при перемещении игл вверх и вниз и постоянно следить за положением ткани и рук при шитье:

б) после окончания работы проведения профилактики машины, при замене механических деталей или принадлежностей следует отсоединить машину от сети, выдернув вилку из розетки;

н) натяжение приводного ремня следует проводить только квалифицированным механикам:

г) прежде, чем приступить к работе, внимательно изучите настоящее руководство и выполняете требования, изложенные в нём;

ц) перед включением в сеть убедитесь в отсутствии нарушения изоляции в присоединительных проводах и в исправности электроаппаратуры.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РЕГУЛИРОВКА

1. Общие указания

шків вращать только по часовой стрелке от себя (рис. 1).

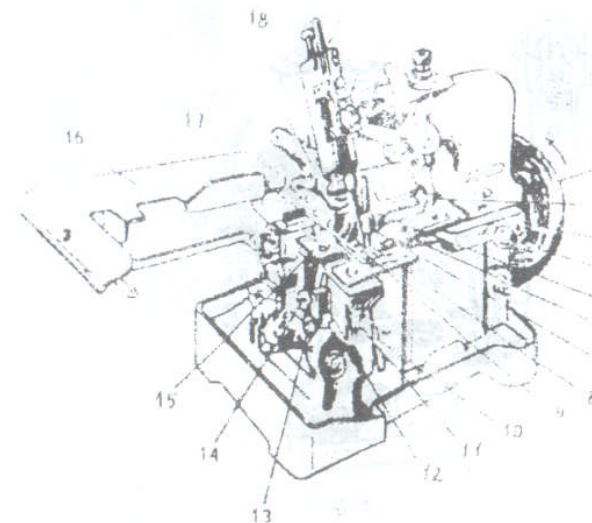


рис. 1

Порядок установки двигателя на модели GN1-2, GN-6 и GN1-113 показан на рисунке 10, модели GN1 2D, GN1-6D, GN1-113D поставляются с установленным электроприводом.

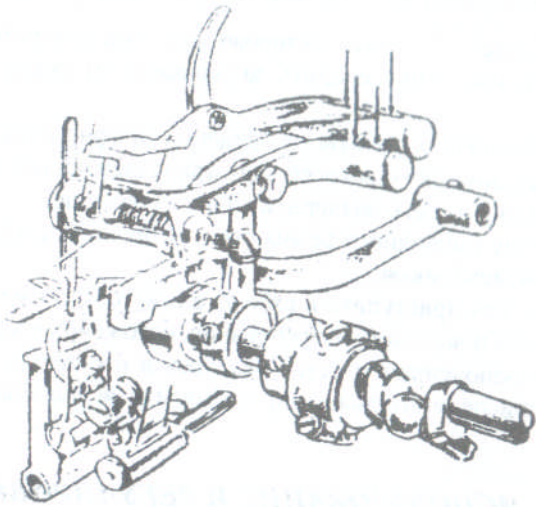


рис. 2

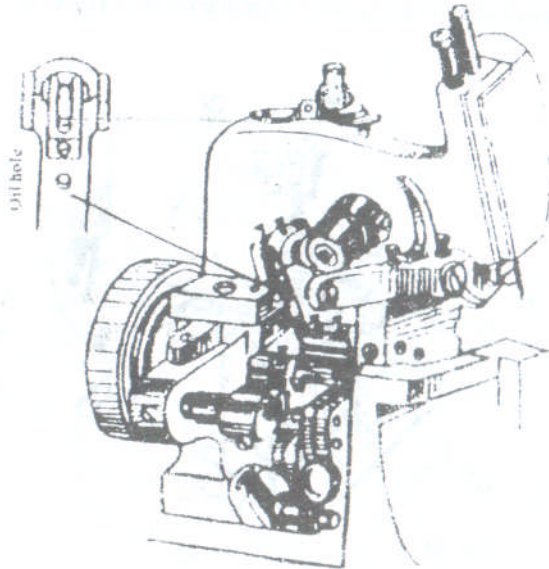


рис. 3

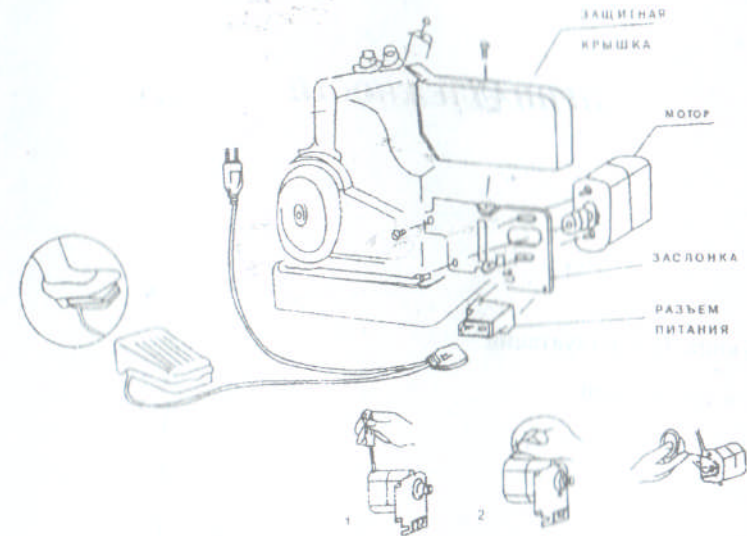


рис. 10

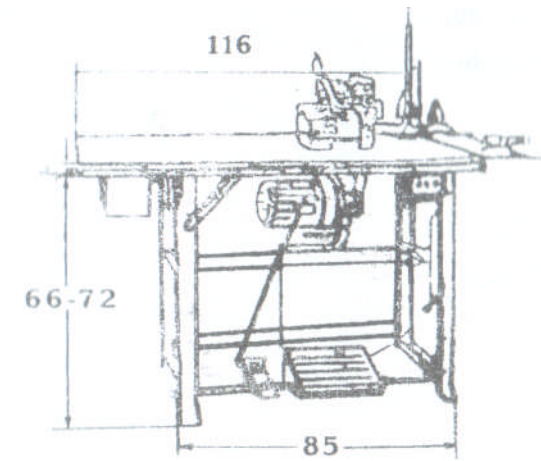


рис. 11

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| Возможные неисправности | Вероятная причина | Метод устранения |
|--------------------------------------|--|---|
| 1. Стежки неравномерны и неправильны | Пыль или волокна собрались между шайбами регуляторов натяжения | Раздвиньте шайбы регуляторов натяжения и избавьтесь от пыли |
| 2. Пропуски стежков | а) Игольник находится на несоответствующей высоте | Поставьте игольник на соответствующую высоту |
| | б) Тупая или погнутая игла | Замените иглу на новую. Номер иглы выбран неправильно |
| | в) Увеличены зазоры между петлеобразующими органами | Установите зазоры в пределах 0,04-0,1 мм |
| 3. Обрыв ниток | а) Неправильная заправка ниток | Заправьте нитки, как указано в настоящем руководстве |
| | б) Отверстие иглы повреждено или качество иглы плохое | Замените новой иглой |
| | в) Некачественные нитки | Смените нитки |
| | г) Слишком сильное натяжение нити | Отрегулируйте натяжение соответствующей нити |
| | д) Тупые ножи | Заточите ножи |
| 4. Машина плохо продвигает материал | а) Недостаточный выступ зубьев двигателя ткани | Отрегулируйте выступ зубьев двигателя ткани |
| | б) Недостаточный прижим материала | Усильте давление лапки |
| 5. Тяжёлый ход машины | Отсутствует смазка | Смажьте машину |
| 6. Кромка обрезки кривая | а) Тупые ножи | Заточите ножи |
| | б) Неправильно установлен ограничительный палец | Установите правильно ограничительный палец |

Нельзя натянуть и подгалкивать ткань во время работы на машине, чтобы не поломать иглу.

После окончания работы или при проведении ремонта необходимо вынуть шпелсельную вилку из розетки.

Запрещается пускать в ход машину с поднятой лапкой.

Во избежание перегрева электропривода необходимо через 30 минут работы делать перерыв не менее 10 минут.

На переходных швах скорость обработки должна быть снижена.

2. Выбор иглы и ниток

Иглы №№ 60-75 обычно используются для шивания мягких и тонких тканей. В то время как иглы №№ 90-100 используются для шивания грубых и толстых материалов. Следующая таблица, предлагаемая для вашего руководства, показывает соответствие ниток и иглы, обычно используемых с различными материалами.

| Материал | Нить | Игла |
|---|--------------------------------------|--------|
| Мягкий и тонкий материал для нижнего белья | 80-60 двух- и трех-ниточная х/б нить | 60-75 |
| Х/б джерси | 60/3 х/б нить | 75 |
| Трикотаж | 50/3 х/б нить | 90 |
| Тонкий шёлк и сатин | 65/2 шёлк | 60-65 |
| Тонкое химволокно и х/б ткань | 50/3 шёлк | 65 |
| Среднетолстые химволокно и х/б ткань | 40/3 | 75-90 |
| Хаки тип и т.д. | 40/3 | 75-90 |
| Химволокно и тонкая чисто шерстяная костюмная ткань | 40/3 | 75-90 |
| Химволокно и чисто шерстяная ткань для пальто брезент, парусина | 40/3 | 90-100 |

3. Установка иглы

После определения номеров иглы и ниток для данного сшиваемого материала обратите внимание, соответствующая ли игла в машине. Для замены иглы: поверните шкив по часовой стрелке, пока игольник не установится в самое высокое положение. Освободите гайку иглы (3), поворачивая её по часовой стрелке ключом (2), и замените иглу (4) на соответствующую (рис. 4).

Убедитесь, что:

- 1) колба иглы вставлена полностью (до конца);
- 2) длинный желобок иглы, т.е. сторона, где нет лыски, смотрит на вас.

После установки новой иглы закрепите игольную гайку ключом, закручивая её против часовой стрелки.

Новая игла может затупиться и даже погнуться, если желобок иглы установлен в другом направлении. Поворачивая шкив по часовой стрелке, опустите иглу до тех пор, пока левый петлитель не образует петлю с нитью иглы.

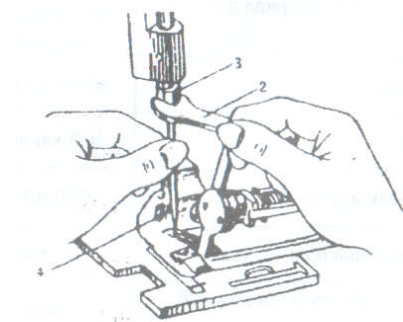


рис.4

4. Регулировка длины стежка

Длина стежка должна быть отрегулирована в соответствии с требованиями сшиваемого материала. Поверните шкив, пока игольник не займёт самое высокое положение. Освободите винт (5), поворачивая его ключом (2) (рис. 5). Затем подвиньте его вместе со звеном вдоль регулировочного отверстия так, чтобы получить длинный или короткий стежок. Чтобы получить более длинный стежок, двигайте

Затем освободите нижний нож. Нижний нож может быть извлечен простым ослаблением винта (65) на колодке нижнего ножа.

Заточите смятые верхний и нижний ножи на хорошем абразивном круге. Вы должны следить за тем, чтобы ножи не перегрелись, а также, чтобы получить исходные углы кромок лезвий.

После заточки или замены на новые ножи нижний нож должен быть установлен прежде, чем верхний. Закрепите нижний нож в колодке так, чтобы кромка лезвия была на уровне верхнего края игольной пластины (и никак не выше).

Верхний нож устанавливается в следующем порядке. Проверните шкив по часовой стрелке, пока игольник не опустится до своей самой нижней позиции. Отведите слегка вправо держатель верхнего ножа и вставьте верхний нож в отверстие (прорезь) держателя верхнего ножа таким образом, чтобы верхний нож перекрывался нижним ножом на 0,5 мм. Затяните ножевой винт. И, наконец, сдвиньте державку (9) влево так, чтобы левый край козырька (10) слегка соприкоснулся с верхним ножом (13). Затяните винт (8).

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

После окончания работы удалять очесы и другие загрязнения из зоны иглы, двигателя ткани и петлителей.

Перед началом работы на машине все указанные на рис. 1-3 места смазать 2-3 каплями масла.

Частота смазки зависит от степени использования машины.

После длительного простоя ее также необходимо смазывать.

Правильная и регулярная смазка обеспечивает ровный и бесперебойный ход машины и повышает срок её службы.

Начало и окончание шитья

Поднимите прижимную лапку подъёмником и подложите под нее ткань. Затем опустите прижимную лапку, чтобы начать шить. При работе не тяните материал ни в ту, ни в другую сторону, только слегка поворачивайте его в нужном направлении. После окончания обметывания изделий получите 2-3-см строчки без материала. Обрежьте нитки возле ткани. Не обрывайте нитяную цепочку, так как при этом можно погнуть иглу.

Усилие прижима лапки регулируется головочным винтом (70) (Рис. 1).

8. Регулировка натяжения ниток

Поскольку природа материала сильно влияет на стежок, необходимо подобрать соответствующее нитенатяжение перед началом обработки изделия. Прошить строчку длиной 10-15 см и убедиться в правильности переплетения ниток. Нормальные переплетения ниток для 2-х видов стежков показаны на рис. 9 и достигаются соответствующим наложением ниток. Регулировка натяжения ниток производится регуляторами натяжения. Левый стежок получается при отпущенной игольной нитке и затянутой нитке левого петлителя. Правый стежок получается при затянутой игольной нитке и отпущенной нитке правого петлителя.

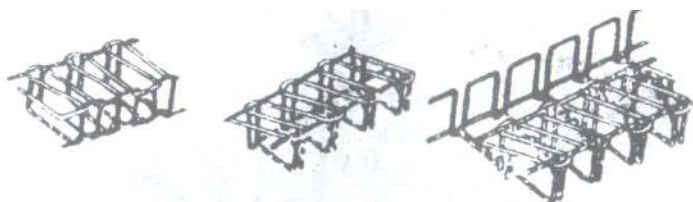


рис. 9

9. Замена ножей

Освободите винт (8) и сдвиньте вправо державку (9) вместе с козырьком (10). Ножи должны быть освобождены в следующем порядке.

Сначала освобождается верхний нож. Надавите слегка на левый конец держателя верхнего ножа (60) левой рукой, пока верхний нож (13) слегка не отодвинется от нижнего ножа (62). Затем освободите ножевой винт (63) правой рукой. Выньте верхний нож.

звено наружу, чтобы получить короткий стежок – внутрь. После этого закрепите винт (5).

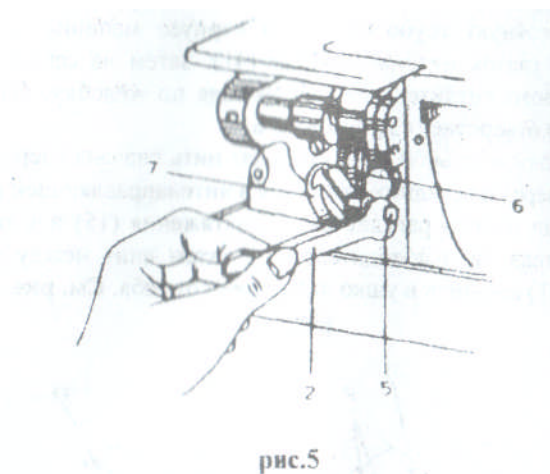


рис.5

5. Регулировка ширины краеобметочной строчки

Для того, чтобы отрегулировать ширину краеобметочной строчки, позиции ножей и ограничительный пальчик лапки должны быть отрегулированы одновременно. Вначале освободите винт (8) державки (9) (рис.1)) и сдвиньте державку вместе с козырьком (10) вправо. Затем освободите стопорный винт (11) колодки нижнего ножа влево или вправо так, чтобы достичь необходимой позиции. Чтобы получить большую ширину краеобметочной строчки, смещайте колодку ножа вправо, чтобы меньшую - влево. После этого закрепите стопорный винт колодки ножа И, наконец, подвиньте державку (9) влево, пока левый край козырька (10) слегка не коснется верхнего ножа. После этого закрепите винт (8).

Чтобы отрегулировать пальчик лапки, освободите сначала винт (14) на прижимной лапке. Затем сдвиньте пальчик лапки (15) вдоль прорези на прижимной лапке вправо или влево в соответствии с позицией ножей. Закрепите винт (14).

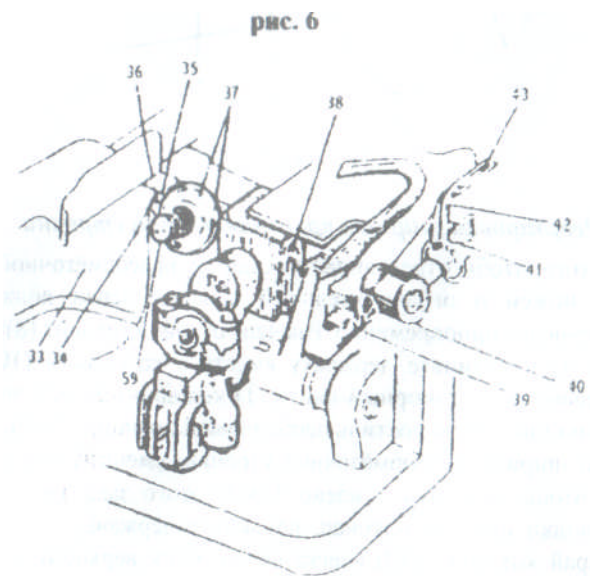
б. Заправка ниток.

Установите бобины на бобиностойку.

Для зарядки нити левого петлителя проведите нить снизу через первое от края отверстие на правом конце нитенаправляющей

продеть в отверстие задвижной Пластины (32), после чего продвинуть между тарелочек нитенатяжителя (59). Далее пронеси нить через нитенаправительную трубочку (38) в корпусе машины и вывести вперед через глазок нитенаправителя (41). Затем на себя в нижнее отверстие левого петлителя (42) и, проведя по желобку, вывести её через верхнее отверстие (43). См. рис. 6.

Для зарядки игольной нити проводят нить сначала сверху вниз, а затем вверх через два задних отверстия в нитенаправляющей пластине (2). Далее под шайбы регулятора нитенатяжения (15) и в отверстие нитенаправителя на игловодителе (10), затем вниз между шайбами Натяжения (11) вставить в ушко иглы прямо от себя. См. рис. 7



Для заправки правого петлителя нить пронести снизу вверх и вниз через боковые отверстия нитенаправляющей пластины (59) и направить сквозь отверстие линейки сброса обрезки ткани (46). Далее провести нить через тарелочки нитенатяжителя (59), направить на себя вниз под скобу проволочного нитенаправителя (51), в нитенаправитель (13), на себя под скобу проволочного нитенаправителя (51), на себя и нижнее отверстие правого петлителя, по желобку и от себя в верхнее отверстие правого петлителя (56). Рис. 8. См. также рис. на второй странице обложки.

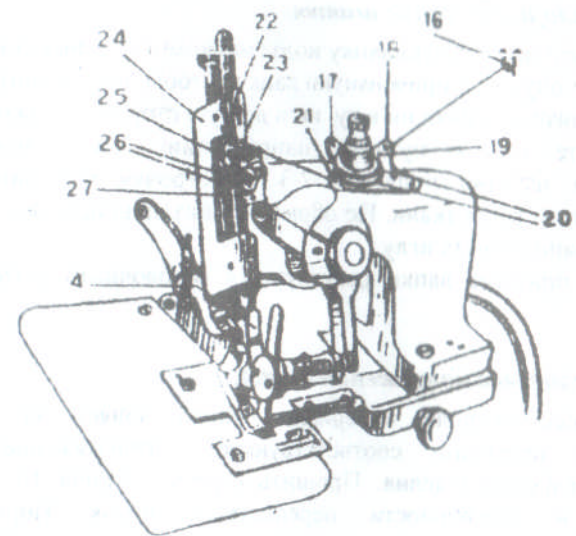


рис. 7

