



HIGHLEAD

GM900 serijos

**Didelio greičio overlokinė siuvimo
mašina**

Instrukcijų vadovas

SHANGHAI BIAOZHUN HAILING SEWING MACHINERY CO.,
LTD.

Turinys

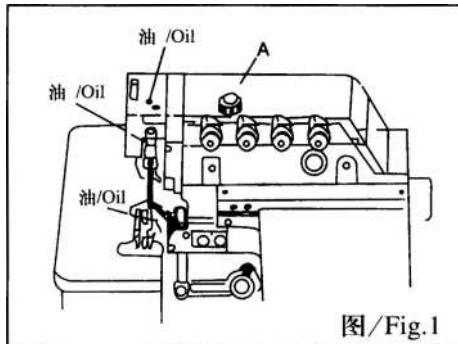
HIGHLEAD	1
Turinys	1
Komponentai -3-4-5 režimui.....	

Pagrindinės				specifikacijos			
Modeliai	Siūlas	Siuvimo greitis (aps./min.)	Dygsnio ilgis (mm)	Prispaudimo pėdelės	Decibelai (dB)	Momentas (N • m)	Krašto nukirpimo
	3	5500 ~6000	0 ~ 5	6	5; 84	II V o	1,5-6
	4	5500 ~ 6000	0 ~ 5	6	II V o	II V o	1.5-6
	5	5500 ~ 6000	0 ~ 5	6	o II V o	II V 4	1.5-6

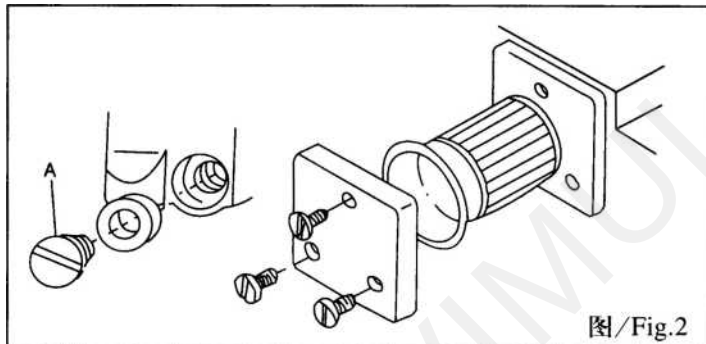
Operatoriams

Labai dėkojame jums, kad naudojate mūsų itin didelio greičio, tiesios adatos, overlokinę apsauginių dygsnių mašiną. Prieš naudodami šią mašiną, prašome gerai išstudijuoti šį vadovą, kad suprastumėte mašinos funkcijas ir savybes. Tai padės padidinti jūsų siuvimo efektyvumą ir kokybę.

DĖMESIO: Kadangi tai yra itin didelio greičio mašina. Prieš leidžiant mašiną būtinai užpildykite alyva ir įsitikinkite ar teisinga variklio sukimosi kryptis.



图/ Fig.1



图/ Fig.2

Kaip sumontuoti mašiną

1. Sumontuokite mašiną pagal stalo išpjovimo brėžinį, guminės pagalvės ir montažinę plokštę yra komplekte. Pusiaus įleisto montažo atveju, atstumas tarp adatos plokštelės viršutinio paviršiaus ir stalo paviršiaus yra apie 100 mm, o pilnai įleisto montažo atveju, apie 5 mm.
2. Variklio su sankaba atveju, pedalas montuojamas kairėje pusėje, o prispaudimo pėdelės keltuvas pedalas dešinėje pusėje.
3. Uždėkite medžiagos atliekų lataką, siūlų stovą pagal dalių sąrašą.
4. Įsitikinkite, kad variklio sukimosi kryptis yra pagal laikrodžio rodyklę. Ir diržą galima įspausti vidų apie 10 mm. PASTABA: Variklio skriemulio matmenys ir siuvimo greitis parodyti lentelėje.

Kaip dirbti su nauja mašina

Pirmas keturias savaites prašome leisti naują mašiną 20 proc. mažesniu greičiu negu maksimalus. Tada pakeiskite alyvą, ir po to mašina gali dirbti iki maks. greičio.

Tepimas ir drenažas

1. Tepimas Pav.1

Išsukite varžtą A ir pilkite į vidų itin didelio greičio tepimo alyvą (ar panašią į Mobil# 10, Esso#32) iki tol, kol alyvos lygio indikatorius atsidurs tarp dviejų linijų, esančių alyvos lygio stebėjimo langelyje, tada įsukite varžtą A.

Kai mašina eksploatuojama pirmą kartą arba ilgą laiką prastovėjo, prieš pradėdami darbą su mašina, būtinai sutepkite adatos laikiklio viršų, kreiptuvą, viršutinio kilpiklio kreiptuvą ir t. t..

2. Drenažas Pav.2

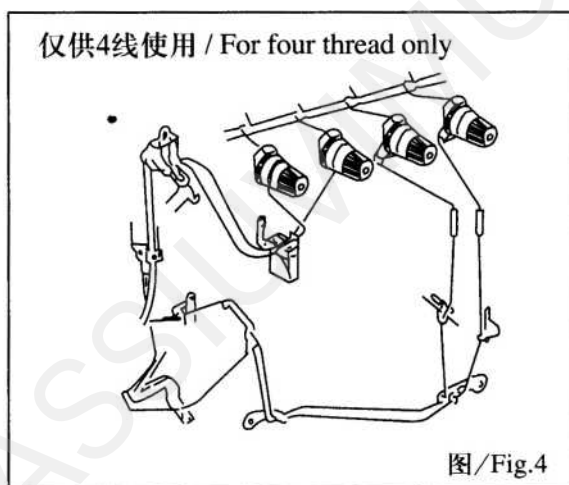
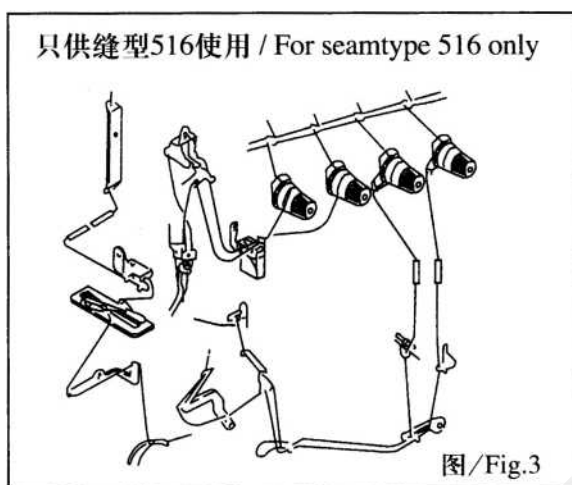
Išsukite varžtą A ir išleiskite alyvą, tada vėl įsukite varžtą A.

Norėdami užtikrinti gerą tepimą ir ilgą mašinos tarnavimo laiką, prašom pakeisti alyvą pirmą kartą po keturių darbo savaičių, o po to alyvą keiskite kas 4 mėnesius.

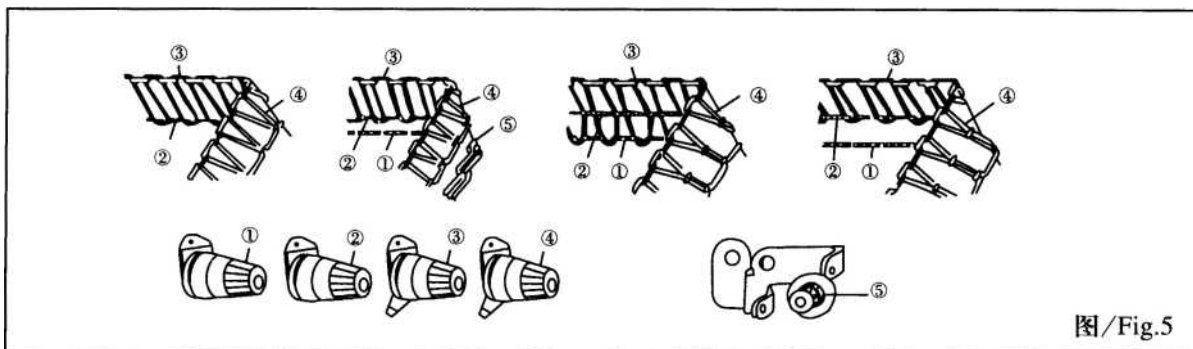
Šioje mašinoje yra įmontuotas alyvos filtras, prašome jį valyti kas mėnesį arba jei būtina, pakeiskite į naują.

3. Adatos aušinimas silikonine tepimo alyva.

Siūlo vėrimas į mašiną



Norėdami teisingai įverti, žr. nuorodą į jums reikalingą siuvimo tipą. Dėl neteisingo siūlo įvėrimo gali trūkinėti siūlas, galimi netolygūs dygsniai arba dygsnių praleidimas ir t. t.



图/ Fig.5

Siūlo įtempimą reikia sureguliuoti pagal siuvimą medžiagą, jos storį, siuvimo siūlą, siūlės plotį, dygsnių ilgį ir t. t. Todėl įtempimo veržlės arba siūlo kreipiklius būtina sureguliuoti kiekvienu atveju.

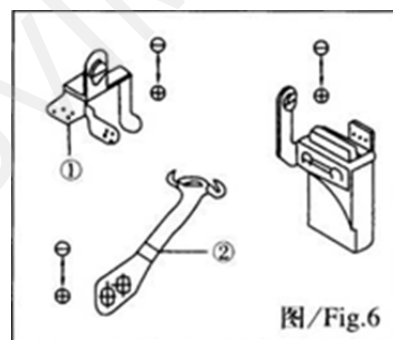
4. Įtempimo veržlių reguliavimas. Pav.5

- Įtempimo veržlė (1) reguliuoja dvigubos grandininės adatos siūlą arba kairės pusės overlokinės adatos siūlą.
- Įtempimo veržlė 5 valdo dvigubo grandinio kilpiklio siūlą.
- Įtempimo veržlė 2 valdo overlokinės adatos siūlą.
- Įtempimo veržlė 3 valdo viršutinio kilpiklio siūlą.
- Įtempimo veržlė 4 valdo apatinio kilpiklio siūlą.

5. Adatos siūlo valdymas Pav.6

Jei siuvimo tipas 504,512,&514, stumkite siūlo kreipiklius 1 ir 2 į žemiausią tašką ir į aukščiausią tašką siuvimo tipui 503,505.

Pastaba: (+) kryptimi adatos siūlo įtempimas didėja ir (-) kryptimi mažėja.



图/ Fig.6

1. Kilpiklio siūlo valdymas Pav.7

Siuvimo tipui 512, kai viršutinis kilpiklis kraštutinėje kairėje, pastumkite siūlo

atitraukimus 1 ir 2 į padėtį, kaip punktyrinė linija ().

Jei siuvimo tipas 503, &505, kai viršutinis kilpiklis juda į žemiausią padėtį, nustatykite siūlo atitraukimus 1 ir 2 padėtyje, kaip ištisinė linija ().

Sureguliuokite siūlo kreipiklį 3, kaip galima žemiau. Taškas A- naudojant tamprų siūlą. Taškas B- siuvimui ir palenkiant paslėptais dygsniais

Taškas C- siuvant

512 tipo siūlę. Sureguliuokite siūlo kreipiklį 4 taip.

Taškas D - naudojant tamprų siūlą. Taškas E- siuvant siūlę ir palenkiant paslėptais dygsniais.

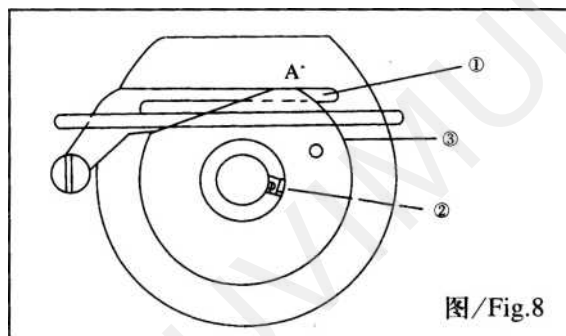
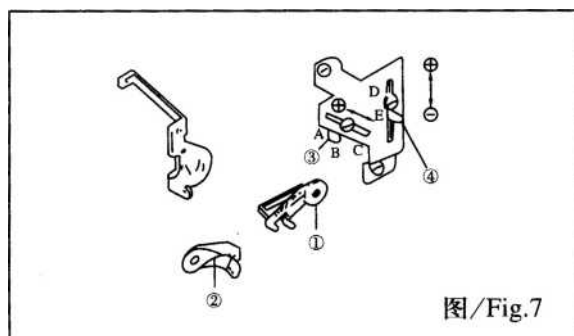
PASTABA: Kryptis atitinka daugiau siūlo siuvimo siūlėje, ir kryptis atitinka mažiau

siūlo į siuvimo siūlę????

2. Grandinės kilpiklio siūlo kumštelio valdymas Pav.8

Kai adata pasiekia aukščiausią padėtį, siūlo kumštelio 3 dešinys kampas sutampa su siūlo kreipiklio laikiklio 1 viršutiniu paviršiumi.

Atsukite varžtą 2 ir sureguliuokite siūlo kumštelį 3 pagal laikrodžio rodyklę, kad pavėlinti kilpiklio



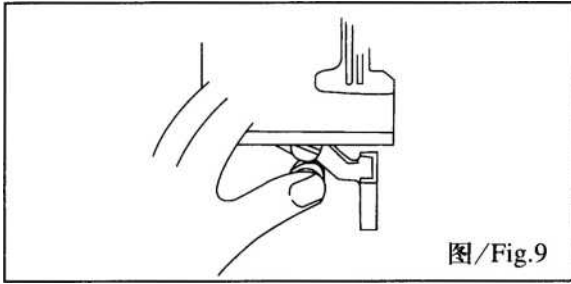
siūlo kumštelį.

Dygsnio ilgio reguliavimas

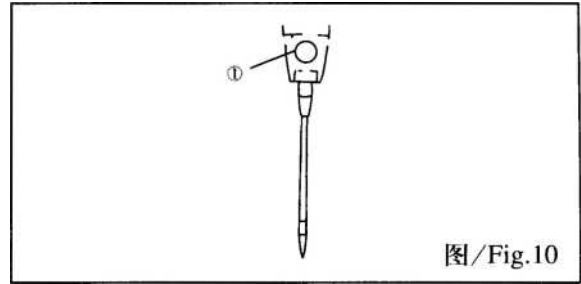
Dygsnio ilgis reguliuojamas pagal siuvimą medžiagą, diferencialinio padavimo santykį ir kt. Laikykite paspaudę mygtuką, kad įspausti jį giliai į vidų.

Laikydami paspaudę mygtuką, sutapdinkite norimą dygsnio ilgį, kuris rodomas ant skriemulio, su tašo žyme, esančia ant diržo dangčio.

Maks. dif. santykis	Mašinos tipas	Skriemulio skalė						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	Siūlės siuvimas	1	1,5	2	2,5	3	3,5	3,8
1:3	Klosčių siuvimas	0,7	1	1,4	1,7	2	2,3	2,5
1:1.3	Krašto apsiuvimas	1,6	2,3	3,1	3,9	4,7	5,4	5,9
1:4	Speciali	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	1



图/ Fig.9



图/ Fig.10

Adatos keitimas

Naudokite DCX27 arba lygiavertę adatą ir dydį. Atsukite varžtą 1 ir išimkite seną adatos.

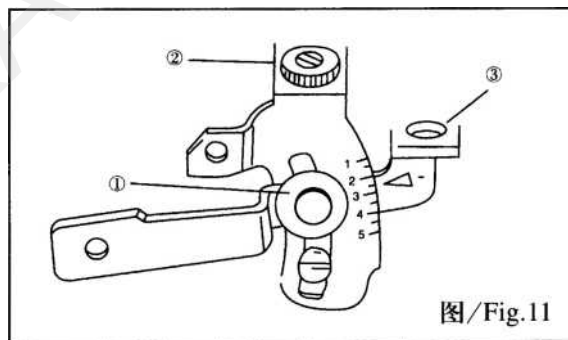
Įstatykite adatą taip, kad ilgas kanalas būtų atsuktas į jus, ir stumkite ją aukštyn į angą, kol ji sustos, ir priveržkite varžtą 1.

Diferencialinio padavimo santykio reguliavimas

Diferencialo padavimo santykis yra judesių santykis tarp pagrindinio padavimo dantukų ir diferencialinio padavimo dantukų, kai judėjimas pagrindinio padavimo dantukų didesnis nei diferencialinio padavimo dantukų, medžiaga siuvimo metu ištempiama. Priešingu atveju medžiaga bus suraukiama.

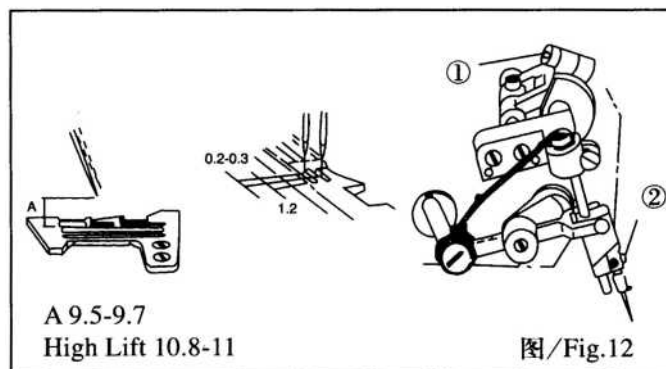
Atlaisvinkite veržlę 1, tada pasukite varžtą 2 pagal laikrodžio rodyklę, norėdami ištempti medžiagą, arba atbuline kryptimi, norėdami sutraukti (paraukti) medžiagą, po to priveržkite veržlę 1.

Pastaba: Kai reguliavimo liežuvelio 3 paviršius nustatytas ties padala 2, diferencialinio padavimo santykis yra 1:1, o jeigu jis nustatytas virš padalos, jo santykis gali būti reguliuojamas iki 1:0,7.



图/ Fig.11

Padala		1	2	3	4	5
Diferencialinio padavimo santykis	1:13	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.8	1:3.3



1. Adata ir adatos plokštelė Pav.12

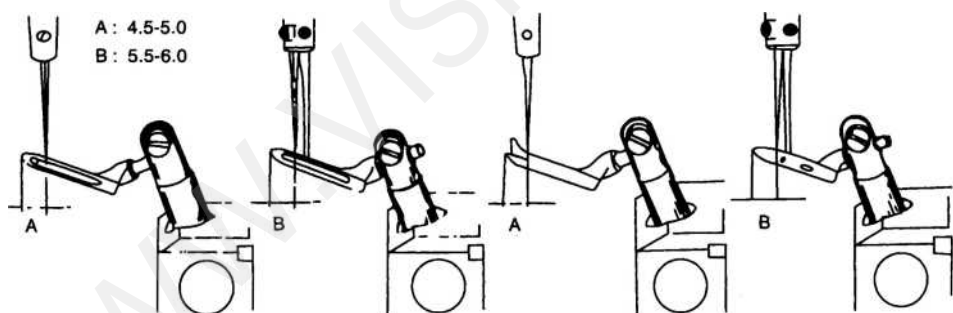
Kai adata pasiekia savo aukščiausią padėtį, atstumas tarp adatos smaigalio (kairiosios adatos, jei dvi adatos) ir adatos plokštelės yra 9.5-9.7mm, esant standartiniam pakėlimui, arba 10.8-11.0mm, esant dideliame pakėlimui. Kiekviena adata turi būti centre savo skylutės, esančios adatos plokštelėje. Dešinė adata turi būti maždaug 0,2...3 mm į priekį, negu kairė adata. Ir atstumas tarp adatos smaigalio (dešinės adatos, jeigu dvi adatos) iki adatos skylutės adatos plokštelėje arba prispaudimo pėdelėje yra 1.2mm.

Šiek tiek atlaisvinkite adatos pavaros alkūnės varžtą 1. Pasukite skriemulį, kad patikrinti, ar adatos centras, kiekvienai adatai, sutampa su skylutės centru adatos plokštelėje, arba galite atlaisvinti varžtą 2 ir sureguliuoti adatų laikiklį.

Pasukite skriemulį ir iškelkite adatą į jos aukščiausią padėtį, pastuksenkite į adatos laikiklio kreiptuvą, kol išgausite tinkamą adatos aukštį. Užveržkite varžtą 1

2. Viršutinis kilpiklis (platintuvas) ir adata Pav.13

Kai viršutinis kilpiklis (platintuvas) pasiekia kraštinę kairę padėtį, atstumas tarp kilpiklio (platintuvo) smaigalio ir adatos centrinės linijos yra 4.5-5.0, 1 adatos mašinai, ir atstumas iki kairės adatos centrinės linijos yra 5.5-6.0mm, 2 adatų mašinai.



图/ Fig.13

1. Apatinis kilpiklis ir adata Pav.14, 15

Kai apatinis kilpiklis kraštinėje kairėje, atstumas tarp kilpiklio smaigalio ir adatos (kairės adatos 2 adatų mašinoje) vidurio linijos, yra 3.4-3.2 mm didelio pakilimo mašinai. Kai apatinis kilpiklis juda ties adatos (kairės adatos 2 adatų mašinoje) vidurio linija, tarpas tarp adatos ir kilpiklio yra 0- 0.05mm.

2. Viršutinis kilpiklis ir kilpiklis Pav.16

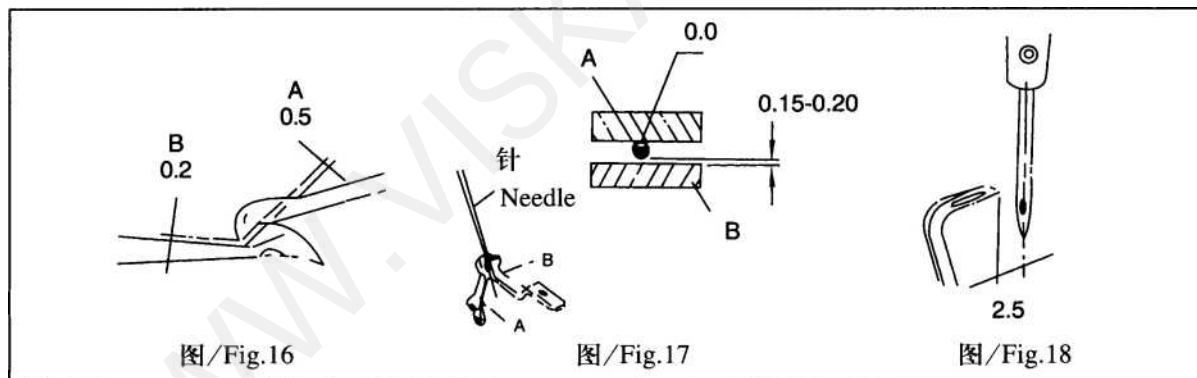
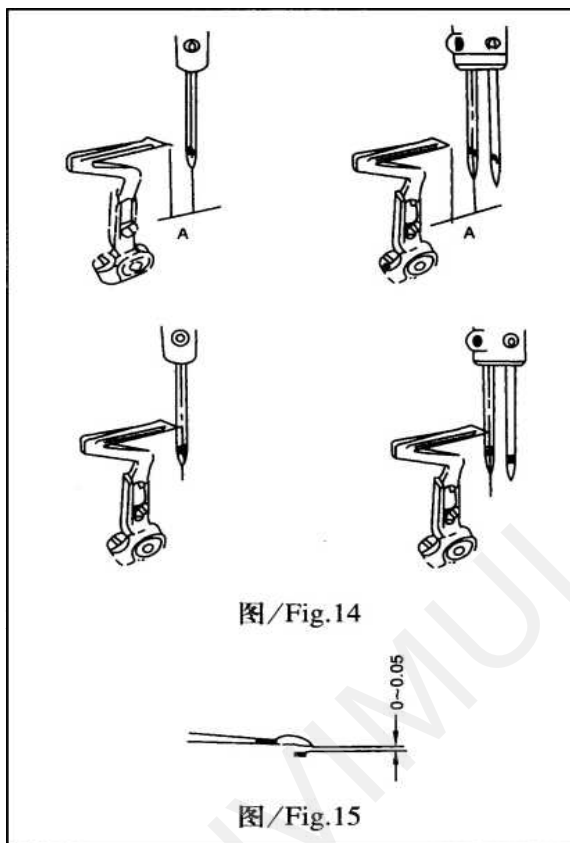
Kada viršutinis ir apatini kilpikliai

3. Adata ir adatos apsauga Pav.17

Kai apatinio kilpiklio smaigalys yra priešais centrinę adatos (kairės adatos 2 adatų mašinoje) linijos, tarpas tarp adatos ir adatos galinės apsaugos yra 0 mm. Kai adata pasiekia žemiausią padėtį, tarpas tarp adatos ir adatos apsaugos B yra 15-0.2mm.

4. Grandinės kilpiklis ir adata Pav.18

Grandinės kilpiklis turi būti fiksuotas žemiausioje savo laikiklio



į kraštinę kairę padėtį, atstumas tarp kilpiklio smaigalio ir adatos vidurio linijos yra 2,5 mm

Problemų sprendimas:

Lūžta adata

1. Adata neteisingai įstatyta
2. Neteisingas adatos dydis
3. Adata sulenkta.
4. Klaidingas sąryšis su adatos apsauga.
5. Klaidingas sąryšis su kilpikliu.
6. Adata ne centre su adatos skylute adatos plokštelėje arba prispaudimo pėdelėje.

1. Iš naujo tinkamai įstatykite adatą.
2. Naudokite tinkamą adatą medžiagai ir siūlui.
3. Pakeiskite adatą į naują.
4. Iš naujo sureguliuokite adatos apsaugą.
5. Iš naujo sureguliuokite kilpiklį.
6. Iš naujo sureguliuokite adatos plokštelę ir prispaudimo pėdelę

Trūkinėja siūlas

Priežastis

1. Prastos kokybės siūlas.
2. Siūlas storesnis nei adatos ašelė.
3. Neteisingas siūlo įvėrimas.
4. Per stiprus siūlo įtempimas.
5. Įstatyta neteisinga adata
6. Blogai sumontuotas siūlų stovas.
7. Perkaista adata 1. Nėra silikono alyvos 2 Blogai nustatyta adatos apsauga.
8. Siūlo diskai arba kreipikliai turi atplaišų.
9. Blogas adatos su kilpikliu tarpusavio ryšys.
10. Adata, kilpiklis, adatos plokštelė ir kreipiklis pažeisti, turi atplaišų.

PATAISYMAS

1. Naudokite geros kokybės siūlą.
2. Naudokite tinkamą adatą medžiagai ir siūlui.
3. Iš naujo teisingai įverkite siūlą.
4. Iš naujo sureguliuokite siūlo įtempimo veržlę.
5. Iš naujo tinkamai įstatykite adatą.
6. Iš nustatykite siūlų stovą, kad sklandžiai įverti siūlą.
7. (1) Papildykite silikoninės alyvos.
(2) Iš naujo sureguliuokite adatos apsaugą.
8. Nušlifuokite arba pakeiskite naujais.
9. Iš naujo sureguliuokite adatą ir kilpiklį.
10. Nušlifuokite arba pakeiskite naujais.

Dygsnių praleidimas

Priežastis	Pataisymas
1. Blogas adatos su kilpikliu tarpusavio ryšys. 2. Neteisingas siūlo įvėrimas. 3. Įstatyta neteisinga adata 4. Netinkamas siūlo įtempimas arba siūlo įtempimas yra per stiprus. 5. Kilpiklio smaigalys yra pažeistas. 6. Adata sulenкта. 7. Neteisingai sumontuota adatos apsauga.	1. Iš naujo sureguliuokite adatą ir kilpiklį. 2. Iš naujo teisingai įverkite siūlą. 3. Iš naujo tinkamai įstatykite adatą. 4. Iš naujo sureguliuokite siūlo įtempimo veržlę. Pakeiskite ją į naują. 5. Pakeiskite ją į naują. 6. Iš naujo sureguliuokite adatos apsaugą.

Laisvi dygsniai

Priežastis	Pataisymas
1. Neteisingas siūlo įvėrimas. 2. Siūlas storesnis nei adatos ąselė. 3. Įtempimo diskas tinkamai neprispaudžia siūlo. 4. Adatos siūlas nėra tepami. 5. Blogas adatos ir kilpiklių nustatymas.	1. Iš naujo teisingai įverkite siūlą. 2. Naudokite tinkamą adatą. 3. Iš naujo tinkamai nustatykite įtempimo diskus. 4. Papildykite silikoningą alyvą. 5. Iš naujo sureguliuokite adatą ir kilpiklius.

1.	Neteisingas siūlo įvėrimas.	1.	Iš naujo teisingai įverkite siūlą.
2.	Blogai sumontuotas siūlų stovas.	2.	Iš naujo nustatykite siūlą, kad sklandžiai įverti siūlą.
3.	Apatinis peilis sumontuotas neteisingai.	3.	Iš naujo sureguliuokite apatinį peilį
4.	Peiliai nešvariai kerpa.	4.	Pataisykite taip:
(1)	Peiliai įstatyti neteisingai	(1)	Iš naujo sureguliuokite peilius.
(2)	Apatinis peilis atbukęs	(2)	Pagaląskite arba pakeiskite peilius į naujus.
5.	Siūlo diskai arba kreipikliai turi atplaišų.	5.	Nušlifukite, poliruokite arba pakeiskite į naujus.
6.	Adatos smaigalys yra pažeistas.	6.	Pakeiskite adatą į naują.
7.	Netinkamas padavimo dantukų aukštis	7.	Iš naujo sureguliuokite padavimo dantukus
8.	Netinkamas siūlo įtempimas	8.	Iš naujo sureguliuokite siūlo įtempimo veržlę.

Raukšlėjasi siūlė

Priežastis 1. Per stiprus siūlo įtempimas. 2. Netinkamas prispaudimo pėdelės spaudimas 3. Netinkamas padavimo dantukų aukštis 4. Peiliai nešvariai kerpa. 5. Diferencialinis padavimas yra nesuderintas. 6. Per stora adata. 7. Siūlės plotis yra per siauras lyginant su adatos plokštelės grandinės pirštu.	PATAISYMAS 1. Iš naujo sureguliuokite siūlo įtempimo veržlę. 2. Iš naujo sureguliuokite prispaudimo pėdelės spaudimą 3. Iš naujo sureguliuokite padavimo dantukus 4. Iš naujo sureguliuokite peilius arba juos pagaląskite. 5. Iš naujo sureguliuokite diferencialinio padavimo santykį 6. Naudokite tinkamą adatą medžiagai ir siūlui. 7. Iš naujo sureguliuokite siūlės plotį arba pakeiskite grandinės pirštą
--	---

Priežastis 1. Blogai sumontuota prispaudimo pėdelė. 2. Netinkamas kilpiklio siūlo kumštelio sinchronizavimas. 3. Blogai sumontuotas dvigubas grandinės kilpklis. 4. Neteisingas siūlo įvėrimas. 5. Netinkamas arba per stiprus siūlo įtempimas. 6. Blogas adatos su kilpikliu tarpusavio ryšys. 7. Adatos plokštelė, siūlo diskas arba prispaudimo pėdelė yra su atplaišomis. 8. Siūlo įtempimo diskas yra šiurkštus.	PATAISYMAS 1. Iš naujo teisingai nustatykite prispaudimo pėdelę. 2. Iš naujo sureguliuokite kilpiklio siūlo kumštelį. 3. Iš naujo teisingai nustatykite dvigubą grandinės kilpklį. 4. Iš naujo teisingai įverkite siūlą. 5. Iš naujo sureguliuokite siūlo įtempimo veržlę. 6. Iš naujo sureguliuokite adatą ir kilpklį. 7. Nušlifukite, poliruokite arba pakeiskite į naujus. 8. Poliruokite siūlo įtempimo diską.
---	--