



# TYPICAL

---

## Серии **GK335**

ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ШВЕЙНАЯ МАШИНА  
ЦЕПНОГО СТЕЖКА «ИНТЕРЛОК»

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ  
КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

---

XI'AN TYPICAL INDUSTRIES CO.,LTD.

- Не следует самостоятельно осуществлять ремонт или отладку машины кроме случаев регулирования величины стежка
  - Дизайн частей может изменяться без предварительного уведомления об этом
- XI'AN TYPICAL INDUSTRIES CO., LTD.

---

Адрес: 355 Taibai South Road  
Xi'an, P.R. China-710068  
Тел.: +86-29-88279091 88279150  
Факс: +86-29-88249715 88245215  
e-mail: [typical@chinatypical.com](mailto:typical@chinatypical.com)  
http: [www.chinatypical.com](http://www.chinatypical.com)  
http : [www.globalsources.com](http://www.globalsources.com)

2010.07.28 (2)

## 1. Введение

Швейная машина цепного стежка «интерлок» модели 335 является особым оборудованием, подходящим для работы с трикотажем, нижним бельем и т.д. Машины этой серии способны прошивать множество стежков, как например, простой «интерлок», ниспадающий «интерлок», стежки пришивания воротников и лент.

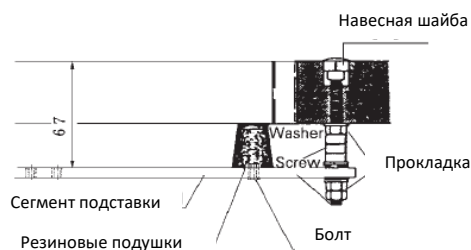
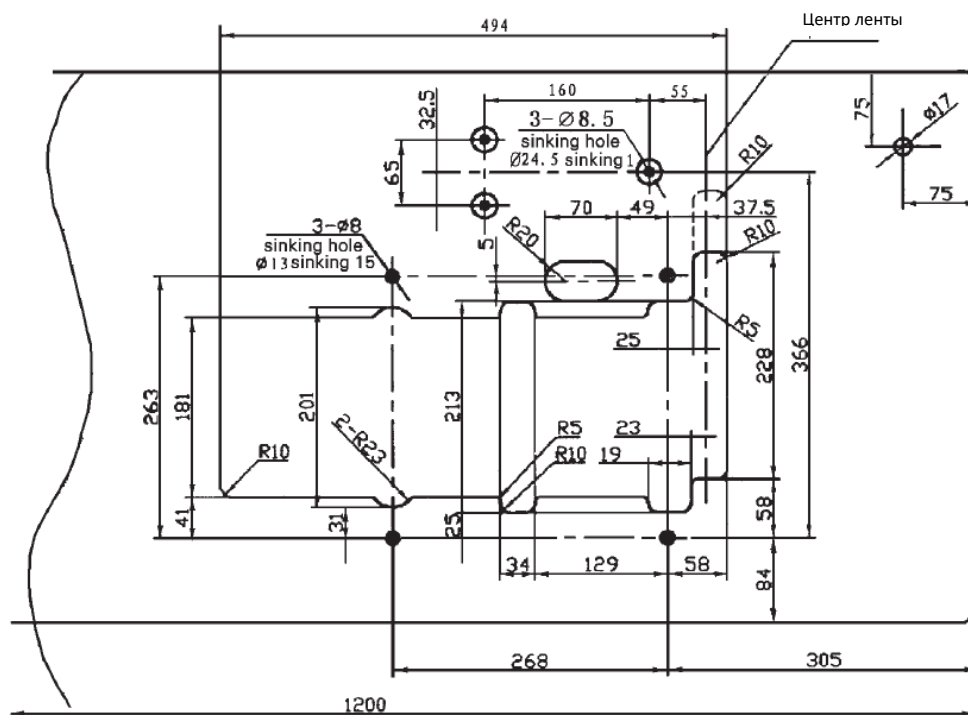
## 2. Технические характеристики

Скорость прошивания	Размер игл	Шаг игольной планки	Форма регулировки дифференциала	Форма регулировки вариантов подачи	Соотношение дифференциала	Смазка	Игла
6000 с/мин	1.4-4.5 мм	31 (мм)	Рычагом	Кнопкой	Макс. положит. соотношение 1:2 Мин. обратное соотношение 1:0.7	Автоматическая подача масла масляным насосом	GK16 или UY1 28 DVx63

## 3. Установка

Для правильной установки машины, руководствуйтесь чертежом.

Закрепите два сегмента подставки и верхнюю поверхность стола, добавляя или убирая гаечные шайбы.



## 4. Скорость шитья и наладка шкива

Самая высокая скорость шитья равна 6500 об/мин, а нормальная – 5300 об/мин.

Однако, рекомендованная скорость шитья новой машины должна быть 4600 об/мин в период приблизительно первых 200 часов работы, по истечении, которого, можно ее можно повысить до 4600 об/мин. Соблюдая это правило, вы сможете продлить срок службы машины.

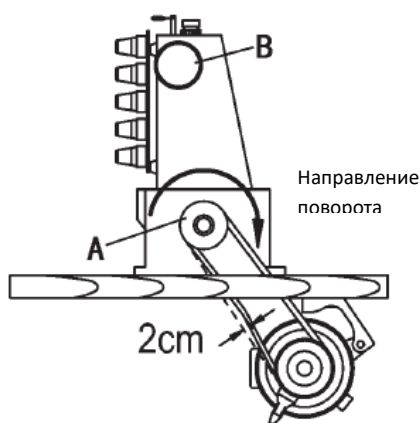
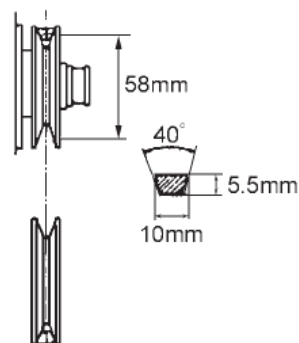
Направление вращения шкива (А) и маховика (В) по часовой стрелке.

Машина имеет приводной ремень V-типа и треугольный ремень М-серии.

После установки ремня, следует проверить его эластичность, при легком нажатии на середину, ремень должен подаваться на 2 см.

При нажатии на педаль, шкив подается влево. После установки привода в правильную позицию, установите защитное покрытие ремня

Диам. двигателя	Скорость шитья	
	50 Гц	60 Гц
Шкив (д)		
80 мм	3600 об/мин	4320 об/мин
90 мм	4100 об/мин	5000 об/мин
111 мм	5000 об/мин	



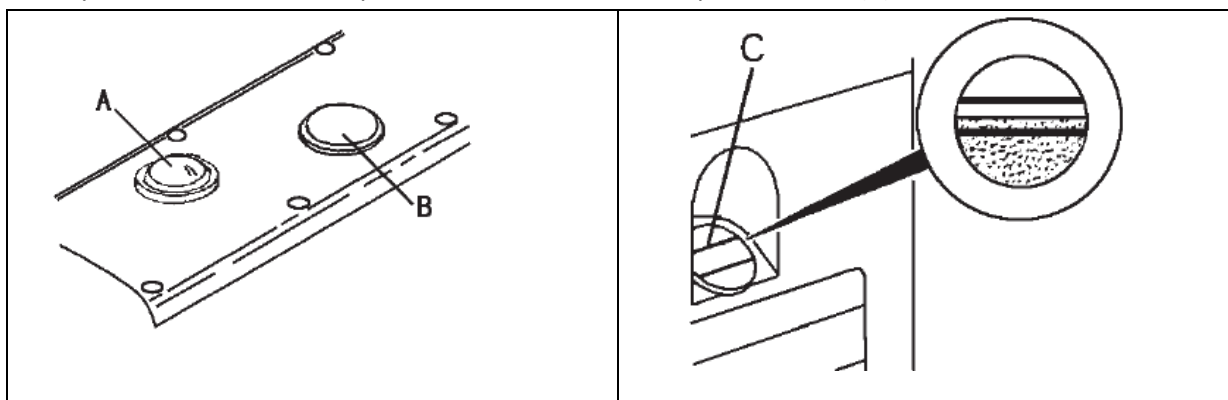
## 5. Смазывание

### 5.1 Используемое масло

Следует использовать машинное масло № 18

### 5.2 Подача масла

Поскольку во время транспортировки масло может практически полностью вытечь, его следует залить снова до верхней отметки на масломерном стекле (С).



### 5.3 Масломерное стекло, процедура проверки уровня масла

Каждый раз перед началом работы проверяйте уровень масла через масломерное стекло и пополняйте его, если уровень, ниже минимальной отметки.

Всегда перед началом работы заглядывайте в верхнее сопло масломерного стекла, для определения потока масла.

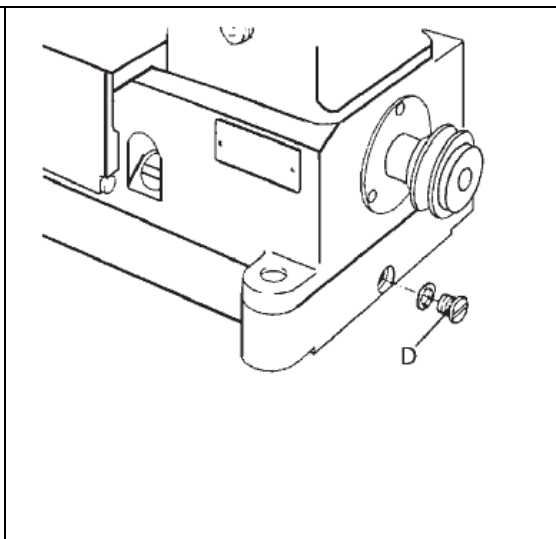
Будьте внимательны, регулировочное отверстие может располагаться между отметками, но обычно оно уже отрегулировано поставщиком перед доставкой.

### 5.4 Замена масла

Чтобы обеспечить длительную работу машины, следует полностью заменить масло по истечении первых 200 часов работы после, и затем менять его 2-3 раза в год.

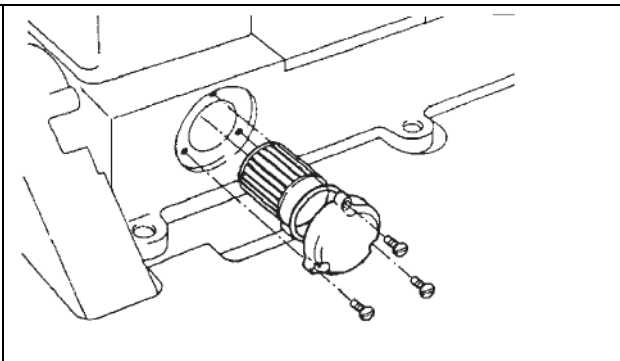
Процедура замены масла должна производиться следующим образом:

- а. Снимите V-ремень со шкива и снимите головку машины с подставки.
- б. Снимите защитное покрытие ремня
- в. Снимите винт сливного отверстия (D) и слейте масло
- г. Что касается процедуры пополнения масла, см. главу «Подача масла»



### 5.5 Очистка фильтра и экрана

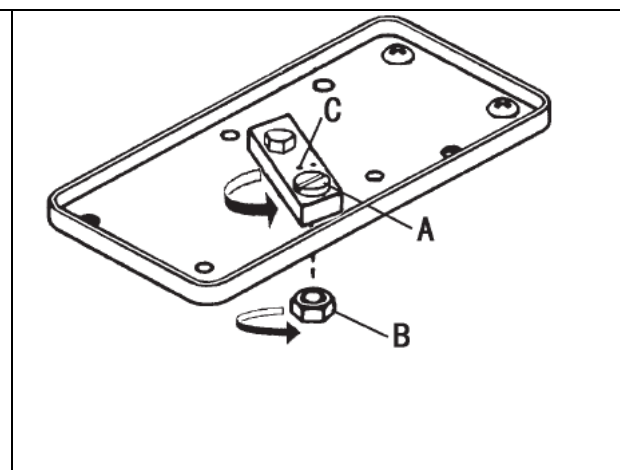
Блокировка фильтра негативным образом отразится на подаче масла. Не смотря на то, что в резервуаре достаточно масла, из сопла масло подаваться не будет. В таком случае, оператор должен немедленно отключить машину и прочистить или заменить фильтр. Фильтр необходимо прочищать каждые четыре месяца. Смотрите процедуру замены масляного фильтра



### 5.6 Регулировка уровня масла

Снимите смотровой щиток, осмотрите маслоотражатель, при нормальном уровне, масло капает каждые 5-10 секунд, если уровень не нормальный, его следует отрегулировать, в следующем порядке:

1. Снимите крышку
2. Ослабьте гайку В.
3. Поверните болт А, чтобы его прорезь была параллельно точке С, это значит максимальное количество масла, и поворачивайте болт А по часовой стрелке до получения нужного уровня, затем затяните гайку В.

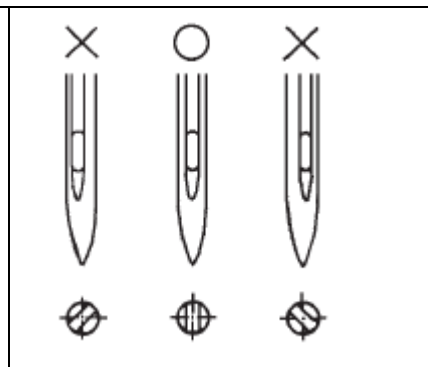


## 6. Нормальный режим работы

### 6.1 Размер используемой иглы, настройка иглы, устройства “SP” и “HR”

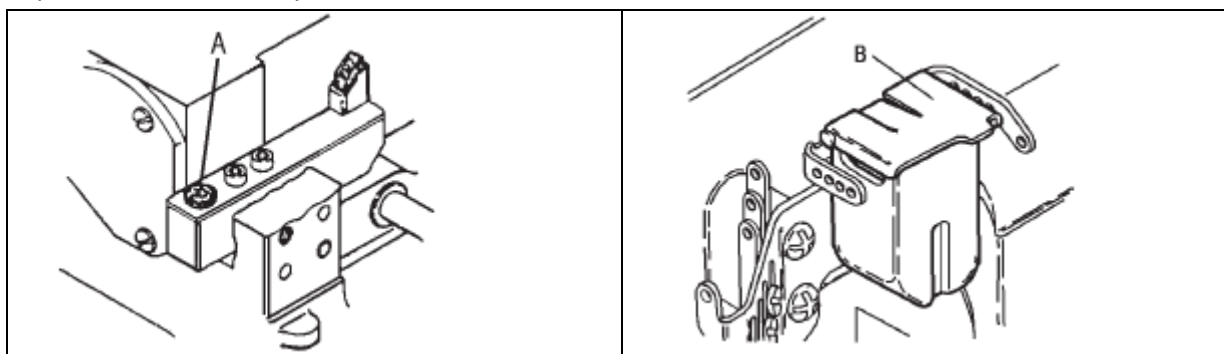
Машиной используются иглы моделей GK16, DVx63, B-63 или типа UY128 GAS. Существует множество размеров игл, таким образом, необходимо подобрать размер в соответствии с прошиваемым материалом. Обычно иглы #65-90 стандартные и применяются для работы с тонкими, средне-тонкими и средне-плотными тканями, а иглы #90 предназначены для прошивания плотных материалов.

DVx63	9	10	11	12	13	14
B-63	65	70	75	80	85	90
GK16						



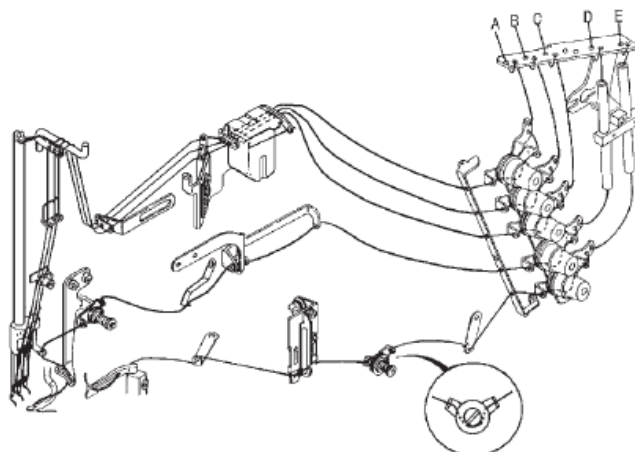
Иглу следует правильно установить, ушко должно быть направлено на оператора; знак (X) на рис. 12, показывает неправильную установку иглы. В результате работы на больших скоростях из-за трения, происходящего между тканью и иглой, может возникать проскакивание стежка, поломка иглы, дырки от прошивания могут становиться больше, в особенности при использовании комбинированной нити и ткани.

Чтобы предотвратить случаи, описанные выше, машина оснащена специальным механизмом смазывания иглы. Для достижения наиболее высокой производительности следует использовать силиконовое масло. Как правило, рекомендуется использовать такой механизм как можно чаще, производя время от времени его осмотр, открывая защитную крышку, проверяя уровень масла и доливая его время от времени. Если данный механизм не используется, лучше всего с устройства снять защитное покрытие и предотвратить прикосновение к нему иглы.



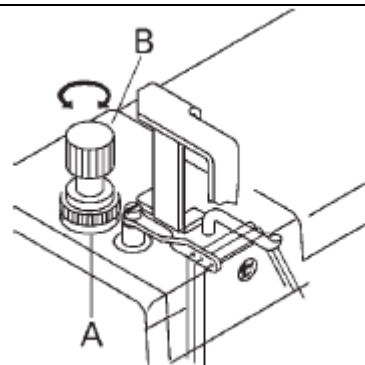
### 6.2 Вдевание нити

Вдевание нити следует производить как показано на Рис. ниже. А, В, С показывают игольные нити, D – это декоративная нить, а E – нить петлителя.

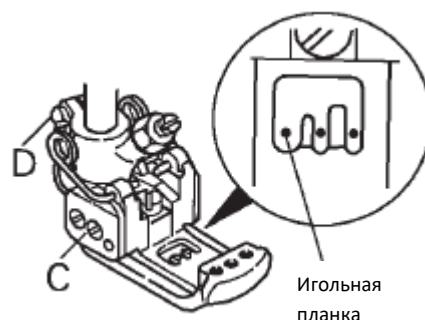


### 6.3 Нажим и регулировка прижимной лапки

Если регулировочный болт (В) повернуть по часовой стрелке, сила нажима прижимной лапки увеличится; против – снизится. Если сила нажима прижимной лапки отрегулирована некорректно, могут возникнуть сбои подачи материала или образование дефектных стежков, таким образом, она должна быть как можно менее интенсивной, чтобы обеспечить получение однородных стежков.



Если игла не попадает в центр пропускного отверстия, как показано на Рис., ее необходимо отрегулировать. Сначала, ослабьте болт (D), и подвиньте прижимную лапку (C), убедитесь, чтобы игла попадала в центр отверстия. Затем снова затяните болт (D).



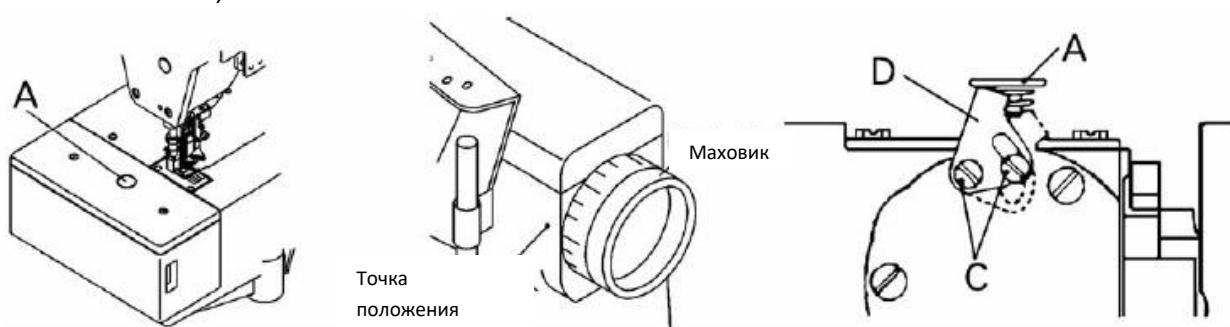
### 6.4 Как поменять длину стежка

(1) Отключите питание двигателя

Чтобы поменять длину стежка, аккуратно нажмите кнопку (А) пальцем левой руки до тех пор, пока не почувствуете, что кнопка коснулась внутренних элементов машины, затем поворачивайте маховик правой рукой до тех пор, пока не впадет кнопка.

(2) Шкала деления маховика по окружности указывает на длину стежка в мм.

Правой рукой вращайте маховик и выбирайте нужный размер стежка, чем ближе градуировка "L" к точке ориентации на рычаге, тем длиннее стежок, чем ближе градуировка "S" к точке ориентации на рычаге, тем короче стежок. Максимальный размер стежка 3,6 мм, а минимальный – 1,4 мм.



### 6.5 Регулирование дифференциальной подачи материала

(1) Нормальная дифференциальная подача

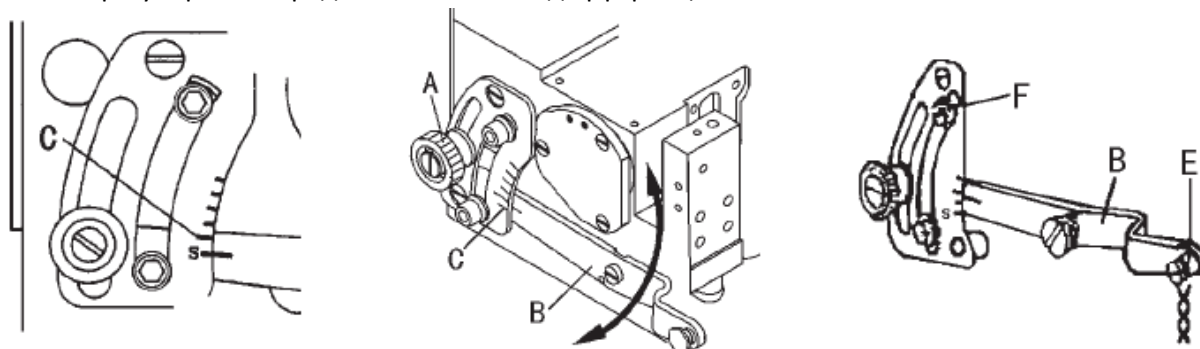
Для создания нормальной дифференциальной подачи, ослабьте болт (А), подайте рычаг перемены хода (В) вверх или вниз, установите его в нужном положении и затяните болт (А). Когда метка на рычаге совпадает с длинной отметкой (С) на пластине со шкалой деления, рейки основной или дифференциальной подачи выполняют одинаковое движение по соотношению 1:1 от числа дифференциала, нормальное значение дифференциала будет

увеличиваться с поднятием рычага (B), от отметки С выше соотношение будет 1:1.25 1:1.5 1:1.75 и 1:2 последовательно.

(2) Обратная дифференциальная подача. При нажатии рычага под отметкой “С”, машина войдет в режим обратной дифференциальной подачи. При установке на отметку “S” соотношение дифференциала будет 1:0.7.

(3) Регулировка соотношения дифференциала в процессе работы

Для того, чтобы настроить соотношение дифференциала в процессе работы, подвесная цепь должна быть закреплена к педали. При нажатии педали после сцепления, соотношение дифференциала можно регулировать в любой момент. После чего, следует ослабить болт (F), и можно регулировать предел соотношения дифференциала.

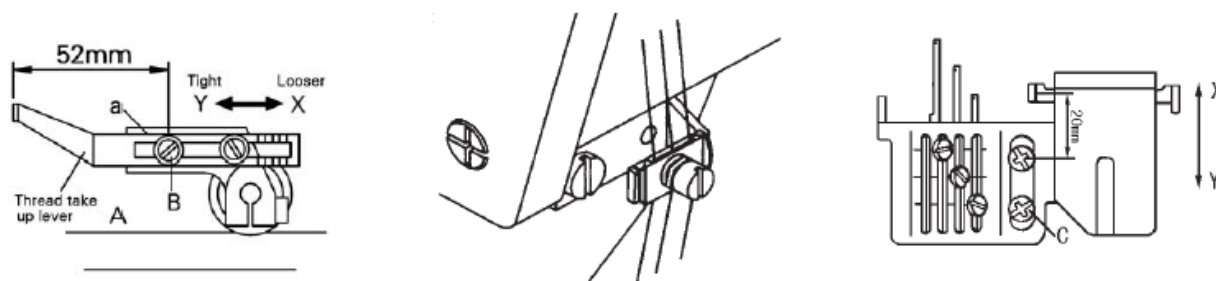


## 7. Надлежащая отладка

Каждый компонент находится в стандартном положении и не требует регулировки. В отдельном случае, необходимо провести определенные настройки, как например, заменить иглы или челнок, а также произвести внутренние настройки для осуществления особого шитья.

### 7.1 Натяжение игольной нити

Расстояние между нитепритягивателем игольной нити и центром фиксирующего болта равно 52 мм. Когда игольный рычаг находится в наивысшей позиции, край (A) нитепритягивателя должен находиться в горизонтальном положении. Ослабьте болт (B), подайте нитепритягиватель игольной нити в направлении Y, натяните игольную нить; подайте ее по направлению X, ослабьте игольную нить. Если натяжение игольной нити не регулируется по процедуре, описанной выше, ослабьте болт (C), подайте смазочный механизм по направлению X или Y, убедитесь в корректности натяжения. Обычно, для того, чтобы натянуть нить, подайте его по направлению Y, а чтобы ослабить, по направлению X.

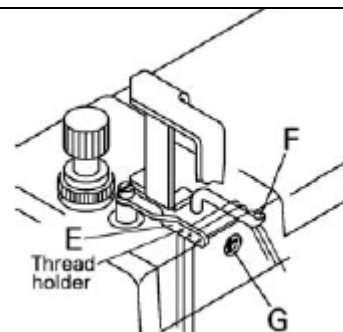


В нормальном режиме работы расстояние между центром болта и ушком нитеводителя должно составлять 8 мм.

Иногда, из-за различных типов используемых ниток, сложно сформировать петлю из нити, что может привести к проскакиванию стежка; рекомендуется прижимать игольную нить небольшой прижимной пластиной. Иногда нитевая петля, формируемая левой иглой, слишком большая по размеру; ее также можно прижать небольшой прижимной пластиной.

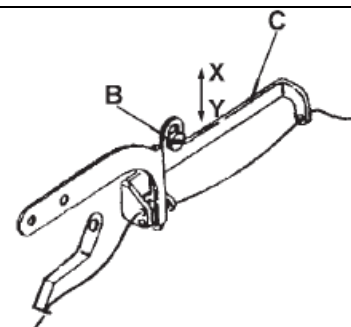
### 7.2 Регулировка механизма захвата игольной нити

В случае использования растягивающейся нити, как например синтетической, формирование петли может быть нестабильным, в этом случае, ослабьте болт (G) и настройте механизм (F). Чтобы отрегулировать механизм захвата, когда игольная пластина находится в самом низком положении, установите проушину (E) в одном положении с поверхностью механизма захвата игольной нити.



### 7.3 Натяжение декоративной нити

Чтобы увеличить ход прошивания декоративной нити, опустите ушко, ослабив болт (B) или затяните, чтобы уменьшить его. Затем повторно затяните болт (B)

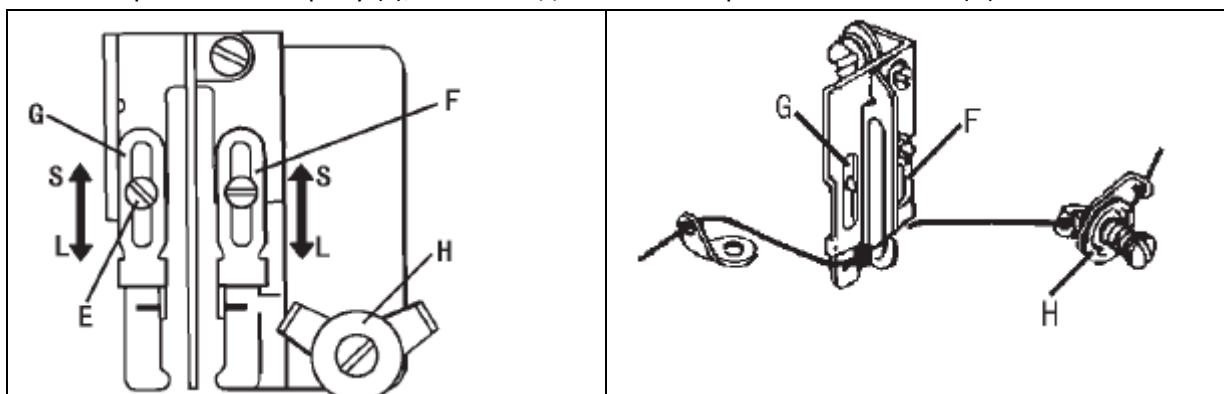


### 7.4 Регулировка натяжения нити петлителя

В стандартной ситуации винт (E) находится посередине проушины (F) и (G), а петли проушины (F) и (G) должны быть на одном уровне.

Чтобы увеличить количество затягиваемой нити, ослабьте крепежный болт проушин (F) и (G) и подайте их по направлению L, чтобы уменьшить – подайте по направлению S и снова затяните крепежные болты.

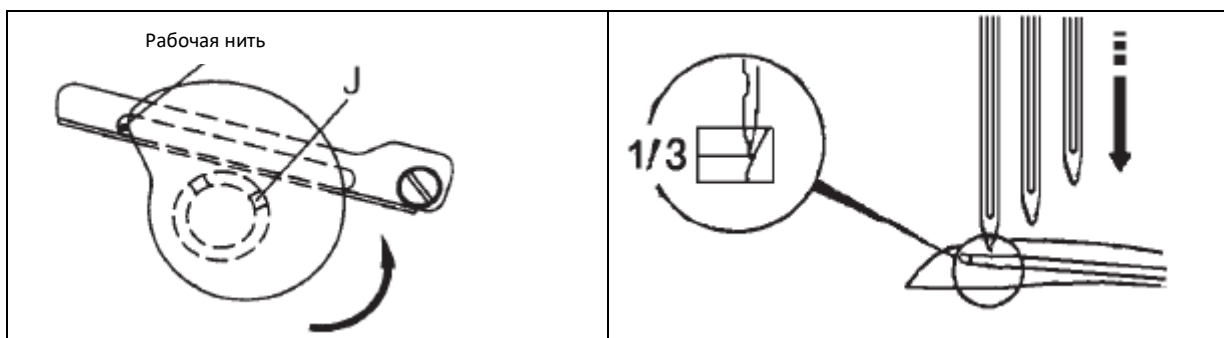
Будьте внимательны, слишком большое количество затягиваемой нити может спровоцировать проскакивание стежка. В случае использования шерстяной нити, проушины (F) и (G) должны быть направлены в сторону (L), а нить не должна быть прижата пластиной (H).



### 7.5 Размещение притягивателя нити петлителя

Опустите игольную пластину из ее наивысшего положения, поворачивая маховик. Когда игольная пластина находится на полпути к петлителю, дайте нити петлителя выступить из верхней части притягивающего кулачка (I) (для синтетических нитей). (при работе с хлопчатобумажными нитями игольная пластина должна помещаться на дно петлителя, а для шерстяных нитей, игольная пластина должна располагаться на одну треть от петлителя). Затяните болт (J).





### 7.6 Снятие и регулировка прижимной лапки

Чтобы снять прижимную лапку:

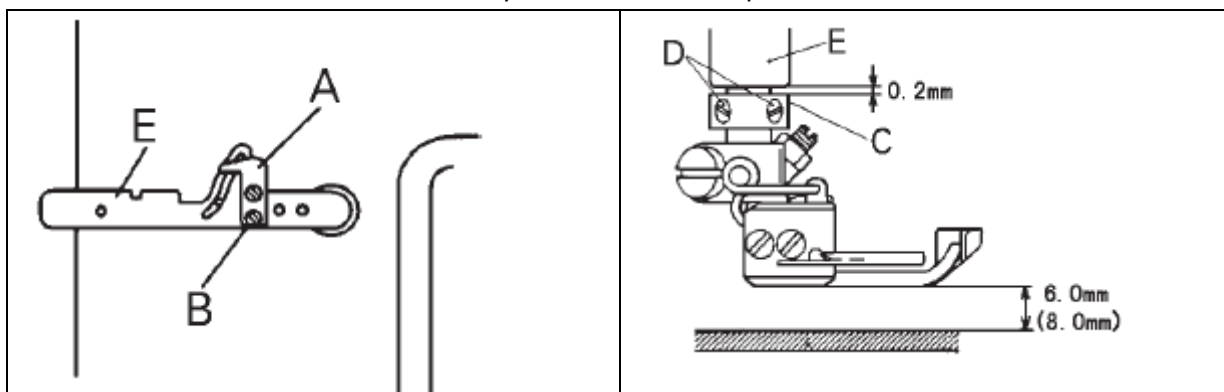
- а. Ослабьте регулировочный (В) и крепежный (D) болты уплотнительного воротничка (С).
- б. Подайте рычаг прижимной лапки (Е) вперед, затем снимите прижимную лапку.

Чтобы отрегулировать прижимную лапку:

- в. Сохраняйте расстояние 6 мм между нижней поверхностью прижимной лапки и верхней частью игольной пластины. Затем зафиксируйте прижимную лапку и затяните уплотнительный воротничок (С) как показано на Рис.
- г. Установите заглушку и затяните болт (В).

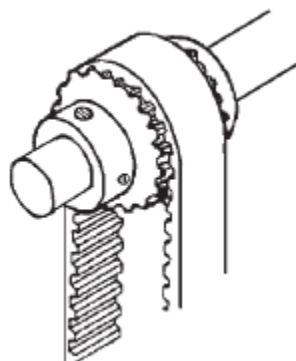
ПРИМЕЧАНИЕ: Для машин без декоративного прошивания высота подъема прижимной лапки составляет 8 мм.

А также не обязательно использовать уплотнительный воротничок.



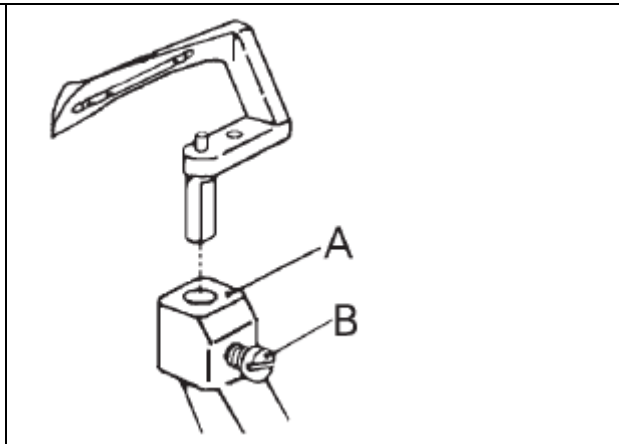
### 7.7 Синхронизация движения иглы с петлителем,двигающимся вправо/влево

При движении иглы вверх, петлитель должен двигаться влево от правого края. Когда петлитель начинает движение влево, игла должна идти вверх. Это является синхронизацией движения иглы с петлителем,двигающимся вправо/влево, и выполняется при помощи регулирующего ременного привода.



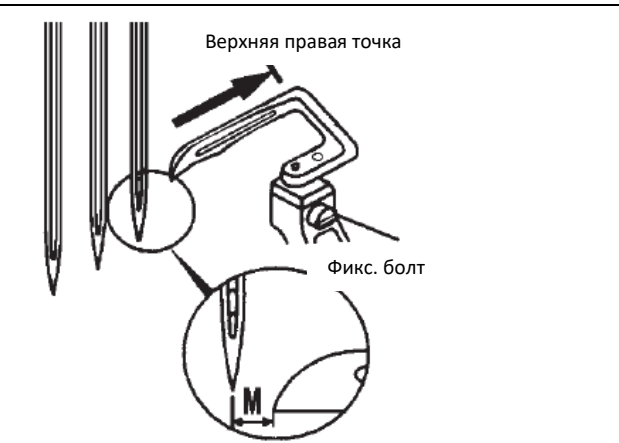
### 7.8 Регулировка угла и высоты петлителя

Вставьте петлитель в держатель петлителя как можно глубже и затяните болт (В), необходимый угол наклона ( $3^\circ$ ), таким образом, установится автоматически.



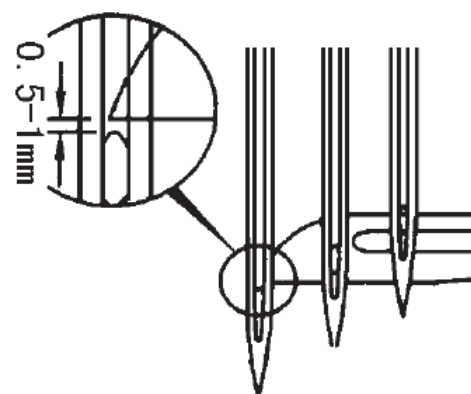
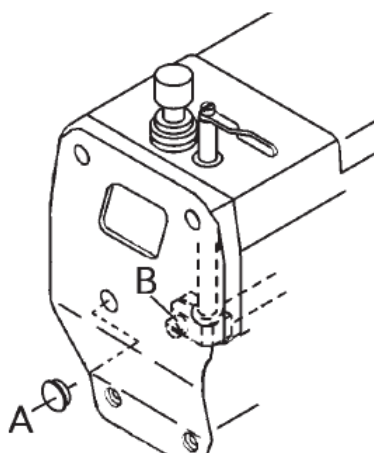
### 7.9 Расстояние (М) между иглой и петлителем справа

Когда игла будет находиться в своем самом нижнем положении, а петлитель справа, расстояние (М) между центром правой иглы и точкой петлителя должно составлять  $M=6-A/2$ , для 2-х или 3-х игольной машины, расстояние между иглами которой равно А, например:  $A=5.6$ ,  $M=3.2$ .



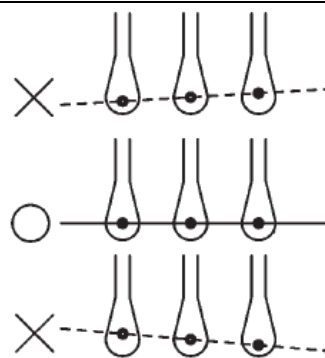
### 7.10 Высота иглы

При работе с нитями особых видов, следует производить установки, как показано ниже. Чтобы отрегулировать высоту игольной планки, снимите резиновую заглушку А и ослабьте болт В. Когда точка иглы петлителя подвинется к центру левой иглы, такая точка должна быть расположена на 0.5-1 мм выше иглы.



### 7.11 Соотношение иглы и стежковой пластины

После регулировки высоты игольной планки, иглы должны формировать прямую линию, как показано на рисунке (сплошная линия)



### 7.12 Относительное расположение иглы и петлителя спереди/сзади

#### а. для 3-х игольной машины

Когда кончик петлителя отклоняется к относительному положению левой иглы, между ними должен быть соблюден зазор 0.2-0.3 мм.

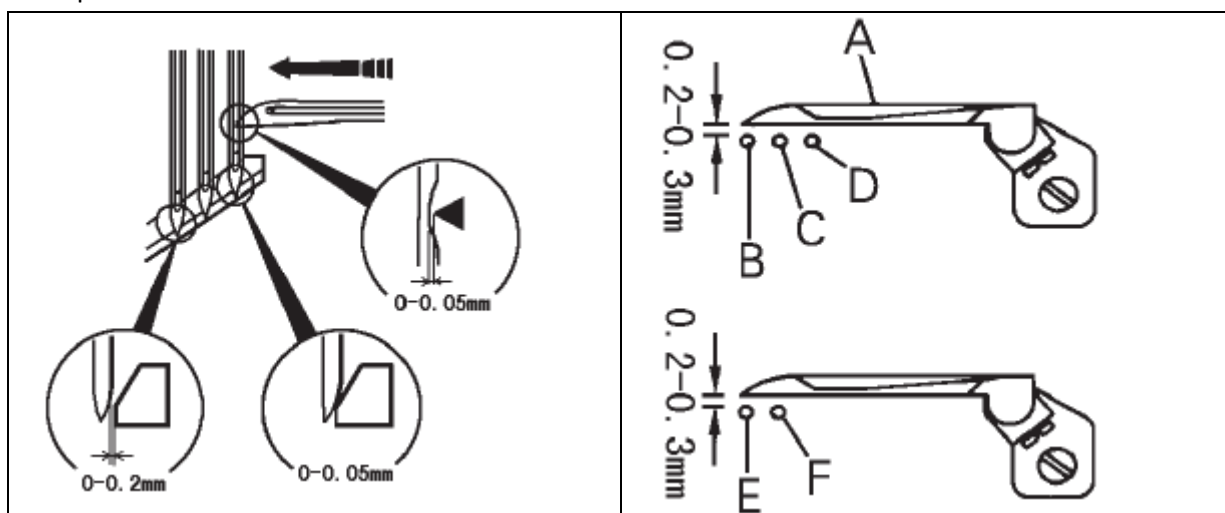
Когда он отклоняется к относительному положению средней иглы, между ними должен быть соблюден зазор 0.05-0.1 мм.

Когда кончик петлителя достигает правой иглы, между ними должно произойти легкое соприкосновение. Рекомендуется продвинуть иглу немного вперед (0.1-0.2 мм) через предохранитель иглы (задний) и сохранить зазор 0-0.05 мм.

#### б. для 2-х игольной машинки

Когда кончик петлителя отклоняется к левой игле, между ними должен быть соблюден зазор 0.2-0.3 мм.

Когда кончик петлителя достигает правой иглы, между ними должно произойти легкое соприкосновение. Рекомендуется продвинуть иглу немного вперед (0.1-0.2 мм) и сохранить зазор 0-0.05 мм.



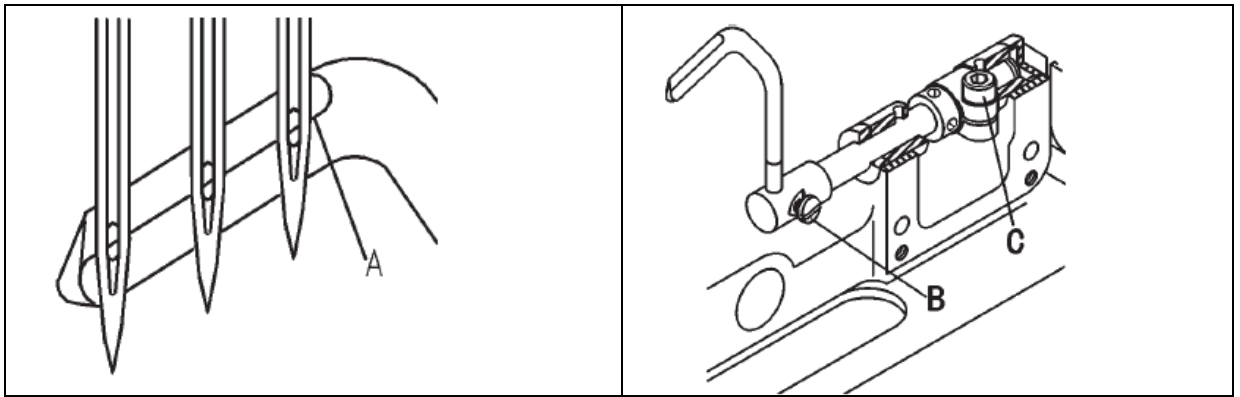
### 7.13 Регулировка предохранителя иглы (задний)

#### а. Высота предохранителя иглы (задний)

Установите край (А) предохранителя иглы (задний), чтобы он находился на одной линии с центром игольного ушка.

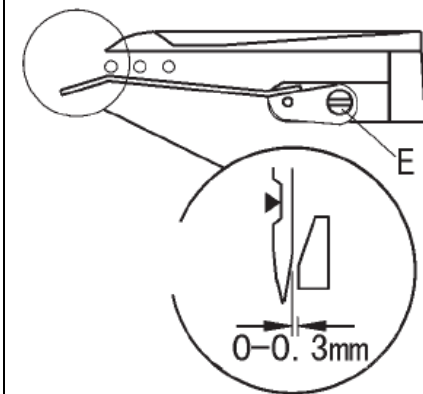
#### б. Правильное размещение предохранителя иглы (задний) должно быть следующим:

Когда кончик петлителя отклоняется к правой игле, он выталкивает правую иглу вперед и сохраняет зазор 0-0.5 мм между ними. И подобный зазор сохраняется между предохранителем иглы (задний) и левой иглой.



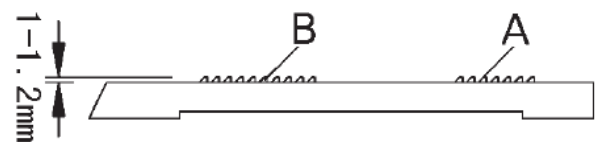
#### 7.14 Регулировка предохранителя иглы (передний)

Когда предохранитель иглы (передний) отклоняется к левой игле, ослабьте болт (E), оставьте между предохранителем иглы и левой иглой зазор в 0-0.3 мм.



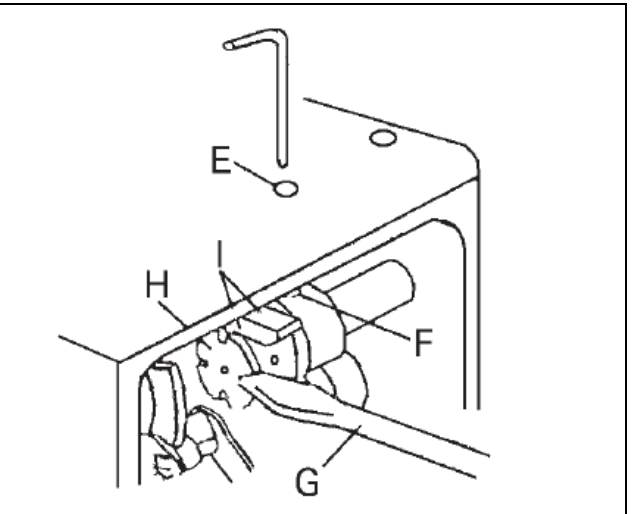
#### 7.15 Высота реек подачи материала

Когда рейки достигают самой высокой точки, поверхность их зубцов должна быть параллельна поверхности стежковой пластины, а основная рейка (B) и рейка дифференциала (A) должны быть на одной высоте 1-1.2 мм.



#### 7.16 Параллельное расположение рейки и стежковой пластины

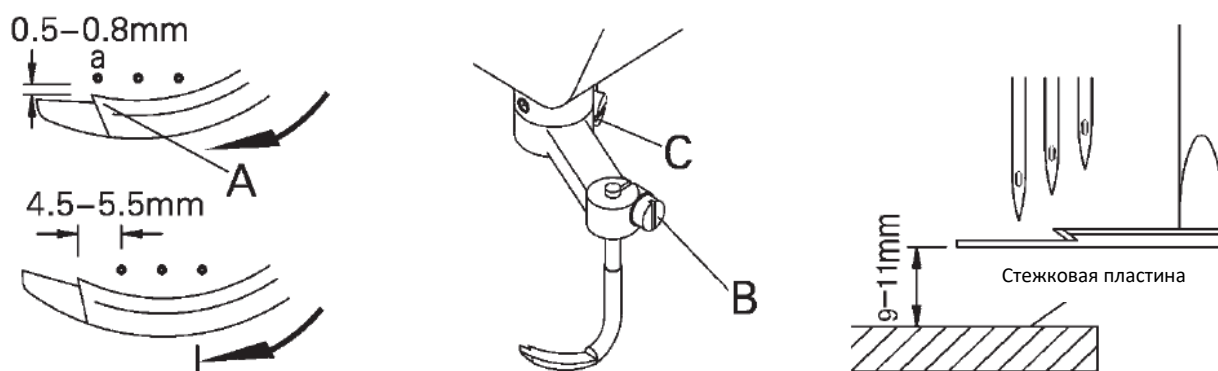
Снимите тканевую пластину (малая) и заднюю крышку, затем ослабьте болт (F) при помощи отвертки проходя через отверстие (E) корпуса машинки и вставьте отвертку в отверстие эксцентриковой цапфы (H) поверните ее и установите рейку и стежковую пластину параллельно, как необходимо.



### 7.17 Установка и наладка петлителя декоративной нити

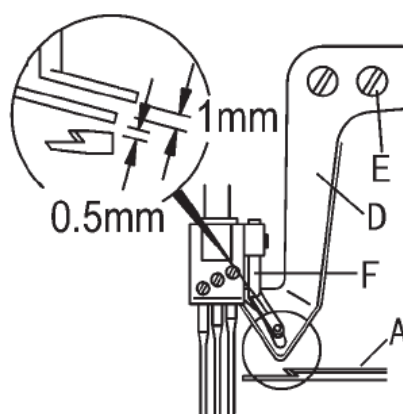
а. Когда петлитель декоративной нити (A) идет влево, между носиком челнока (a) и левой иглой должен сохраняться зазор в 0.5-0.8 мм. Когда он продолжает двигаться влево, размер зазора, упомянутый выше, должен равняться 4.5-5.5 мм. Все приведенные настройки выполняются при помощи болта (C).

б. Между нижней частью петлителя декоративной нити (A) и поверхностью стежковой пластины должен сохраняться зазор 9-11 мм, размер которого регулируется при помощи болта (B).



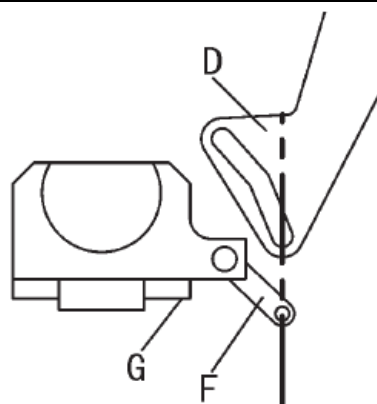
### 7.18 Регулировка петли декоративной нити

На основании верхней поверхности петлителя, для того, чтобы отрегулировать размер петли декоративной нити, оставьте зазор 0.5 мм между нижней частью петли декоративной нити и поверхностью петлителя, убедитесь, что в процессе шитья нет трения и ударов, затем затяните фиксирующий болт (E).



### 7.19 Регулировка малой петли декоративной нити (F)

Когда игольная планка опускается в самую нижнюю точку, установите зазор между малой петлей декоративной нити и нижней частью петли декоративной нити (D) размером 1 мм, и сопоставьте глазок малой петли по расширению с глазком большой петли декоративной нити.



### 7.20 Регулировка хода петлителя декоративной нити

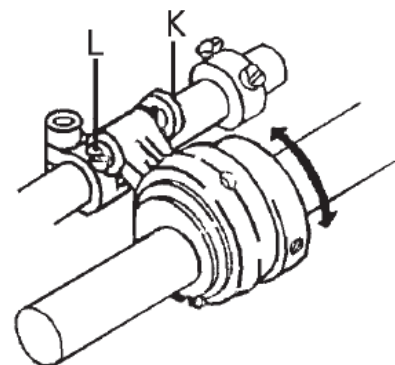
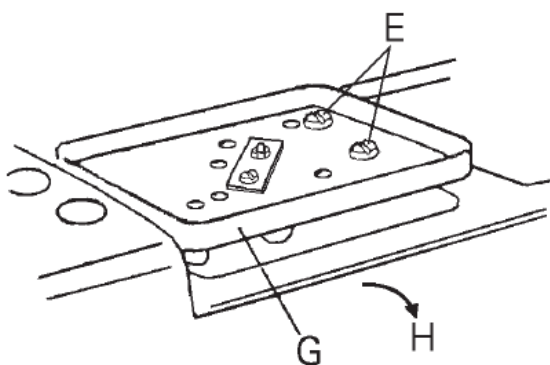
В режиме нормальной работы, корректный ход петлителя декоративной нити устанавливается производителем перед отправкой. Но иногда, из-за работы с различными тканями или при различных условиях, необходимо производить следующие настройки:

а. Снимите верхнюю крышку.

б. Снимите болт (F) и подайте масляный резервуар по направлению (H).

в. Ослабьте гайку (K); подав болт (L) вниз, вы увеличите ход петлителя, затем затяните снова гайку (K); иным образом, чтобы уменьшить ход петлителя, подайте болт (L) вверх.

ПРИМЕЧАНИЕ: В процессе регулировки, будьте внимательны, чтобы не получился слишком большой ход, это приведет к слабому натяжению декоративной нити, широким и неровным стежкам.



#### 7.21 Замена ремня верхнего вала

- а. Снимите верхнюю крышку (A)
- б. Ослабив болт (D), потяните верхний вал (E) придерживая маховик; вытяните приводной ремень верхнего вала из ведущего барабана и снимите верхний вал.
- в. Ослабьте болт (G) на ременном колесе и снимите ременное колесо.
- г. Вытяните ремень в направлении (K) из отверстия (R) машины
- д. Чтобы установить новый ремень верхнего вала, выполните процедуру в порядке г-в-б-а обратно описанной. После установки, выполните синхронизацию петлителя и иглы.
- е. После производства всех операций, плотно затяните болт (D) шкива.

