

# TYPICAL

Швейная машина с комбинированным двигателем  
ткани и цилиндрической платформой

**TW3-S335V**

TYPICAL SEWING MACHINE WANPING MACHINERY CO., LTD

## СОДЕРЖАНИЕ

1.	Краткое описание .....	3
2.	Основные технические характеристики .....	3
3.	Установка .....	3
4.	Установка мотора .....	4
5.	Соединение рычага сцепления с педалью .....	4
6.	Установка пластины регулировки высоты подъема прижимной лапки .....	4
7.	Установка моталки .....	5
8.	Установка стойки для нитей .....	5
9.	Подготовка к работе .....	5
10.	Смазка .....	6
11.	Пробный запуск .....	6
12.	Установка иглы .....	6
13.	Подбор иглы, нити и материала .....	7
14.	Заправка игольной нити .....	7
15.	Регулировка натяжения шпульной и игольной нити .....	7
16.	Намотка шпульной нити .....	8
17.	Длина стежка, прямой и обратный стежок .....	9
18.	Регулировка давления прижимной лапки .....	9
19.	Регулировка высоты подъема прижимной лапки .....	9
20.	Регулировка синхронизации двигателя ткани .....	10
21.	Синхронизация движения иглы и челнока .....	10
22.	Установка держателя челнока и челнока .....	10

## 1. Краткое описание

Швейная машина оснащена скользящим рычажным нитепритягателем и горизонтальным челноком для выполнения челночного стежка. Верхний и нижний валы приводятся в движение конической зубчатой передачей; регулятор длины стежка рычажного типа; комбинированный двигатель ткани с зубчатой рейкой, иглотранспортером и шагающей лапкой; высокая сила давления прижимной лапки и подъемник; цилиндрическая платформа. Машина отличается низким уровнем шума, плавным продвижением материала, не оставляет шероховатости. Машина предназначена для сшивания нескольких слоев кожи и других материалов.

Машина широко используется для сшивания материалов средне тяжести, а также тяжелых материалов (таких, как сумки, обувь и другие детали, имеющие цилиндрическую и изогнутую форму).

Комплексный двигатель ткани обеспечивает безупречное соединение, благодаря рубильнику для подгибания среза, зубчатой рейке, прижимной лапке и игле.

## 3. Установка

### 1. Место расположения машины

Машину необходимо разместить на жесткой плоской поверхности, чтобы обеспечить бесшумную работу и снизить вибрации. Кроме того между стойкой машины и полом необходимо проложить резиновый коврик, чтобы уменьшить возникающий при работе шум.

### 2. Установка основания плеча и масляного картера

(рис. 1)

Сначала необходимо совместить четыре винтовых отверстия платформы машины и отверстия в столе, вставить четыре болта А и затянуть гайки. Затем установить масляный картер на платформу машины.

### 3. Установка головы машины

(рис. 2)

Сначала половину петель необходимо присоединить к платформе машины, затем мягко поставить голову машины на платформу машины, слегка подвигать ее, для того чтобы совместились три винтовых отверстия петель на голове с тремя отверстиями петли, вставить три винта и затянуть их.

Петля

## 2. Основные технические характеристики

Назначение

Средние и тяжелые материалы

Макс. скорость шитья

2 500 s.p.m.

Длина стежка

0-6 мм

Ход игловодителя

33,2 мм

Высота подъема прижимной лапки

8 мм рукой

13 мм коленом

Челнок

Горизонтальный челнок

Игла

DPx17 16# ~ 18#

Смазка

Вручную

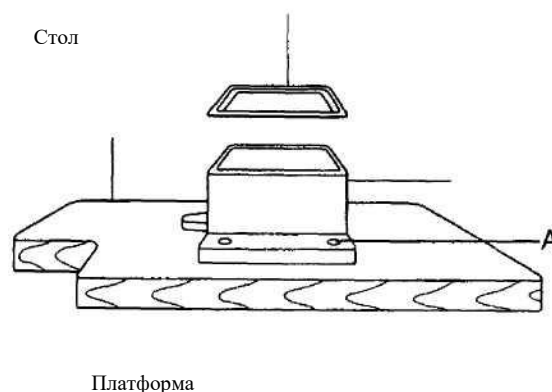
Мощность мотора

370 Вт

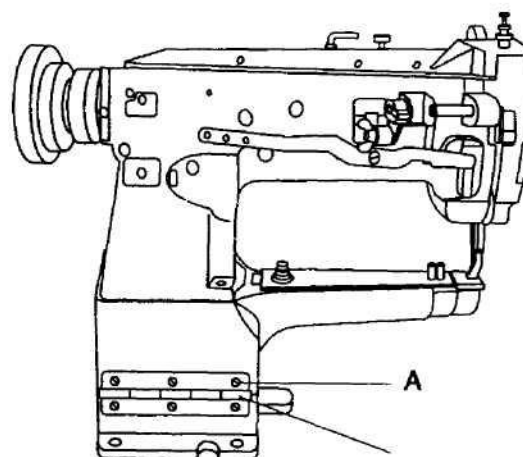
Диаметр цилиндра

46 мм

1

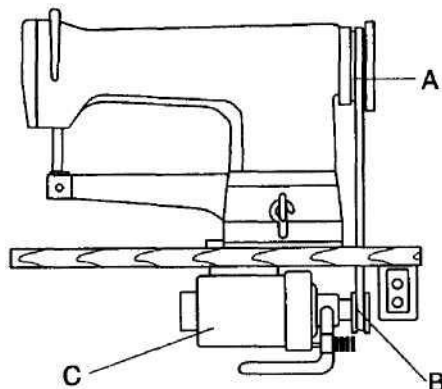


2



## 4. Установка мотора

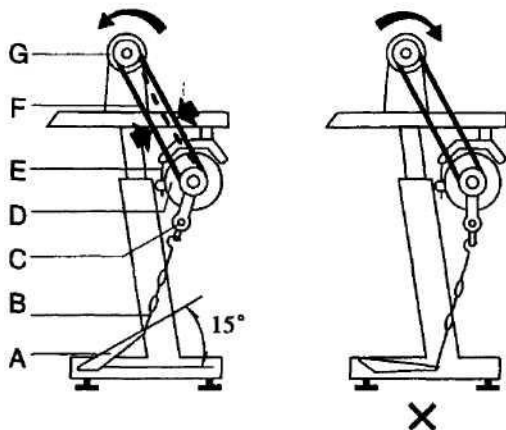
(рис. 3)



Расположить на одной линии канавку для ремня махового колеса машины А с канавкой для ремня шкива В, перемещая мотор С влево и вправо. Проверьте, чтобы ремень не соприкасался со столом.

## 5. Соединение рычага сцепления с педалью

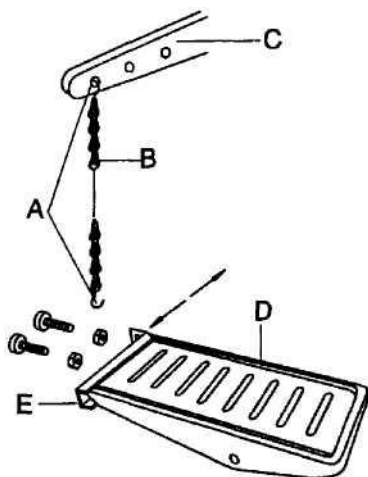
(рис. 4)



1. Оптимальный угол наклона педали А относительно пола составляет примерно 15 градусов.
2. Отрегулировать сцепление мотора Е так, чтобы рычаг сцепления С и сцепной брус В находились на одной линии.
3. Маховое колесо машины G должно вращаться против часовой стрелки при выполнении обычной строчки, если смотреть с обратной от махового колеса стороны. Мотор D вращается в том же направлении. Направление вращения может быть изменено поворотом штекера мотора.
4. Отрегулировать натяжение клинового ремня, перемещая мотор вверх или вниз. Соответствующее натяжение клинового ремня установлено, если при нажатии на ремень указательным пальцем образуется провис 10-12 мм.

## 6. Установка пластины регулировки высоты подъема прижимной лапки

(рис.5)

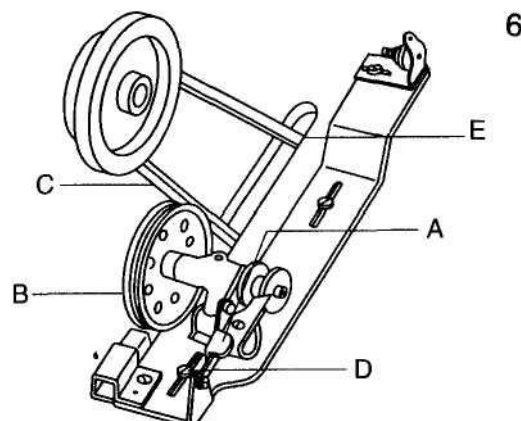


Сначала необходимо соединить крючок А с цепочкой рычагом подъема прижимной лапки С, затем надеть на стойку педаль D, переместить регулировочную пластину Е влево или вправо, пока цепи не окажутся на одной линии. Затянуть болты и гайки, по окончании вставить крюк цепочки в регулировочную пластину.

## 7. Установка моталки

(рис. 6)

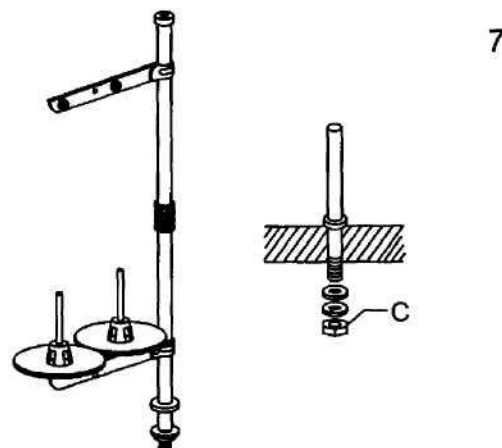
Установить на одну линию шкив В моталки и внешнюю сторону клинового ремня С. Между ними должен сохраниться такой зазор, чтобы шкив В соприкасался с клиновым ремнем, когда рычаг А нажат, и при этом ремень приводил бы в действие шкив В, когда машина на ходу. Моталка должна располагаться параллельно прорези для ремня Е в столе, затем затянуть два деревянных винта D.



## 8. Установка стойки для нитей

(рис. 7)

Стойка для нитей должна располагаться на столе сзади справа. В процессе шитья нить должна отматываться плавно. Стойка для катушек не должна мешать откидывать голову машины назад. Затем затянуть гайку С.



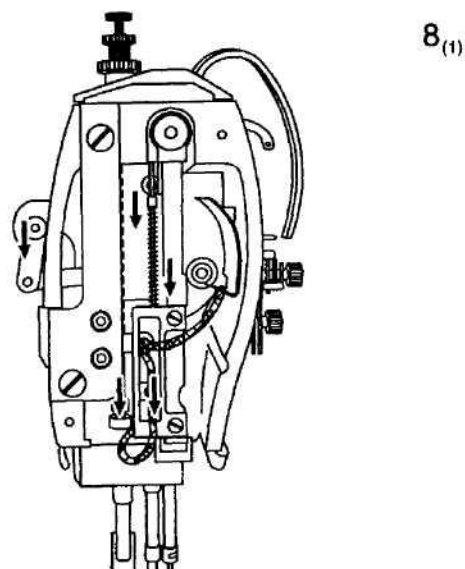
## 9. Подготовка к работе

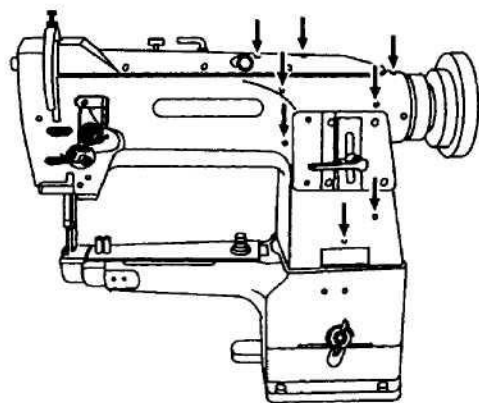
### 1. Чистка машины

Прежде чем упаковать голову машины, все детали покрывают предохранительной смазкой, затвердевшую смазку и собравшуюся на поверхности машины в результате длительного хранения и транспортировки пыль удалить мягкой тряпкой, смазанной в бензине.

### 2. Обкатка

В результате длительной транспортировки некоторые детали машины могут деформироваться или потеряться из-за тряски и ударов, несмотря на то, что все машины перед отгрузкой подвергаются строгой проверке и тестированию. После чистки машины необходимо провести ее тестирование. Поверните маховое колесо, чтобы проверить, не препятствует ли что-либо ходу машины, не возникает ли необычного сопротивления или шумов. Если какие-либо неполадки имеют место, отрегулируйте машину и устранили их, перед тем, как начать работу.

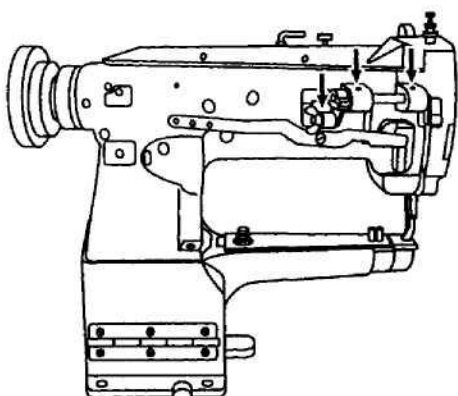


8<sub>(2)</sub>

## 10. Смазка

(рис. 8)

Прежде чем запустить машину в работу, ее необходимо смазать в указанных стрелками местах. Если машина продолжает работать, ее необходимо смазывать не реже двух раз за смену. Пожалуйста, используйте для смазки масло для швейных машин HA-8 или машинное масло TJ-70.



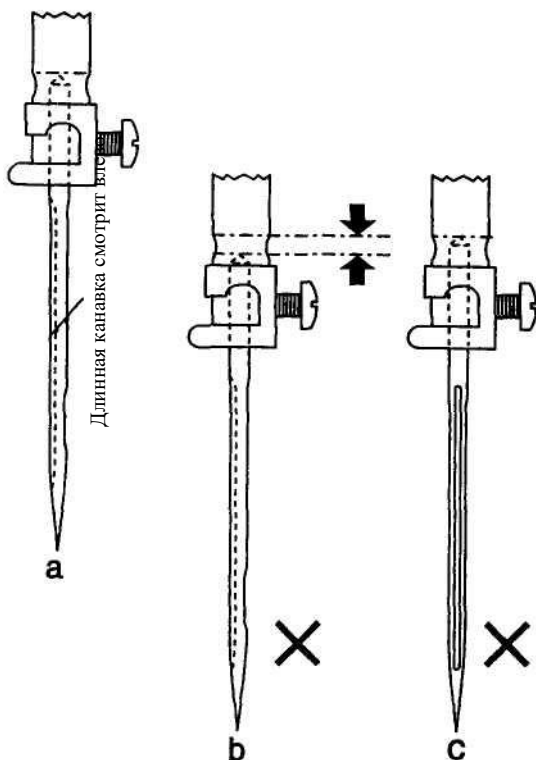
## 11. Пробный запуск

Пробный запуск необходимо проводить для новой машины или для длительно не использовавшейся машины. Поднимите прижимную лапку и запустите машину на малой скорости 1000 – 1500 с.р.м. в течение 30 минут, затем постепенно можно увеличивать скорость.

9

## 12. Установка иглы

(рис. 9)



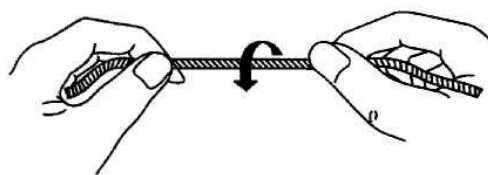
Повернуть маховое колесо так, чтобы поднять игловодитель в крайнее верхнее положение, ослабить установочный винт иглы, повернуть иглу канавкой влево от оператора, вставить колбу иглы до упора в гнездо для иглы, затем затянуть установочный винт (рис. 9a).

Замечание: неправильная установка иглы (рис. 9b) или неправильное направление канавки иглы (рис. 9c).

### 13. Подбор иглы, нити и материала

Нить должна иметь левую крутку. Удерживая нить (как показано на рис. 10), скрутите ее по направлению вверх правой рукой, если нить раздваивается, то она имеет правую крутку, если – нет, то левую.

10



Номер иглы DPx17, 18# ~ 23#. Размер иглы зависит от сшиваемого материала. Если тонкая игла используется для сшивания толстых материалов, она легко может поломаться, могут появиться пропуски стежков или порваться нить. С другой стороны, толстая игла может оставлять в материале слишком большие дырки. Выбирайте иглу в соответствии со свойствами материала.

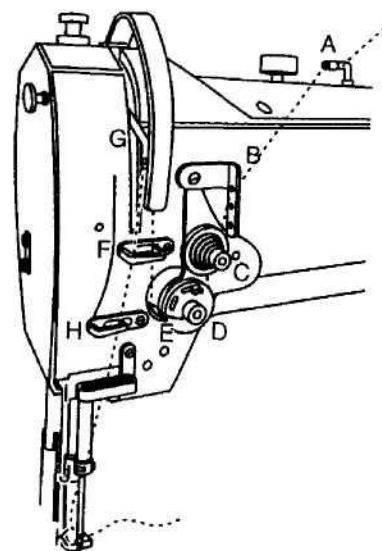
### 14. Заправка игольной нити

(рис. 11)

Повернуть маховое колесо так, чтобы рычаг нитепритягателя поднялся в крайнее верхнее положение. Затем потянуть нить со стойки для нитей:

Заправить нить в указанном на рис. 11 порядке: протянуть ее вокруг нитенаправителя А → сквозь ушко нитенаправителя В → через регулятор натяжения С → направляющую пружину диска D → пружину Е → верхний нитенаправитель F → нитепритягатель G → верхний нитенаправитель F → средний нитенаправитель Н → нижний нитепритягатель I → нитенаправитель игловодителя J → иглу К.

Когда вытягивается шпульная нить, придерживайте кончик игольной нити рукой, поверните маховое колесо, чтобы опустить игловодитель, затем поднимите его в крайнее верхнее положение. Потяните игольную нить, шпульная нить появится сверху. Положите кончики игольной и шпульной нити вперед под прижимную лапку.



11

### 15. Регулировка натяжения шпульной и игольной нити

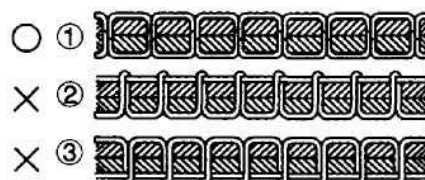
(рис. 12)

Натяжение игольной и шпульной нити должны соответствовать. Наилучшая форма стежка показана на рис. (1). Неправильная форма стежка показана под номером (2) и (3), такой стежок образуется, если натяжение слишком слабое или сильное.

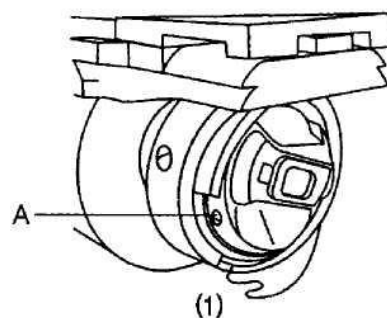
1. Регулировка натяжения шпульной нити.

Натяжение шпульной нити регулируется в соответствии со свойствами материала.

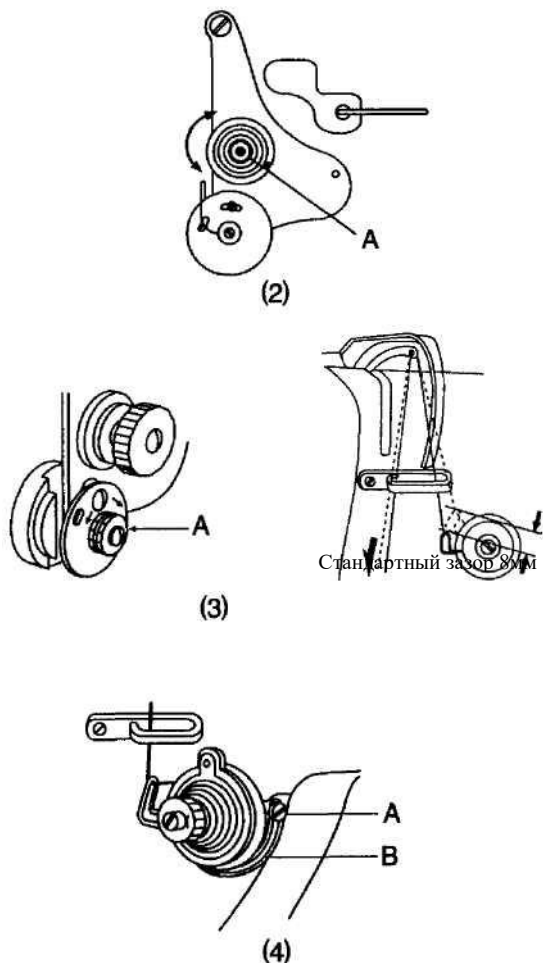
- (1) Повернуть маховое колесо рукой так, чтобы поднять нитепритягательный рычаг в крайнее верхнее положение.
- (2) Опустить скользящую пластину, отрегулировать винт (А), как показано на рис. 1.
- (3) Повернуть регулировочный винт (А) по часовой стрелке отверткой, чтобы увеличить натяжение.
- (4) Повернуть регулировочный винт (А) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение.



12



12<sub>(2)</sub>



## 2. Регулировка натяжение игольной нити

(1) Регулировка давления регулятора натяжения: Отрегулировать натяжение регулятора натяжения, чтобы изменить натяжение игольной нити. Как показано на рис. (2), повернуть гайку (A) по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить его.

### (2) Регулировка натяжения пружины

Тонкий материал 20 г

Обычный материал 25 г

Тяжелый материал 30 г

Способ регулировки (рис. 3):

Ослабить гайку (A), повернуть вал пружины нитепритягателя против часовой стрелки, чтобы увеличить натяжение, и по часовой стрелке, чтобы уменьшить натяжение.

### (3) Диапазон пружины

Пружина должна раскачиваться, когда рычаг нитепритягателя находится в крайнем верхнем положении, обычно диапазон качения пружины нитепритягателя составляет:

Тонкий материал более 8 мм

Обычный материал около 8 мм

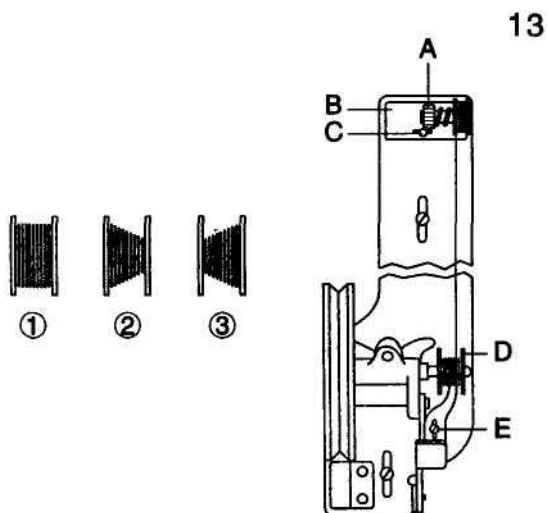
Тяжелый материал менее 8 мм

Способ регулировки диапазона пружины (рис. 4):

- (1) ослабить подъемник прижимной лапки;
- (2) ослабить винт А;
- (3) Повернуть регулятор пружины нитепритягателя В против часовой стрелки, чтобы увеличить диапазон качения пружины, или по часовой стрелке, чтобы уменьшить его.
- (4) Затянуть винт А.

## 16. Намотка шпульной нити

(рис. 13)



Шпульная нить должна быть намотана плотно и аккуратно. Если нить наматывается слабо, увеличить натяжение регулятора натяжения нити А; если нить наматывается не аккуратно, переместить держатель С и отрегулируйте его. Сначала ослабить винт В, если нить наматывается ближе к одной стороне, как показано на рис. (2), переместить держатель вправо; если нить наматывается, как показано на рис. (3), переместить его влево. перемещать держатель до тех пор, пока нить не будет наматываться равномерно, как показано на рис. (1), затем затянуть винт.

Примечание: нейлоновые или полиэстровые нити должны наматываться с небольшим натяжением, в противном случае шпулька D может сломаться или деформироваться. Не наматывайте на шпульку слишком много нити, так как при этом нить может соскальзывать со шпульки. Оптимальное наполнение шпульки – 80 % от внешнего диаметра, что регулируется винтом (E).



## 17. Длина стежка, прямой и обратный стежок

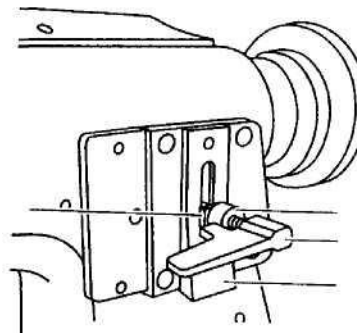
(рис. 14)

Повернуть регулятор длины стежка, чтобы отрегулировать длину стежка. Когда градуировка на регуляторе длины стежка совпадает с цифрой на пластине длины стежка, цифра обозначает длину стежка. Нажать рычаг обратной подачи, чтобы начать выполнять обратный стежок. Отпустить рычаг, чтобы машина вернулась в исходное состояние.

Блок  
регуловки  
длины стежка

14

Регулятор длины  
стежка  
Рычаг обратной  
подачи  
Шкала длины  
стежка



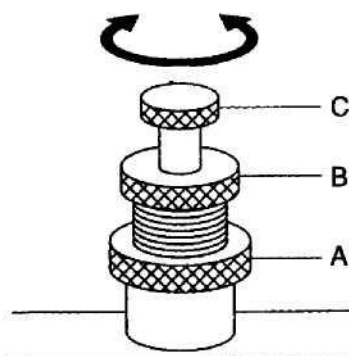
## 18. Регулировка давления прижимной лапки

(рис. 15)

Отрегулировать давление прижимной лапки в соответствии со свойствами материала. Увеличивать давление при шивании тяжелых материалов. Отрегулировать винт (рис. 15), сначала ослабить гайку (A), затем повернуть винт (B) по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить его. По окончании регулировки давления затянуть винт (A). Повернуть винт (C), давление можно немного изменить.

По часовой стрелке

15

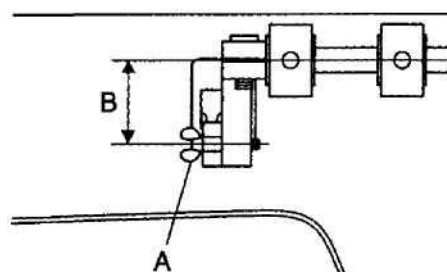


## 19. Регулировка высоты подъема прижимной лапки

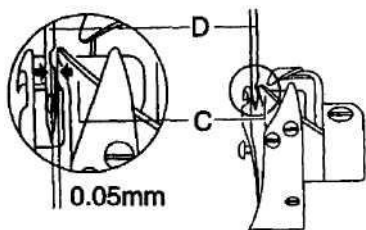
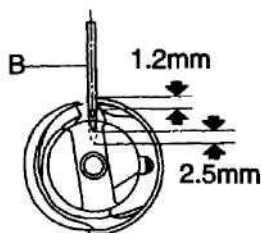
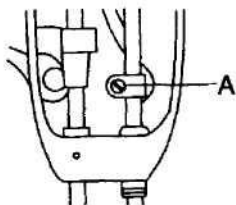
(рис. 16)

Способ регулировки высоты подъема прижимной лапки:  
Ослабить гайку A, отрегулировать расстояние (B) между осями винта (A) и верхнего ходового вала; уменьшить расстояние (B), для того чтобы увеличить высоту подъема прижимной лапки, и наоборот увеличить расстояние, для того чтобы уменьшить высоту подъема прижимной лапки. По окончании регулировки затянуть винт. Повернуть верхний вал, чтобы проверить, не соприкасаются ли какие-либо детали. Если все в порядке, можно начинать работу.

16



## 20. Регулировка синхронизации двигателя ткани



1. Стандартное положение:  
Игла должна находиться на одной линии с центром прорези для иглы в зубчатой рейке. Отрегулировать кулачок верхнего ходового вала, для того чтобы синхронизировать работу двигателя ткани.

### 2. Установка кулачка подачи

Сначала установить длину стежка на «0» и открыть верхнюю крышку, повернуть маховик против часовой стрелки правой рукой; второй винт кулачка подачи расположить на одной линии с канавкой верхнего ходового вала.

## 21. Синхронизация движения иглы и челнока

(рис. 17)

Движение иглы и челнока синхронизируется следующим образом: поднять иглу вверх на 1,9 мм из крайнего нижнего положения. Носик челнока должен находиться прямо на оси иглы, между носиком челнока и верхней частью игольного ушка должно быть расстояние 2,1 мм. Если это условие не выполняется, ослабить винт А, переместить игловодитель вверх или вниз соответственно, пока игла не займет необходимое положение. Затем затянуть винт. В процессе регулировки также следите за поперечным зазором между носиком челнока и иглой. Расстояние между нижней частью иглы и носиком челнока составляет 0 – 0,5 мм.

## 22. Установка держателя челнока и челнока

(рис. 18)

### 1. Установка держателя челнока

При установке держателя челнока (А) фланец держателя должен войти в углубление внутренней головки челнока (В), а зазор между ними должен составить 0,5 – 0,7 мм.

### 2. Установка челнока

Поднять прижимную лапку и игловодитель в крайнее верхнее положение, открыть крышку платформы, открутить четыре винта держателя челнока, затем повернуть маховик и ослабить два установочных винта (D). По окончании легко потянуть за челнок вместе с держателем. Установить челнок в обратном порядке, чтобы челнок можно было снять.

