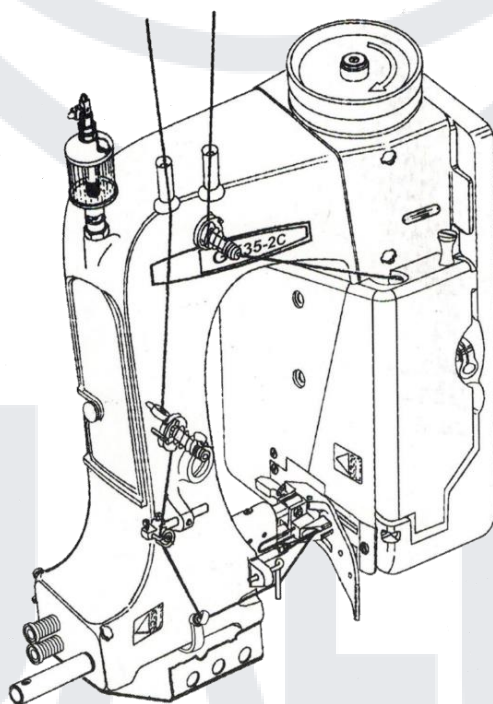


Мешкозашивочная машина серии GK35

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования



HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru

Оглавление

1. Введение	3
2. Меры предосторожности	4
3. Описание машины	6
4. Эксплуатация	8
5. Настройка машины	9
6. Настройка устройства подачи (GK35 -5 и GK35 -6)	14
7. Устранение неполадок	17



HUALIAN

1. Введение

1.1 Общие положения

Данное руководство содержит необходимую информацию для обеспечения надлежащей эксплуатации мешкозашивочной машины серии GK35. Инструкция подлежит необходимому ознакомлению перед началом эксплуатации оборудования. После прочтения данной инструкции сохраните её для дальнейшего пользования. При передаче машины новому владельцу, инструкция также предоставляется вместе с машиной. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию машины, а также содержание инструкции без уведомления об этом владельца.

1.2 Предупредительные знаки (Рис. 1)

Обратите внимание на предупредительные знаки такие как «Опасность защемления» и «Опасность травмирования» расположенные на корпусе машины.

«Опасность защемления» предупреждает пользователя о возможном защемлении пальцев руки в момент настройки машинки. Возможно получение травмы в зоне между прижимной лапкой и подающей лапкой оборудования.

«Опасность травмирования» предупреждает пользователя о вероятности получения травмы во время работы машины. Скорость игольной планки и наматывателя нити достигает большого значения в момент эксплуатации машины. Держите пальцы рук вдали от игольной планки.

1.3 Идентификация и заказ запчастей

Детали, которые являются взаимозаменяемыми расположен серийный номер. Также детали машины отображены в детализовки, приложенные в данном документе. При заказе детали владельцу машины необходимо ссылаться на серийный номер детали или порядковый номер, указанный в детализовке машины.

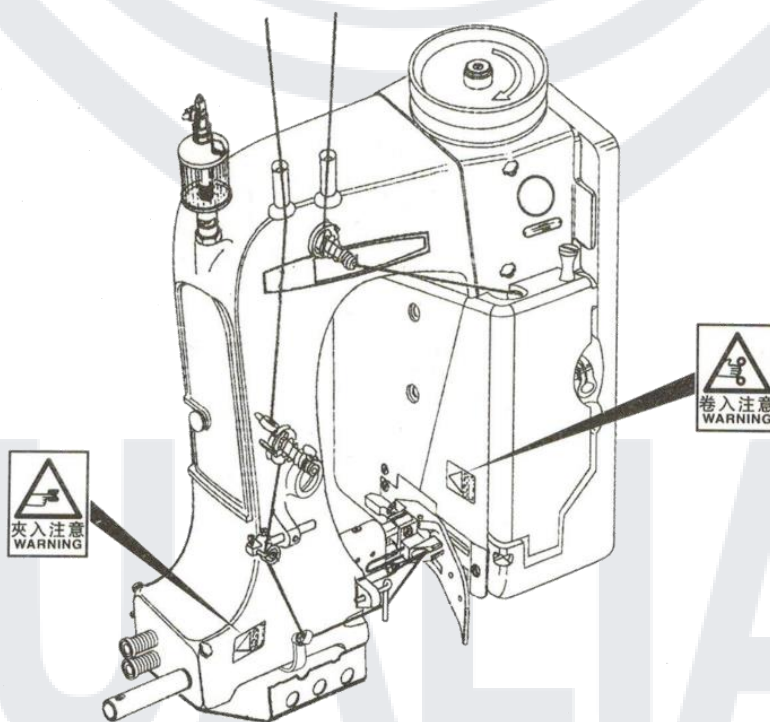


Рис. 1

2. Меры предосторожности

2.1 Общие положения

- 1) Строго соблюдайте технику безопасности при эксплуатации машины, производитель не несёт ответственности за поломку машины или травмы, возникшие в случае несоблюдения требований данной инструкции.
- 2) Перед началом работы очистите рабочее место от посторонних предметов. Машина установлена вдали от взрывчатых веществ и не эксплуатируется во влажной среде.
- 3) Убедитесь, что значение напряжения источника питания сети соответствует параметрам, указанным на шильдике машины или в данной инструкции.
- 4) Убедитесь, что машина надёжно заземлена
- 5) Перед началом проведения обслуживания машины или ремонта, отключите питание.
- 6) Машину запрещено использовать без использования защитного снаряжения
- 7) Во время работы машины, запрещено прикасаться к движущимся деталям.
- 8) Во время проведения ремонта или обслуживания машины убедитесь, что машина установлена на ровной поверхности.
- 9) Убедитесь, что используемый материал, соответствует требованиям к эксплуатации машины.
- 10) Запрещено устанавливать оборудование или детали, не входящие в комплектацию данной машины. Производитель не несёт ответственности за поломку машины или травмы, вызванные ненадлежащим ремонтом или оснащением машины.

2.2 Основные правила

- 1) Отключите питание машины во время проведения технического обслуживания или ремонта оборудования. Рекомендуется отключать оборудование от источника питания электроэнергии также во время смазки машины или замены деталей.
- 2) Перед началом эксплуатации машины, установите всё необходимое защитное снаряжение.
- 3) Запрещено влезать во внутреннее устройство машины в момент её работы
- 4) Пользователю необходимо носить защитное снаряжение, а именно прочные перчатки и защитные очки, во время эксплуатации машины.
- 5) Регулярно очищайте остатки нити, пуха и пыль с машины воздухом или щёткой, с целью предотвращения застревания нити.
- 6) Регулярно смазывайте подвижные детали машины (Рис. 2)
- 7) Осматривайте машину на предмет ослабления крепёжных деталей

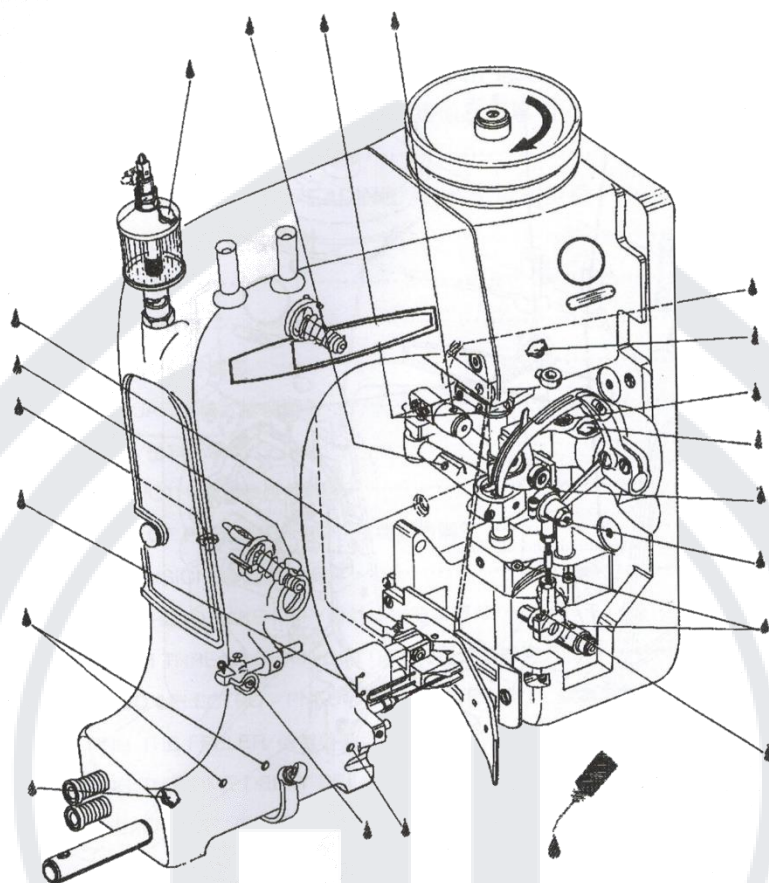


Рис. 2 Основные точки смазки деталей машины

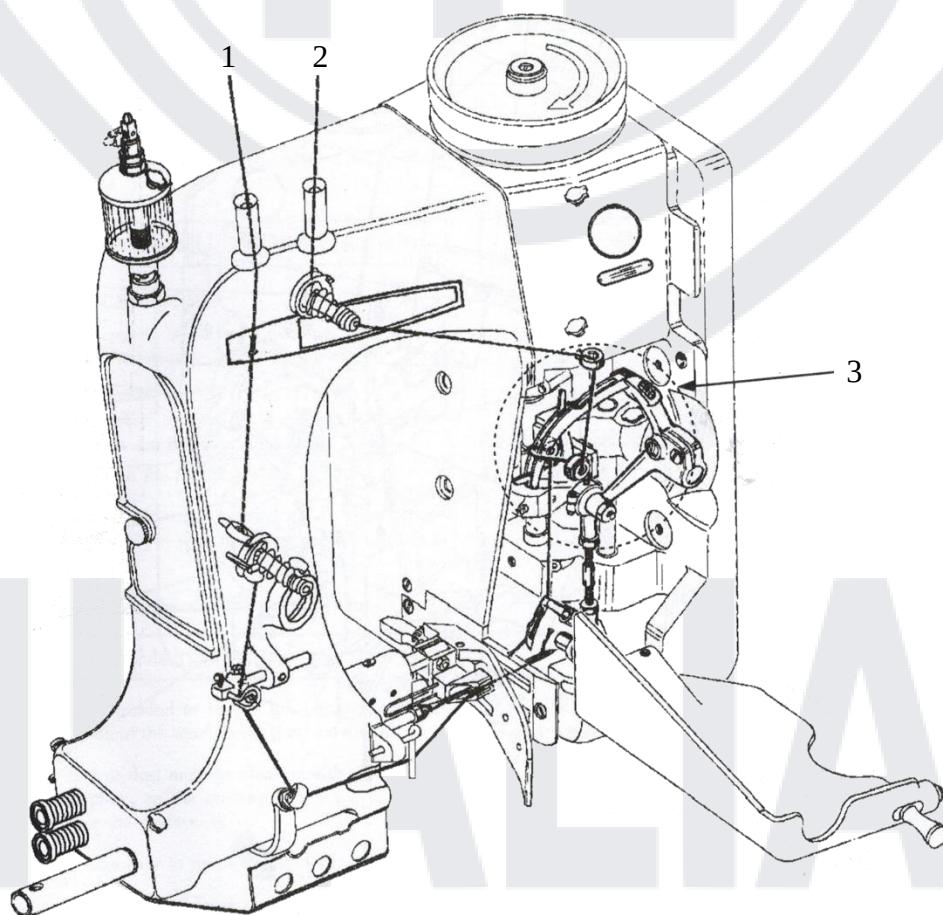


Рис. 3

№	Название	№	Название
1	Верхняя нить	3	Узел нитедержателя (Рис. 12)
2	Нижняя нить		

3. Описание машины

3.1 Общие положения

Данная машина делится на три типа:

- 1) Ручной запуск и остановка машины осуществляется с помощью полуавтоматического цепного ножа
- 2) Автоматический запуск и остановка машины осуществляется с помощью резбового цепного ножа с электромагнитным управлением
- 3) Запуск и остановка машины осуществляется с помощью пневматического привода цепного ножа.

Хвостовой конец коленчатого вала имеет закрытый подшипник с целью обеспечения высокой скорости, износостойкости и гибкости машины. Основные детали машины изготовлены из высококачественных материалов, устойчивых к трению и износу, таких как легированная сталь, легированная медь и т. д. Все типы резбонарезных цепей имеют безопасную конструкцию. Все типы головок машин висят на опорах колонн в сочетании с подающими устройствами для зашивки наполненных мешков из хлопка, джута, пластика и бумаги и т. д.

3.2 Технические характеристики

Модель	GK35-2C	GK35-5	GK35-6A	GK35-7
Макс. скорость (оборотов/мин)	1900			
Рабочая скорость (оборотов/мин)	1700			
Толщина мешка (мм)	8			
Ширина шва (мм)	6.5-11			
Тип шва	Двойной			
Нить	20/6, 20/9 Синтетическая или хлопковая нить			
Игла	80800: 200-250			250/27# 3504045C
Цепной нож	Ручной	Электро-пневматический		
Мощность (Вт)	370			

Вес (кг)	26	28	31
Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм)	350x215x440	350x240x440	

Модель	GK35-8A	GK35-8
Макс. скорость (оборотов/мин)	1900	
Рабочая скорость (оборотов/мин)	1700	
Толщина мешка (мм)	8	
Ширина шва (мм)	6.5-11	
Тип шва	4-х шовный	
Нить	20/6, 20/9 Синтетическая или хлопковая нить	
Игла	80800: 200-250	Уточнить у поставщика*
Цепной нож	Ручной	Электро-пневматический
Мощность (Вт)	370	
Вес (кг)	29	27
Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм)	350x215x440	350x215x440

3.3 Описание машины

3.3.1 Модель GK35 -2C

Данная машина оснащена механическим цепным резцом с резбой, который совершает возвратно-поступательные движения при работе машины. Пакет, подаваемый в машину, сшивается отрезком нити, после чего отрезка нити осуществляется вручную. Запуск и остановка машины осуществляется вручную.

3.3.2 Модель GK35 -5

Данная машина оснащена автоматическим резбовым цепным резцом с электромагнитным управлением. Машина запускается с помощью бесконтактного электронного бесконтактного переключателя с управлением от щупа. Когда пакет зашит, щуп автоматически возвращается в

исходное положение, и электронный бесконтактный выключатель отключает питание оборудования и машина останавливается. Отрезка нити осуществляется также автоматически.

3.3.3 Модель GK35 -6

Данная машина оснащена электропневматическим цепным резаком. Рабочее давление составляет 0,3-0,5 МПа. Принцип работы осуществляется, как и в модели GK35 -5, раздел 3.3.2.

4. Эксплуатация

4.1 Перед началом работы

Машина подлежит проверке если она находилась на консервации в течение длительного периода времени. Очистите машину от пыли и загрязнений и добавьте смазку в основные детали машины (Рис. 2). Залейте масло для шпинделя 60 # в масляные чашки и отверстия для масла. Поворачивая шкив по часовой стрелке вручную, проверьте плавность его вращения. Удостоверьтесь, что направление вращения двигателя также направлено в правильную сторону, в противном случае необходимо поменять одну из двух фаз двигателя.

4.2 Смазка

Смазка является одной из самых важных видов технического обслуживания машины. Своевременное добавление масла в движущиеся детали машины позволяет продлить срок службы машины, а также продлевает срок работы деталей. Машину необходимо смазывать не менее двух раз в течение смены, для обеспечения качественной смазки подвижных деталей (Рис. 2).

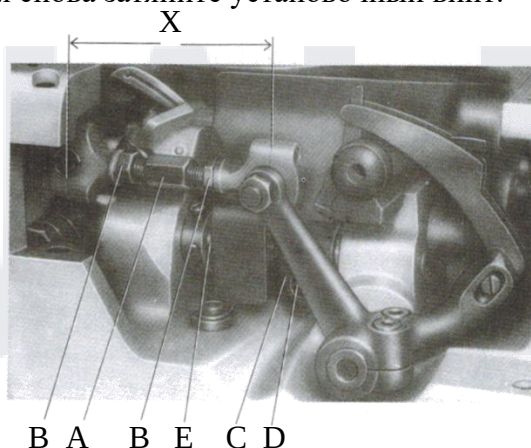
4.3 Выбор иглы

Правильный подбор иглы основывается от нескольких факторов, а именно качество нити и плотность материала мешка. Качество наложенного шва напрямую зависит от правильности подобранной иглы и нити. Острие иглы должно быть острым, а нить прочной.

Как показано на Рис. 3, вытяните верхнюю и нижнюю нить из игольной проушины и отверстия петлителя примерно на 50 мм.

4.4 Установка иглы

Если игольное ушко изношено, наконечник иглы потускнел или изогнут, необходимо заменить иглу. При замене иглы поверните шкив, пока планка не достигнет своего максимального положения. Ослабьте гайку иглодержателя и вставьте новую иглу с хвостовиком, насколько это возможно, в игольную. Длинная канавка иглы должна указывать на направление движения швейных материалов. Затем снова затяните установочный винт.



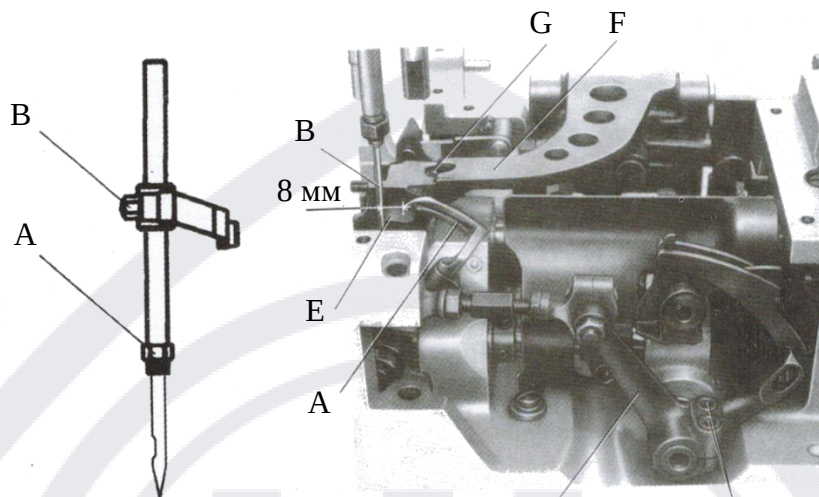


Рис. 5

Рис. 6

5. Настройка машины

5.1 Регулировка расстояния петлителя (Рис. 4)

- 1) Установите соединительный стержень петлителя А, чтобы расстояние Х между осевыми линиями двух шаровых шарниров составляло 69,8 мм. Для регулировки ослабьте две гайки В и поверните соединительный стержень А вперед или назад, чтобы получить указанный размер. Затяните гайки В.

Примечание: Левая гайка имеет левую резьбу.

- 2) Поверните ручную шкив машины по часовой стрелке, чтобы игольная планка переместилась в самую нижнюю точку, в то же время петлитель возвращается в крайнее правое положение. Расстояние от точки петлителя А (Рис. 5) до центральной линии иглы составляет 8 мм. Для регулировки ослабьте два винта С в рычаге привода петлителя, поверните рычаг привода петлителя D влево или вправо, чтобы получить указанный размер, подтяните винты С.

Примечание: При затягивании винтов С плотно потяните кулисный рычаг привода петлителя так, чтобы торец коромысла рычага привода петлителя прилегал к втулке вала, тем самым гарантируется отсутствие зазора.

- 3) Поверните шкив машины так, чтобы петлитель А (Рис. 6) перемещался справа налево. Точка петлителя должна проходить как можно ближе к задней части иглы, не соприкасаясь, с зазором 0,08-0,13 мм (Рис. 7). Для регулировки ослабьте винт D (Рис. 6) в эксцентриковой вилке петлителя С и поверните вал коромысла Е на коромысле петлителя петлей вперед или назад при необходимости. Затяните винт D.

5.2 Регулировка игольной планки

Снимите горловую пластину. Вращайте шкив машины в рабочем направлении, пока петлитель не сместится к холостому ходу. Когда точка петлителя выступает на 1-1,5 мм слева от иглы, нижний край петлителя и верхний край игольного ушка должны быть заподлицо в этом положении (Рис. 7). Для регулировки ослабьте зажимной винт В (Рис. 5) в игольном стержне вверх или вниз по мере необходимости. Затяните винт В и установите горловинную пластину.

5.2 Регулировка игольной направляющей

Игольная направляющая Е (Рис. 9) предотвращает изгиб или поломку при прохождении иглы. Зазор между иглой и направляющей иглы составляет 0,08 - 0,13 мм (Рис. 7). Для регулировки вращайте шкив в направлении работы, чтобы предохранитель иглы двигался против иглы. Ослабьте установочный винт G на держателе подающего устройства (Рис. 6), соответствующим образом переместите защиту иглы. Подтяните винт G.

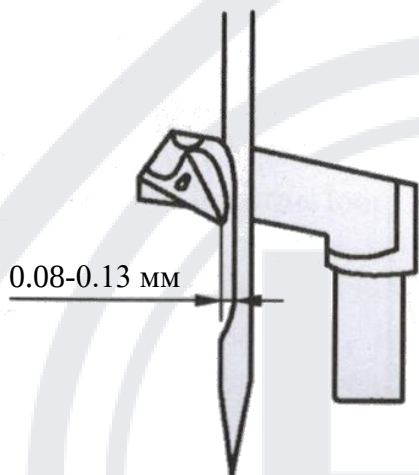


Рис. 7

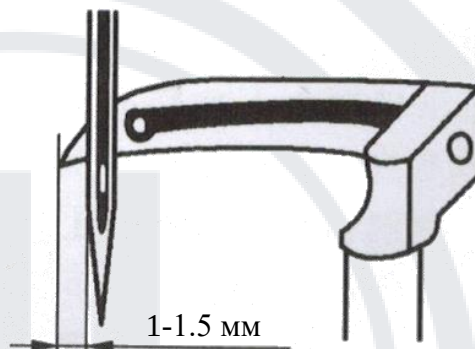


Рис. 8

5.3 Регулировка устройства подачи

- 1) Высота устройства подачи А (Рис. 8) определяется качеством и толщиной швейных материалов. Для закрывания тонких материалов, таких как пакеты из ткани и пластика, поверхность зубьев должна выступать на 1,8 мм выше верхней поверхности горловой пластины D, а для мешков - примерно на 2,2 мм выше горловой пластины. Для настройки переместите устройство подачи в самое верхнее положение, ослабьте гайку В и отрегулируйте устройство подачи, поднимая или опуская ее. Затяните винты В.
- 2) Если устройство подачи не отрегулировано по центру в прорезях горловины. Ослабьте винты D на коромысле С (Рис. 10), при необходимости переместите коромысло вправо или влево. Затем затяните винты D.

5.4 Длина стежка

Длина стежка может быть отрегулирована путем поднятия или опускания шпильки А в прорези сегмента устройства подачи С (Рис. 10). Опускание шпильки приведет к уменьшению стежка. Ослабив гайку В. (Для GK35 - 5 и GK35 - 6, пластина должна быть снята для регулировки.)

Примечание: Изменение длины стежка требует соответствующего изменения просвета между игольной направляющей и иглой.

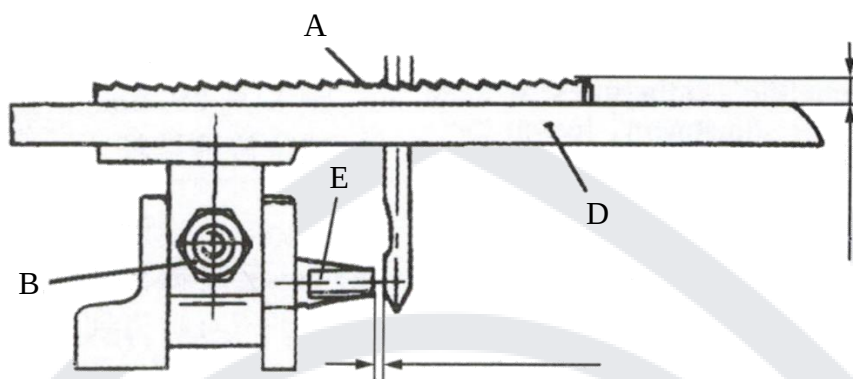


Рис. 9

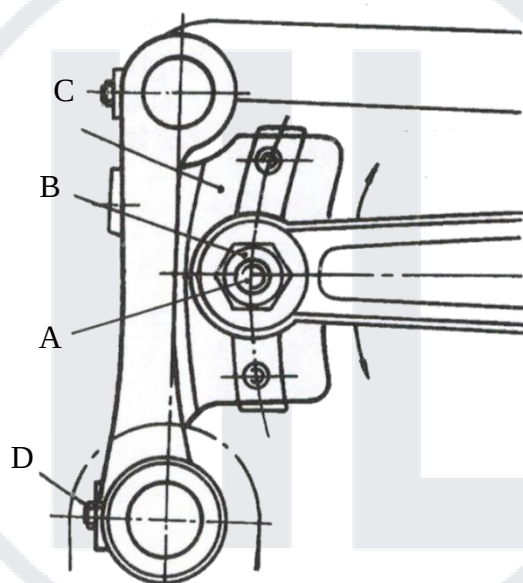


Рис. 10

5.5 Регулировка прижимной лапки (Рис. 11)

Давление прижимной лапки определяется толщиной швейного материала. При сшивании тонких материалов необходимо уменьшить давление. При сшивании более толстых материалов необходимо увеличить давление. При подаче швейных материалов и равномерном шитье старайтесь не увеличивать давление лапки, во избежание чрезмерного износа деталей оборудования. Для регулировки прижатия поверните два колпачка А по часовой стрелке, чтобы увеличить прижатие, и против часовой стрелки, для уменьшения прижатия.

5.6 Натяжение нити (Рис. 11)

Натяжение нити регулируется узлом натяжения нити в сборе В и С (Рис. 11), натяжение верхней нити обычно сильнее, чем натяжение нижней нити. Поверните ручки регулировки натяжения В и С по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение нити, и против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение. Если строчка по-прежнему не удовлетворяет требованиям, следует отрегулировать высоту стержня регулировки нитки D. Высота стержня регулировки нитки D находится на том же уровне, что и ушко резьбового соединения иглодержателя в самом высоком положении.

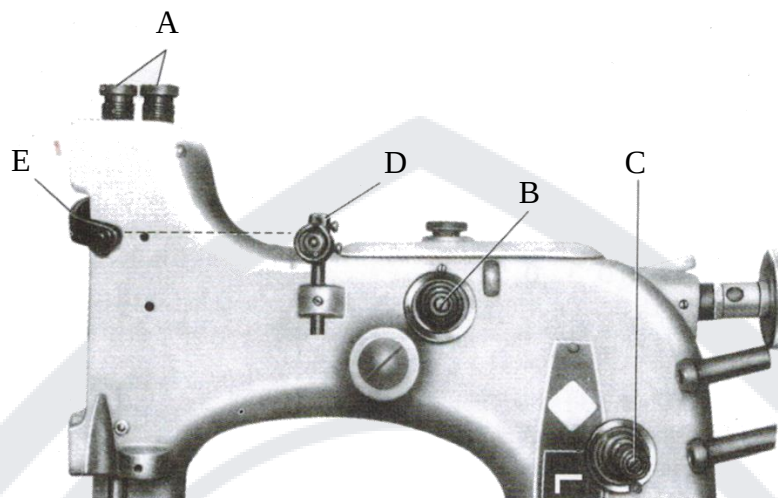


Рис. 11

5.7 Механизм захвата нити петлителя (Рис. 12)

Данный механизм состоит из зацепителя нити петли А и откидного крючка С. Когда игла попадает в петлю, образованную петлителем, точка нисходящей иглы находится на одном уровне нижнего края петлителя или выступает до 1 мм ниже. В то же время нижняя нить высвобождается под углом R из натяжителя нити петлителя А. Для регулировки захвата нити ослабьте винт D, поднимите натяжитель нити петлителя А. Опуская петлитель, поднимите нижнюю нить. Затяните винт D. **Примечание:** Для формирования правильного стежка, необходимо качественно отрегулировать натяжение нити.

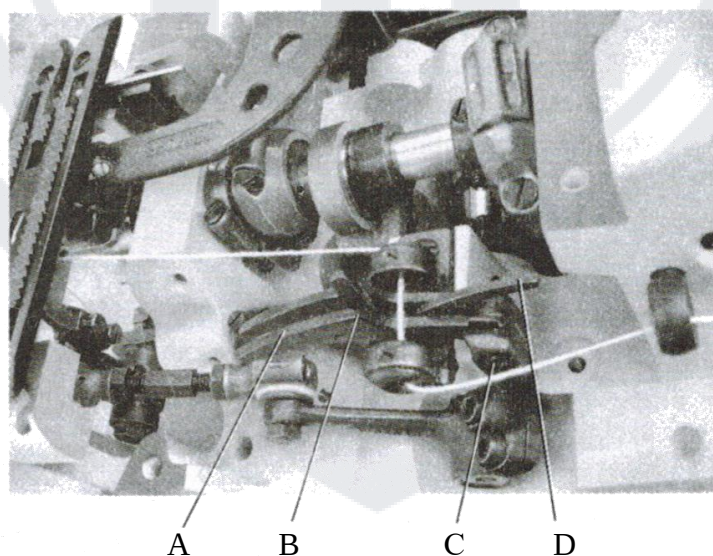


Рис. 12

5.8 Механизм отрезки нити

В модели GK35-2C отрезка нити приводится в движение механизмом. Нож С (Рис. 13) расположен в коническом пазу в передней части основания с помощью винта D. Режущая сталь В расположена в пазе держателя ножа винтом А и перемещается вперед и назад с ходовой частью машины. Во время отрезки нити край режущей стали и нож должны перекрываться на 0.5 мм. Для регулировки ослабьте винт А и D, при необходимости защелкните, затяните винт. **Примечание:** Кончики ножа и режущей стали должны быть расположены на 0.3-3.5 мм ниже нижней поверхности горловины.

Боковое давление между ножом и режущей сталью активируется пружиной А (Рис. 14). Давление определяется фактическим требованием при отрезке нити. Для регулировки ослабьте хомут С пружины и винт В, увеличьте или уменьшите давление по мере необходимости, затем затяните винт В.

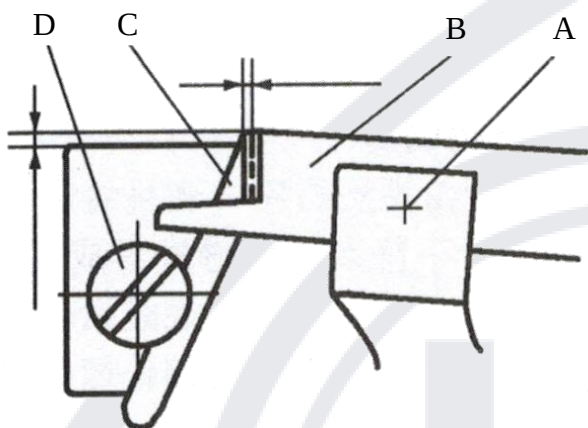


Рис. 13

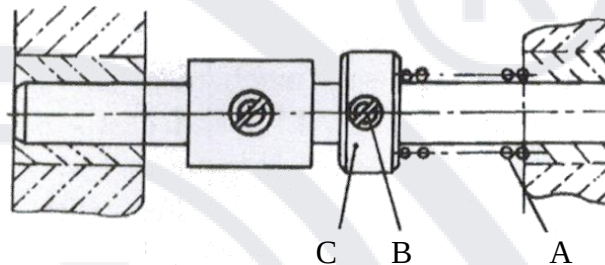


Рис. 14

5.9 Электромагнитный и пневматический механизм отрезки нити

В модели GK35-5 отрезка нити приводится в движение электромагнитом, в модели GK35-6-отрезка нити приводится в движение пневмоцилиндром. Когда резак находится в исходном положении под игольной пластиной, кончик ножа S (Рис. 16) должен быть расположен на 0,5 мм ниже верхней поверхности игольной пластинки. Для регулировки ножа отрегулируйте положение рычага стопорного винта Т с контргайкой в нижней части и затяните гайку. При отрезке над верхней поверхностью игольной пластины режущие кромки ножей должны перекрываться на 0.3 мм.

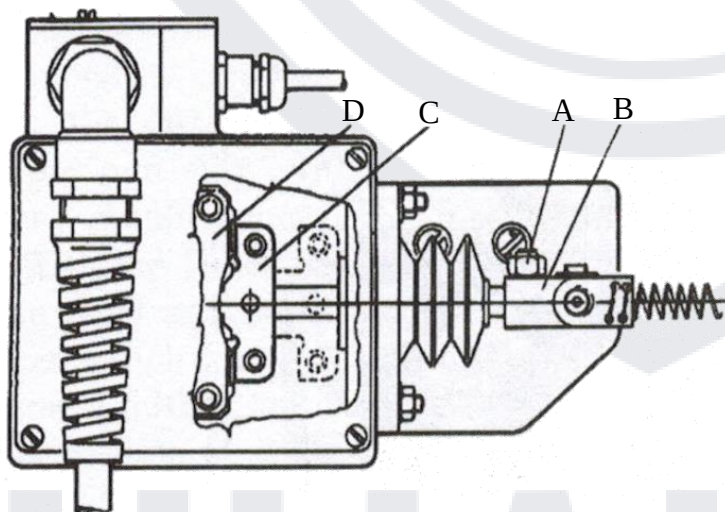


Рис. 15

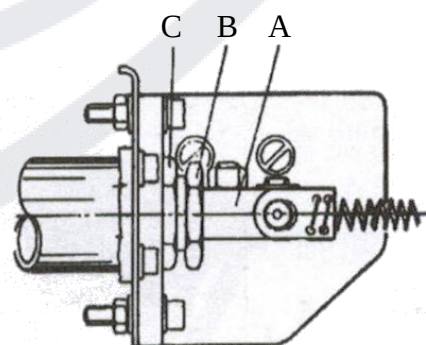


Рис. 16

5.9.1 Модель GK35-5

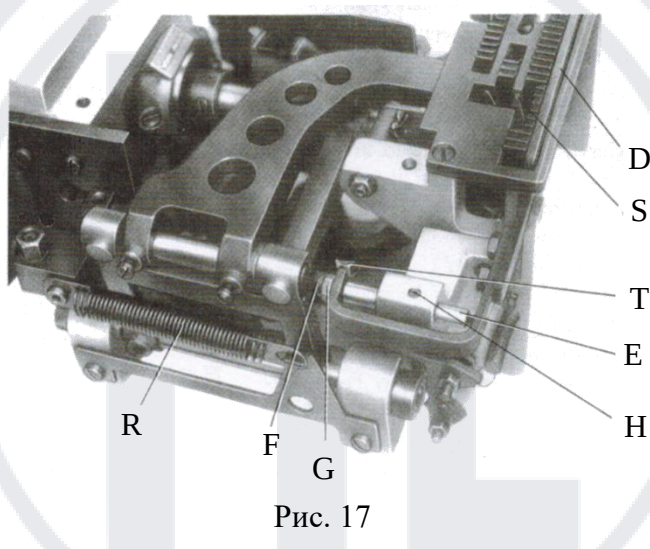
Отсоедините возвратную пружину R (Рис. 17) и нажимайте на соленоид до тех пор, пока сердечник соленоида не сработает D (Рис. 15). Ослабьте гайку А и перемещайте зажим В на стержне с соленоидом влево или вправо до тех пор, пока режущие кромки не пересекутся примерно на 0,3 мм. Затяните гайку А и поставьте возвратную пружину R (Рис. 17).

Примечание: Металлический звук должен быть слышен от соленоида, когда он находится под напряжением.

5.9.2 Модель GK35 -6

Нажмите на клещи А (Рис. 16) на штоке поршня цилиндра воздуха против шестигранной головки, используя стопорный винт В. Повторяйте действие до тех пор, пока режущие кромки не пересекутся относительно 0.3 мм. Затяните установку упорного винта В с контргайкой С.

Примечание: Шток пневмоцилиндра не должен ударять по цилиндру внутри, когда он приводится в действие. Ход поршня должен быть ограничен зажимом А (Рис. 18) ударяясь шестигранной головкой в стопорный винт В. Рабочее давление воздуха цилиндра составляет 0.3-0.5Мра.



6. Настройка устройства подачи (GK35 -5 и GK35 -6)

6.1 Установка бесконтактного переключателя (Рис. 18)

Снимите пластину кожуха и левую торцевую крышку, установите электронный бесконтактный выключатель А на размер 28 мм. По окончании затяните две пластмассовые гайки В, стараясь не повредить датчик приближения.

6.2 Настройка податчика

- 1) Податчик D (Рис.17 и Рис.18) регулируется первоначально двумя крепежными винтами для опорного кронштейна податчика. Податчик не должен иметь бокового люфта, но должен легко поворачиваться. Для регулировки ослабьте стопорную гайку G (Рис. 17), поворачивайте крепежный винт F внутрь или наружу, до тех пор, пока податчик не будет легко поворачиваться. Затяните контргайку G.
- 2) Податчик должен находиться в центре игольной пластины и в прорези прижимной лапки. Для этого ослабьте стопорный винт H (Рис. 17) и отцентрируйте шуп D в игольной пластине и слоте прижимной лапки, переместив центрирующий вал E (Рис. 17) вбок. Затяните винт H.

6.3 Установка высоты податчика (Рис. 18)

Расстояние X (Рис. 18) между поверхностью верхней игольной пластины и податчиком должно быть не менее 7 мм (установлено как можно больше). Положение между верхней кромкой Y податчика и нижним краем выреза щели податчика в прижимной лапке должно составлять

примерно 1 мм для предотвращения удара. Для регулировки высоты ослабьте гайку К и винт L, так чтобы головка винта не контактирует с магнитом в опорном кронштейне податчика. Ослабьте гайку М и поверните податчик. С помощью упорного винта N, отрегулируйте расстояние X. Зафиксируйте высоту податчика контргайкой М.

6.4 Регулировка давления переключения (Рис. 18)

Давление переключения на податчик D определяется расстоянием между винтом L и магнитом кронштейна. Чем ближе головка винта L к магниту, тем выше давление. Для регулировки давления поверните винт L медленно по направлению к магниту в опорном кронштейне податчика, пока он не войдет в контакт с магнитом, затем поверните его обратно на 1/2 оборота, так чтобы податчик свободно перемещался. Зафиксируйте положение винта контргайкой К.

6.5 Настройка точки переключения (Рис. 18)

Точка электрического переключения бесконтактного переключателя А определяется винтом Q. Когда щуп находится в исходном положении, расстояние между головкой винта и поверхностью бесконтактного переключателя составляет примерно 6 мм. Когда щуп находится в исходном положении, установите соответствующий переключатель в положение следующим образом. Ослабьте гайку Р, отверните винт Q от переключателя, пока он не выключится. Теперь поверните винт еще на 1/2 оборота к выключателю. Затяните винт Q с контргайкой Р.

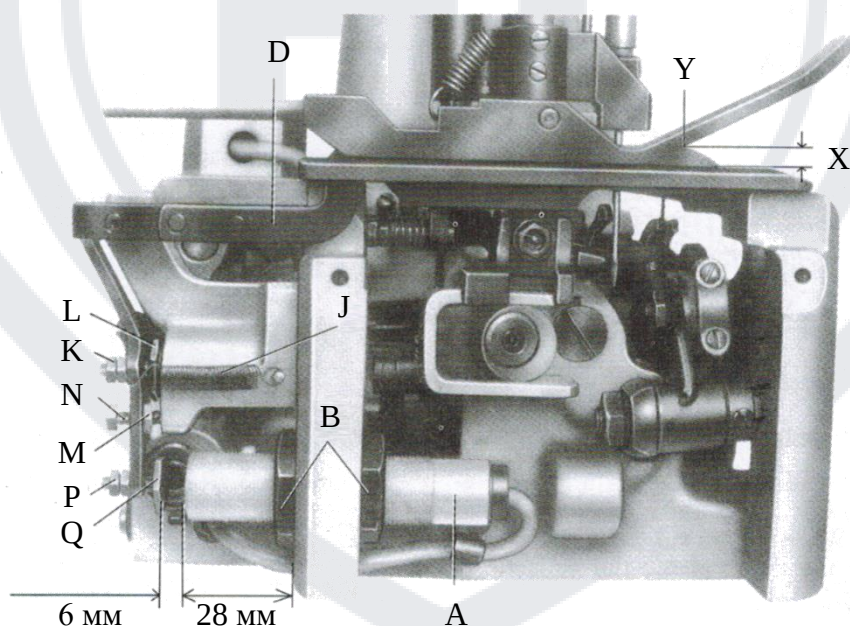


Рис. 18

6.6 Настройка реле времени

Установка реле задержки в распределительной коробке швейной станции производится при следующих условиях.

- 1) Швейная машина не останавливается полностью, резак приводится в действие.
- 2) После того, как мешок на подающем устройстве зашит, машина продолжит сшивать нити. Когда нить не натянута, резак приводится в действие.

Примечание: При настройке реле на разомкнутой распределительной коробке имеется линейное напряжение.

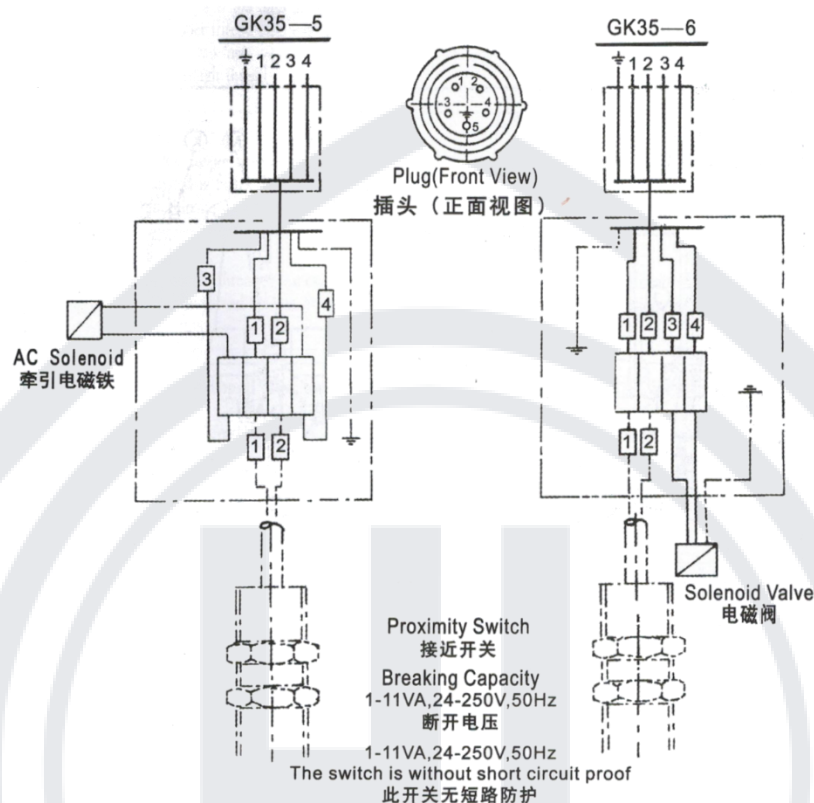


Рис. 19

6.7 Установка верхней рейки (Рис. 20)

- 1) Установите верхнюю рейку (В) и прижимную лапку (С). Верхняя рейка должна свободно перемещаться в пазах прижимной лапки без какого-либо контакта. Верхняя рейка должна находиться в самом нижнем положении, когда нижняя подача (А) находится в верхнем положении. В это время должен существовать небольшой промежуток между верхней и нижней рейкой.
- 2) Верхняя и нижняя рейка работают одновременно, задняя часть верхней рейки должна быть расположена между 4 и 5 задней стенкой нижней рейки, когда верхняя рейка находится в самом нижнем положении. Для регулировки рейки ослабьте винт (D) и переместите рычаг привода вперед и назад. Затяните винт по окончании регулировки.
- 3) Для регулировки зазора между верхним и нижним ограничителем подачи, отрегулируйте гайку.
- 4) Для достижения достаточного движения верхнего и нижнего механизма подачи, ослабьте шариковый винт (K) и переместите шарнир (M) назад в паз рычага (N).
- 5) Зубья верхней рейки (В) должны находиться на расстоянии 3 мм от прижимной лапки, когда рейка находится в верхнем положении, для регулировки ослабьте скребок (H) и поднимите скользящий блок (J), чтобы поднять верхнюю рейку. Опустите блок скольжения, чтобы опустить верхнюю рейку. Затяните винт по окончании регулировки.

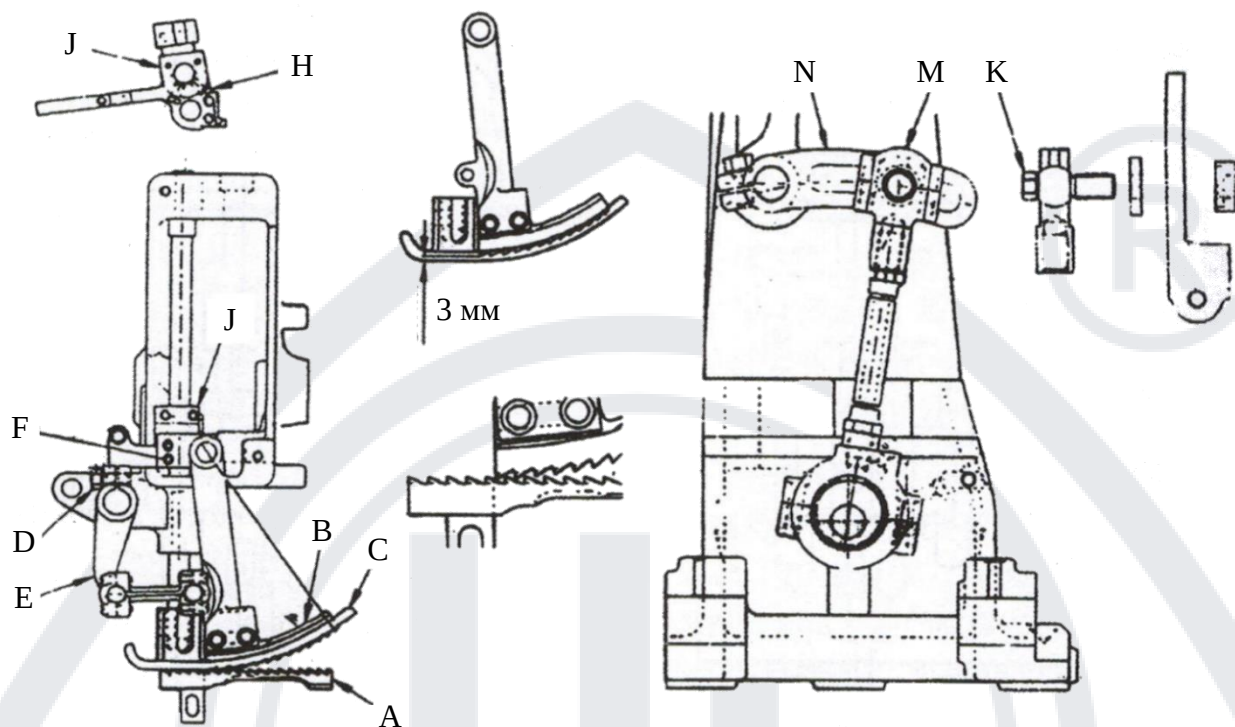


Рис. 20

7. Устранение неполадок

Проблема	Причина	Решение
Нить рвётся	Неправильная нить	Замените на более прочную
	Натяжение нити слишком сильное	Уменьшите натяжение нити
	Неровная нить. не достаточно прочная	Замените нить
	На игольном ушке, отверстия в горловой пластине и петлителе имеются заусенцы	Замените или уберите заусенцы
	Движение иглы и петлителя не синхронизировано друг с другом	Отрегулируйте движение иглы и петлителя
	Игла задевает направляющую или петлитель	Отрегулируйте положение направляющей и петлителя
	Зубья рейки слишком острые	Отрегулируйте остроту

Проблема	Причина	Решение
	Чрезмерное давление прижимной лапки	Отрегулируйте давление прижимной лапки
	Положение приемного элемента нити петлителя слишком высокое, слишком медленное высвобождение нижней нити	Уменьшите высоту петлителя, отрегулируйте скорость подачи нити
Проскальзывание иглы	Неправильная установка иглы	Установите иглу согласно разделу 4.4 и 5
	Движение иглы и петлителя не синхронизировано друг с другом	Отрегулируйте движение иглы и петлителя
	Положение иглы слишком высокое или игла согнута	Замените иглу или отрегулируйте её положение
	Положение приемного узла нити петлителя слишком низкое, слишком быстрое высвобождение нижней нити	Отрегулируйте положение петлителя и подачу нити
	Слишком тонкая игла и грубая нить	Замените
Игла ломается	Игла изогнута	Отрегулируйте положение иглы
	Игла ударяет по петлителю или направляющей	Отрегулируйте положение иглы
	Чрезмерное значение скорости иглы и скорости шитья	Отрегулируйте скорость движения иглы
	Тонкая игла, материал слишком толстый	Замените иглу
Натяжение нити неравномерное	Недостаточное или чрезмерное количество нити в шве	Отрегулируйте подачу нити
	Неправильная регулировка натяжения нити	Отрегулируйте согласно разделу 5.6
Неравномерное натяжение нити в петлителе	Недостаточное или чрезмерное количество нити в петлителе	Отрегулируйте согласно разделу 5
	Неправильная регулировка натяжения нити в петлителе	
Подача материала неравномерная	Зубья рейки расположены низко или изношены	Замените рейку или отрегулируйте её положение

Проблема	Причина	Решение
	Недостаточное давление прижимной лапки	Отрегулируйте прижим лапки
	Винт подающего кулачка ослаблен	Подтяните винт
Разность слоёв материала	Поверхность прижимной лапки не гладкая, материал истирается	Замените лапку
	Недостаточное давление прижимной лапки	Отрегулируйте прижим лапки
Машина работает с трудом	Машина неправильно собрана	Перенастройте
	Шкив слишком тугой	Ослабьте натяжение шкива
	Отсутствие достаточного количества смазки в подвижных деталях	Смажьте машину согласно Рис. 2
Посторонние звуки при работе машины	Увеличение расстояния между деталями	Отрегулируйте расстояния согласно разделам 5 и 6.
	Установочный винт ослаблен, производятся удары деталей друг об друга	Затяните винт
	Отсутствие достаточного количества смазки в подвижных деталях	Смажьте машину согласно Рис. 2

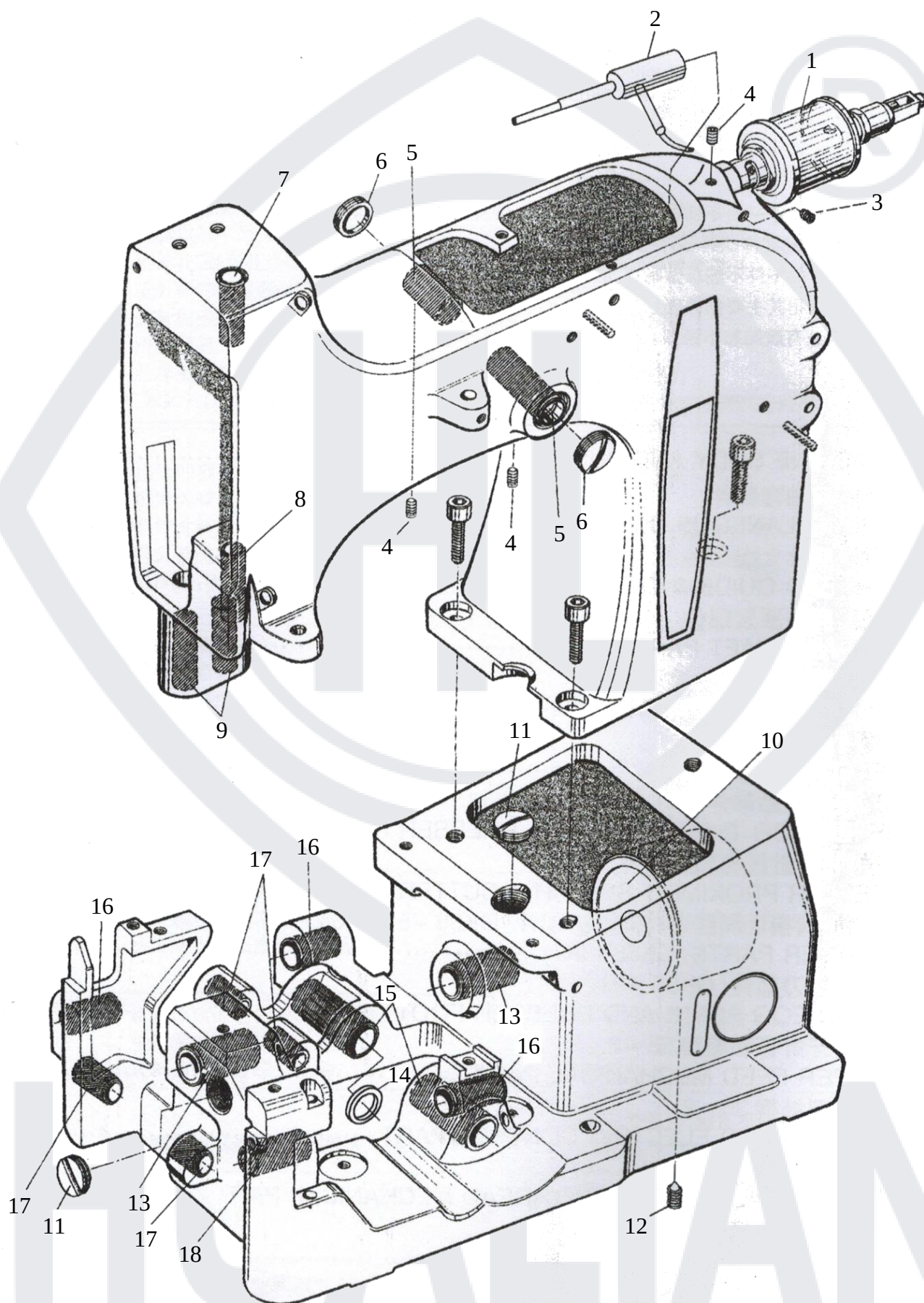


Рис. 21

№	Номер	Название	Номер	№	Название
1	1001-5	Sight Feed Oiler	3501009	10	Crank Shaft Bearing Houshing
2	3501001	Oil Cup Base	3501010	11	Plug Screw
3	AD506N	Screw	ZD825N	12	Screw
4	AD508N	Screw	3501011	13	Crank Shaft Bushing
5	3501002	Bushing for Needle Lever Shaft	3501012	14	Washer
6	3501003	Plug Screw	3501013	15	Looper Drive Lever Shaft Bushing
7	3501004	Needle Bar Bushing, upper	3501014	16	Feed Rocker Shaft Bushing
8	3501005	Needle Bar Bushing, lower	3501015	17	Knife Lever Shaft Bushing
9	3501006	Presser Bar Bushing	3501016	18	Looper Shaft Bushing, front

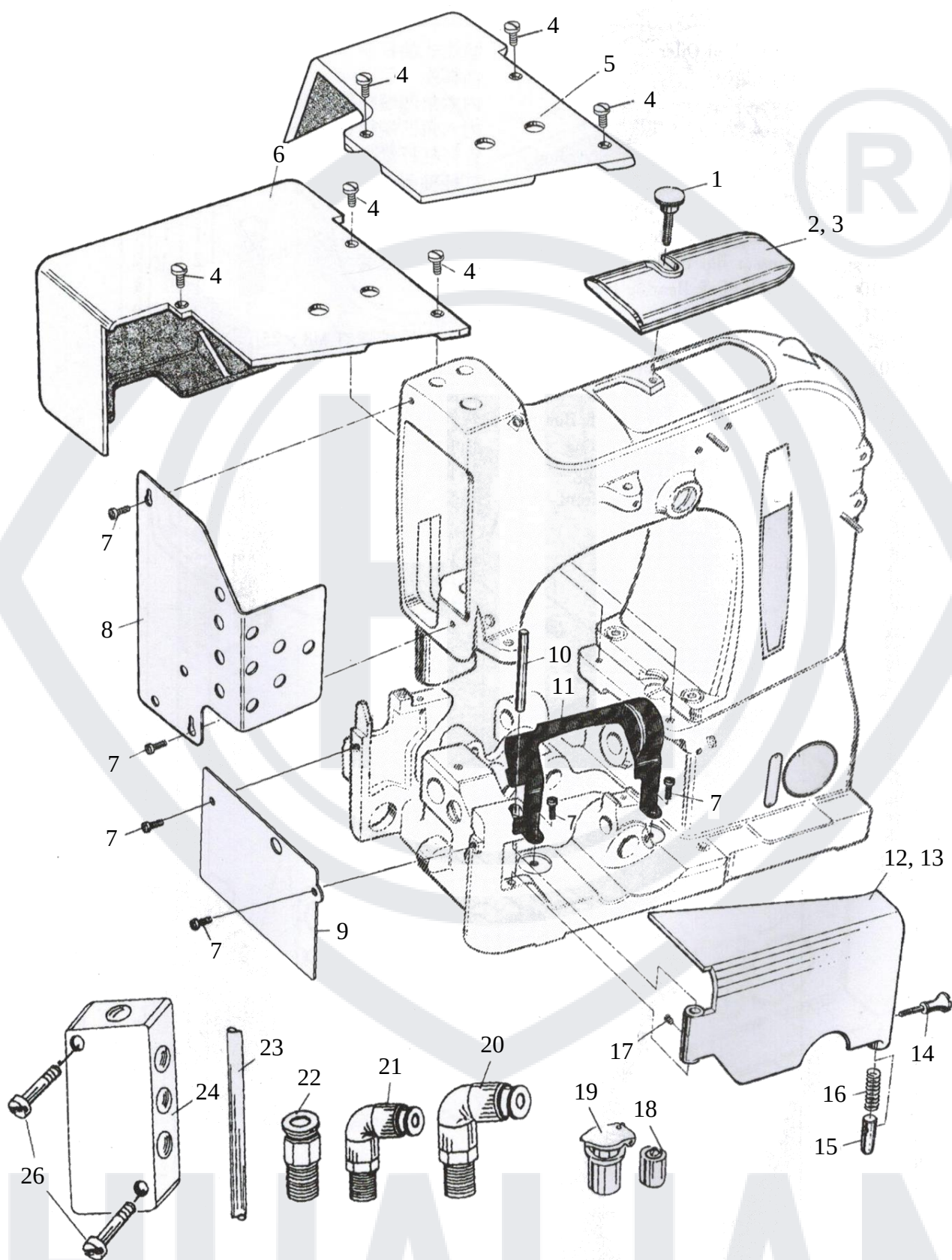


Рис. 22

№	Номер	Название	Номер	№	Название
1	3502017	Screw	3502027	14	Locking Bolt Knob
2	3502018	Arm Cover	3502028	15	Locking Bolt
3	3502018R	Arm Cover	3502029	16	Spring
4	YT515	Screw	AD505N	17	Screw
5	3502019	Cloth plate	1001-1	18	Pinball Oil Cup
6	3502020R	Cloth plate	1001-3	19	Spring Cover Oil Cup
7	YT508D	Screw	1001-4R	20	Oil Pipe Bend
8	3502021	Face Cover	1001-5R	21	Oil Pipe Bend
9	3502022	End Cover	1001-6R	22	Oil Pipe Joint
10	3502024	Hinge Pin	1001-8R	23	Oil Pipe
11	3502025	Guard	3510195R	24	Oil Distributor
12	3502026	Hinge Cover	YT420	25	Screw
13	3502026R	Hinge Cover			

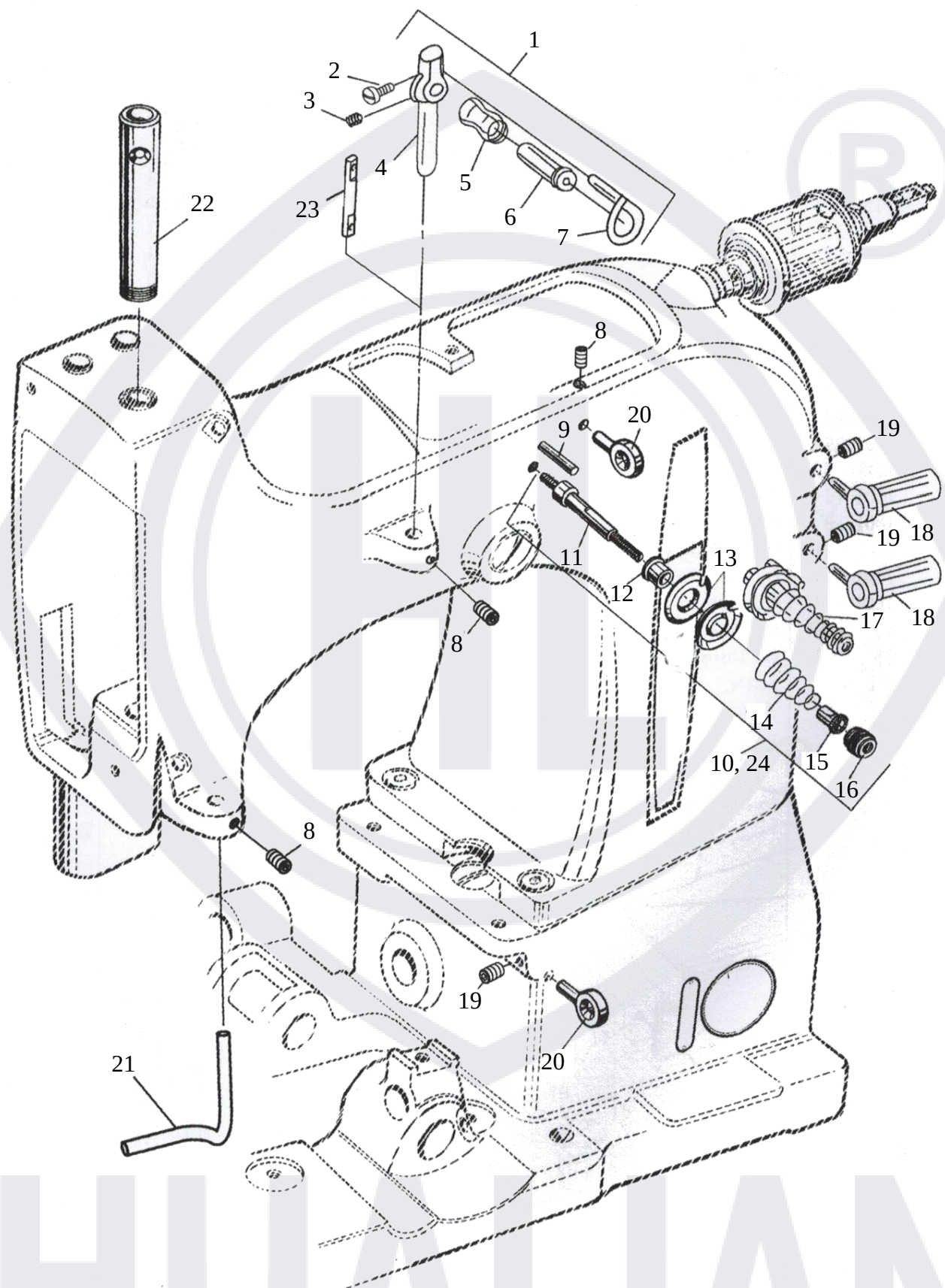


Рис. 23

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	350301	Needle Thread Guide	13	3503037	Tension Disc
2	YT306	Screw	14	3503038	Spring
3	AD404N	Screw	15	3503039	Tension Spring Ferrule
4	3503030	Needle Thread Guide Bar	16	3503040	Tension Nut
5	3503031	Thread Take - up Roller	17	3503041	Spring
6	3503032	Oil Cup	18	350303	Thread Guide Assy
7	3503033	Thread Guide Finger	19	AD508N	Screw
8	AD505N	Screw	20	3503043	Thread Guide
9	3503034	Pin	21	3511200	Needle Thread Guide
10	350302	Thread Tension Assy	22	3503044	Needle Bar Guide
11	3503035	Tension Post	23	2002036	Thread Guide
12	3503036	Tension Post Ferrule	24	350302X	Thread Tension Assy

HUALIAN

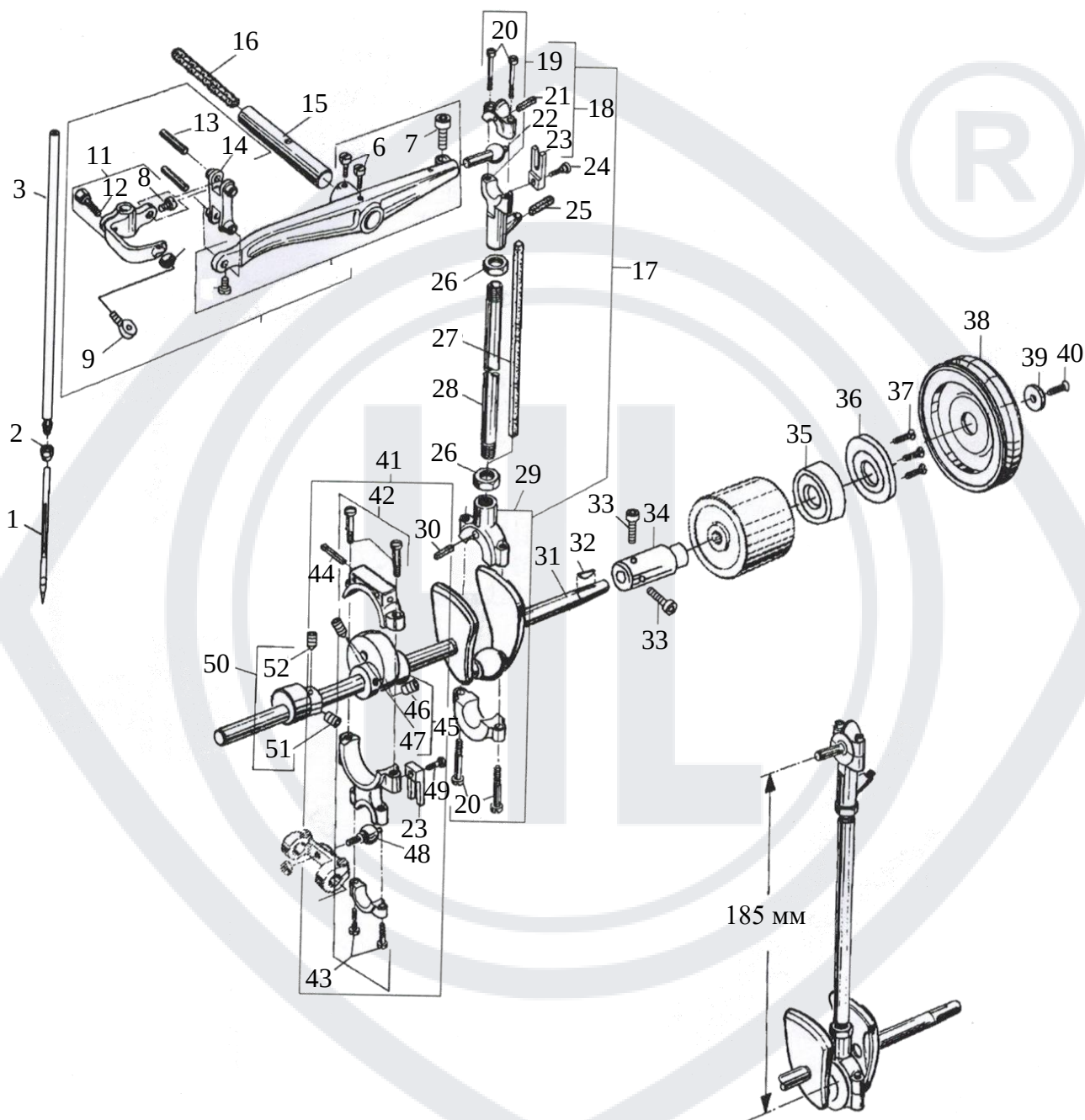


Рис. 24

HUALIAN

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	3504045	Needle	27	1004-1	Oil Wick
2	3504046	Needle Clamp Nut	28	3504058	Needle Lever Connection Rod
3	3504047	Needle Bar	29	3504059	Shell
4	350404	Needle Lever Assy	30	1004 -7	Oil Wick
5	3504048	Needle Lever	31	3504060	Crank Shaft
6	YT512	Screw	32	3504061	Woodruff Key
7	NL614	Screw	33	NL512	Screw
8	YT406	Screw	34	3504062	Bearing Bushing
9	3504049	Screw Thread Guide	35	1005	Bearing
10	701	Nut	36	3504063	Bearing Cap
11	3504050	Needle Bar Connection	37	YT408	Screw
12	3510192	Coupling Bolt	38	3504064	Pulley
13	3504051	Needle Bar Link Pin	39	3504065	Washer
14	3504052	Connection Link	40	NL514	Screw
15	3504053	Needle Lever Shaft	41	350407	Looper Drive Eccentric Assy
16	1004 -5	Oil Wick	42	3504066	Looper Connection Bar
17	350405	Needle Lever Assy	43	3504067	Screw
18	350406	Needle Lever Ball Link Assy	44	1004 -6	Oil Wick
19	3504054	Shell	45	3504068	Looper Eccentric
20	3504055	Screw	46	AD605N	Screw
21	1004-9	Oil Wick	47	ZD608N	Screw
22	3504056	Ball Stud	48	3504070	Ball Stud
23	3504057	Guide Fork	49	3510193	Guide Plate Bolt
24	YT412	Screw	50	3504071	Looper Avoid Eccentric
25	1004 - 8	Oil Wick	51	AD604N	Screw
26	708	Nut	52	ZD606N	Screw

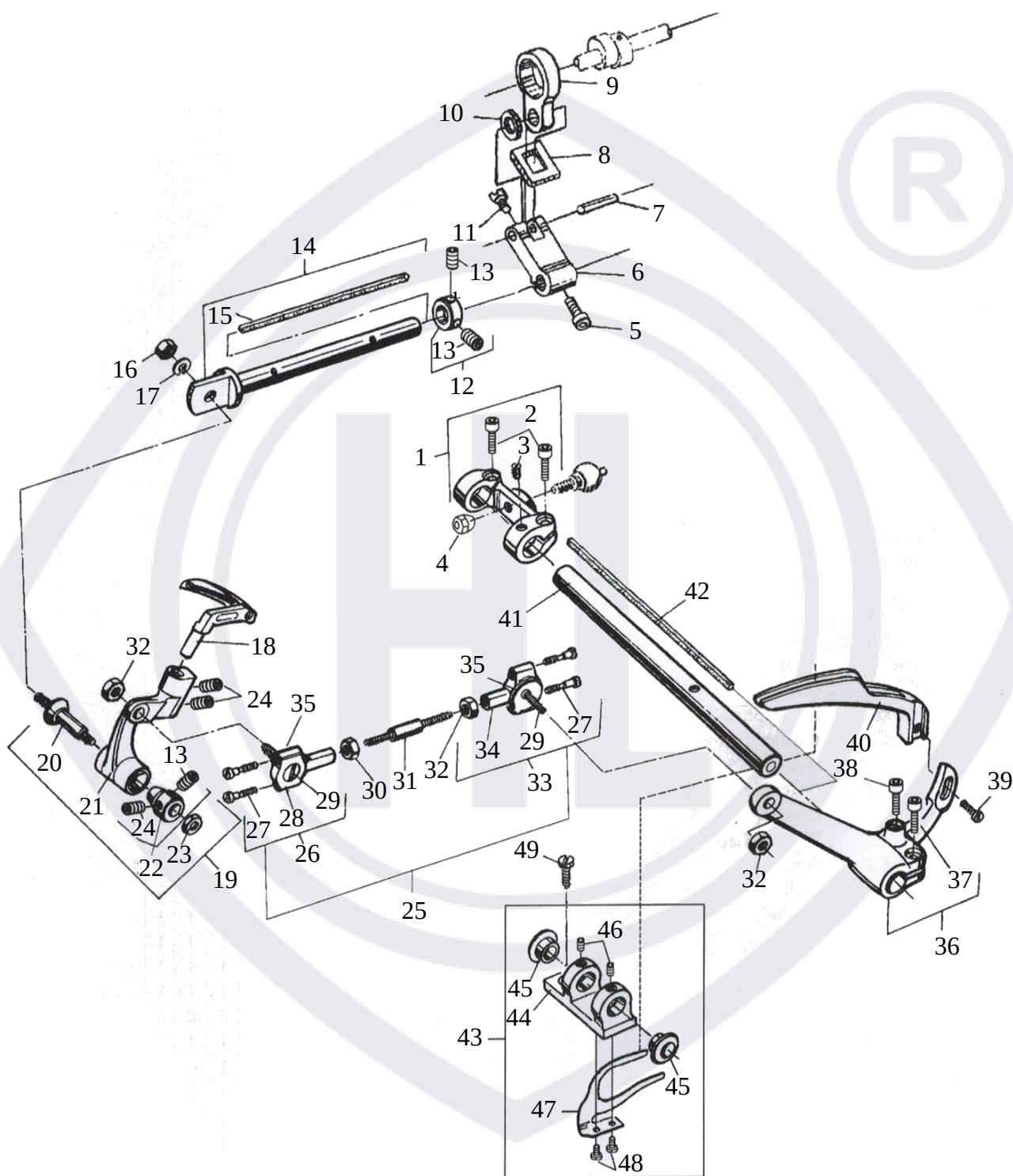


Рис. 25

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	3505072	Rocker for Looper Drive Shaft	26	350510	Ball Joint Assy, left
2	NL514	Screw	27	3505085	Screw
3	ZD506	Screw	28	3505086	Shell
4	3505073	Nut	29	3505087	Ball Stud
5	NL614	Screw	30	703	Nut(left)
6	3505074	Rocker for Looper Avoid Eccentric	31	3505088	Connecting Rod
7	3505075	Connecting Rod Pin	32	702	Nut
8	3505076	Felt	33	350511	Ball Joint Assy, right
9	3505077	Connecting Bar	34	3505089	Shell
10	3505078	Felt Washer	35	3505090	Felt Washer
11	YT306	Screw	36	3505092	Looper Drive Lever
12	3505079	Collar	37	NL512	Screw
13	AD504N	Screw	38	NL516	Screw
14	3505080	Looper Rocker Shaft	39	YT410	Screw
15	1004 -4	Oil Wick	40	3505093	Looper Thread Take - up
16	707	Nut	41	3505094	Looper Drive Lever Rocker Shaft
17	904	Spring Washer	42	1004 -2	Oil Wick
18	3505081	Looper for Two - thread	43	350512	Looper Thread Cast - Off Assy
19	350508	Looper Rocker Assy	44	3505095	Bracket
20	3505082	Cone Stud for Looper Rocker	45	3505096	Thread EyeletL
21	3505083	Looper Rocker	46	AD404N	Screw
22	3505084	Cone	47	3505097A	Cast - off Hook
23	704	Nut	48	YT406	Screw
24	AD505N	Set Screw	49	YT508D	Screw
25	350509	Ball Joint Assy			

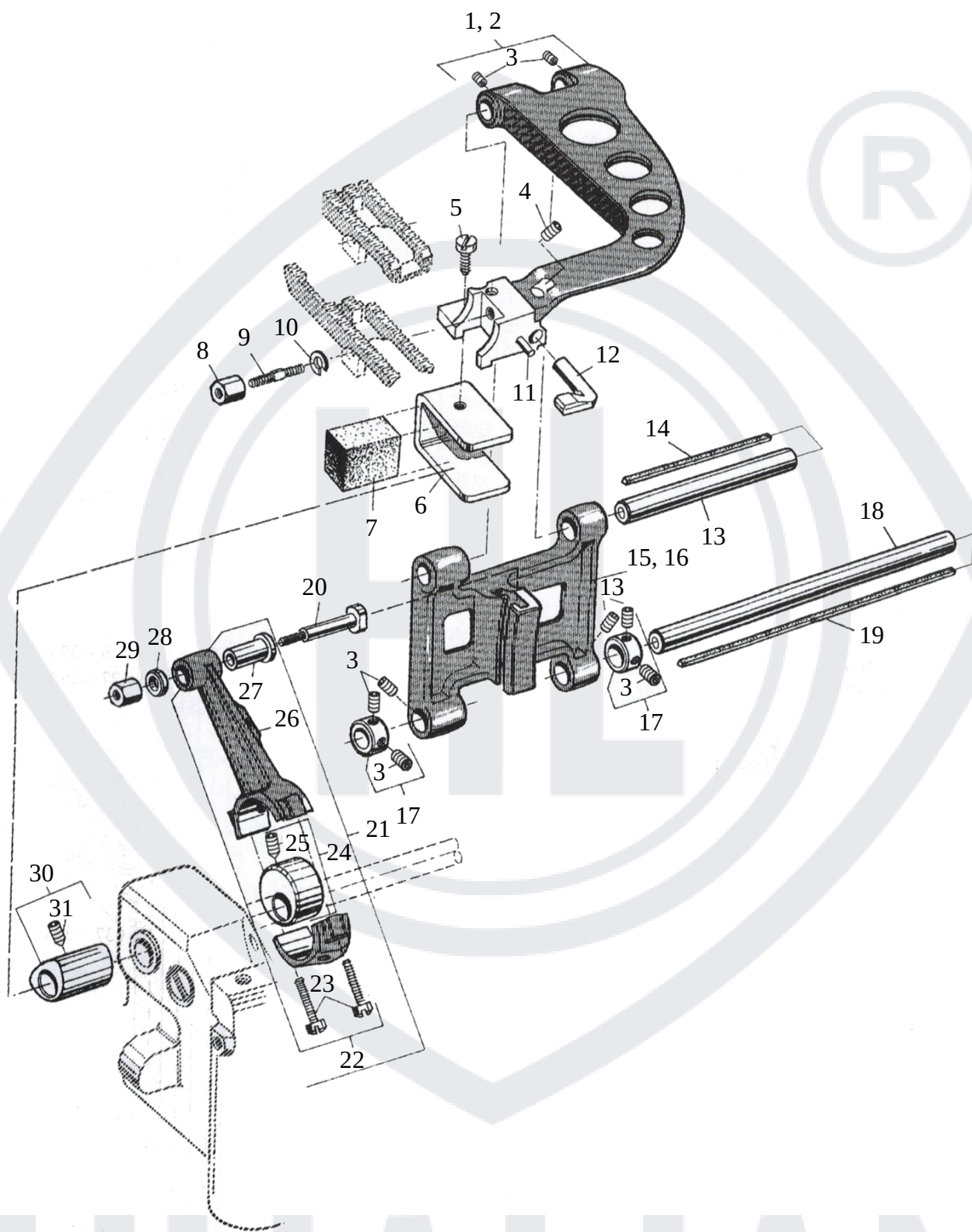


Рис. 26

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	3506098	Feed Bar	17	3505079	Collar
2	3506098R	Feed Bar	18	3506105	Feed Rocker Shaft
3	AD504N	Screw	19	1004 -2	Oil Wick
4	AD608N	Screw	20	3506107	Stitch Regulating Stud
5	YT408	Screw	21	350612	Feed Drive Eccentric Assy
6	3506099	Feed Lift Eccentric Fork	22	3506108	Connection
7	3506100	Oil Felt	23	3504055	Screw
8	709	Nut	24	3506110	Eccentric
9	3506101	Stud Bolt	25	ZD608X	Screw
10	902	Spring Washer	26	3510196	Oil Felt
11	1006 -2	Pin	27	3506111	Flange Bushing
12	3506102	Needle Guard	28	3506112	Washer
13	3506103	Feed Bar Shaft	29	706	Nut
14	1004 -5	Oil Wick	30	3506113	Feed Lift Eccentric
15	3506104	Feed Rocker	31	ZD607X	Screw
16	3506104R	Feed Rocker			

HUALIAN

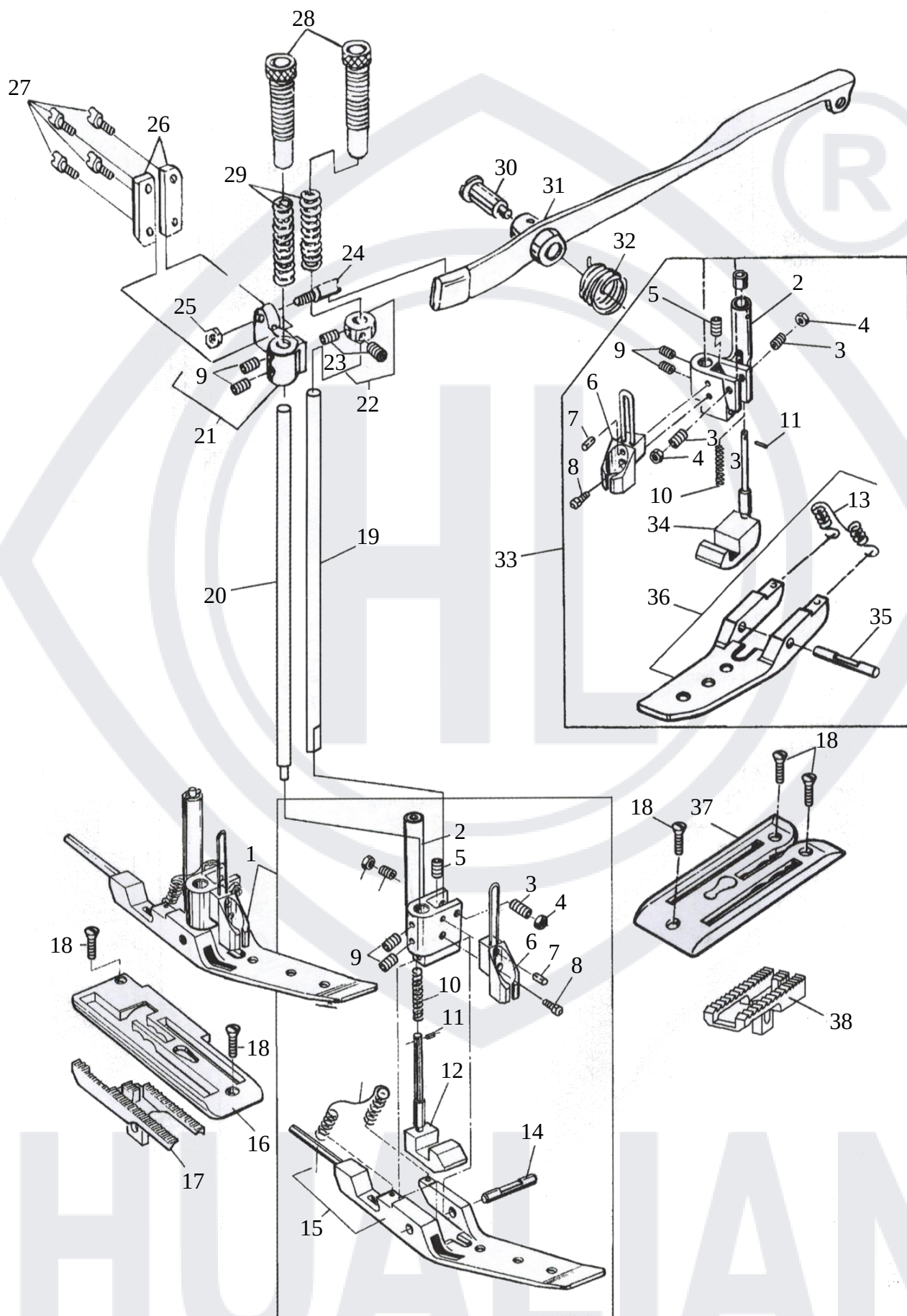


Рис. 27

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	350713R	Presser Foot Assy	20	3507125	Presser Bar, left
2	3507114	Presser Foot Shank	21	3507126	Presser Foot Guide
3	AD508N	Screw	22	3507079	Collar
4	701	Nut	23	AD504N	Screw
5	PD506	Set Screw	24	3507128	Lifting Screw
6	3507115	Finger Guard	25	702	Nut
7	1006	Clamping Sleeve	26	3507129	Guide Plate
8	NL408	Screw	27	YT508D	Screw
9	AD505N	Screw	28	3507130	Spring Regulating Bushing
10	3507116	Spring	29	3507131	Spring
11	1007	Clamping Sleeve	30	3507132	Stud for Lifter Lever
12	3507117R	Chaining Section	31	3507133	Presser Foot lifter Lever
13	3507118	Spring	32	3507134	Spring
14	3507119R	Pin	33	350714	Presser Foot Assy
15	3507120R	Presser Foot Bottom	34	3507136	Chaining Section
16	3507122R	Throat Plate	35	3507140	Pin
17	3507123R	Feed Dog	36	3507141	Presser Foot Bottom
18	CT512	Screw	37	3507142	Throat Plate
19	3507124	Presser Bar, right	38	3507143	Feed Dog

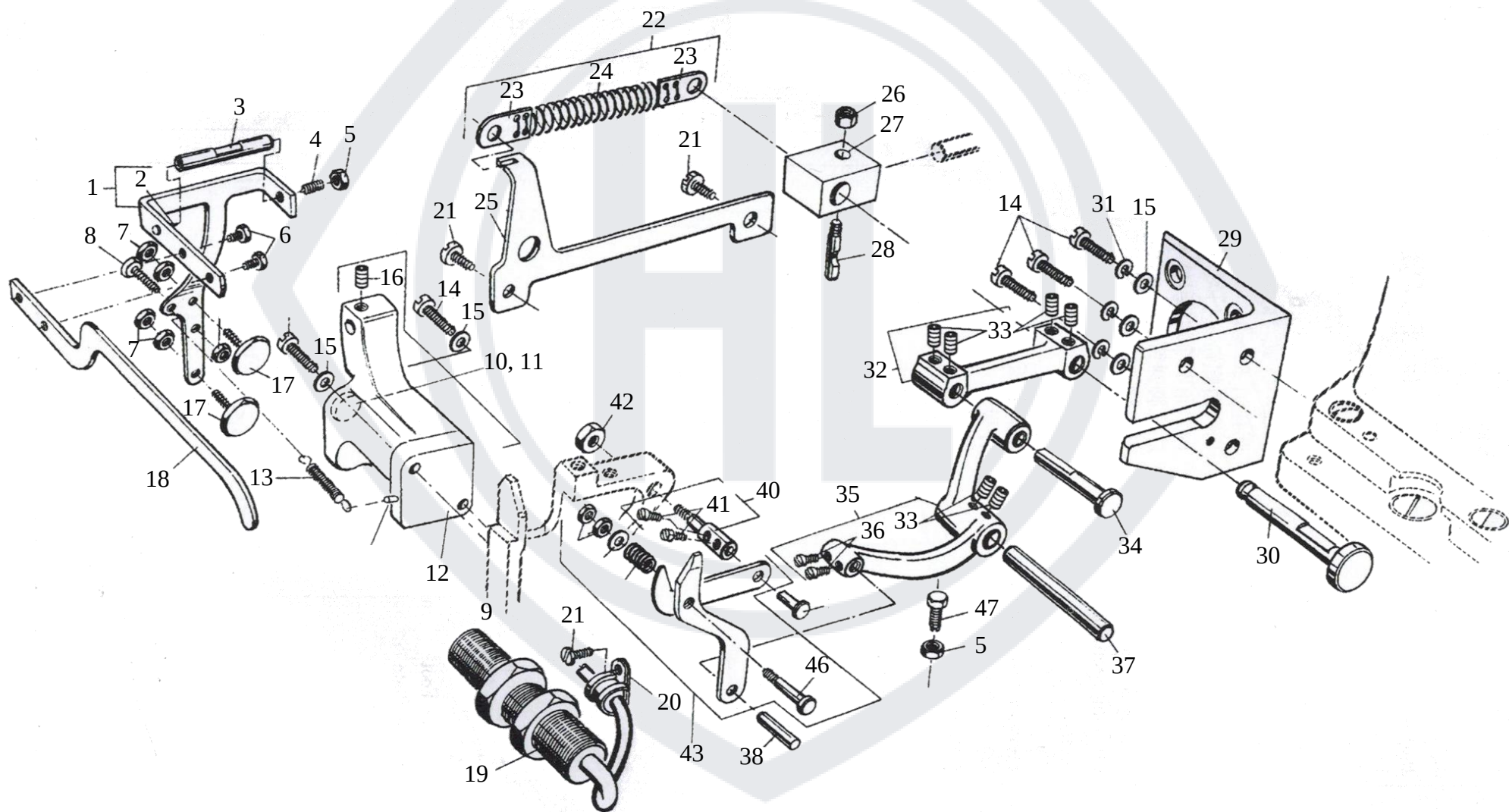


Рис. 28

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	3508144	Holder for Feeler	25	3508157	Spring Holder
2	3508145	Centre Pin	26	706	Nut
3	3508146	Centre Shaft	27	35081*58	Clamp
4	3508147	Centre Screw	28	3508159	Loxking Stud
5	701B	Nut	29	3508160	Bracket
6	YT506	Screw	30	3508161	Stud
7	710	Nut	31	902	Spring Washer
8	LJ415	Screw	32	3508162	Connecting Level
9	3508148	Support for Feeler	33	AD505N	Screw
10	3508149	Magnet	34	3508163	Stud
11	3508149R	Magnet Bushing	35	3508164	Lever
12	3508150	Grooved Pin	36	YT406	Screw
13	3508151	Spring	37	3508165	Shaft
14	YT515	screw	38	3508166	Parallel Pin
15	802	Washer	39	3508167	Stud
16	AD506N	screw	40	3508168	Stud for Knife
17	3508152	screw	41	YT405	Screw
18	3508153	Feeler	42	702	Nut
19	2208	Proximity Switch	43	350816	Chain Cutter Ass y
20	3508154	Cable Clamp	44	801	Washer
21	YT508D	Screw	45	3508169	Spring
22	350815	Pull Back Spring Ass 'y	46	3508170	Stud
23	3508155	Spring Eyelet	47	LJ512	Screw
24	3508156	Spring			

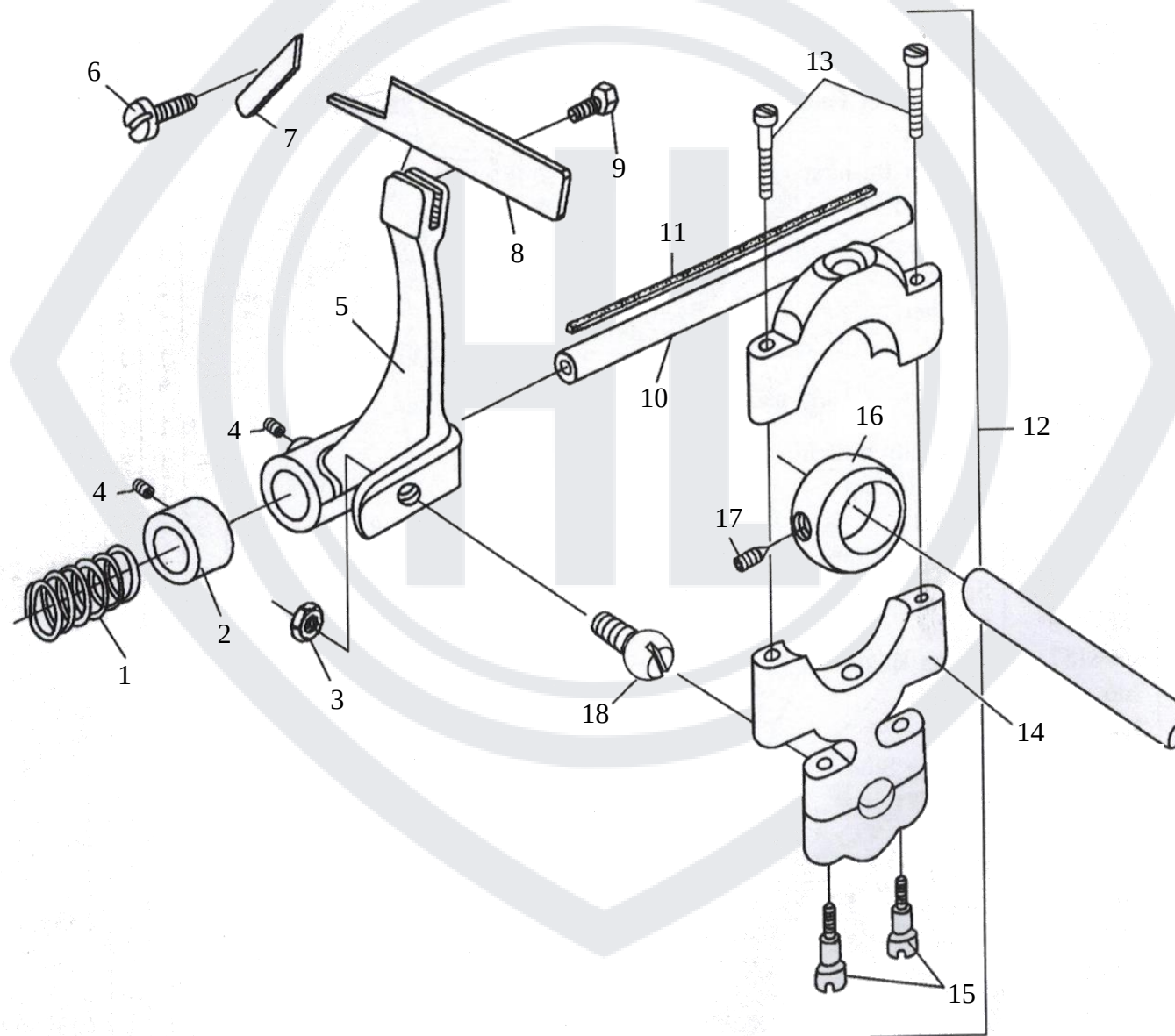


Рис. 29

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	3509172	Spring	10	3509177	Shaft
2	3509173	Collar	11	1004-3	Oil Wick
3	702	Nut	12	350917	Connecting Bar Assy for Cutter
4	AD504N	Screw	13	3509178	Screw
5	3509174	Holder for Cutter	14	3509179	Connecting Bar for Cutter
6	YT508D	Screw	15	3505085	Screw
7	3509175	Knife	16	3509181	Eccentric for Cutter
8	3509176	Cutting Stee	17	ZD508N	Screw
9	LJ405	Screw	18	3509182	Bearing

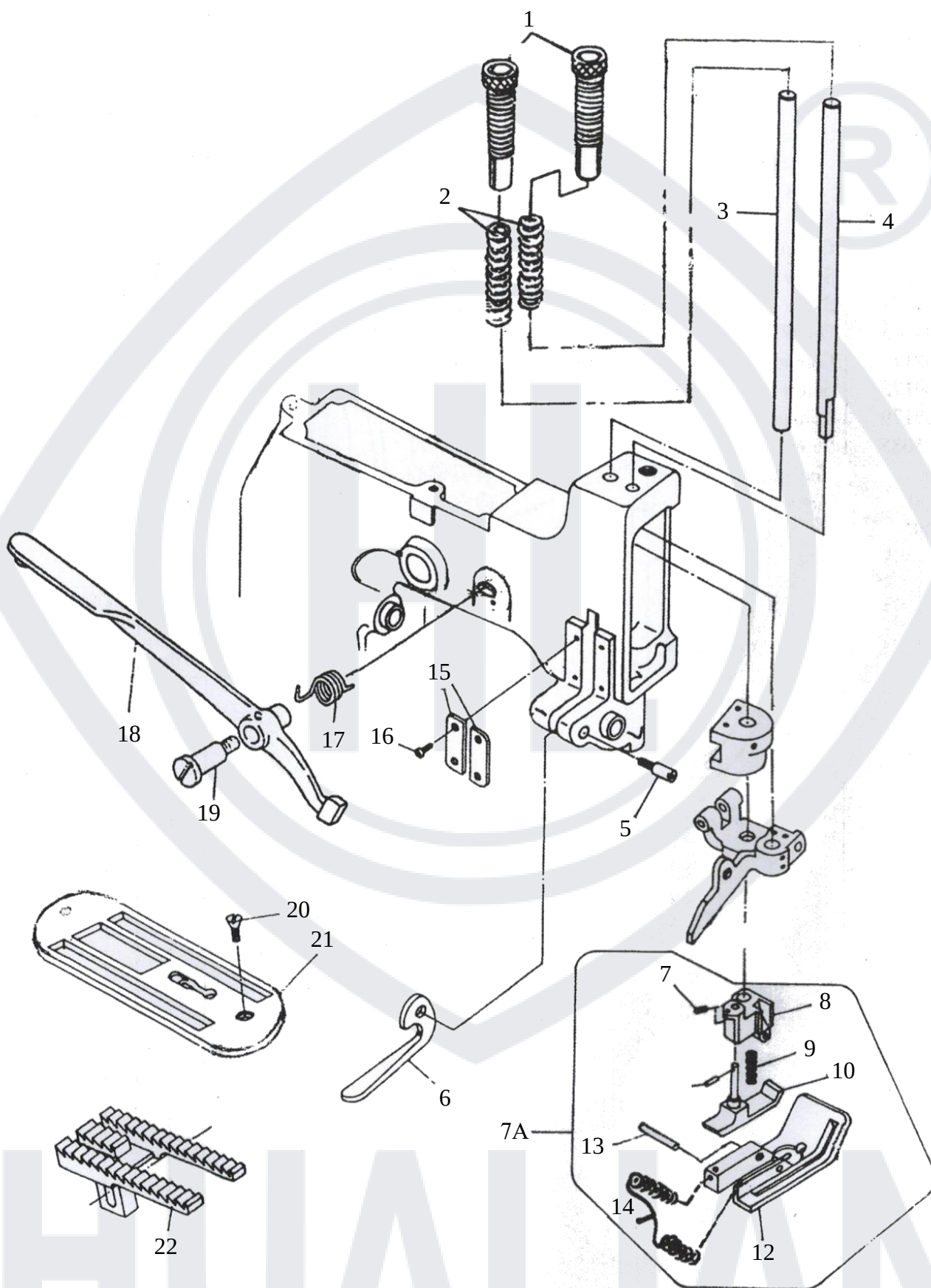


Рис. 30

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	603 -5 -9	Spring regulating bushing	12	603 -6-5	Pressure foot bottom
2	603 -5 -10	Spring	13	603 -6-6	Pressure foot shaft
3	603 -5 -7	Pressure Bar, (Right)	14	603 -5 -6	. Spring
4	603 -5 -8	Pressure Bar (left)	15	603 -5 -12	Guide plate
5	603 -5 -26	Presser foot pin	16	GB/T65 M5 x8	Screw
6	603 -5 -27	Presser foot lifter Hand lever	17	603 -5 -15	Spring
7	GB/T73 M5 x6	Screw	18	603 - 5-13	Pressure foot lifter lever
8	603 -6 -3	Pressure foot shank	19	603 -5 -14	Stud for lifter lever
9	603 -6-7	Spring	20	GB/T69M5 x 12	Screw
10	603 -6-4	Pressure foot yielding section	21	603 -6-2	Throat plate
11	CB/T91φ1. 2 x25	Clamping sleeve dia	22	603 -6-1	Feed dog

HUALIAN

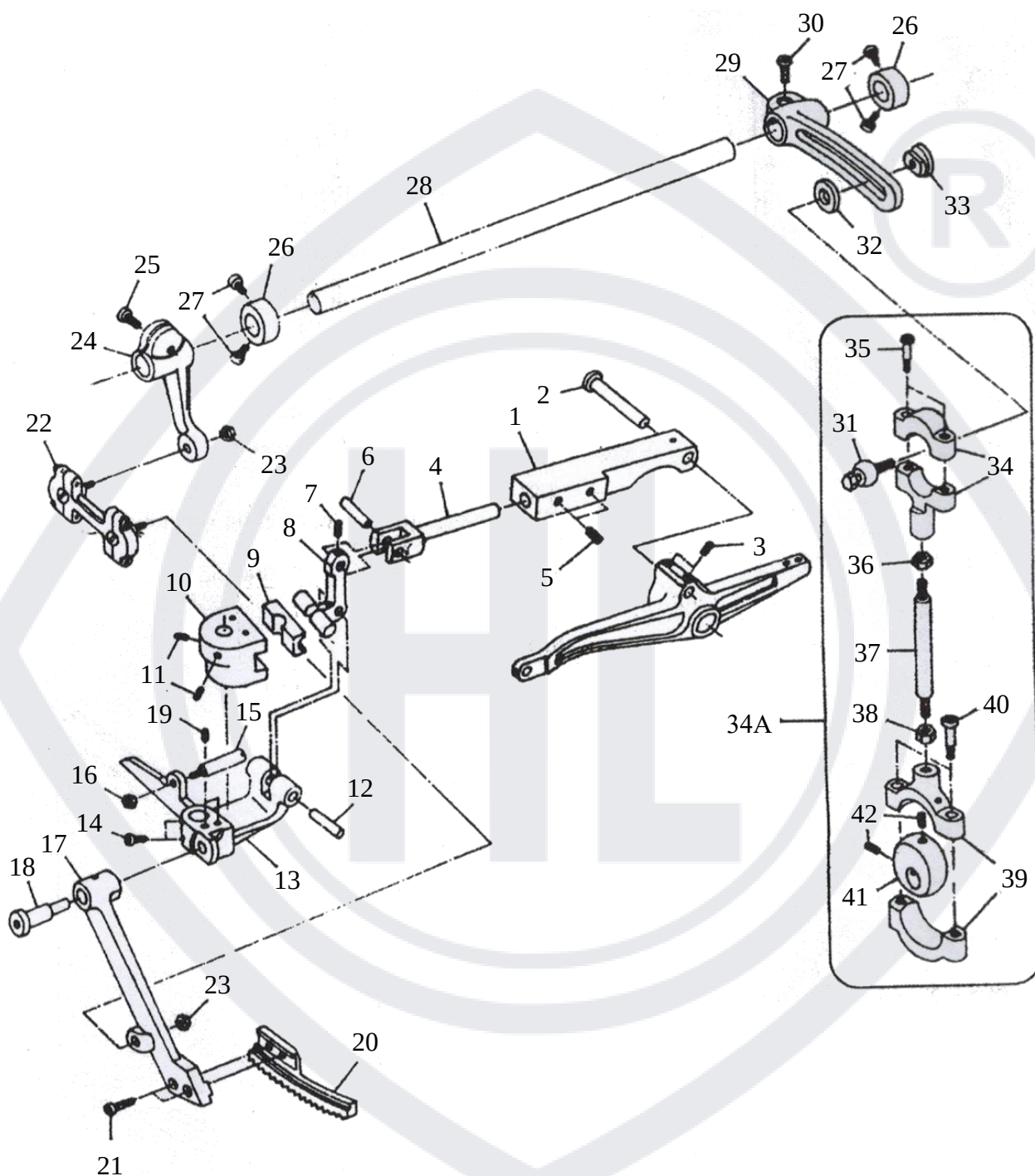


Рис. 31

№	Номер	Название	№	Номер	Название
1	603 -7 -1	Guide bracket	22	603 -7 -13 -1	Upper feed dog connecting rod
2	603 -7 -2	Guide bracket pin	23	GB/T6170	Nut
3	GB/T80	X 6 screw	24	603 -7 -14	Drive lever
4	603 -7 -3	Link pin ofr lift lever	25	GB/T70	Screw
5	GB/T65	Screw	26	603 -7-15	Collar
6	603 -7 -4	Link pin	27	GB/T65	Screw
7	GB/T65	Screw	28	603 -7 -16	Drive shaft
8	603 -7 -5	Lift lever	29	603 -7 -17	Drive lever
9	603 -7 -6	Slinding block	30	GB/T70	Screw
10	603 -7 -7	Supporting roke	31	603 -7 -18	Ball bearing
11	GB/T65	Screw	32	603 -7 -19	Ball bearing washer
12	603 -7 -4	Link pin	33	603 -7 -20	Ball bearing nut
13	603 -7 -8	Guide link	34	603 - 7 - 21	Big connecting rod upper joint
14	GB/T65	Screw	35	603 -7 -21 -2	Screw
15	603 -7 -9	Shank screw	36	GB/T6171	Nut
16	GB/T6170	Nut	37	603 -7 -23	Connecting rod
17	603 -7 -10	Feed lever	38	GB/T6171	Nut
18	603 -7 -11	Stud	39	603 -7 -24	Big connecting rod joint
19	GB/T74	Screw	40	603 -7 -25	Screw
20	603 -7 -12	Upper feed dog	41	603 -7 -26	Eccentric
21	GB/T65	Screw	42	GB/T74	Screw

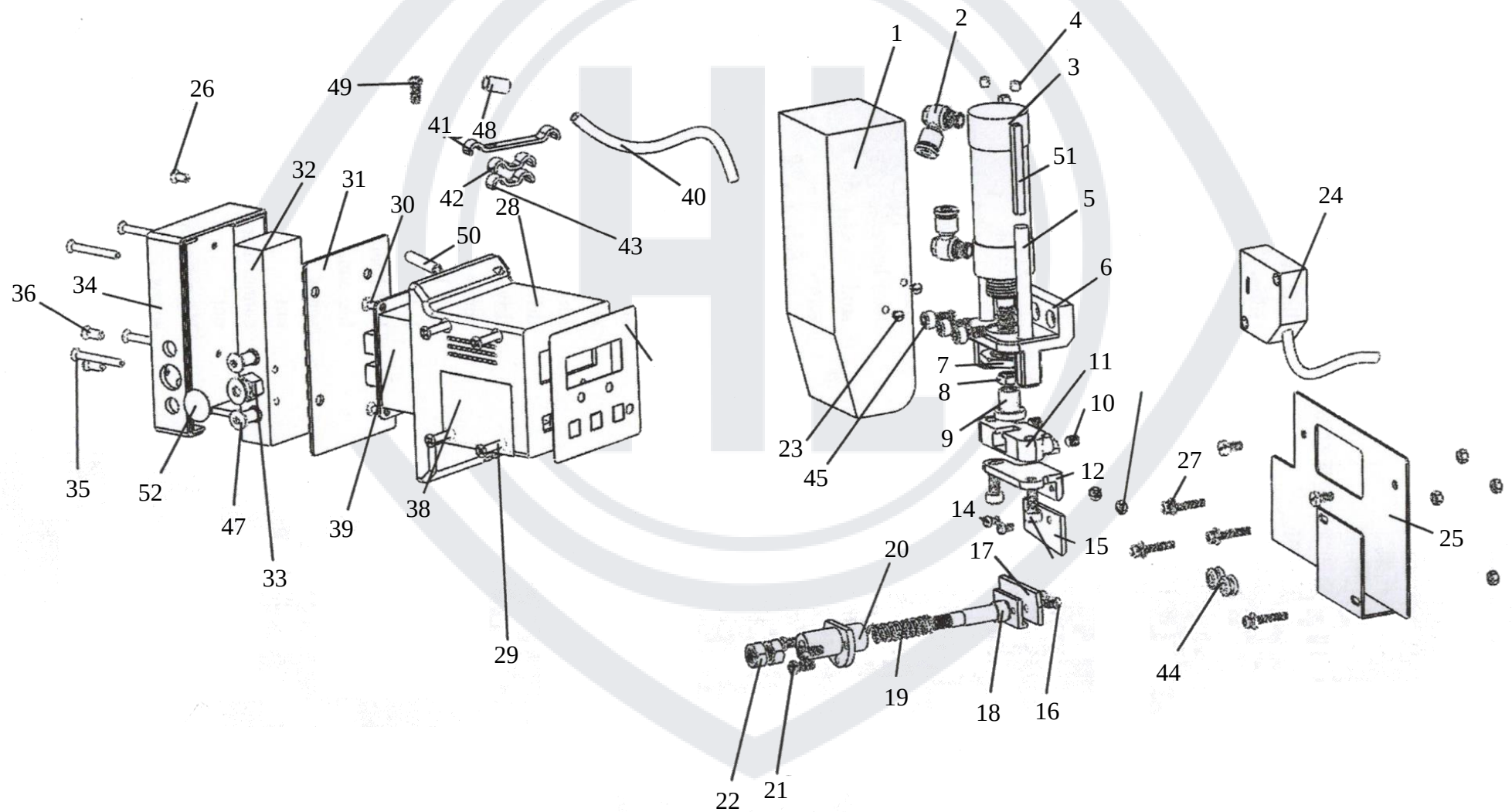


Рис. 32

№	Название	№	Название
1		27	
2		28	
3		29	
4		30	
5		31	
6		32	
7		33	
8		34	
9		35	
10		36	
11		37	
12		38	
13		39	
14		40	
15		41	
16		42	
17		43	
18		44	
19		45	
20		46	
21		47	
22		48	
23		49	
24		50	
25		51	
26		52	

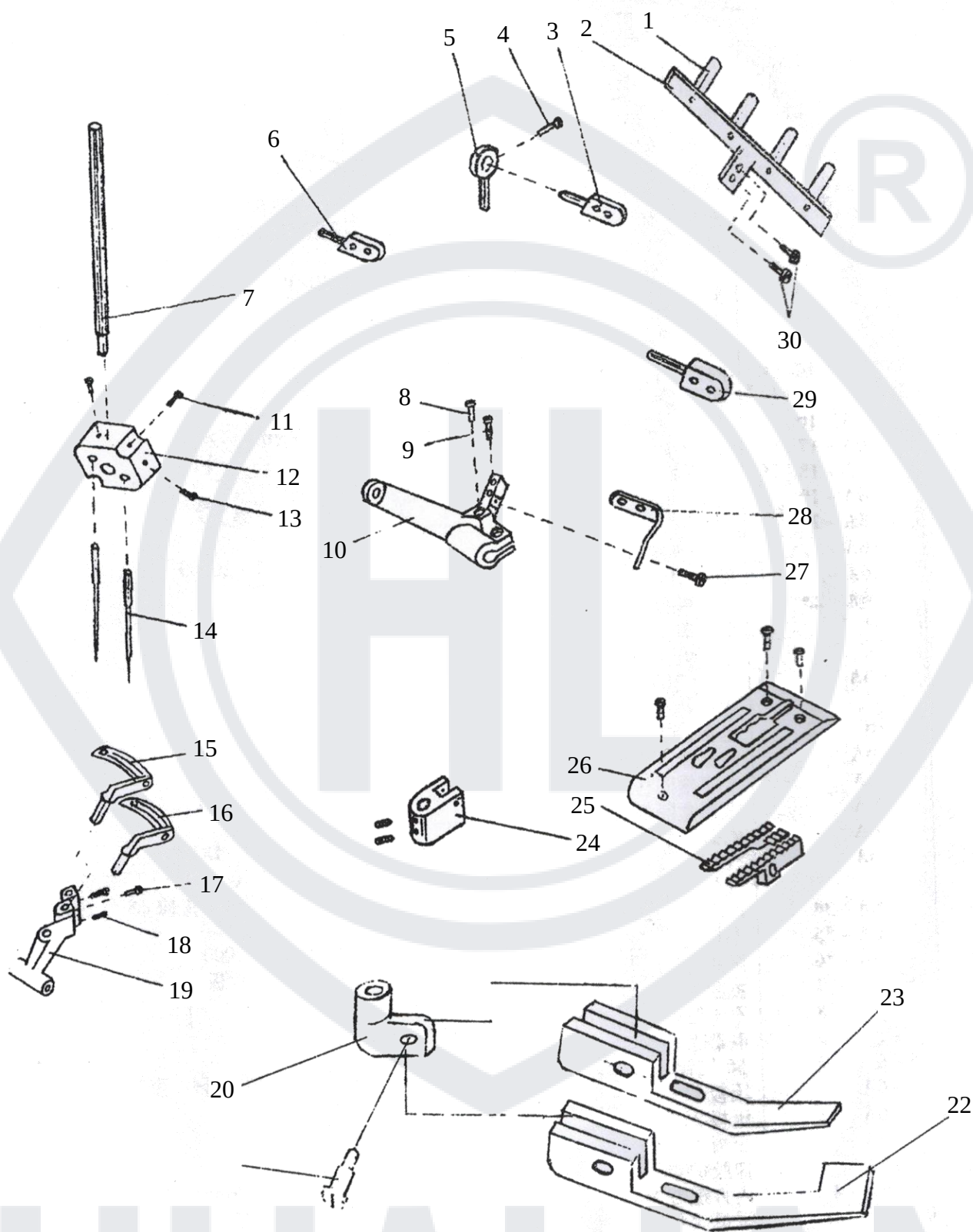


Рис. 33

№	Название	№	Название
1		16	
2		17	
3		18	
4		19	
5		20	
6		21	
7		22	
8		23	
9		24	
10		25	
11		26	
12		27	
13		28	
14		29	
15		30	

HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru