



Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунз**

www.promelectroavtomat.ru



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

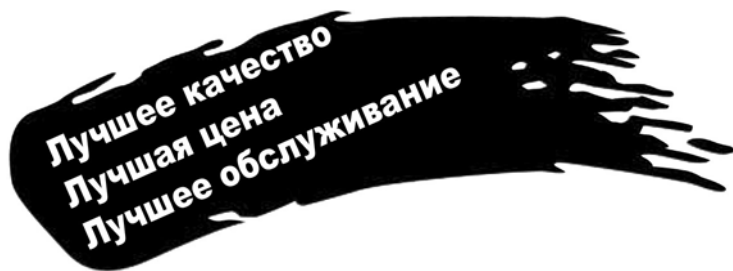
Серии КМ-360J

Высокоскоростная 1-игольная
швейная машина для подгибки
краев с нижним игольным
двигателем ткани и
комплексным двигателем
ткани
(Механическая часть)



- 1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
- 2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.

MME-070208



1) Благодарим вас за покупку нашей машины.

Усовершенствованные швейные машины серии SunStar созданы по улучшенной технологии и с учетом многолетнего опыта производства промышленных швейных машин. Данная модель гарантированно удовлетворяет растущие потребности пользователей, предлагая им машины с разнообразными функциями, отличным качеством исполнения, высокой производительностью, повышенным сроком службы и более привлекательным дизайном.

2) Чтобы достичь максимальной эффективности, до начала работы на швейной машине внимательно прочтите все инструкции, имеющиеся в данном руководстве

3) Обратите внимание на то, что технические характеристики данного продукта могут изменяться производителем в любое время без предварительного упоминания об очередном усовершенствовании машины.

4) Настоящая машина сконструирована, изготовлена и продана в качестве швейной машины промышленного назначения. Она не должна использоваться для другой промышленной цели.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

www.promelectroavtomat.ru

Тип машины

MODEL KM – 360 J –  

J	Машина, оборудованная приспособлениями для операций по обработке джинсовой ткани
	Основной

7	Автоматическая обрезка нити
	Ручная обрезка нити

E	Электронное устройство для отгибания
M	Механическое устройство для отгибания

Содержание

1. Правила техники безопасности.....	6
1.1) Перемещение машины	6
1.2) Установка машины	6
1.3) Ремонт машины	6
1.4) Эксплуатация машины	7
1.5) Предохранительные устройства	7
1.6) Расположение предупреждающих надписей	8
1.7) Содержание предупреждающих надписей	8
2. Технические характеристики машины	9
3. Части машины	10
3.1) Наименование частей	10
4. Установка машины	11
4.1) Условия окружающей среды для установки машины	11
4.2) Электрические условия	11
4.3) Установка машины на столе	12
4.4) Сборка частей	13
5. Подготовка к работе	15
5.1) Подача масла	15
5.2) Установка иглы	15
5.3) Прокладывание нижней нити	15
5.4) Установка и удаление шпульной нити	16
5.5) Намотка нижней нити	16
5.6) Регулирование натяжения верхней нити	17
5.7) Регулирование длины остатка нити после обрезки	18
5.8) Прокладывание верхней нити	18
5.9) Впуск воздуха под давлением и регулирование давления воздуха (KM-360J-7E(M))	18
6. Техническое обслуживание машины	20
6.1) Регулирование подъема игловодителя	20
6.2) Регулирование синхронизации иглы и челнока	20
6.3) Регулирование смазки рычага нитепритягивателя	20
6.4) Регулирование смазки челнока	21

6.5) Регулирование давления роликового двигателя ткани (верхнего).....	21
6.6) Регулирование силы прижима прижимной лапки.....	21
6.7) Регулирование высоты подъема прижимной лапки.....	22
6.8) Регулирование длины стежка.....	22
6.9) Регулирование пневматического обдувателя.....	23
6.10) Регулирование кулачка устройства обрезки нити	23
6.11) Регулирование положения лезвия.....	23
6.12) Регулирование рычага нитепритягивателя.....	24
 7. Причины неисправности и их устранение	25
 8. Схемы стола	27
8.1) KM-360J-7M (Тип А).....	27
8.2) KM-360J-7M (Тип В).....	28
8.3) KM-360J-7M (Тип С).....	29
 9. Пневматическая принципиальная схема	30
9.1) KM-360J-7M(Е)	30

Правила техники безопасности

Инструкции по технике безопасности в настоящем руководстве подразделяются на Опасность, Предупреждение и Предостережение.

Несоблюдения правил безопасности может привести к физическим травмам или механическим поломкам швейной машины.

Опасность:

Данное указание необходимо строго соблюдать. В противном случае, опасность возникает при установке, транспортировке и обслуживании швейной машины.

Предупреждение:

При соблюдении данного указания можно избежать получения травмы при работе с машиной.

Предостережение:

При соблюдении данного указания можно избежать ошибок при работе с машиной.

1-1) Перемещение машины  Опасность	Швейные машины может перемещать только персонал, который полностью ознакомлен с правилами безопасности. При транспортировке машины следует соблюдать следующие инструкции: (а) Машину должны перемещать не менее двух человек. (б) Для предотвращения несчастных случаев во время транспортировки машины рекомендуется полностью вытереть масло на ее поверхности.
1-2) Установка машины  Предупреждение	Машина может работать не надлежащим образом или выйти из строя, если она установлена в неправильном месте. Устанавливают машину при соблюдении следующих предварительных условий: (а) Распаковывают машину, начиная с ее верхней части. Будьте особенно внимательны с гвоздями в деревянных ящиках. (б) Пыль и влага портят и загрязняют машину. Поэтому поблизости необходимо устанавливать кондиционер и периодически очищать машину. (с) Швейная машина не должна подвергаться воздействию прямых солнечных лучей. (d) Обе стороны и задняя часть машины должны находиться на расстоянии не менее 50 см от стены, чтобы было достаточно места для выполнения ее ремонта. (е) Машину не используют во взрывоопасных атмосферах. Чтобы избежать взрыва, данную машину не используют во взрывоопасной атмосфере, включая места, в которых в большом количестве используют разбрызгивающие вещества, например, аэрозоль или кислород, если машина не была специально сертифицирована для такого рода эксплуатации. (f) Машина вследствие своей особенности не оснащена осветительными приборами, поэтому конечные пользователи должны сами организовать освещение на рабочем месте. [Примечание]. Подробная информация об установке машины указана в Разделе 4. Установка машины.
1-3) Нахождение и устранение неисправности  Предостережение	Если машине требуется ремонт, то его должен проводить только уполномоченный инженер по выявлению неисправностей, обученный в компании. (а) Перед тем, как приступить к ремонту или очистке машины, отключите ее от источника электропитания и подождите 4 минуты, пока машина полностью отключится. (б) Запрещается модифицировать даже отдельную деталь машины без согласования с нашей компанией. (с) В случае ремонта запчасти следует заменять только стандартными запчастями нашей компании. (d) По окончании ремонта вы должны поставить снятую предохранительную крышку на место.

1-4) Эксплуатация машины



Швейные машины серии КМ-360J промышленного назначения предназначены для подшивания нижнего края изделий из тканей и других аналогичных материалов. Перед тем, как приступить к работе на машине, внимательно прочтите все следующие инструкции:

- (a) Перед тем, как приступить к работе на машине, следует внимательно и полностью прочитать данное руководство.
- (b) Используют подходящую для работы одежду.
- (c) Во время работы на машине руки или другие части тела следует держать подальше от работающих частей машины (например, иглы, челнока, пружины нитепритягивателя, шкива и т.д.).
- (d) Во время работы машины на ней должны быть предохранительные крышки и защитные устройства для пальцев.
- (e) Необходимо обеспечить заземление машины.
- (f) Перед тем как открыть электрическую коробку, например, блок управления, необходимо отключить источник электропитания и перевести выключатель в положении «выкл.».
- (g) Во время заправки нити или перед проверкой после шитья необходимо убедиться в том, что машина остановлена.
- (h) При включении электропитания машины, нога не должна находиться на педали.
- (i)

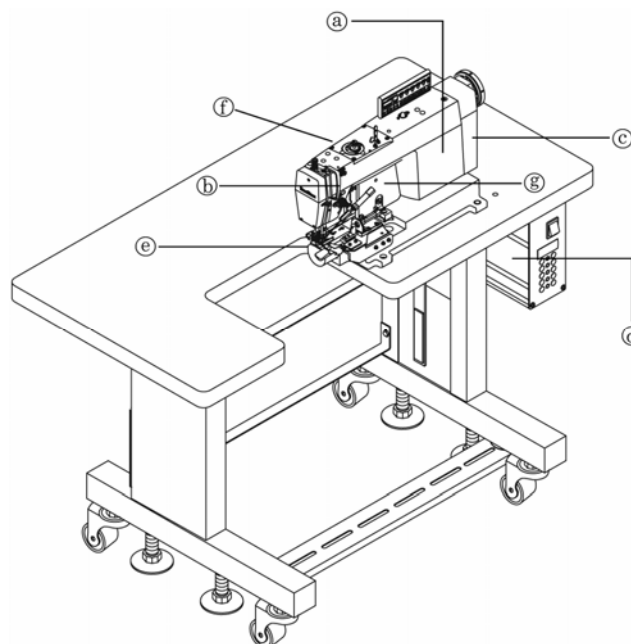
[Предупреждение]

Прежде чем приступить к работе на машине, проверьте, чтобы мотор был закрыт крышкой. Перед проверкой или регулировкой машины необходимо отключать источник электропитания.

1-5) Устройства безопасности



- (a) Знак безопасности: Он предупреждает о соблюдении безопасности во время работы машины.
- (b) Крышка нитепритягивателя: Предохраняет части тела оператора от касания рычага нитепритягивателя
- (c) Крышка мотора: устройство, предохраняющее руки, ноги и одежду оператора от затягивания в мотор.
- (d) Табличка с указанием мощности: меры предосторожности, предотвращающие получение электрической травмы во время работы мотора. (Входное напряжение/частота)
- (e) Защитное устройство для пальцев: Предохраняет пальцы от контакта с иглой.
- (f), (g) Предохранительные крышки: (левая) (правая): Предохраняют пальцы от контакта с преобразовательным механизмом.



1-6) Расположение предупреждающих надписей



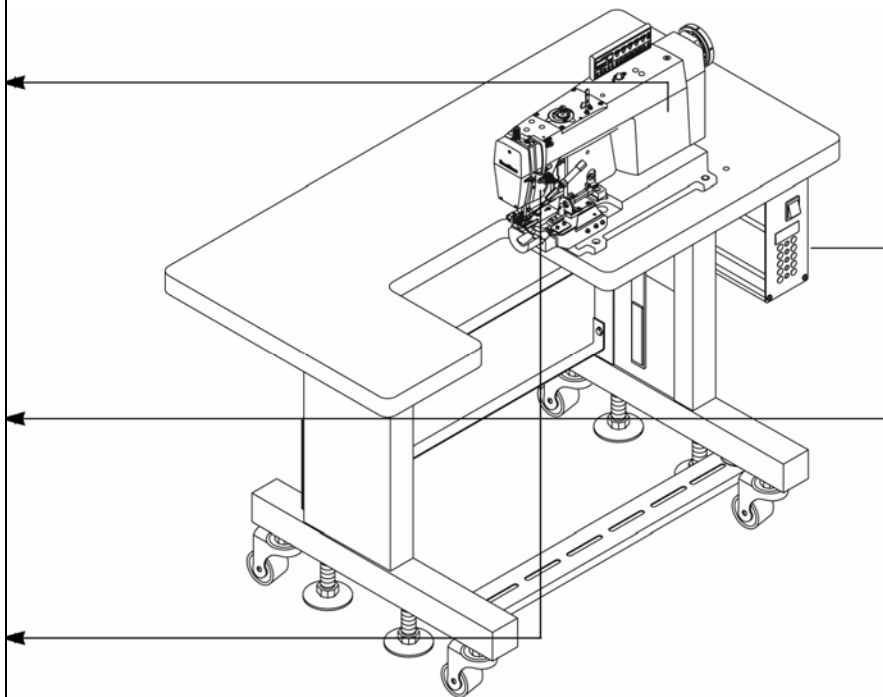
Не работайте на машине без устройства предохранения пальцев и предохранительных устройств. Перед протягиванием нити, замены шпульки и иглы, очисткой и т.д. отключайте электропитание машины.



Опасное напряжение вызывает риск получения электротравмы. После отключения от сети питания и выдергивания сетевого шнура подождите примерно 360 секунд перед тем, как открывать данную крышку.



Предупреждающую надпись наносят на машину в целях безопасности. При работе на машине необходимо следовать инструкциям, указанным на предупреждающей надписи.



1-7) Содержание предупреждающих надписей



1)



ВНИМАНИЕ!



Не работайте на машине без устройства предохранения пальцев и предохранительных устройств. Перед протягиванием нити, замены шпульки и иглы, очисткой и т.д. отключайте электропитание машины.



2)



ВНИМАНИЕ!



Опасное напряжение вызывает риск получения электротравмы. После отключения от сети питания и выдергивания сетевого шнура подождите примерно 360 секунд перед тем, как открывать данную крышку.

2

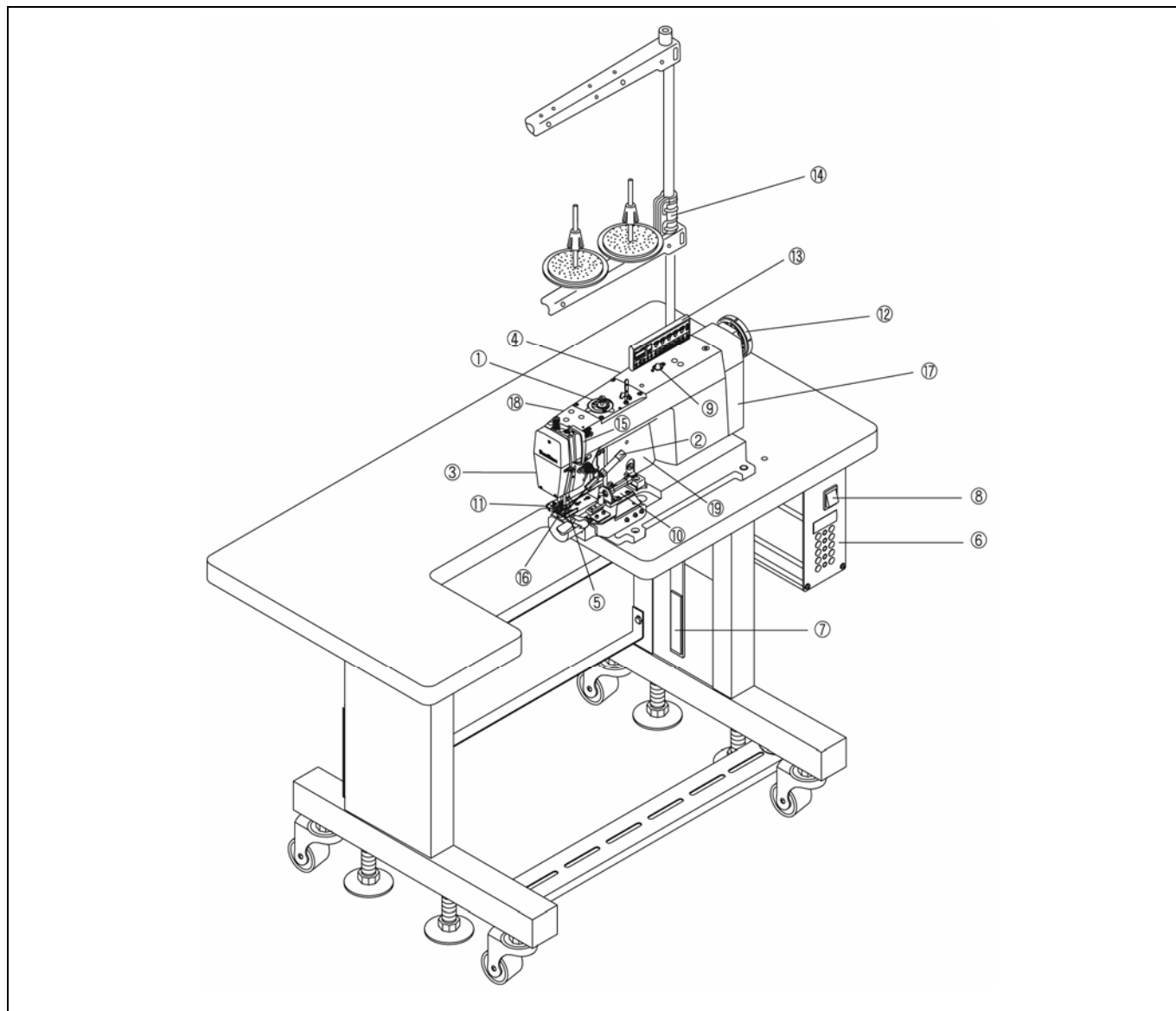
Технические характеристики

Наименование модели		КМ-360J-7E	КМ-360J-7М	КМ-360J-M
Применение		Подшивание нижнего края джинсов (для тяжелых материалов)		
Смазка		Автоматическая подача масла		
Скорость шитья		До 4 000 стежков/мин		
Длина стежка		2 – 5 мм	2 - 4.2 мм	
Величина перемещения игловодителя		34.6 мм		
Величина перемещения рычага нитепритягивателя		70.8 мм		
Игла		DP x 5 SERV 7 110		
Челнок		Вращающийся увеличенный челнок (2х)		
Подъем прижимной лапки	Авто (пневм)	14 мм	14 мм	14 мм (ножная педаль)
	Ручн.	4 мм	4 мм	4 мм
Размер подшивания частей		8 – 35 мм		
Автоматическая обрезка нити		о	о	х
Обдуватель		о	о	х
Система привода выталкивателя (роликового двигателя ткани)		Приводится в действие шаговым импульсным мотором	Механическая	Механическая
Колебательная система игловодителя		Приводится в действие шаговым импульсным мотором	Механическая	Механическая
Пневматическое давление		0.5 МПа		
Мотор основного вала		500 В прямой привод АС сервомотор	500 В прямой привод АС сервомотор	Мотор сцепления

3

Части машины

3.1) Наименование частей



- | | |
|--|--|
| ① Механизм намотки нити | ⑧ Сетевой выключатель |
| ② Пневматический обдуватель | ⑨ Окно уровня масла |
| ③ Механизм подъема прижимной лапки | ⑩ Рубильник для подгибания среза материала |
| ④ Пневматический автоподъемник штока прижимной лапки | ⑪ Пневматический автоподъемник прижимной лапки |
| ⑤ Прижимная лапка | ⑫ Шкив швейной машины |
| ⑥ Блок управления | ⑬ Программный блок |
| ⑦ Переключатель наложения | ⑭ Стойка для нити |

Предохранительные механизмы

- | | |
|---|--|
| (15) Крышка нитепритягивателя | (18) Предохранительная крышка (левая) |
| (16) Предохранительное устройство для пальцев | (19) Предохранительная крышка (правая) |
| (17) Крышка мотора | |

4

Установка машины

4.1) Условия окружающей среды для установки машины

- A. Чтобы предотвратить возникновение несчастных случаев, не используйте машину при напряжении на 10 % ниже или выше номинального.
- B. Проверяйте требуемое давление таких устройств, как пневмоцилиндр.
- C. Для обеспечения безопасной работы машины используйте машину в следующих условиях окружающей среды:
 - Рабочая температура: 5 – 40 °C
 - Температура хранения: 10 – 60 °C
- D. Влажность: 20 – 80 % (относительная влажность).

4.2) Электрические условия

- A. Электрическое напряжение
Колебание электрического напряжения должно быть в пределах 10 % номинального напряжения. Рекомендуется, чтобы частота сети оставалась в пределах 1 % номинальной частоты (50/60 Гц).
- B. Помехи электромагнитных волн
Используйте различные источники электропитания, не допускайте воздействия сильного магнитного поля и высокочастотных устройств. Держите машину подальше от них.
- C. Когда присоединяете к блоку управления машины дополнительные устройства и приспособления, используйте безопасное низкое напряжение.
- D. Не допускайте попадания воды или кофе на блок управления машины или мотор.
- E. Не допускайте падения блока управления или мотора.



Предостережение!

- Швейную машину должны устанавливать подготовленные специалисты.
- При возникновении неполадок в проводке машины обращайтесь в торговую организацию или вызывайте инженера-электрика.
- Учитывая то, что машина весит 40 кг или более, установку машины должны производить два человека.

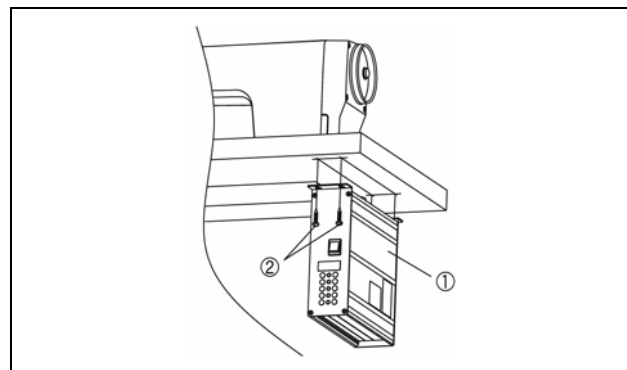


Предостережение!

- Включайте вилку машины в сетевую розетку только после завершения ее установки. Если оператор случайно наступит на педаль тогда, когда вилка вставлена в розетку, машина автоматически начнет работать, что может причинить вам физическую травму.
- Подсоедините провод заземления. При неправильном его подключении вы можете получить электротравму или это может привести к неправильной работе машины.
- Закрывайте крышкой головку и мотор швейной машины.

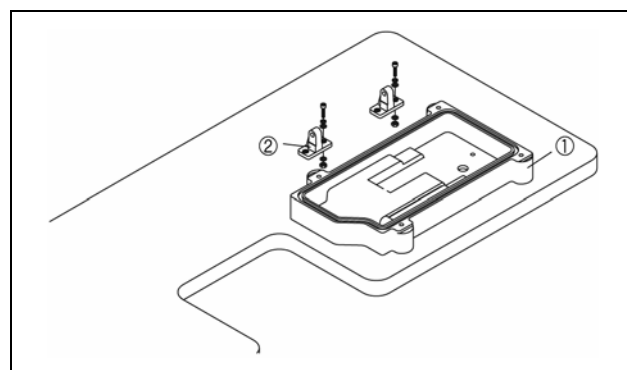
4.3) Установка машины на столе

А. Прикрепите блок управления ① к столу.



[Рис. 1]

В. Установите масляный поддон ① на отмеченное место и зафиксируйте шарнирный кронштейн станины ② в специальных отверстиях.



[Рис. 2]

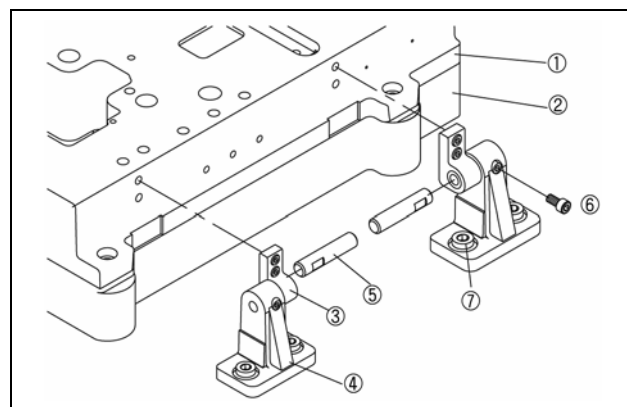


Предостережение!

Сначала болты, фиксирующие шарнирный кронштейн станины затягивайте более свободно, а после того, как вставите шарнирный вал, затяните их более туго.

С. Установите основание швейной машины ① на масляный поддон ② и соберите шарнирное основание ③. Шарнирный кронштейн основания ④ и шарнирный вал основания ⑤ прикрепите к станине. После этого затяните шарнирный вал основания винтом ⑥.

Д. Болт, фиксирующий шарнирный кронштейн основания ⑦, туго затяните с шарнирным основанием станины ④. Наклоните машинную головку назад и болтами прикрепите масляный поддон к столу. (Рис. 3).



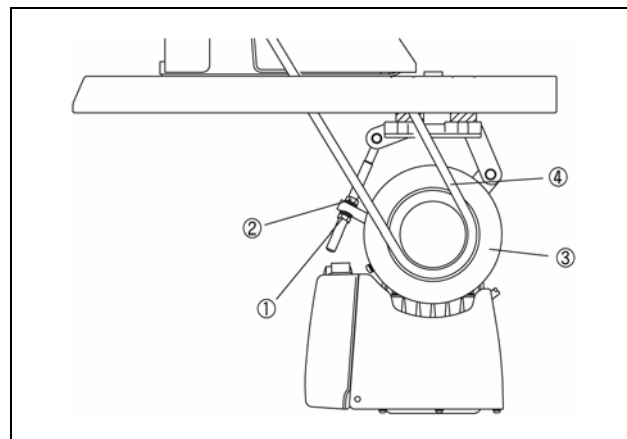
[Рис. 3]



Предостережение!

В целях предотвращения несчастных случаев швейную машину должны переносить два человека.

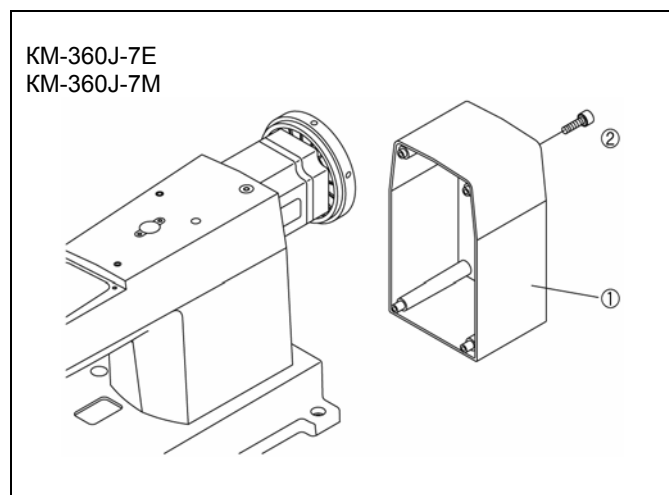
- Е. Установите мотор и полностью ослабьте фиксирующие гайки ①, ②. После это образуется натяжение ремня ④ за счет веса мотора ③. Сначала затяните фиксирующую гайку ①, а затем фиксирующую гайку ②. (KM-360-M).



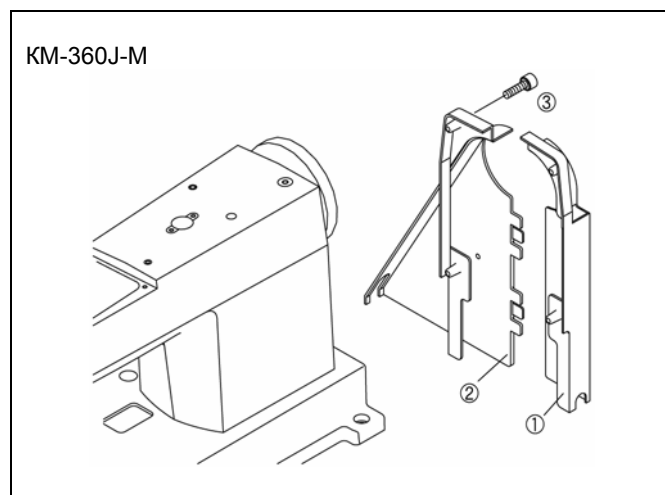
[Рис. 4]

4.4) Сборка частей

- А. Прикрепите крышку мотора ① к задней стороне машины, используя крепежный винт ②. (Однако, в машинах с ручной обрезкой нити крышку мотора (А) ① крепят к задней стороне машины с помощью крепежного винта ③).

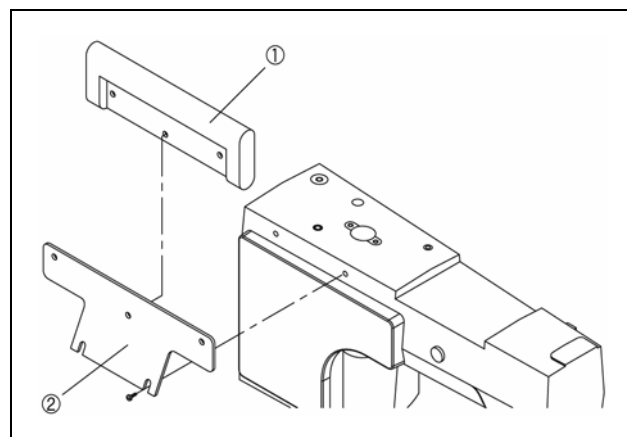


[Рис. 5]



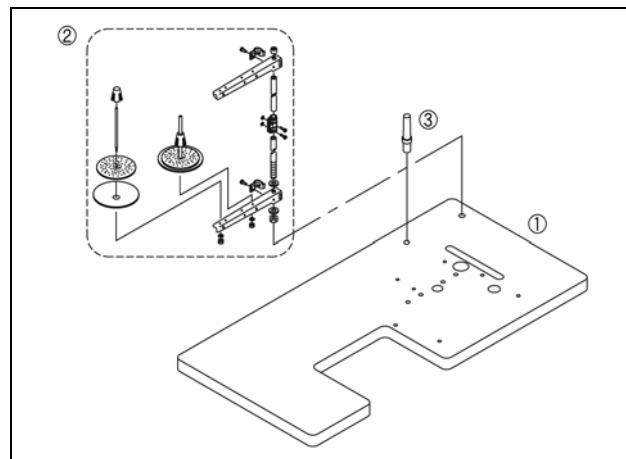
[Рис. 6]

- В. Прикрепите рабочую панель ① к кронштейну ② и установите их на задней стороне машины (KM-360J-7M).



[Рис. 7]

- С. Установите стойку для нити ② на столе ①.
- Д. С помощью молотка установите на столе шток, поддерживающий головку машины ③.



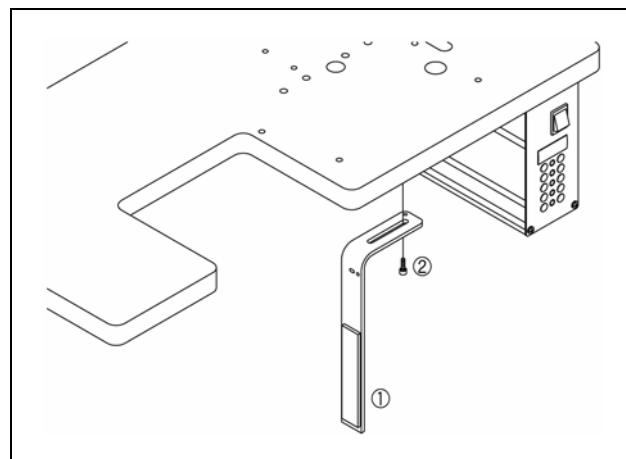
[Рис. 8]



Предостережение!

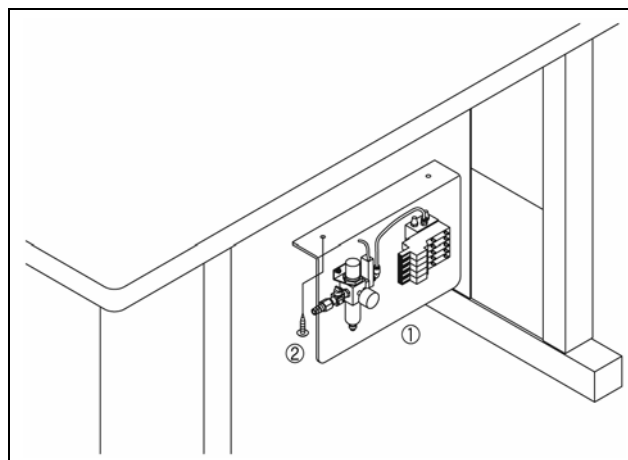
- Убедитесь, что шток, поддерживающий головку машины, вставлен полностью в стол.
- В противном случае при наклоне головки машины назад она будет неустойчивой, а это опасно.

- Е. Установите переключатель наложения ① под столом и зафиксируйте его с помощью гвоздя ② (KM-360J-7E(M)).



[Рис. 9]

- Ф. Установите кронштейн впускного патрубка ① под столом и зафиксируйте его, используя винт ② (KM-360J-7E(M)).



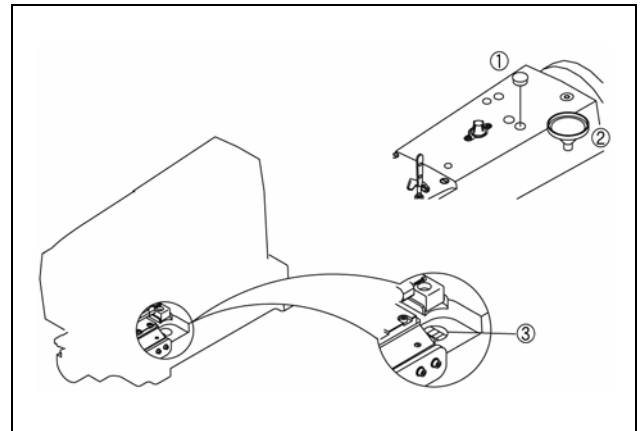
[Рис. 10]

5

Подготовка к работе

5.1) Подача масла

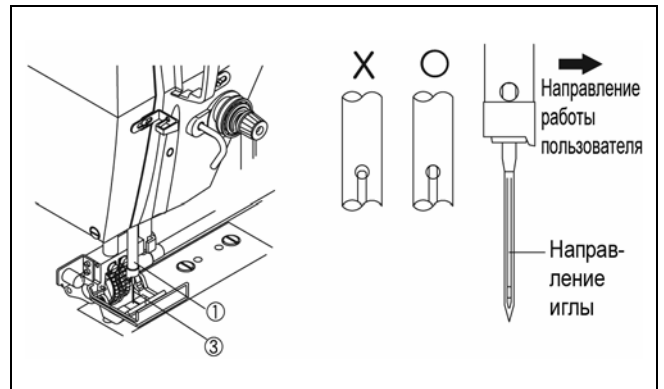
- А. Снимите резиновую крышку ① на лицевой стороне машинного блока (ручки) и налейте масло, используя воронку ②.
- В. Масло необходимо наливать до шкалы, имеющейся между верхним и нижним пределами масляного манометра ③.



[Рис. 11]

5.2) Установка иглы

- А. Поверните шкив машины и установите игловодитель ① в наивысшем положении.
- В. Ослабьте фиксирующий винт.
- С. Игла должна быть установлена длинной бороздкой налево и полностью вставлена в отверстие, как показано на рис. 12. Надежно зафиксируйте иглу винтом.



[Рис. 12]

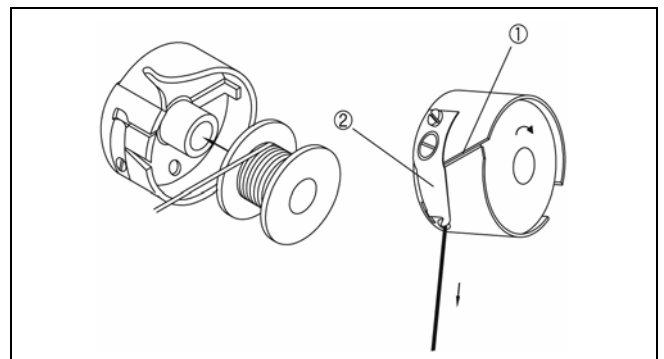


Предостережение!

Во время установки иглы электропитание машины должно быть отключено. Если случайно нажать на педаль, машина может начать работать, и вы можете получить травму.

5.3) Прокладывание нижней нити

- А. Вставьте шпульку в шпульный колпачок, как показано на рис. 13.
- В. Протяните нижнюю нить сквозь щель ① шпульного колпачка и нижнюю часть пружины натяжения ②.



[Рис. 13]

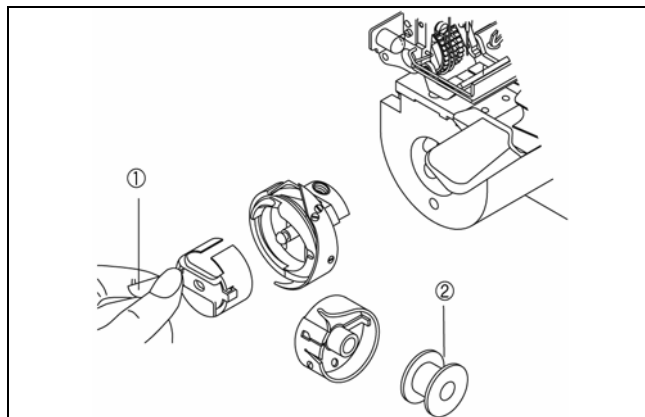


Предостережение!

Если смотреть с задней стороны шпульного колпачка, вставленная шпулька должна вращаться в направлении по часовой стрелке.

5.4) Установка и удаление шпульного колпачка

Откройте крышку шпульки и протолкните шпульку, удерживая шпульный колпачок за держатель пока не услышите щелчок.



[Рис. 14]



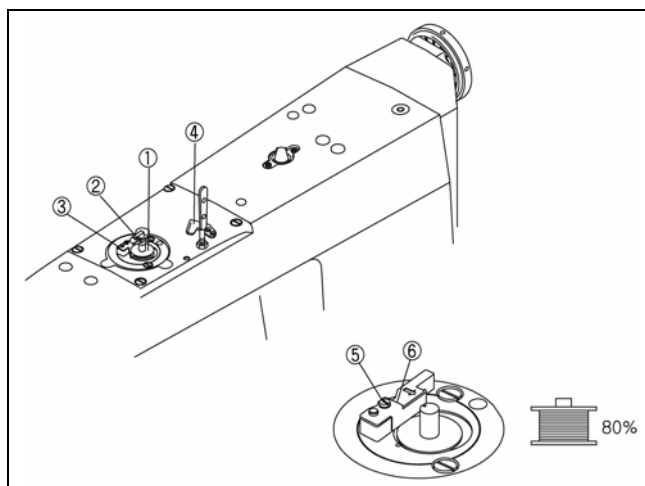
Предостережение!

Если шпульный колпачок вставлен неправильно, то во время шитья может происходить закручивание нити или выталкивание шпульки.

5.5) Намотка нижней нити

- A. Включите электропитание машины.
- B. Вставьте шпульку ① на ось намотки нити ②.
- C. Намотайте нить вокруг шпульки ① несколько раз в направлении, указанном стрелкой.
- D. Толкните рычаг механизма намотки нити ③ в направлении шпульки.
- E. Поднимите прижимной шток с помощью приспособления подъема прижимного штока.
- F. Если вы нажмете на педаль, швейная машина начнет работать, и нить начнет наматываться на шпульку.
- G. По завершении намотки нити рычаг механизма намотки нити ③ автоматически возвращается в исходное положение.
- H. Отделите шпульку и отрежьте нить с помощью лезвия механизма намотки нити ④.

※ Ослабьте регулировочный винт ⑤ и отрегулируйте пластинку механизма намотки нити ⑥, регулирующую объем наматываемой нити.



[Рис. 15]



Предостережение!

Объем намотки нити должен составлять 80 % от максимального объема.

5.6) Регулирования натяжения верхней нити



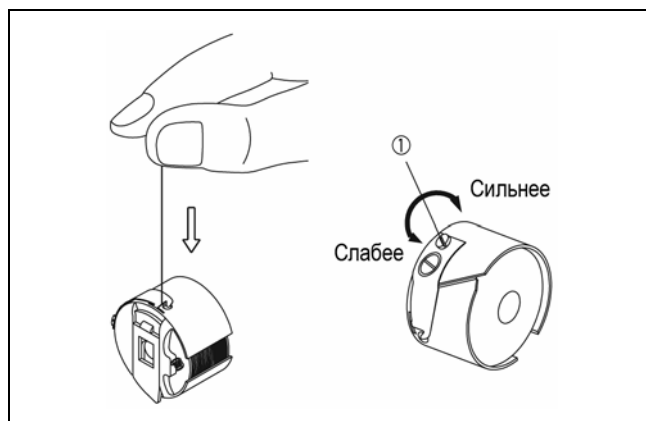
Предостережение!

При установке или удалении шпульного колпачка отключайте электропитание швейной машины. Если случайно нажать на педаль, машина может начать работу, и пользователь может получить травму.

Тип шитья	Причина	Корректирующее действие
	Равномерные хорошие стежки	
	Если натяжение верхней нити слишком сильное или натяжение нижней нити слишком слабое	Увеличьте натяжение верхней нити или ослабьте натяжение нижней нити.
	Если натяжение верхней нити слишком слабое или натяжение нижней нити слишком сильное	Ослабьте натяжение верхней нити или увеличьте натяжение нижней нити.

5.6.1) Натяжение нижней нити

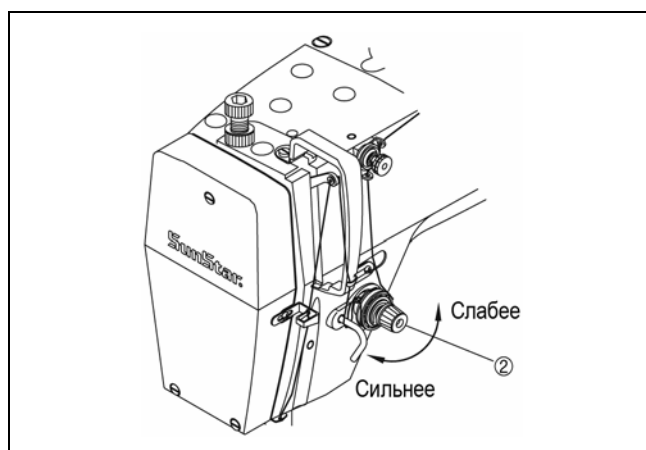
Отрегулируйте натяжение нижней нити с помощью регулировочного винта ①, поворачивая его до такой степени, пока шпульный колпачок не опустится за счет своего собственного веса, если держать конец нити



[Рис. 16]

5.6.2) Натяжение верхней нити

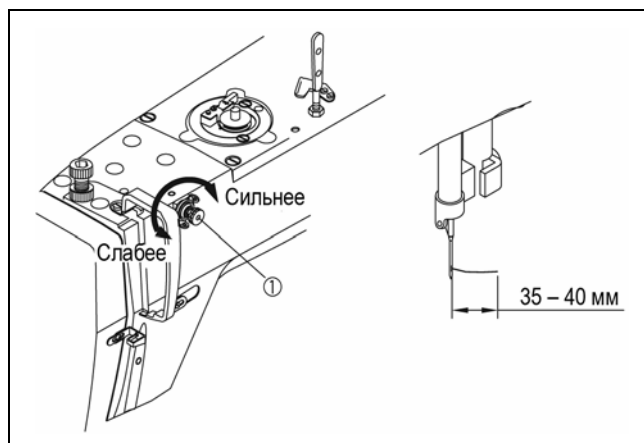
- Отрегулируйте натяжение нижней нити, затем натяжение верхней нити так, чтобы стежки получались ровными и правильными.
- Опустите механизм прижима.
- Поверните регулировочную гайку ② основного устройства регулировки нити, чтобы осуществить регулирование.



[Рис. 17]

5.7) Регулирование длины остатка нити после обрезки

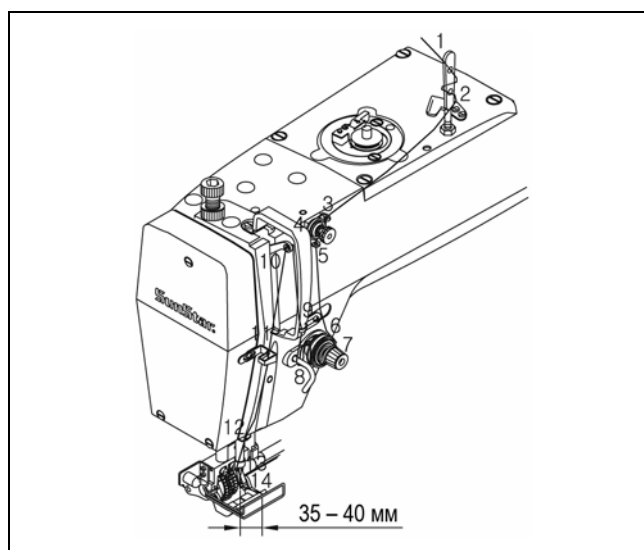
- А. В момент обрезки натяжение регулятора основной нити не имеет значения, тогда как натяжение регулирующего устройства вспомогательной нити ① играет важную роль.
- В. Стандартной длиной остатка нити после обрезки считается длина 35 – 40 мм.
- С. Если регулятор натяжения вспомогательной нити ① увеличивает натяжение, то длина остатка нити после обрезки укорачивается. Если натяжение становится слабее, длина остатка нити увеличивается.



[Рис. 18]

5.8) Прокладывание верхней нити

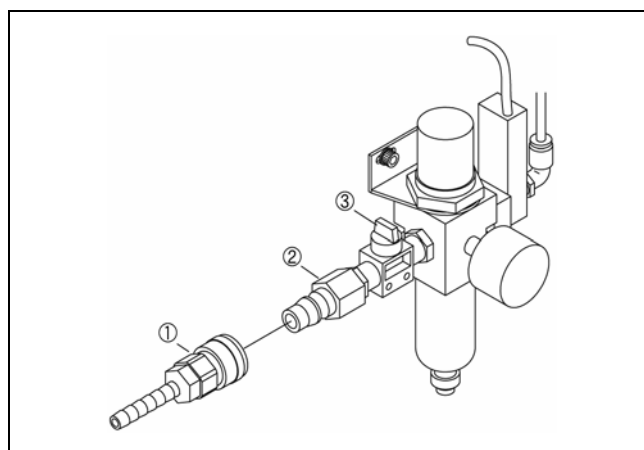
- А. Поверните шкив швейной машины так, чтобы рычаг нитепритягивателя находился в наивысшем положении, и проложите нить через рычаг нитепритягивателя. Это облегчает прокладывание нити и предотвращает выпадение нити в начале шитья.
- В. Длина нити, выходящей из игольного ушка, должна составлять 35 – 40 мм.



[Рис. 19]

5.9) Впуск воздуха под давлением и регулирование давления воздуха (KM-360J-7E(M))

- А. Соедините вилку быстрого соединения ②, прикрепленную к столу с розеткой быстрого соединения ①, через которую проходит воздух под давлением.
- В. Откройте распределительный клапан ③, чтобы впустить воздух под давлением в машину.



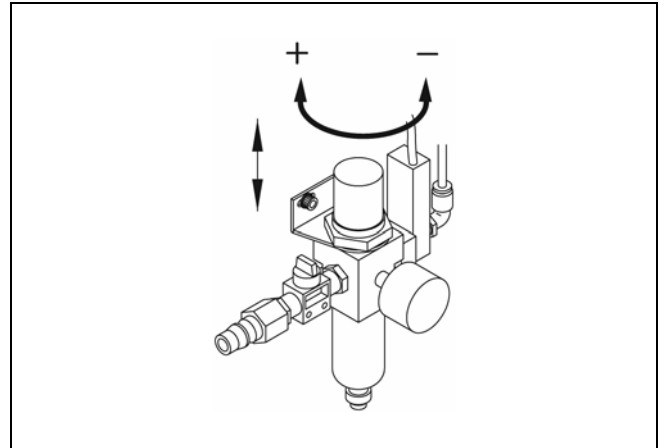
[Рис. 20]



Предостережение!

Если распределительный клапан закрыт после операции, то оставшийся воздух автоматически выпускается и остаточное давление устанавливается на 0 МПа (0 кгf/cm²)

- С. Вытяните регулировочную ручку на верхней части регулятора фильтра, и поверните ее в направлении по часовой стрелке, как показано на рис. 21. Давление увеличится. И, наоборот, при повороте ручки против часовой стрелки, давление ослабевает. Отрегулируйте давление до соответствующего уровня – 0.49 – 0.54 МПа (5 – 5.5 kgf/cm²), в соответствии с отметкой на манометре, и после этого верните ручку в исходное положение.



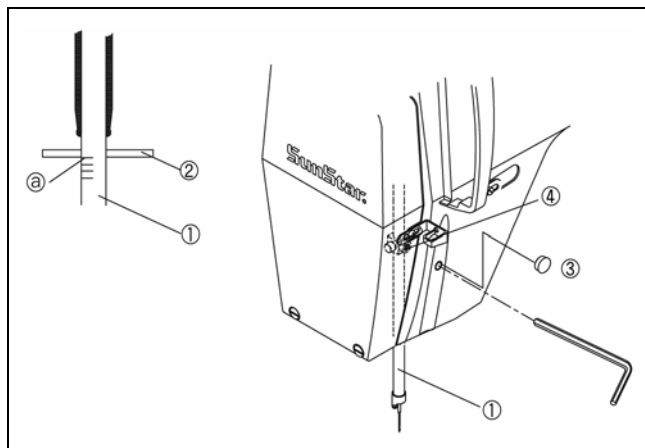
[Рис. 21]

6

Техническое обслуживание

6.1) Регулирование подъема игловодителя

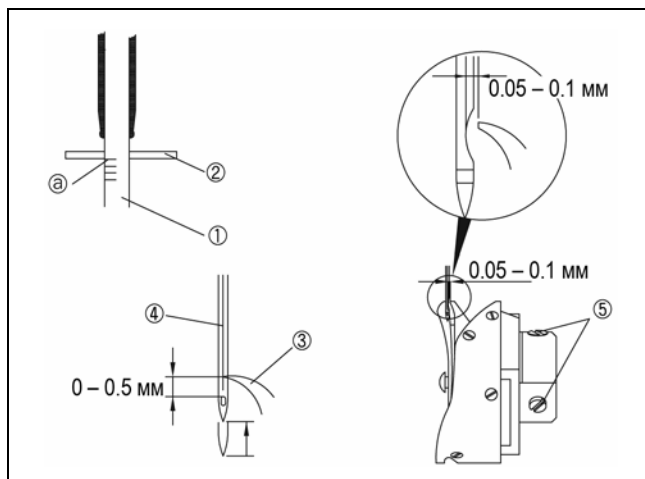
- А. Когда игловодитель находится в самом низком положении, совместите углубленную линию (а) игловодителя ① с нижней частью крышки режектора масла ②.
- В. Снимите резиновую крышку ③.
- С. Слегка ослабьте винт ④ и отрегулируйте положение игловодителя ①.
- Д. Полностью затяните винт ④.
- Е. Поставьте на место резиновую крышку ③. Расстояние между игольным ушком и острием челнока должно составлять 0-0.5 мм.



[Рис. 22]

6.2) Регулирование синхронизации иглы и челнока

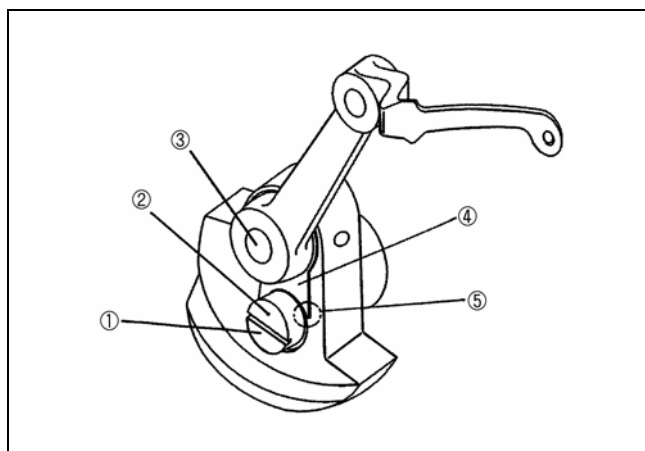
- А. Поверните шкив и поднимите игловодитель из нижнего положения. Как показано на рис.23, совместите углубленную метку (а) с нижней частью крышки режектора масла ②.
- В. Ослабьте три винта ⑤, и совместите острие челнока ③ с центром иглы ④. Отрегулируйте расстояние между острием челнока ③ и иглой ④, чтобы оно равнялось 0.05 – 0.1 мм.
- С. Туго затяните три винта ⑤.



[Рис. 23]

6.3) Регулирование смазки рычага нитепритягивателя

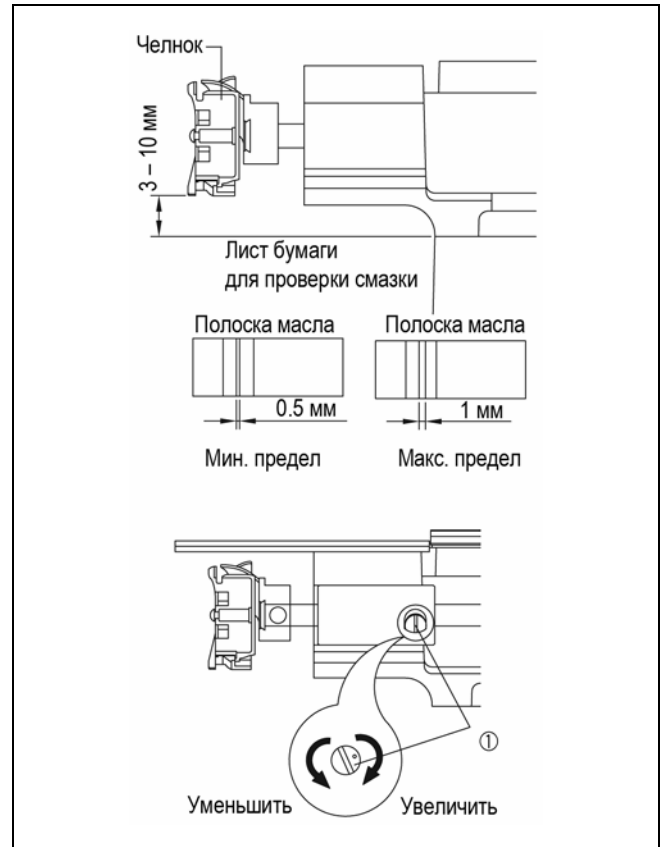
В соответствии с рис. 24, когда метка ② на головке цапфы регулировки смазки ① находится на одной линии с центром отверстия вала кривошипа рычага нитепритягивателя ③, объем смазочного вещества – максимальный. Если цапфу повернуть влево или право, а метку регулировать по кромке ⑤ шайбы соединительного кулачка ④, объем смазочного вещества уменьшается. Смазочное масло не поступает, если кромку шайбы соединительного кулачка пропустить мимо.



[Рис. 24]

6.4) Регулирование смазки челнока

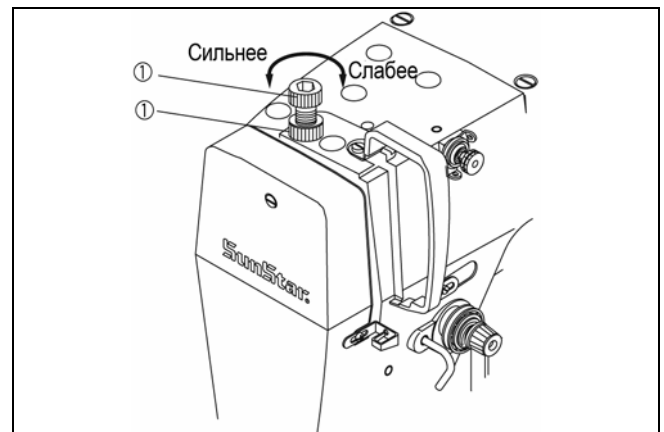
- А. Проверка объема смазки**
- Дайте машине поработать на холостом ходу в течение 3 минут (на соответствующей скорости). Положите лист бумаги для проверки смазки так, как показано на рис. 25 и дайте машине поработать в течение 5 секунд, чтобы проверить смазку. Проверьте количество масла, оставшегося на бумаге.
 - Проводите проверку смазки трижды. Если след от смазочного масла остается в пределах максимального и минимального диапазона, то смазку считают соответствующей. (Если смазка недостаточная, челнок может работать неплавно, если смазка излишняя, на ткани могут оставаться следы масла).
- В. Регулирование объема смазочного масла**
- Поверните винт регулировки объема смазочного масла ① на передней втулке нижнего вала по часовой стрелке (в направлении +), чтобы увеличить объем подачи смазочного масла. А если данный винт повернуть против часовой стрелки (в направлении –), объем подачи смазочного масла уменьшится.



[Рис. 25]

6.5) Регулирование давления роликового двигателя ткани (верхнего)

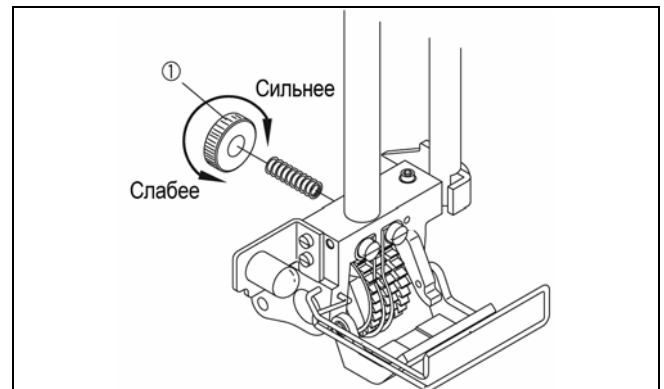
Если винт регулировки давления ① повернуть по часовой стрелке, давление усилится, и наоборот. По завершении регулировки, туго затяните фиксирующую гайку ②.



[Рис. 26]

6.6) Регулирование силы прижима прижимной лапки

Поверните гайку регулировки давления ① по часовой стрелке, чтобы увеличить давление, и против часовой стрелки – чтобы снизить давление.

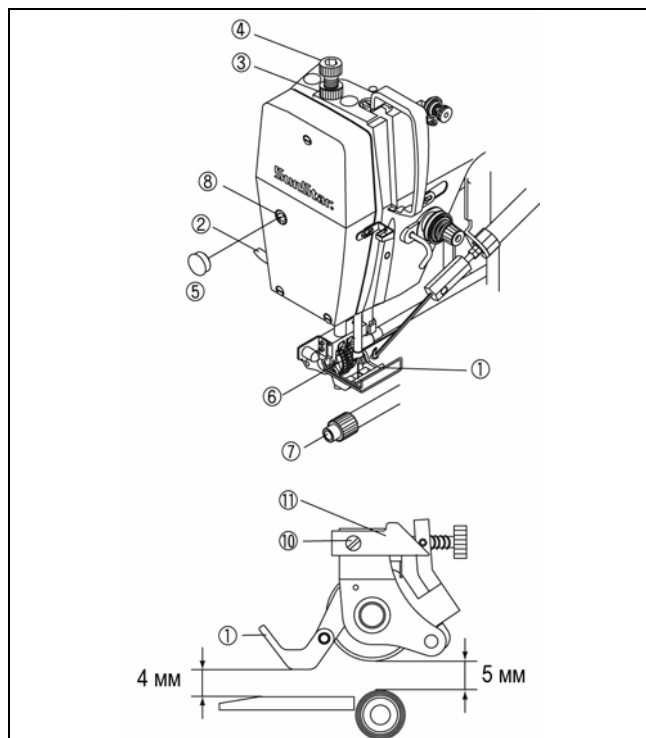


[Рис. 27]

6.7) Регулирование высоты подъема прижимной лапки

Когда механизм подъема прижима ② поднят, прижимная лапка ① поднята на 4 мм. В этом положении расстояние между роликами (верхний) ⑥ и (нижний) ⑦ составляет 5 мм.

- Ослабьте гайку ③ и открутите винт регулирования давления ④.
- Поднимите ролик (верхний) ⑥ вместе с механизмом подъема прижима ②.
- Снимите резиновую крышку ⑤ с лицевой панели.
- Слегка ослабьте крепежный винт ⑧ и отрегулируйте положение механизма прижима ⑨ так, чтобы между роликом (верхним) ⑥ и роликом (нижним) ⑦ образовался зазор, равный 5 мм.
- Затяните крепежный винт ⑧.
- Установите крышку ⑤ на место.
- Отрегулируйте давление роликового двигателя ткани (верхнего) с помощью винта регулирования давления ④ и затяните гайку ③.
- Ослабьте крепежный винт и переместите ручку подъемного приспособления прижима, чтобы установить механизм прижима на высоте 4 мм.

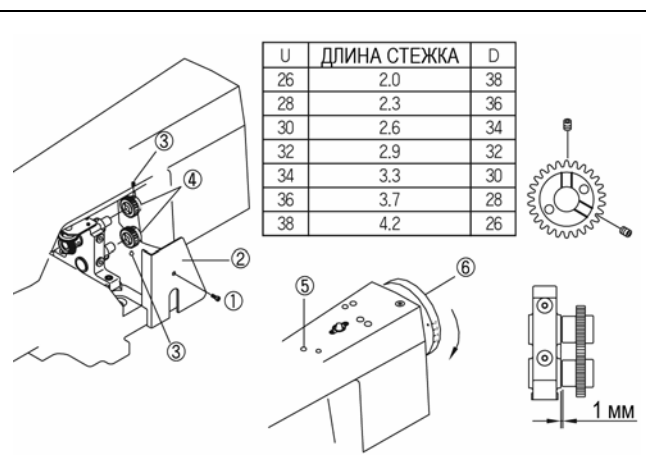


[Рис. 28]

6.8) Регулирование длины стежка

Длина стежка, установленная по умолчанию, составляет 2.9 мм.

- Ослабьте крепежный винт ① и снимите крышку с роликового двигателя ткани (правого) ②.
- Установите нужную величину длины стежка, используя таблицу длины стежков и обеспечьте готовность нового преобразовательного механизма.
- Ослабьте крепежный винт ③ и снимите существующий преобразовательный механизм ④.
- Замените его на новый преобразовательный механизм и затяните крепежный винт ③.
- По завершении замены преобразовательного механизма отрегулируйте диапазон подачи иглы.
- Нажмите на кнопку регулировки подачи ⑤, имеющуюся на машинном механизме.
- Поворачивайте шкив ⑥ до тех пор, пока кнопка регулировки подачи ⑤ не войдет в паз кулачка преобразования длины стежка, и вы не услышите щелчок.
- Поверните шкив, чтобы величину длину стежка, отмеченную на шкиве, совместить с перфорированной меткой.
- Освободите кнопку регулировки подачи ⑤ и проверьте, работает ли шкив ⑥ плавно.



[Рис. 29]



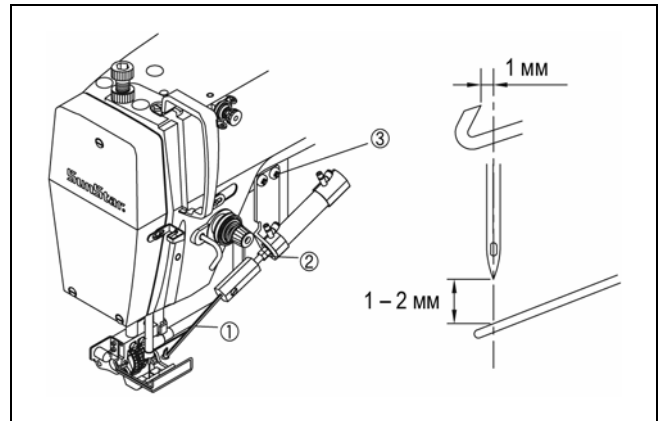
Предостережение!

Длина стежка может изменяться в зависимости от типа и толщины ткани. Устанавливайте длину стежка соответствующую конкретным условиям шитья.

※ См. метод работы программного блока при регулировании длины стежка шагового мотора (KM-360J-7E).

6.9) Регулирование пневматического обдувателя

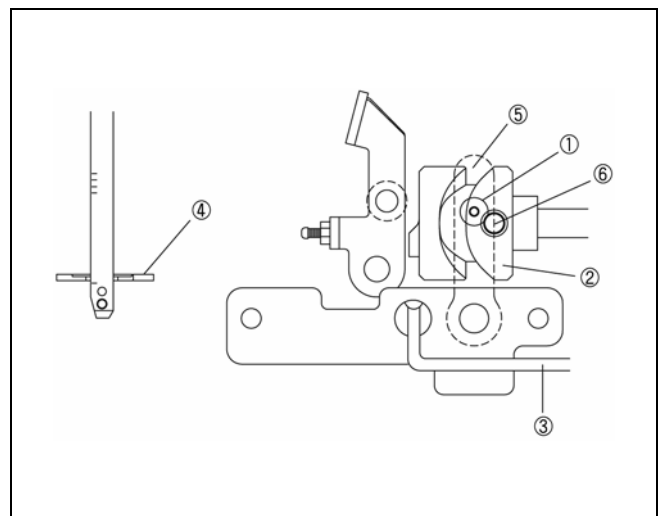
- A. Ослабьте давление воздуха.
- B. Поверните шкив, чтобы установить рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение.
- C. Подтяните обдуватель ① и ослабьте гайку ②. Отрегулируйте положение обдувателя так, как показано на рис. 30, и затяните гайку ②.
- D. Ослабьте гайку ③ и установите расстояние между кончиком иглы и обдувателем, равное приблизительно, 1 – 2 мм.
- E. Верните обдуватель ① назад в исходное положение.



[Рис. 30]

6.10) Регулирование кулачка устройства обрезки нити

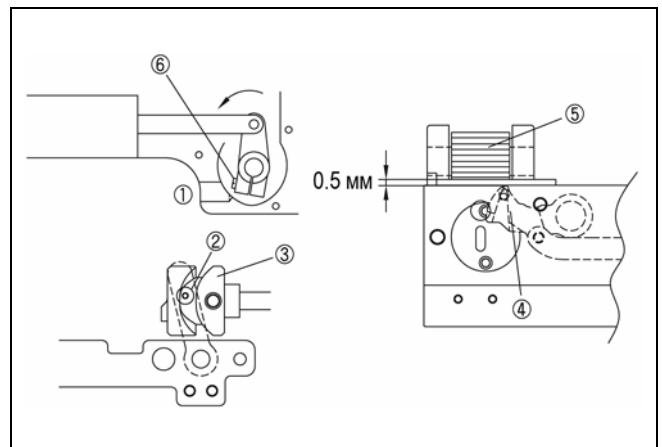
- A. Поверните шкив так, чтобы установить рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение.
- B. Нажмите на соленоидный рычаг ③, чтобы ролик кулачка устройства обрезки нити ① вошел в кулачок устройства обрезки нити ②.
- C. Поверните шкив так, чтобы углубленная метка на игловодителе совместились с нижней частью крышки режектора масла ④. Затем отрегулируйте кулачок устройства обрезки нити, чтобы рычаг кулачка устройства обрезки нити ⑤ переместился влево.
- D. Ослабьте винт крепления кулачка устройства обрезки нити ⑥ с целью регулировки. По ее завершению туго затяните винт.



[Рис. 31]

6.11) Регулирование положения лезвия

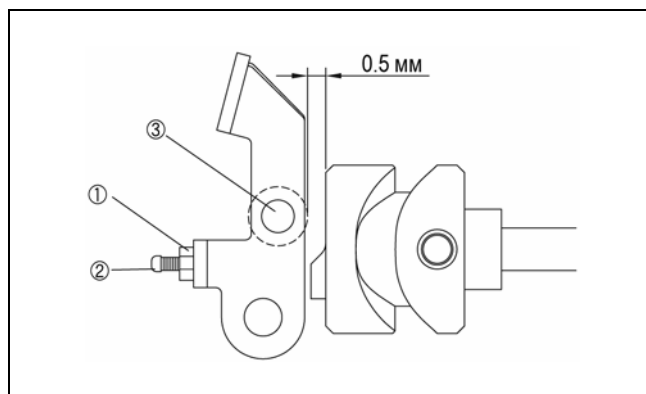
- A. Снимите резиновую крышку ①.
- B. Поверните шкив, чтобы установить рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение.
- C. Втолкните ролик кулачка устройства обрезки нити ② в кулачок устройства обрезки нити ③ и поворачивайте шкив так, чтобы подвижное лезвие ④ могло перемещаться полностью.
- D. Ослабьте винт крепления кулачка устройства обрезки нити ⑥, чтобы установить расстояние между подвижным лезвием ④ и роликом (нижним) ⑤ равнялось 0.5 мм. По ее завершению туго затяните винт.
- E. Поставьте резиновую крышку ① на место.



[Рис. 32]

**6.12) Регулирование рычага
нитепритягивателя**

- А. Ослабьте гайку ①.
- В. Поверните регулировочный винт ②, чтобы установить расстояние между роликом рычага нитепритягивателя ③ и кулачком механизма обрезки нити, равное 0.5 мм.
- С. Затяните гайку ①.



[Рис. 33]

Причины неисправности и их устранение

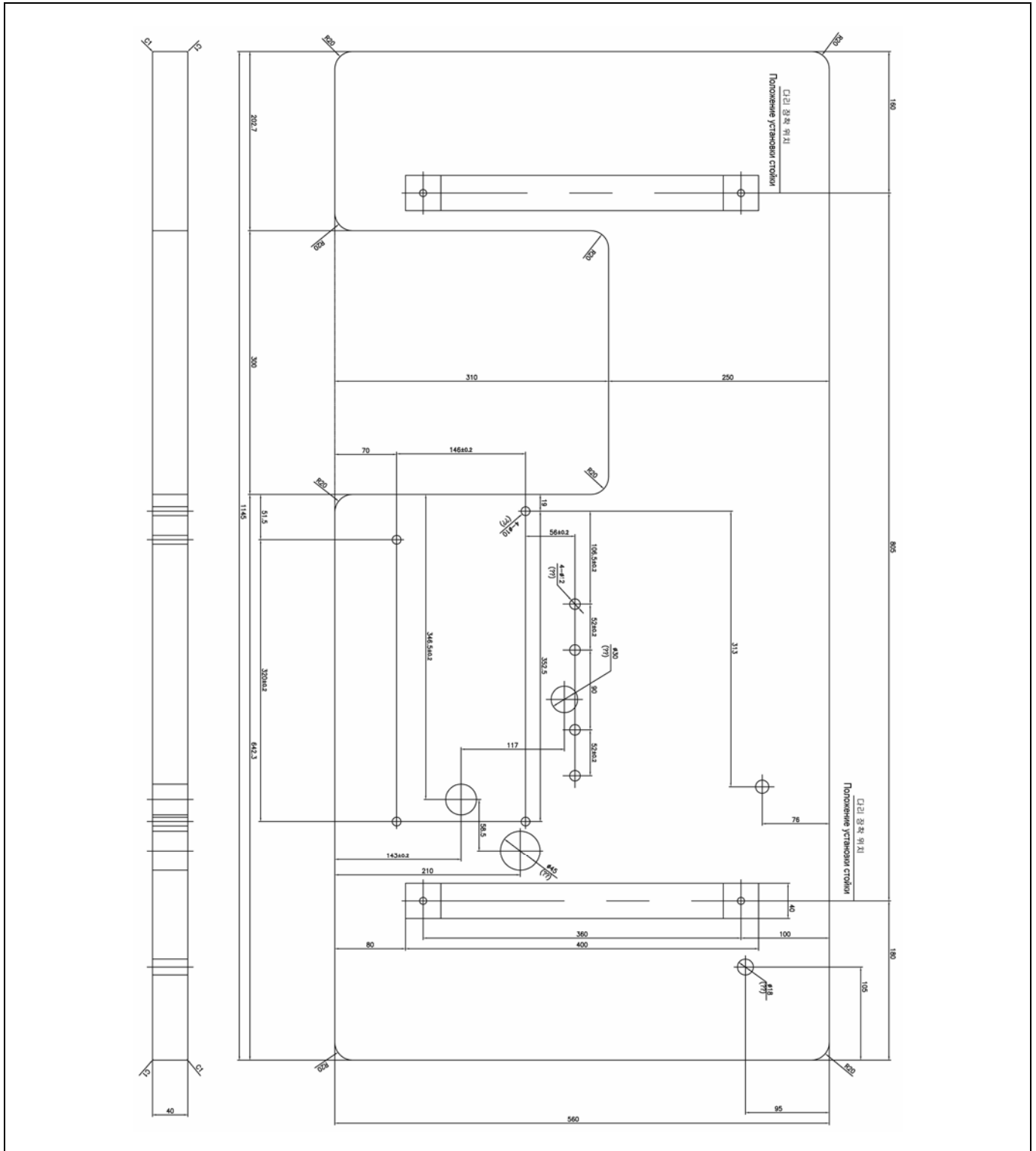
№	Симптом	Контрольные точки	Основная причина	Корректирующее действие
1	Поломка иглы	Направление и высота иглы	Игла неправильно вставлена.	Установите иглу должным образом.
		Игла	Игла согнута.	Замените иглу.
		Синхронизация зубчатой рейки	Плохая синхронизация зубчатой рейки.	Отрегулируйте синхронизацию зубчатой рейки.
		Высота подъема иглы	Плохая синхронизация иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока
		Высота подъема иглы	Плохая синхронизация иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока
		Зазор между иглой и челноком.	Плохая синхронизация иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока
2	Обрыв нити	Способ прокладывания нити	Неправильно проложена нить	Проложите нить правильно.
		Игла	Игла изогнута	Замените иглу.
		Направление и высота иглы	Игла неправильно вставлена и не соблюдена высота.	Установите иглу должным образом.
		Натяжение верхней нити	Слишком сильное натяжение верхней нити.	Ослабьте натяжение верхней нити.
		Натяжение нижней нити	Слишком слабое натяжение нижней нити.	Ослабьте натяжение нижней нити.
		Ход пружины рычага нитепритягивателя	Ослабьте верхнюю нить	Отрегулируйте пружину рычага нитепритягивателя
3	Пропуск стежков	Направление и высота иглы	Игла вставлена неправильно.	Установите иглу должным образом.
		Игла	Игла согнута.	Замените иглу.
		Прокладывание нити	Нить проложена неправильно	Проложите нить правильно
		Высота подъема игловодителя	Плохая синхронизация иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока
		Зазор между иглой и челноком.	Плохая синхронизация иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию иглы и челнока
			Остаток верхней нити короткий	Отрегулируйте устройство регулировки нити
		Пружина шпульного колпачка	Вследствие перемещения шпульки в момент отрезки нижняя нить, выходящая из шпульного колпачка, становится слишком короткой, чтобы ее можно было захватывать	Замените пружину
		Пружина рычага нитепритягивателя	Не может поднимать нижнюю нить, т.к. пружина рычага нитепритягивателя слабая	Отрегулируйте величину хода пружины нитепритягивателя

№	Симптом	Контрольные точки	Основная причина	Корректирующее действие
4	Верхняя нить выпадает		Слишком сильное натяжение верхней нити	Ослабьте натяжение верхней нити
			Слишком слабое натяжение нижней нити	Увеличьте натяжение нижней нити
5	Нижняя нить выпадает		Слишком слабое натяжение верхней нити	Увеличьте натяжение верхней нити
			Слишком сильное натяжение нижней нити	Ослабьте натяжение нижней нити
6	Нарушения обрезки нити	Натяжение неподвижного лезвия	Натяжение подвижного и неподвижного лезвий не отрегулировано	Отрегулируйте натяжение подвижного и неподвижного лезвий
		Кромка подвижного и неподвижного лезвий	На бороздке лезвий подвижного и неподвижного ножей имеются механические повреждения или истирания	Замените подвижный и неподвижный ножи
		Направление иглы	Игла вставлена неправильно.	Установите иглу должным образом.
		Проверьте пересечение метки на кулачке обрезного устройства с лезвием	Недостаточная степень пересечения подвижного и неподвижного лезвий.	Отрегулируйте величину хода подвижного и неподвижного лезвий.
7	Верхняя нить выпадает в начале шитья		Слишком сильное натяжение верхней нити	Ослабьте натяжение верхней нити
			Слишком толстая игла для нити	Проверьте толщину иглы.
		Проверьте остановку иглы в верхнем положении	Рычаг нитепритягивателя вытаскивает верхнюю нить, потому что игла высоко останавливается вверху и внизу	Отрегулируйте положение остановки иглы вверху и внизу

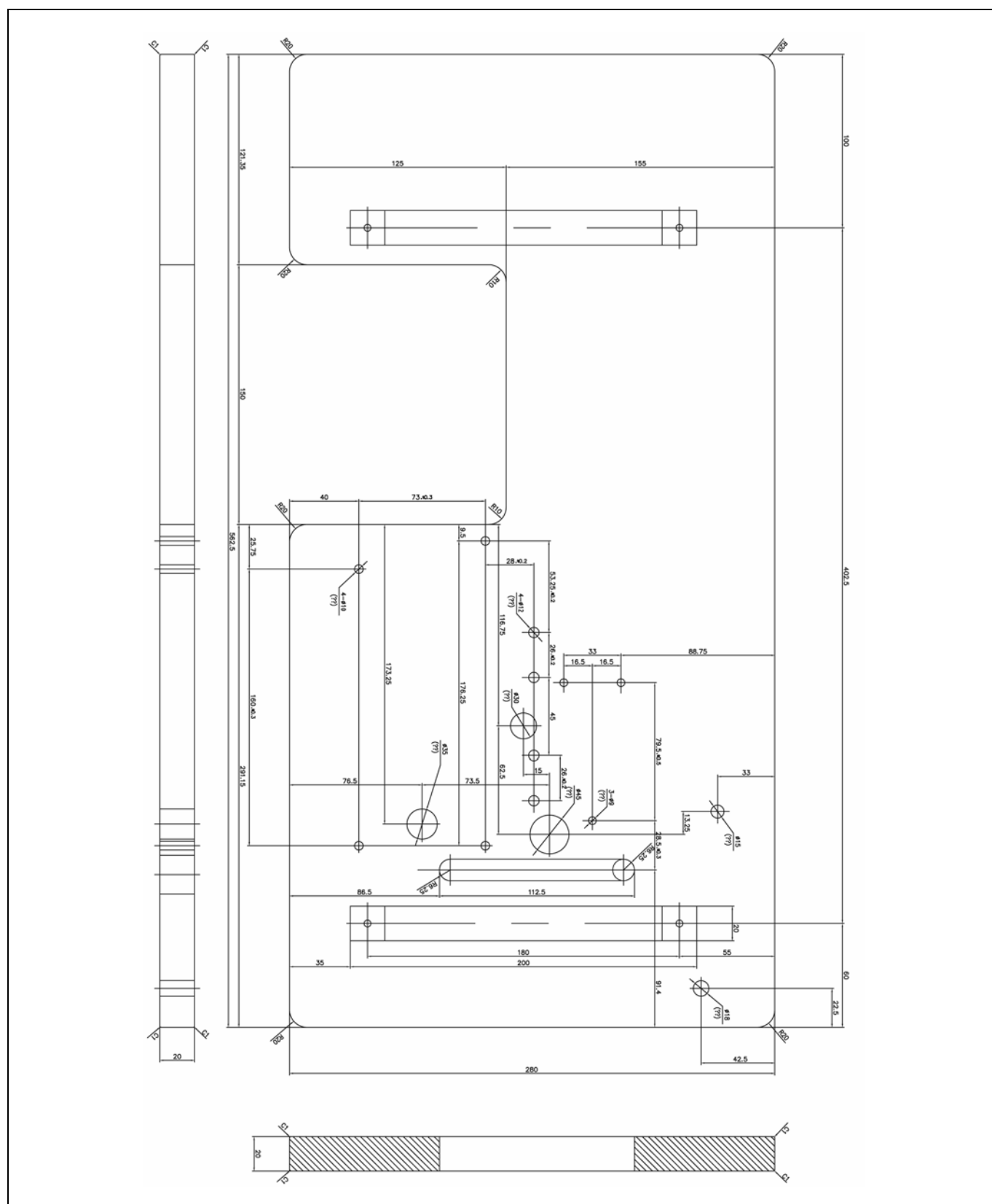
8

Схемы стола

8.1) КМ-360J-7М (Тип А)



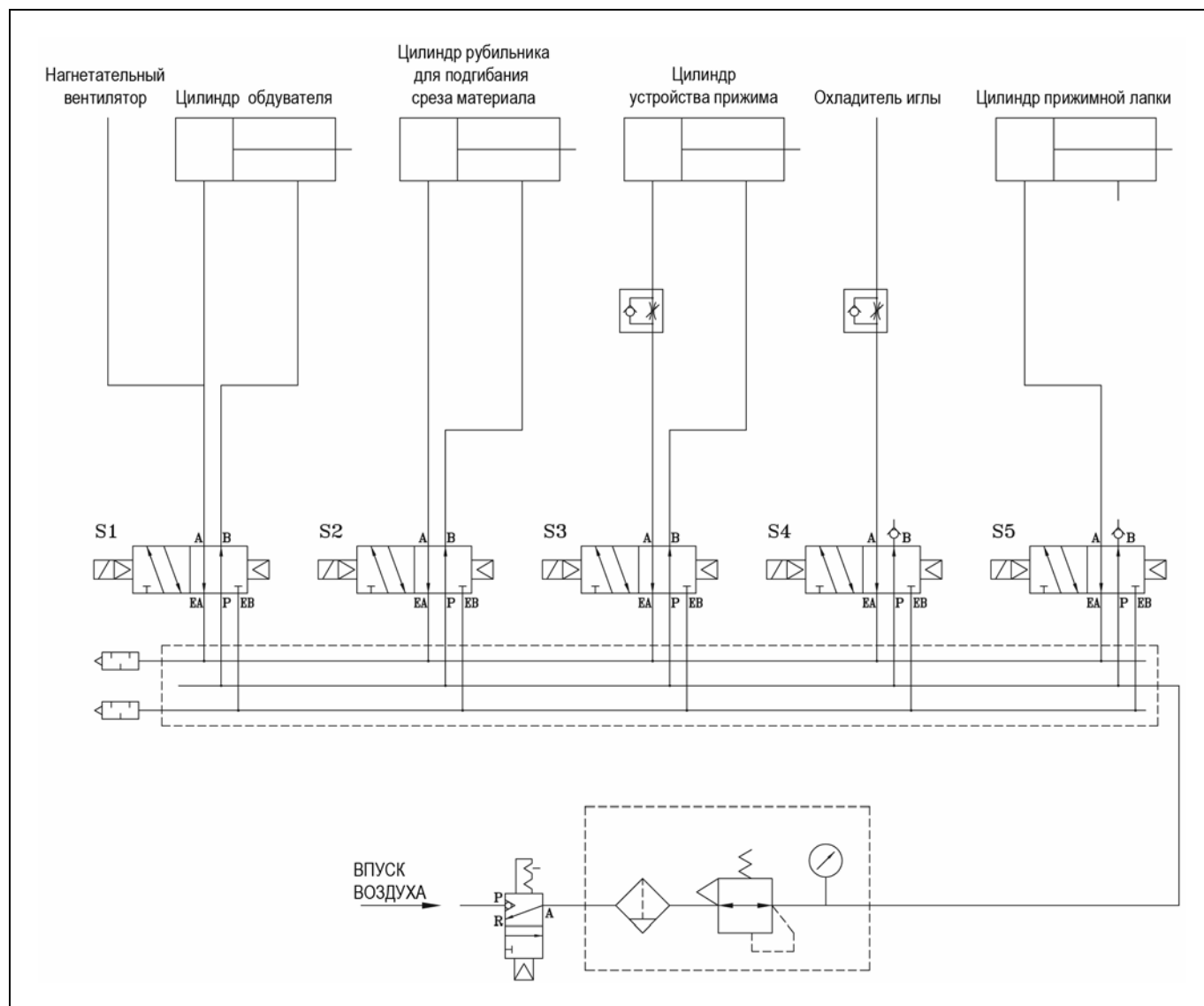
8.2) КМ-360J-7М (Тип В)



9

Пневматическая принципиальная схема

9.1) KM-360J-7M(E)





По вопросам приобретения или с целью консультации
вы можете обращаться по телефону: (495) 989-22-97
или по e-mail: info@krung.ru

Также предлагаем вам посетить
наш информационный сайт
www.krung.ru

www.promelectroavtomat.ru