

Данную инструкцию для вас предоставила компания **Крунг**

www.promelectroavtomat.ru

Компания „Крунг”
тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru

SunStar

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

KM-740

Двухигольная швейная машина челночного стежка с игольным продвижением материала



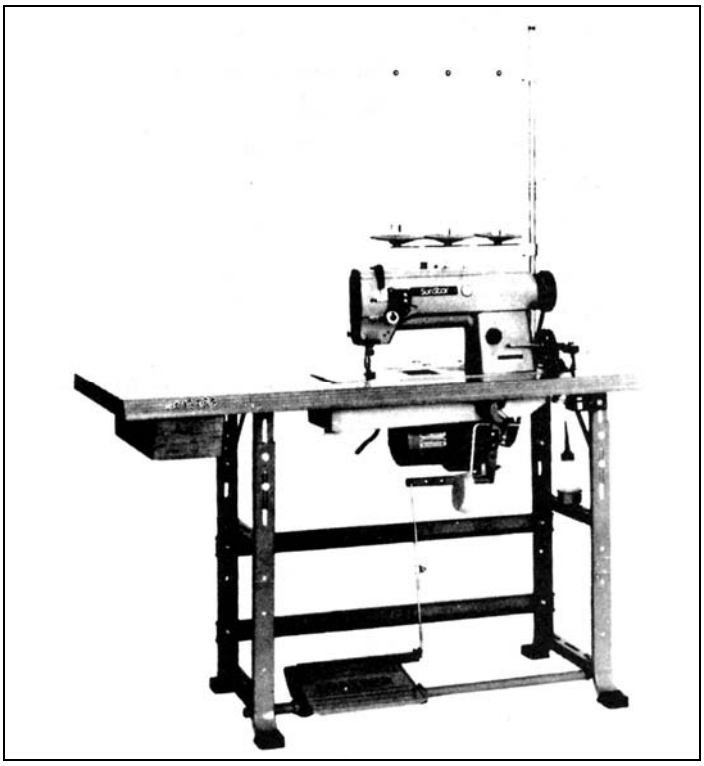
1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.

MME-050509

SunStar SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

www.promelectroavtomat.ru

ХАРАКТЕРИСТИКИ



✯ КМ2-740 – это двухигольная швейная машина челночного стежка с игольным продвижением материала и с устройством обратного продвижения, работающая со скоростью 4000 стежков в минуту.
✯ Длину стежка можно легко регулировать с помощью ручки регулятора двигателя ткани.
✯ Красивые стежки можно создавать с помощью двух игл, механизма игольного продвижения материала, без сдвига стежков и усадочной деформации.
✯ Машина оборудована прецизионными устройствами, такими, как автоматическая масленка длительного пользования, износостойкие шариковые подшипники и специальный зубчатый ремень привода, который подавляет шум и вибрацию.

www.promelectroavtomat.ru

Компания „Крунг”
тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru

СОДЕРЖАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ МАШИНЫ 1

УСТАНОВКА 1
1 Стол с механическим приводом 1
2 Крепление резиновой петли и прокладки головки машины 2
3 Крепление масляного поддона и коленоподъемника 2
4 Установка головки машины 2
5 Пробный запуск 2
6 Установка крышек ремня 3
7 Установка приспособления для намотки шпульки 3
8 Установка стойки для катушек 3

СМАЗЫВАНИЕ 4
1 Смазывание 4
2 Промасливание 4

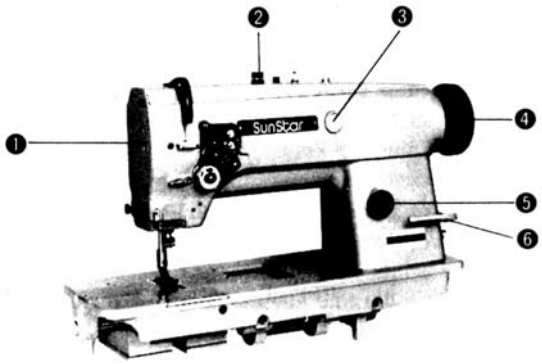
ПРАВИЛЬНАЯ РАБОТА 5
1 Вставка игл 5
2 Продевание верхней нити 5
3 Снятие шпульки 6
4 Наматывание нижней нити 6
5 Продевание нижней нити 6
6 Регулирование давления прижимной лапки 6
7 Регулирование длины стежка 7
8 Натяжение нити 7

СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ 9
1 Регулирование синхронизации работы игл и механизма продвижения 9
2 Регулирование синхронизации работы игл и вращающихся челноков 10
3 Регулирование высоты подъема прижимной лапки 11
4 Регулирование высоты подъема зубчатой рейки 12
5 Замена распределительных механизмов 13

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ .....

www.promelectroavtomat.ru

НАИМЕНОВАНИЕ ОСНОВНЫХ ЧАСТЕЙ МАШИНЫ



❶ Фронтальная пластинка, ❷ Кнопка подачи масла, ❸ Окошко уровня масла, ❹ Шкив, ❺ Шкала регулятора двигателя ткани, ❻ Рычаг устройства обратного продвижения материала

МОДЕЛЬ	KM2-740
Прошиваемые материалы	Ткани общего назначения и плотные ткани
Скорость шитья	4000 стежков в минуту
Длина стежка	0 – 4 мм
Высота подъема прижимной лапки	7 мм
Высота подъема зубчатой рейки	1 мм
Иглы	DP x 5

УСТАНОВКА

1 Стол с механическим приводом

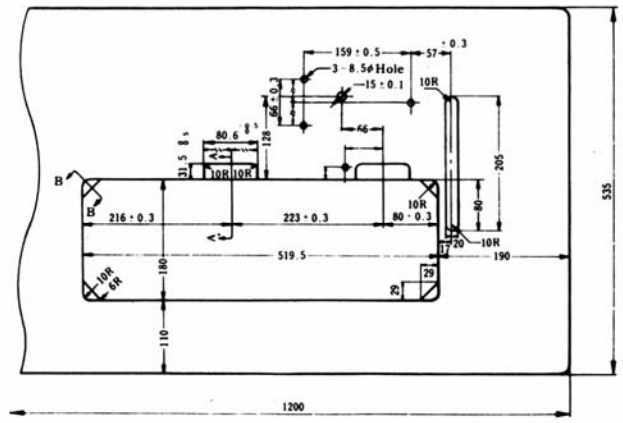
Электропитание	Двигатель
Однофазный ток, 100/220 В	Двухполюсный двигатель, 250 Вт
Трехфазный ток, 220/380 В	Двухполюсный двигатель, 250 Вт

★ В случае покупки двигателя выбирайте двигатель, который соответствует указанным выше техническим требованиям.

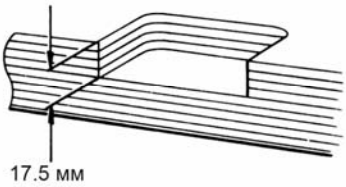
★ Используйте один из указанных выше столов с механическим приводом.

★ Выбирайте правильный шкив под двигатель и клиновой ремень с учетом данных, указанных ниже в таблице, чтобы они подходили для частоты сети в вашем регионе.

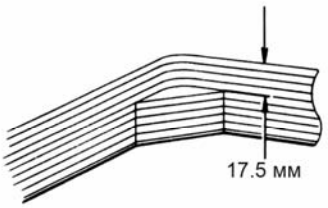
Скорость шитья	Частота сети	Шкив под двигатель	Клиновой ремень
4000 стежков в минуту	50 Гц	Шкив типа 105	43 дюйма
	60 Гц	Шкив типа 90	42 дюйма



Поперечное сечение A-A



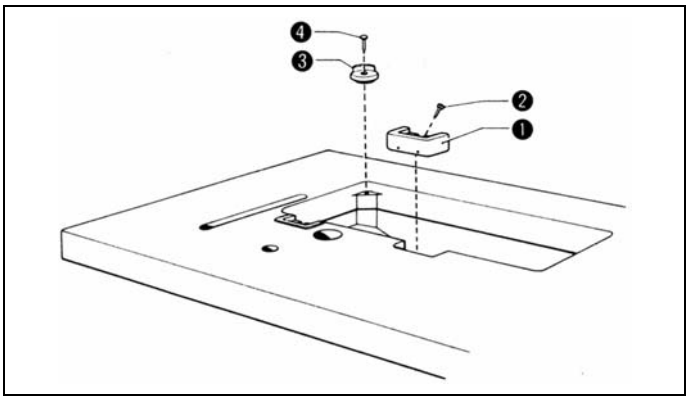
Поперечное сечение B-B



★ В случае использования произвольного стола (не поставляемого в комплекте) просверлите отверстия в столе, как показано выше.

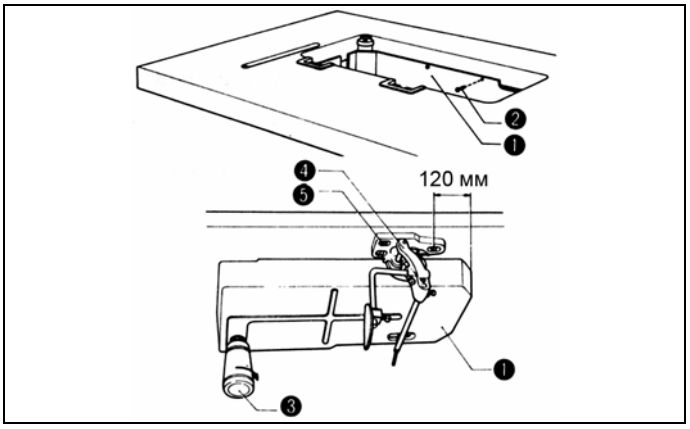
www.promelectroavtomat.ru

2 Крепление резиновой петли и прокладки головки машины



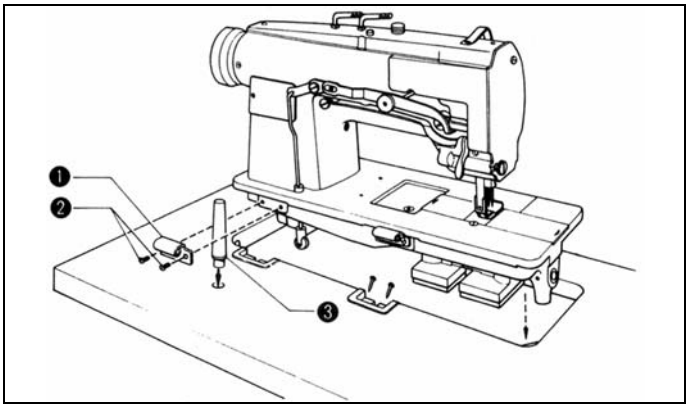
1. **Крепление резиновой петли**
   Прикрепите резиновую петлю ❶ к столу гвоздями ❷.
2. **Крепление прокладки головки машины**
   Прикрепите амортизирующие прокладки ❸ головки машины к четырем углам стола гвоздями ❹.

3 Крепление масляного поддона и коленоподъемника



1. **Крепление масляного поддона**
   Установите масляный поддон ❶ в отверстие в столе и закрепите его 5 гвоздями ❷.
   Ввинтите пластмассовую масленку ❸ в масляный поддон ❶.
2. **Крепление коленоподъемника**
   Прикрепите собранный коленоподъемник ❹ к задней стороне стола с помощью винтов ❺.

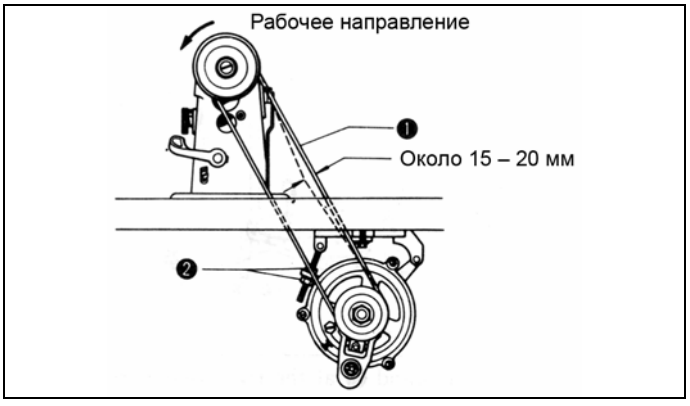
4 Установка головки машины



1. Прикрепите петли ❶ к основанию головки машины винтами ❷ с плоской головкой.
2. Прикрепите петли ❶ к резиновым основаниям, затем поместите головку машины на амортизирующие прокладки.

▪ Используйте молоточек, чтобы забить держатель ❸ головки в стол.

5 Пробный запуск

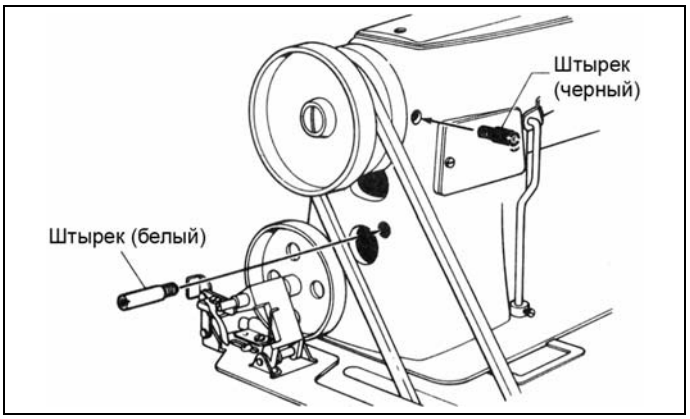


★ Правильным рабочим направлением машины считается вращение против часовой стрелки (если смотреть со стороны шкива).

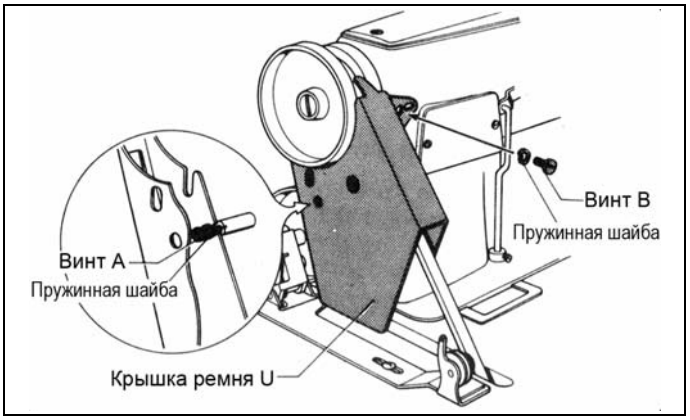
★ Надавите на ремень ❶ и отрегулируйте натяжение ремня, поворачивая гайки ❷, так, чтобы оставался люфт ремня 15 – 20 мм.

www.promelectroavtomat.ru

6 Установка крышек ремня

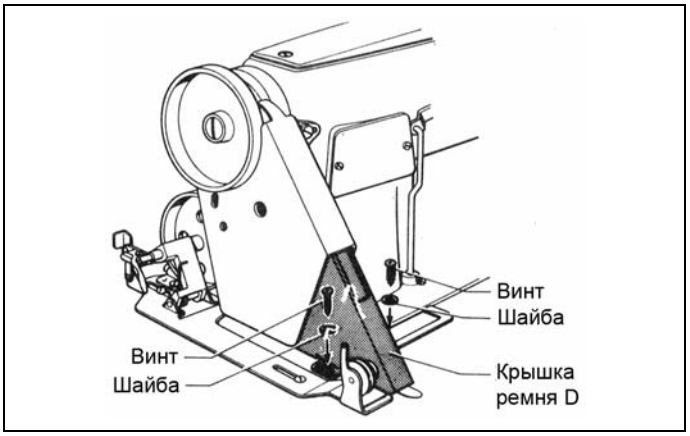


1. Ввинтите штырек (черный) в заднюю часть головки машины.
2. Ввинтите штырек (белый) в головку машины.



3. Временно затяните винт A и пружинную шайбу в штырьке (белом).
4. Закрепите крышку ремня U с помощью винта A, как показано на рисунке слева.
5. Закрепите крышку ремня U с помощью винта B и пружинной шайбы.

※ Закрепляя крышку ремня U, пожалуйста, наклоните машину назад.

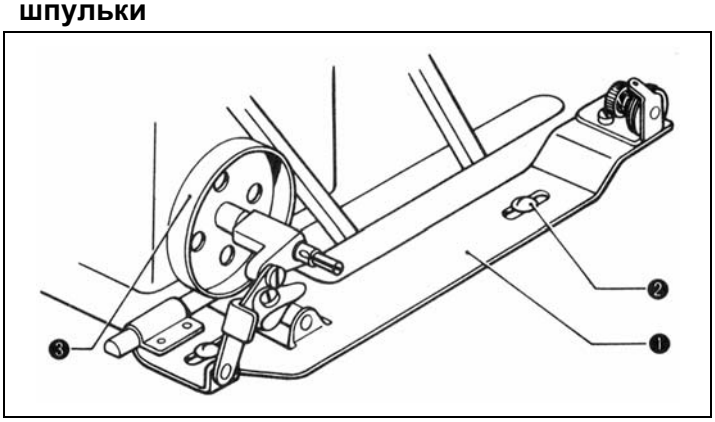


6. Закрепите крышку ремня D с помощью винтов и шайб.

※ Закрепляя крышку ремня D, пожалуйста, установите машину в исходное положение.

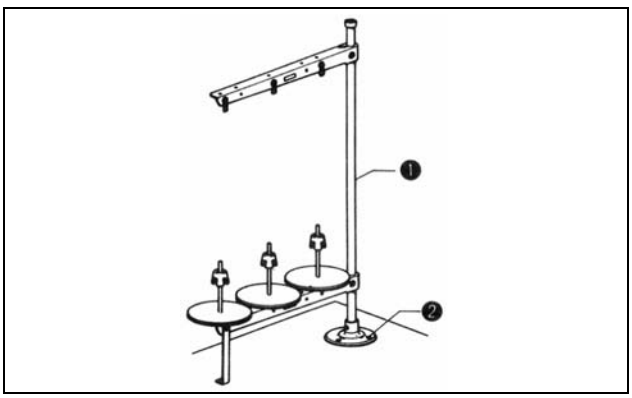
★ При замене ремня снимите крышку ремня U.

7 Установка приспособления для намотки шпульки



★ Прикрепите приспособление ❶ для намотки шпульки к столу двумя винтами ❷. (Устанавливайте его так, чтобы шкив ❸ приспособления для намотки шпульки не проскальзывал.)

8 Установка стойки для катушек



★ Закрепите стойку ❶ для катушек в правом заднем углу стола винтами ❷.

www.promelectroavtomat.ru

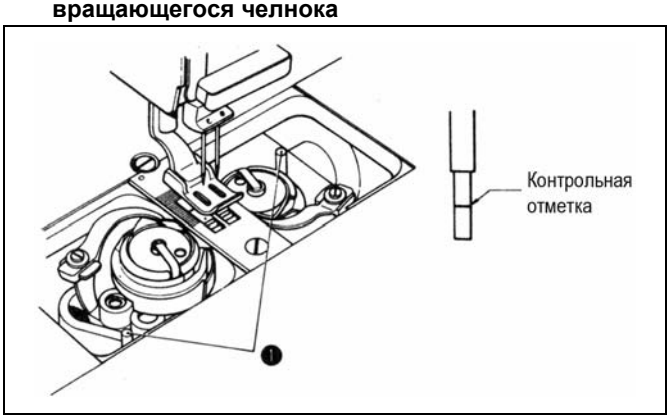
Компания „Крунг”
тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru

СМАЗЫВАНИЕ

★ Используйте масло SUNSTAR (белое веретенное масло #70), поставляемое в комплекте.

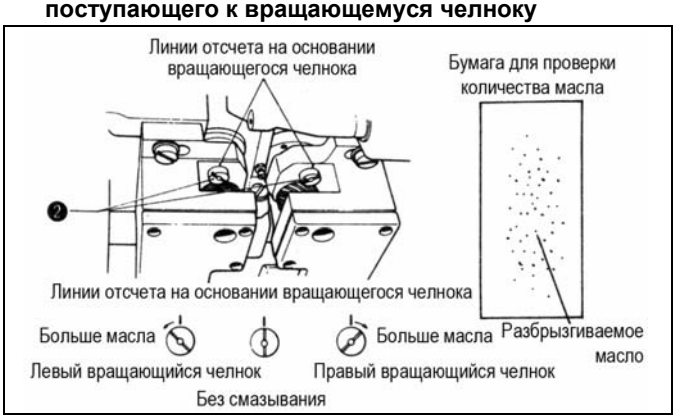
1 Смазывание

1. Заправка масляного резервуара вращающегося челнока



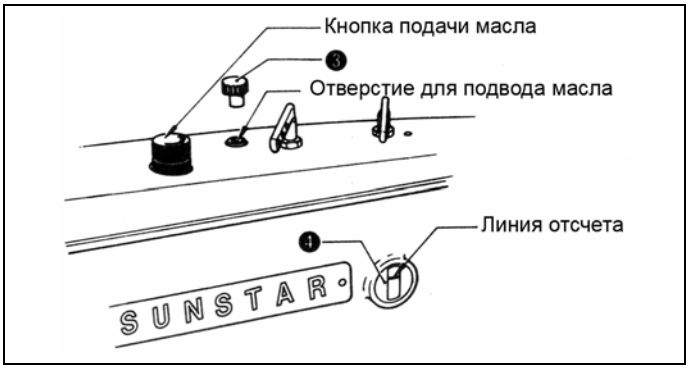
★ Достаньте указатели ❶ уровня масла и залейте масло в резервуар, чтобы уровень масла достиг отметки на указателе уровня.
★ Следите за тем, чтобы уровень масла не понижался до контрольной отметки указателя ❶ уровня масла, так как тогда масло перестанет поступать к вращающемуся челноку.

2. Регулирование количества масла, поступающего к вращающемуся челноку



★ Отрегулируйте количество поступающего масла, поворачивая винты ❷ регулирования количества масла относительно линий отсчета на основании вращающегося челнока, как показано выше.
★ При замене вращающегося челнока обязательно отрегулируйте подачу масла к вращающемуся челноку.
Количество масла, разбрызгиваемого от вращающегося челнока приблизительно за 10 секунд, должно соответствовать уровню, указанному выше.

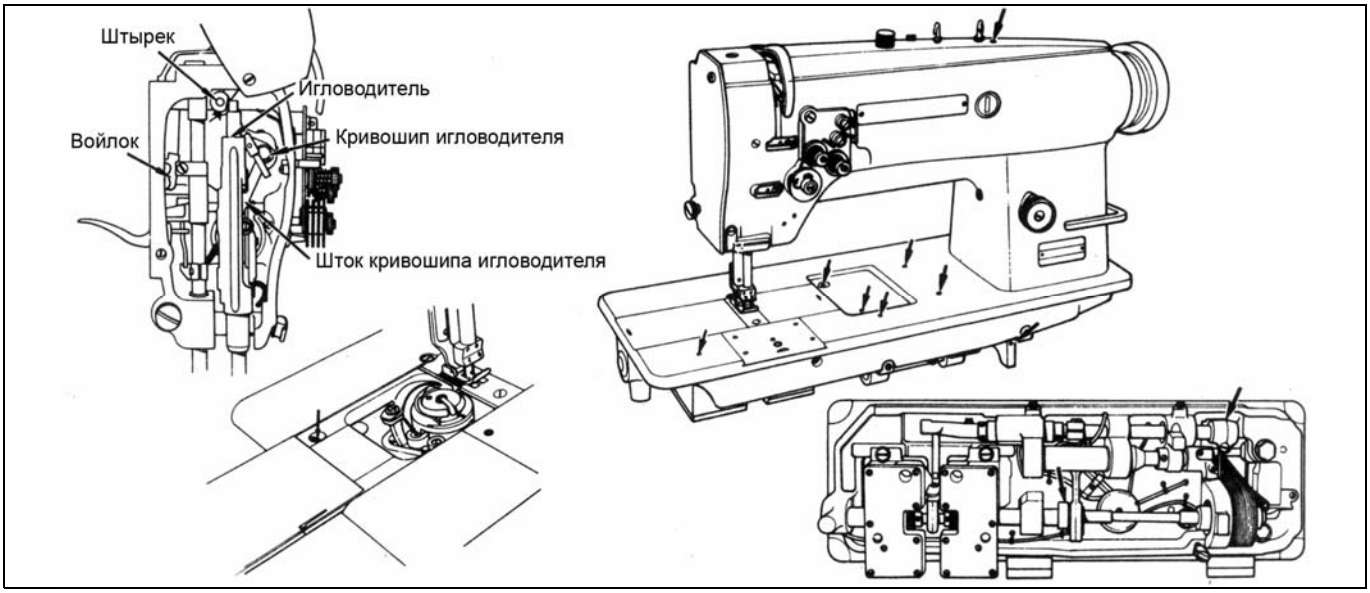
3. Заправка масляного резервуара в верхней части машинного механизма



★ Снимите колпачок ❸ с отверстия для подвода масла и налейте масло в резервуар до уровня линии отсчета на окошке ❹ уровня масла.
★ Масло необходимо заливать, если уровень масла не виден в окошке уровня масла.
★ Для работы на машине нажмите кнопку подачи масла до уровня белой линии и поверните ее в направлении, указанном стрелкой.
★ Если машина не используется, отпустите кнопку подачи масла, чтобы привести ее в исходное положение.

2 Промасливание

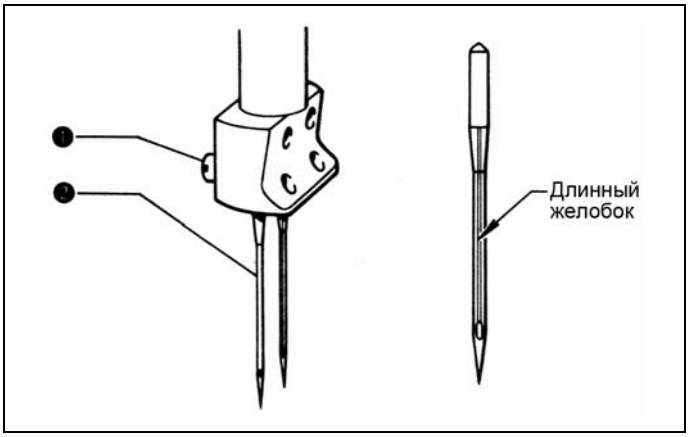
Перед использованием машины добавьте каплю или две масла в каждую из точек, указанных на рис. стрелкой.



www.promelectroavtomat.ru

ПРАВИЛЬНАЯ РАБОТА

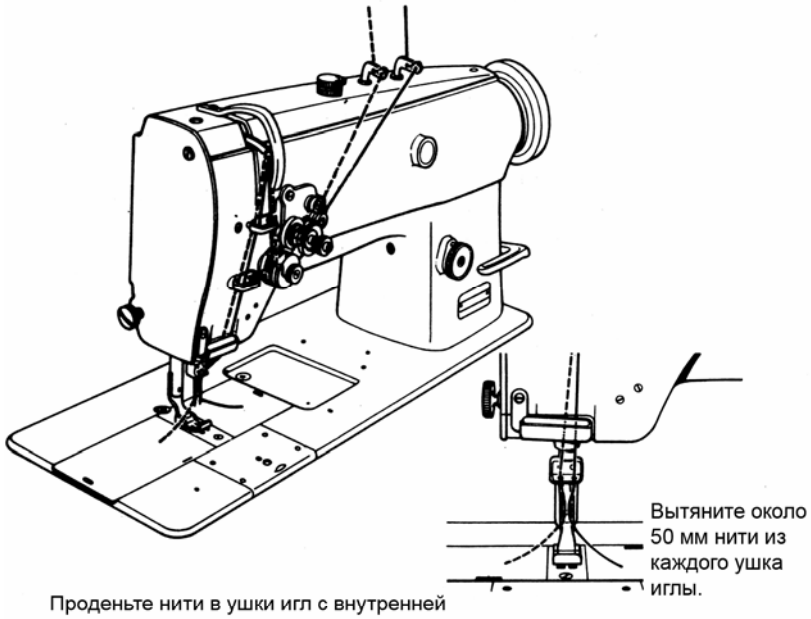
1. Вставка игл



★ Ослабьте винты ❶, удерживая иглы ❷ так, чтобы длинные желобки на них были повернуты внутрь, вставьте их в игловодитель и затяните винты ❶.

2. Продевание верхней нити

Поднимите нитепритягеватель в самое высокое положение.



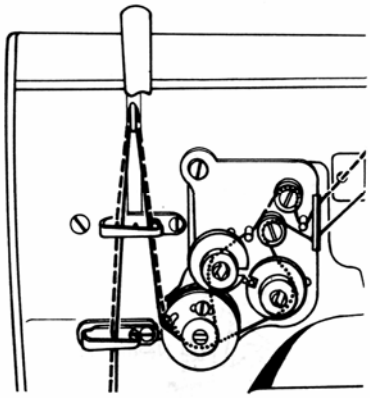
Вытяните около 50 мм нити из каждого ушка иглы.

Проденьте нити в ушки игл с внутренней стороны наружу.

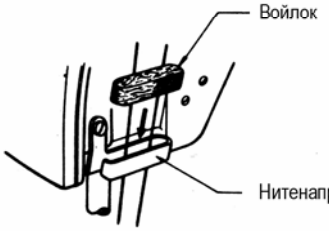
★ Для продевания в иглу необходимо использовать нить левой крутки.
Для шпульки можно использовать нить либо правой крутки, либо левой крутки.



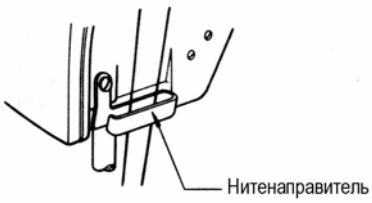
✱ Держите нить, как показано выше.
Прокручивайте нить по направлению к себе, удерживая ее большим и указательным пальцами; если это нить левой крутки, то волокна будут закручиваться туже, а если это нить правой крутки, то волокна будут разматываться.



Синтетическая нить



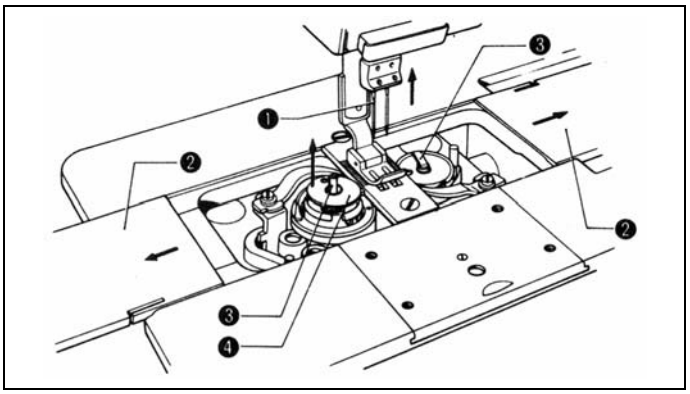
Хлопковая нить



При использовании синтетической нити применяйте войлок (входит в комплект) в нитенаправителе.

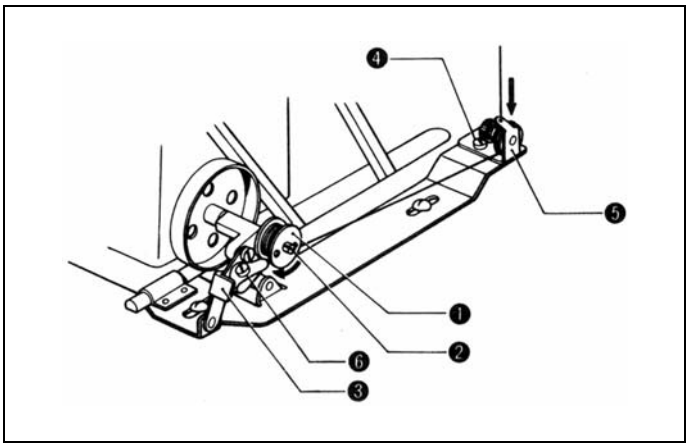
www.promelectroavtomat.ru

3. Снятие шпульки



1. Поднимите иглы ❶ в самое верхнее положение и откройте подвижные пластинки ❷, перемещая их вправо и влево.
2. Оттяните защелки ❸ вращающихся челноков вверх и затем снимите шпульку ❹.

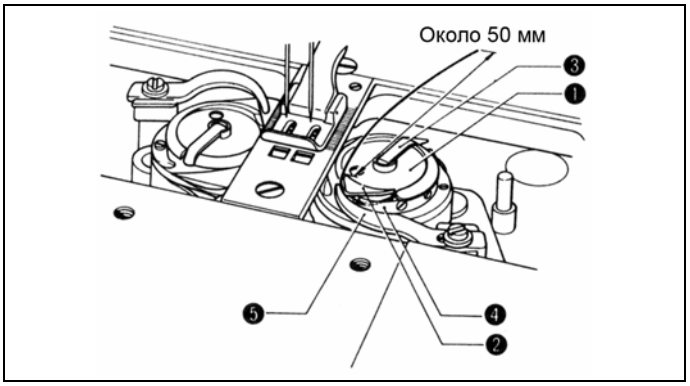
4. Наматывание нижней нити



1. Наденьте шпульку ❶ на вал ❷ приспособления для намотки шпульки.
2. Нажмите полностью на остановочную защелку ❸ приспособления для намотки шпульки.
3. Намотайте нить на шпульку ❶ несколько раз (в направлении, указанном стрелкой), затем включите машину.
4. Если нить наматывается неравномерно, ослабьте винт ❹ нитенаправителя и переместите нитенаправитель ❺ вправо или влево, в зависимости от ситуации.

※ Чтобы намотать большее количество нити на шпульку ❶, отрегулируйте приспособление, затягивая винт ❻.

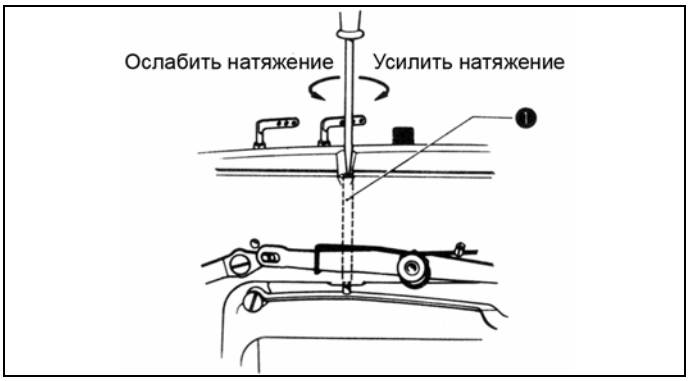
5. Продевание нижней нити



1. Вставьте шпульку ❶ в челнок ❷, как показано на рисунке слева.
2. Нажмите на защелку ❸ вращающегося челнока.
3. Проденьте нить в паз для нити на челноке.
4. Пропустите нить через пружину ❹ пластины регулирования натяжения нити.
5. Пропустите нить через зазор между вращающимся челноком ❷ и приспособлением для открывания шпульного колпачка ❺.
6. Вытяните конец нижней нити длиной около 50 мм на игольную пластинку.

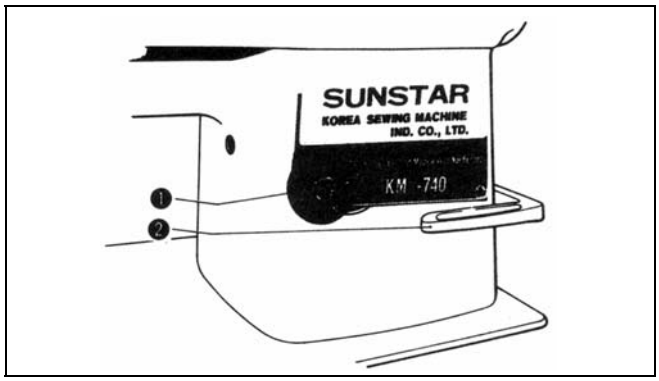
www.promelectroavtomat.ru

6. Регулирование давления прижимной лапки



★ Отрегулируйте давление прижимной лапки, поворачивая винт ❶ регулирования давления прижимной лапки.
Для тонких материалов: 4 – 5 кг
Для материалов средней толщины: 7 кг
Для плотных материалов: 8 кг

7. Регулирование длины стежка

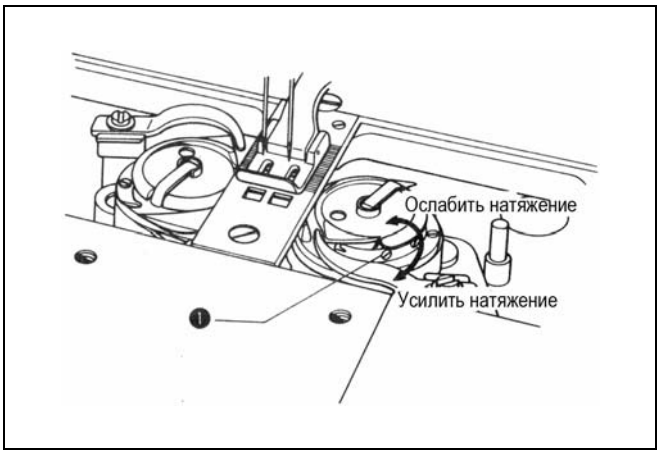


★ Остановите машину и поверните шкалу ❶ регулятора двигателя ткани, чтобы установить на ней значение желаемой длины стежка.

★ Материал будет двигаться в обратном направлении, если нажать рычаг ❷ устройства обратного продвижения материала, а если рычаг отпустить, материал будет двигаться по направлению шитья вперед. После того, как рычаг отпускают, он автоматически возвращается в исходное положение.

8. Натяжение нити

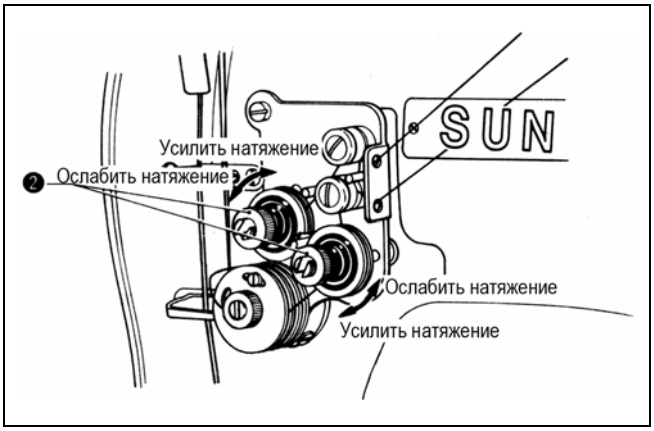
1. Натяжение нижней нити



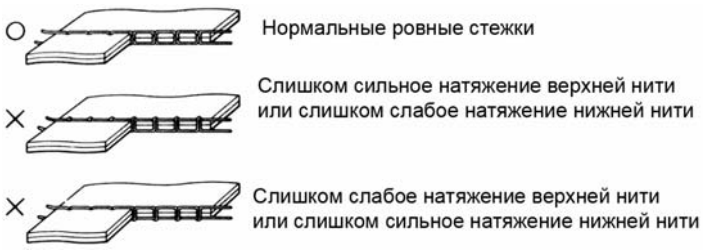
★ Натяжение нижней нити изменяется в зависимости от типа ткани и самой нити, и его можно отрегулировать, поворачивая винт ❶ регулирования натяжения нижней нити.

	Тонкий материал	Материал средней толщины	Плотный материал
Хлопок (Номер нити)	45 – 55 г (#80)	50 – 65 г (#50)	60 – 80 г (#20)
Лавсан (Номер нити)	35 – 45 г (#80)	35 – 45 г (#50)	60 – 70 г (#30)
Винил (Номер нити)			75 – 95 г (#20)

2. Натяжение верхней нити

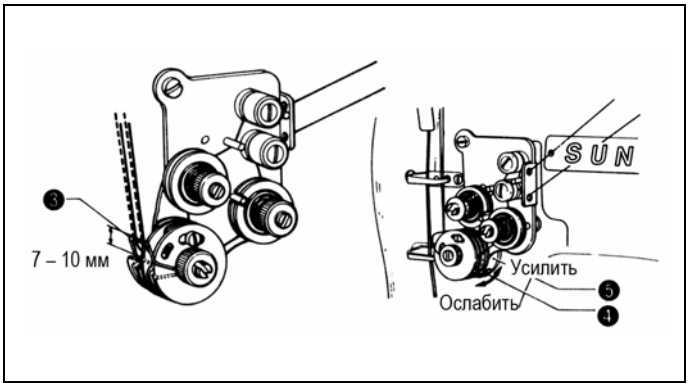


★ Отрегулируйте натяжение верхней нити, поворачивая гайку ❷ регулирования натяжения нити.



www.promelectroavtomat.ru

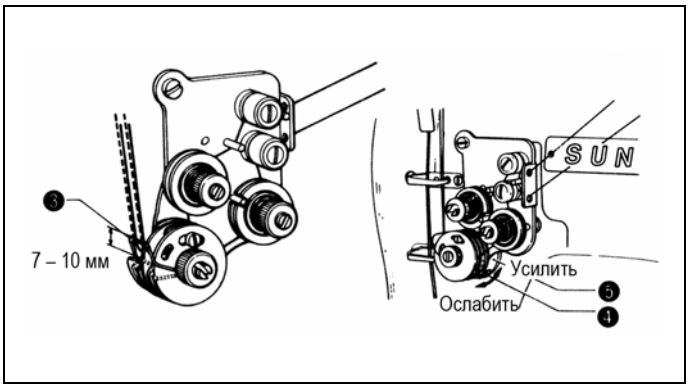
3. Пружина нитепритягивателя



Рабочий диапазон пружины нитепритягивателя

★ Стандартный рабочий диапазон пружины нитепритягивателя составляет 7 – 10 мм.

Рабочий диапазон пружины ❸ нитепритягивателя можно регулировать с помощью ограничителя ❺ нитепритягивателя, ослабив винт ❹.



Натяжение пружины нитепритягивателя

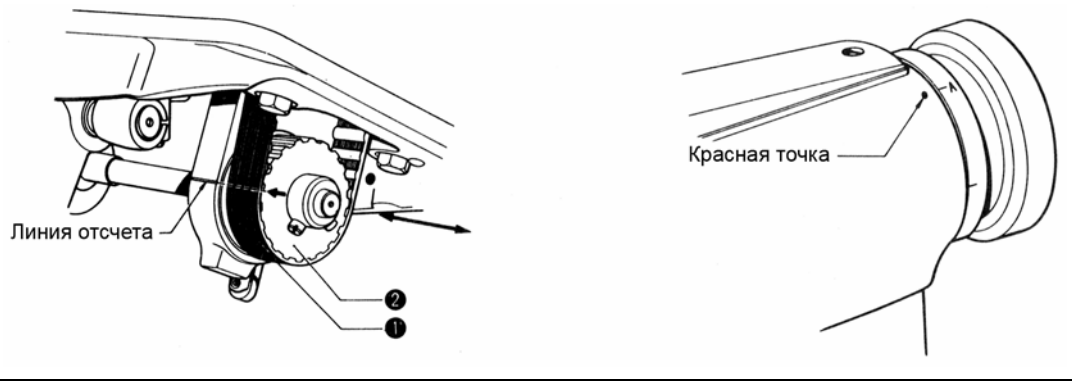
★ Стандартное натяжение пружины нитепритягивателя составляет 20 – 40 г.

Отрегулируйте натяжение пружины ❸ нитепритягивателя, ослабив винт ❻ и повернув штырек ❼ регулирования натяжения нити.

www.promelectroavtomat.ru

СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ

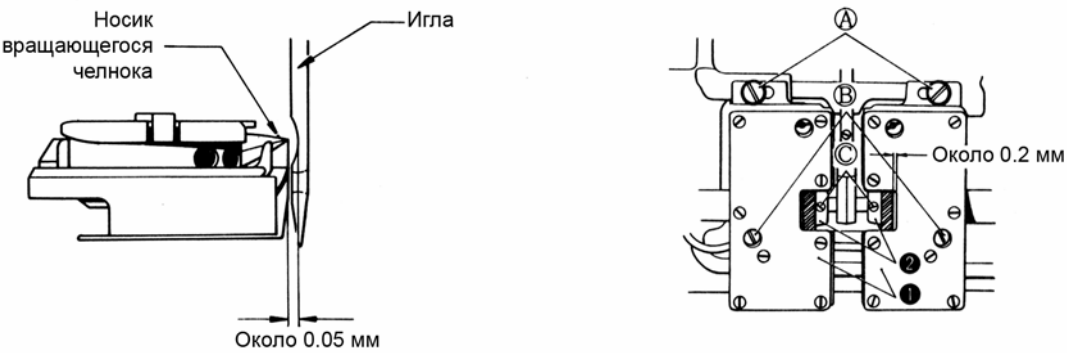
1. Регулирование синхронизации работы игл и механизма продвижения



1. Снимите иглы.
2. Наклоните головку машины назад и снимите зубчатый ремень ❶ привода.
3. Поверните шкив машины так, чтобы отметка «A» установилась на уровне красной точки.
4. Удерживая верхний шкив так, чтобы он не двигался, совместите стрелку на нижнем ремённом шкиве ❷ с линией отсчета на основании машинного механизма и прикрепите зубчатый ремень ❶ привода.
5. Верните головку машины в исходное положение и вставьте иглы.

2. Регулирование синхронизации работы игл и вращающихся челноков

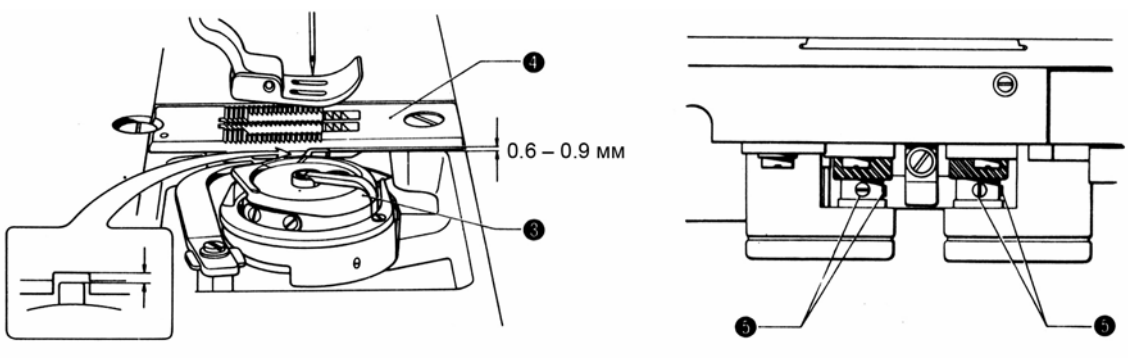
1. Расстояние между иглами и кромками вращающихся челноков



1. Ослабьте винты (A), (B) и (C) и перемещайте основание ❶ вращающегося челнока вправо или влево, пока расстояние между иглами и кромками вращающихся челноков не составит примерно 0.05 мм.
2. Отрегулируйте зацепление червячной шестерни ❷ так, чтобы расстояние между внутренней стороной основания ❶ вращающегося челнока и торцевой поверхностью червячной шестерни ❷ составило примерно 0.2 мм, перемещая червячную шестерню ❷ вправо или влево.

※ Затяните винты (C) червячной шестерни ❷ таким образом, чтобы зацепление не изменилось.

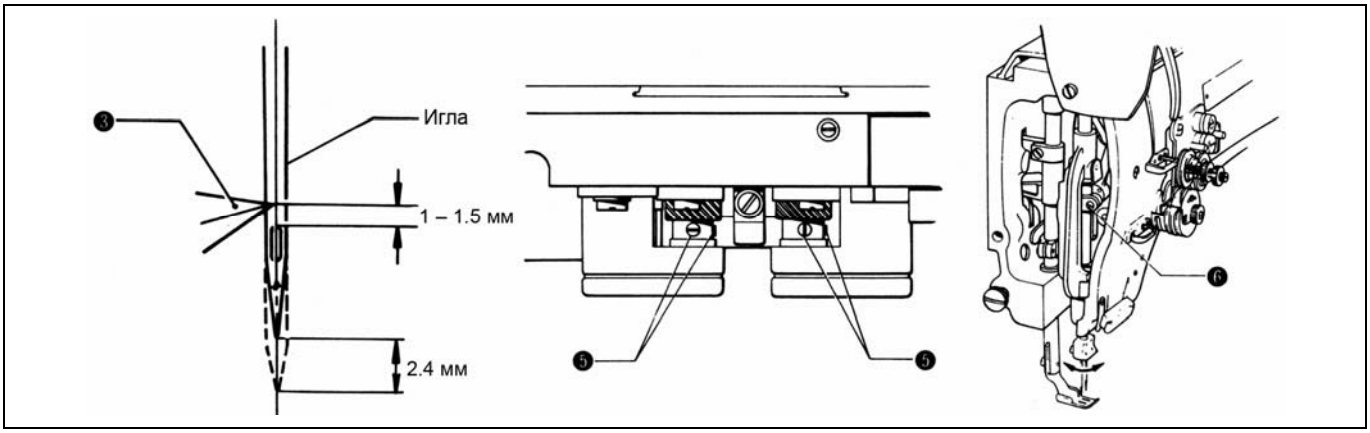
2. Расстояние между вращающимися челноками и игольной пластинкой



★ Ослабьте винты ❺ и поднимите либо опустите вращающиеся челноки ❸ так, чтобы расстояние между вращающимися челноками ❸ и игольной пластинкой ❹ составило 0.6 – 0.9 мм.

www.promelectroavtomat.ru

3. Подъем и высота подъема игловодителя



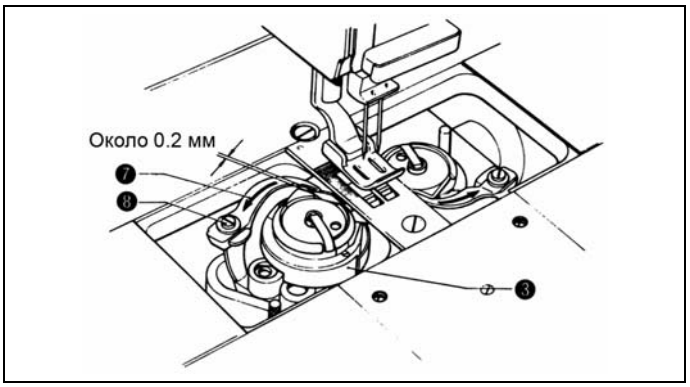
Подъем игловодителя

(1) Переведите ручку регулятора двигателя ткани в Положение 2.
(2) Ослабьте винты ❺ и поверните вращающийся челнок ❸ так, чтобы носик вращающегося челнока совпал с центром иглы, когда она поднимется на высоту 2.4 мм от своего самого нижнего положения.

Высота подъема игловодителя

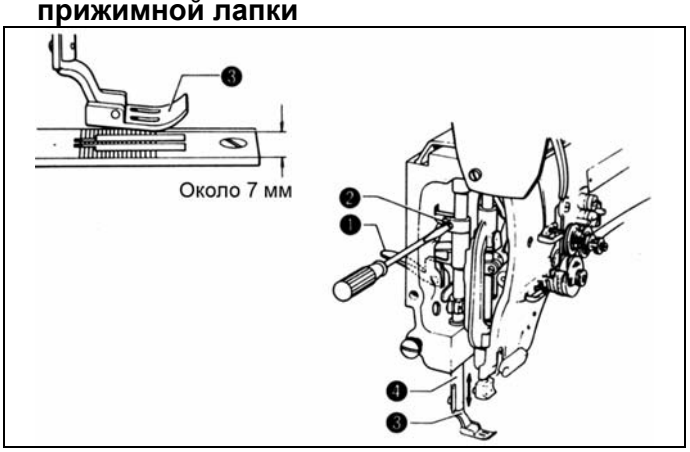
(1) Переведите ручку регулятора двигателя ткани в Положение 0.
(2) Ослабьте винт ❻ и поднимите либо опустите игловодитель так, чтобы расстояние между верхним концом ушка иглы и носиком вращающегося челнока составляло 1 – 1.5 мм при совмещении носика вращающегося челнока с центром иглы.

4. Расстояния между вращающимися челноками и приспособлениями для открывания шпульных колпачков



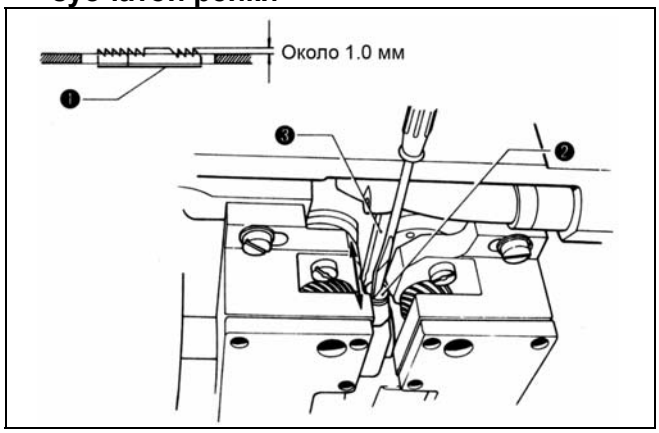
★ Отрегулируйте расстояния между вращающимися челноками ❸ и приспособлениями для открывания ❼ шпульных колпачков так, чтобы они составляли примерно 0.2 мм, когда приспособление для открывания ❼ шпульного колпачка будет полностью отведено в направлении, указанном стрелкой, ослабив винт ❽ и перемещая приспособление для открывания ❼ шпульного колпачка вправо или влево.

3. Регулирование высоты подъема прижимной лапки



(1) Поднимите коленоподъемник ❶ для прижимной лапки.
(2) Ослабьте винт ❷ и поднимите либо опустите прижимной шток ❹ так, чтобы прижимная лапка ❸ поднялась бы примерно на высоту 7 мм над игольной пластинкой.
★ Следите за тем, чтобы прижимной шток ❹ не поворачивался.
★ Закрутив винт ❷, опустите игловодитель.

4. Регулирование высоты подъема зубчатой рейки



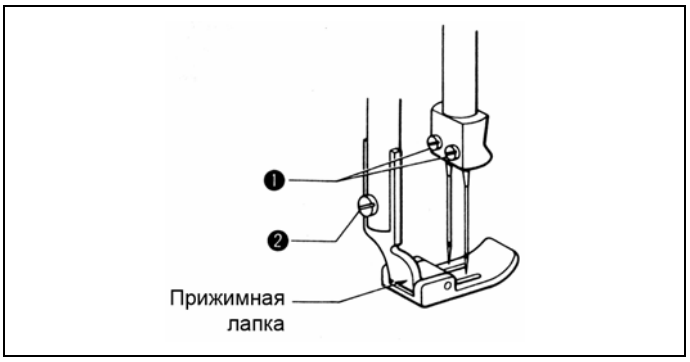
(1) Поверните шкив машины, чтобы зубчатая рейка ❶ поднялась в наивысшее положение.
(2) Ослабьте винт ❷ и поднимите либо опустите держатель ❸ зубчатой рейки так, чтобы зубчатая рейка ❶ поднялась примерно на 1.0 мм над игольной пластинкой.

www.promelectroavtomat.ru

5. Замена распределительных механизмов

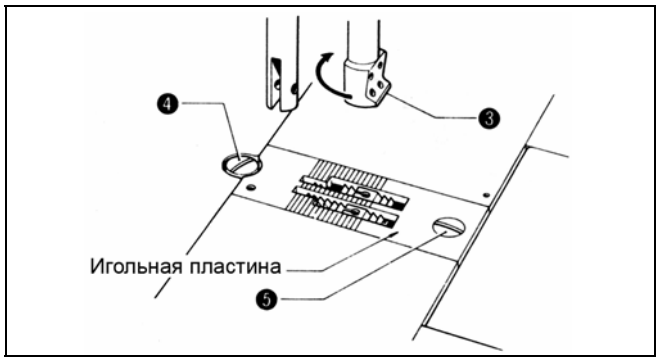
1. Снятие игл, прижимной лапки, иглодержателя, игольной пластинки и зубчатой рейки

(1) Снятие игл и прижимной лапки



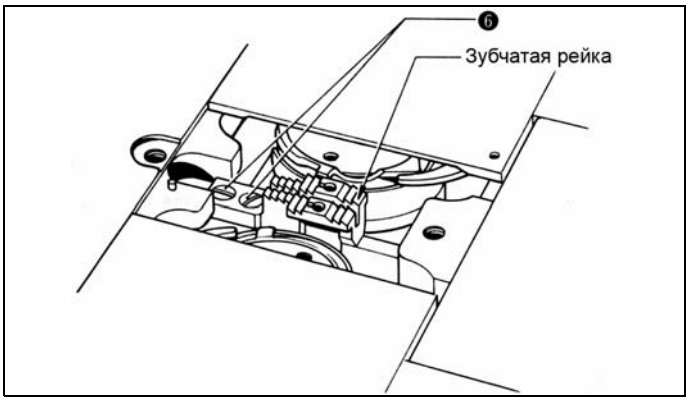
★ Ослабьте винты ❶ и снимите иглы.
★ Ослабьте винт ❷ и снимите прижимную лапку.

(2) Снятие иглодержателя и игольной пластинки



★ Снимите иглодержатель ❸, поворачивая его в направлении, указанном стрелкой.
★ Ослабьте винт ❹, достаньте винт ❺ и снимите игольную пластинку.

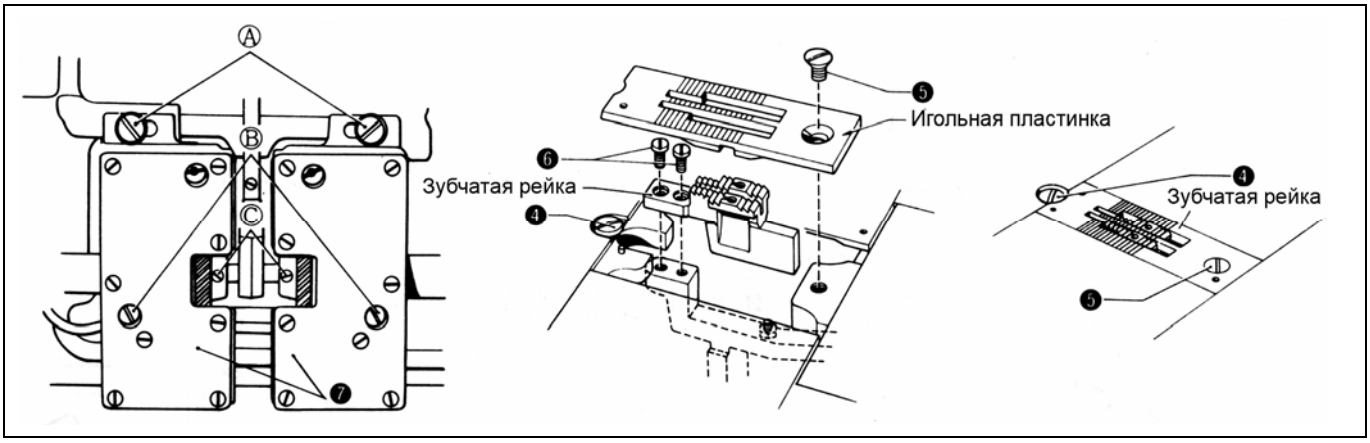
(3) Снятие зубчатой рейки



★ Достаньте винты ❻ и затем снимите зубчатую рейку.

2. Установка игл, прижимной лапки, иглодержателя, игольной пластинки и зубчатой рейки

(1) Установка игольной пластинки и зубчатой рейки



Увеличение ширины стежка

★ Ослабьте винты (A), (B) и (C) и переместите основание ❼ вращающегося челнока вправо или влево.
★ Закрепите зубчатую рейку винтами ❻.
★ Закрепите игольную пластинку винтами ❹ и ❺.
(Убедитесь, что зубчатая рейка установлена в соответствующие пазы игольной пластинки и перемещается плавно.)

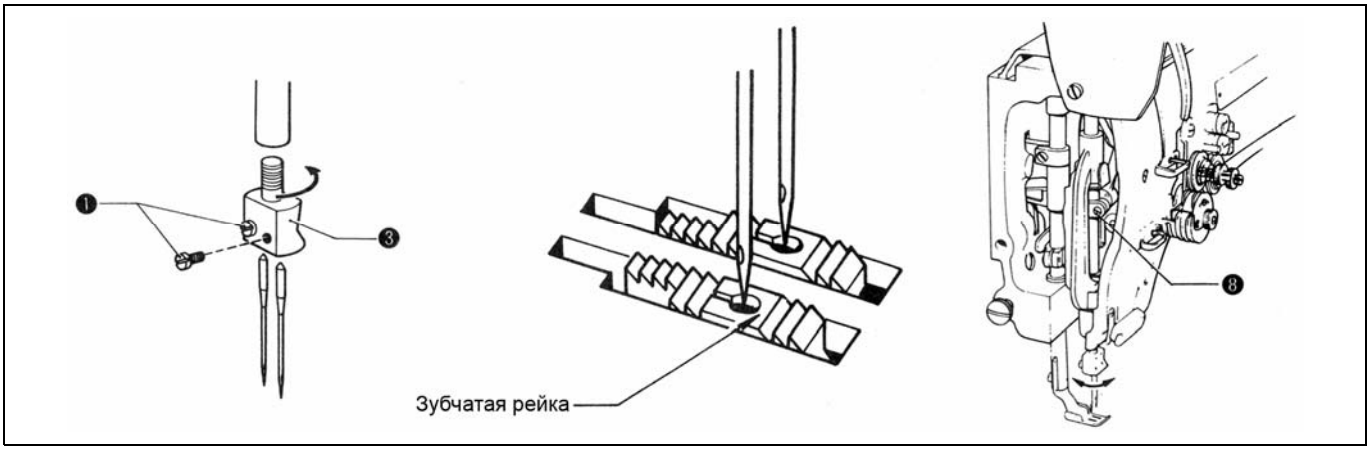
Уменьшение ширины стежка

★ Закрепите зубчатую рейку винтами ❻.
★ Закрепите игольную пластинку винтами ❹ и ❺.
(Убедитесь, что зубчатая рейка установлена в соответствующие пазы игольной пластинки и перемещается плавно.)

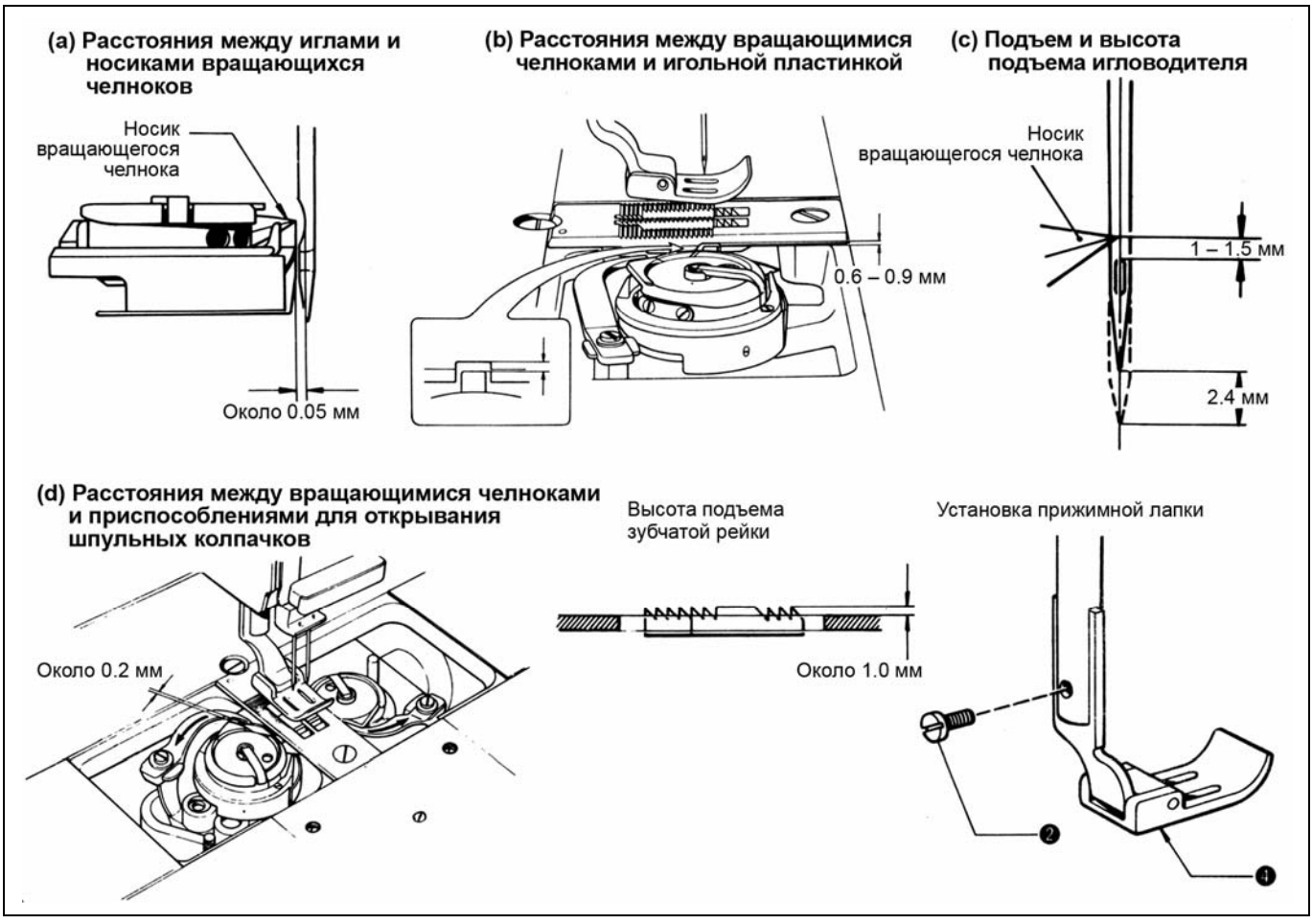
※ Затяните винты (A), (B) и (C) в основании ❼ вращающегося челнока после регулировки синхронизации работы иглы и вращающегося челнока.

www.promelectroavtomat.ru

(2) Установка и регулирование игл, прижимной лапки и иглодержателя



- ★ Прочно закрепите иглодержатель ❸ в игловодителе.
- ★ Вставьте иглы в иглодержатель ❸ с помощью винтов ❶.
- ★ Ослабьте винт ❽ и отрегулируйте иглы так, чтобы они попадали в центр отверстий для игл в зубчатой рейке.
- ★ Выполнив процедуру установки, как указано выше, отрегулируйте синхронизацию работы иглы и вращающегося челнока (см. Раздел (2), стр. 8).
  - (a) Расстояние между иглами и носиками вращающихся челноков: около 0.05 мм.
  - (b) Расстояние между вращающимися челноками и игольной пластинкой: 0.6 – 0.9 мм.
  - (c) Подъем игловодителя: Когда иглы поднимаются на высоту 2.4 мм от самого нижнего положения, носики вращающихся челноков совпадают с центральными частями игл. Высота подъема игловодителя: 1 – 1.5 мм.
  - (d) Расстояние между вращающимися челноками и приспособлениями для открывания шпульных колпачков: около 0.2 мм.
- ★ Отрегулировав расстояния между иглами и носиками вращающихся челноков, затяните винты (A), (B) и (C).
- ★ Правильная высота подъема зубчатой рейки составляет около 1.00 мм над верхней стороной игольной пластинки. См. стр. 7.
- ★ Закрепите прижимную лапку ❹ с помощью винта ❷.



www.promelectroavtomat.ru

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Признак неисправности	Основная причина	Места, которые следует проверить	Корректирующее действие	Стр.
Разрыв верхней нити	Игла согнута или сломан кончик иглы.	Иглы	Замените иглу.	5
	Неправильно вставлены иглы.	Направление расположения иглы	Правильно вставьте иглы.	5
	Нить продета неправильно.	Способ продевания нити	См. раздел, касающийся продевания верхней нити	5
	Чрезмерно сильное натяжение верхней нити.	Натяжение верхней нити	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
	Неправильное расстояние между вращающимися челноками и приспособлениями для открывания шпульных колпачков.		См. раздел, касающийся регулирования синхронизации работы игл и вращающихся челноков	8
	Неправильная синхронизация работы иглы и вращающегося челнока.		См. раздел, касающийся регулирования синхронизации работы иглы и вращающегося челнока	8
Разрыв нижней нити	Нить продета неправильно.	Способ продевания нити	См. раздел, касающийся продевания верхней нити	5
	Чрезмерно сильное натяжение нижней нити	Винт регулирования натяжения нижней нити	Отрегулируйте натяжение	7
	Загрязнение шпульного колпачка маслом или хлопковым пухом		Тщательно очистите шпульный колпачок от хлопкового пуха и масла	
Неровные стежки	Игла согнута или сломан кончик иглы.	Иглы	Замените иглу.	5
	Слишком слабое давление прижимной лапки	Давление прижимной лапки	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
	Неправильная высота подъема зубчатой рейки	Высота подъема зубчатой рейки	См. раздел, касающийся регулировки высоты подъема зубчатой рейки	9
Пропуск стежков	Игла согнута или сломан кончик иглы.	Иглы	Замените иглу.	5
	Неправильно вставлены иглы.	Направление расположения и высота подъема иглы	См. раздел, касающийся вставки иглы	5
	Нить продета неправильно.	Способ продевания нити	См. раздел, касающийся продевания верхней нити	5
	Слишком слабое давление прижимной лапки	Давление прижимной лапки	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
	Неправильная синхронизация работы иглы и вращающегося челнока.		См. раздел, касающийся регулирования синхронизации работы иглы и вращающегося челнока	8
Нити не прокладываются	Слишком слабая пружина нитепритягивателя	Натяжение и перемещение пружины нитепритягивателя	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
	Чрезмерно слабое натяжение верхней нити.	Натяжение верхней нити	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
	Чрезмерно слабое натяжение нижней нити.	Натяжение нижней нити	См. раздел, касающийся натяжения нити	7
Поломка иглы	Неправильно вставлены иглы.	Направление и высота расположения иглы	См. раздел, касающийся вставки иглы	5
	Игла согнута или сломан кончик иглы.	Иглы	Замените иглу.	5
	Неправильная синхронизация работы иглы и механизма продвижения		См. раздел, касающийся регулирования синхронизации работы иглы и механизма продвижения	8
	Неправильная синхронизация работы иглы и вращающегося челнока.		См. раздел, касающийся регулирования синхронизации работы иглы и вращающегося челнока	8

www.promelectroavtomat.ru



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