



Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунз**

www.promelectroavtomat.ru



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

КМ-740

Двухигольная швейная машина
челночного стежка
с игольным продвижением мате-
риала



- 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.

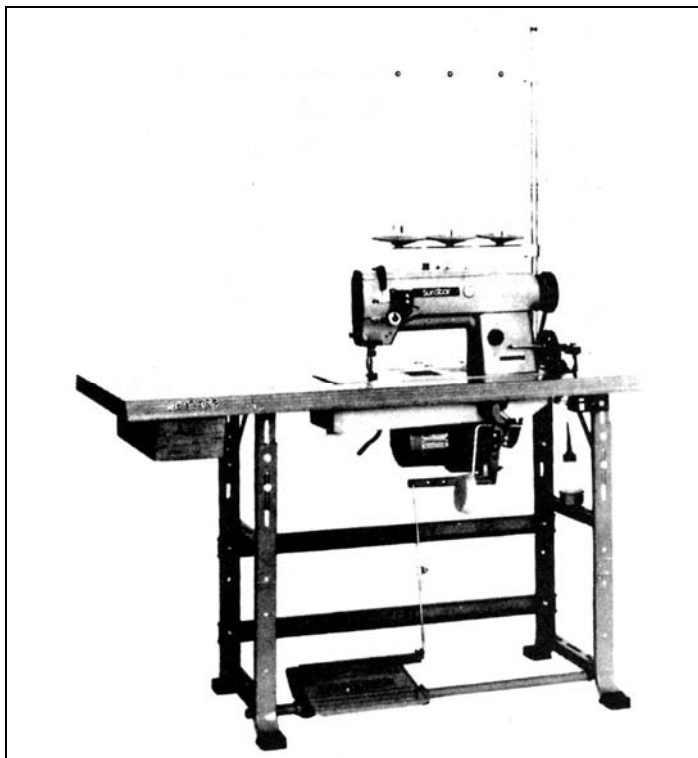
MME-050509



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

www.promelectroavtomat.ru

ХАРАКТЕРИСТИКИ



★ KM2-740 – 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.

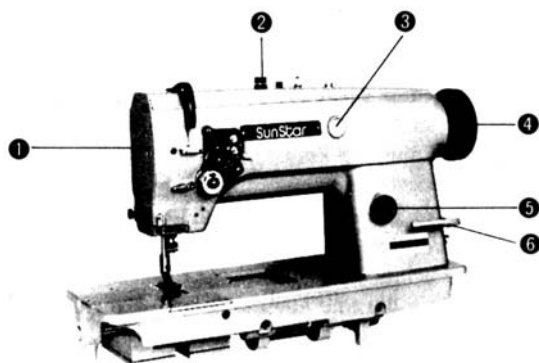
★ Красивые стежки можно создавать с помощью двух игл, механизма игольного продвижения материала, без сдвига стежков и усадочной деформации.

★ Машина оборудована прецизионными устройствами, такими, как автоматическая масленка длительного пользования, износостойкие шариковые подшипники и специальный зубчатый ремень привода, который подавляет шум и вибрацию.

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.....	

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	КМ2-740
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

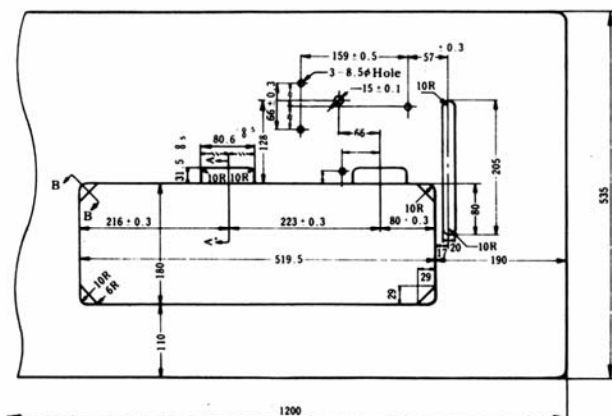
Электропитание	Двигатель
Однофазный ток, 100/220 В	Двухполюсный двигатель, 250 Вт
Трехфазный ток, 220/380 В	Двухполюсный двигатель, 250 Вт

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

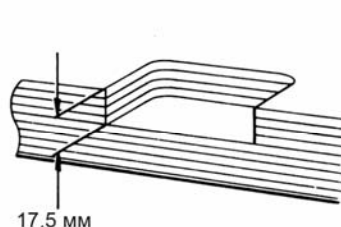
★ Используйте один из указанных выше столов с механическим приводом.

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

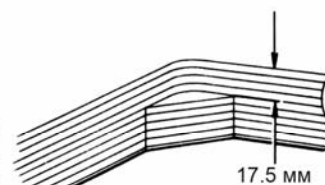
Скорость шитья	Частота сети	Шкив под двигатель	Клиновой ремень
4000 стежков в минуту	50 Гц	Шкив типа 105	43 дюйма
	60 Гц	Шкив типа 90	42 дюйма



Поперечное сечение А-А

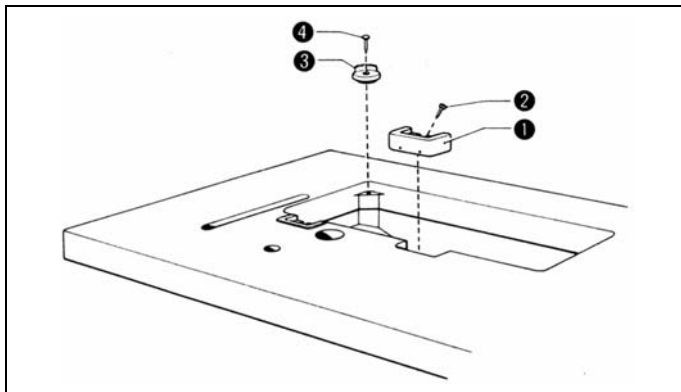


Поперечное сечение В-В



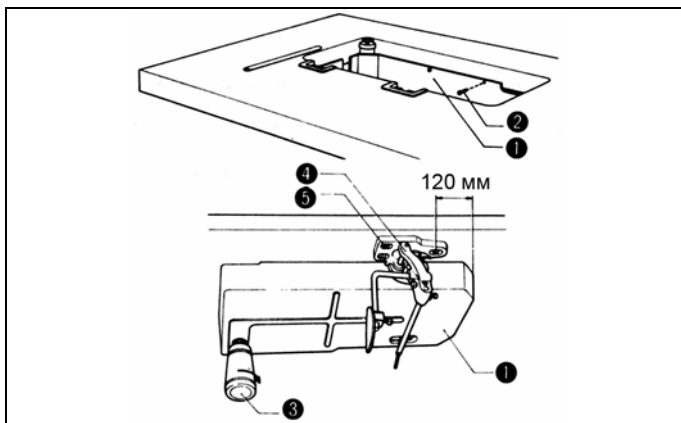
★ В случае использования произвольного стола (не поставляемого в комплекте) просверлите отверстия в столе, как показано выше.

2 Крепление резиновой петли и прокладки головки машины



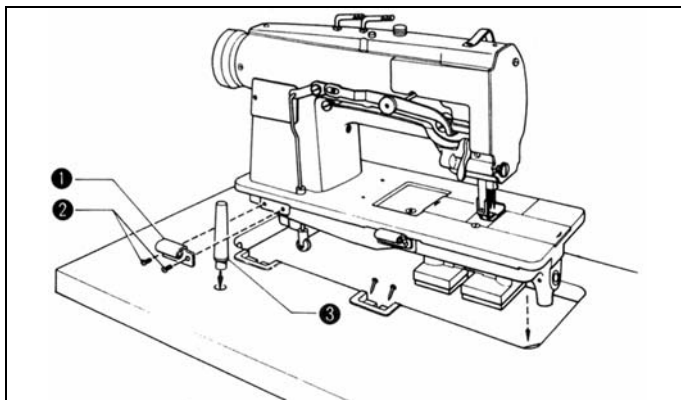
- 1. Крепление резиновой петли**
Прикрепите резиновую петлю **1** к столу гвоздями **2**.
- 2. Крепление прокладки головки машины**
Прикрепите амортизирующие прокладки **3** головки машины к четырем углам стола гвоздями **4**.

3 Крепление масляного поддона и коленоподъемника



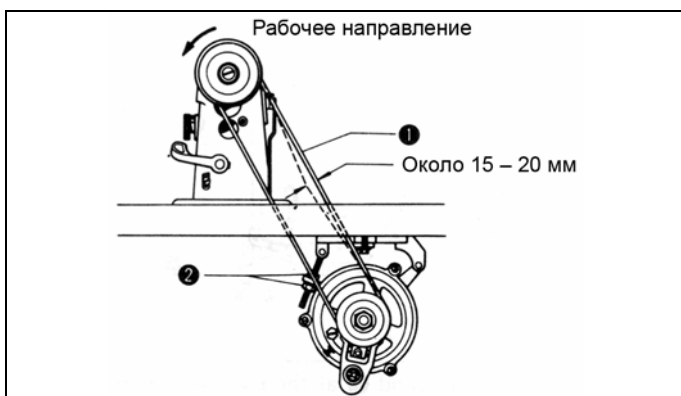
- 1. Крепление масляного поддона**
Установите масляный поддон **1** в отверстие в столе и закрепите его 5 гвоздями **2**.
Ввинтите пластмассовую масленку **3** в масляный поддон **1**.
- 2. Крепление коленоподъемника**
Прикрепите собранный коленоподъемник **4** к задней стороне стола с помощью винтов **5**.

4 Установка головки машины



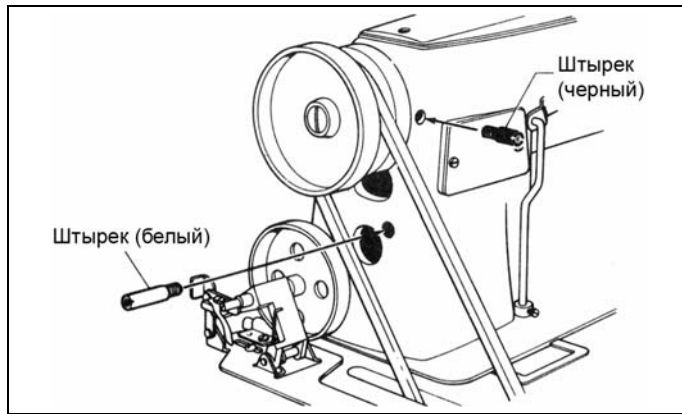
1. Прикрепите петли **1** к основанию головки машины винтами **2** с плоской головкой.
2. Прикрепите петли **1** к резиновым основаниям, затем поместите головку машины на амортизирующие прокладки.
 - Используйте молоточек, чтобы забить держатель **3** головки в стол.

5 Пробный запуск

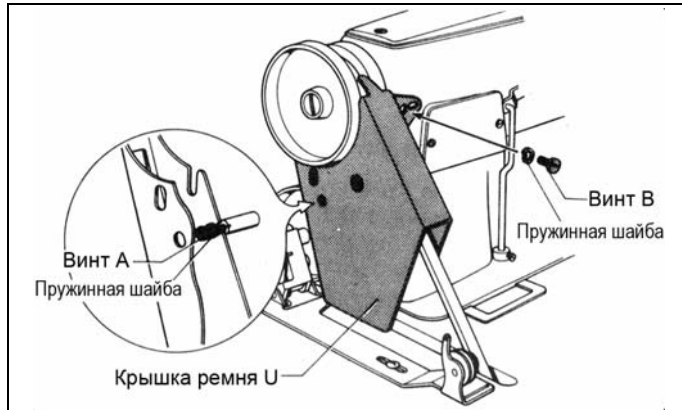


- ★ Правильным рабочим направлением машины считается вращение против часовой стрелки (если смотреть со стороны шкива).
- ★ Надавите на ремень **1** и отрегулируйте натяжение ремня, поворачивая гайки **2**, так, чтобы оставался люфт ремня 15 – 20 мм.

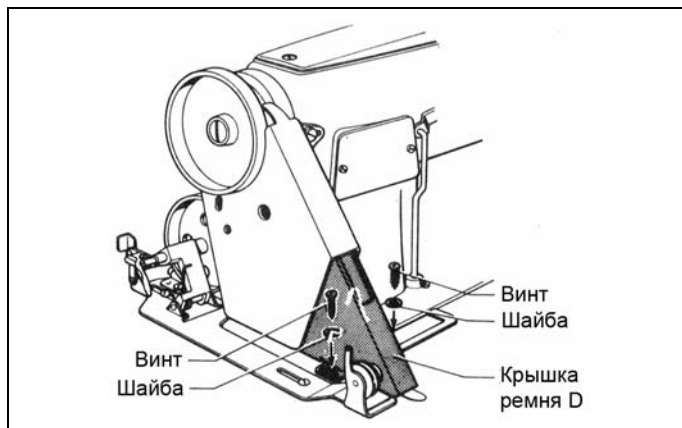
6 Установка крышек ремня



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

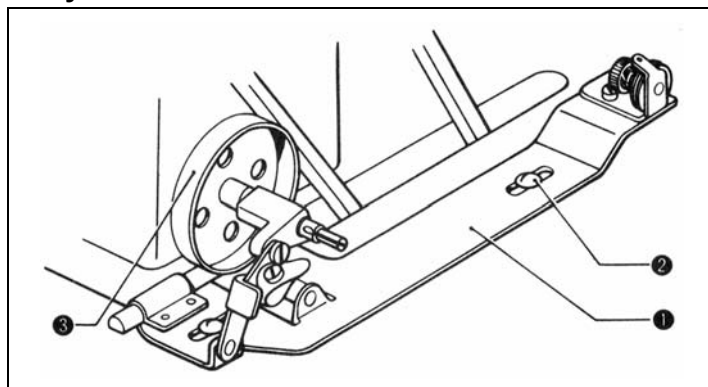


3. Временно затяните винт А и пружинную шайбу в штырьке (белом).
 4. Закрепите крышку ремня U с помощью винта А, как показано на рисунке слева.
 5. Закрепите крышку ремня U с помощью винта В и пружинной шайбы.
- ※ Закрепляя крышку ремня U, пожалуйста, наклоните машину назад.



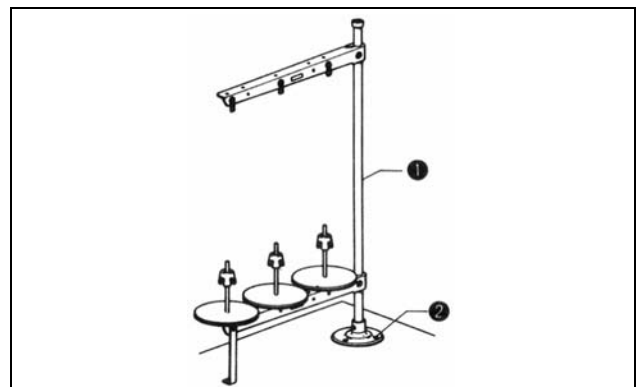
6. Закрепите крышку ремня D с помощью винтов и шайб.
- ※ Закрепляя крышку ремня D, пожалуйста, установите машину в исходное положение.
- ★ При замене ремня снимите крышку ремня U.

7 Установка приспособления для намотки шпульки



- ★ Прикрепите приспособление 1 для намотки шпульки к столу двумя винтами 2. (Устанавливайте его так, чтобы шкив 3 приспособления для намотки шпульки не проскальзывал.)

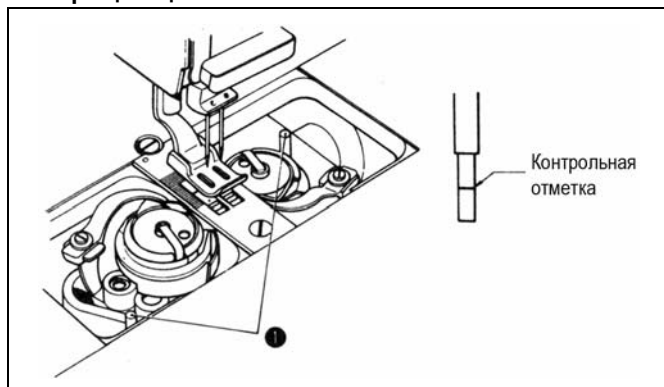
8 Установка стойки для катушек



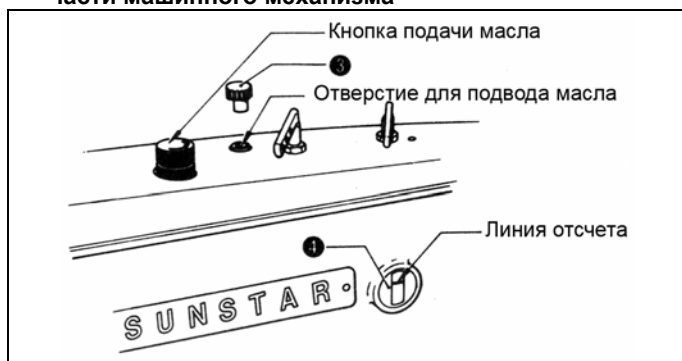
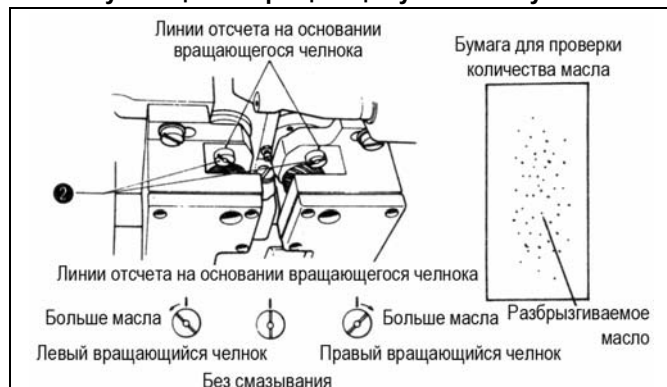
- ★ Закрепите стойку 1 для катушек в правом заднем углу стола винтами 2.

СМАЗЫВАНИЕ

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

1 Смазывание**1. Заправка масляного резервуара вращающегося челнока**

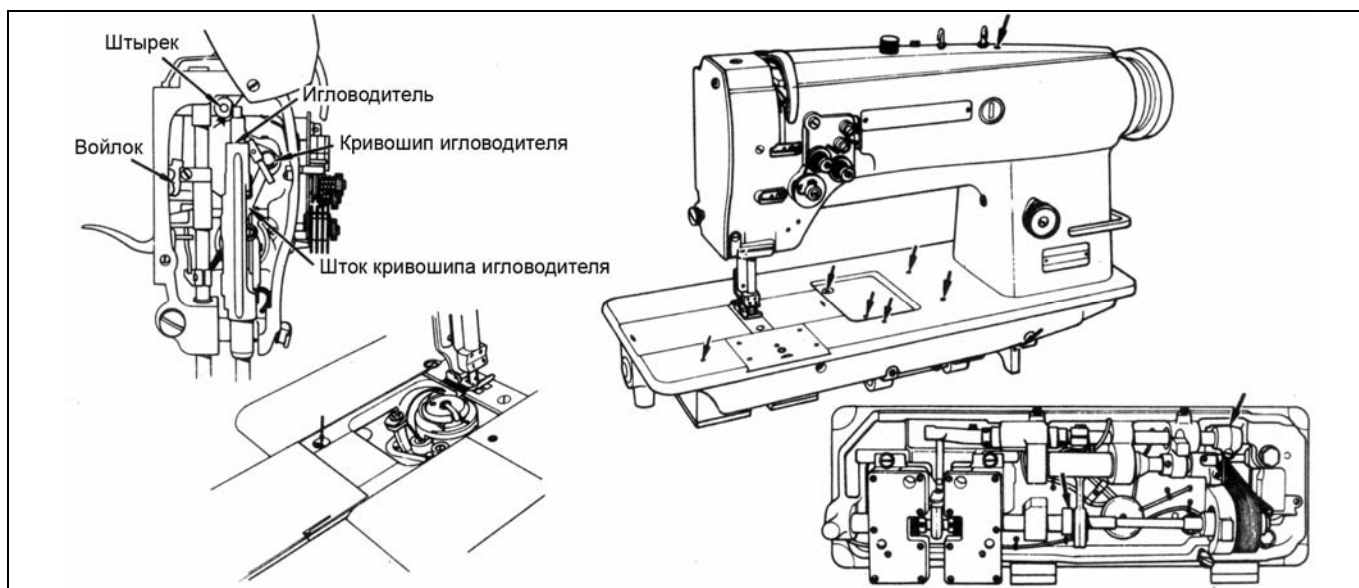
- ★ Достаньте указатели ❶ уровня масла и залейте масло в резервуар, чтобы уровень масла достиг отметки на указателе уровня.
- ★ Следите за тем, чтобы уровень масла не понижался до контрольной отметки указателя ❶ уровня масла, так как тогда масло перестанет поступать к вращающемуся челноку.

3. Заправка масляного резервуара в верхней части машинного механизма**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.
- ★ 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.

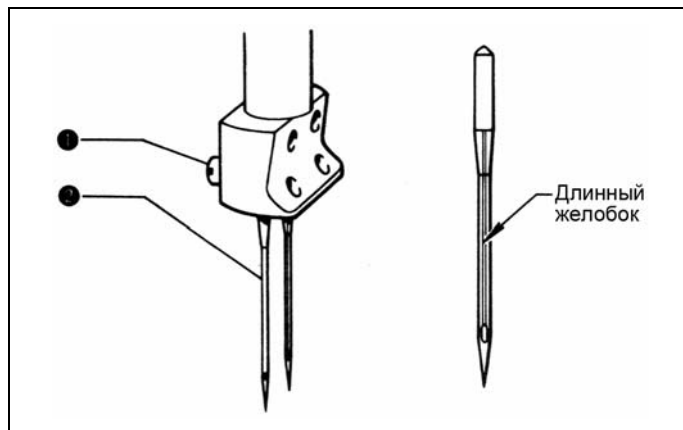
2 Промасливание

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



ПРАВИЛЬНАЯ РАБОТА

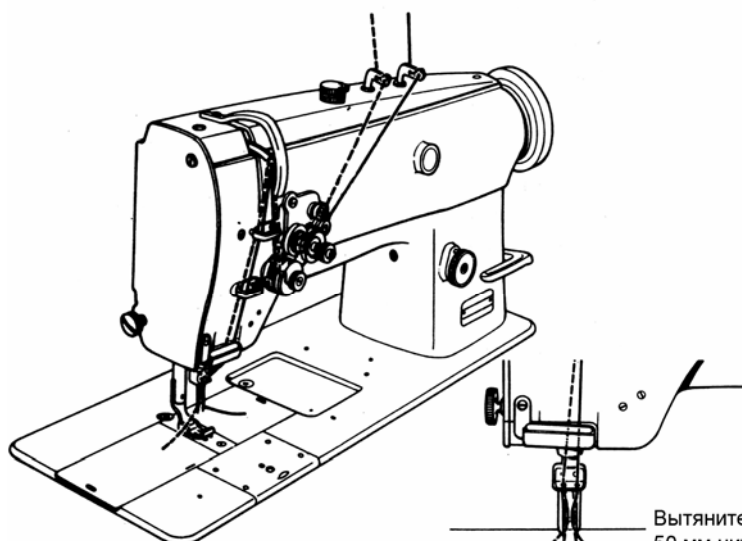
1. Вставка игл



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

2. Прodeвание верхней нити

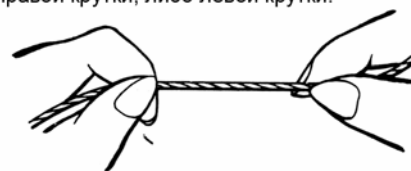
Поднимите нитепритягиватель в самое высокое положение.



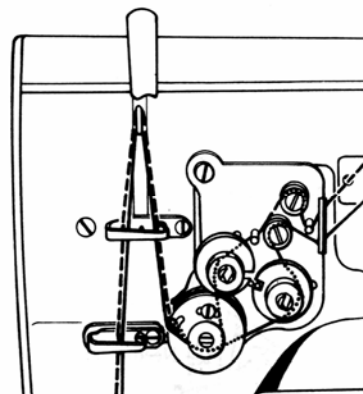
Проденьте нити в ушки игл с внутренней стороны наружу.

Вытяните около 50 мм нити из каждого ушка иглы.

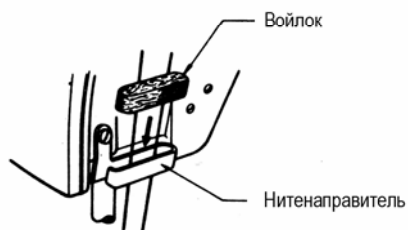
- ★ Для продевания в иглу необходимо использовать нить левой крутки. Для шпульки можно использовать нить либо правой крутки, либо левой крутки.



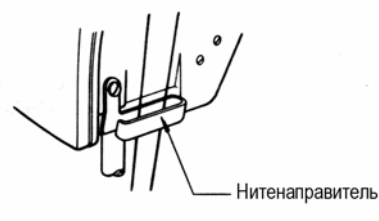
- ✱ Держите нить, как показано выше. Прокручивайте нить по направлению к себе, удерживая ее большим и указательным пальцами; если это нить левой крутки, то волокна будут закручиваться туже, а если это нить правой крутки, то волокна будут разматываться.



Синтетическая нить

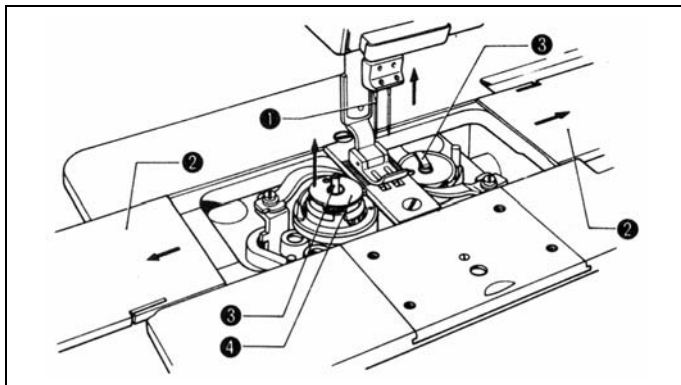


Хлопковая нить



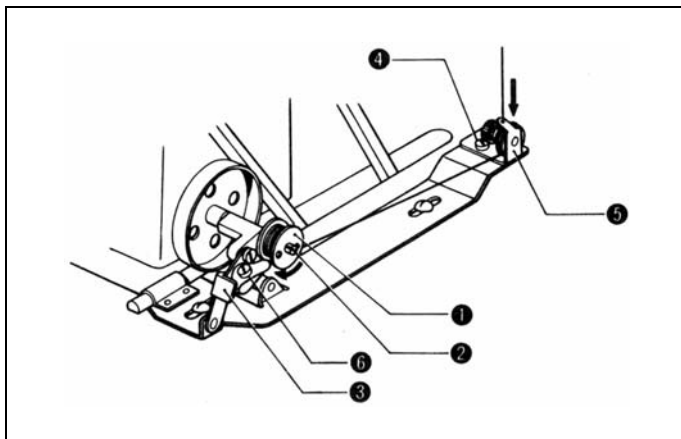
При использовании синтетической нити применяйте войлок (входит в комплект) в нитенаправителе.

3. Снятие шпульки



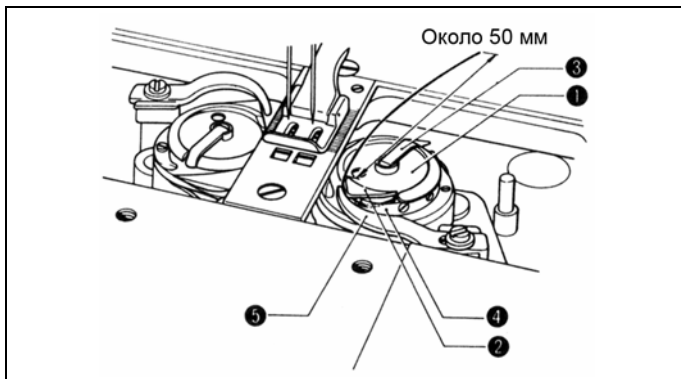
1. Поднимите иглы **1** в самое верхнее положение и откройте подвижные пластинки **2**, перемещая их вправо и влево.
2. Оттяните защелки **3** вращающихся челноков вверх и затем снимите шпульку **4**.

4. Наматывание нижней нити



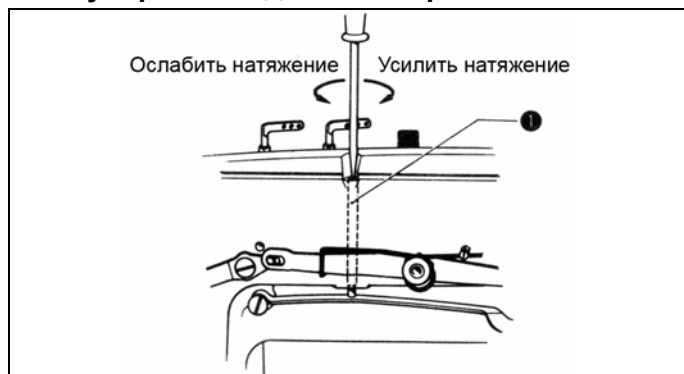
1. Наденьте шпульку **1** на вал **2** приспособления для намотки шпульки.
 2. Нажмите полностью на остановочную защелку **3** приспособления для намотки шпульки.
 3. Намотайте нить на шпульку **1** несколько раз (в направлении, указанном стрелкой), затем включите машину.
 4. Если нить наматывается неравномерно, ослабьте винт **4** нитенаправителя и переместите нитенаправитель **5** вправо или влево, в зависимости от ситуации.
- ※ Чтобы намотать большее количество нити на шпульку **1**, отрегулируйте приспособление, затягивая винт **6**.

5. Продевание нижней нити



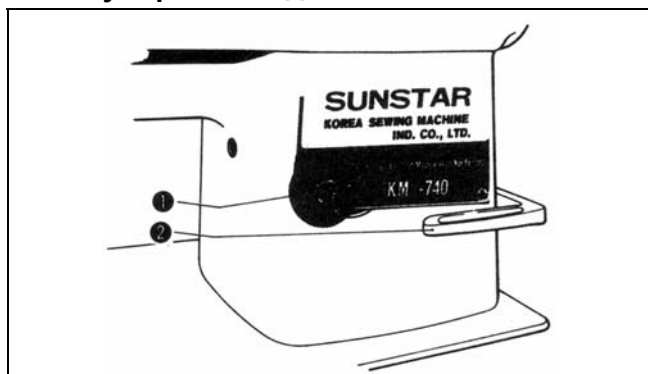
1. Вставьте шпульку **1** в челнок **2**, как показано на рисунке слева.
2. Нажмите на защелку **3** вращающегося челнока.
3. Проденьте нить в паз для нити на челноке.
4. Пропустите нить через пружину **4** пластины регулирования натяжения нити.
5. Пропустите нить через зазор между вращающимся челноком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

6. Регулирование давления прижимной лапки



- ★ Отрегулируйте давление прижимной лапки, поворачивая винт ① регулирования давления прижимной лапки.
 Для тонких материалов: 4 – 5 кг
 Для материалов средней толщины: 7 кг
 Для плотных материалов: 8 кг

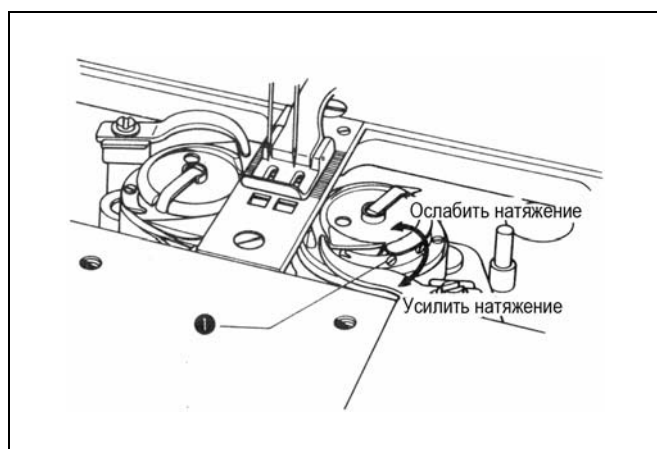
7. Регулирование длины стежка



- ★ Остановите машину и поверните шкалу ① регулятора двигателя ткани, чтобы установить на ней значение желаемой длины стежка.
- ★ Материал будет двигаться в обратном направлении, если нажать рычаг ② 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

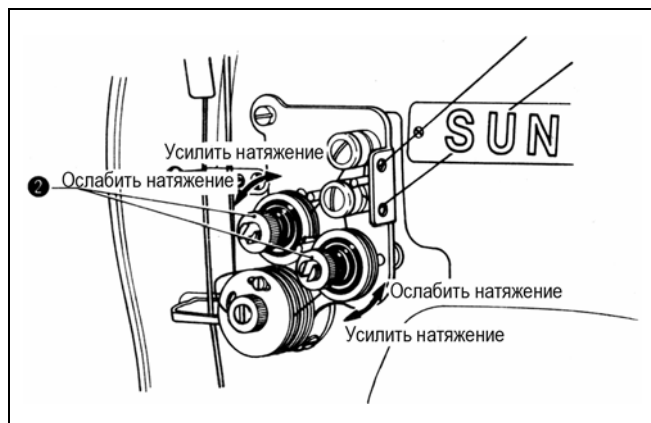
1. Натяжение нижней нити



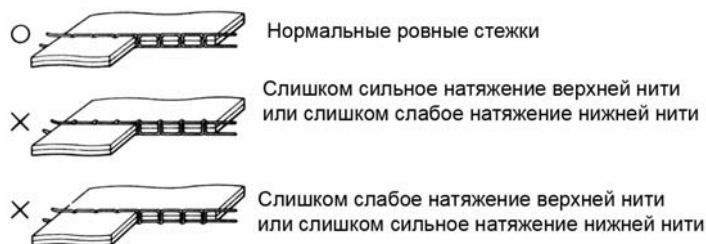
- ★ Натяжение нижней нити изменяется в зависимости от типа ткани и самой нити, и его можно отрегулировать, поворачивая винт ① регулирования натяжения нижней нити.

	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)

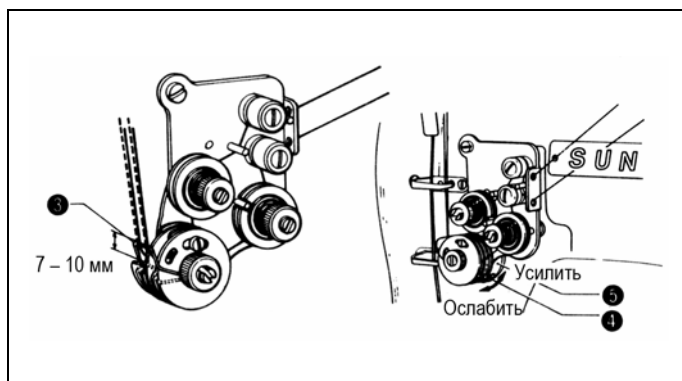
2. Натяжение верхней нити



- ★ Отрегулируйте натяжение верхней нити, поворачивая гайку ② регулирования натяжения нити.

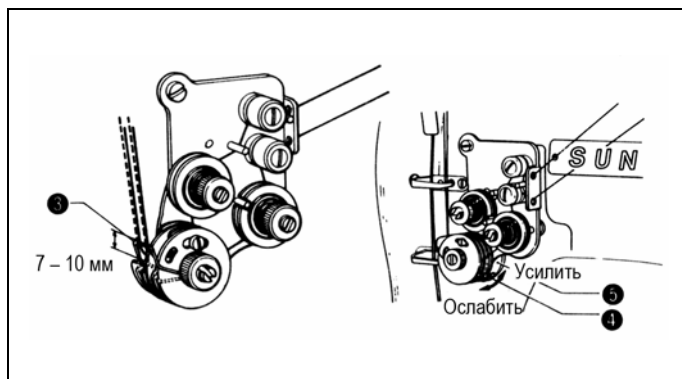


3. Пружина нитепритягивателя

**Рабочий диапазон пружины нитепритягивателя**

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

Рабочий диапазон пружины ③ нитепритягивателя можно регулировать с помощью ограничителя ⑤ нитепритягивателя, ослабив винт ④.

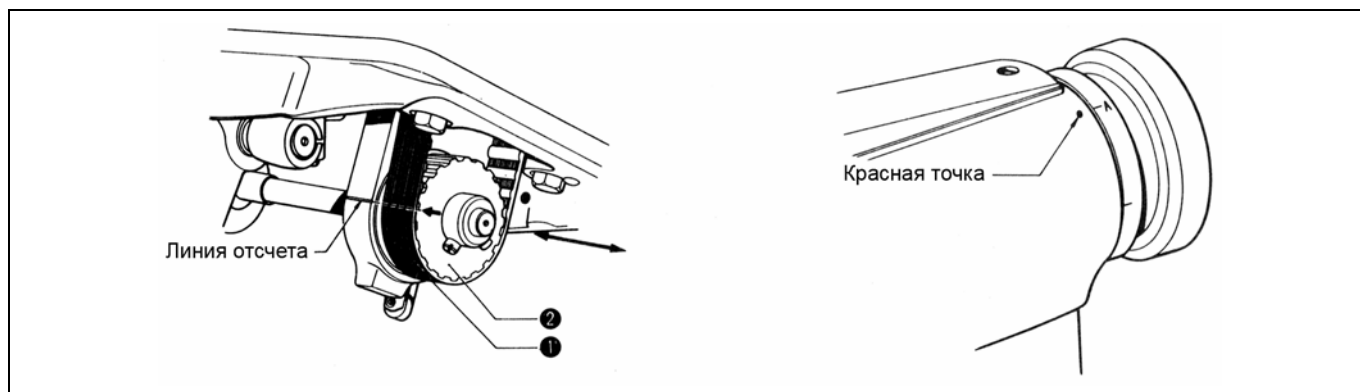
**Натяжение пружины нитепритягивателя**

- ★ Стандартное натяжение пружины нитепритягивателя составляет 20 – 40 г.

Отрегулируйте натяжение пружины ③ нитепритягивателя, ослабив винт ⑥ и повернув штырек ⑦ регулирования натяжения нити.

СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ

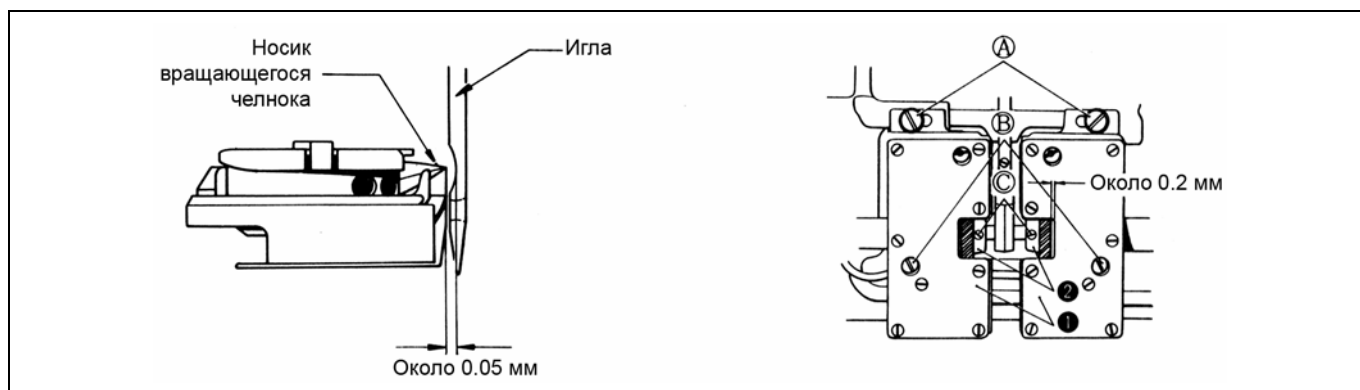
1. Регулирование синхронизации работы игл и механизма продвижения



1. Снимите иглы.
2. Наклоните головку машины назад и снимите зубчатый ремень ❶ привода.
3. Поверните шкив машины так, чтобы отметка «А» 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.

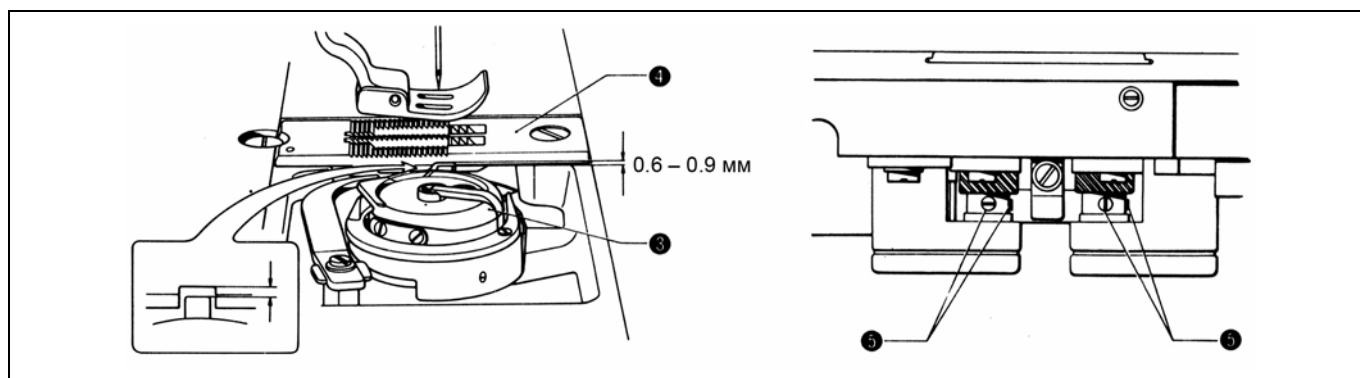
2. Регулирование синхронизации работы игл и вращающихся челноков

1. Расстояние между иглами и кромками вращающихся челноков



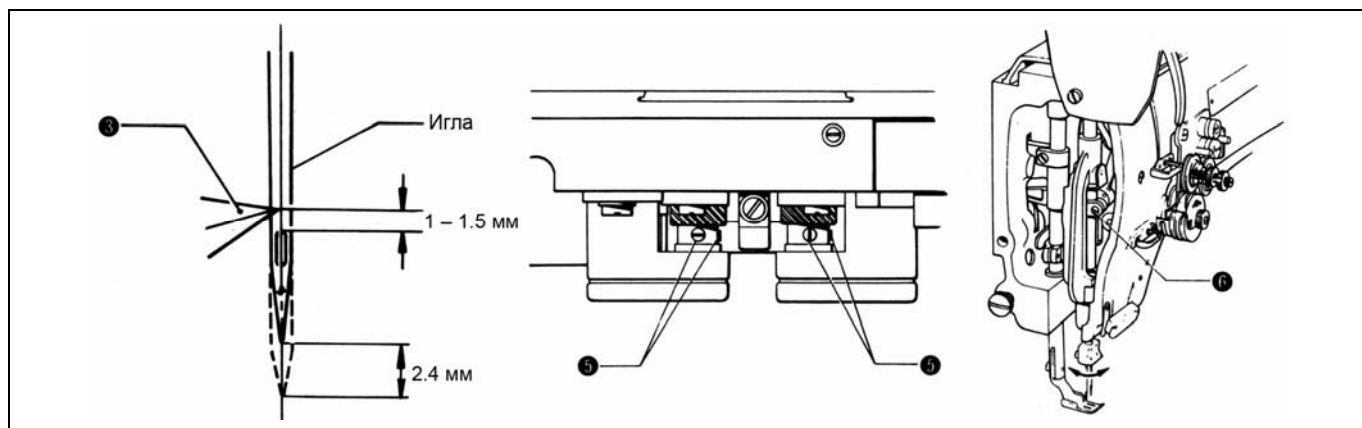
1. Ослабьте винты (А), (В) и (С) и перемещайте основание ❶ вращающегося челнока вправо или влево, пока расстояние между иглами и кромками вращающихся челноков не составит примерно 0.05 мм.
2. Отрегулируйте зацепление червячной шестерни ❷ так, чтобы расстояние между внутренней стороной основания ❶ вращающегося челнока и торцевой поверхностью червячной шестерни ❷ составило примерно 0.2 мм, перемещая червячную шестерню ❷ вправо или влево.
- ✳ Затяните винты (С) червячной шестерни ❷ таким образом, чтобы зацепление не изменилось.

2. Расстояние между вращающимися челноками и игольной пластинкой



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

3. Подъем и высота подъема игловодителя



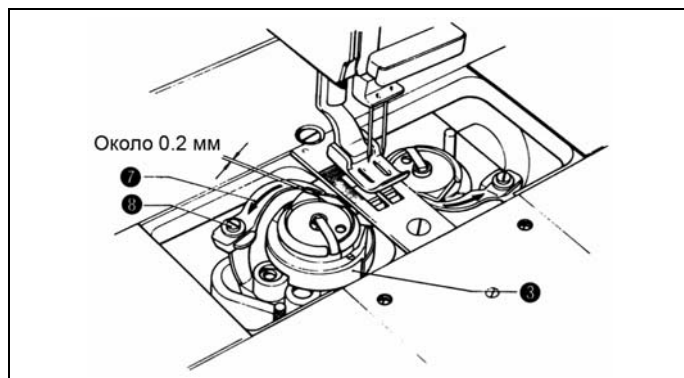
Подъем игловодителя

- (1) Переведите ручку регулятора двигателя ткани в Положение 2.
- (2) Ослабьте винты 5 и поверните вращающийся челнок 3 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

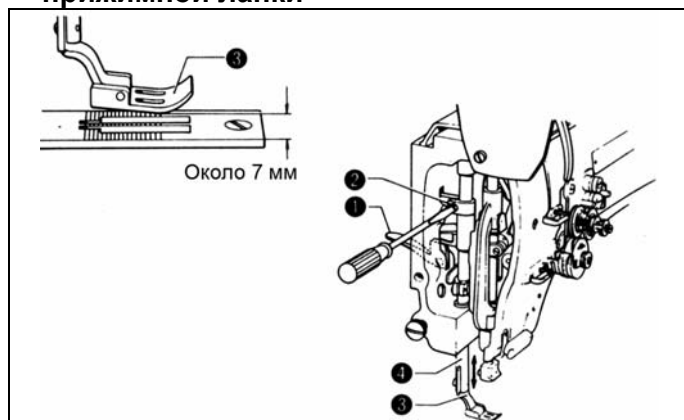
- (1) Переведите ручку регулятора двигателя ткани в Положение 0.
- (2) Ослабьте винт 6 и поднимите либо опустите игловодитель так, чтобы расстояние между верхним концом ушка иглы и носиком вращающегося челнока составляло 1 – 1.5 мм при совмещении носика вращающегося челнока с центром иглы.

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



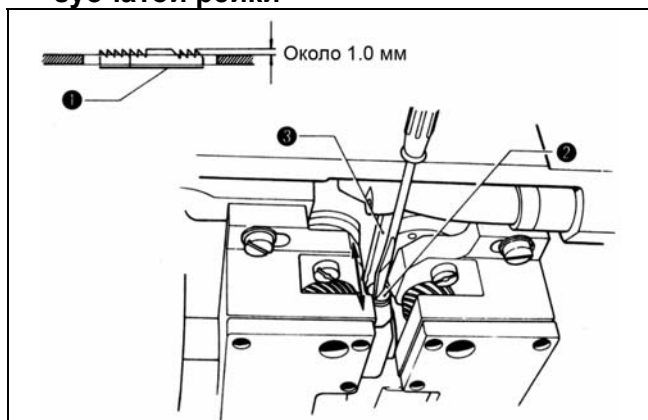
- ★ Отрегулируйте расстояния между вращающимися челноками 3 и приспособлениями для открывания 7 шпульных колпачков так, чтобы они составляли примерно 0.2 мм, когда приспособление для открывания 7 шпульного колпачка будет полностью отведено в направлении, указанном стрелкой, ослабив винт 3 и перемещая приспособление для открывания 7 шпульного колпачка вправо или влево.

3. Регулирование высоты подъема прижимной лапки



- (1) Поднимите коленоподъемник 1 для прижимной лапки.
 - (2) Ослабьте винт 2 и поднимите либо опустите прижимной шток 4 так, чтобы прижимная лапка 5 поднялась бы примерно на высоту 7 мм над игольной пластинкой.
- ★ Следите за тем, чтобы прижимной шток 4 не поворачивался.
- ★ Закрутив винт 2, опустите игловодитель.

4. Регулирование высоты подъема зубчатой рейки

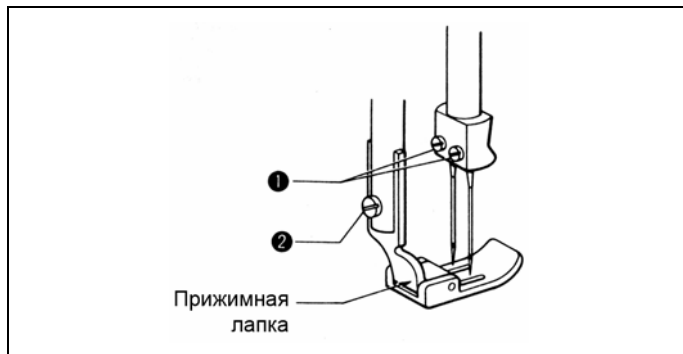


- (1) Поверните шкив машины, чтобы зубчатая рейка 1 поднялась в наивысшее положение.
- (2) Ослабьте винт 2 и поднимите либо опустите держатель 3 зубчатой рейки так, чтобы зубчатая рейка 1 поднялась примерно на 1.0 мм над игольной пластинкой.

5. Замена распределительных механизмов

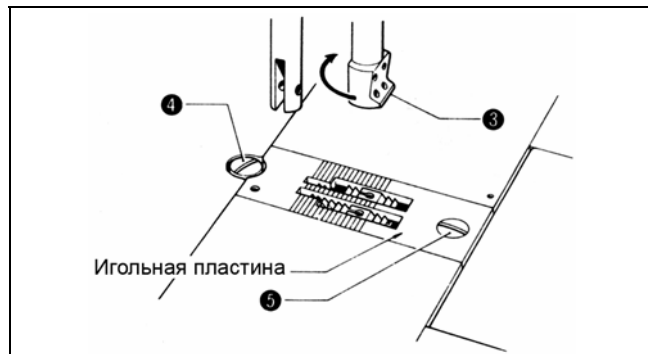
1. Снятие игл, прижимной лапки, иглодержателя, игольной пластинки и зубчатой рейки

(1) Снятие игл и прижимной лапки



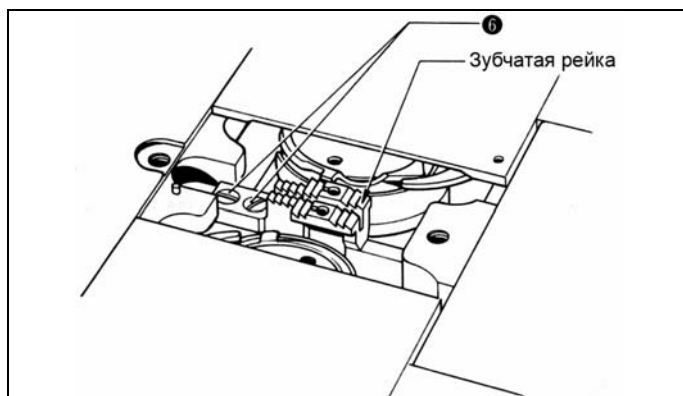
- ★ Ослабьте винты 1 и снимите иглы.
- ★ Ослабьте винт 2 и снимите прижимную лапку.

(2) Снятие иглодержателя и игольной пластинки



- ★ Снимите иглодержатель 3, поворачивая его в направлении, указанном стрелкой.
- ★ Ослабьте винт 4, достаньте винт 5 и снимите игольную пластинку.

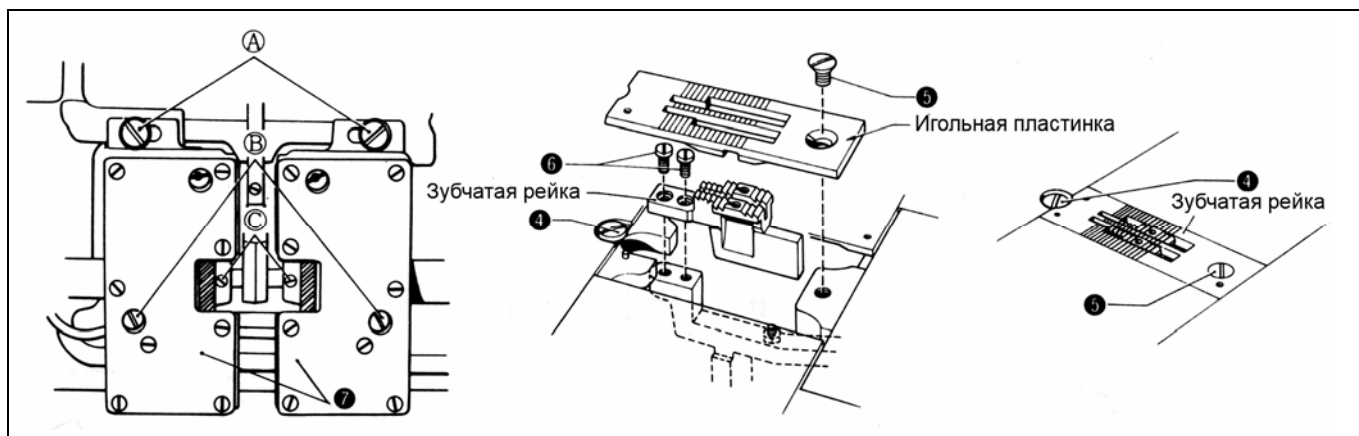
(3) Снятие зубчатой рейки



- ★ Достаньте винты 6 и затем снимите зубчатую рейку.

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

(1) Установка игольной пластинки и зубчатой рейки



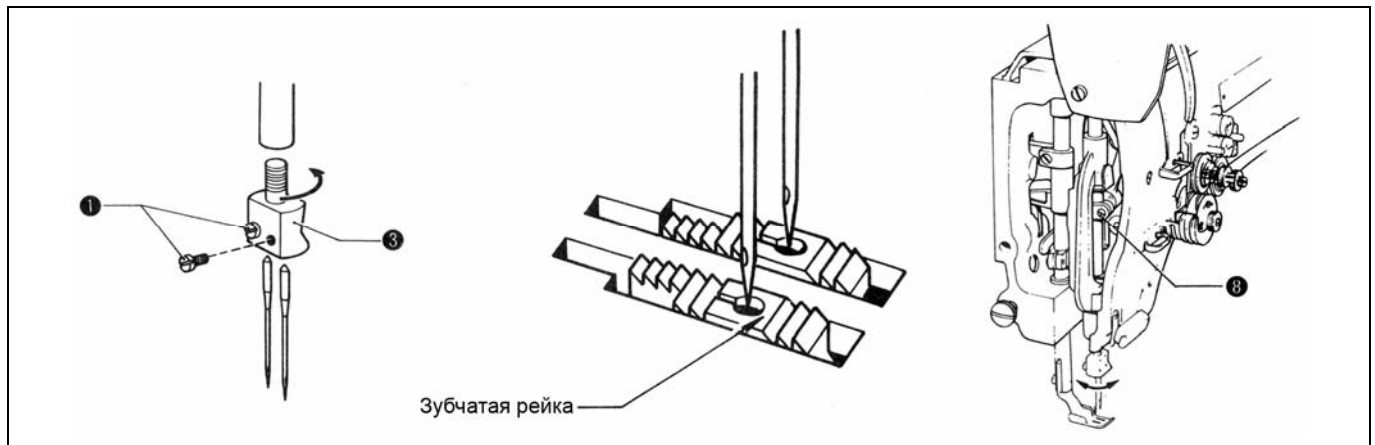
Увеличение ширины стежка

- ★ Ослабьте винты (A), (B) и (C) и переместите основание 7 вращающегося челнока вправо или влево.
- ★ Закрепите зубчатую рейку винтами 6.
- ★ Закрепите игольную пластинку винтами 4 и 5.
 (Убедитесь, что зубчатая рейка установлена в соответствующие пазы игольной пластинки и перемещается плавно.)

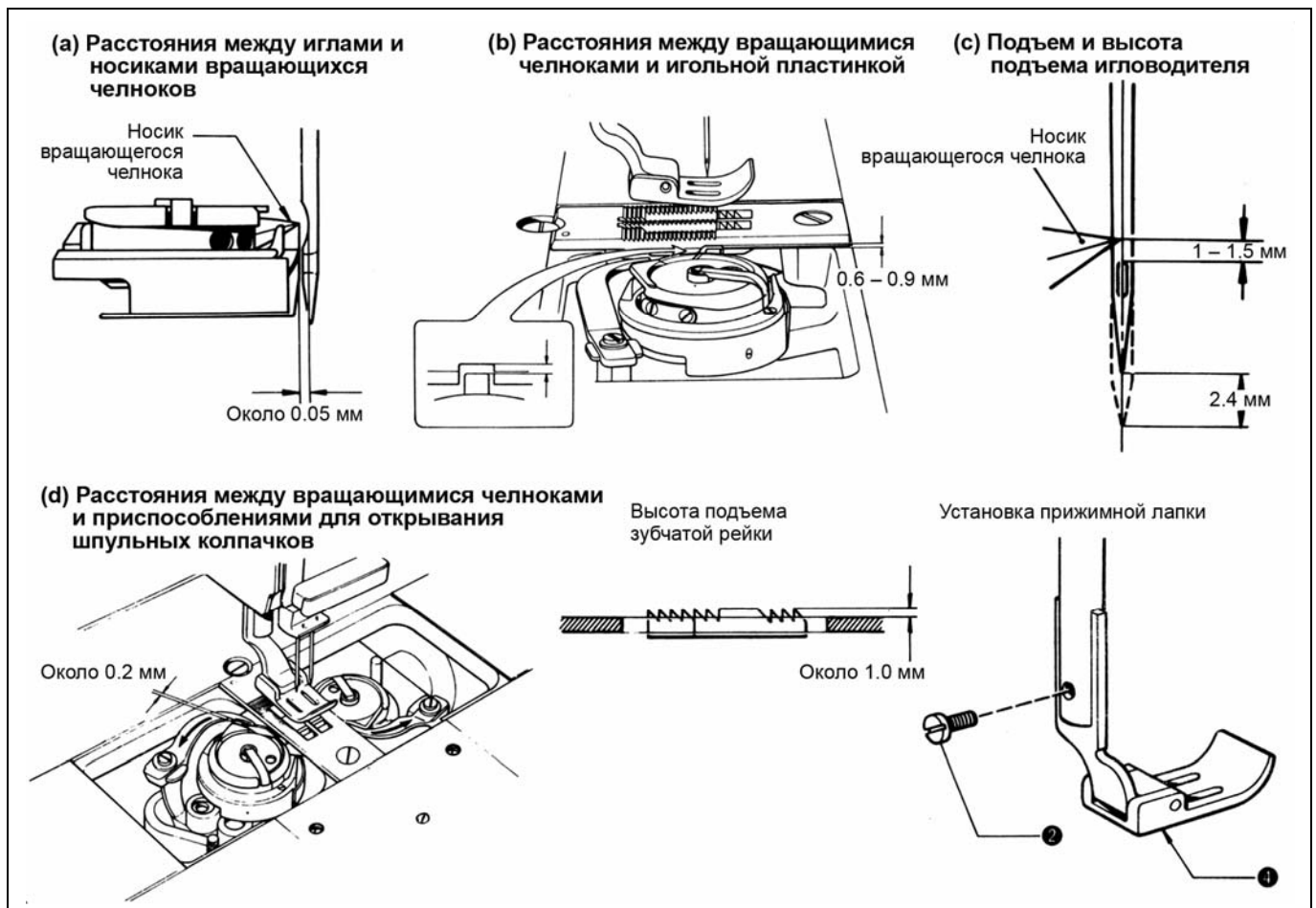
Уменьшение ширины стежка

- ★ Закрепите зубчатую рейку винтами 6.
- ★ Закрепите игольную пластинку винтами 4 и 5.
 (Убедитесь, что зубчатая рейка установлена в соответствующие пазы игольной пластинки и перемещается плавно.)
- ※ Затяните винты (A), (B) и (C) в основании 7 вращающегося челнока после регулировки синхронизации работы иглы и вращающегося челнока.

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



- ★ Прочно закрепите иглодержатель ③ в игловодителе.
- ★ Вставьте иглы в иглодержатель ③ с помощью винтов ①.
- ★ Ослабьте винт ⑧ 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).
 - (а) Расстояние между иглами и носиками вращающихся челноков: около 0.05 мм.
 - (б) Расстояние между вращающимися челноками и игольной пластинкой: 0.6 – 0.9 мм.
 - (с) 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.
 - (д) Расстояние между вращающимися челноками и приспособлениями для открывания шпульных колпачков: около 0.2 мм.
- ★ Отрегулировав расстояния между иглами и носиками вращающихся челноков, затяните винты (А), (В) и (С).
- ★ Правильная высота подъема зубчатой рейки составляет около 1.00 мм над верхней стороной игольной пластинки. См. стр. 7.
- ★ Закрепите прижимную лапку ④ с помощью винта ②.



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



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