



Данную инструкцию для вас
предоставила компания **Крунз**

www.promelectroavtomat.ru



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

SJS/A-BA2

Автоматическая двухигольная
шлевочная швейная машина
с безредукторным приводом

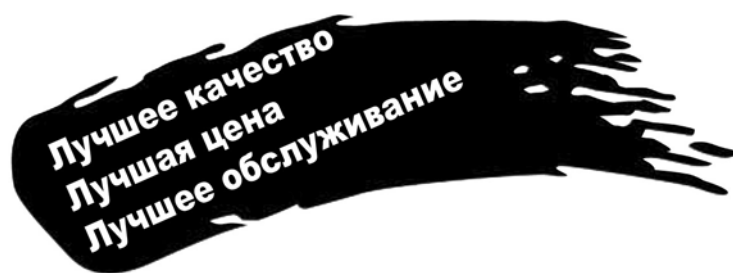


- 1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
- 2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.

Компания „Крунг“

тел./факс: (495) 989-22-97 www.krung.ru

www.promelectroavtomat.ru



1. Благодарим вас за покупку нашего изделия. На основе высокой квалификации и богатого профессионального опыта в производстве промышленных швейных машин компания SUNSTAR будет производить промышленные швейные машины с наиболее разнообразными функциями, отличными эксплуатационными характеристиками, высокой производительностью, повышенным сроком службы и усовершенствованным дизайном, удовлетворяя потребностям пользователей.
2. Пожалуйста, прочтите внимательно данное руководство по эксплуатации перед использованием машины. Используйте машину по назначению, чтобы задействовать все ее эксплуатационные характеристики.
3. Технические характеристики машины могут изменяться производителем без предварительного упоминания с целью улучшения производительности машины.
4. Данное изделие разработано, изготовлено и продается как промышленная швейная машина. Его следует использовать только в промышленных целях.



SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

www.promelectroavtomat.ru

Содержание

1. Правила техники безопасности для машины	6
1.1) Знаки безопасности	6
1.2) Доставка машины.....	7
1.3) Установка машины.....	8
1.4) Эксплуатация машины	8
1.5) Ремонт и техническое обслуживание	9
1.6) Тип предупреждающих надписей.....	9
1.7) Расположение предупреждающих надписей	10
2. Тип машины и технические характеристики	11
2.1) Тип машины.....	11
2.2) Технические характеристики	11
3. Подготовка	12
3.1) Среда установки.....	12
3.2) Электрические условия установки	12
3.3) Наименование частей машины.....	13
3.4) Установка машины.....	14
3.4.1) Установка стойки для нитей	14
3.4.2) Присоединение пневматического шланга.....	14
4. Функционирование машины	15
4.1) Подача масла	15
4.1.1) Условие подачи масла.....	15
4.2) Игла	15
4.2.1) Установка иглы	15
4.2.2) Расположение иглы.....	15
4.3) Нить.....	16
4.3.1) Расположение верхней и нижней нитей.....	16
4.3.2) Установка и снятие шпульного колпачка	16
4.3.3) Регулирование натяжения.....	17
4.3.4) Приспособление для намотки нижней нити.....	18
4.3.5) Регулирование объема нити в шпульке	18
4.3.6) Регулирование положения маховика приспособления для намотки нити	18

5. Настройки	19
5.1) Устройство подачи	19
5.1.1) Регулирование подавателя шлевок	19
5.1.2) Регулирование подавателя	19
5.1.3) Настройка стопоров	20
5.1.4) Регулирование высоты подъема подавателя	20
5.1.5) Регулирование положения подавателя	20
5.1.6) Регулирование подавателя	21
5.2) Устройство вывода	21
5.2.1) Регулирование скорости устройства вывода	21
5.3) Режущий механизм	22
5.3.1) Выравнивание центра направителя шлевки	22
5.3.2) Установка лезвия	22
5.3.3) Пневматическая настройка системы обрезки шлевки	22
5.3.4) Регулирование равновесия молоточкового механизма	23
5.3.5) Автоматическое снятие соединительной детали шлевки	23
5.4) Приспособление для обрезки нити	24
5.4.1) Приспособление для обрезки нити	24
5.4.2) Регулирование скорости приспособления для обрезки нити	24
5.5) Регулирование длины шлевки	24
5.5.1) Регулирование фиксатора игловодителя	24
5.5.2) Регулирование кронштейна прижимной лапки	24
5.5.3) Регулирование положения устройства вывода	25
5.5.4) Регулирование положения устройства подачи	25
6. Техническое обслуживание	26
6.1) Регулярный контроль	26
6.2) Подача масла	26
6.2.1) Машинный механизм	26
6.2.2) Челнок	26
6.3) Очистка	27
6.4) Отработанное масло	27
7. Принципиальная пневматическая схема	28
8. Устранение неисправностей	29
8.1) Элементы машины	29

1

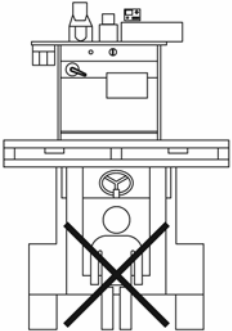
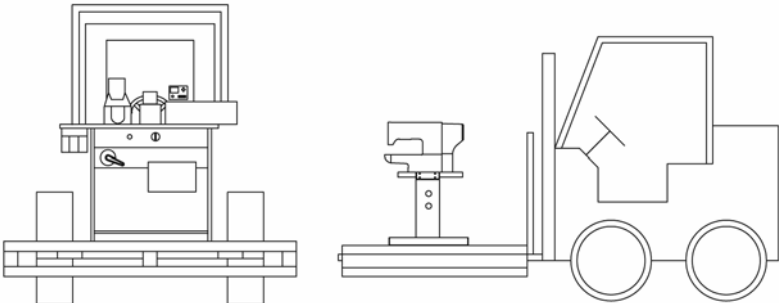
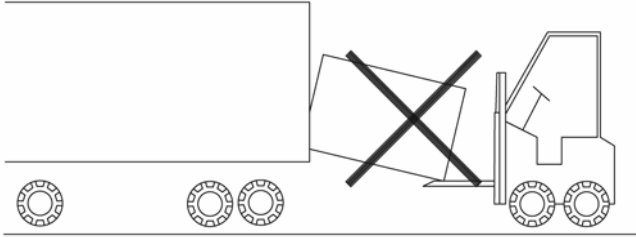
Правила техники безопасности для машины

1.1) Знаки безопасности

Знаки безопасности в настоящем руководстве подразделяются на категории **предостережения, опасности и предупреждения**. Они обозначают то, что несоблюдение правил безопасности в результате может привести к травмам или механическим поломкам машины.

№	Категория	Значение
 Предостережение	Caution Предостережение	Если обращаться с машиной неправильно, пользователи могут получить травму, либо произойдет поломка машины.
 Предупреждение	Warning Предупреждение	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей.
 Опасность	Danger Опасность	Неправильное обращение с машиной может привести к смерти или тяжелым травмам пользователей, так как степень опасности достаточно велика.

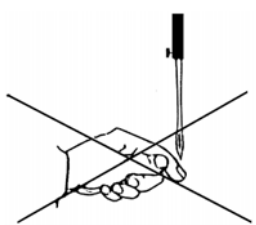
1.2) Доставка машины

Знак	Описание
 Опасность  Людам запрещено стоять около машины, а также около машины не должно быть никаких препятствий.	Доставку машины должен осуществлять персонал, который хорошо знаком с инструкциями и правилами техники безопасности. Следует соблюдать следующие правила техники безопасности: 2.2.1) Доставка вручную Когда персонал перемещает машину, он должен надевать специальную обувь и крепко удерживать машину с левой и правой сторон. 2.2.2) Доставка на вилочном погрузчике 1) Вилочный погрузчик должен быть достаточно большим, чтобы он мог выдерживать вес швейной машины и перевозить ее. 2) Используйте поддон для поднятия машины. Установите центр тяжести машины (центр между левой и правой сторонами) на вилы погрузчика и аккуратно поднимайте машину. 
	 Предупреждение Сохраняйте равновесие машины при ее выгрузке с помощью вилочного погрузчика или крана, чтобы предотвратить деформацию машины или оградить людей от опасности. 

1.3) Установка машины

 Предостережение	В зависимости от места, в котором устанавливается машина, может происходить нарушение функций, поломка или прочие повреждения. Надлежащее место установки машины должно отвечать следующим условиям: 1) Стенд или стол, на который устанавливается машина, должен быть достаточно прочным, чтобы выдерживать вес машины (см. табличку с заводскими характеристиками). 2) Пыль и влага являются причинами загрязнения и эрозии машины. Пожалуйста, устанавливайте кондиционер и осуществляйте регулярный уход за машиной. 3) Устанавливайте машину в такое место, где она не будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей (если в течение долгого времени машина будет подвергаться воздействию прямых солнечных лучей, это может привести к выцветанию или деформации). 4) Обеспечьте свободное пространство вокруг машины. Установите машину на расстоянии не менее 50 см от левой, правой и задней сторон машины до стены, чтобы было достаточно места для технического обслуживания машины. 5) Опасность взрыва: Чтобы предотвратить возможность взрыва, немедленно остановите машину, если в воздухе содержатся воспламеняющиеся материалы. 6) Освещение: Машина не оснащена осветительными приборами. Когда это необходимо, устанавливайте требуемое освещение. 7) Опасность опрокидывания: Не устанавливайте машину на неустойчивый стенд или стол. При опрокидывании машины можно получить травму или машина может быть серьезно повреждена. Если машина внезапно остановилась, или было оказано какое-либо внешнее воздействие, вероятно, произошло опрокидывание машины.
---	---

1.4) Эксплуатация машины

 Предупреждение 	Швейная машина SJS/A-BA2 предназначена для шитья тканей и других аналогичных материалов. Знаки предостережения и безопасности наносят на корпус машины, чтобы подчеркнуть необходимость соблюдения указаний, касающихся безопасности. При работе со швейной машиной необходимо соблюдать следующие указания: 1) Перед тем, как включать электропитание, внимательно прочитайте данное руководство полностью и в полной мере осмыслите функционирование машины. 2) Используйте подходящую для работы одежду. Длинные волосы, ожерелья, браслеты или свободные рукава могут затягиваться машиной во время работы. Используйте обувь, исключающую проскальзывание, чтобы предотвратить проскальзывание на пол. 3) Проверьте рабочее пространство машины до начала ее работы, чтобы определить, достаточно ли оно размера. 4) Во время работы на машине руки и голову следует держать подальше от частей машины, от соприкосновения с которыми могут произойти несчастные случаи (игла, челнок, рычаг нитепритягивателя, шкив и т.д.). 5) Во время работы машины не снимайте с нее предохранительную крышку, которая защищает шкив и вал, в целях безопасности пользователя. 6) Перед тем как разбирать распределительную коробку, например, блок управления, отключите источник электропитания и убедитесь в том, что выключатель переведен в положение «выкл.». 7) Проверьте, чтобы выключатель электропитания был переведен в положение «выкл.», когда верхний вал вращается вручную. 8) Останавливайте машину, когда происходит замена иглы или при продевании нити или при проведении проверки машины после шитья. 9) Соблюдайте предосторожность, выполняя указанные ниже инструкции, иначе может произойти повреждение машины, нарушение нормальной работы и поломка: – Не оставляйте посторонние предметы на столе швейной машины. – Не используйте искривленную иглу или иглу с поврежденным кончиком. – Используйте прижимную лапку, подходящую для условий работы.
--	---

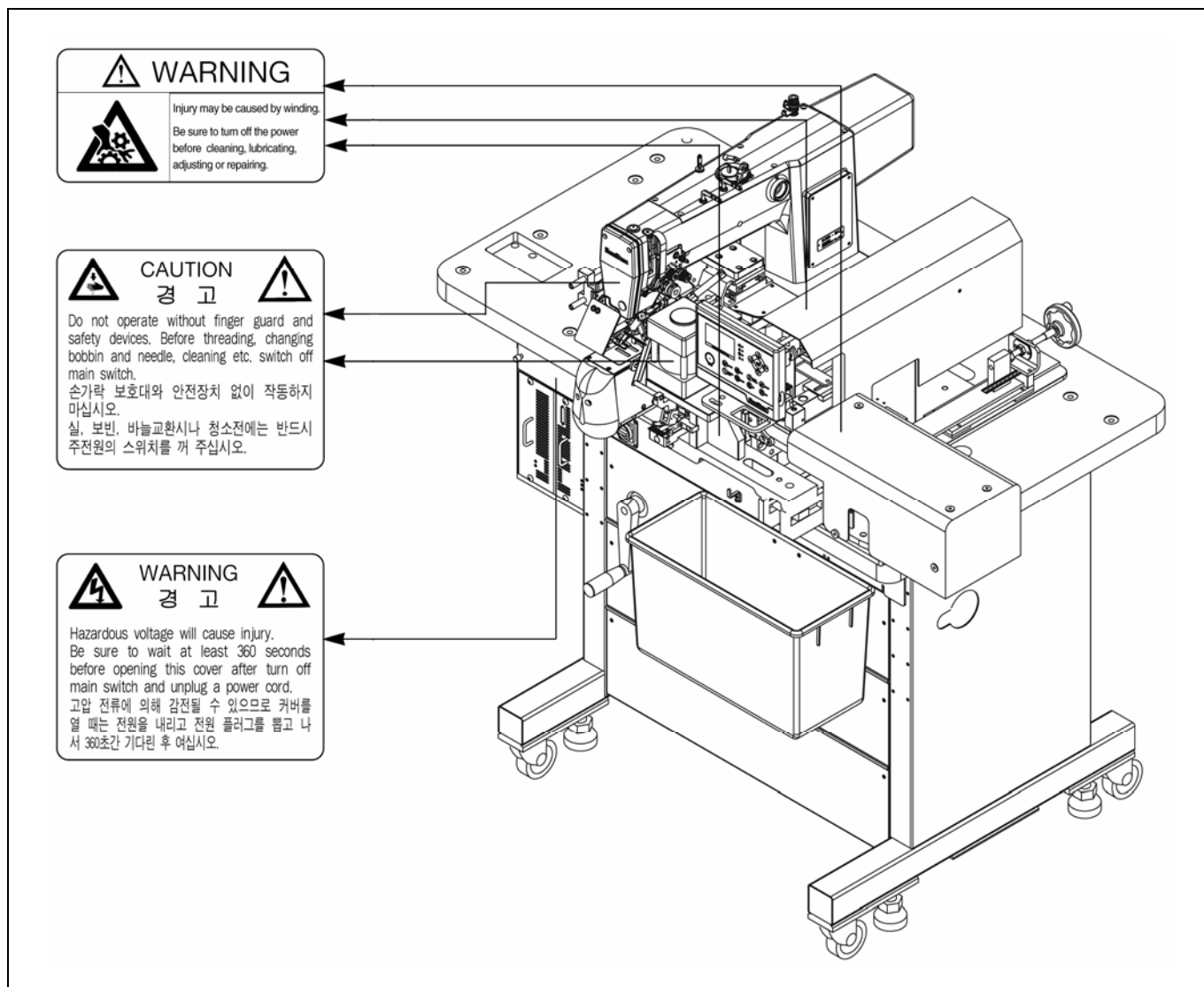
1.5) Ремонт и техническое обслуживание

 Опасность	В случае необходимости проведения ремонта, выполнять его должны только уполномоченные инженеры, специально подготовленные компанией SunStar и прошедшие специальный курс обучения. 1) Перед тем, как приступить к очистке или ремонту машины, отключите ее от источника электропитания. Подождите 4 минуты, пока машина полностью отключится.  Предупреждение Для полного отключения мотора трансмиссионного вала и коробки привода X, Y требуется 10 мин после отключения источника электропитания. 2) Запрещается изменять характеристики и детали без предварительной консультации с компанией SunStar. Такие изменения могут угрожать безопасности работы машины. 3) В случае ремонта или замены частей машины необходимо использовать детали, изготовленные компанией SunStar. 4) По окончании ремонта установите все предохранительные крышки обратно на машину.
---	---

1.6) Тип предупреждающих надписей

 CAUTION 경고 Do not operate without finger guard and safety devices. Before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc. switch off main switch. 손가락 보호대와 안전장치 없이 작동하지 마십시오. 실, 보빈, 바늘교환시나 청소전에는 반드시 주전원의 스위치를 꺼 주십시오. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ	Не работайте на машине без защитных устройств для пальцев и предохранительных устройств. Перед продеванием нити, заменой шпульки и иглы и очисткой отключайте электропитание машины.
 WARNING 경고 Hazardous voltage will cause injury. Be sure to wait at least 360 seconds before opening this cover after turn off main switch and unplugging a power cord. 고압 전류에 의해 감전될 수 있으므로 커버를 열 때는 전원을 내리고 전원 플러그를 뽑고 나서 360초간 기다린 후 여십시오. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Высокое напряжение станет причиной травмы. Подождите, как минимум, 360 сек после того, как источник электропитания будет отключен, а шнур питания выдернут из розетки, если необходимо открыть крышку.
 WARNING  Injury may be caused by winding. Be sure to turn off the power before cleaning, lubricating, adjusting or repairing. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Травму можно получить в результате затягивания. Убедитесь, что источник электропитания отключен, прежде чем выполнять очистку, смазывание, настройку или ремонт.

1.7) Расположение предупреждающих надписей



2

Тип машины и технические характеристики

2.1) Тип машины



2.2) Технические характеристики

Тип модели	SJS/A-BA2
Скорость шитья	100 – 2,800 об./мин
Длина петли	30 – 85 мм
Ширина петли	8 – 22 мм
Диапазон шитья (X, Y)	X: 22 мм Y: 3.2 мм
Макс. скорость шитья	до 2,800 стежков/мин
Длина стежка	0.1 – 10 мм
Используемая игла	MR4.0, 4.5
Используемый челнок	Вращающийся во всех направлениях увеличенный челнок (2х) с вертикальной осью вращения
Высота подъема прижимной лапки	до 21 мм
Средняя производительность	1,900 единиц (8 ч., 5 шлевок)
Датчик	10
Соленоид	18 (14 – для подающих устройств, 4 – для швейной машины)
Запоминающее устройство	P-ROM
Регулировка высоты стола	300 мм
Число вводимых шаблонов	до 99 шаблонов
Характеристики мотора	Серводвигатель переменного тока мощностью 500 Вт
Система питания	Шаговый электродвигатель
Рабочая температура	5°C – 40°C
Рабочая влажность	20% – 80 %
Давление в пневмосистеме	0.5 МПа (5 кгс/см ²)
Источник электропитания	Однофазный: 100-240 В, трехфазный: 200-440 В, 50/60 Гц

3

Подготовка**3.1) Среда установки**

- 1) Не используйте машину, если напряжение на 10% превышает номинальное напряжение, чтобы избежать несчастных случаев, причиной которых может стать неправильная работа.
- 2) Проверьте давление в пневматических устройствах, например, в пневмоцилиндре, чтобы избежать несчастных случаев, причиной которых может стать неправильная работа.

**Предупреждение**

Чтобы обеспечить правильную работу машины, соблюдайте условия установки, определенные в руководстве по эксплуатации. В противном случае, могут возникнуть непредвиденные ошибки в работе.

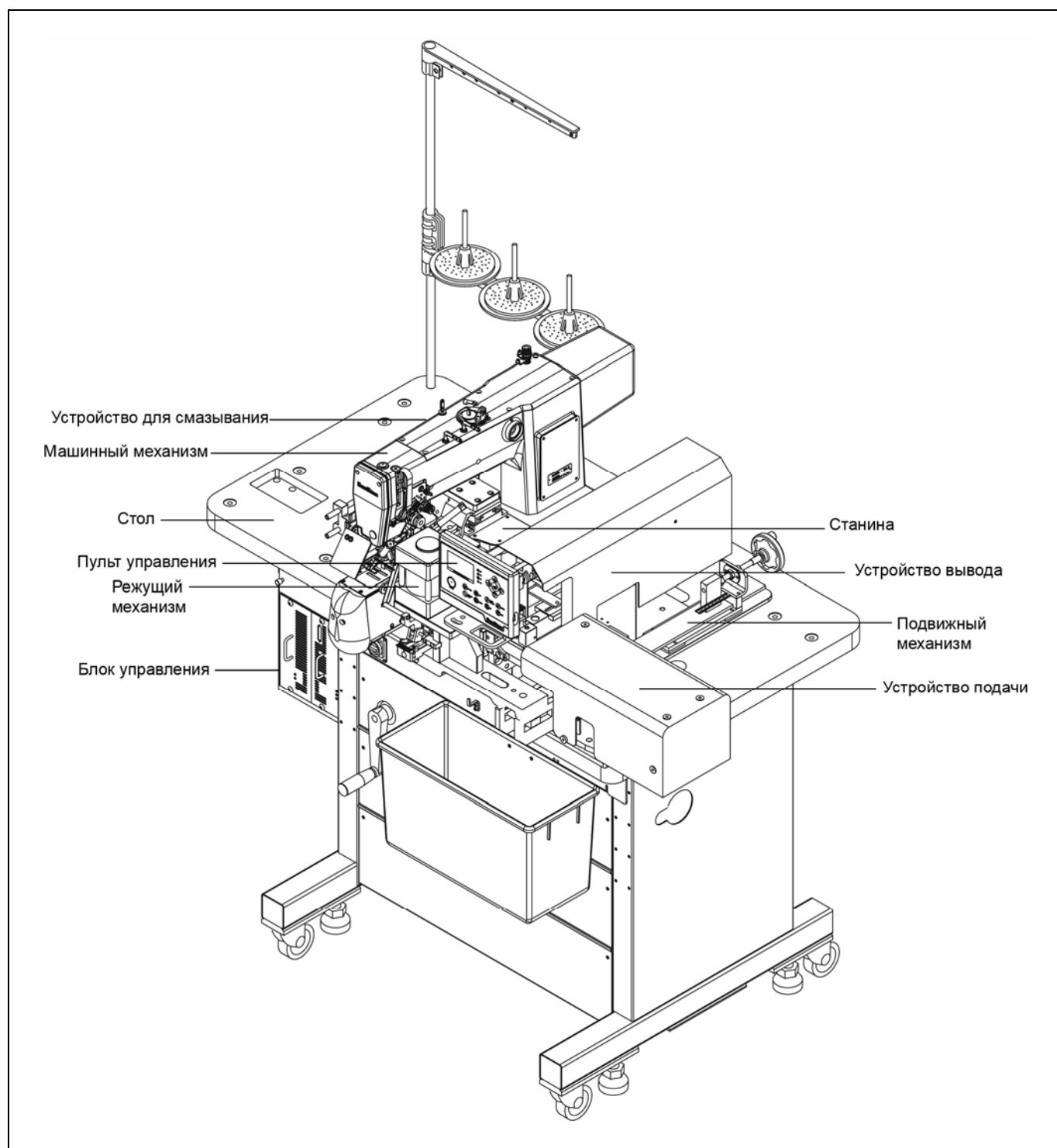
- 3) Рабочая температура
: 0°C – 40°C (32° – 104° по Фаренгейту)
- 4) Температура хранения
: -25°C – 55°C (-13° – 131° по Фаренгейту)
- 5) Рабочая влажность
→ Относительная влажность: 45% - 85%

3.2) Электрические условия установки**Предупреждение**

Применяемое напряжение электропитания должно быть в пределах $\pm 10\%$ от номинального напряжения.

- 1) Напряжение электропитания
 - Применяемое напряжение электропитания должно быть в пределах $\pm 10\%$ от номинального напряжения.
 - Применяемая частота сети должна быть в пределах $\pm 1\%$ от номинальной частоты (50/60 Гц).
- 2) Электромагнитные помехи
 - Швейная машина не должна включаться в одну розетку с приборами с сильным магнитным полем или высокой частотой. Их следует устанавливать далеко друг от друга.
- 3) Будьте осторожны, не проливайте воду и кофе на блок управления и мотор.
- 4) Не допускайте падения блока управления и мотора.

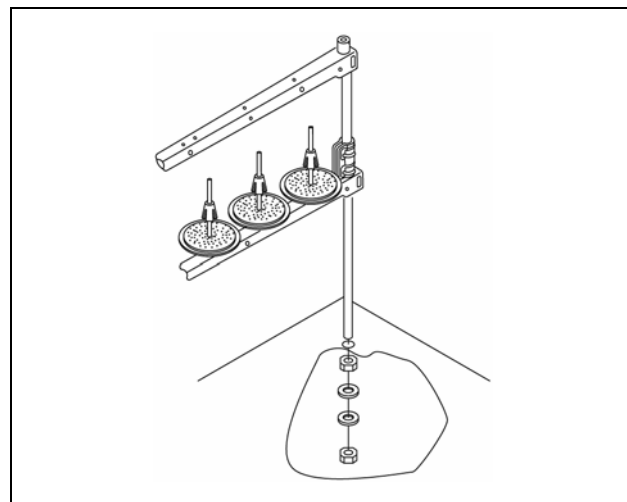
3.3) Наименование частей машины



3.4) Установка машины

3.4.1) Установка стойки для нитей

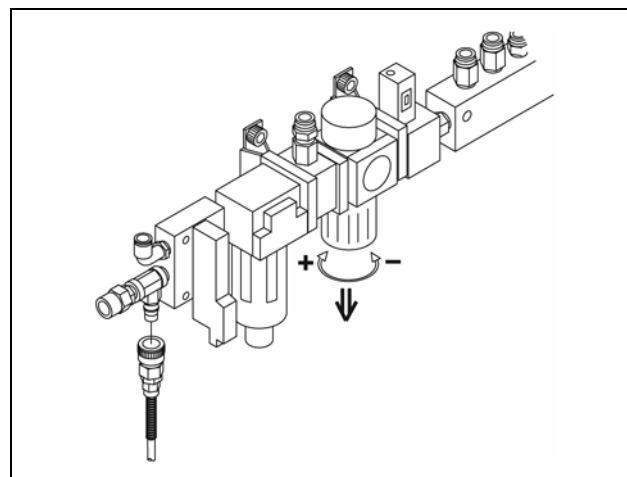
Соберите и установите стойку для нитей.



3.4.2) Присоединение пневматического шланга

Чтобы присоединить пневматический шланг, вставьте разъемы быстрого соединения в контактные гнезда быстрого соединения, прикрепленные к регулятору.

Чтобы отрегулировать давление в пневматическом шланге, опустите установочный рычаг и используйте манометр.



Предупреждение

- 1) Поддерживайте необходимое давление воздуха на уровне 5 бар (0.5 мкф).
- 2) Если давление воздуха упадет ниже 5 бар, появится сообщение об ошибке, и активируется установочный переключатель давления воздуха, чтобы остановить работу машины (сообщение об ошибке: Err 24 (Low pressure! (Низкое давление!))).
- 3) 3) Когда распределительный клапан закрывается после окончания шитья, происходит автоматический выпуск остаточного воздуха. Поэтому, значение давления остаточного воздуха составляет 0 МПа (0 кгс·см).

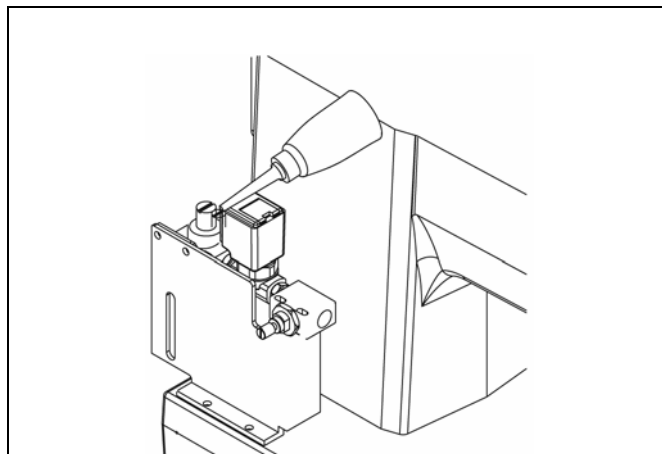
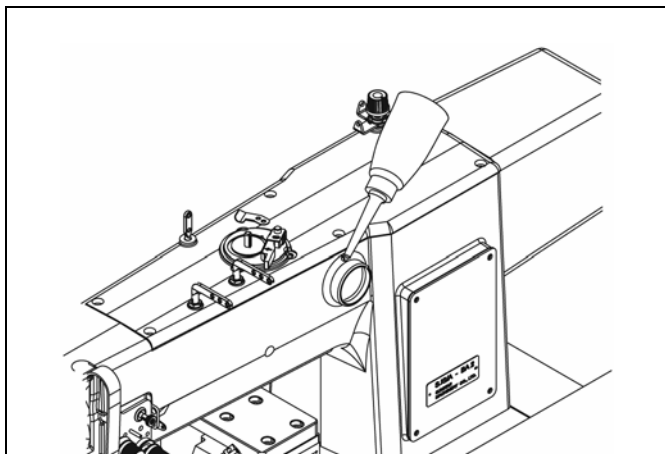
4

Функционирование машины

4.1) Подача масла

4.1.1) Условие подачи масла

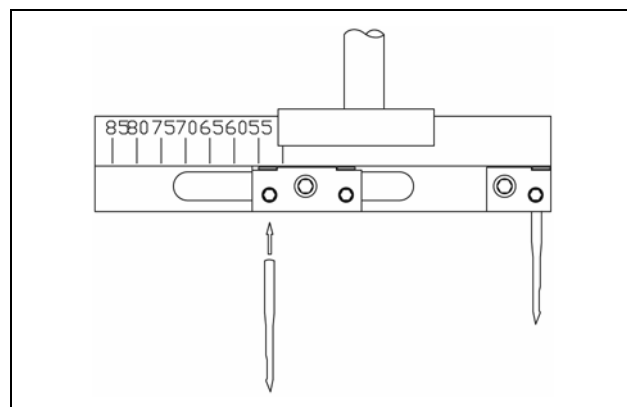
- До того, как использовать машину первый раз, через окошко уровня масла проверьте уровень остаточного масла, если наблюдается недостаточное количество масла, добавьте его.



4.2) Игла

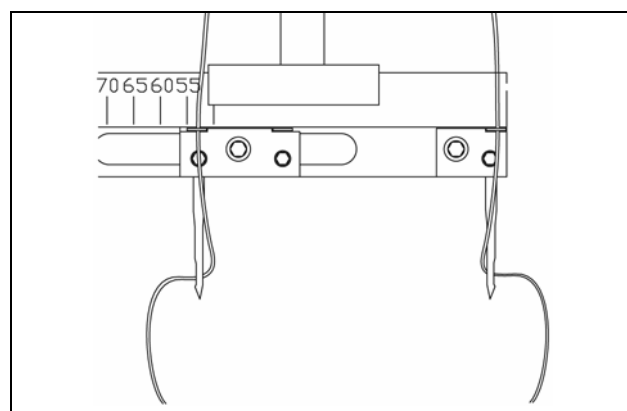
4.2.1) Установка иглы

Ослабьте установочный винт иглы на игловодителе. Направив длинные желобки игл друг против друга, вставляйте иглу так, чтобы верхняя часть иглы достигла конца игольного отверстия в игловодителе. Затем, используя установочный винт, зафиксируйте иглу.



4.2.2) Расположение иглы

Поднимите рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение и выведите нить на иглу. Расположите иглу, как показано в правой части рисунка.

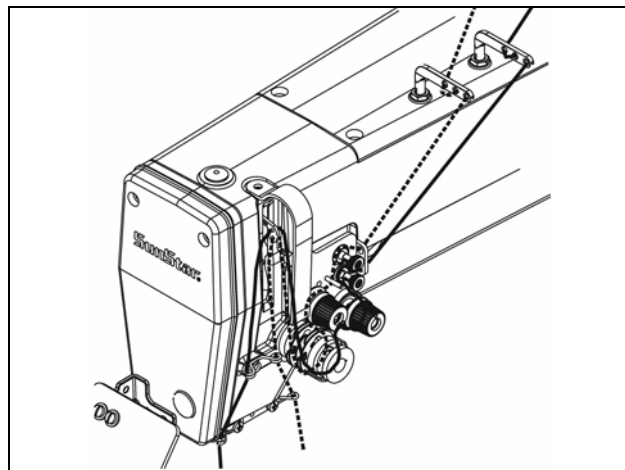


Предупреждение

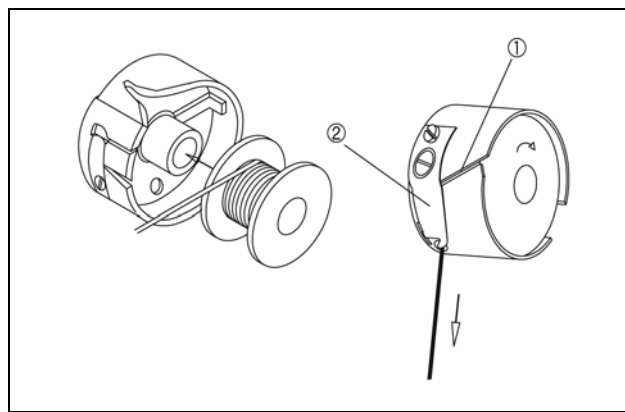
Устройство для легких материалов заказывается отдельно. Легкие материалы можно прошивать, установив для них специальное устройство. Качество шитья может быть гарантировано только при условии установки соответствующего устройства.

4.3) Нить**4.3.1) Расположение верхней и нижней нитей****1) Расположение верхней нити**

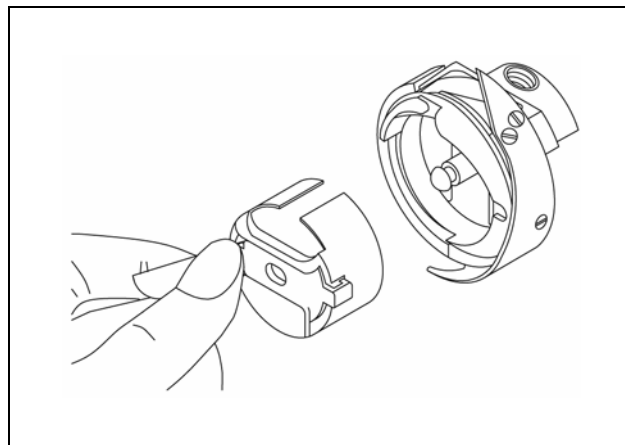
Поднимите рычаг нитепритягивателя в наивысшее положение и проденьте нить в основное и вспомогательное приспособления для регулировки нити, как показано на рисунке.

**2) Расположение нижней нити**

Вставьте шпульку в шпульный колпачок. Проденьте нить в прорезь ① для нити и пропустите ее через пружину ② пластины регулирования натяжения нити.

**4.3.2) Установка и снятие шпульного колпачка**

Откройте левую/правую крышку и вставьте шпульку в челнок, при этом не отпускайте держатель шпульки, пока не услышите щелчок.

**Предупреждение**

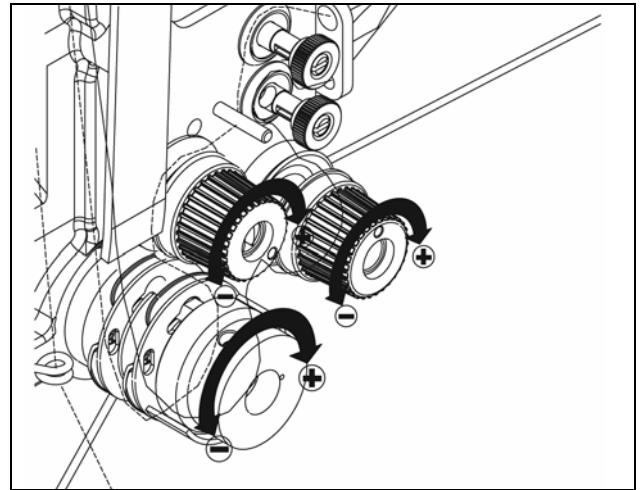
- 1) Чтобы заменить шпульку, следует отключить источник электропитания.
- 2) Если машина будет работать с неправильно установленным шпульным колпачком, может произойти запутывание нитей или выпадение шпульного колпачка.

4.3.3) Регулирование натяжения

1) Регулирование натяжения верхней нити

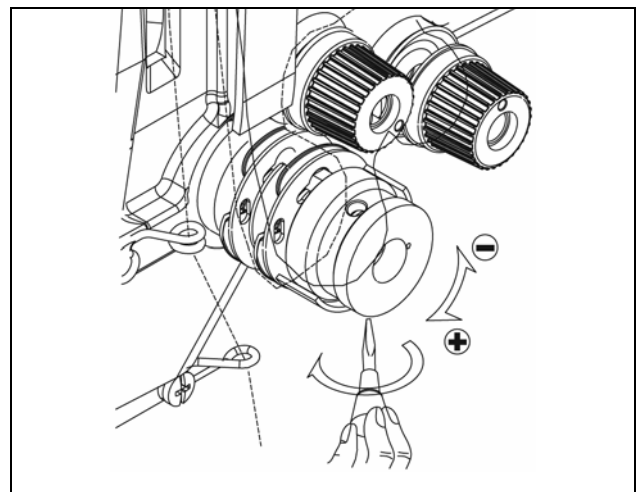
Поверните гайки основного и вспомогательного приспособлений для регулирования натяжения в направлении по часовой стрелке, чтобы усилить натяжение верхней нити. Если повернуть их против часовой стрелки, то натяжение станет слабее.

Натяжение нити следует регулировать в зависимости от типа ткани, нити, количества стежков и прочих условий шитья.



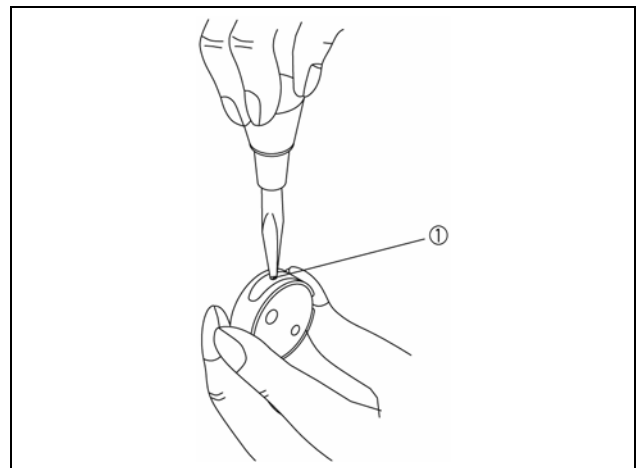
2) Регулирование натяжения пружины нитепритягивателя

Натяжение пружины нитепритягивателя можно регулировать, вращая отверткой болт вала основного приспособления для регулировки нити. При вращении по часовой стрелке натяжение пружины нитепритягивателя усиливается, и наоборот. (Стандартный диапазон перемещения составляет 6 – 8 мм, а стандартное натяжение – 30 - 50 г).



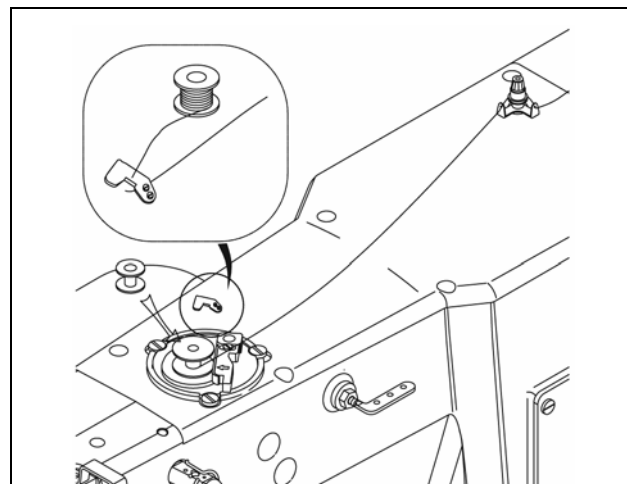
3) Регулирование натяжения нижней нити

Натяжение нижней нити можно регулировать, вращая винт регулирования натяжения на шпульном колпачке ①. Вращение по часовой стрелке усиливает натяжение нижней нити, и наоборот.



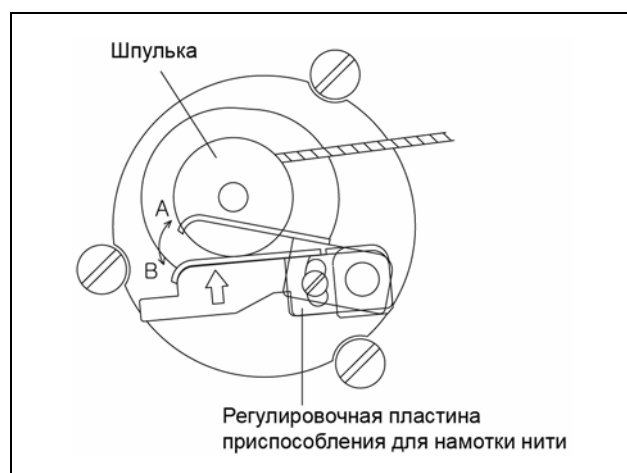
4.3.4) Приспособление для намотки нижней нити

- 1) Нажмите кнопку SELECT (ВЫБРАТЬ) на пульте управления.
- 2) Установите шпульку на вал приспособления для намотки нити в основании приспособления, которое прикреплено к верхнему колпачку.
- 3) Соедините рычаг приспособления для намотки нити со шпулькой и нажмите кнопку пуска.
- 4) Когда рычаг приспособления для намотки нити отделиться от шпульки, отрежьте шпульную нить с помощью лезвия в приспособлении для намотки нити.



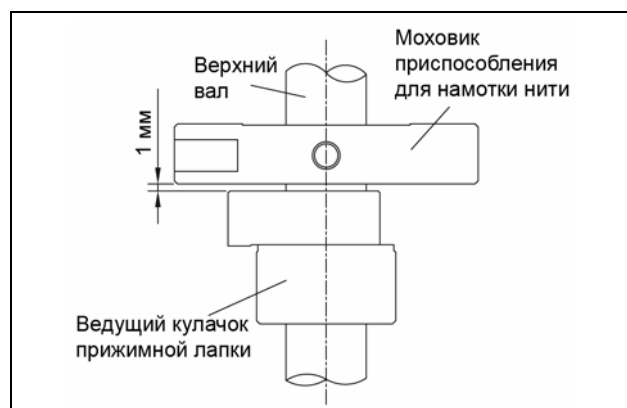
4.3.5) Регулирование объема нити в шпулке

При использовании регулировочной пластины приспособления для намотки нити для регулирования объема наматываемой нити в шпулке переместите пластину в направлении А, если нити в шпулке много, и переместите пластину в направлении В, если нити мало.



4.3.6) Регулирование положения моховика приспособления для намотки нити

Отрегулируйте положение моховика приспособления для намотки нити так, чтобы моховик находился на расстоянии 1 мм от ведущего кулачка прижимной лапки. По завершении регулировки затяните стяжной винт.



5

Настройки



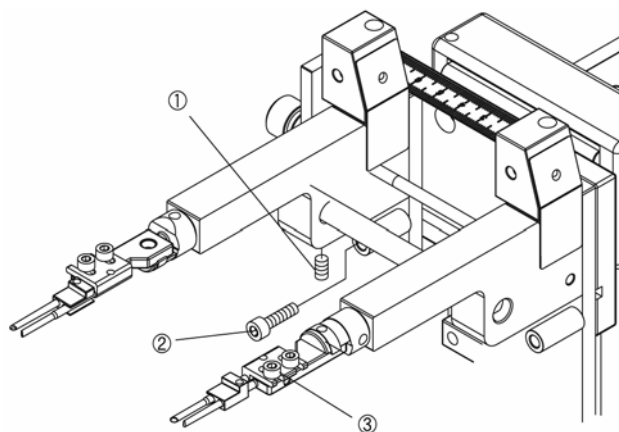
Предупреждение

Швейная машина SJS/A-BA2 состоит из устройства подачи, устройства вывода, режущего механизма и приспособления для обрезки нити. При использовании машины, принимайте во внимание способ настройки данных устройств.

5.1) Устройство подачи

5.1.1) Регулирование подавателя шлевок

Чтобы изменить расстояние подачи (расстояние между иглами), используйте торцовый установочный винт (М6) ① в основании вала нижнего подавателя и болт (М4) ② в несущей пластине цилиндра подавателя (стандартная настройка: 55 мм).



5.1.2) Регулирование подавателя

Когда вставляется шлевка, она может беспрепятственно продвигаться между подавателями. Иначе используйте стяжной болт ③ на средней несущей пластине, чтобы отрегулировать шлевку.

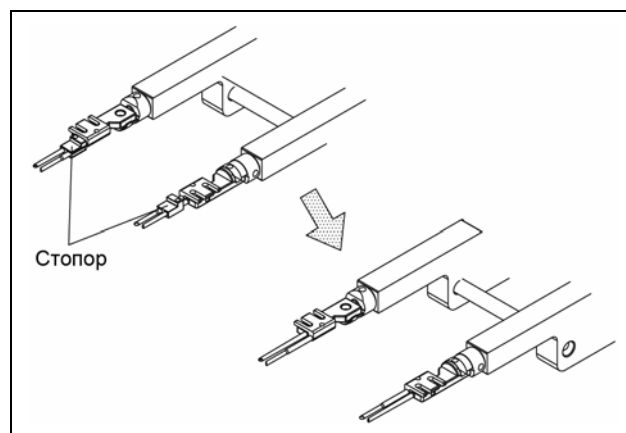


Предупреждение

Отрегулируйте местоположение подавателя, чтобы зафиксировать шлевку между подавателями.

5.1.3) Настройка стопоров

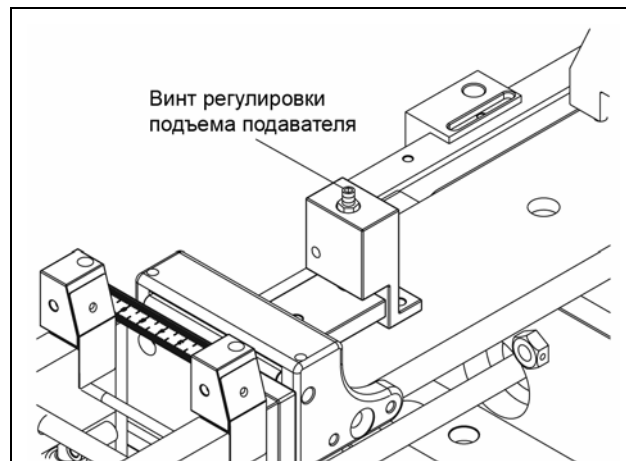
Если используется шлевка шириной 15 мм или более, снимите стопор подавателя.

**Предупреждение**

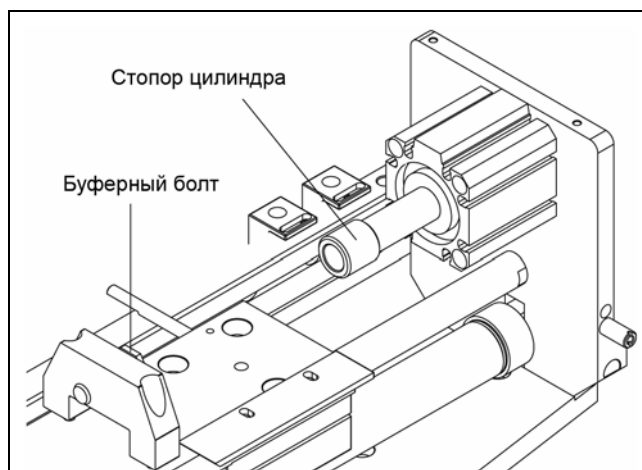
Снимите стопор и отрегулируйте подаватель, чтобы шлевка беспрепятственно продвигалась по направляющей.

5.1.4) Регулирование высоты подъема подавателя

Устройство вывода должно находиться на такой же высоте, как и подаватель. Используйте винт регулировки подъема подавателя, чтобы отрегулировать высоту подъема подавателя.

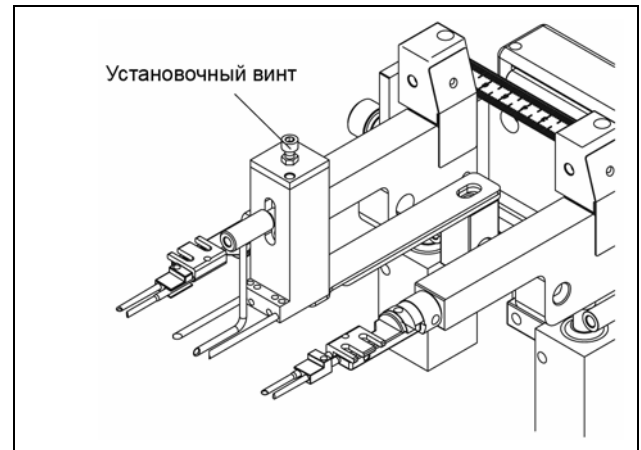
**5.1.5) Регулирование положения подавателя**

Когда подаватель вставляется в ремень, допустимо продвижение ремня на 0.2 мм для точного закрепления. Для этого отрегулируйте буферный болт.



5.1.6) Регулирование подавателя

При применении различных материалов и типов шлевок используйте установочный винт крючка для шлевок, чтобы обеспечить точное закрепление.



5.2) Устройство вывода

Устройство вывода шлевок состоит из электромагнитного клапана, вала, который обеспечивает реверсивное движение устройства вывода, и регулятора скорости, который управляет скоростью вращения вала.

5.2.1) Регулирование скорости устройства вывода

Регулятор скорости можно использовать, чтобы правильно отрегулировать скорость устройства вывода.

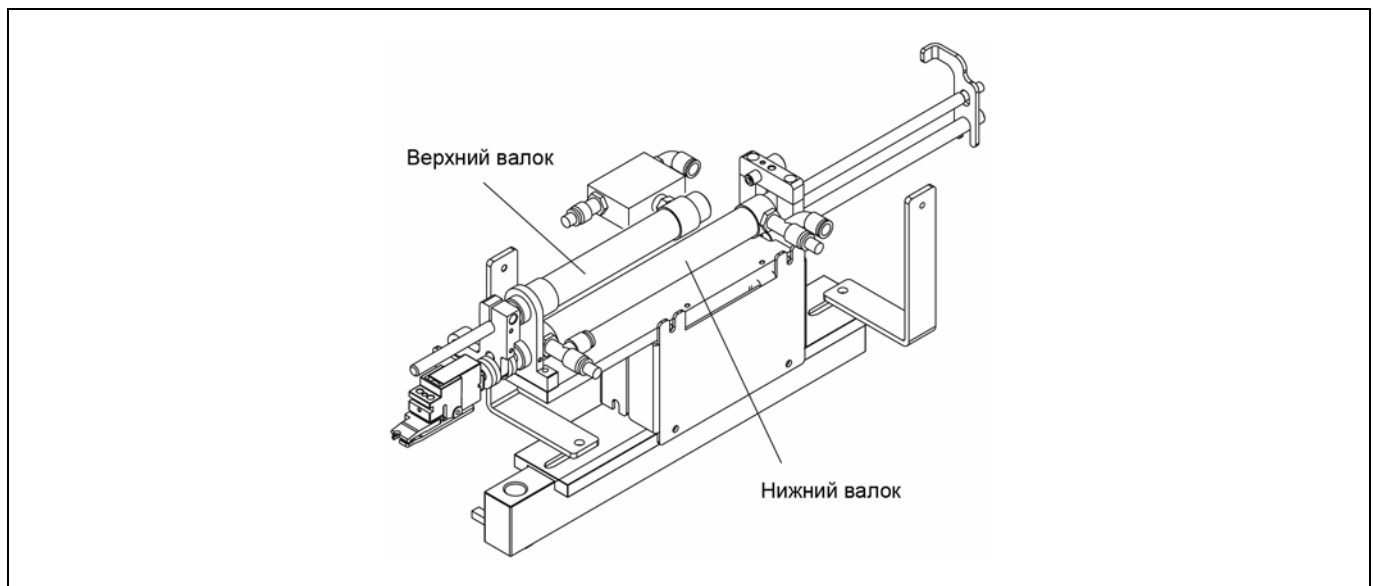
- Движение вперед: Верхний и нижний валки двигаются одинаково
- Движение назад: 1 ход назад → верхний валок
2 хода назад → нижний валок

1) Движение вперед

Когда закрыты все регуляторы скорости, отрегулируйте скорость верхнего валка. Чтобы скорость верхнего валка была такой же, как скорость нижнего валка, отрегулируйте регулятор скорости.

2) Движение назад

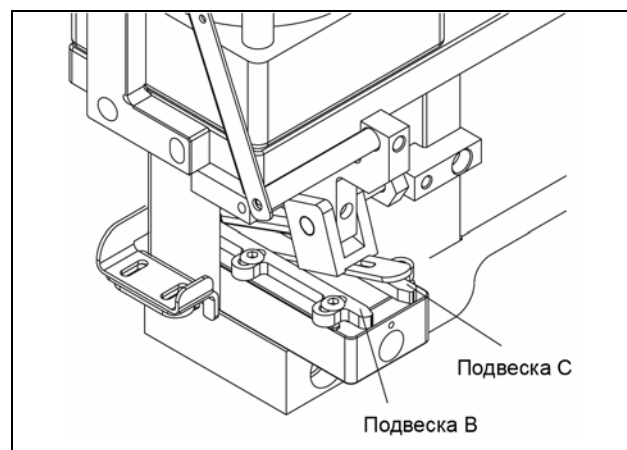
Для вставки шлевки в устройство подачи, устройство вывода двигается назад за 2 хода. Отрегулируйте скорость верхнего и нижнего валков должным образом, чтобы блокировать чрезмерное воздействие на машину.



5.3) Режущий механизм

5.3.1) Выравнивание центра направляющей шлевки

По окончании работы валка устройства вывода включается датчик и производится обрезка шлевки. Ослабьте гайку, чтобы отрегулировать все подвески лезвий (В, С), поместив шлевку по центру между режущим механизмом и устройством вытягивания шлевок.

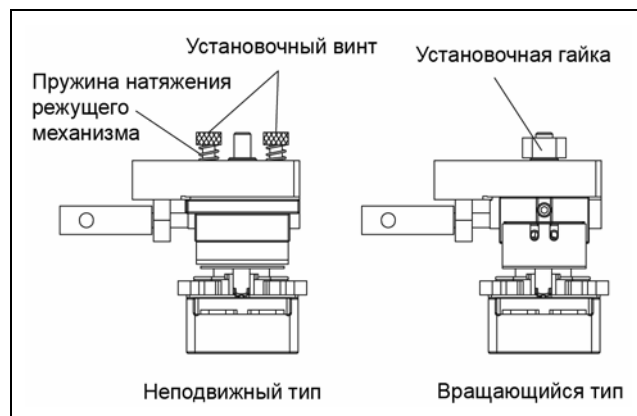


Предупреждение

1. См. руководство по эксплуатации, касающееся обрезки нити вручную. Следите за тем, чтобы разрезание производилось по центру шлевки.
2. После регулировки режущего механизма следует отрегулировать равновесие с помощью установочного болта на основании цилиндра режущего механизма.

5.3.2) Установка лезвия

- 1) Установка неподвижного лезвия
Ослабьте винт в держателе основания режущего механизма, чтобы установить новое режущее лезвие.
- 2) Установка вращающегося лезвия
Ослабьте установочный винт в основании режущего механизма вращающегося типа, чтобы установить новое режущее лезвие.

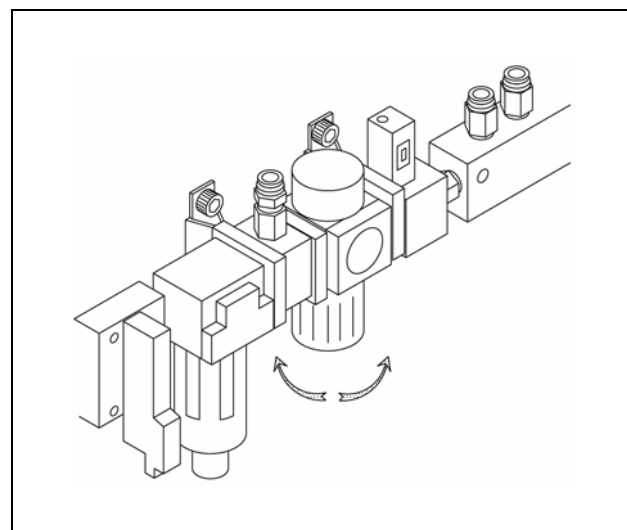


5.3.3) Пневматическая настройка системы обрезки шлевки

Давление в пневмосистеме, используемое для системы обрезки шлевки, следует устанавливать с помощью регулятора давления, с учетом значений, указанных ниже в таблице.

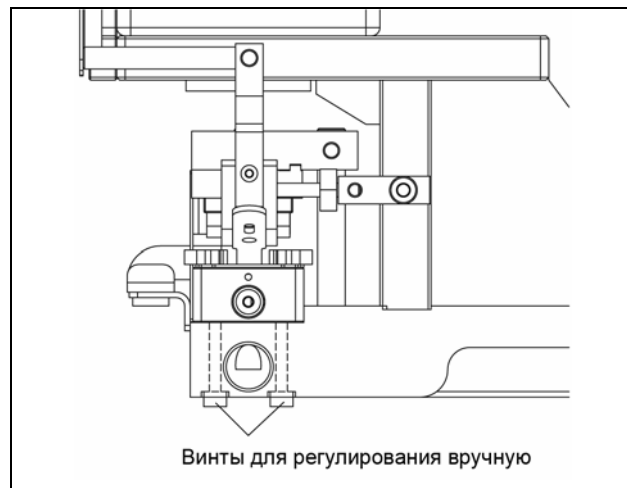
Ширина шлевки	Надлежащее давление в системе обрезки
13 – 14 мм	5 бар
16 – 20 мм	5.4 бара

※ Надлежащее давление в системе обрезки изменяется в зависимости от изменения толщины ткани.



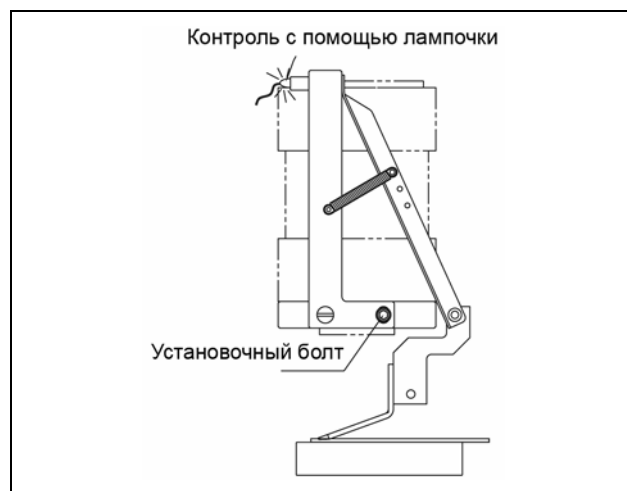
5.3.4) Регулирование равновесия молоточкового механизма

Чтобы обеспечить точное разрезание шлевок, отрегулируйте баланс молоточкового механизма с помощью установочного винта в основании цилиндра нижнего режущего механизма.



5.3.5) Автоматическое снятие соединительной детали шлевки

Когда вставляется соединительная деталь шлевки, включается функция автоматического снятия соединительной детали шлевки на базе датчиков.



Предупреждение

- 1) Соединительная деталь шлевки функционирует в следующем порядке:
 - Соединительная деталь шлевки → Закладчик → Пластина датчика → ДатчикВыполните соответствующие регулировки, чтобы пластина датчика и датчик все время находились в контакте.
- 2) Расположите пружину растяжения пластины датчика надлежащим образом, чтобы предотвратить неправильную работу, причиной которой становится вибрация пластины датчика.

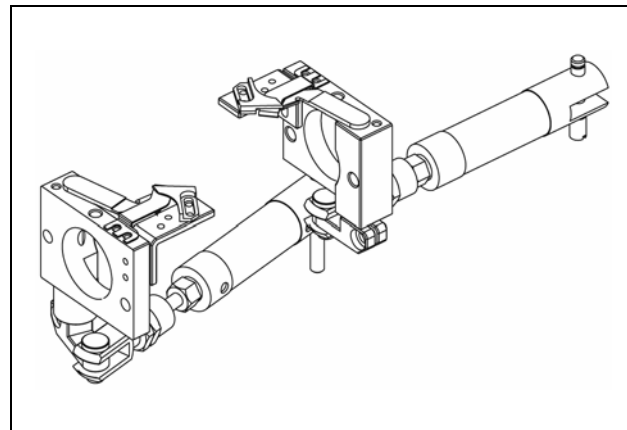
5.4) Приспособление для обрезки нити

5.4.1) Приспособление для обрезки нити

Обрезка верхней и нижней нитей на швейной машине производится одновременно с использованием наиболее оптимизированного пневматического приспособления для обрезки нити.

5.4.2) Регулирование скорости приспособления для обрезки нити

Для сохранения постоянной скорости обрезки нити используйте устройство для регулирования прижима.



Предупреждение

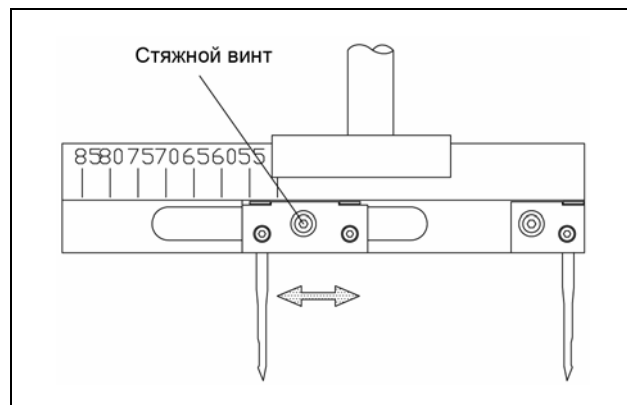
Давление в пневмосистеме для приспособления для обрезки верхней нити следует регулировать в зависимости от типа нити, продолжительности работы, состояния швейной машины и длины остаточной нити. (Базовое давление в пневмосистеме: 4 бара)

5.5) Регулирование длины шлевки

Для регулирования длины шлевки должны быть отрегулированы фиксатор игловодителя, внешняя прижимная лапка, опорная пластина, устройство вывода и подаватель.

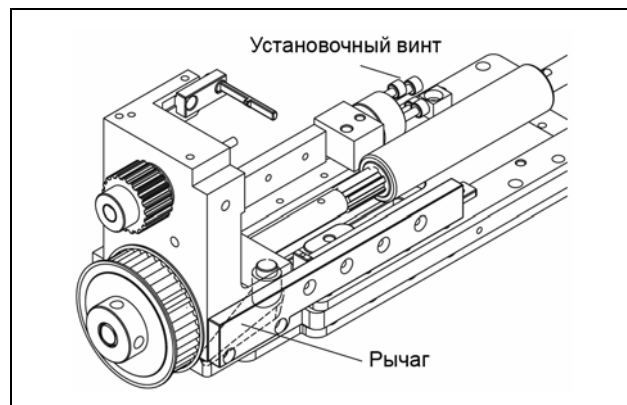
5.5.1) Регулирование фиксатора игловодителя

Ослабьте винт фиксатора игловодителя и отрегулируйте расстояние между иглами в соответствии с областью шитья для шлевок.



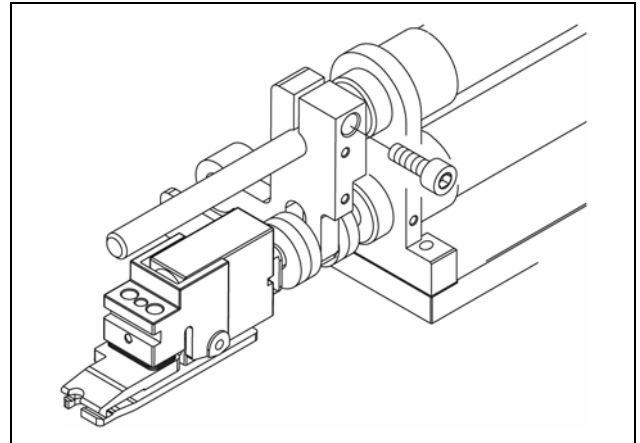
5.5.2) Регулирование кронштейна прижимной лапки

- 1) Поверните фиксирующий рычаг на подвижной пластине, чтобы переместить станину для регулирования стопорного винта.
- 2) Величину хода челнока можно легко регулировать с помощью стопорных винтов для челнока. Длина стопорного винта устанавливается в пределах 50, 55, 60 и 65 мм.
- 3) Замена игольной пластинки
Если установленная длина игловодителя не подходит для имеющейся игольной пластинки, замените ее другой игольной пластинкой, которая заказывается отдельно.



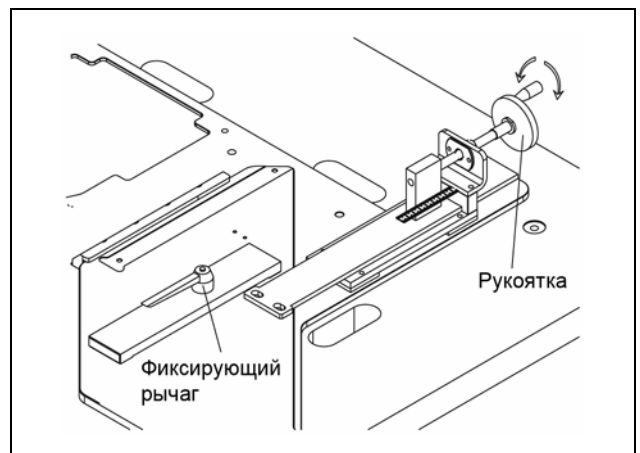
5.5.3) Регулирование положения устройства вывода

Ослабьте стопорный винт устройства вывода и отрегулируйте положение стопора в соответствии со шлевкой.



5.5.4) Регулирование положения устройства подачи

- 1) Ослабьте фиксирующий рычаг пластины датчика, который фиксирует пластину датчика. Используя рукоятку для перемещения подвижной пластины, установите подаватель № 1 в такое же положение, как и прижимную лапку.
- 2) Ослабьте установочный винт подавателя и отрегулируйте подаватель № 2 так, чтобы он находился в таком же положении, как и прижимная лапка.



6

Техническое обслуживание

	1) Выключатель электропитания должен быть отключен до начала технических работ, чтобы предотвратить несчастные случаи, которые могут возникнуть вследствие неправильной работы. 2) Соблюдайте правила техники механической и электробезопасности во время регулярного контроля и технического обслуживания. 3) Компания SunStar не несет ответственности за поломку и неправильную работу машины, возникшие в результате нерегулярного ухода (чистки) за машиной и отсутствия масла. 4) Для замены деталей используйте оригинальные детали, производимые компанией SunStar.
---	--

Предупреждение

6.1) Регулярный контроль

- 1) Для достижения оптимального режима функционирования машины регулярно чистите ее, заливаете масло и смазочное вещество.
- 2) В результате нерегулярного контроля могут возникнуть следующие проблемы:
 - Отклоняющийся от нормы абразивный износ промасленных деталей вследствие недостаточного количества масла и смазочных материалов
 - Нарушение работы вследствие попадания пыли и посторонних материалов в область подвижных деталей

№	Тип смазывания	Прикладная деталь	Частота
1	Масло для швейных машин	Маслоподводящий резервуар на машинном механизме Маслоподводящий резервуар на задней части машины	Когда заканчивается масло
		Подвижные блоки устройства подачи Цилиндр молоточкового механизма	Каждые семь дней
2	Смазочное вещество	Поворотный цилиндр подавателя (Шестерня, реечная передача) Кронштейн прижимной лапки Роликовый направляющий	Каждые 30 дней
		Механизм реечной подачи	Каждые 180 дней

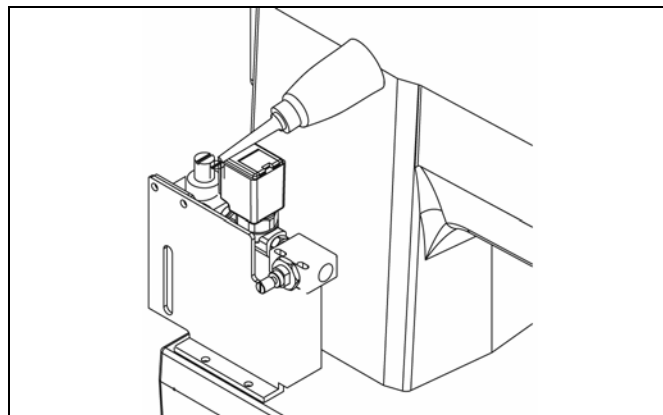
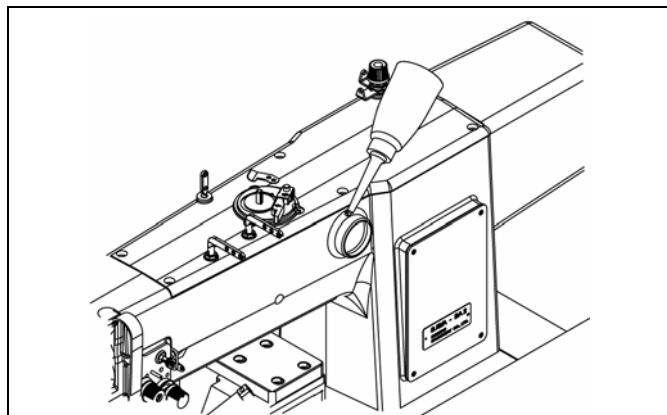
6.2) Подача масла

6.2.1) Машинный механизм

Подавайте масло к верхнему машинному механизму через отверстие масляного резервуара.

6.2.2) Челнок

С помощью отвертки снимите колпачок наиболее оптимизированной системы смазывания челнока в верхней части и залейте масло.



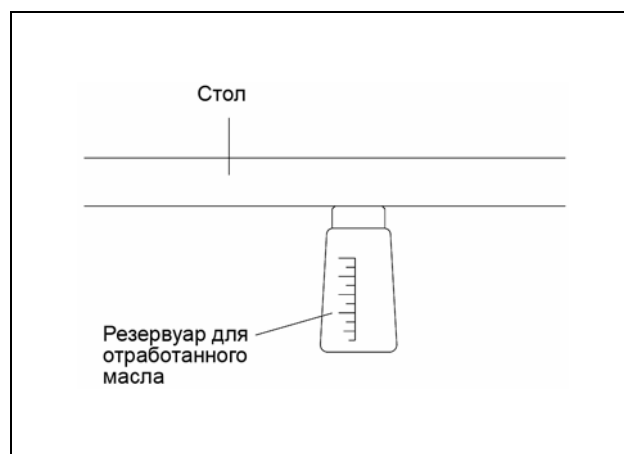
6.3) Очистка

Шлевочная швейная машина оборудована устройством для продувки сжатым воздухом. Используйте его, чтобы удалить посторонние материалы, застрявшие в области подвижных деталей.

№	Область очистки	Частота
1	Вокруг челнока	Каждый день
2	Рычаг нитепритягивателя / приспособление регулирования натяжения нити	Каждые семь дней
3	Вокруг вращающегося и неподвижного лезвий Используйте устройство продувки сжатым воздухом для удаления пыли вокруг вращающегося и неподвижного лезвий снизу игольной пластинки.	

6.4) Отработанное масло

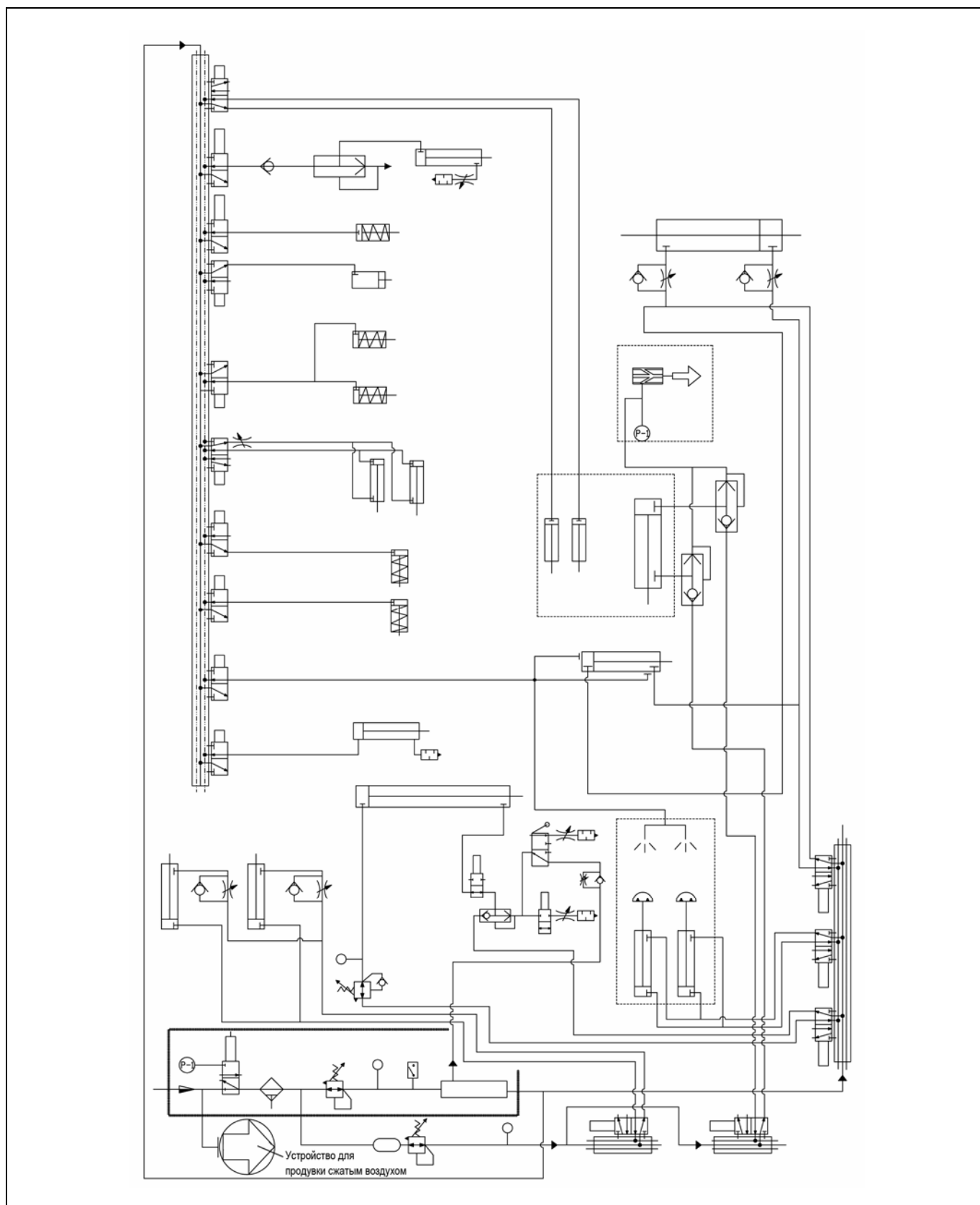
Отработанное масло следует сливать из резервуара под столом, как только резервуар наполняется.



Предупреждение

- 1) При разборке резервуара для отработанного масла следите за тем, чтобы масло не проливалось на пол.
- 2) На всякий случай, если масло прольется на пол при разборке резервуара для отработанного масла, постелите на пол тряпку, бумагу или поставьте маслосборник.

Принципиальная пневматическая схема



8

Устранение неисправностей

8.1) Элементы машины

№	Признак неисправности	Основная причина	Корректирующее действие
1	Сбой в работе машины	Чрезмерное ослабление натяжения ремня или повреждение ремня	Отрегулируйте натяжение ремня и замените ремень
		Прекращение подачи энергии или выход из строя плавкого предохранителя	Проверьте, не поврежден ли предохранитель вращательного электропривода основного вала, и замените его, если это так.
		Выход кронштейна подачи за пределы оси X или Y	Надлежащим образом поместите кронштейн подачи в нормальное положение (в пределах области действия концевого выключателя)
2	Неправильное положение «стоп»	Слабое натяжение главного приводного ремня	Отрегулируйте натяжение ремня
		Неправильное местоположение синхронизатора	Отрегулируйте местоположение синхронизатора
3	Поломка иглы	Игла повреждена (игла согнута, игольное отверстие или желобок поцарапано, кончик иглы стерт или деформирован)	Замените иглу
		Игла неправильно установлена	Замените данную иглу новой
		Игла и челнок соприкасаются	Должным образом отрегулируйте расстояние между иглой и челноком
4	Разрыв нити	Нить продета неправильно	
		Игла неправильно установлена (высота подъема иглы, направление иглы и т.д.)	Повторно установите иглу
		Игла повреждена (игла согнута, игольное отверстие или желобок поцарапано, кончик иглы стерт или деформирован)	Замените иглу
		Слишком сильное натяжение верхней и нижней нитей	Отрегулируйте натяжение
		Чрезмерное натяжение пружины рычага нитепритягивателя и диапазон перемещения	Отрегулируйте натяжение пружины рычага нитепритягивателя и диапазон перемещения
5	Пропуск стежков	Игла согнута	Замените иглу
		Игла не подходит для используемой нити	Замените иглу
		Игла плохо установлена	Переустановите иглу
		Неправильная синхронизация работы иглы	Отрегулируйте синхронизацию работы иглы и челнока
		Ненадлежащий желобок иглы и увеличенный зазор между носиками челноков	Отрегулируйте синхронизацию работы иглы и челнока
		Чрезмерное натяжение пружины рычага нитепритягивателя и диапазон перемещения	Отрегулируйте натяжение пружины рычага нитепритягивателя и диапазон перемещения

№	Признак неисправности	Основная причина	Корректирующее действие
6	Недостаточное натяжение нити	Слабое натяжение верхней нити	Отрегулируйте натяжение верхней нити
		Слабое натяжение нижней нити	Отрегулируйте натяжение нижней нити
		Неправильная синхронизация работы иглы и челнока	Отрегулируйте синхронизацию работы иглы и челнока
7	Ошибки при обрезке нити	Слабое перекрестное натяжение вращающегося и неподвижного лезвий	Отрегулируйте натяжение неподвижного лезвия
		Вращающееся и неподвижное лезвия поцарапаны или истерты	Замените вращающееся и неподвижное лезвия
		Неправильное местоположение кулачка приспособления для обрезки нити	Повторно отрегулируйте местоположение кулачка приспособления для обрезки нити



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