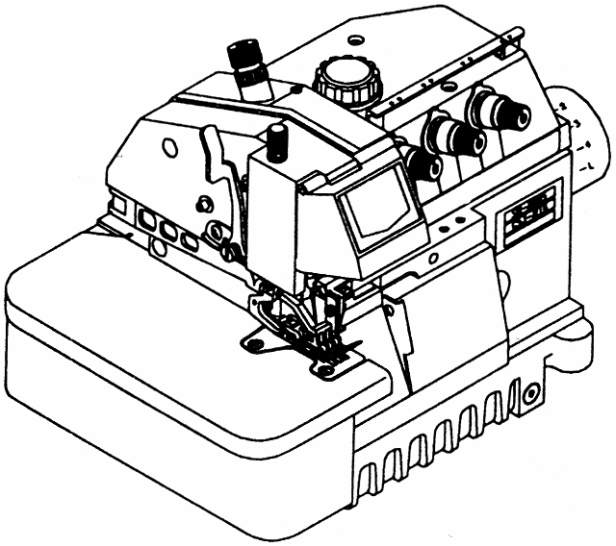
SunStar



Модели

SC 9003
SC 9004
SC 9005
SC 9006
SCG 9005
SCF 9005

Инструкция по эксплуатации

SUNSTAR MACHINERY CO., LTD

www.promelectroavtomat.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Применение машин серии 9003, 9004 и 9005 ..... **3**
Примечания по безопасности **3**
Ввод в действие **3**
Смазка машины **4**
Удаление масла **5**
Проверка и замена фильтра **5**
Смазывание резьбы и охладитель иглы **5**
Игла и нить **6**
Замена иглы **7**
Прокладывание нити в машине **8**
Регулирование величины прижима прижимной лапки **9**
Регулирование длины стежка **9**
Регулирование соотношения дифференциальной зубчатой рейки **9**
Регулирование длины краеобметочного стежка **10**
Замена подвижного ножа **11**
Размещение нитепритягивателя петлителя двойного цепного стежка **11**
Крышка ремня **12**
Максимальная скорость машины **13**
Спецификации **14**
Уход за машиной **14**

www.promelectroavtomat.ru

Применение машин серии 9003, 9004 и 9005

Исключительно широкий спектр одно- и двухигольных высокоскоростных оверлоков для каждой операции – от шитья тончайшего белья – до самых плотных джинсов.

Примечания по безопасности

- Машину должны устанавливать только квалифицированные специалисты с достаточным уровнем подготовки после внимательного ознакомления с инструкцией по эксплуатации.
- Перед вводом машины в эксплуатацию также прочтите примечания по безопасности и инструкцию поставщика мотора.
- Машину используют только по назначению. Использовать машину без предохранительных приспособлений, прилагаемых к ней, не разрешается.
- При замене частей машины (например, иглы, прижимной лапки, игольной пластинки, зубчатой рейки и петлителя) во время прокладывания нити, когда изделие отложено в сторону и во время сервисного обслуживания, электропитание машины должно быть отключено, а вилка вынута из розетки.
- В случае использования механически управляемого мотора сцепления без устройства замедления пуска, необходимо подождать до момента остановки мотора.
- Общее сервисное обслуживание машины должны проводить только специалисты, имеющие соответствующую подготовку.
- Ремонтные работы, модернизацию и специальное техническое обслуживание также должны проводить техники или работники с соответствующим уровнем подготовки.
- Во время обслуживающих или ремонтных работ пневматических систем машину следует отключить от системы подачи сжатого воздуха. Это не относится к действиям регулирования и функциональным проверкам, проводимым квалифицированными техниками.
- Работу на электронном оборудовании осуществляют только электромеханики или специально обученные лица.
- Работы, осуществляемые с частями или системами машины, включенной в сеть, не разрешаются, за исключением тех действий, которые указаны в стандарте EN 50110.
- Преобразования или изменения, осуществляемые на машине, производят только в соответствии со всеми правилами безопасности.
- При ремонте используют только сертифицированные части нашей компании.
- Установка швейной головки запрещается до тех пор, пока швейная машина в целом не будет соответствовать правилам ЕС.

Обозначение символов:



Опасность!
Пункты, требующие особого внимания



Опасность получения травмы рабочим или обслуживающим персоналом.
Соблюдайте эти правила безопасности!

Ввод в действие



Чтобы избежать повреждения или поломки машины, необходимо строго соблюдать следующие инструкции:

- Перед тем, как в первый раз ввести в действие машину, тщательно протрите ее и смажьте маслом (см. информацию на стр. 10-13).
- Проведите механическую проверку и уточните можно ли использовать мотор с имеющимся напряжением сети или нет, и убедитесь в правильном подключении распределительной коробки. Не запускайте машину в случае, если напряжение сети не соответствует заданному напряжению!
- Правильным направлением движения маховика машины является вращение маховика по часовой стрелке, если смотреть со стороны маховика. Никогда не работайте на машине, если ее маховик вращается в противоположном направлении.

www.promelectroavtomat.ru

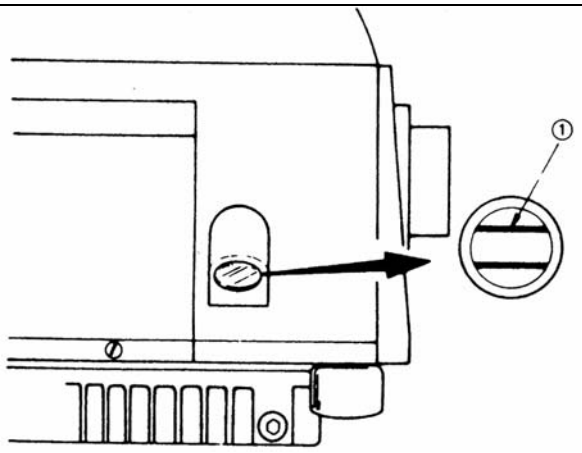


Рис. 1

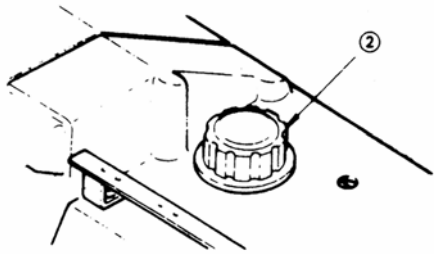


Рис. 2

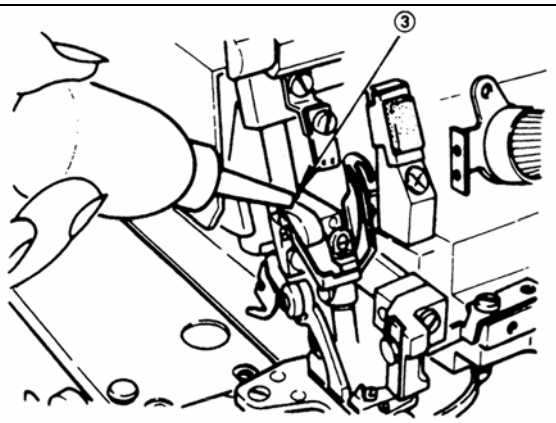


Рис. 3

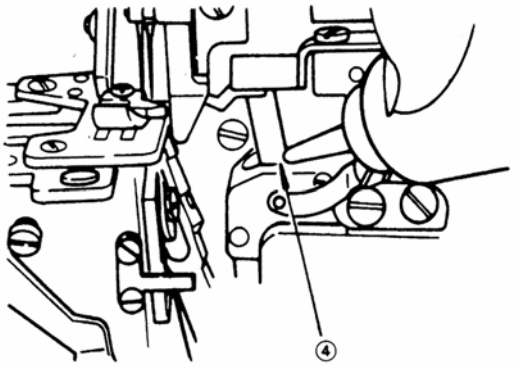


Рис. 4

Отключите электропитание машины!

Смазка машины
(Рис. 1, Рис. 2, Рис. 3 и Рис. 4)

Снимите колпачок масленки ② и заполните ее смазочным маслом до верхней отметки масляного манометра. После использования машины в течение приблизительно одного месяца, полностью меняйте масло в масленке.
Следите за тем, чтобы уровень масла постоянно находился между верхней и нижней индикаторными линиями на манометре масла ① (Рис. 1). Перед шитьем проверьте колпачок масленки ②, а также разбрызгивание смазочного масла из форсунки. (Рис. 2). В новых машинах, или в тех, которые не использовались в течение нескольких недель или более, вручную нанесите несколько капель смазочного масла на направляющую ось зажима иглы ③ и на рычаг правого петлителя ④. Если машина используется ежедневно, рекомендуется смазывать вышеуказанные ее части один раз в день перед работой машины (Рис. 3, Рис. 4).

Используйте масло с вязкостью 20 мм^2/сек. При температуре 38° C и плотностью 0.888 г/см^3 при 15° C. Мы рекомендуем использовать масло марки C10-OIL.

www.promelectroavtomat.ru

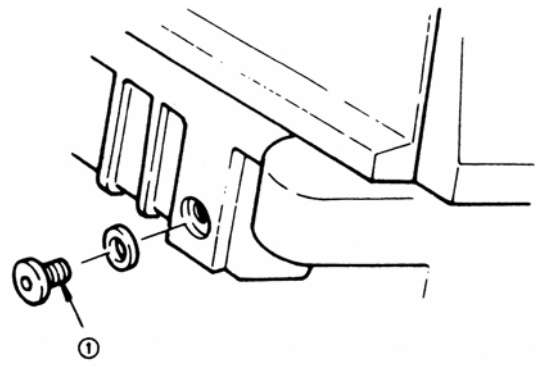


Рис. 5

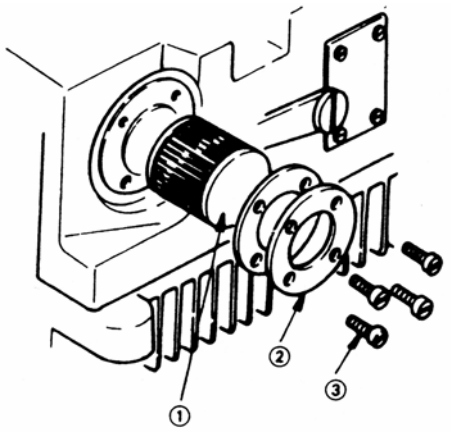


Рис. 6

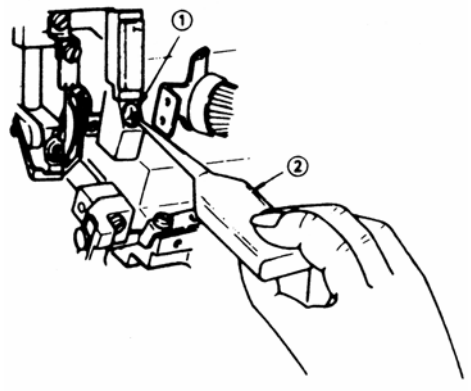


Рис. 7

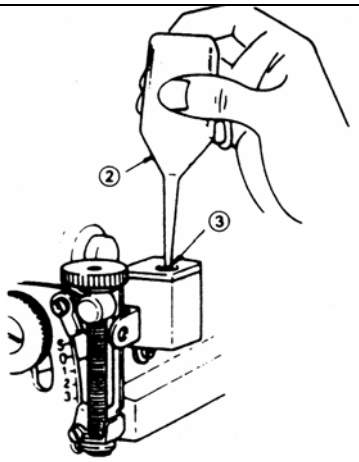


Рис. 8

Отключите электропитание машины!

Удаление масла (Рис. 5)

Снимите винт ① на передней поверхности масляного резервуара и удалите из него масло.

Проверка и замена фильтра (Рис. 6)

Масляный фильтр ① следует содержать в чистоте. Смазочное масло фильтруется и подается ко всем фрикционным поверхностям машины. Засорение этого фильтра может вызывать нарушение подачи смазочного масла к частям, и как следствие, их блокировку.

Смазывание резьбы и охладитель иглы (Рис. 7, Рис. 8)

Для смазывания резьбы (Рис. 7) и охлаждения иглы (Рис. 8) рекомендуется использовать силиконовое масло.

www.promelectroavtomat.ru

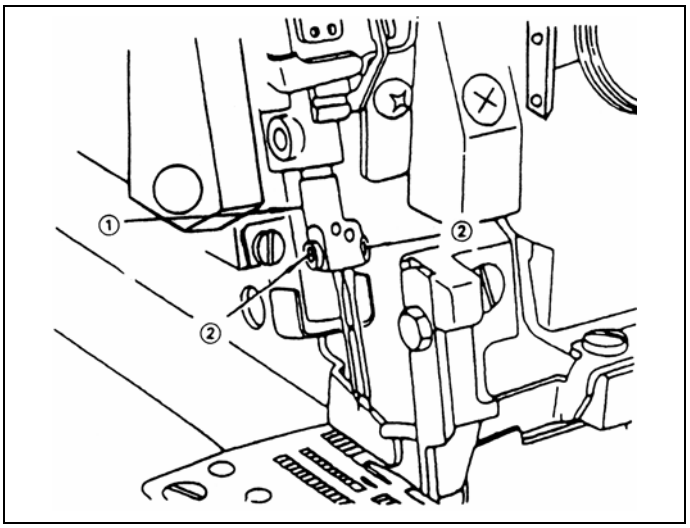
Игла и нить

Выбор нужной иглы зависит не только от модели машины, но также и от используемого материала и нити. Для правильного выбора надлежащей иглы и номера нити, используемых на различных моделях машин, обратитесь к информации в ниже приведенной таблице.

Модель	Класс применения	Макс. номер нити (Nm) – синтетической*	Размер иглы в (1/100 мм)	№ кат. иглы (Системы игл)
SC9002-032-M04 SC9003-032-M04 SC9003-052-M04 SC9004-A32-M14 SC9004-A43-M14 SC9005-A32-M16 SC9005-C32-M16 SC9005-C53-M16 SC9006-CA33-M43 SC9006-DA33-M43 SC9013-032-L05 SC9023-032-M04 SC9024-A43-M14 SC9034-D03-M45 SC9045-C53-M16 SC9055-C32-M16 SC9064-A32-M16 SC9065-C53-M16 SC9075-C53-M16 SC9084-A43-H14 SC90B3-022-L04	Для легких и средних материалов	80 – 90	№ 9 - № 11 (65 – 75)	6120-01 (B27)
SC9003-053-H04 SC9003-063-H04 SC9004-B53-H12 SC9094-A43-M14 SC9005-D53-H16 SC9005-D63-H16	Для средних и тяжелых материалов	50 – 90	№ 14 - № 18 (90 – 100)	6120-01 (B27)
SCG9005-D53-H16	Для сверхтяжелых материалов	30	№ 19 (120)	7045-01 (B64)

- или эквивалентный размер других типов нити

www.promelectroavtomat.ru



Отключите электропитание машины!

Замена иглы (Рис. 9)

Используйте иглы только Кат. № 6129001, 7045-01.
Установите игольный зажим ① в наивысшем положении. Ослабьте установочный винт иглы ②. Вставьте новую иглу в игольное отверстие до упора. Бороздка на игле должна быть повернута передней стороной к вам. Туго затяните установочный винт иглы ②.

www.promelectroavtomat.ru

9003

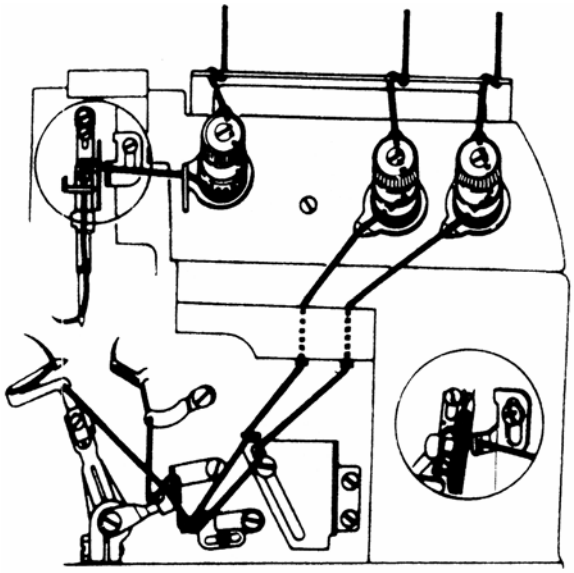


Рис. 10

9004

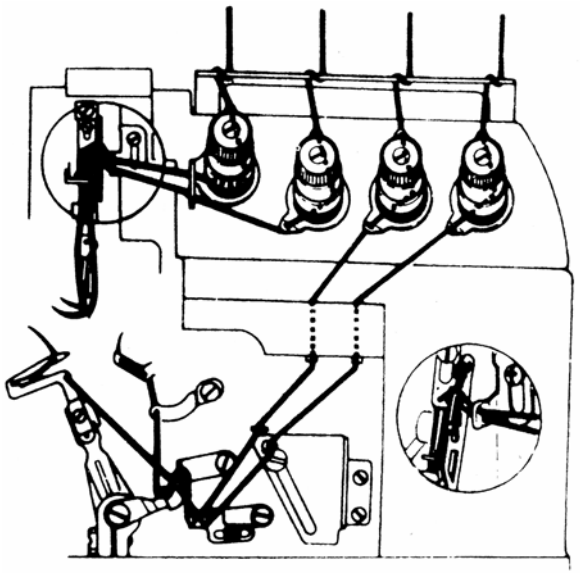
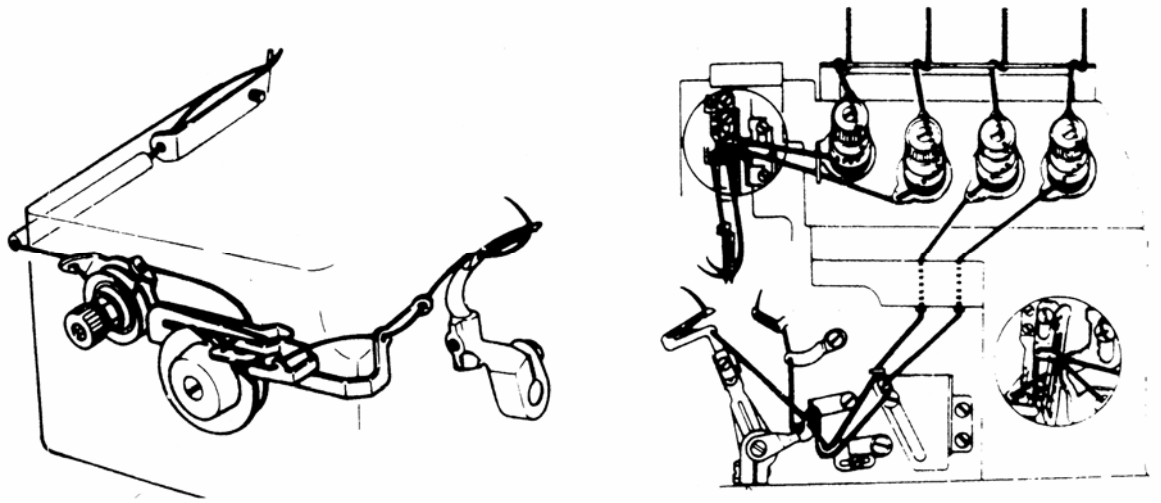


Рис. 11

9005



(Примечание). Проложите игольную нить двойного цепного стежка через нитепритягиватель. (Игольная нить на оверлоке находится на внешней стороне).

Рис. 12

(Внимание!)
При использовании некрученой нити, такой, как шерстоподобные нейлоновые нити, либо нити слабой прочности, не накручивайте их на промежуточный направитель нити.

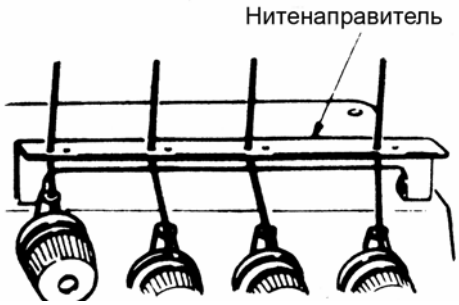


Рис. 13



Отключите электропитание машины!

Прокладывание нити в машине (Рис. 10, Рис. 11, Рис. 12 и Рис. 13)

Неправильная прокладка нити в машине может стать причиной пропуска стежков, разрыва нити и неравномерного натяжения нити, что повлияет на качество шитья изделий. Правильно прокладывайте нить, как показано на Рис. вверху.

www.promelectroavtomat.ru

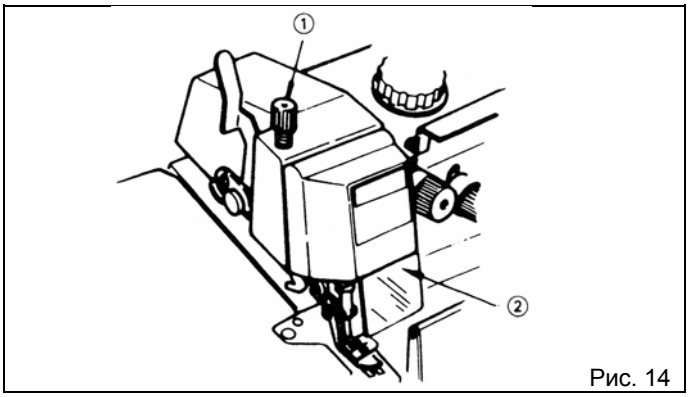


Рис. 14

Во время работы предохраняйте глаза ② от получения травмы. Опасность получения травмы!

Регулирование величины прижима прижимной лапки (Рис. 14).

Поверните винт с насеченной головкой ① регулятора.

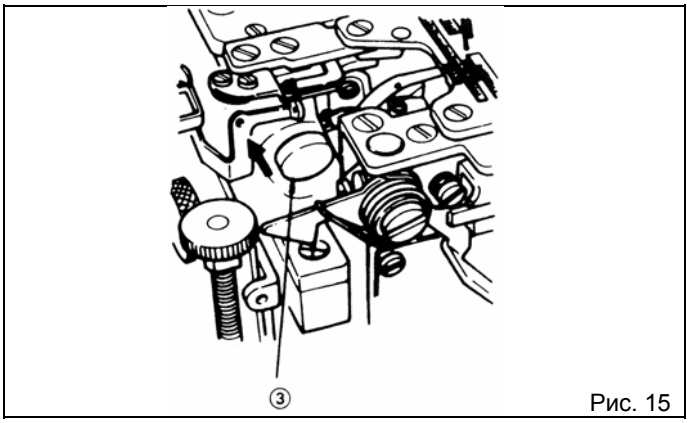


Рис. 15

Отключите электропитание машины!

Регулирование длины стежка (Рис. 15)

(1) Поворачивайте шкив, слегка нажимая на кнопку ③ до тех пор, пока кнопка не войдет в первый паз. Это положение показывает установленную длину стежка.
(2) По мере нажатия кнопки внутрь поворачивайте шкив до достижения нужной вам длины стежка.

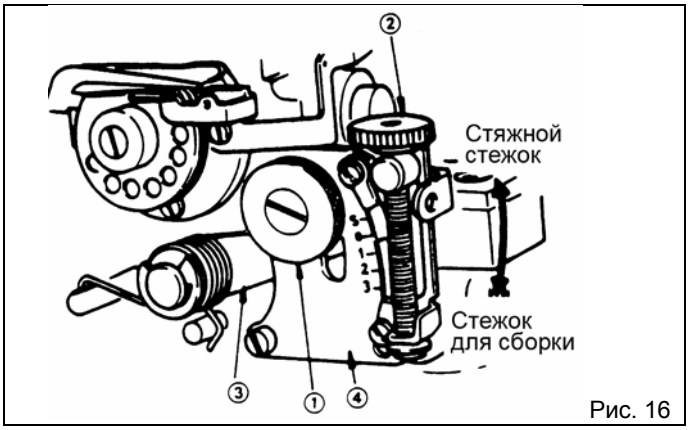


Рис. 16

Отключите электропитание машины!

Регулирование соотношения дифференциальной зубчатой рейки (Рис. 16)

Регулирование соотношения дифференциальной зубчатой рейки в соответствии с типом швейного материала и выполняемой работы.

(1) Ослабьте контргайку ①.
(2) Поверните винт ② по часовой стрелке для увеличения соотношения дифференциальной зубчатой рейки и против часовой стрелки – для уменьшения.
(3) Затяните контргайку ①.
В машинах с соотношением 1:2, соотношение составляет приблизительно 1:1, когда верхняя поверхность рычага ③ установлена на градуировке 0 на пластине ④. Если рычаг ③ установлен выше градуировки 0, то соотношение будет составлять 1: 0.7.

www.promelectroavtomat.ru

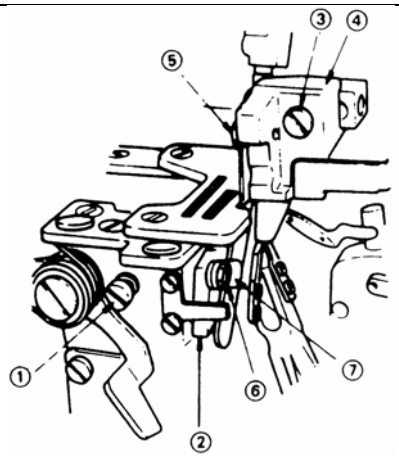


Рис. 17

Отключите электропитание машины!

Регулирование длины краеобметочного стежка (Рис. 17)

(1) Поворачивайте шкив, пока подвижный нож не остановится в самой нижней точке,
(2) Ослабьте установочный винт ①, переместите влево до упора держатель неподвижного ножа ② и затем временно закрутите установочный винт ①.
(3) Ослабьте установочный винт ③ и установите держатель подвижного ножа (4) на нужную длину краеобметочного стежка, поворачивая его влево или вправо. Затяните установочный винт (3).
(4) Поворачивайте шкив, пока острие (a) подвижного ножа не поднимется на высоту 0 – 1.0 мм над верхней поверхностью игольной пластинки, как показано на Рис. 19, после чего затяните установочный винт ①.
(5) Убедитесь, что неподвижный нож соприкасается с подвижным ножом под давлением пружины, затем затяните установочный винт ①.
(6) Проверьте остроту лезвий ножей. Для этого поместите нитку между подвижным и неподвижным ножом, и, повернув шкив, отрежьте ее.

www.promelectroavtomat.ru

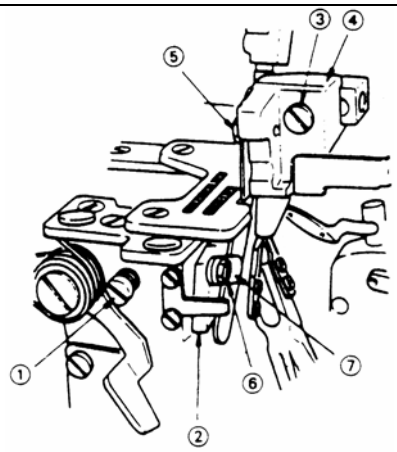


Рис. 18

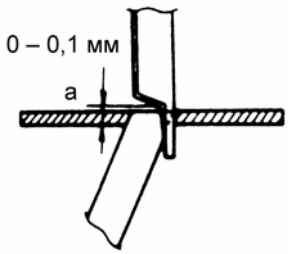


Рис. 19

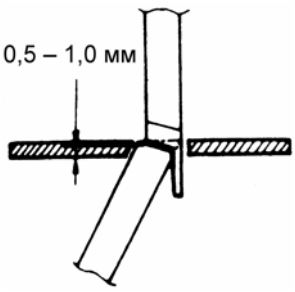


Рис. 20

Отключите электропитание машины!

Замена подвижного ножа (Рис. 18, Рис. 19 и Рис. 20)

(1) Ослабьте установочный винт ①, передвиньте держатель неподвижного ножа ② влево до упора и затем временно затяните винт ①.
(2) Снимите установочный винт ⑤ и выньте подвижный нож.
(3) С помощью установочного винта ⑤ установите временно новый подвижный нож.
(4) Поворачивайте шкив до тех пор, пока держатель подвижного ножа не остановится в нижней мертвой точке, и настройте его так, чтобы он зацеплялся с неподвижным ножом на расстоянии 0.5 – 1.0 мм, как показано на Рис. 20. Затем затяните установочный винт ⑤.
(5) Поворачивайте шкив до тех пор, пока острие (a) подвижного ножа не поднимется на высоту 0 – 1.0 мм над верхней поверхностью игольной пластинки, как показано на Рис. 19. Затем ослабьте установочный винт ①.
(6) Убедитесь, что неподвижный нож соприкасается с подвижным ножом под давлением пружины, затем затяните установочный винт ①.
(7) Проверьте остроту лезвий ножей.

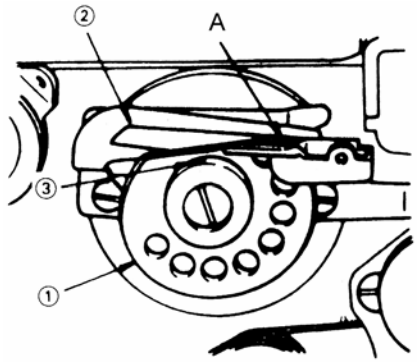


Рис. 21

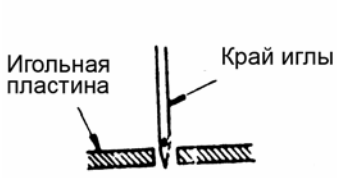




Рис. 22

Отключите электропитание машины!

Размещение нитепритягивателя петлителя двойного цепного стежка (Рис. 21, Рис. 22)

Ослабьте установочный винт ③ и отрегулируйте положение нитепритягивателя петлителя двойного цепного стежка ① так, чтобы положение A нитепритягивателя петлителя двойного цепного стежка было на одной линии с челноком нитепритягивателя нижнего петлителя ②, когда игла находится в самом высоком положении. Убедитесь, что нитепритягиватель петлителя двойного цепного стежка отпускает нить петлителя в тот момент, когда кончик иглы начинает опускаться ниже поверхности игольной пластинки.

www.promelectroavtomat.ru

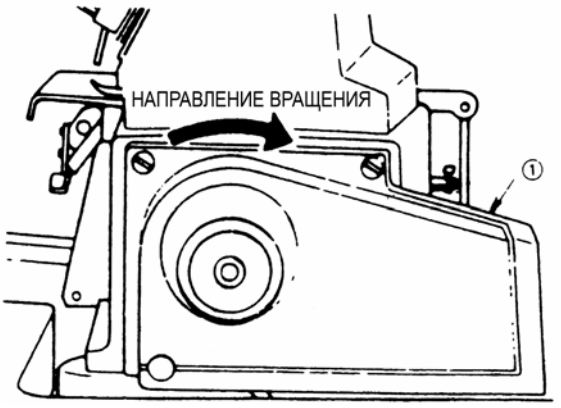


Рис. 23

Во время работы машины ремень должен быть закрыт крышкой. В противном случае существует опасность получения травмы.

Крышка ремня (Рис. 23)

Для обеспечения безопасной работы ремень машины следует обязательно закрывать крышкой. Правильно установите крышку ① на ремень машины.

www.promelectroavtomat.ru

Максимальная скорость машины					
Модель	Тип стежка	Макс. длина стежка в мм	Зазор прижимной лапки в мм	Дифференци-альное соотношение	Макс. скорость шитья, стежков/мин
SCG9005-D53-M16	516	4	7	0.7-2.0	5.500
SC9002-032-M02	502	4	6	0.7-2.0	7.000
SC9003-032-M04	504	4	7	0.7-2.0	7.000
SC9003-052-M04	504	4	7	0.7-2.0	7.000
SC9003-053-H04	504	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9003-062-M04	504	4	7	0.7-2.0	7.000
SC9003-063-H04	504	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9004-A32-M14	514	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9004-A33-M14	514	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9004-A43-M14	514	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9004-A53-M14	514	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9004-B53-M12	512	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9004-B53-H12	512	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9005-A32-M16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-C32-M16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-C52-M16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-C53-M16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-D53-H16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-D32-L16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9005-D63-H16	516	4	7	0.7-2.0	6.500
SC9006-CA33-M43	543	4	6	0.7-2.0	5.500
SC9006-DA33-M43	543	4	6	0.7-2.0	5.500
SC9013-032-L05	505	4	6	0.7-2.0	7.000
SC9023-032-M05	504	4	6	0.7-2.0	6.500
SC9024-A43-M14	514	4	6.5	0.7-2.0	6.500
SC9034-D03-M45	545	4	5.5	0.7-2.0	5.500
SC9043-033-M04	504	4	5	1.0-3.0	6.000
SC9044-A33-M14	514	4	65	1.0-3.0	6.000
SC9045-C53-M16	516	4	6	1.0-3.0	5.500
SC9045-D53-M16	516	4	6	1.0-3.0	5.500
SC9055-C32-M16	516	4	6	0.7-2.0	5.500
SC9064-A32-M14	514	4	6	0.7-2.0	6.000
SC9065-C53-M16	516	4	6	0.7-2.0	6.000
SC9074-A33-M14	514	4	6	1.0-3.0	6.000
SC9075-C53-M16	514	4	6	1.0-3.0	5.500
SC9083-033-H04	504	4	7	0.7-2.0	6.000
SC9084-A43-H14	514	4	6	0.7-2.0	6.000
SC9094-A43-H14	514	4	5.5	0.7-3.0	6.000
SC90B3-022-L04	504	4	6	0.7-2.0	6.500
SC90D4-A33-M14	514	4	5	0.7-2.0	3.500
● В зависимости от материала и операции					

www.promelectroavtomat.ru

Спецификации
9003/9004/9005

Тип стежка: см. таблицу (стр. 41)
Модели: 9003, 9004 и 9005
Маховик: эфф. диам. 55 мм
Система игл: см. таблицу (стр. 18)
Размер игл: см. таблицу (стр. 18)
Зазор прижимной лапки: 5-7 мм
Дифференциальное соотношение: см. таблицу (стр. 41)
Длина стежка (макс.): см. таблицу (стр. 41)
Скорость шитья (макс.): см. таблицу (стр. 41)
Шум на рабочем месте в зависимости от скорости машины
N = 5500 об/мин: $L_{pa} \leq 80$ дБ (A)
Измерение шума в соответствии с DIN 635-48-A-1
Вес (нетто) (только головка): приблизительно 24 кг
Вес (брутто) (с аксессуарами): приблизительно 32 кг

Размеры и вес могут отличаться в зависимости от модификаций машины.

Уход за машиной

Содержите машину в чистоте, т.к. на ее игольной пластинке, зубчатой рейке, петлителе и нитенаправителях скапливается хлопковый пух или другие инородные вещества. Вышеуказанные части необходимо очищать особенно тщательно.



Двумя руками установите машину снова в вертикальное положение. Существует опасность травмирования рук при попадании их между головкой машины и поверхностью стола.

www.promelectroavtomat.ru