

ИНСТРУКЦИЯ

SPX SERIES

**Промышленные швейные
машины**

SPX-101E

EAC

No.

KANSAI
SPECIAL®

ВВЕДЕНИЕ

Спасибо за приобретение машины Kansai Special серии SPX.
Внимательно изучите инструкцию по эксплуатации перед началом работы и сохраните ее для дальнейшего применения.

- 1. Эта инструкция описывает процедуры обслуживания машины.*
- 2. Обязательно отключайте питание машин перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или замены иглы.*
- 3. Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию.*
- 4. Содержание данной инструкции может быть изменено по усмотрению производителя.*

СОДЕРЖАНИЕ

1. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ	
1-1 Стандартные иглы и нити	1
1-2 Замена иглы	1
1-3 Как снять нитевую стойку	1
1-4 Заправка нити в машину	2
2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ	
2-1 Скорость машины и направление движения шкива машины	3
2-2 Мотор и ремень	3
3. СМАЗКА	4
4. ВЫРЕЗ СТОЛА МАШИНЫ	5
5-1 Вырез стола машины	6
5-2 Установка машины	7
5. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ	
5-1 Установка петлителя	6
5-2 Расстояние установки петлителя	6
5-4 Движение петлителя влево - вправо	7
6. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА	
6-1 Высота	8
6-2 Регулировка переднего - заднего положения транспортера	8
6-3 Регулировка движения транспортера вверх – вниз ..	8
6-4 Количество подачи	9
6-4 Регулировка давления транспортера	9
7. РИСУНОК СТЕЖКА	
7-1 Положение нижнего нитепритягивателя	10
7-2 Синхронизация иглы и нижнего нитепритягивателя ..	11
7-3 Положение верхнего нитепритягивателя	11
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПЧАСТЕЙ	
1. Корпус	12
2. Механизм игловодителя	14
3. Механизм верхней подачи	16
4. Механизм петлителя	18
5. Механизм нитевого отверстия	20
6. Нитевая стойка и аксессуары	22
7. Защитный кожух	2

[1] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

1-1 Стандартные иглы и нити

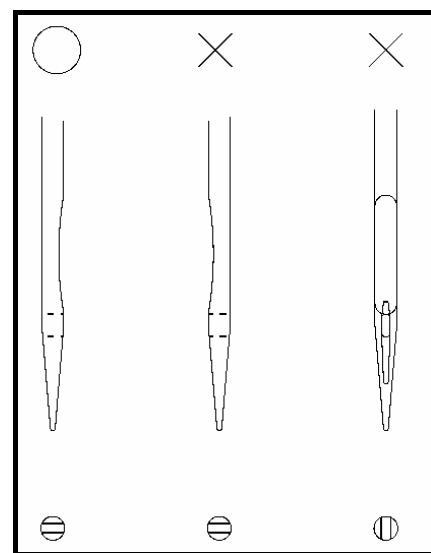
Игла	Игольная нить	Нить петлителя
Organ DV-K39- NY#14	Крученая №39	Крученая №50
Organ DV-K39- NY#16	Крученая №20	Крученая №30

1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут вправо (см. рисунок).

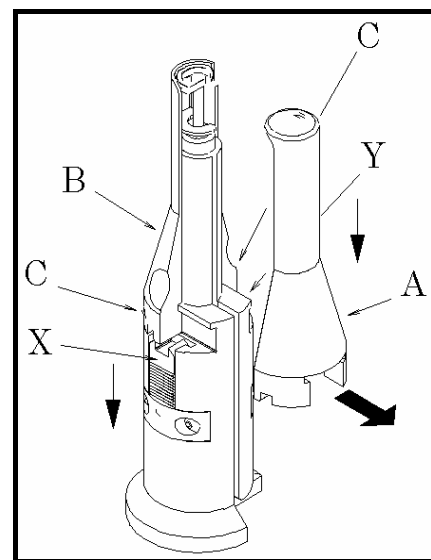
Примечание

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.



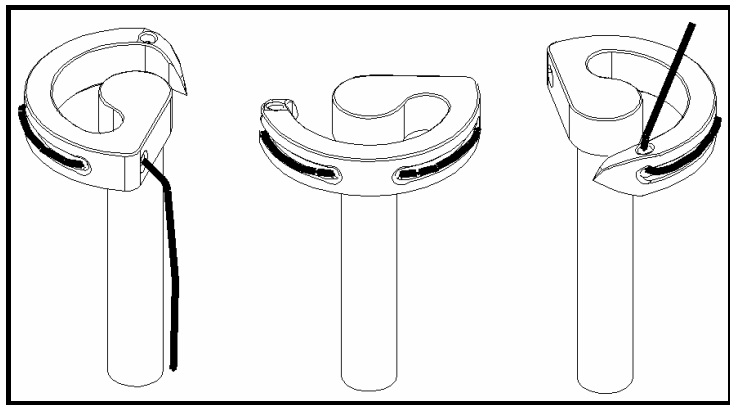
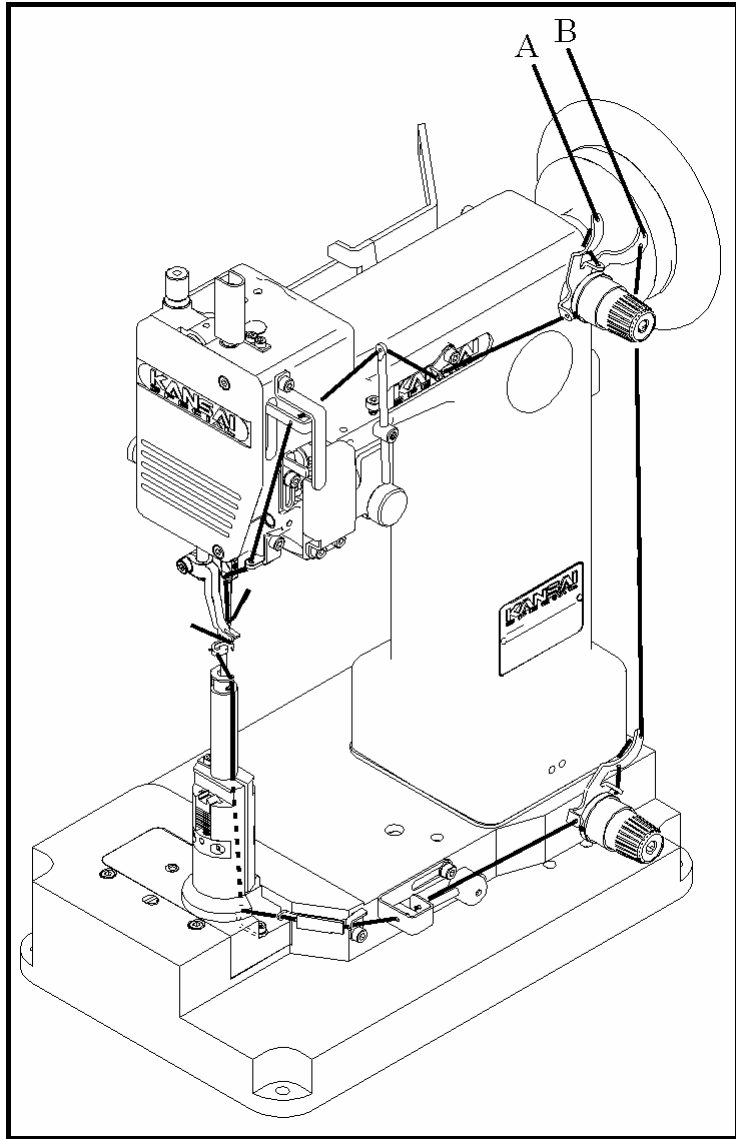
1-3 Как снять нитевую стойку

Поднимите игловодитель в крайнее верхнее положение и затем поднимите механизм верхней подачи. Одновременно опустите вниз обе ручки X и Y, затем наклоните переднюю нитевую стойку A в направлении стрелки и снимите ее. Если нужно снять заднюю стойку B, ослабьте два винта C и выполните те же действия, как вы делали, чтобы снять переднюю стойку A.



1-4 Заправка нити в машину

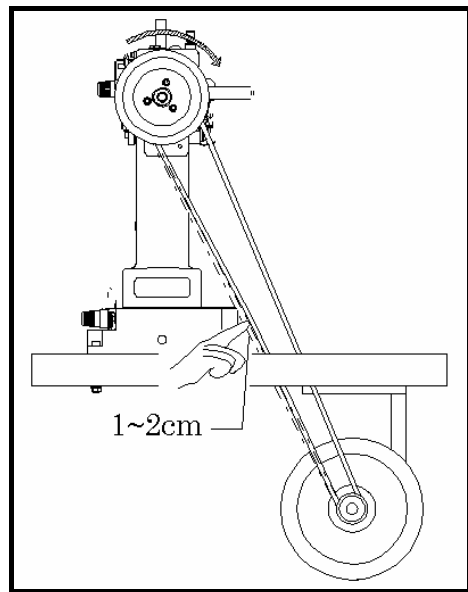
Просмотрите на нижеприведенный рисунок и правильно заправьте машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва.



2 СКОРОСТЬ МАШИНЫ

2-1 Скорость машины и направление движения шкива машины

Максимальная скорость: 900 оборотов/ мин
Стандартная скорость: 800 оборотов/ мин
Для многолетней эксплуатации машина должна работать со скоростью на 15-20% ниже максимальной первые 200 часов (около 1 месяца) после установки. Затем рекомендуется работать со стандартной скоростью. Шкив машины, как видно на торце, вращается по часовой стрелке.



2-2 Мотор и ремень

Мотор: 3-фазный, 2-полярный, 400 Ватт, фрикционный

Ремень: клиновой ремень типа М

Выберите нужный шкив мотора в зависимости от скорости машины (см. внешний диаметр шкива мотора в нижеприведенной таблице). Отрегулируйте местоположение мотора, нажав пальцем посередине ремня. Ремень должен провиснуть на 1-2 см (см. рисунок)

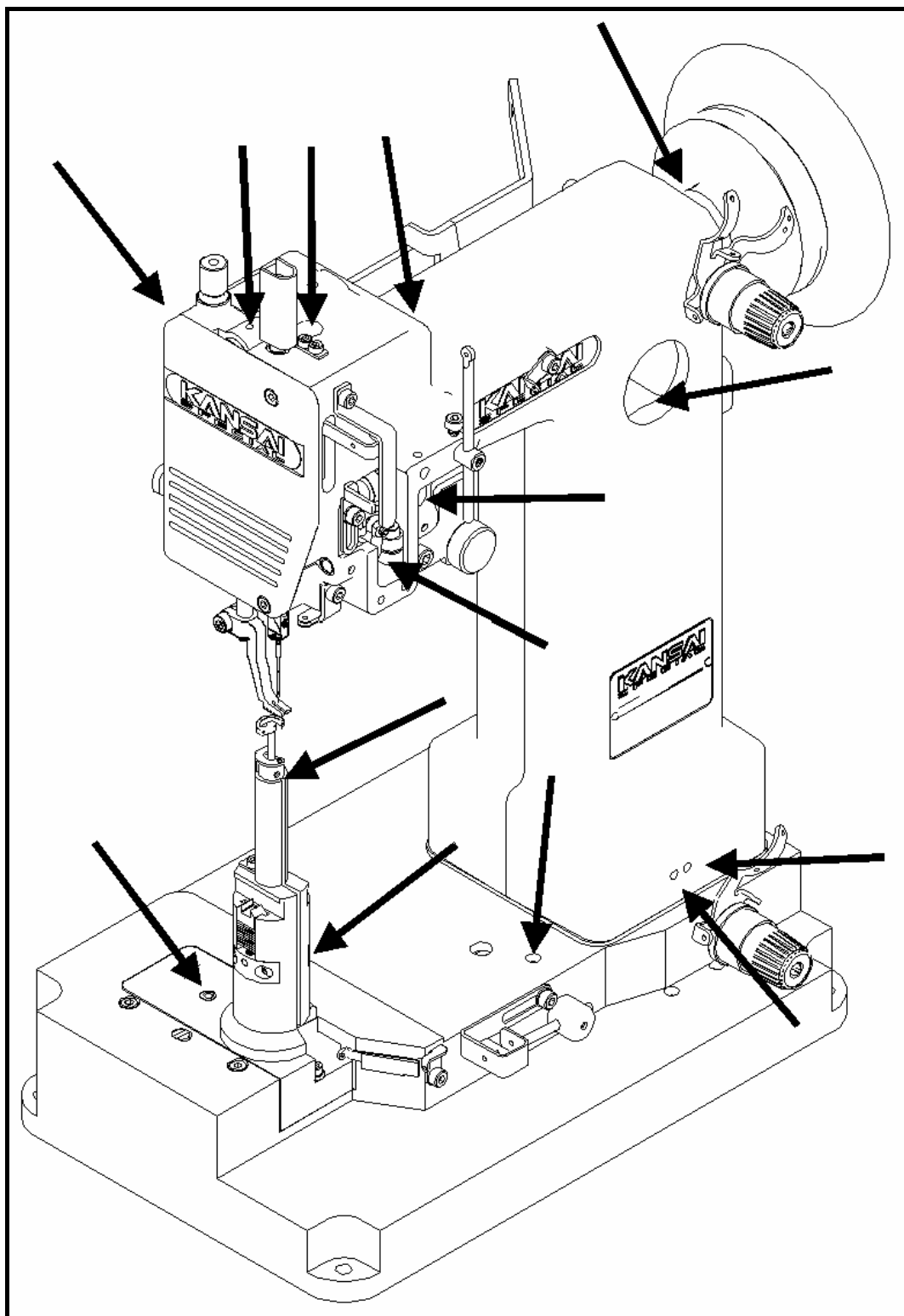
< Таблица выбора шкива мотора >

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины (об/мин)	
	50Гц	60Гц
40	750	900
50	850	-

3 СМАЗКА

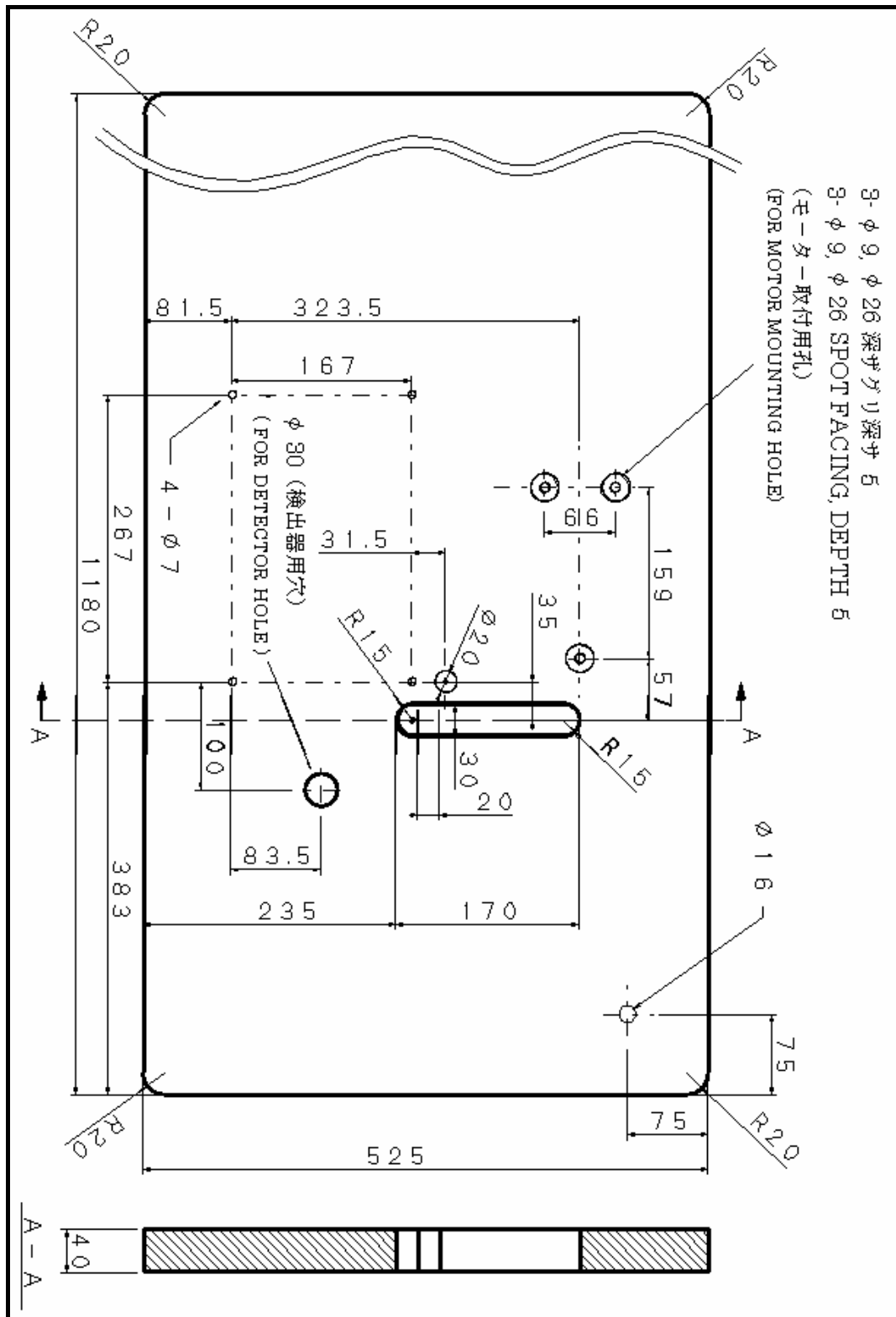
3-1 Масло

Перед началом работы на машине добавьте несколько капель масла в указанные стрелками точки.



4 ВYРЕЗ СТОЛА МАШИНЫ

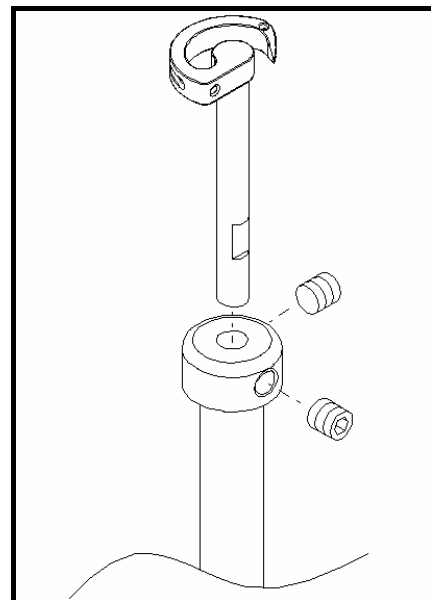
3 - $\varnothing 9$, $\varnothing 26$ точки на лицевой стороне, глубина 5
(отверстие для установки мотора)



5 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ

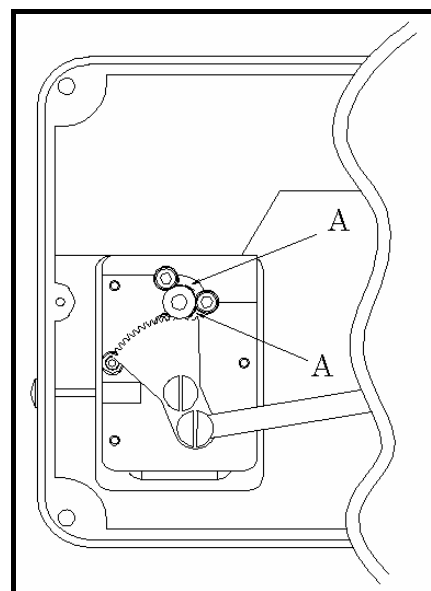
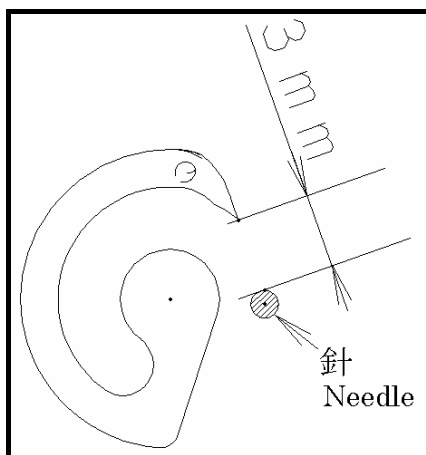
5-1 Установка петлителя

Вставьте петлитель в его держатель до упора и затяните винт на плоской точке, нанесенной на стержень петлителя.



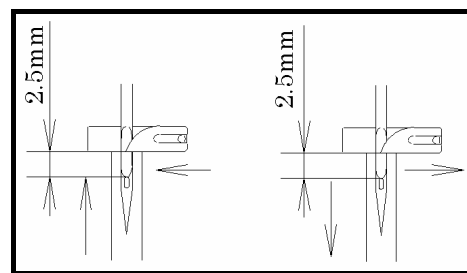
5-2 Расстояние установки петлителя

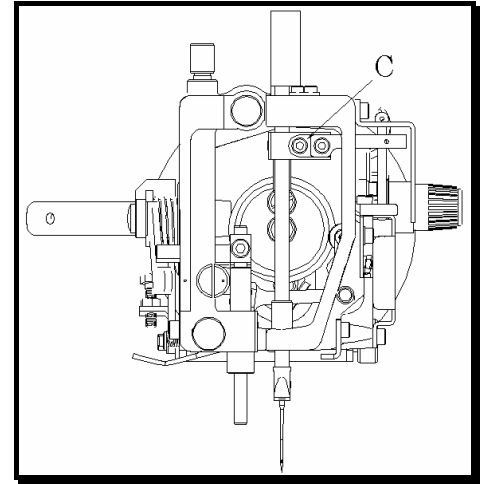
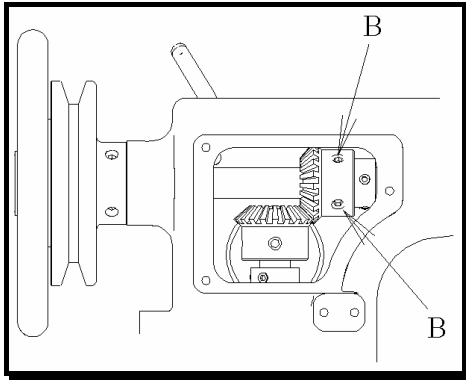
Когда петлитель находится в максимально дальнем положении от иглы, установите расстояние 3 мм от петлителя до иглы. Отрегулируйте положение петлителя с помощью винтов А. Следите за тем, чтобы в вале петлителя не было ни малейшего свободного хода.



5-3 Движение петлителя влево – вправо

Когда петлитель идет слева направо относительно иглы, носик петлителя должен проходить на 2.5 мм выше верхнего края игольного ушка (по середине иглы). Отрегулируйте положение иглы и петлителя с помощью винтов В, а высоту иглы – с помощью винтов С.

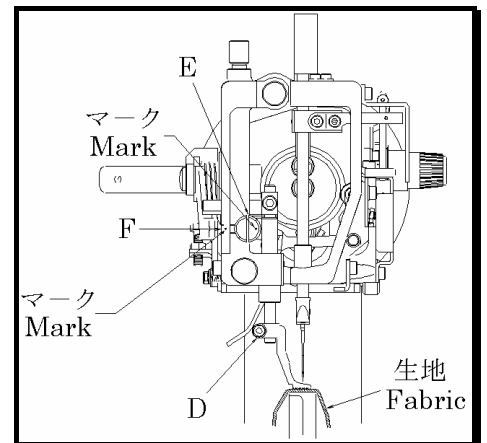




6 РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ТРАНСПОРТЕРА

6-1 Высота

Чтобы отрегулировать высоту, ослабьте винт D. Если установить транспортер слишком низко, могут образовываться складки. Если установить транспортер слишком высоко, материал не будет подаваться. Высота установки транспортера зависит от толщины ткани (изделия). На заводе устанавливается высота транспортера 1.8 мм.

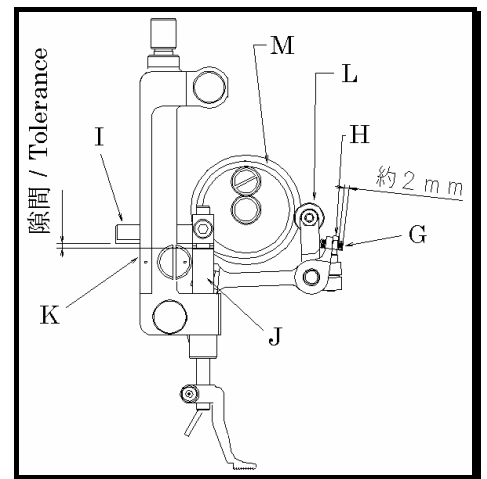


6-2 регулировка передне- заднего положения

Ослабьте винт F и поверните вал E таким образом, чтобы можно было изменить передне – заднее положение транспортера. Будьте осторожны, проверьте, чтобы игла не соприкасалась с транспортером.

Примечание:

При работе с транспортером типа 1 (GP-178) отметка на вале E будет справа (стандартное положение).



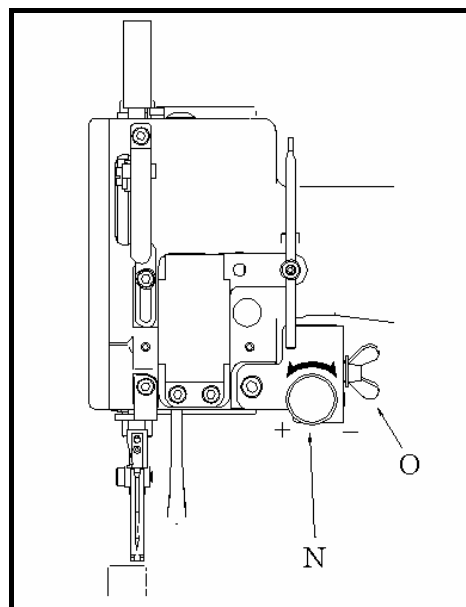
6-3 Регулировка движения вверх – вниз

Отрегулируйте винт G таким образом, чтобы можно было изменить движение транспортера вверх – вниз. При стандартной настройке между гайкой H и винтом G должно быть расстояние 2 мм. При этом нижняя поверхность кулачка L всегда соприкасается с кулачком M, когда кулачок M делает один оборот. После регулировки проверьте положение шатуна I транспортера и пластины K транспортера/ втулки J.

Примечание: При работе с транспортером типа 1 (GP-178) максимальное количество подачи будет 3 мм.

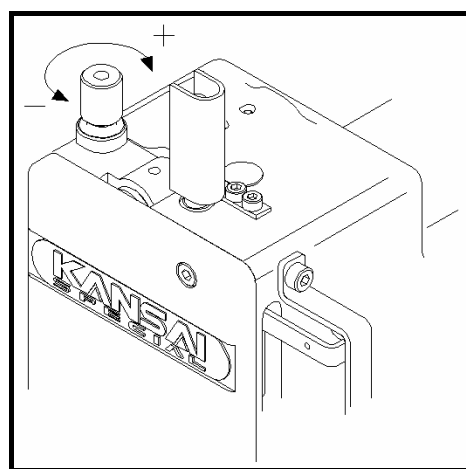
6-4 Количество подачи

Ослабьте крыльчатые гайки O и поверните регулировочный винт N по часовой стрелке, чтобы уменьшить количество подачи. Поверните винт против часовой стрелки, чтобы увеличить количество подачи. Проверьте, чтобы игла не соприкасалась с транспортером, и затяните гайку O.



6-5 Регулировка давления транспортера

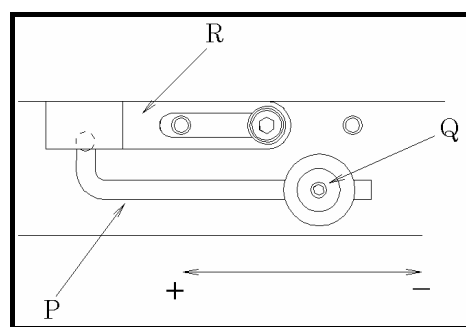
Давление транспортера должно быть минимальным, но достаточным для транспортировки ткани и затягивания ровных стежков. Чтобы усилить давление, поверните ручку по часовой стрелке, как показано на рисунке.



7 РИСУНОК СТЕЖКА

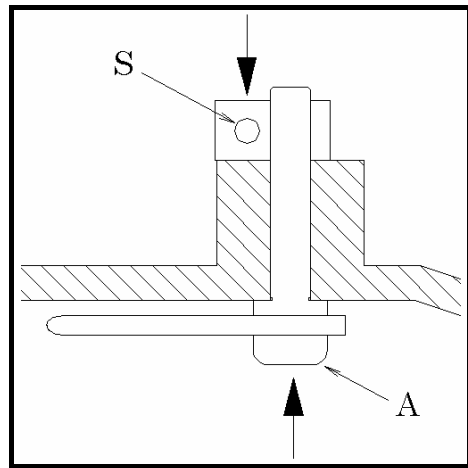
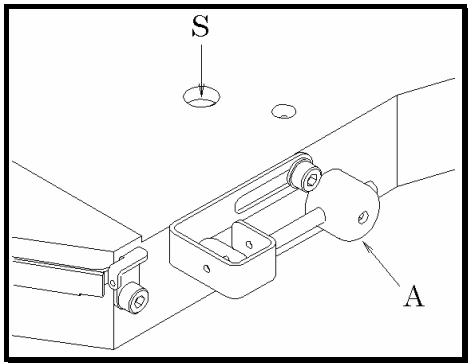
7-1 Положение нижнего нитепритягивателя

Когда нижний нитепритягиватель P находится в крайнем верхнем положении, он должен располагаться параллельно. Это – стандартное положение. Регулировка выполняется с помощью винта S. Чтобы увеличить количество нижней нити, передвиньте P влево. Чтобы уменьшить количество нижней нити, передвиньте P вправо. Отрегулируйте с помощью винта Q. При этом следите за нитевым отверстием R.



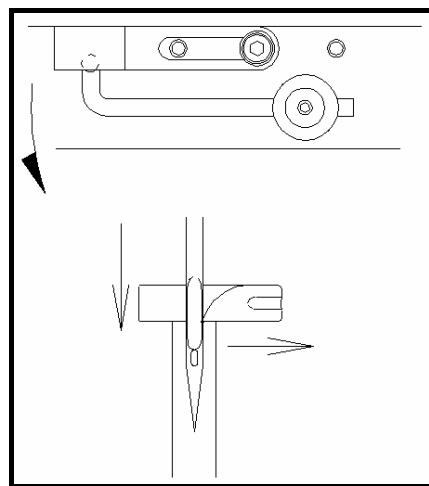
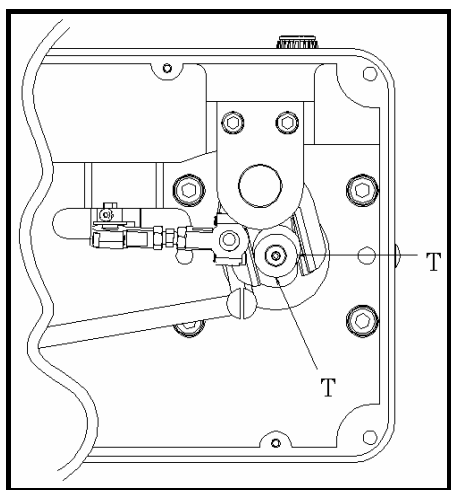
Примечание:

Проверьте, чтобы спереди и сзади от вала A нижнего нитепритягивателя не было свободного хода, и затяните винт S.



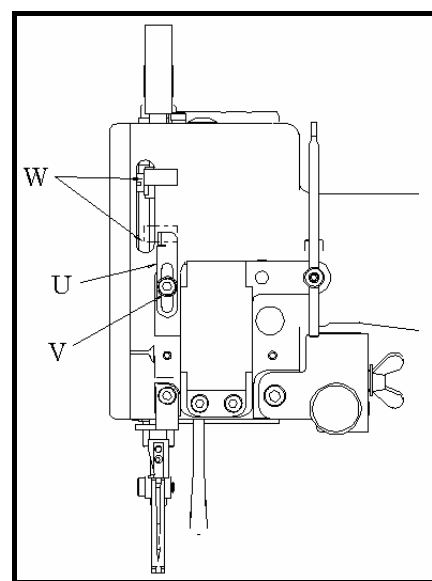
7-2 Синхронизация иглы и нижнего нитепритягивателя

Когда нижний нитепритягиватель находится в крайнем верхнем положении, крайняя точка петлителя должна слегка выходить из-за иглы. Регулировка выполняется с помощью винта Т.



7-3 Положение верхнего нитепритягивателя

Когда игла находится в крайнем нижнем положении, глазок нитевого отверстия W должен находиться на одной высоте с верхней поверхностью верхнего нитепритягивателя U. Регулировка выполняется с помощью винта V.



1. Корпус

Стр.13

№ по каталогу	№ части	Название части
01-01	GP-003	Втулка
01-02	GP-004	Втулка
01-03	GP-005	Втулка
01-04	GP-007	Верхняя крышка
01-05	GP-008	Задняя крышка
01-06	GP-044	Крышка
01-07	GP-060	Подъемный рычаг
01-08	GP-061	Винт
01-09	GP-103	Крышка
01-10	GP-160	Втулка
01-11	05-558	Стержень
01-12	21-711	Крышка
01-13	23-504	Заглушка
01-14	23-533	Заглушка
01-15	24-052	Ярлык торговой марки
01-16	24-053	Табличка с названием модели
01-17	27-010	Крышка игловодителя
01-18	71-580	Стержень
01-19	75-436	Прокладка
01-20	75-452	Прокладка
01-21	75-455	Прокладка
01-22	75-527	Пружинная шайба
01-23	77-301	Держатель
01-24	79-550	Пружина
01-25	81-171	Втулка
01-26	81-180	Втулка
01-27	87-023	Болт
01-28	87-029	Болт
01-29	87-086	Винт
01-30	87-092	Болт
01-31	87-113	Болт
01-32	87-123	Болт
01-33	87-129	Болт
01-34	87-177	Болт
01-35	87-661	Болт
01-36	88-157	Гайка
01-37	88-166	Гайка
01-38	93-701	Стержень

Стр.14

2. Механизм игловодителя

Стр.15

№ по каталогу	№ части	Название части
02-01	GP-009	Шарнирный палец
02-02	GP-010	Верхний вал
02-03	GP-011	Кулачок подачи
02-04	GP-012	Винт
02-05	GP-016	Кулича игловодителя
02-06	GP-017	Зажим игловодителя
02-07	GP-019	Шкив
02-08	GP-020	Игловодитель
02-09	GP-070	Иглодержатель
02-10	GP-086	Игла
02-11	GP-121	Вал
02-12	GP-131	Коническая зубчатая передача
02-13	23-125	Войлок
02-14	23-555	Войлок
02-15	75-189	Манжета
02-16	87-104	Винт
02-17	84-521	Винт
02-18	87-172	Винт
02-19	87-177	Болт
02-20	87-181	Винт
02-21	87-213	Болт
02-22	87-242	Винт
02-23	87-259	Винт
02-24	GP-013	Маховик
02-25	GP-184	Игла

Стр.16

3. Механизм верхней подачи

Стр.17

№ по каталогу	№ части	Название части
03-01	GP-021	Балансир верхней подачи
03-02	GP-022	Втулка
03-03	GP-023	Ось шарнира
03-04	GP-024	Втулка
03-05	GP-025	Направляющий вал
03-06	GP-028	Стержень эксцентрика
03-07	GP-030	Рычаг подачи
03-08	GP-031	Винт
03-09	GP-033	Блок
03-10	GP-034	Ползун
03-11	GP-035	Регулировочный рычаг
03-12	GP-036	Держатель
03-13	GP-037	Регулировочный винт
03-14	GP-039	Ролик кулачка
03-15	GP-040	Винт
03-16	GP-041	Рычаг подачи
03-17	GP-042	Рычаг подачи
03-18	GP-043	Вал подъема механизма подачи
03-19	GP-045	Блок подъема механизма подачи
03-20	GP-046	Стержень подачи
03-21	GP-047	Верхний транспортер
03-22	GP-049	Держатель стержня подачи
03-23	GP-053	Винт
03-24	GP-054	Прижим механизма подачи
03-25	GP-055	Пружина
03-26	GP-056	Рычаг
03-27	GP-057	Винт
03-28	GP-162	Гайка
03-29	06-375	Прокладка
03-30	26-736	Болт
03-31	55-022	Скользящий палец
03-32	75-356	Прокладка
03-33	75-453	Прокладка
03-34	75-468	Прокладка
03-35	79-421	Пружина
03-36	79-922	Пружина
03-37	87-024	Болт
03-38	87-106	Винт
03-39	87-113	Болт
03-40	87-129	Болт
03-41	87-213	Болт
03-42	87-242	Винт
03-43	87-254	Винт

03-44	87-401	Винт
03-45	88-147	Гайка
03-46	93-201	Е-образное кольцо
03-47	GP-178	Верхний транспортер

Стр.18

4. Механизм петлителя

Стр.19

№ по каталогу	№ части	Название части
04-01	GP-102	Держатель
04-02	GP-108	Пружина
04-03	GP-113	Втулка
04-04	GP-114	Отгибатель
04-05	GP-115	Боковая крышка зажима
04-06	GP-118	Держатель установки зажима
04-07	GP-119	Стержень эксцентрика
04-08	GP-122	Рычаг кулачка
04-09	GP-123	Кулачок
04-10	GP-124	Кулиса
04-11	GP-125	Стержень
04-12	GP-126	Редуктор петлителя (большой)
04-13	GP-127	Редуктор петлителя (малый)
04-14	GP-128	Вал
04-15	GP-129	Вал петлителя
04-16	GP-130	Петлитель
04-17	GP-171	Зажим
04-18	GP-172	Игольный зажим
04-19	GP-173	Направляющий зажим
04-20	GP-174	Плунжер
04-21	23-552	Войлок
04-22	23-554	Войлок
04-23	71-207	Стержень
04-24	75-224	Прокладка
04-25	75-458	Прокладка
04-26	87-099	Винт
04-27	87-104	Винт
04-28	87-106	Винт
04-29	87-123	Болт
04-30	87-129	Болт
04-31	87-171	Болт
04-32	87-181	Винт
04-33	87-242	Винт
04-34	87-246	Болт
04-35	87-254	Винт
04-36	87-407	Винт
04-37	98-573	Втулка
04-38	98-881	Винт
04-39	GP-175	Зажим в сборе
04-40	GP-183	Игольная пластина в сборе

Стр.20

5. Механизм нитевого отверстия

Стр.21

№ по каталогу	№ части	Название части
05-01	GP-064	Нитепритягиватель
05-02	GP-065	Нитевое отверстие
05-03	GP-066	Держатель
05-04	GP-067	Нитевое отверстие
05-05	GP-068	Нитевое отверстие
05-06	GP-117	Нитевое отверстие
05-07	GP-140	Рычаг
05-08	GP-141	Эксцентрик
05-09	GP-143	Рычаг
05-10	GP-144	Вал
05-11	GP-145	Нитенаправляющая
05-12	GP-146	Нитевое отверстие
05-13	GP-147	Нитевое отверстие
05-14	23-324	Войлок
05-15	41-101	Гайка натяжения нити
05-16	41-105	Зажим пружины
05-17	41-107	Тарелка пружины
05-18	41-110	Диск натяжения
05-19	41-120	Нитевое отверстие
05-20	41-510	Винтовой штифт
05-21	41-701	Пружина (с большим усилием сжатия)
05-22	41-702	Пружина (с легким усилием сжатия)
05-23	43-519	Нитевое отверстие
05-24	47-118	Нитевое отверстие
05-25	61-513	Соединительный шарнир
05-26	63-811	Шаровой шарнир
05-27	63-812	Шаровой шарнир
05-28	65-402	Соединительный стержень
05-29	75-401	Прокладка
05-30	75-441	Прокладка
05-31	75-468	Прокладка
05-32	84-635	Винт
05-33	86-411	Гайка
05-34	86-412	Гайка
05-35	87-067	Болт
05-36	87-092	Болт
05-37	87-099	Винт
05-38	87-106	Винт
05-39	87-123	Болт
05-40	87-177	Болт
05-41	87-181	Винт
05-42	87-278	Винт
05-43	41-117	Нитенаправляющая

Стр.22

6. Нитевая стойка и аксессуары

Стр.23

№ по каталогу	№ части	Название части
06-01	GP-086	Игла
06-02	GP-087	Цепь
06-03	GP-176	Масло
06-04	20-0010	Аксессуары
06-05	28-011	Пинцет
06-06	28-311	Ключ-шестигранник (2 мм)
06-07	28-312	Ключ-шестигранник (2.5 мм)
06-08	28-313	Ключ-шестигранник (3 мм)
06-09	28-314	Ключ-шестигранник (5 мм)
06-10	28-317	Ключ-шестигранник (1.5 мм)
06-11	28-452	Приводной механизм (L)
06-12	42-002	Нитевая стойка в сборе
06-13	GP-184	Игла

Стр.24

6. Защитный кожух

Стр.25

№ по каталогу	№ части	Название части
07-01	02-119	Прокладка
07-02	21-273	Предохранитель для глаз
07-03	21-275	Держатель
07-04	27-410	Держатель
07-05	75-224	Прокладка
07-06	75-453	Прокладка
07-07	87-092	Болт
07-08	87-099	Винт
07-09	87-171	Болт
07-10	87-177	Болт
07-11	87-213	Болт
07-12	87-245	Болт
07-13	87-264	Винт
07-14	87-901	Винт
07-15	87-024	Болт
07-16	21-991	Крышка
07-17	GP-165	Крышка А
07-18	GP-166	Крышка В
07-19	GP-167	Держатель
07-20	GP-177	Манжета

Согласно законодательству ЕС либо законам, принятым в стране заказчика, заказчик несет ответственность за вывод из эксплуатации, утилизацию и удаление материалов, входящих в состав оборудования. Во избежание рисков при разборке промышленного оборудования или любого его компонента на слом необходимо принять все необходимые меры безопасности.

Следует соблюдать особую осторожность на следующих этапах:

- Демонтаж оборудования с рабочей площадки
- Транспортировка и погрузка/разгрузка

оборудования

- Разборка оборудования
- Разборка оборудования на отдельные

составляющие материалы.

При выводе оборудования из эксплуатации и его демонтаже следует соблюдать важные правила по охране здоровья персонала и защите окружающей среды.

Недопустим слив остатков масла и смазки из оборудования; запрещается удалять смазочные вещества в окружающую среду. Они подлежат восстановлению и обработке компанией, специализирующейся на демонтаже изделий данного типа.

В случае нарушения законов и нормативов, действующих в отношении утилизации производственных материалов, смазочных веществ и конденсационной воды, могут возникнуть дополнительные риски, а именно:

Загрязнение окружающей среды

2) Отравление персонала, занятого на работах по демонтажу.

Следует изучить положения национальных или местных законов, касающихся утилизации промышленных твердых отходов, а также токсичных и отравленных сточных вод, перед разделением, повторным использованием или демонтажом материалов следующих компонентов:

оболочек кабелей, гибких труб и пластиковых или неметаллических компонентов (их разборка и демонтаж должны выполняться отдельно друг от друга);

Пневматические и электрические компоненты, например, клапаны, электромагнитные клапаны, регуляторы давления, переключатели, трансформаторы, и.т.д, должны демонтироваться для повторного использования (если в данный момент их состояние удовлетворительно), или, по возможности, подвергаться капитальному ремонту и утилизации.

Корпус и все металлические детали оборудования должны разбираться и сортироваться по типу материала. Полученные после демонтажа детали могут разбираться на более мелкие компоненты и переплавляться с целью повторного использования составляющих их материалов.

Желаем удачной работы

Дата производства ____:____:_____