

ИНСТРУКЦИЯ

UK SERIES

**Промышленные швейные
машины**

UK10

UK11

No.

KANSAI
SPECIAL®

ВВЕДЕНИЕ

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

- 1. Эта инструкция описывает процедуры обслуживания машины.*
- 2. Перед включением машины обязательно установите защитную крышку шкива мотора и кожух ремня.*
- 3. Обязательно отключайте питание машин перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или замены иглы.*
- 4. Не работайте на машине, если Вы не залили масло в масляный резервуар.*
- 5. Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию.*
- 6. Содержание данной инструкции может быть изменено по усмотрению производителя.*

СОДЕРЖАНИЕ

1. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ	
1-1 Иглы	1
1-2 Замена иглы	1
1-3 Устройство обрезки нити	1
1-4 Заправка нити в машину	2
2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ	
2-1 Скорость машины и направление движения шкива машины	4
2-2 Мотор и ремень	4
3. СМАЗКА	
3-1 Масло	5
3-2 Смазка	5
3-3 Замена масла и фильтра	5
3-4 Смазка отдельных деталей	6
3-5 Смазка устройства HR	6
4. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	
4-1 Вырез стола машины	7
4-2 Установка машины	8
5. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ	
5-1 Исходная высота игловодителя	9
5-2 Регулировка высоты игловодителя	9
6. СИНХРОНИЗАЦИЯ НИЖНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ	
6-1 Расстояние между нижним петлителем и иглой ..	10
6-2 Зазор между носиком нижнего петлителя и серединой иглы	10
7. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ	
7-1 Расстояние между верхним петлителем и иглой ..	11
7-2 Расстояние между петлителями	11
8. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА	
8-1 Установка петлителя двойного цепного стежка	12
8-2 Расстояние между верхним и нижним петлителями	12
9. РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА	
9-1 Регулировка высоты транспортера	12
9-2 Регулировка угла наклона транспортера	13
9-2 Регулировка длины стежка	13
8-3 Регулировка дифференциального транспортера ..	13
10. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	
10-1 Регулировка давления прижимной лапки	14
10-2 Положение и максимальный подъем прижимной лапки	14
11. РИСУНОК СТЕЖКА	
11-1 Регулировка натяжения нити	15
11-2 Притягиватель игольной нити и нитевое отверстие (регулировка)	15
11-3 Притягиватель нити петлителя двойного цепного стежка	15
12. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖЕЙ	
12-1 Правильное положение ножа	16
12-2 Заточка нижнего ножа	16
13. РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ	17
14. ТАБЛИЦА СТАНДАРТНЫХ РАЗМЕРОВ	18

1. ВВЕДЕНИЕ

1-1 Иглы

Стандартные иглы Schmetz B-27 или Organ DCx27. В разных моделях используются иглы разного размера, поэтому рекомендуется пользоваться стандартными иглами.

<Производитель иглы и номер иглы> М

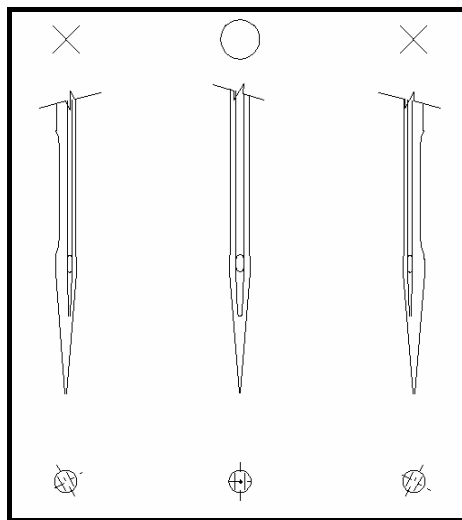
	Schmetz B-27	Organ DCx27
UK1004S-01M	№75	№11
UK1005S-10M	№65	№9
UK1004S-20F	№65	№9
UK1014H-01M	№75	№11
UK1014H-40M	№75	№11
UK1116S-01M	№75	№11
UK1116S-02M	№75	№11
UK1116S-01H	№75	№11
UK1116H-03X	№130	№21
UK1116S-30M	№75	№11
UK1143H-90M	№75	№11

1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут к задней стороне машины (см. рисунок справа).

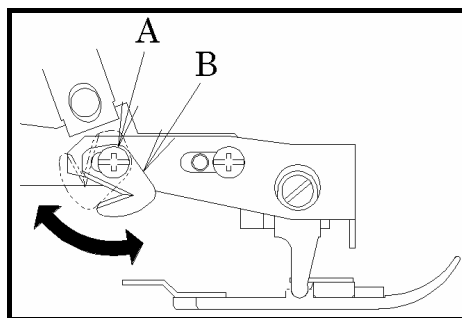
Примечание

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



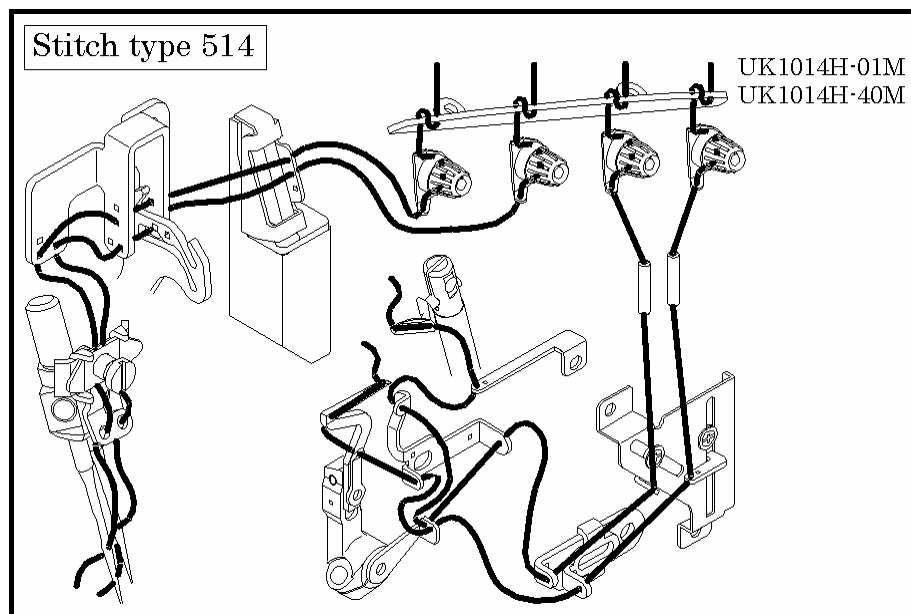
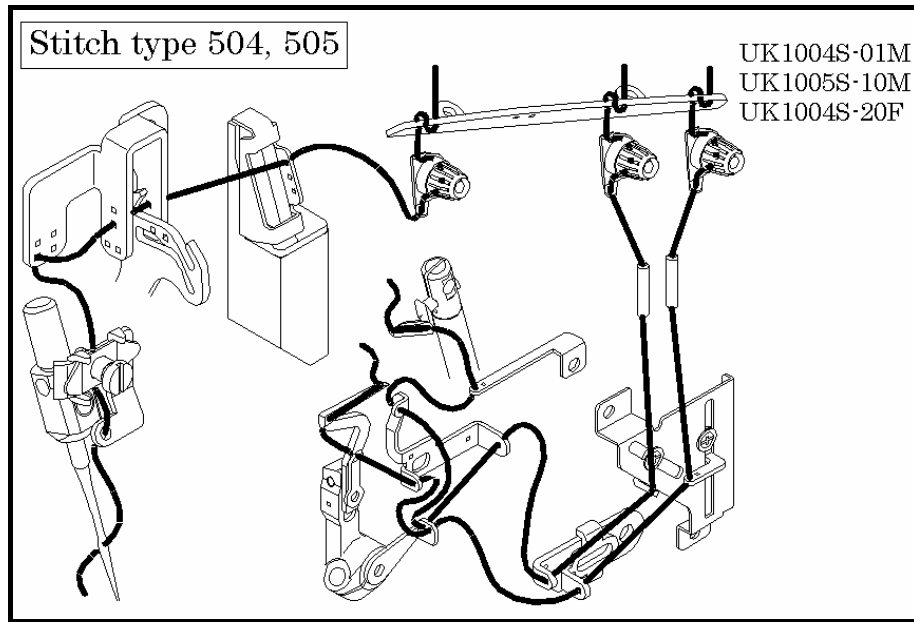
1-3 Устройство обрезки нити

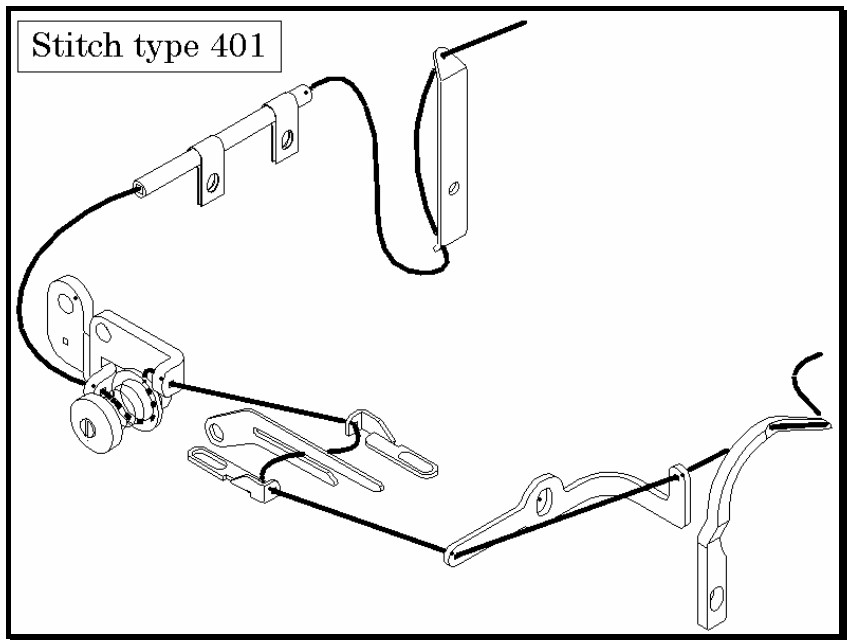
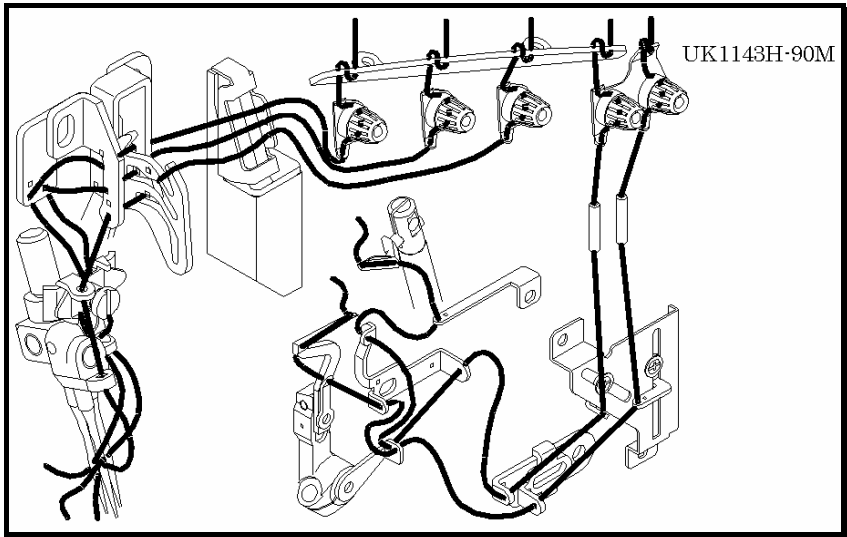
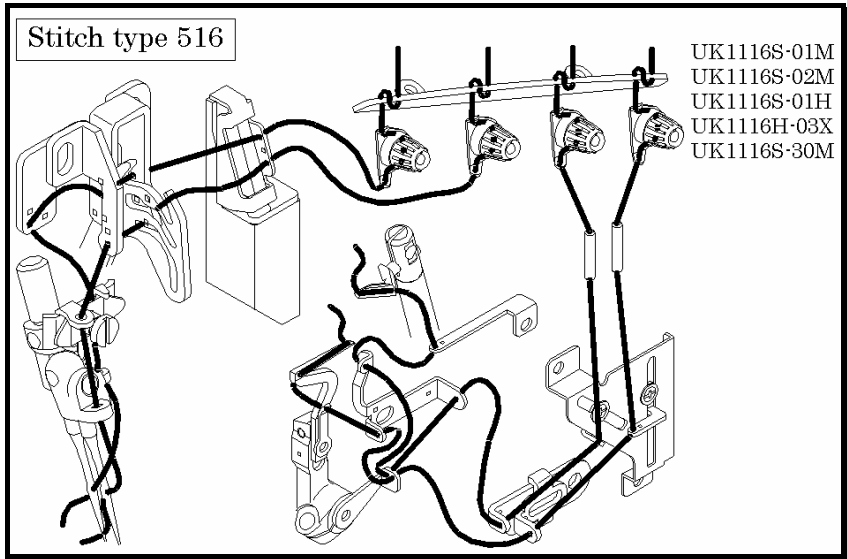
Передвиньте устройство обрезки нити В влево или вправо, ослабив винт А.



1-4 Заправка нити в машину

Посмотрите рисунок ниже для того, чтобы правильно заправить машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва. Заправка нити зависит от количества нитей, качества нити, т.д. (подробнее см. стр.11).





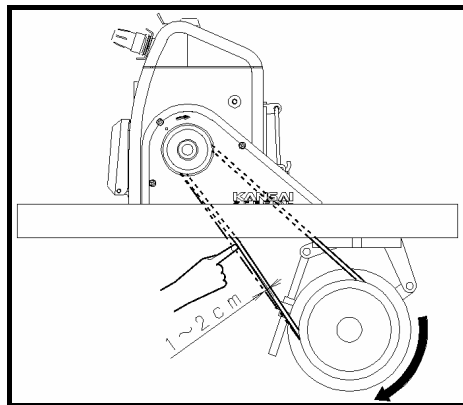
2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ

2-1 Скорость машины и направление движения шкива машины

Максимальная и стандартная скорость машины этой серии указана в нижеприведенной таблице.

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.



2-2 Мотор и ремень

Мотор: 3-фазный, 2-полярный, 400Ватт, 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 выше).

Скорость машины

МОДЕЛЬ	МАКС. СКОРОСТЬ	СТАНД. СКОРОСТЬ
UK1004S UK1005S UK1014S UK1116S	6500 об/мин	6000 об/мин
UK1116H-03X UK1116S-30M	5500 об/мин	5000 об/мин
UK1143H	6000 об/мин	5500 об/мин

Шкив мотора

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины (об/мин)	
	50Гц	60Гц
80	4200	5000
90	4700	5700
100	5200	6300
110	5800	6900
120	6300	7500

3. СМАЗКА

3-1 Масло

Используйте чистое масло Kansai Special (№ 28-613 : 1000cc)

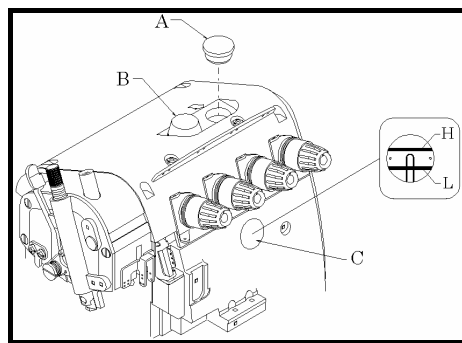
3-2 Смазка

- Заправка машины маслом

Извлеките резиновую пробку А и заправьте машину маслом до линии Н масляного манометра С. Затем добавляйте масло до уровня между Н и L.

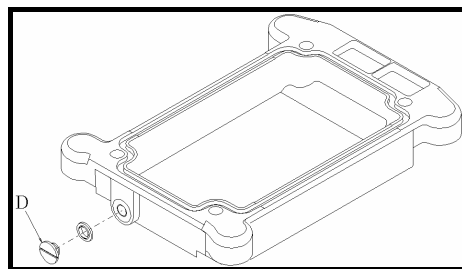
- Контроль потока масла

После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляное окно В.



3-3 Замена масла и фильтра

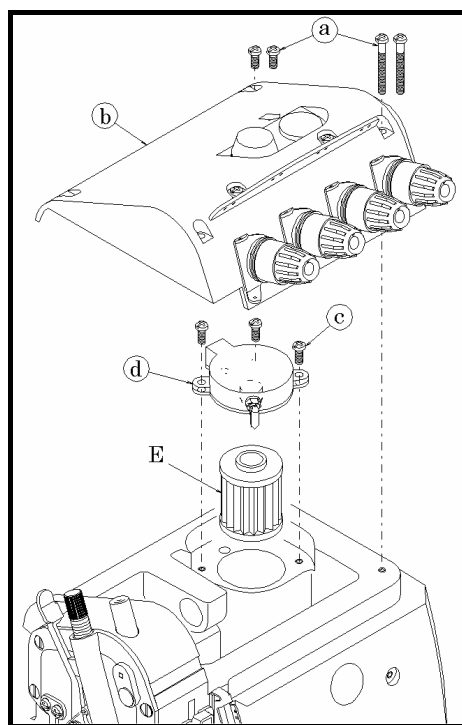
Для многолетней эксплуатации машины обязательно замените масло после первых 250 часов работы. Для замены масла необходимо выполнить следующее:



1. Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
2. Выкрутите винт D и слейте всё масло.
3. После слива масла закрутите винт D снова.
4. Заправьте машину маслом
5. по вышеприведенной схеме.

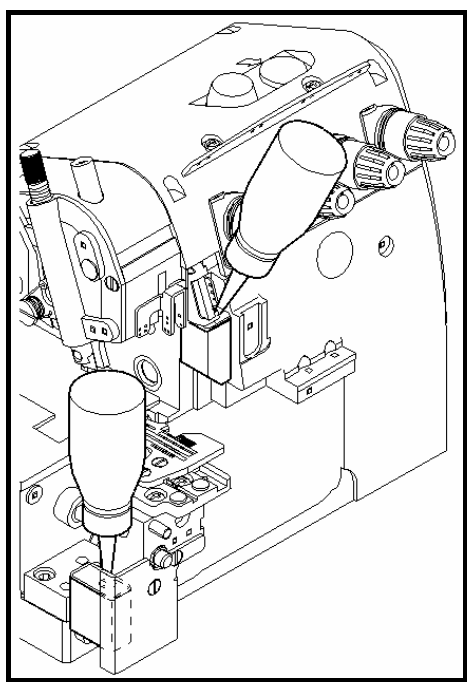
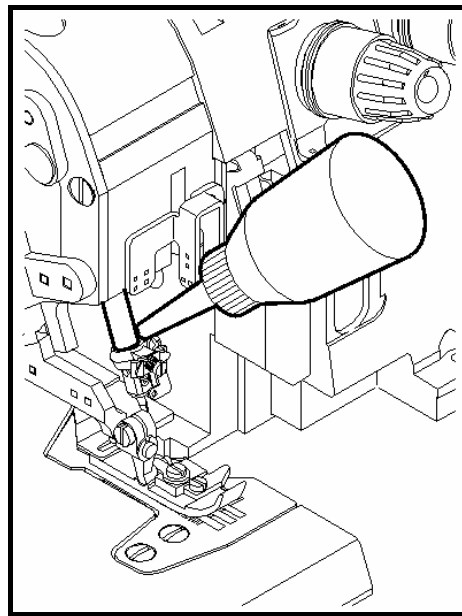
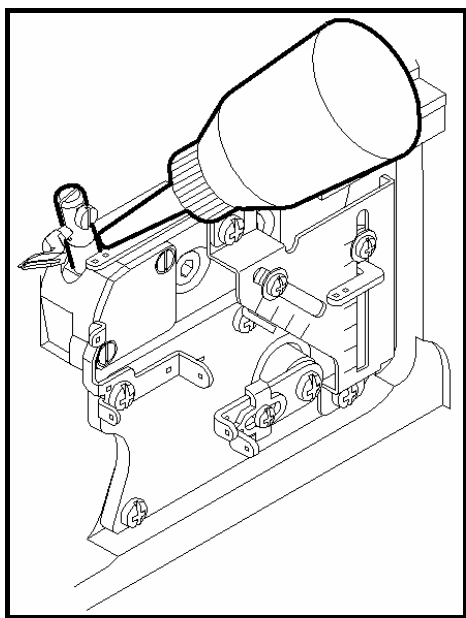
При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Заменяйте фильтр каждые шесть месяцев. Периодически проверяйте систему смазки и доливайте масло.

Чтобы заменить фильтр Е, ослабьте все соответствующие винты (a-d). Если фильтр забился, замените его.



3-4 Смазка отдельных деталей

Все соответствующие детали нужно смазывать при установке машины или после длительного простоя.



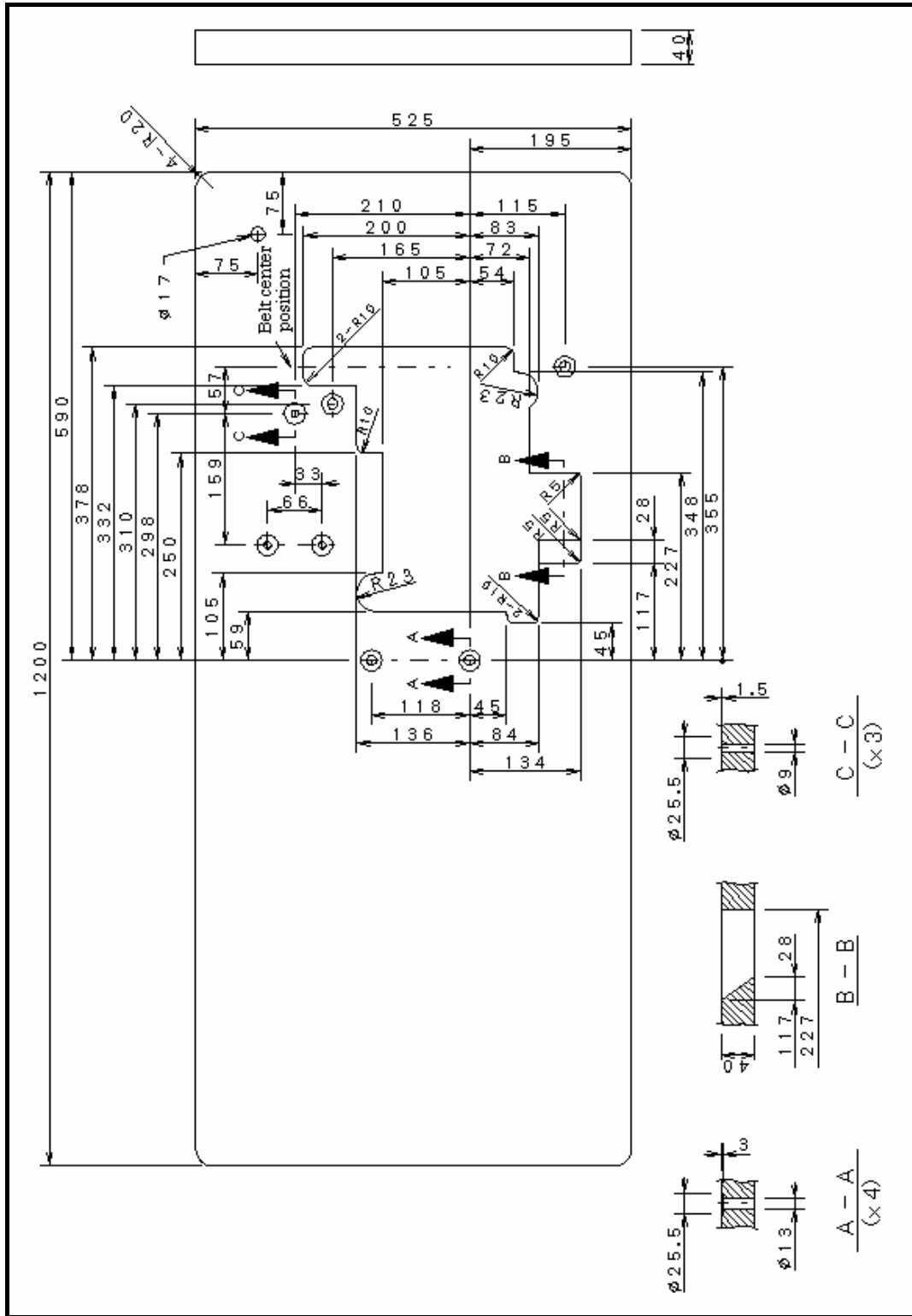
3-5 Смазка устройства HR

Залейте в силиконовый масляный резервуар оригинальное масло Kansai Special.

Периодически необходимо проверять количество масла в этом резервуаре, чтобы избежать обрыва нити и повреждения ткани.

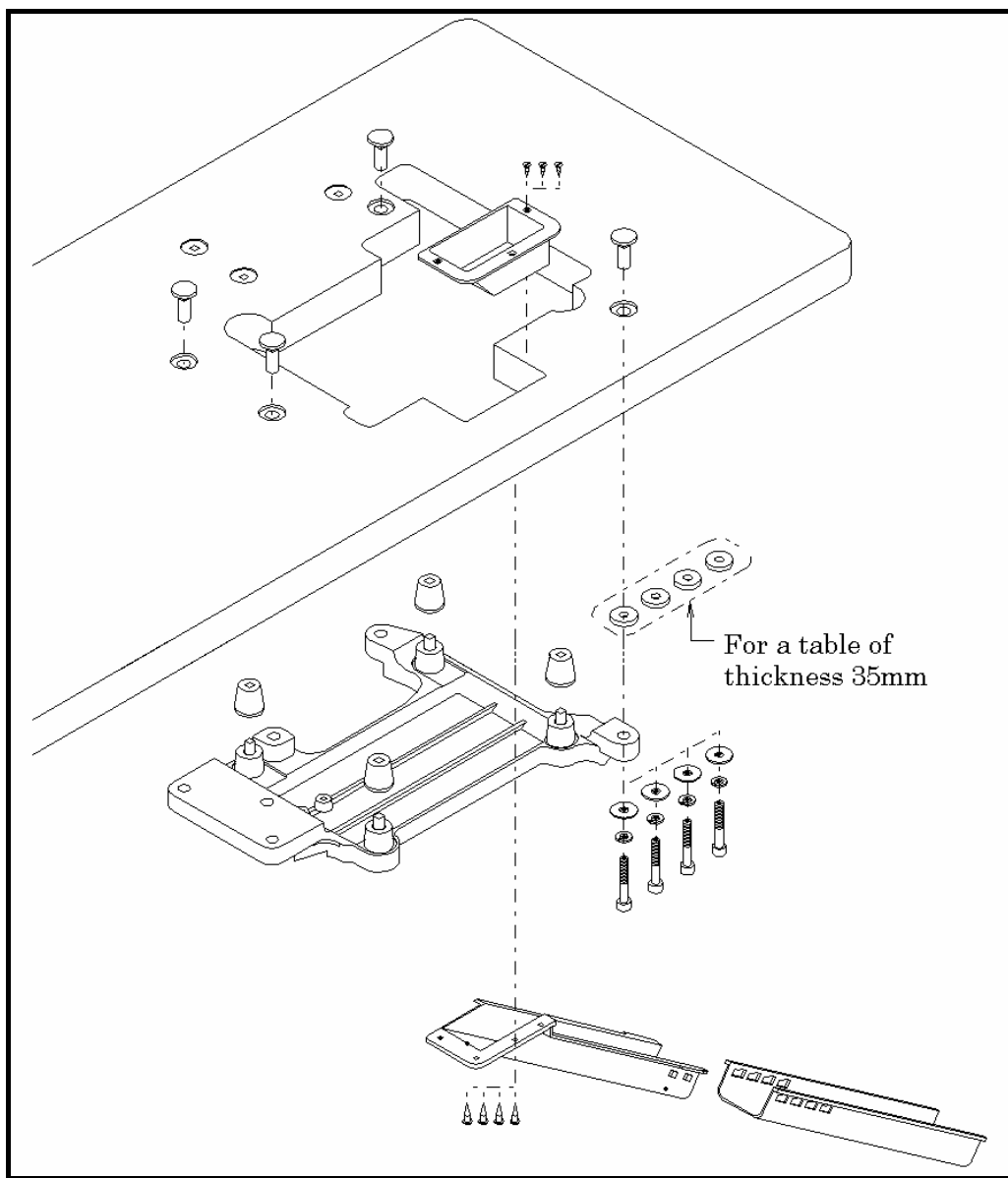
4. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

4-1 Вырез стола



4-2 Установка машины

Изучите нижеприведенный рисунок. Установите резиновые прокладки на столешнице. Закрепите головку машины на резиновых прокладках.

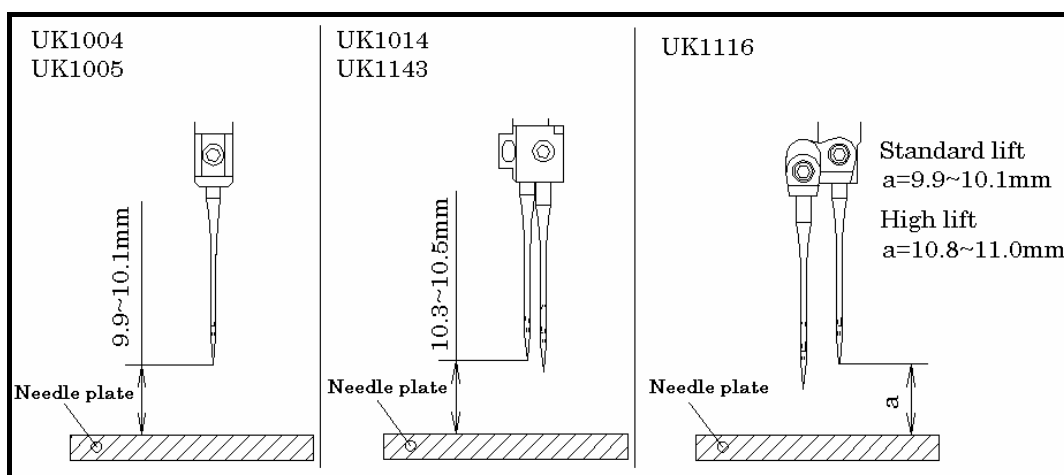


5. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ

5-1 Исходная высота игловодителя

Изначально высота игловодителя регулируется по высоте между игольной пластиной и острием средней иглы, когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении. См. рисунок ниже.

UK1004, UK1005	UK1014, UK1143	UK1116
Игольная пластина	Игольная пластина	Стандартный подъем a = 9.9-10.1 мм высокий подъем a = 10.8 – 11.0 мм игольная пластина

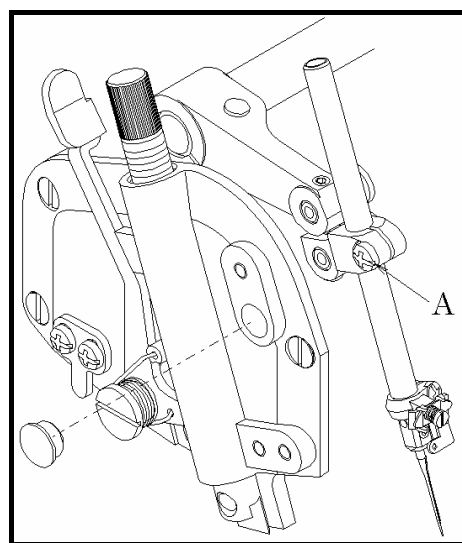


5-2 Регулировка высоты игловодителя

Высота игловодителя устанавливается, когда он находится в крайнем верхнем положении. Для этого извлеките заглушку и ослабьте винт А.

Примечание:

Будьте осторожны, не сместите иглу. При опускании она должна попадать в центр игольного отверстия.



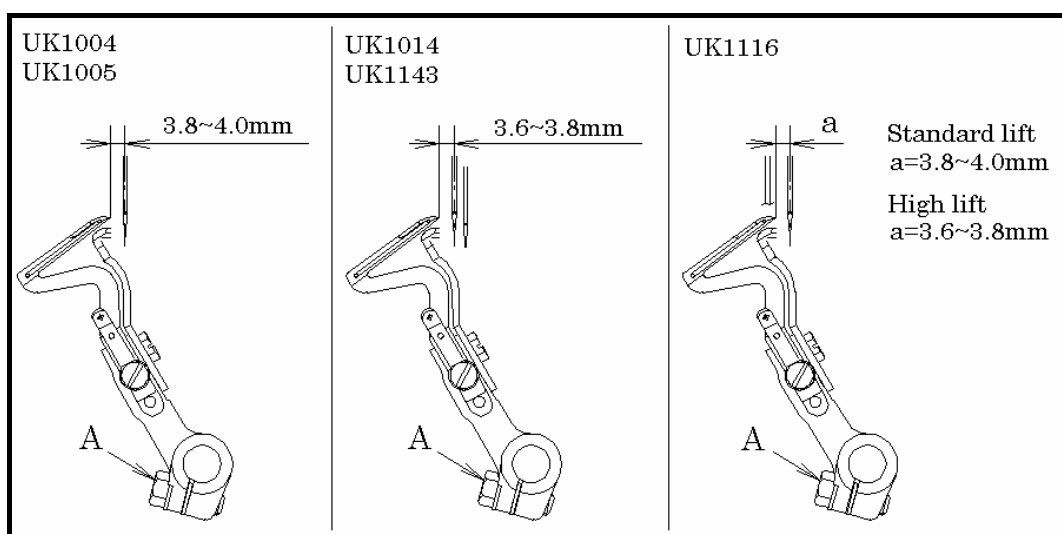
6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ

6-1 Расстояние между нижним петлителем и иглой

Когда нижний петлитель находится в крайнем левом положении, установите расстояние между ним и иглой, как показано в таблице.

Расстояние зависит от модели. См. рисунок ниже. Перед регулировкой ослабьте винт А.

UK1004, UK1005	UK1014, UK1143	UK1116
3.8-4.0 мм	3.6-3.8 мм	Стандартный подъем a = 3.8-4.0 мм высокий подъем a = 3.6-3.8 мм

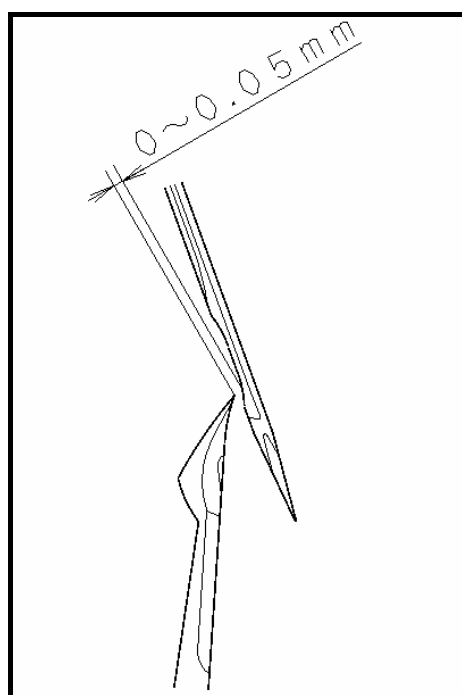


6-2 Расстояние между носиком нижнего петлителя и серединой иглы

Между носиком нижнего петлителя и серединой иглы должно быть расстояние 0-0.05 мм.

Примечание:

Будьте осторожны, не измените расстояние между нижним петлителем и иглой, когда держатель нижнего петлителя движется.

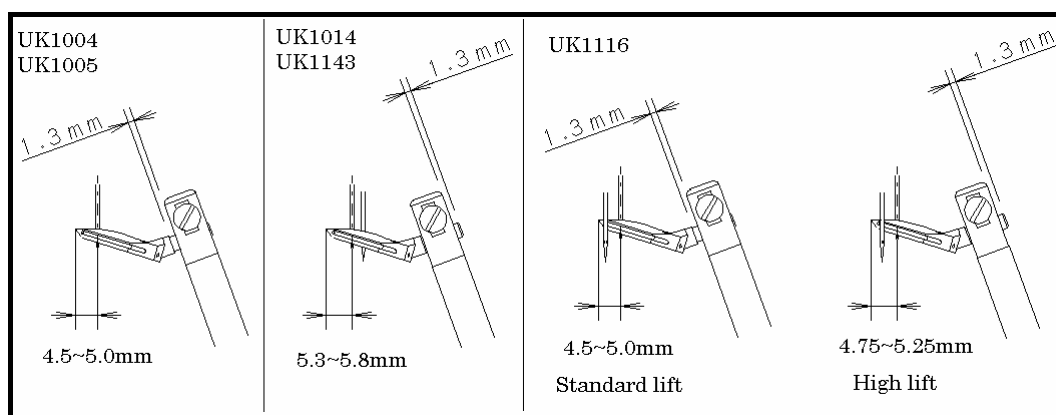


7. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

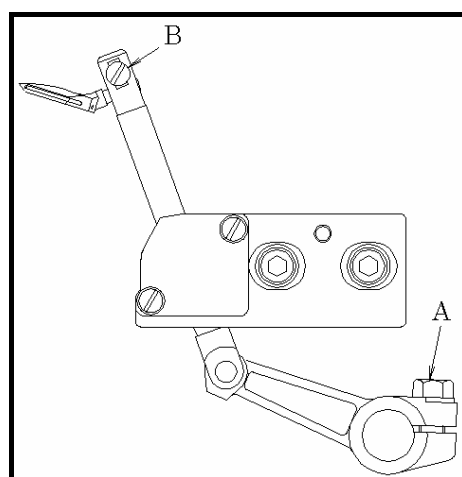
7-1 Расстояние между верхним петлителем и иглой

Расстояние между верхним петлителем и иглой – это расстояние между носиком петлителя и средней иглой, когда верхний петлителе находится в крайнем левом положении. Расстояние зависит от модели. См. рисунок ниже.

UK1004, UK1005	UK1014, UK1143	UK1116
4.5-5.0мм	5.3-5.8 мм	Стандартный подъем a = 4.5-5.0 мм высокий подъем a = 4.75-5.25 мм



Чтобы отрегулировать зазор, ослабьте зажимной винт А. Чтобы настроить зазор от носика петлителя, ослабьте зажимной винт В.

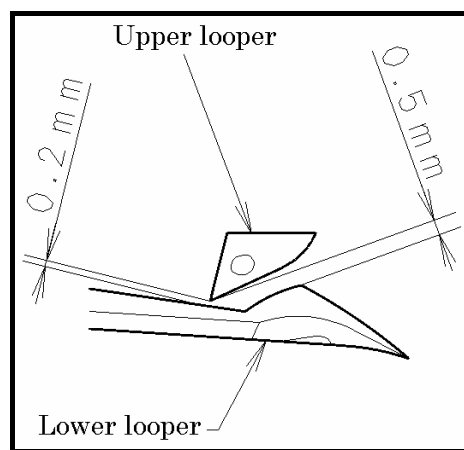


7-2 Расстояние между петлителями (верхним и нижним)

Когда верхний петлитель проходит мимо нижнего, между ними должен быть небольшой зазор. См. на рисунок справа.

Примечание:

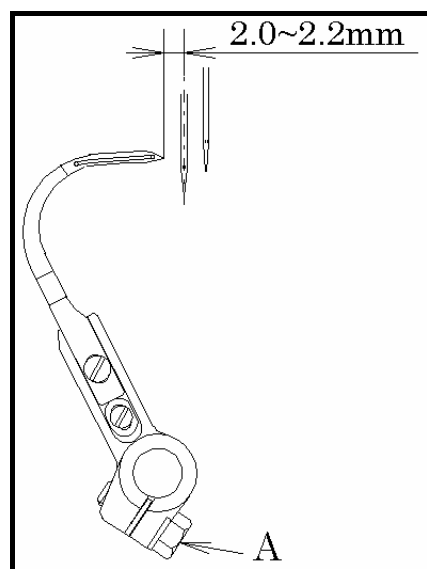
Будьте осторожны, не сместите верхний петлитель, когда он движется.



8. РЕГУЛИРОВКА ПЕТЛИТЕЛЯ ДВОЙНОГО ЦЕПНОГО СТЕЖКА

8-1 Установка петлителя двойного цепного стежка

Когда петлитель двойного цепного стежка находится в крайнем левом положении, между его носиком и средней иглой двойного цепного стежка должно быть расстояние 2.0-2.2 мм. Регулировка выполняется с помощью зажимного винта А.



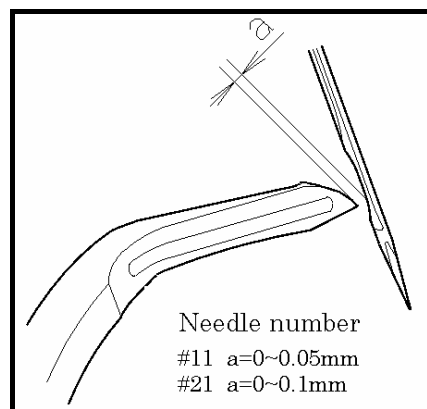
8-2 Расстояние между верхним и нижним петлителями

Между носиком петлителя двойного цепного стежка и серединой иглы двойного цепного стежка должно быть расстояние, как указано на рисунке справа. Это расстояние будет зависеть от размера иглы.

Игла №11 $a = 0.05$ мм

Игла №21 $a = 0-0.1$ мм

Примечание: Будьте осторожны, не сместите петлитель двойного цепного стежка при регулировке.

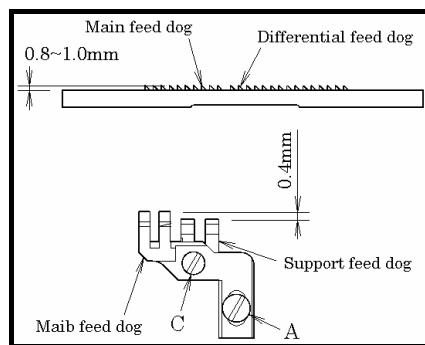
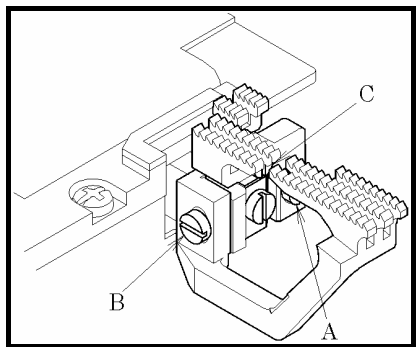


9. РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА

9-1 Регулировка высоты транспортера

Высота

Когда транспортеры находятся в крайнем верхнем положении, 2-3 зуба задней части основного транспортера должны быть на 0.8-1.0 мм выше игольной пластины. Высота дифференциального транспортера должна быть такой же, как и основного транспортера. Опорный транспортер должен на 0.4 мм быть ниже основного транспортера. Для регулировки ослабьте зажимные винты А, В, С.

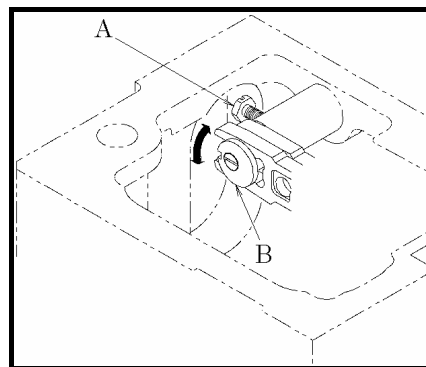


9-2 Регулировка угла наклона транспортера

Откройте заднюю крышку и ослабьте винт А. Вставьте отвертку в шайбу В и передвиньте ее вверх или вниз. Чтобы опустить переднюю часть транспортера, поднимите шайбу В вверх, и наоборот.

Примечание:

После регулировки затяните винт А, чтобы держатель транспортера не смещался.



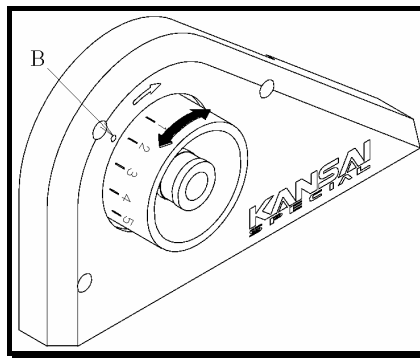
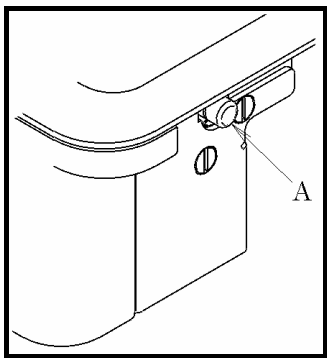
9-3 Регулировка длины стежка

1. Мягко нажмите левой рукой кнопку А на передней поверхности машины.
2. Поверните шкив правой рукой, мягко нажимая на кнопку А. В определенном месте кнопка А остановится. При этом вы услышите щелчок.
3. После этого еще раз сильно нажмите на кнопку А, поворачивая при этом шкив, и установите длину стежка по отметке В.

Чтобы удлинить стежок, поворачивайте шкив по часовой стрелке, и наоборот.

(Примечание)

Проверьте, чтобы мотор полностью остановился перед регулировкой длины стежка.

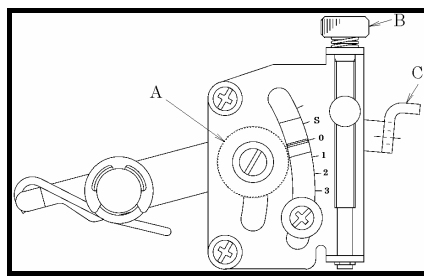


9-4 Регулировка дифференциального транспортера

- Коэффициент растяжки (для сборки)
Ослабьте зажимную гайку А и поверните винт В.
Затем затяните зажимную гайку А в нужно
месте.

Если установить ручку С на отметке 0,
соотношение основного транспортера к
дифференциальному будет 1:1.

Если опустить ручку ниже отметки 0, ткань будет растягиваться.



- Коэффициент сборки (для растяжки)

Поднимите ручку С выше отметки 0, и ткань будет собираться.

- Если нужно включать и выключать механизм дифференциальной подачи
в процессе работы машины, подсоедините цепочку на педали к ручке С.

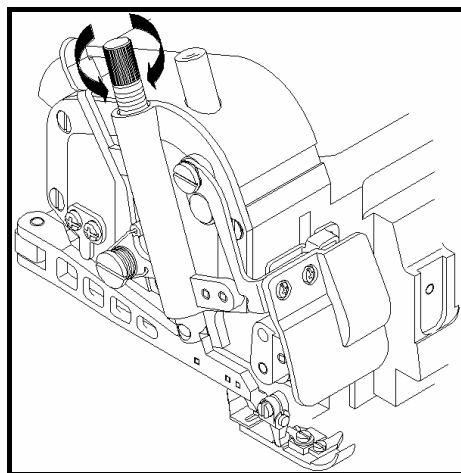
Примечание:

При установке коэффициента растяжения, проверьте, чтобы
дифференциальный транспортер был правильно установлен.

10. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

10-1 Регулировка давления прижимной лапки

Давление прижимной лапки должно быть
минимальным, но достаточным для
транспортировки ткани и затягивания ровных
стежков. Чтобы усилить давление прижимной
лапки, поверните ручку регулировки по часовой
стрелке (см. рисунок справа).

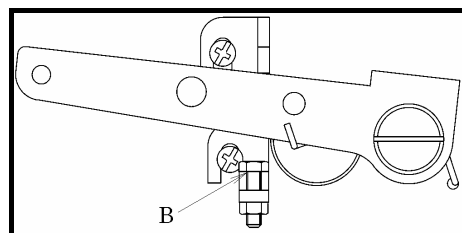
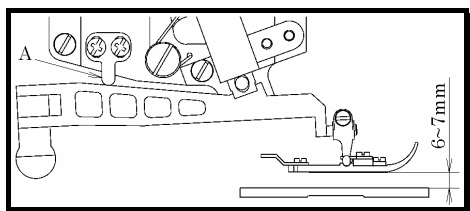


10-2 Положение и максимальный подъем прижимной лапки

Установите прижимную лапку на держателе таким образом, чтобы игла входила в центр игольного отверстия на прижимной лапке.

- Подъем лапки

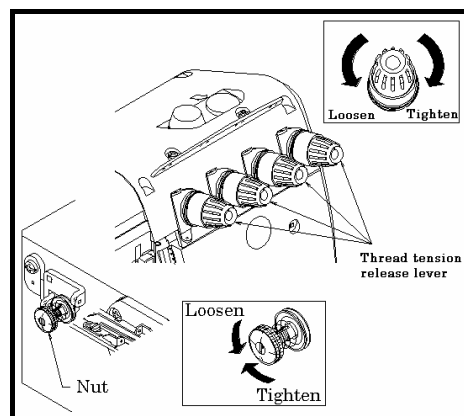
Прижимная лапка должна находиться на 6 мм выше верхней поверхности игольной пластины. Тракторная лапка – на 7 мм. Установите стопор В и винт С в нужное положение. Закрепите их, чтобы они удерживали прижимную лапку.



11. РИСУНОК СТЕЖКА

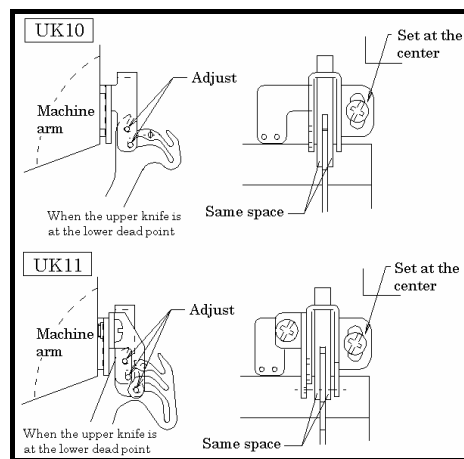
11-1 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити зависит от разных условий, таких как тип ткани, нитей, ширины строчки и длины стежка. Отрегулируйте натяжение нити с помощью ручки натяжения нити на верхней крышке и ручки натяжения нити на левой крышке. Чтобы усилить натяжение, поверните их по часовой стрелке, и наоборот.



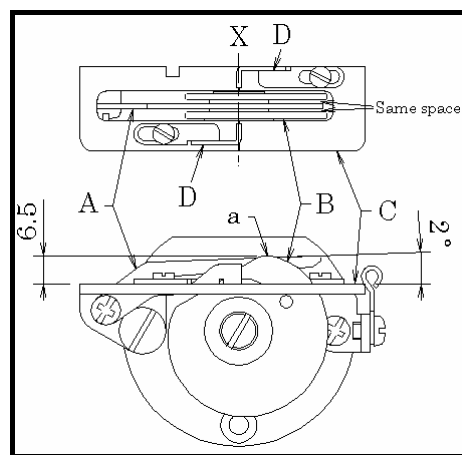
11-2 Регулировка притягивателя игольной нити и нитевого отверстия

Отверстие игольной нити должно находиться по центру винта (см. рисунок справа). Крючкообразный притягиватель игольной нити должен быть установлен по середине отверстия игольной нити. Когда верхний нож находится в крайнем нижнем положении, совместите отверстие верхней нити с отверстием игольной нити.



11-3 Притягиватель нити петлителя двойного цепного стежка

Наклоните направляющую А притягивателя нити петлителя под углом 2° . Установите зазор 6.5 мм между поверхностью опорной пластины С и точкой «а» кулачков В притягивателя нити петлителя двойного цепного стежка, когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении. Установите кулачки В притягивателя нити петлителя двойного цепного стежка в паз опорной пластины С и проверьте, чтобы между направляющей этого притягивателя и кулачками было равное расстояние. Отверстие D нижней нити должно быть совмещено с линией X на опорной пластине С.



12. РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖЕЙ

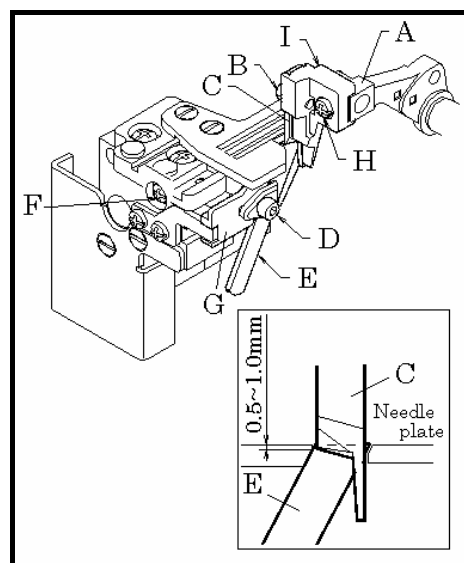
12-1 Верхний и нижний нож

- Высота верхнего ножа

Когда держатель верхнего ножа находится в крайнем нижнем положении, между поверхностью игольной пластины и острием верхнего ножа С должен быть зазор 0.5-1.0 мм. Чтобы отрегулировать ослабьте винт В.

- Высота нижнего ножа

Между поверхностью игольной пластины и острием нижнего ножа Е должен быть зазор 0 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D.

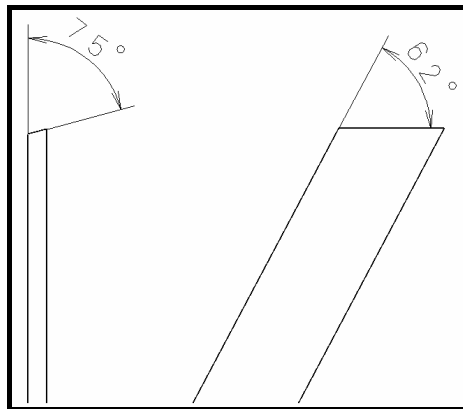


- Регулировка ширины пошива

1. Ослабьте винт F, удерживая держатель G нижнего ножа в исходном положении.
2. Ослабьте винт H и отрегулируйте ширину пошива, повернув держатель верхнего ножа в нужное положение. Обязательно затяните винт H после выполнения регулировки.
3. Опустите нижний нож E в крайнее нижнее положение и ослабьте винт F, одновременно нажимая на держатель G нижнего ножа, чтобы он медленно двигался вправо. Нижний нож E должен медленно скользить вправо до тех пор, пока он не соприкоснется с верхним ножом C, но без всякой деформации.
4. Затяните винт F.

12-2 Заточка нижнего ножа

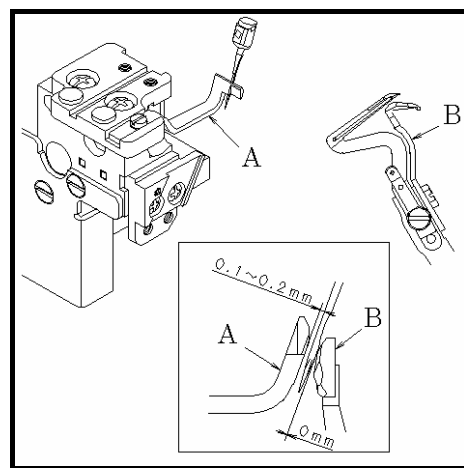
Верхний нож изготовлен из очень прочных металлических сплавов. Когда нож затупляется и плохо обрезает, его нужно заточить, как показано на рисунке справа. Если заточка больше не помогает, замените его на новый оригинальный нож Kansai Special.



13. РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

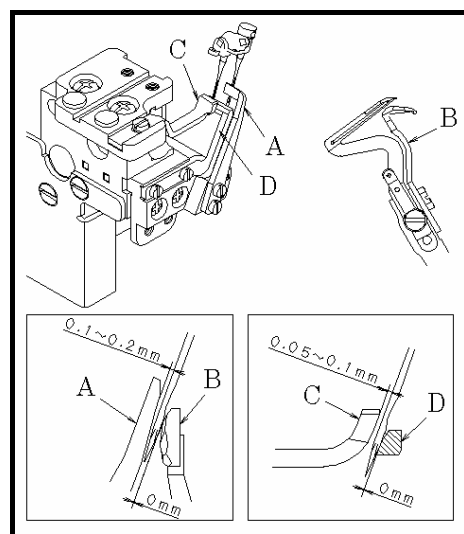
- Оверлок обметывающий

Когда игла находится в крайнем нижнем положении, установите зазор 0.1-0.2 мм между иглой и игольным предохранителем А. При этом установите зазор 0 мм между иглой и игольным предохранителем В, когда нижний петлитель доходит до середины иглы.



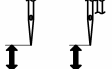
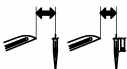
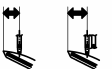
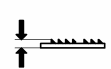

- Оверлок стачивающе-обметочный

Когда игла находится в крайнем нижнем положении, установите зазор 0.1-0.2 мм между иглой и игольным предохранителем А. При этом установите зазор 0 мм между иглой и игольным предохранителем В, когда нижний петлитель доходит до середины иглы. Что касается иглы двойного цепного стежка, установите зазор 0.05-0.1 мм между иглой и передним игольным предохранителем С, когда игла находится в крайнем нижнем положении, а между иглой и задним игольным предохранителем D должен быть зазор 0 мм.









14. ХАРАКТЕРИСТИКИ

UK10

Модель					
UK1004S-01M-4	9.9-10.1	3.8-4.0	4.5-5.0	0.8-1.0	6
UK1005S-10M-3					
UK1005S-10M-4					
UK1004S-20F-1					
UK1014H-01M-2X4	10.3-10.5	3.6-3.8	5.3-5.8		
UK1014H-01M-2X5					
UK1014H-40M-2X4					

UK11

Модель						
UK1116S-01M-3X4	9.9-10.1	3.8-4.0	4.5-5.0	0.8-1.0	6	2.0-2.2
UK1116S-02M-3X4						
UK1116S-01H-5X5						
UK1116H-03X-5X5	10.8-11.0	3.6-3.8	4.75-5.25		7	
UK1116H-03X-5X6						
UK1116S-30M-3X4	9.9-10.1	3.8-4.0	4.5-5.0		6	
UK1116S-30M-5X5						
UK1143H-90M-3X2X4	10.3-10.5	3.6-3.8	5.3-5.8			