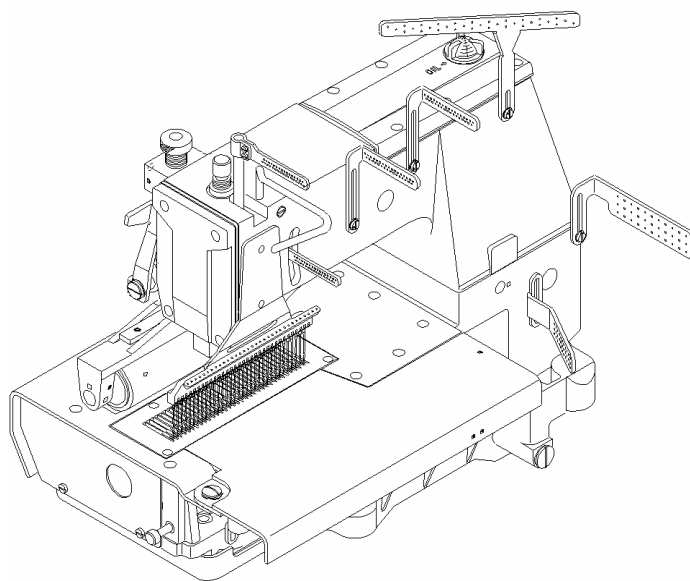


инструкция

BX SERIES

Промышленные швейные машины



BX1425P, PSM, PTV
BX1433P, PSM, PTV
BX1025P, PSM
BX1033P, PSM

KANSAI
SPECIAL®

No.

ВВЕДЕНИЕ

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

1. ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип стежка	1
Модель	1

2. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

2-1 Иглы	1
2-2 Замена иглы	1
2-3 Заправка нити в машину	2

3. СКОРОСТЬ МАШИНЫ

3-1 Скорость машины и направление движения шкива машины	9
---	---

3-2 Мотор и ремень	9
--------------------	---

4. СМАЗКА

4-1 Масло	10
4-2 Смазка	10
4-3 Замена масла и фильтра	10

5. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

5-1 Вырез стола машины	11
5-2 Установка машины	12

6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ

6-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя	12
6-2 Движение петлителя слева направо	13
6-3 Расстояние установки петлителя	13
6-4 Высота иглы	14

РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ОБВОДЯЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

7-1 Положение обводящего петлителя	14
7-2 Синхронизация обводящего петлителя и иглы	15

8. ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ИГЛЫ

8-1 Положение игольного предохранителя	15
--	----

9. ТРАНСПОРТЕР И ДЛИНА СТЕЖКА

9-1 Высота и угол наклона транспортера	15
9-2 Длина стежка	16

10. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

10-1 Давление прижимной лапки	16
10-2 Положение прижимной лапки	16

11. РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА

11-1 Ручка	17
11-2 Регулировка давления пуллера	17
11-3 Регулировка подачи заднего пуллера	17

12. РИСУНОК СТЕЖКА

12-1 Регулировка натяжения нити	17
12-2 Положение отверстий игольной нити	17
12-3 Положение предохранителя игольной нити	18
12-4 Положение и синхронизация отверстия нити петлителя	18

13. МЕХАНИЗМ PSM

13-1 Типы кулачков	18
13-2 Декоративные стежки	19
13-3 Замена кулачков	21
13-4 Синхронизация ширителей	21
13-5 Регулировка ширителей	22

14. МЕХАНИЗМ РТВ

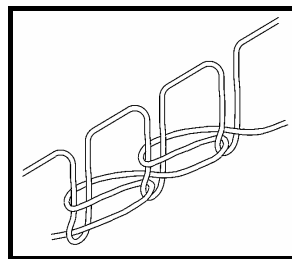
14-1 Монтаж и демонтаж окантователя	22
14-2 Регулировка окантователя по высоте	23
14-3 Положение верхнего и нижнего пальцев окантователя	23

15. ЧИСТКА МАШИНЫ

23

[1] ХАРАКТЕРИСТИКИ**Тип стежка**

LIS401 машины двойного цепного стежка

Модель

Модель	BX1433	BX1033 (однониточный цепной стежок)
Кол-во игл	33 (максимум)	
Кол-во нитей	33 игольные нити (максимум)	
	33 нити петлителя	
Тип натяжения	Раздельный	
Ширина пуллера	165 мм	
Минимальная ширина комплекта	4.76 мм (3/16 дюйма)	
Максимальная ширина комплекта	152.4 мм (6 дюймов)	

[2] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ**2-1 Иглы**

UO113GS Schmetz или Organ

Выберите иглу, подходящую для материала и нити.

< Иглы и размер иглы >

Schmetz	№75	№80	№90	№100	№130
Organ	№11	№12	№14	№16	№21

	Organ	Schmetz
1433P	UO 113	UY 113
1033P	DV-K25	
PSM	DV 57	DV 57
PTV	DV 57	DV 57

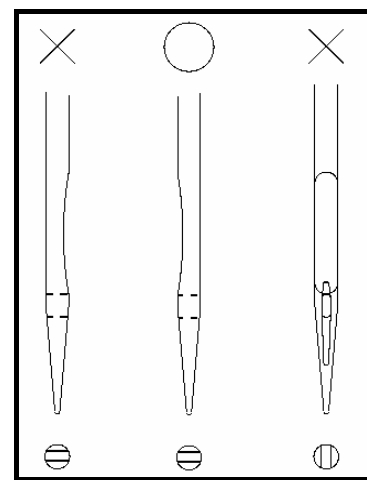
2-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут верно (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.



2-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунки на страницах 3-8 и правильно заправьте машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва. Чтобы заправить нить петлителя, наклоните держатель петлителя к передней части машины с помощью стержня.

Чтобы наклонить петлитель вперед

Поднимите игловодитель А в крайнее верхнее положение.

Вытяните игольную нить из шпули, прижав игольные нити В пальцем.

Потяните ручку С стержня петлителя влево, чтобы держатель петлителя наклонился вперед.

После заправки нити в машину установите снова петлитель, надавив на держатель D петлителя до щелчка.

Примечание:

Петлитель выскочит сразу же после нажатия на ручку С. Будьте осторожны.

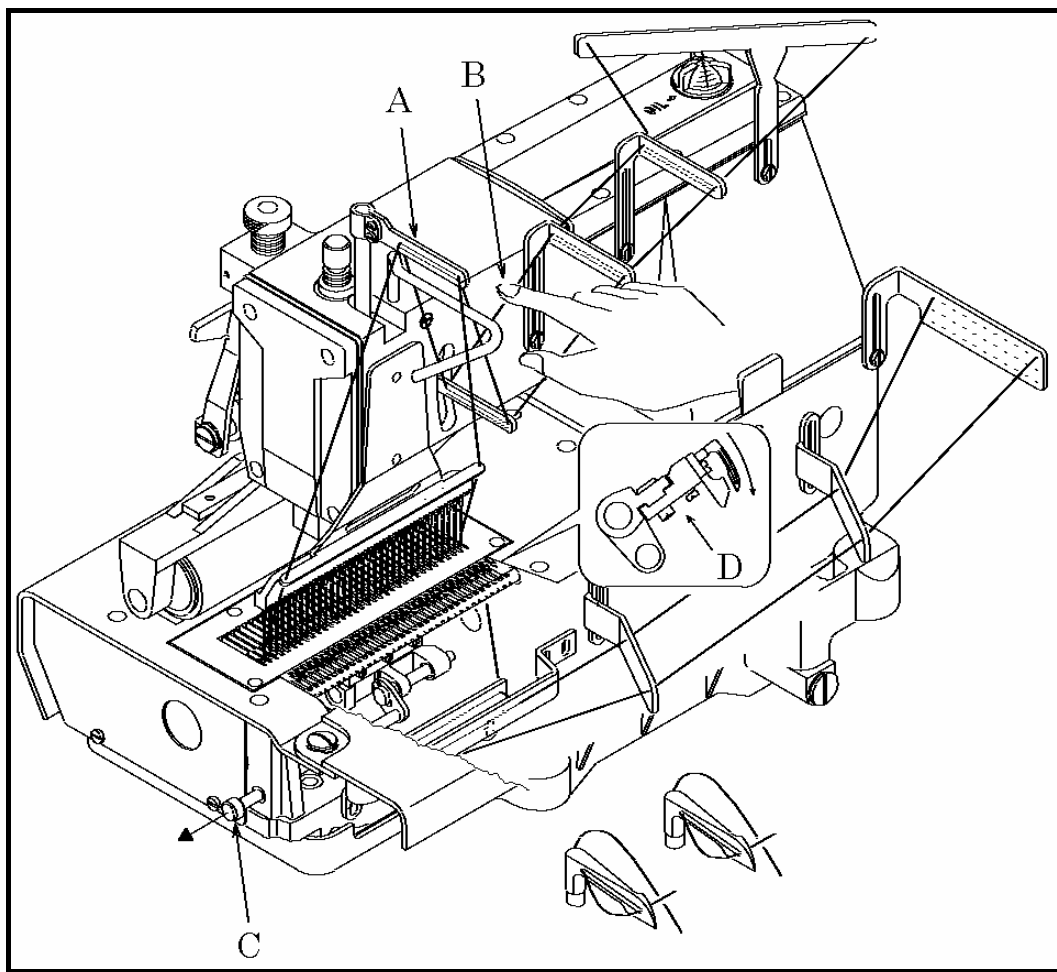


Диаграмма заправки VX1425P

Игольная нить – Needle thread

Нить петлителя – Loper thread

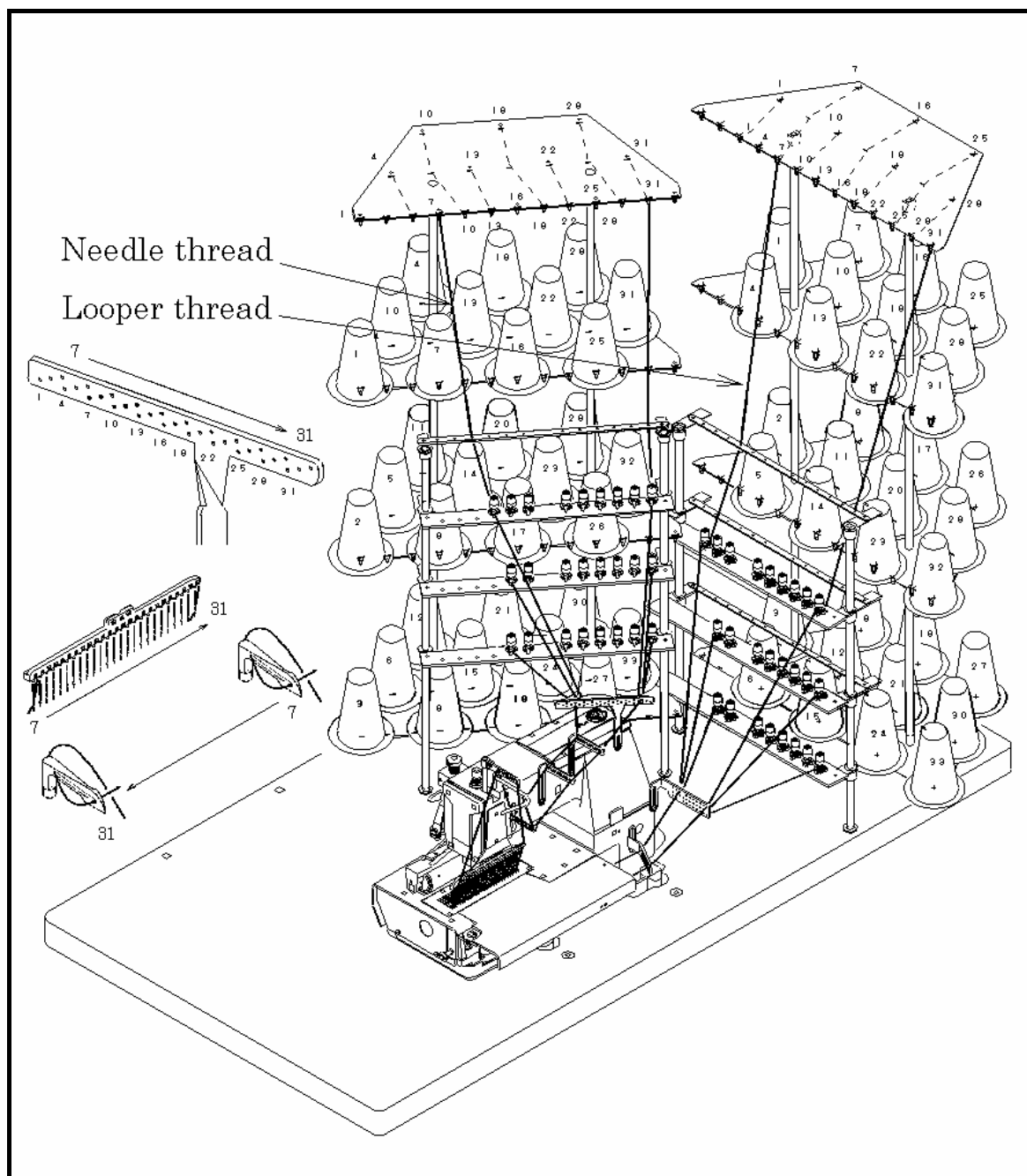


Диаграмма заправки VX1433P

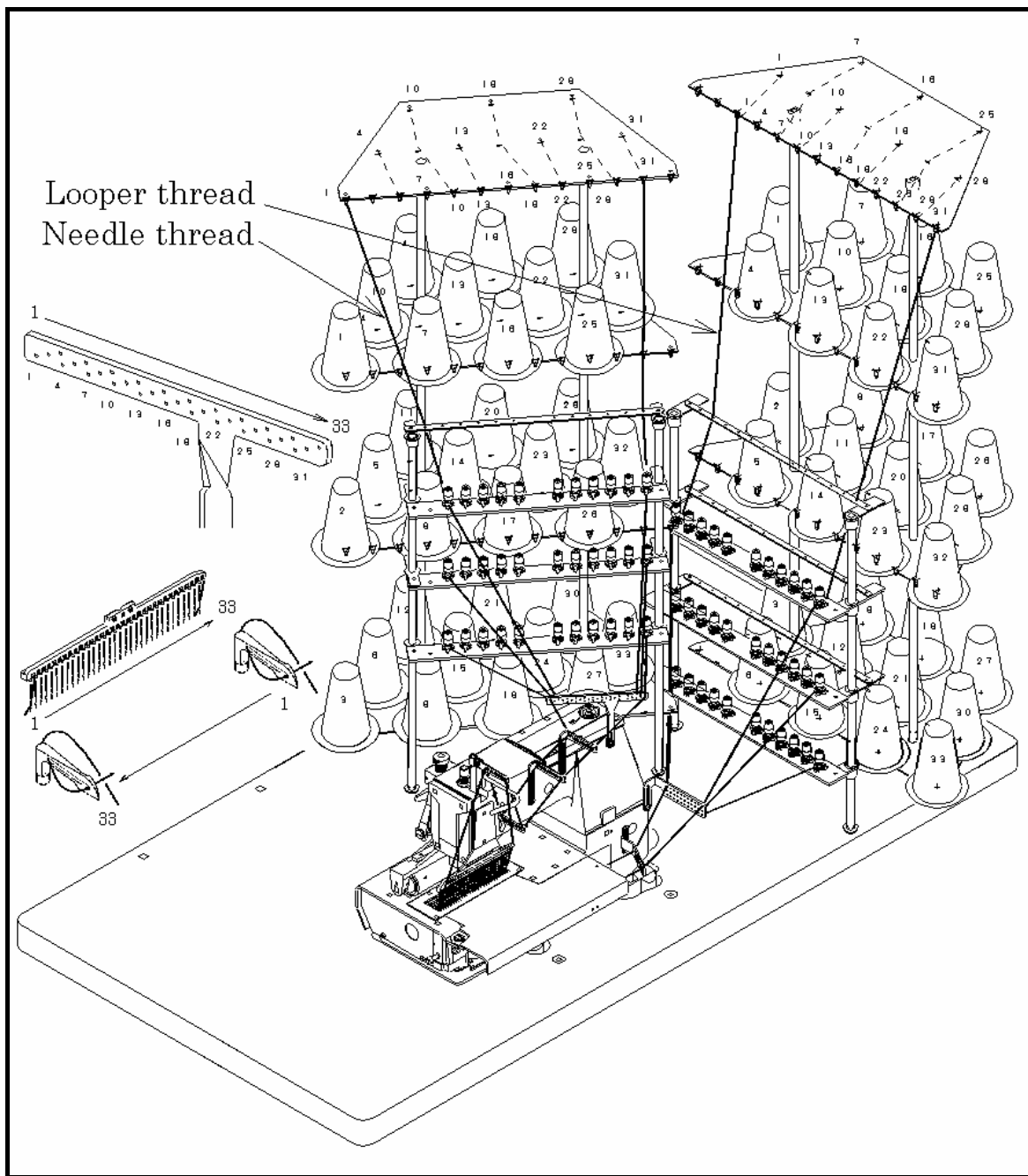


Диаграмма заправки VX1025

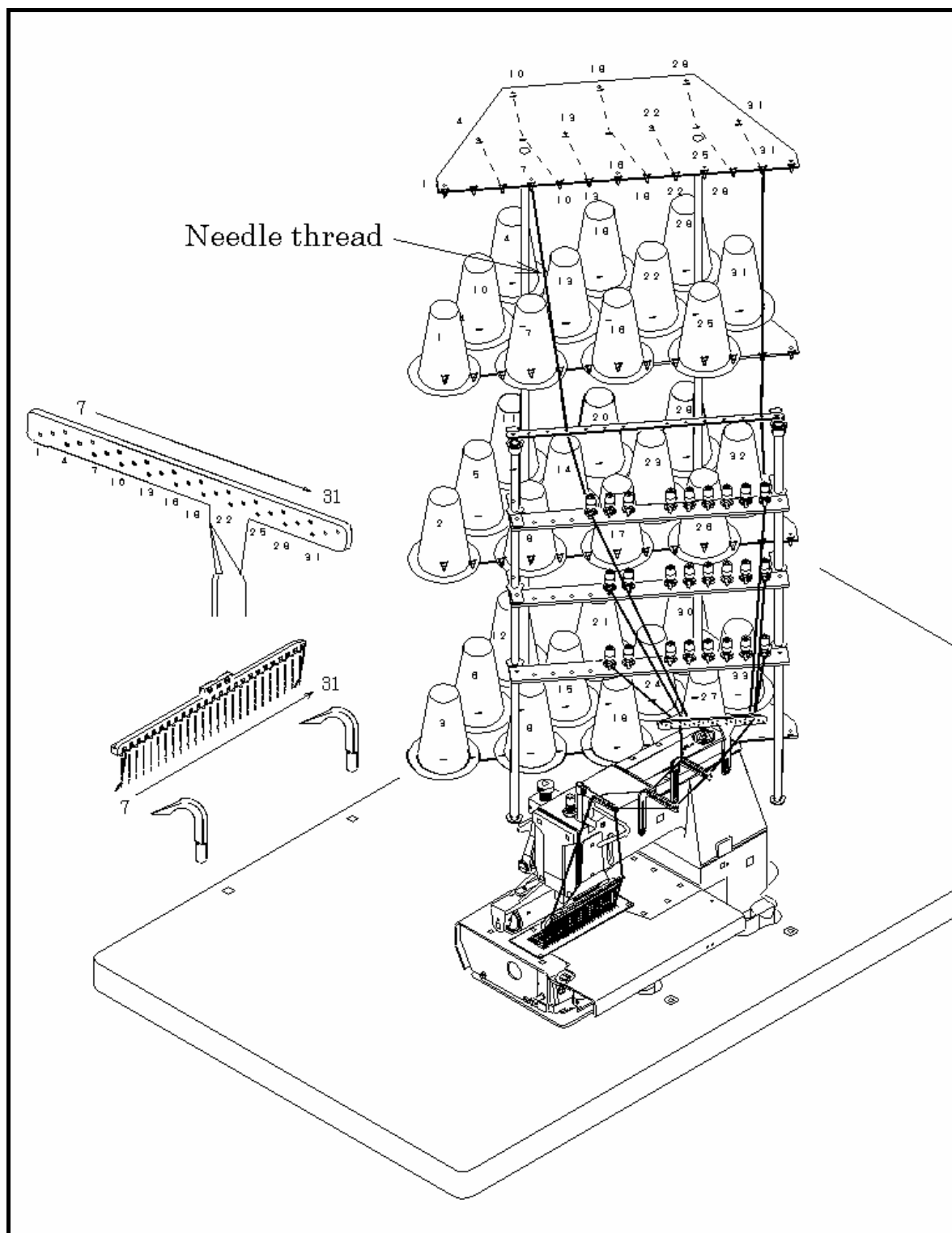


Диаграмма заправки VX1033

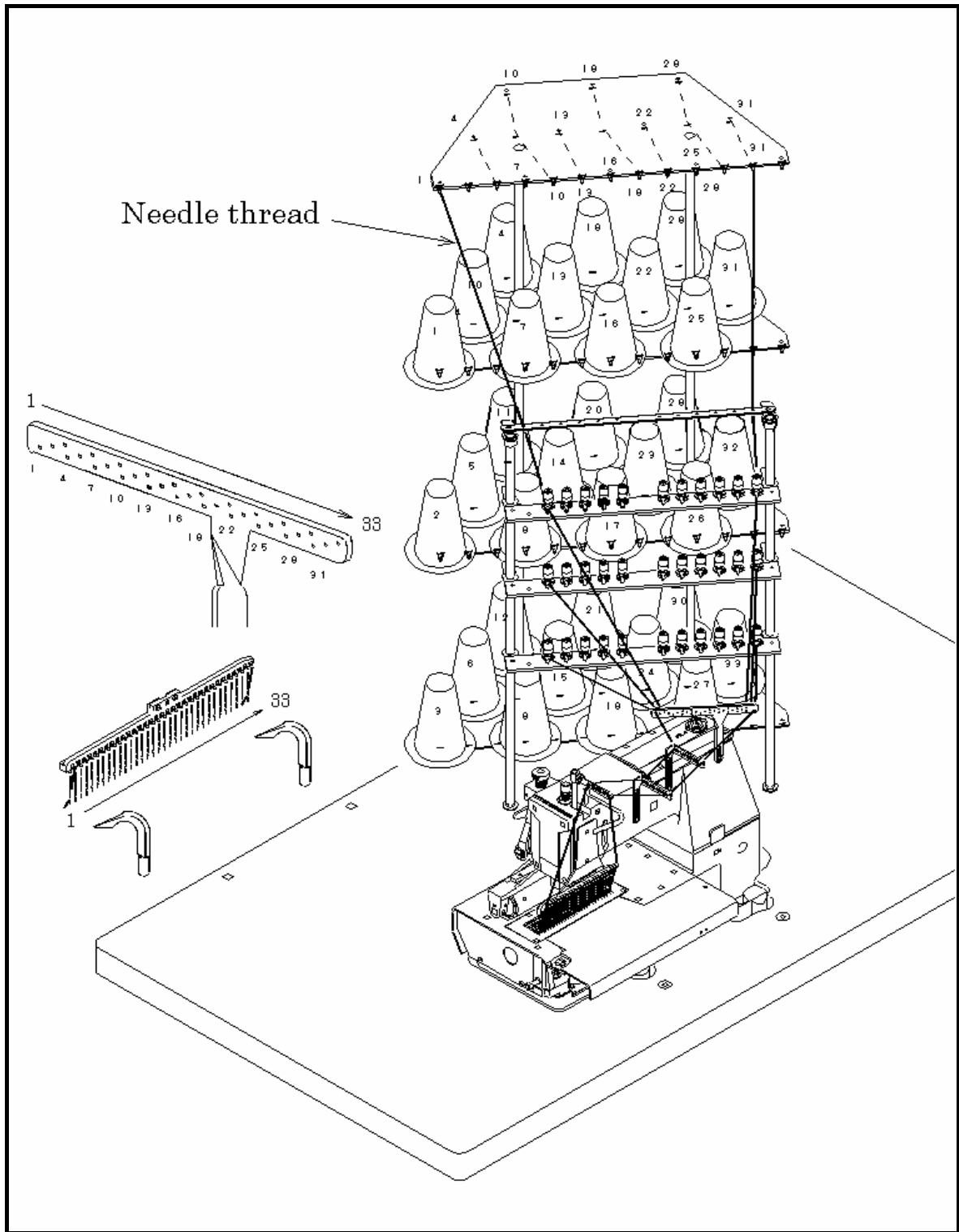


Диаграмма заправки BX1425PSM

Верхняя перекрывающая нить – Top cover thread

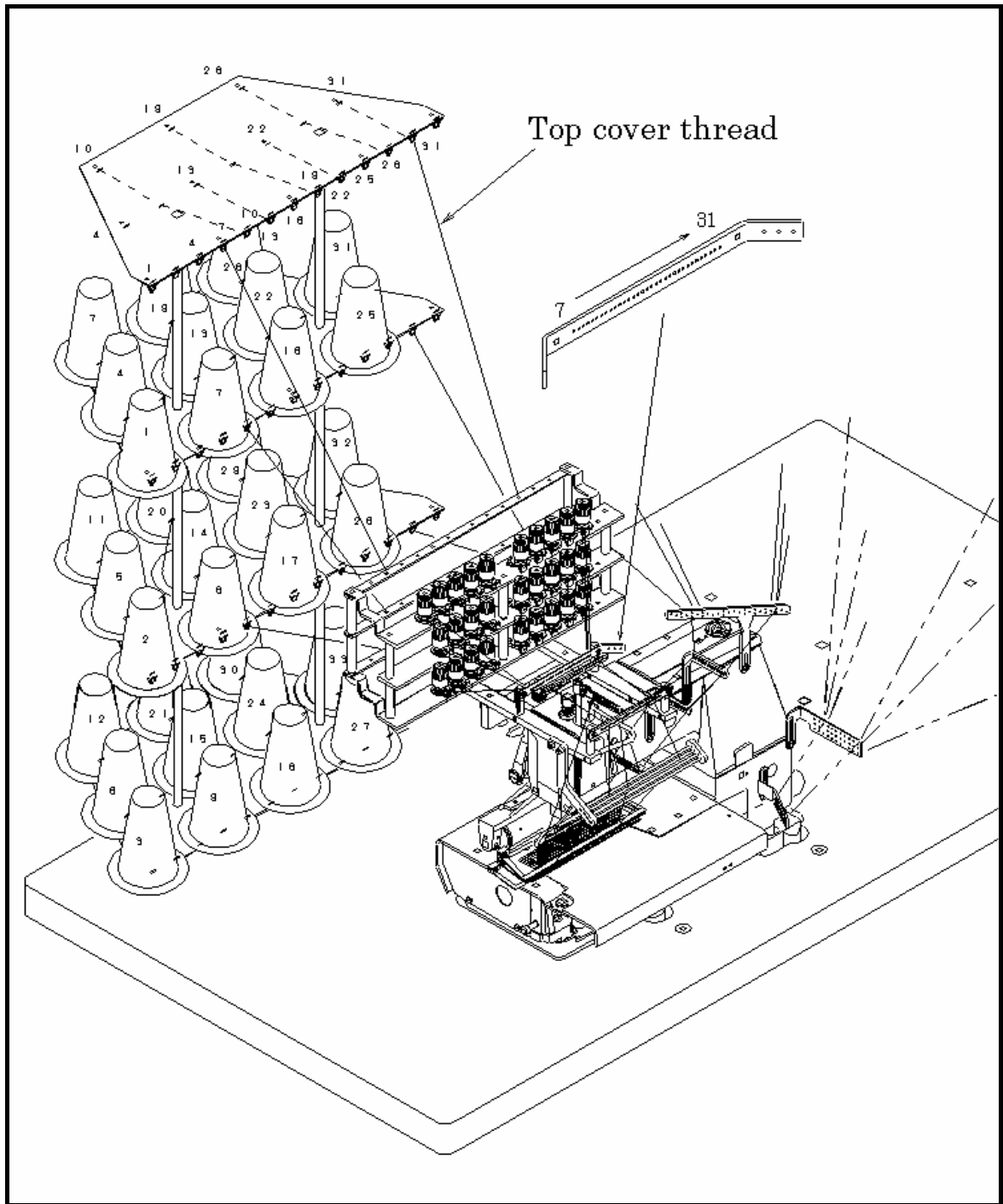
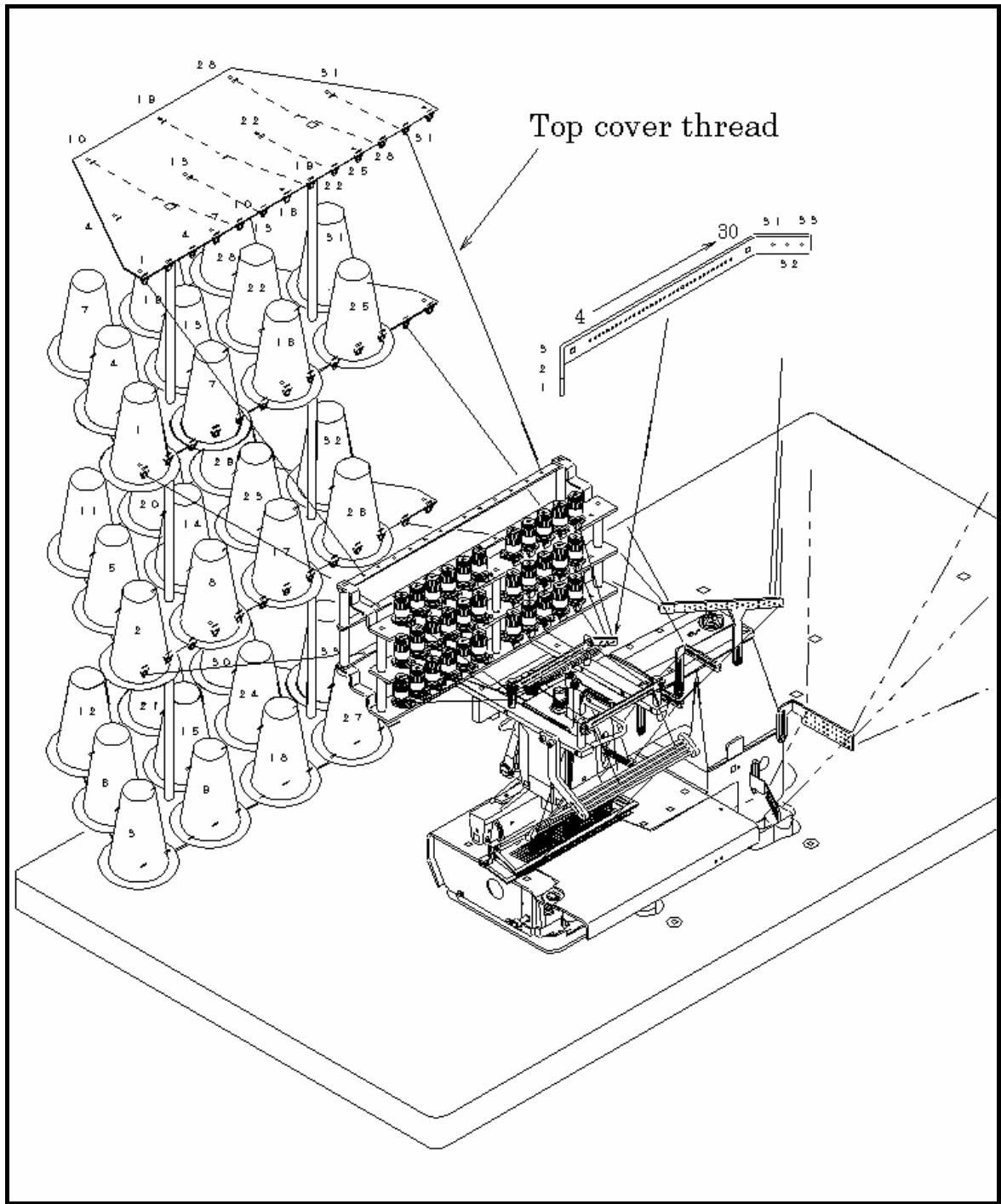


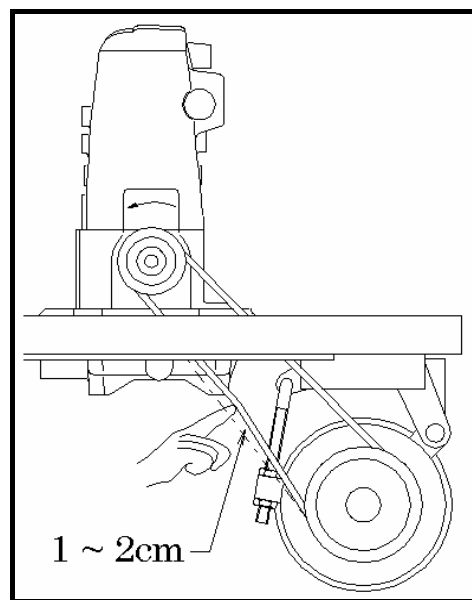
Диаграмма заправки BX1433PSM



3 СКОРОСТЬ МАШИНЫ

3-1 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, т.е. со стандартной скоростью. Шкив машины, как видно на торце, вращается против часовой стрелки.



3-2 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 справа)

< Скорость машины >

МОДЕЛЬ	МАКС.СКОРОСТЬ	СТАНД.СКОРОСТЬ
VX1433	2500 об/мин	2000 об/мин
VX1033	2500 об/мин	2000 об/мин
PSM	2000 об/мин	1500 об/мин

< Таблица выбора шкива мотора >

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины (об/мин)	
	50Гц	60Гц
30	1250	1450
40	1650	1950
50	2050	2450
60	2500	2950
70	2900	3450

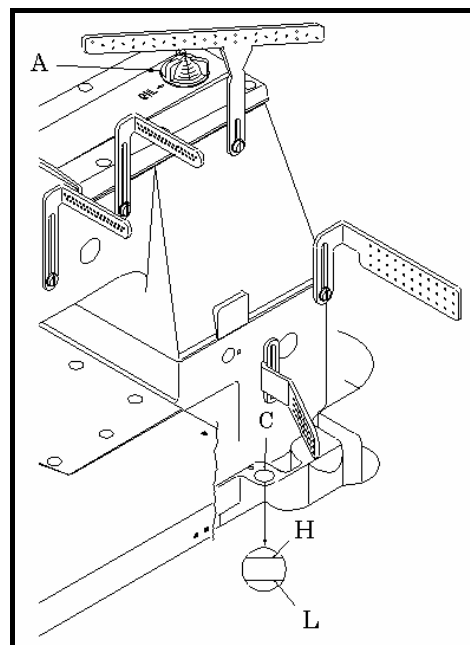
4 СМАЗКА

4-1 Масло

Используйте чистое масло Kansai Special (№ 28-613)

4-2 Заправка машины маслом

Выкрутите крышку А. Заправьте машину маслом до верхней линии (см. на рисунке уровень Н) масляного манометра С. После первой смазки добавьте масло до уровня между Н и L. После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляную крышку А.



4-3 Замена масла и фильтра

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

Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.

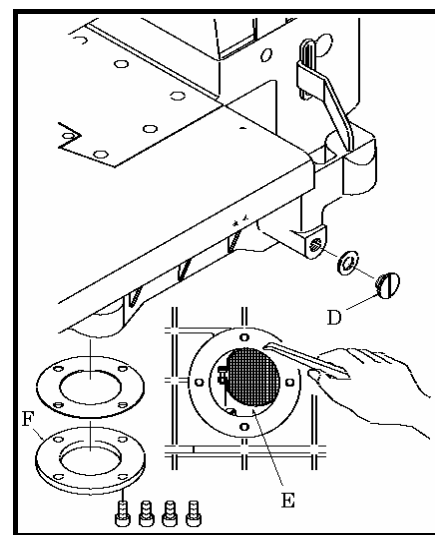
Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.

После слива масла закрутите винт D снова.

Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 4-2.

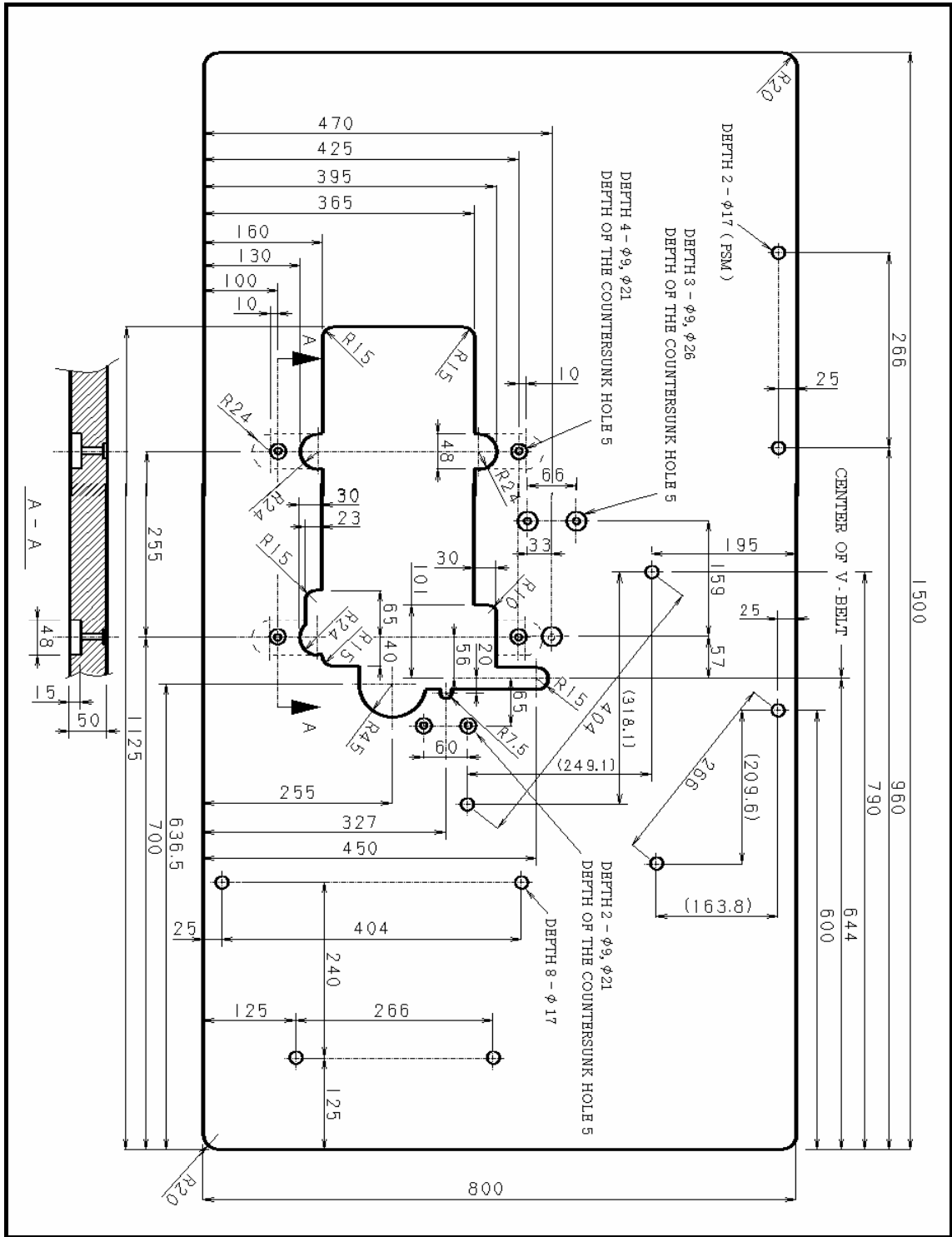
При загрязнении фильтра E качество смазки понижается.

Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло при открытом выпускном отверстии не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Чтобы прочистить фильтр, снимите масляной резервуар F.



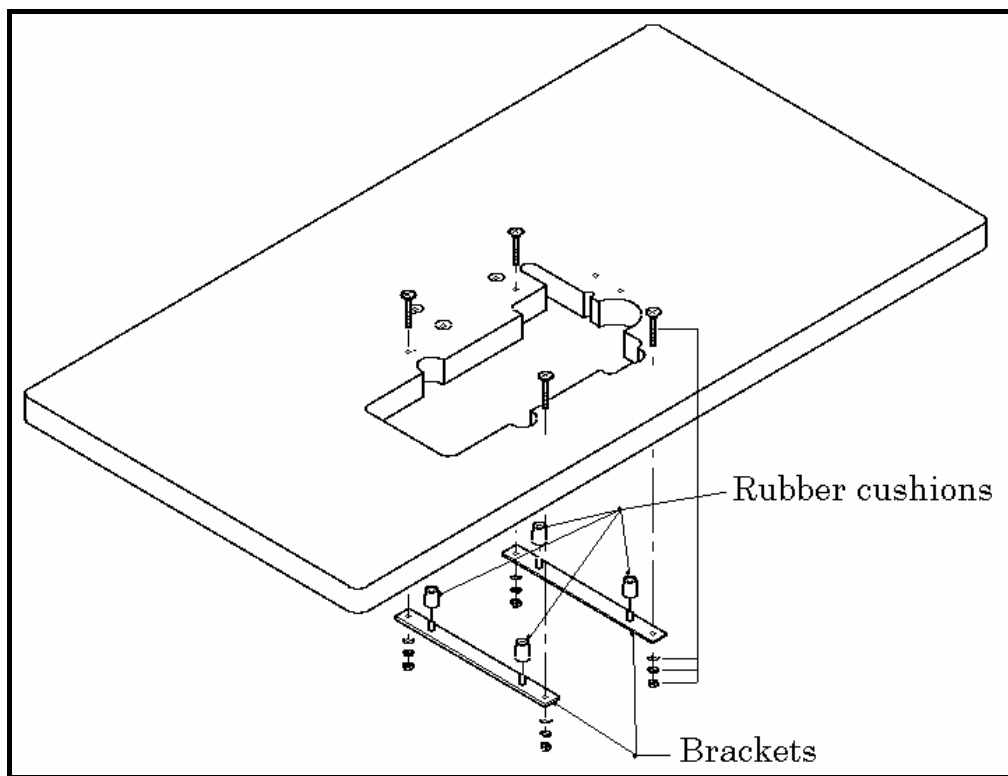
5 УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ

5-1 Вырез стола



5-2 Установка машины

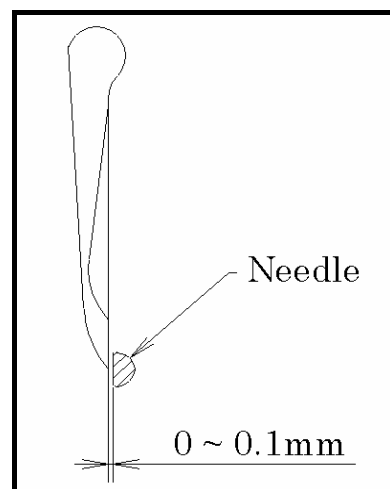
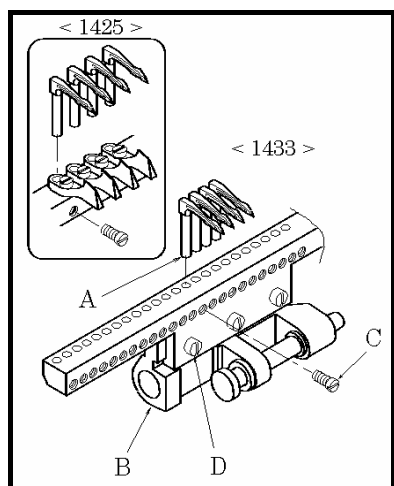
Установите держатели на нижней поверхности столешницы (см. рисунок ниже). Закрепите резиновые прокладки на держателях. Закрепите машину на резиновых прокладках.



6 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ

6-1 Угол установки петлителя и положение держателя петлителя

Вставьте петлитель в его держатель, чтобы основание А петлителя соприкоснулось с держателем В петлителя. Затяните винт С. Когда петлитель проходит мимо иглы, между носиком петлителя и пазом иглы должно быть расстояние 0-0.1 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D и передвиньте держатель влево или вправо.

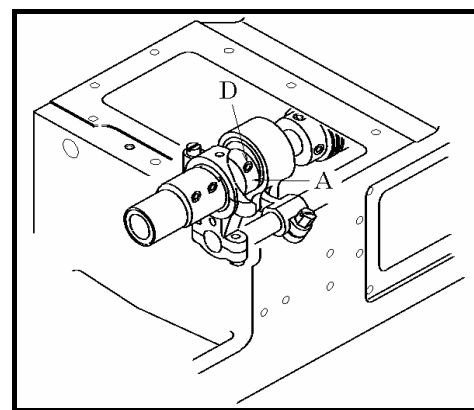
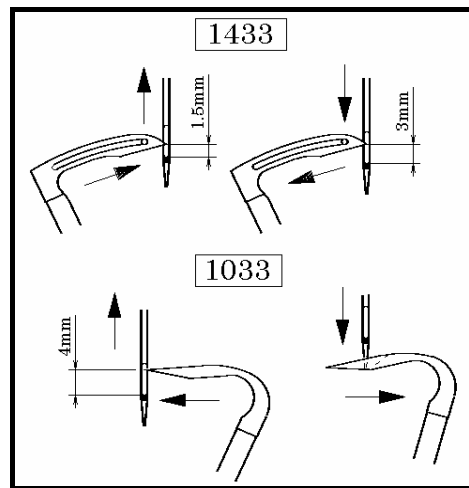


6-2 Движение петлителя слева направо

Когда петлитель проходит мимо иглы, двигаясь вправо, носик петлителя должен проходить примерно на 1.5 мм выше верхней части ушка иглы. Когда петлитель проходит мимо иглы, двигаясь влево, носик петлителя должен проходить примерно на 3 мм выше верхней части ушка левой иглы.

На машинах одинарного цепного стежка, когда петлитель входит в петлю игольной нити, носик петлителя должен быть на 4 мм выше верхней части игольного ушка.

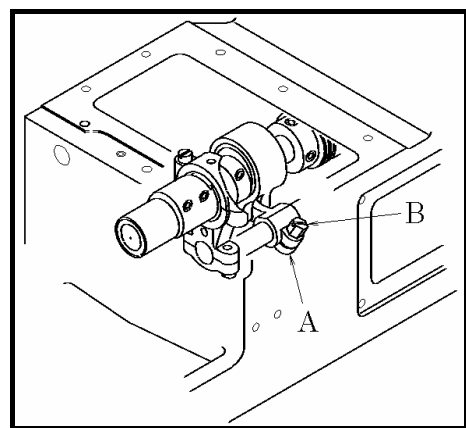
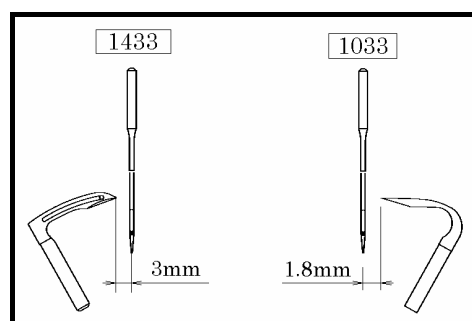
Чтобы отрегулировать, снимите крышку машины, ослабьте эксцентричный установочный винт D и снимите эксцентричный шарик A.



6-3 Расстояние установки петлителя

Когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении, установите расстояние 3 мм от носика петлителя до середины иглы. На машинах одинарного цепного стежка расстояние должно быть 1.8 мм.

- Чтобы отрегулировать, снимите крышку и ослабьте винт B на рычаге A движения петлителя вперед-назад.

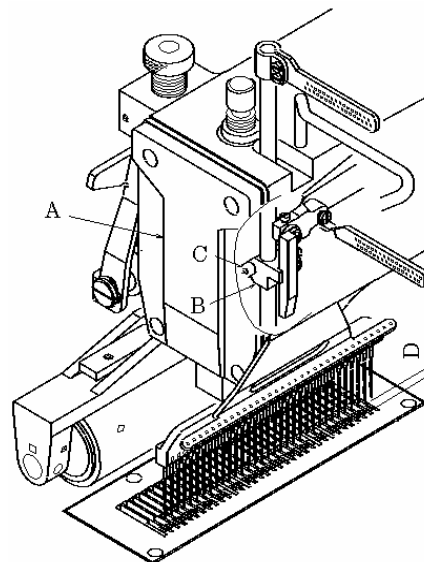
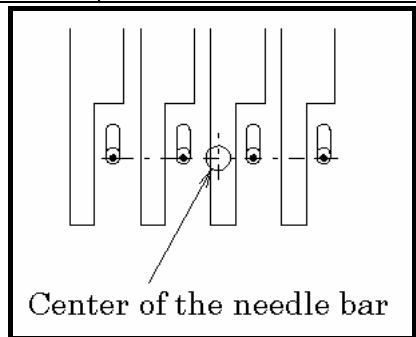


6-4 Высота иглы

Когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении, снимите боковую крышку А, ослабьте винт С на зажиме В игловодителя отверткой и передвиньте игловодитель вверх или вниз.

Стандартная высота игловодителя D

Шаг	Стандартная модель
34 мм	13.5 мм



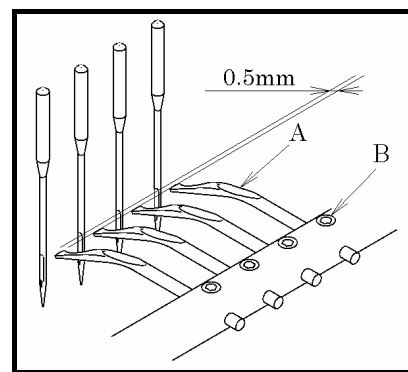
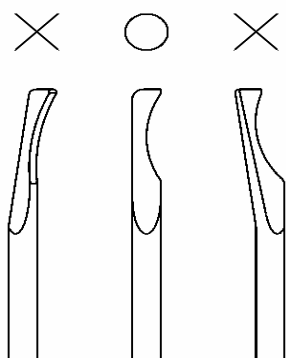
Примечание!

После данной регулировки проверьте, чтобы каждая игла опускалась в центр соответствующего игольного отверстия.

7 РЕГУЛИРОВКА СИНХРОНИЗАЦИИ ОБВОДЯЩЕГО ПЕТЛИТЕЛЯ

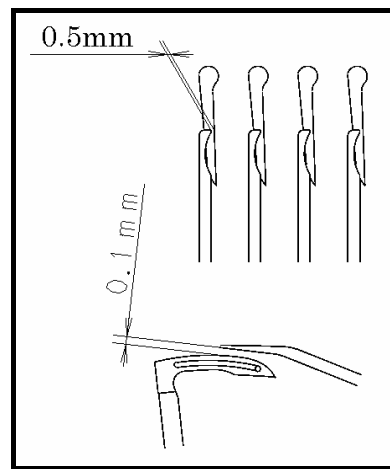
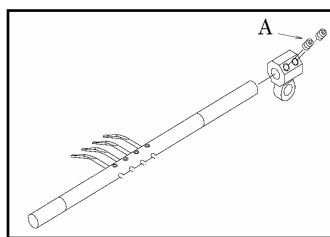
7-1 Положение обводящего петлителя

Установите обводящий петлитель А таким образом, чтобы его плоская поверхность была повернута вверх. При этом между иглой и носиком обводящего петлителя должен быть зазор 0.5 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте В.



7-2 Синхронизация обводящего петлителя и иглы

Когда игла, двигаясь сверху вниз, входит в треугольник нити петлителя, обводящий петлитель должен находиться в крайнем правом положении. Чтобы отрегулировать движение обводящего петлителя слева направо, ослабьте сначала винты А. Когда обводящий петлитель находится в крайнем левом положении, установите расстояние примерно 0.5 мм между обводящим петлителем и правой стороной петлителя. Затем установите расстояние 0.1 мм между обводящим петлителем и верхней поверхностью острия петлителя. После регулировки затяните винты А.



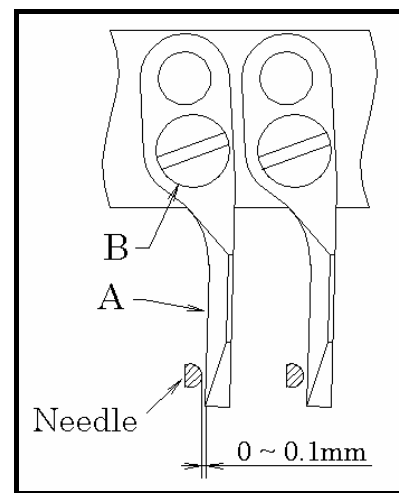
8 РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ

8-1 Положение игольного предохранителя

Когда игла находится максимально близко к игольному предохранителю, между правой стороной иглы и игольным предохранителем А должен быть зазор 0-0.1 мм.

Примечание:

Чтобы установить игольный предохранитель в стандартное положение, установите держатель петлителя (см.6-1) и отрегулируйте положение петлителя, ослабив установочный винт. Затем затяните винт В.



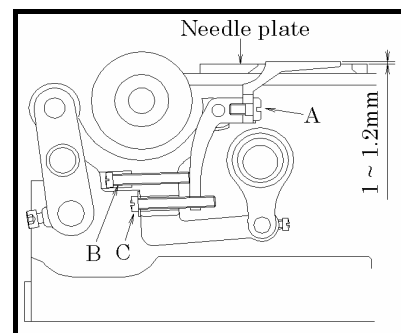
9 РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА

9-1 Высота и угол наклона транспортера

Когда игловодитель находится в крайнем верхнем положении, зубья транспортера должны располагаться на 1-1.2 мм выше верхней поверхности игольной пластины. Для регулировки ослабьте винт А. Проверьте, чтобы зубья транспортера располагались параллельно верхней поверхности игольной пластины. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты В и С.

Примечание:

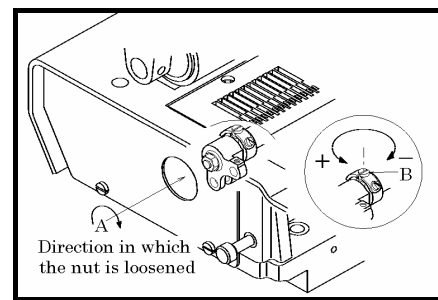
При регулировке высоты транспортера наклоните держатель транспортера к передней части машины.



9-2 Длина стежка

Длина стежка регулируется от 2 мм до 5 мм без шага. В таблице указана длина стежка и количество стежков на 1 дюйм (25.4 мм) и на 30 мм.

Длина стежка (мм)	Кол-во стежков (на 1 дюйм)	Кол-во стежков (на 30 мм)
2	13	15
3	8.5	10
5	5	6



Чтобы изменить длину стежка,

Ослабьте гайку А и запомните направление резьбы гайки.

Чтобы уменьшить длину стежка, поверните винт В по часовой стрелке. Чтобы увеличить длину стежка, поверните винт В против часовой стрелки.

После регулировки с помощью винта В обязательно затяните винт А.

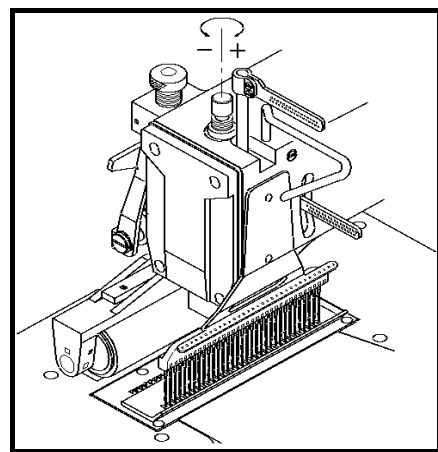
(Примечание)

Обязательно выключите мотор перед регулировкой длины стежка.

10 РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

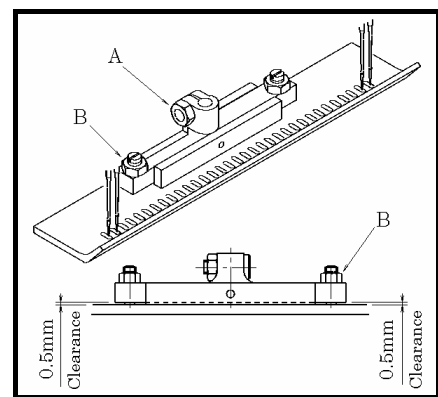
10-1 Давление прижимной лапки

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.



10-2 Положение прижимной лапки

Установите прижимную лапку на держателе таким образом, чтобы игла входила в центр игольного отверстия на прижимной лапке. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А. Регулировка хода прижимной лапки влево - вправо выполняется гайками В. Установите зазор 0.5 мм, как показано на рисунке справа.



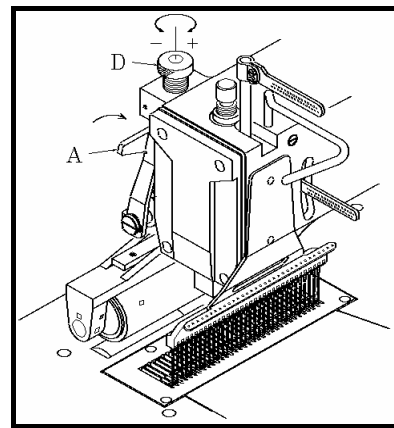
11 РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА

11-1 Ручка

Чтобы разместить или убрать ткань, поднимите ручку А.

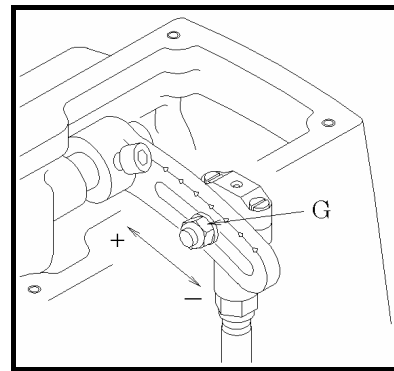
11-2 Регулировка давления пуллера

Давление пуллера должно быть минимальным, но достаточным для равномерной транспортировки ткани. Чтобы усилить давление, поверните ручку регулировки D по часовой стрелке. Чтобы ослабить давление, поверните ручку D против часовой стрелки.



11-3 Регулировка подачи заднего пуллера

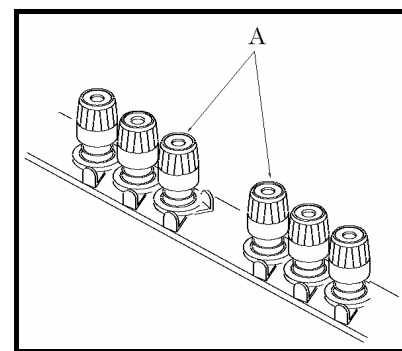
Отрегулируйте подачу заднего пуллера соответственно подаче транспортера. Чтобы увеличить подачу, ослабьте гайку G и передвиньте ее влево. Чтобы уменьшить подачу, передвиньте ее вправо.



12 РИСУНОК СТЕЖКА

12-1 Регулировка натяжения нити

Натяжение нити зависит от условий пошива, таких как используемая ткань, нить и длина стежка. Натяжение игольной нити и нити петлителя регулируется гайками А, встроенными в каждую нитевую стойку. Чтобы усилить натяжение, поверните гайки по часовой стрелке.



Примечание:

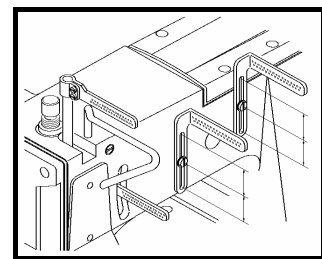
Натяжение должно быть минимальным, но достаточным для образования равномерных стежков.

12-2 Положение отверстий игольной нити

На 1425-1433 закрепите глазки игольной нити С в самом низу.

Примечание:

Отрегулируйте положение отверстий соответственно используемой нити. Чтобы натянуть игольную нить, поднимите отверстия игольной нити.

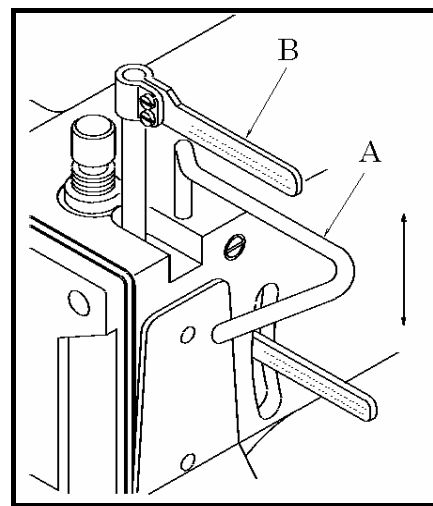


12-3 Регулировка предохранителя игольной нити

Когда игловодитель находится в нижнем ходовом положении, верхняя поверхность предохранителя игольной нити А должна находиться на одном уровне и параллельно центру глазков отверстия игловодителя В.

Примечание:

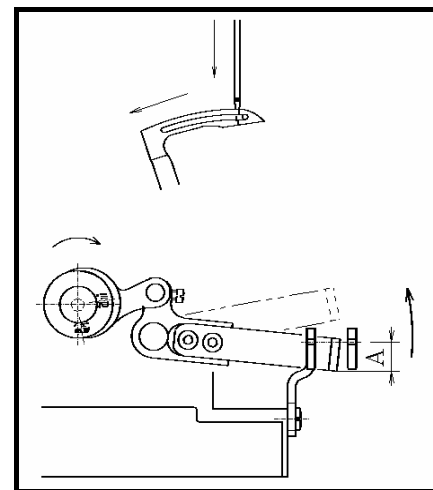
Если поднять предохранитель игольной нити А, размер петли игольной нити увеличится. Если опустить этот предохранитель А, размер петли уменьшится.



12-4 Положение и синхронизация отверстия нити петлителя

Когда игловодитель опускается и острие иглы доходит до нижней поверхности лезвия петлителя, отверстие нити петлителя должно подниматься. Когда отверстие нити петлителя находится в крайнем нижнем положении, установите следующее расстояние А между глазком в отверстии нити петлителя и отверстием нити петлителя (см. таблицу).

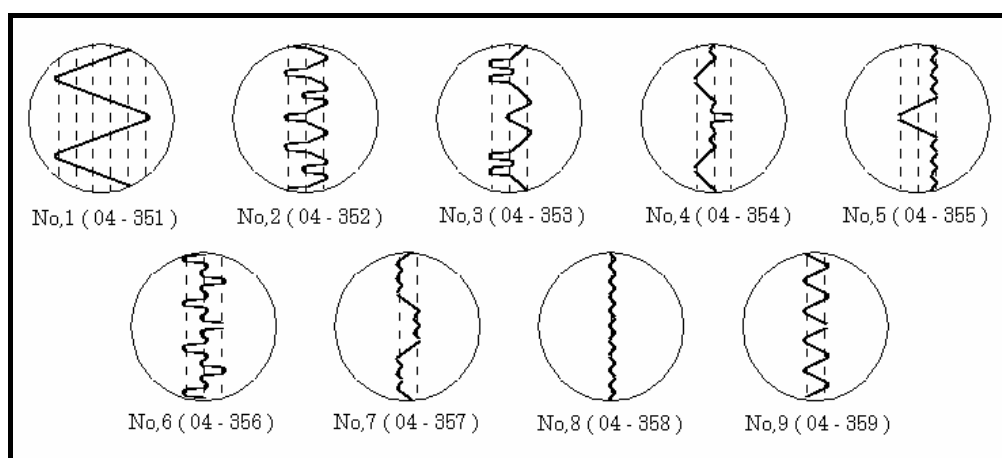
Тип нити	Расстояние А
Полиэстер (теторон)	8 мм
Крученая	10 мм
Шерстяная	15 мм



13 МЕХАНИЗМ PSM

13-1 Типы кулачков

Существует 9 типов кулачков от №1 до №9 (9 типов стандартных рисунков). При комбинации 2 кулачков можно получать различные декоративные стежки. Внутренний кулачок двигает верхний ширитель. Внешний кулачок двигает два нижних ширителя и переплетает нити ширителя.

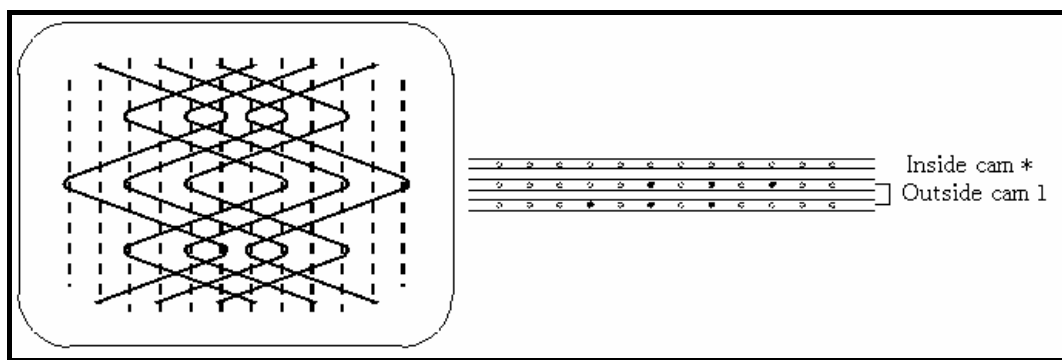


13-2 Выполнение декоративный стежков

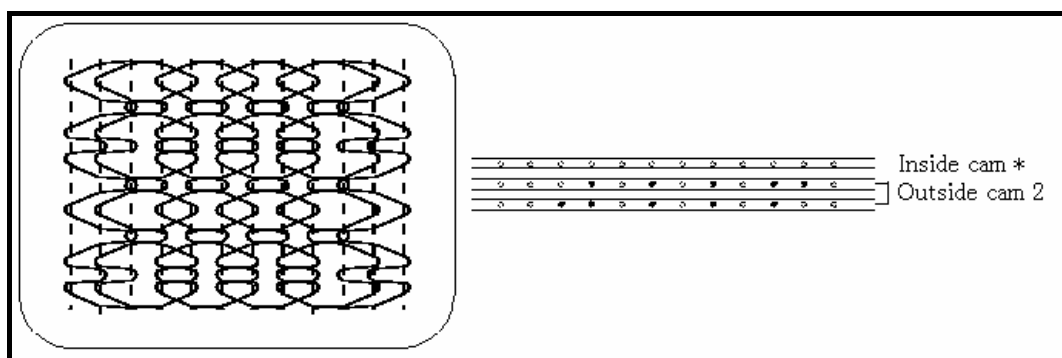
Установите кулачок 1 на внешнюю сторону, чтобы использовать два нижних ширителя. Установите любой из кулачков №2 - №9 на внутреннюю сторону, чтобы использовать верхний кулачок. Глазки нити ширителя отмечены значком «•». Если выполнить нижеописанные действия, декоративные стежки будут выполняться автоматически (см. декоративные стежки №2 - №9).

№1 - №9	Внутренний кулачок * Внешний кулачок 1 - 9
---------	---

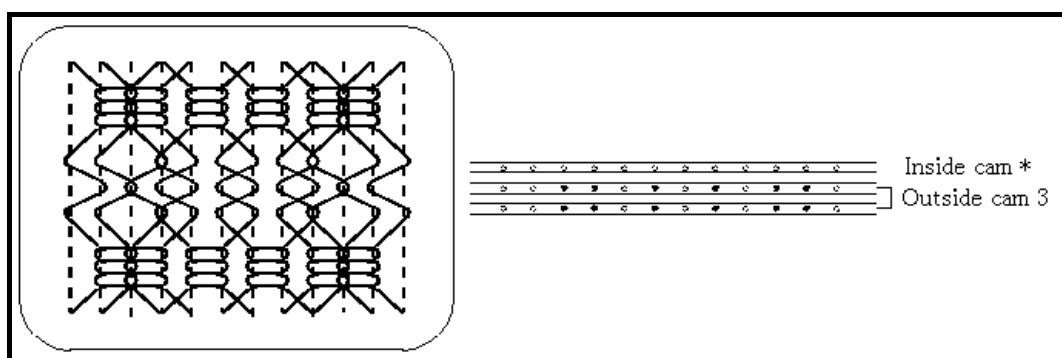
№ 1



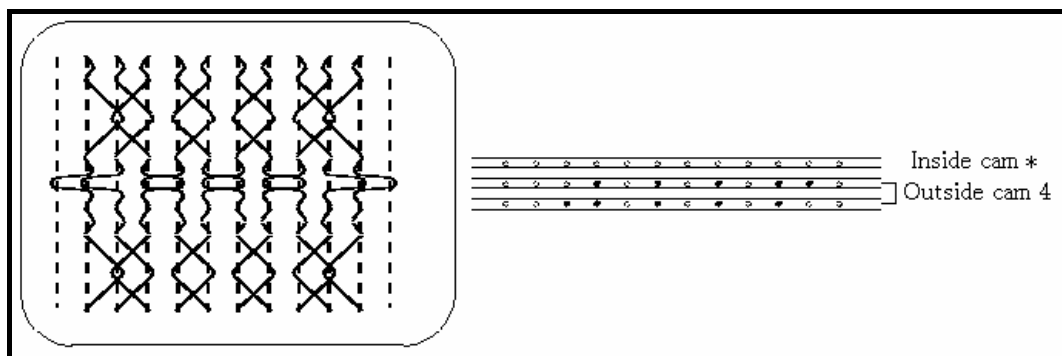
№ 2



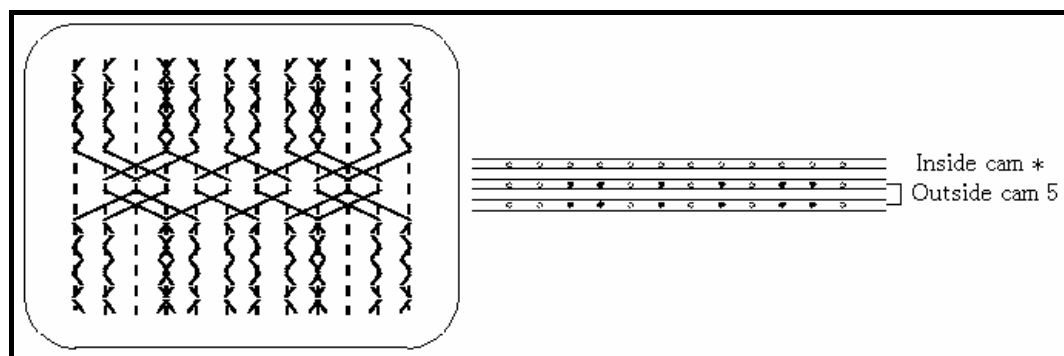
№ 3



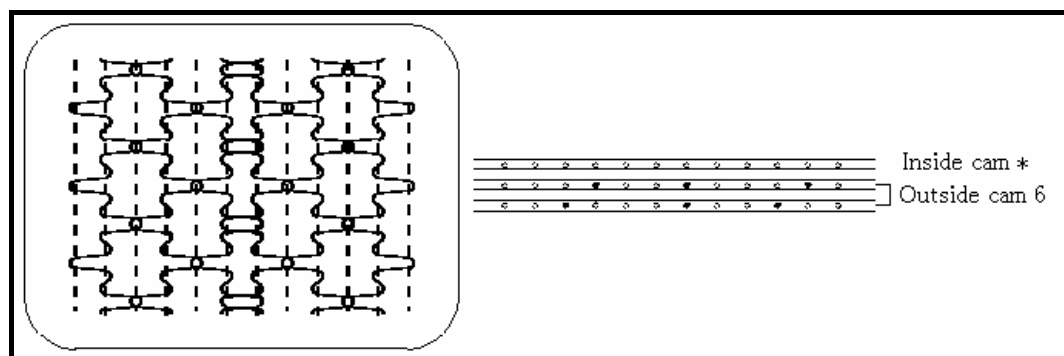
№ 4



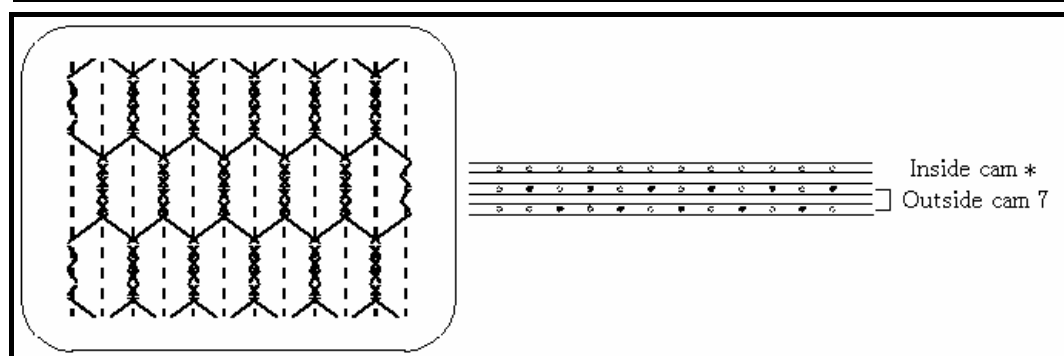
№ 5



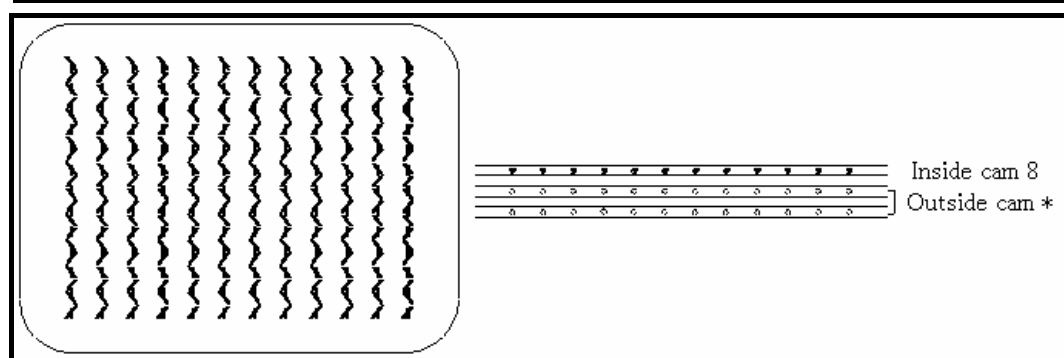
№ 6



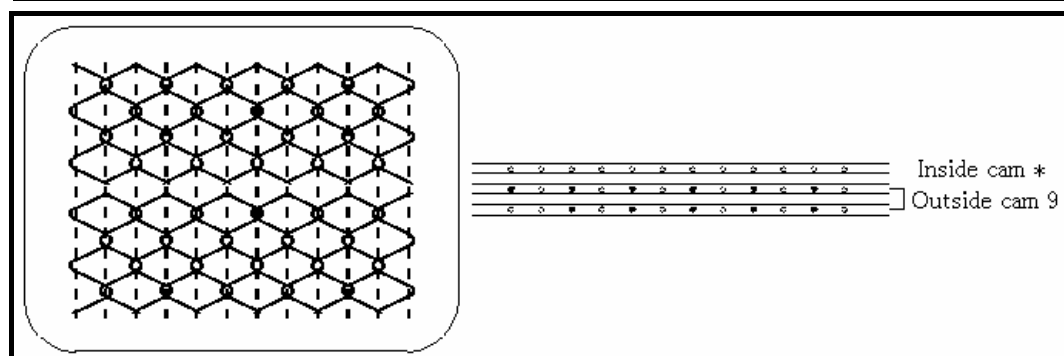
№ 7



№ 8



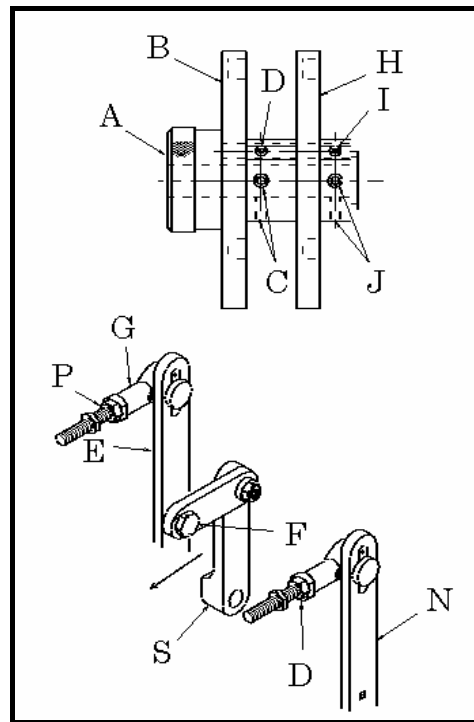
№ 9



13-3 Замена кулачков

Чтобы заменить внешний кулачок В, выкрутите гайку А (учтите, что эта гайка имеет левостороннюю резьбу).
Чтобы заменить внутренний кулачок Н, ослабьте винты С и D и снимите кольцо. Выкрутите винт F в с ручки S. Опустите ручку S в направлении стрелки.

Примечание: Прежде чем устанавливать новые кулачки, обязательно смажьте пазы кулачков. Никогда не ослабляйте винты I и J. В противном случае синхронизация ширителей изменится.



13-4 Синхронизация ширителей

Чтобы синхронизировать ширители, установите кулачок №8 на внутреннюю сторону, а кулачок №1 - на внешнюю. Выполните нижеописанные действия. Ширитель К движется слева направо с внутренним кулачком. Каждый из ширителей L и M движется в обратном направлении с внешним кулачком.

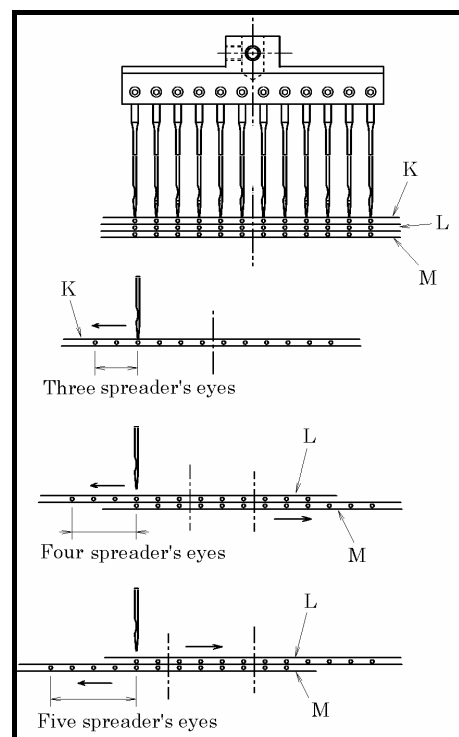
Когда игла начинает двигаться сверху вниз, отрегулируйте кулачки таким образом, чтобы ширители K, L, M остановились. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты С и J (см. «Замена кулачков»).

Положение ширителя К

Когда ширитель К находится в крайнем левом положении, третий глазок ширителя на ширителе К должен быть совмещен с центром левой иглы. Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку D на рычаге N (см. «Замена кулачков»).

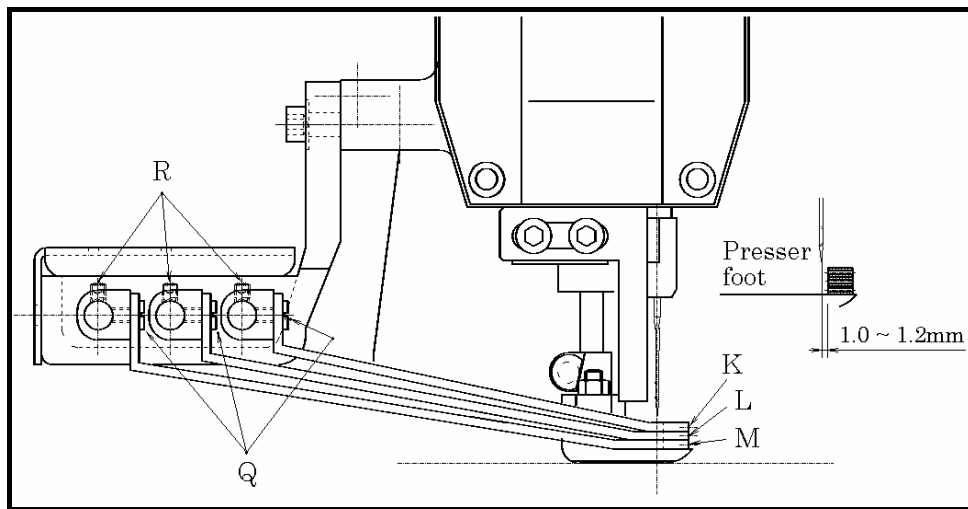
Положение ширителей L и M

Когда ширитель L находится в крайнем левом положении, четвертый глазок ширителя на ширителе L должен быть совмещен с центром левой иглы. Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку P на рычаге E (см. «Замена кулачков»). Когда ширитель L находится в крайнем правом положении, проверьте, чтобы пятый глазок ширителя на ширителе M был совмещен с центром левой иглы.



13-5 Регулировка ширителей

Между ширителем K, L и M и иглами должно быть расстояние 1-1.2 мм. Регулировка движения ширителя вверх-вниз выполняется винтами Q. Регулировка угла наклона ширителя выполняется винтами R,



14 МЕХАНИЗМ РТВ

14-1 Монтаж и демонтаж окантователя

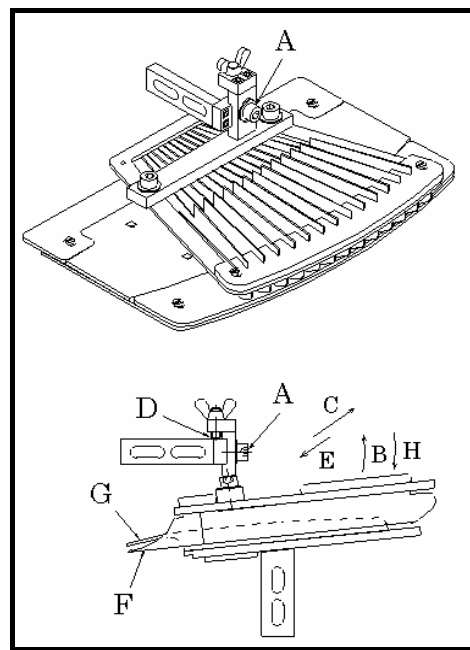
- Демонтаж окантователя

Выкрутите винт А. Снимите окантователь, потянув его к себе в направлении стрелок В и С.

Примечание: Когда снимаете окантователь, будьте осторожны, не повредите края направляющих ткани.

- Монтаж окантователя

Установите края верхних направляющих ткани (F) на нижние направляющие ткани (G). Опустите окантователь вниз в направлении стрелки Н. Проверьте, чтобы края D винта соприкасались с держателем. Затяните винт А.

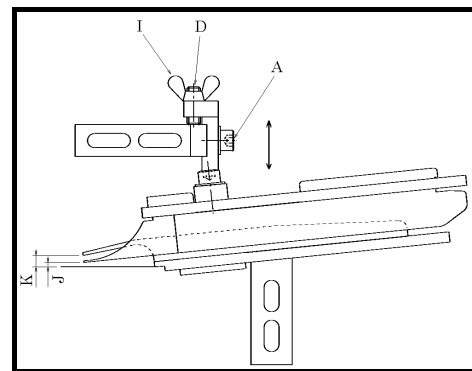


14-2 Регулировка окантователя по высоте

Отрегулируйте окантователь по высоте в зависимости от используемой ткани. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А и барашковый винт I и поверните винт D в нужную сторону. После регулировки затяните винт А и барашковый винт I.

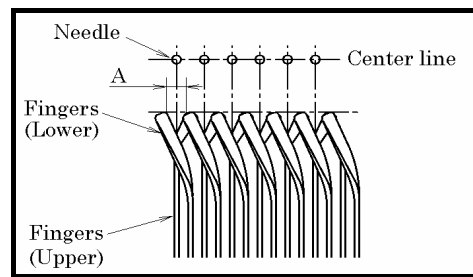
Примечание:

Отрегулируйте положение J и K согласно готовому изделию.



14-3 Положение верхнего и нижнего пальцев окантователя

Установите верхний и нижний пальцы таким образом, чтобы расстояние А было поделено на две части каждой вертикальной центральной линией игл. Линия, которая образуется острием верхнего и нижнего пальцев, должна идти параллельно каждой горизонтальной центральной линии игл.



15 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце рабочего дня снимите прижимную лапку и игльную пластину, затем прочистите пазы игльной пластины и участок вокруг транспортеров.

