

# ИНСТРУКЦИЯ

# *DVK* SERIES

**Промышленные  
Машины**

**Швейные**

*DVK1702B*  
*DVK1702P, PMD*  
*DVK1702BK, PBK*  
*DVK1701EHD*  
*DVK1702EHD*  
*DVK1702MLH*

*Первая публикация: Июнь 1997*

№. 970066

**KANSAI**  
SPECIAL®



# **ВВЕДЕНИЕ**

*Спасибо за покупку серии Kansai Special's DVK*

*Внимательно изучите инструкцию по эксплуатации перед началом выполнения операций и сохраните ее для дальнейшего применения*

1. Эта инструкция по эксплуатации описывает процедуры установки и обслуживания машины.
2. Перед включением машины обязательно проверьте крышку шкива и кожух.
3. Обязательно отключите питание машины перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или заменой иглы.
4. Не включайте машину без масла в резервуаре.
5. Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию по эксплуатации.
6. Содержание данной инструкции можно изменять без уведомления.

# **СОДЕРЖАНИЕ**

1. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ	
1-1 Иглы .....	1
1-2 Замена иглы .....	1
1-3 Заправка нити в машину .....	1
2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ	
2-1 Скорость машины и направление движения шкива машины.....	2
2-2 Мотор и ремень .....	2
3. СМАЗКА	
3-1 Масло .....	3
3-2 Смазка .....	3
3-3 Замена масла и фильтра.....	3
4. УСТАНОВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	
4-1 Вырез стола машины .....	4
4-2 Установка машины .....	5
5. СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ	
5-1 Угол и высота установки петлителя .....	5
5-2 Движение петлителя влево-вправо .....	6
5-3 Расстояние установки петлителя .....	6
5-4 Высота иглы .....	6
5-5 Взаимосвязь петлителя и игл при движении вперед-назад .....	7
6. РЕГУЛИРОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ ИГЛЫ	
6-1 Положение предохранителя иглы (заднего)....	7
6-2 Положение предохранителя иглы (переднего) 8	
7. РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА	
7-1 Высота и угол наклона транспортера .....	8
7-2 Длина стежка .....	8
8. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	
8-1 Давление прижимной лапки .....	9
8-2 Положение прижимной лапки и подъем лапки 9	
9. РЕГУЛИРОВКА РИСУНКА СТЕЖКА	
9-1 Положение нитевой опоры .....	10
9-2 Положение риверстий нити петлителя.....	10
9-3 Положение притягивателя нити петлителя... 10	
10. РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА	
10-1 Ручка .....	11
10-2 Регулировка давления пуллера .....	11
10-3 Регулировка объема подачи заднего пуллера .....	11
11. РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО ПУЛЛЕРА	
11-1 Вставление резинки и регулировка объема подачи переднего пуллера.....	11
12. РЕГУЛИРОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ВК	
12-1 Высота и угол наклона дополнительного транспортера .....	12
12-2 Установка дополнительной прижимной лапки.....	12
13. РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО НОЖА ВК	
13-1 Регулировка расстояния между левым и правым ножами.....	13
13-2 Демонтаж/ повторный монтаж нижнего ножа .....	13
13-3 Демонтаж/ повторный монтаж верхнего ножа .....	14
13-4 Пересечение верхнего и нижнего ножей ...	14
13-5 Заточка нижнего ножа.....	14
14. ЧИСТКА МАШИНЫ .....	14

## 1 ИГЛЫ & ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

### 1-1 Иглы

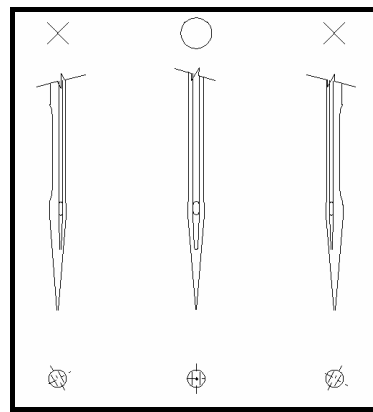
UY128GAS Schmetz или Organ

Выберите иглу подходящую для ткани и нити.

< Размер иглы > Кроме 1701,1702END

Schmetz UY128GAS	№75	№80	№90	№100	№110
Organ UY128GAS	#11	#12	#14	#16	#18

- 1701END DR2 №200, #25
- 1702END UY143GS №200, #25



### 1-2 Замена иглы

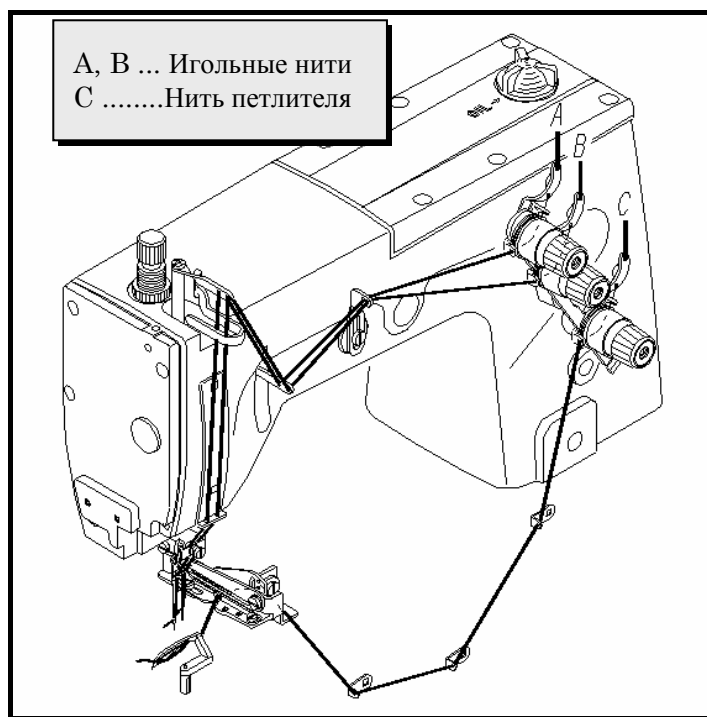
При замене иглы проверьте, чтобы паз иглы был повернут к задней стороне машины (см. рисунок). Установите иглу правильно.

<Примечание >

Перед заменой иглы отключите питание машины. После выключения мотор продолжает вращаться некоторое время. Продолжайте нажимать на педаль до полной остановки машины.

### 1-3 Заправка нити в машину

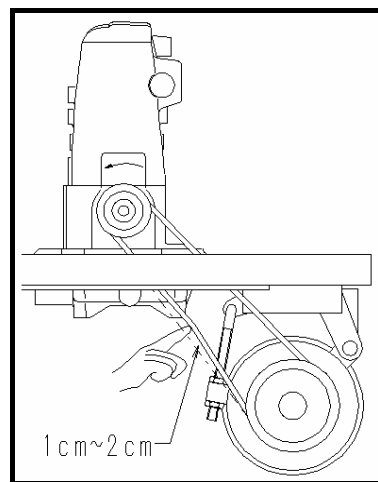
Правильно заправьте нить в машину (см. рис ниже). При неправильной заправке нити может произойти пропуск стежков, обрыв нити и/или неровный рисунок штежка.



## 2 СКОРОСТЬ МАШИНЫ

### 2-1 Скорость машины и направление движения шкива

В нижеприведенной таблице указана стандартная и максимальная скорость машины данной серии. 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 конце, вращается против часовой стрелки (см. рисунок).



### 2-2 Мотор и ремень

Мотор: 3-фазный; 2-полярный; 400W, фрикционный

Ремень: клиновой ремень типа M

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 >

ТИП	МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ	СТАНДАРТНАЯ СКОРОСТЬ
P, PMD, B	4500об/мин	4000об/мин
BK, EHD, MLH	4000об/мин	3500об/мин

#### < Таблица выбора шкива мотора >

Внешний диаметр шкива мотора (мм)	Скорость машины (об/мин)	
	50Hz	60Hz
70	2900	3450
80	3300	3900
90	3700	4400
100	4100	( 4900 )
110	4500	

## 3 СМАЗКА

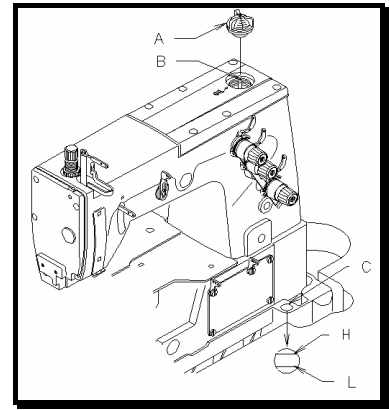
### 3-1 Масло

Используйте оригинальное масло Kansai Special  
(Часть No. 28-611 : 700 cc )

### 3-2 Смазка

- Как наполнить машину маслом

Извлеките пробку А из масляного отверстия. Налейте масло в машину, чтобы уровень масла был на верхней линии (см. Н на рисунке) масляного уровнемера С. После первой смазки добавьте масло, чтобы его уровень был между Н и L.



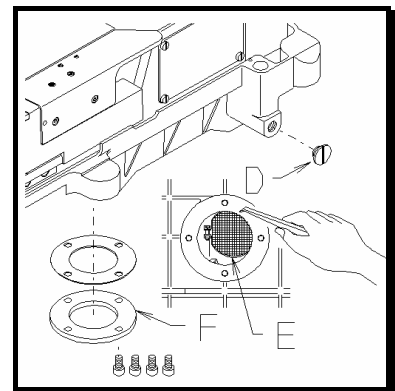
- Как проверить подачу масла

После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, чтобы масло распыливалось из отверстия В масляной трубки.

### 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 двигателя и снимите машину со стола.
2. Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.
3. После слива масла обязательно затяните винт D.
4. Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 3-2.



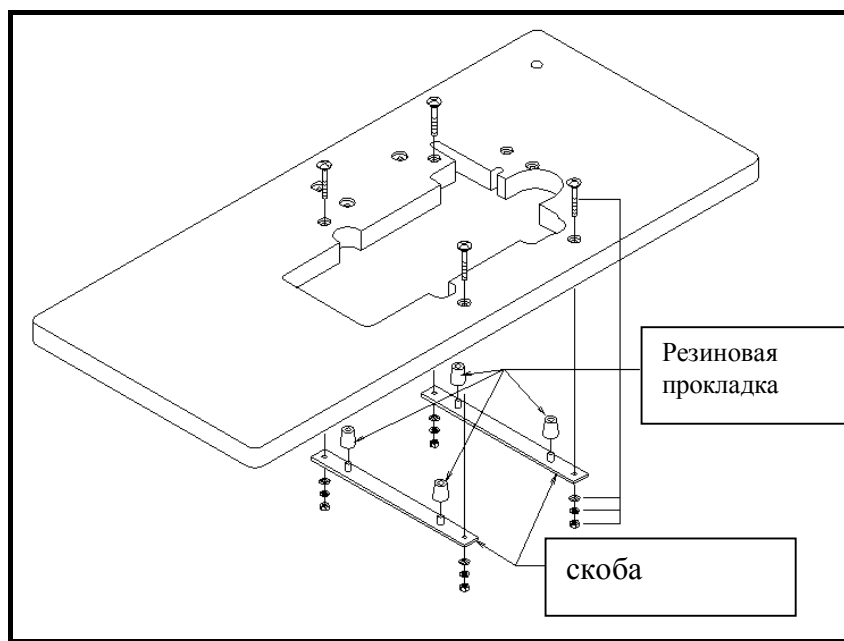
При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Для прочистки фильтра извлеките колпачок масляного фильтра F.





#### 4-2 Установка машины

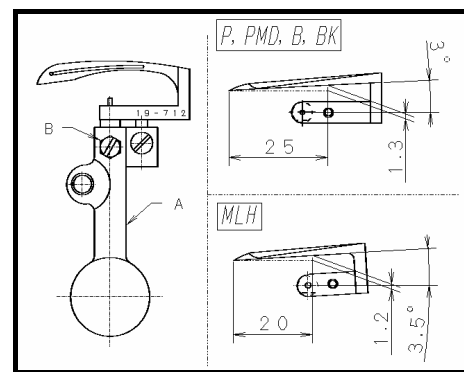
Установите скобы на внутренней стороне крышки стола (см. рисунок ниже). Установите резиновые прокладки на скобах. Закрепите головку машины на резиновых прокладках.



### 5 СИНХРОНИЗАЦИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛ

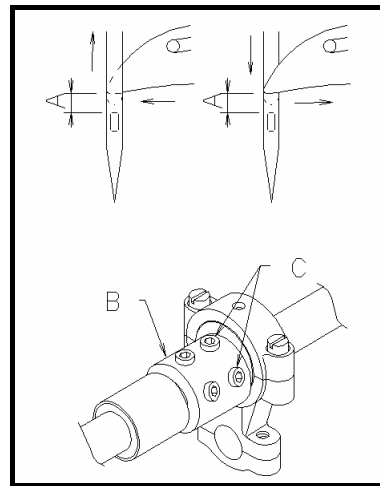
#### 5-1 Угол и высота установки петлителя

Чтобы установить правильный угол и высоту петлителя, вставьте петлитель полностью в держатель А петлителя и затяните винт В. Правильный угол петлителя на Р, РМД, В, ВК  $3^\circ$ . От носика петлителя на расстоянии 25 мм между нижней поверхностью кромки петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние около 1.3 мм. Правильный угол петлителя на МЛН  $3.5^\circ$ . От носика петлителя на расстоянии 20 мм между нижней поверхностью кромки петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние около 1.2 мм. Правильный угол петлителя на ЕНД  $0^\circ$ .



### 5-2 Движение петлителя влево-вправо

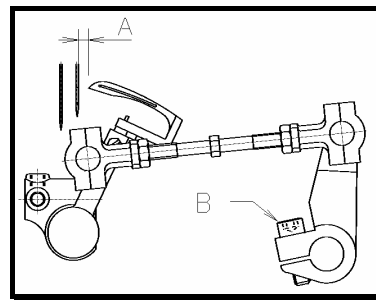
Когда носик петлителя движется справа - налево и слева - направо, от верхнего края ушка левой иглы до носика петлителя слева от левой иглы расстояние А должно быть одинаковым (см. рисунок справа). Чтобы отрегулировать, снимите крышку машины, ослабьте три винта С на эксцентрике петлителя В и сместите эксцентрик В петлителя, повернув шкив машины и удерживая эксцентрик В петлителя.



### 5-3 Установочное расстояние петлителя

Когда петлитель находится в крайнем правом положении, установите расстояние А от носика петлителя до правого края правой иглы. Это расстояние отличается в зависимости от модели и/ или игольного расстояния (см. таблицу ниже). Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В.

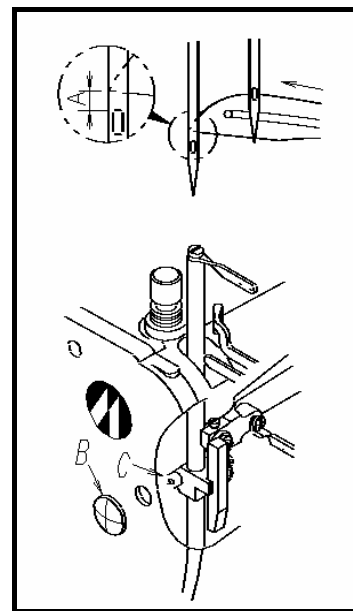
Модель ( игольное расстояние )	Установочное расстояние А (мм)
P, PMD, MLH ( 1 / 8, 5 / 32 )	5.2
P, PMD, ( 3 / 16, 7 / 32, 1 / 4 )	4.4
B, BK, PBK	4.0
EHD	5.0



### 5-4 Высота иглы

Когда носик петлителя доходит до левой стороны левой иглы, когда шкив машины повернут в рабочем направлении, установите расстояние А от верхнего края ушка левой иглы до носика петлителя на задней стороне иглы. Это расстояние изменяется в зависимости от модели и/ или игольного расстояния (см. таблицу ниже).

Примечание: После выполнения данной регулировки установите игольную пластину и проверьте, чтобы игла правильно опускалась в центр каждого игольного отверстия.



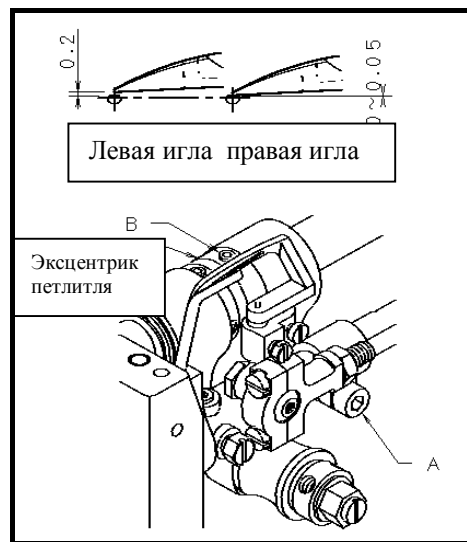
Модель	А ( мм )
P, PMD, MLH	1.2 ~ 1.5
B, BK, PBK	0 ~ 0.5
EHD	2 ~ 2.5

### 5-5 Положение иглы и петлителя при движении вперед-назад

Когда петлитель проходит по задней стороне иглы, между правой иглой и петлителем должно быть расстояние 0-0.05 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А.

Между левой иглой и петлителем должно быть расстояние 0.2 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В на эксцентрик петлителя.

Чтобы увеличить расстояние, поверните эксцентрик петлителя по направлению к задней стороне машины. Чтобы уменьшить расстояние, поверните эксцентрик петлителя по направлению к передней стороне машины.



## 6 РЕГУЛИРОВКА ИГОЛЬНЫХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕЙ

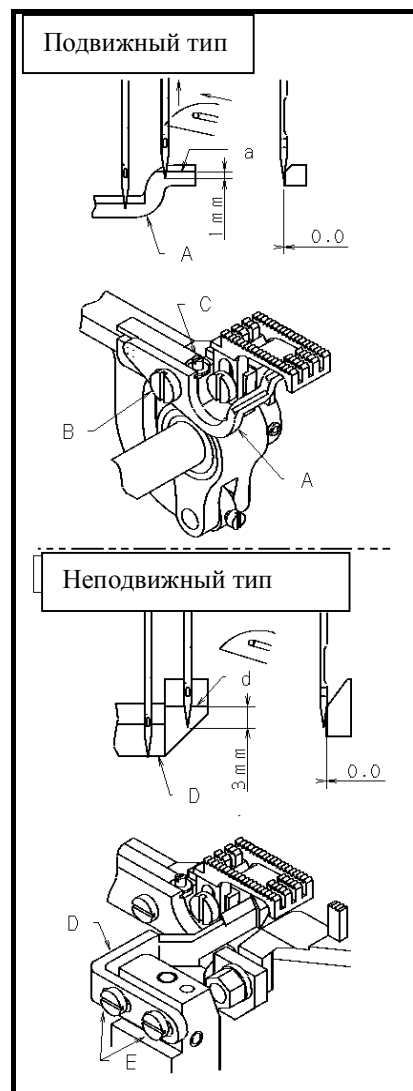
### 6-1 Положение игольного предохранителя (заднего)

- Подвижный тип (для моделей кроме ВК, РВК)

Когда носик петлителя доходит до середины правой иглы, от острия правой иглы до линии (а) на предохранителе А иглы должно быть расстояние 1 мм (приблизительно 2 мм на ЕНД). При этом между иглой и игольным предохранителем должно быть расстояние 0 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В и поверните винт С, чтобы переместить игольный предохранитель вверх или вниз, вперед или назад.

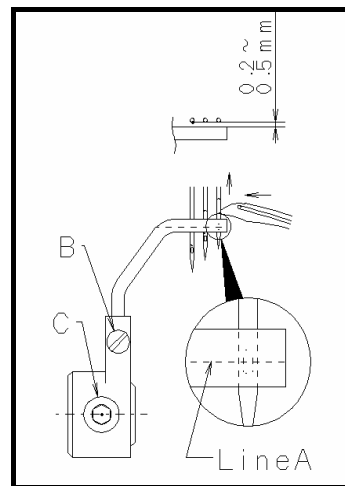
- Неподвижный тип (для ВК, РВК)

Когда игловодитель находится в крайнем нижнем положении, от острия правой иглы до линии (d) на игольном предохранителе D должно быть приблизительно 3 мм. При этом между иглой и игольным предохранителем должно быть расстояние 0 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты Е.



## 6-2 Положение игольного предохранителя (переднего)

Когда носик петлителя доходит до середины правой иглы, центр ушка правой иглы должен быть совмещен с линией А на переднем игольном предохранителе. При этом левая и правая иглы должны располагаться параллельно переднему игольному предохранителю. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В. Между иглами и передним игольным предохранителем должно быть расстояние 0.2-0.5 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт С.



## 7 РЕГУЛИРОВКА ТРАНСПОРТЕРА И ДЛИНЫ СТЕЖКА

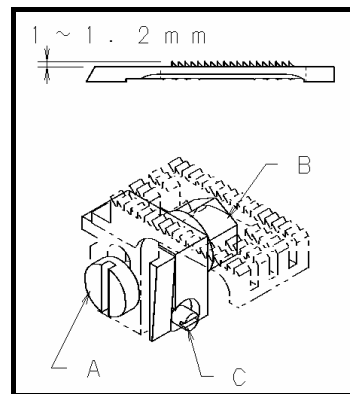
### 7-1 Высота и угол наклона транспортера

#### □ Регулировка высоты

Когда транспортер находится в верхнем положении, его зубцы должны быть на 1.0-1.2 мм (1.5 мм на EHD) над верхней поверхностью игольной пластины. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А.

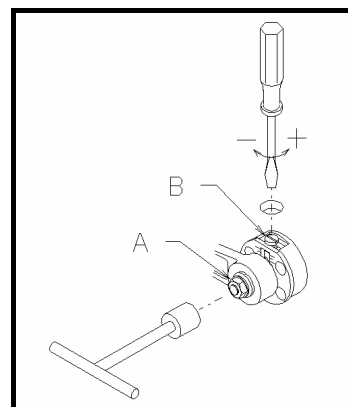
#### □ Регулировка угла наклона

Когда транспортер находится в верхнем положении, его зубцы должны находиться параллельно верхней поверхности игольной пластины. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт В и поверните винт С.



### 7-2 Длина стежка

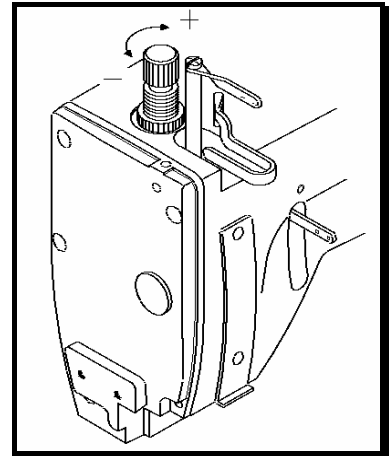
Ослабьте гайку А (левая нить) с помощью 9.5 мм Т-образного гаечного ключа. Поверните винт В. Чтобы увеличить длину стежка, поверните винт В против часовой стрелки. Чтобы уменьшить длину стежка, поверните винт В по часовой стрелке.



## 8 РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

### 8-1 Давление прижимной лапки

Давление прижимной лапки должно быть минимальным, но достаточным, чтобы подавать ткань и выполнять равномерные стежки. Чтобы усилить давление прижимной лапки, поверните регулировочную ручку по часовой стрелке.



### 8-2 Положение прижимной лапки и подъем лапки

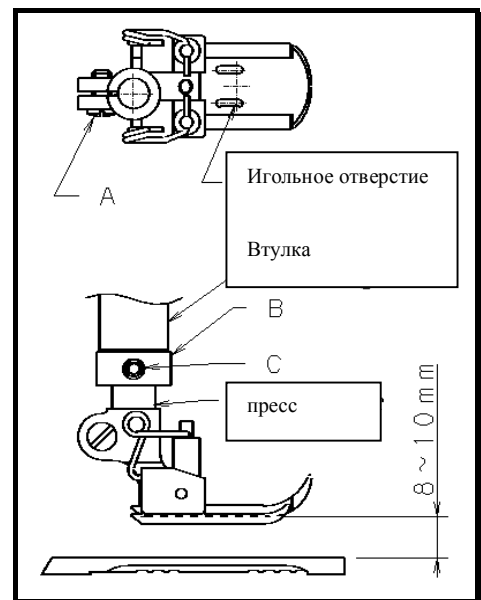
Установите прижимную лапку на прессе. Проверьте, чтобы игла попадала прямо в центр игольного отверстия на прижимной лапке.

#### Положение прижимной лапки

Ослабьте винт А. Чтобы отрегулировать, передвиньте прижимную лапку вправо или влево. Проверьте, чтобы игла опускалась в центр игольного отверстия на прижимной лапке.

#### Подъем лапки

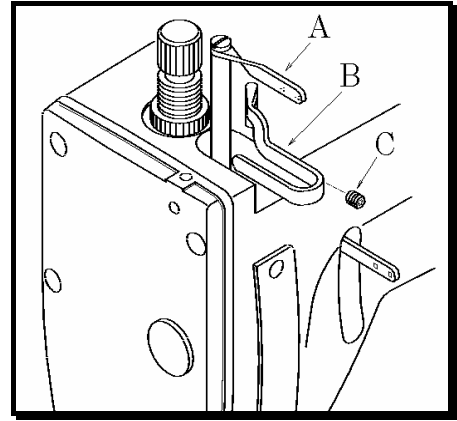
Установите нужный подъем прижимной лапки. Установите манжету В на втулке пресса. Затяните винт С.



## 9 РЕГУЛИРОВКА РИСУНКА СТЕЖКА

### 9-1 Положение нитевой опоры

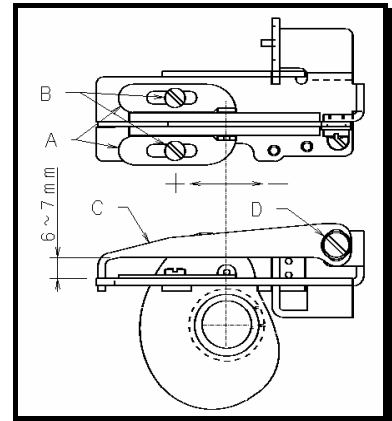
Когда игловодитель находится в нижнем положении, центры нитевых отверстий А должны располагаться на одном уровне с верхней поверхностью нитевой опоры В, при этом А должно быть параллельно В. Чтобы отрегулировать нитевую опору В по высоте, ослабьте винт С и передвиньте нитевую опору В вверх или вниз. При передвижении нитевой опоры В вверх игольная нить натягивается. При передвижении нитевой опоры В вниз игольная нить ослабляется.



### 9-2 Положение отверстий нити петлителя

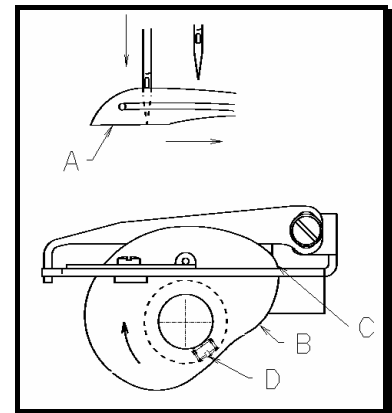
Совместите отверстия нити петлителя А с центром вала. Отрегулируйте положение отверстий нити петлителя А, ослабив винты В, согласно условиям пошива, ткани и/или используемой нити.

Чтобы увеличить количество подаваемой нити петлителя, передвиньте отверстия нити петлителя А к задней стороне машины. Чтобы уменьшить количество подаваемой нити петлителя, передвиньте отверстия нити петлителя А к передней стороне машины. Направляющая нити С должна располагаться на 6-7 мм выше верхней поверхности направляющей пластины. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D.



### 9-3 Положение притягивателя нити петлителя

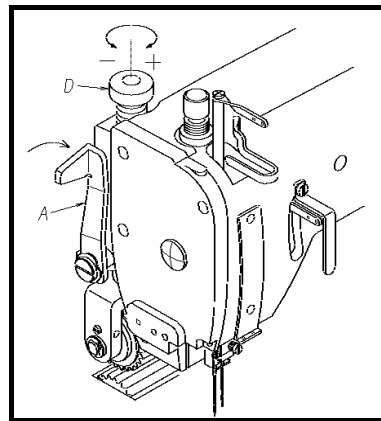
Когда острое иглы доходит до нижней поверхности А кромки петлителя, а петлитель движется вправо из крайнего левого положения, нужно убрать нить петлителя из точки С на притягивателе нити петлителя В. Чтобы отрегулировать, ослабьте и затем затяните винт D.



## 10 РЕГУЛИРОВКА ЗАДНЕГО ПУЛЛЕРА

### 10-1 Ручной рычаг

Чтобы расположить или убрать материал, поднимите ручной рычаг А.

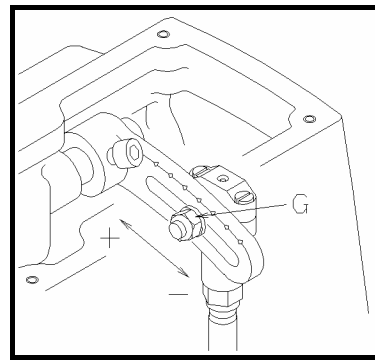


### 10-2 Регулировка давления пуллера

Давление пуллера должно быть максимально легким, но достаточным для равномерной подачи материала. Чтобы усилить давление, поверните регулировочную ручку D по часовой стрелке. Чтобы ослабить давление, поверните регулировочную ручку D против часовой стрелки.

### 10-3 Регулировка количества подачи заднего пуллера

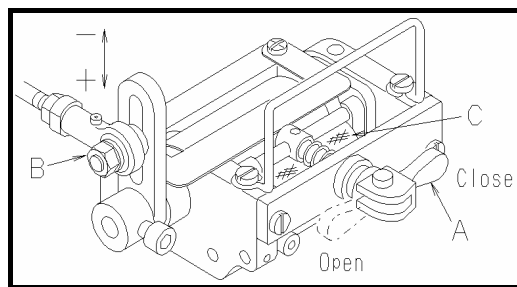
Отрегулируйте количество подачи заднего пуллера согласно количеству подачи транспортера. Чтобы увеличить количество, ослабьте гайку G и передвиньте ее влево. Чтобы уменьшить количество, передвиньте ее вправо.



## 11 РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕДНЕГО ПУЛЛЕРА

### 11-1 Втачивание резинки и регулировка количества подачи переднего пуллера

Откройте/ закройте маленький ролик С с помощью ручки А, чтобы втачать резинку (см. рисунок). Отрегулируйте количество подачи переднего пуллера согласно количеству подача транспортера. Чтобы уменьшить количество, ослабьте винт В и поднимите его вверх. Чтобы уменьшить, опустите его вниз.

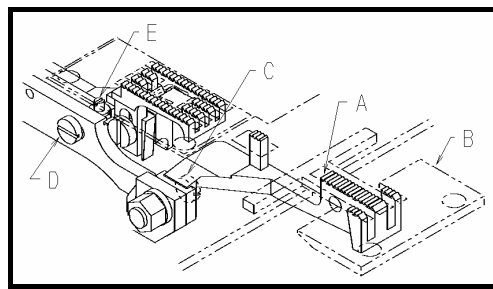


## 12 РЕГУЛИРОВКА ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ВК

### 12-1 Высота и угол наклона дополнительного транспортера

#### - Регулировка высоты

Когда дополнительный транспортер А находится в верхнем положении, зубья дополнительного транспортера должны быть на 1.5 мм выше верхней поверхности пластины В дополнительного транспортера. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт С.

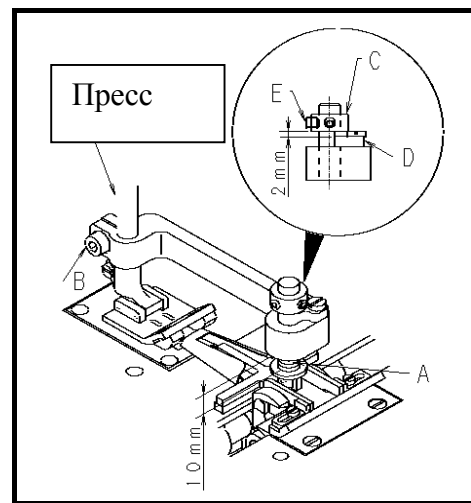


#### - Регулировка угла наклона

Когда дополнительный транспортер А находится в верхнем положении, дополнительный транспортер А должен располагаться параллельно пластине В дополнительного транспортера. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт D и поверните винт E.

### 12-2 Установка дополнительной прижимной лапки

Установите дополнительную прижимную лапку на пресс с помощью пружины А, сжатую вниз примерно на 10 мм. Затем затяните винт В. Установите манжету С таким образом, чтобы между манжетой С и направляющей пластиной D был зазор 2 мм. Затем затяните винт Е.





## 13 РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ПЕРЕДНЕГО НОЖА ВК

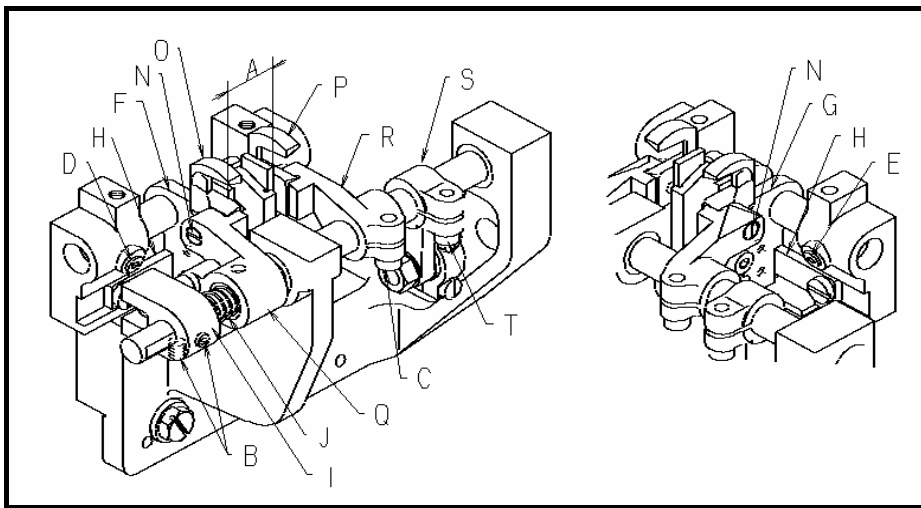
### 13-1 Регулировка зазора между левым и правым ножами

Центральная линия игловодителя должна проходить посередине зазора А.

- Чтобы отрегулировать,

1. Ослабьте верхние (левый и правый) ножи, ослабив винты В и С.
2. Чтобы отрегулировать зазор между нижними левым и правым ножами, ослабьте винты D и E.
3. Установите держатели F и G нижних ножей (левого и правого) на направляющие пластины Н. Затяните винты D и E.
4. Установите верхний нож (правый) Р на нижний нож (правый). Затем затяните винт С.
5. Установите верхний нож (левый) на нижний нож (левый). Передвиньте верхнюю соединительную скобу I вправо, чтобы прижать пружину J. Затяните винты В, вжимая их в

плос-  
кость



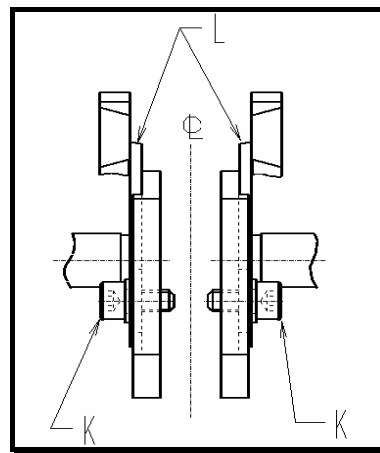
### 13-2 Демонтаж/ сборка нижних ножей

- Чтобы демонтировать нижние ножи

1. Ослабьте винты В. Передвиньте соединительную скобу I верхнего ножа влево, чтобы ослабить пружину.
2. Извлеките винты К и снимите нижние ножи.

- Сборка нижних ножей

1. Установите нижние ножи L на держатель ножа F или G таким образом, чтобы острие каждой режущей кромки было повернуто наружу.
2. Отрегулируйте нижние ножи L таким образом, чтобы каждая режущая кромка нижних ножей L была на одном уровне с верхней поверхностью пластины дополнительного транспортера. Затяните винты К.
3. Передвиньте верхнюю соединительную скобу I вправо, чтобы сжать пружину J. Затем затяните винты В, вжимая их в плоскость.



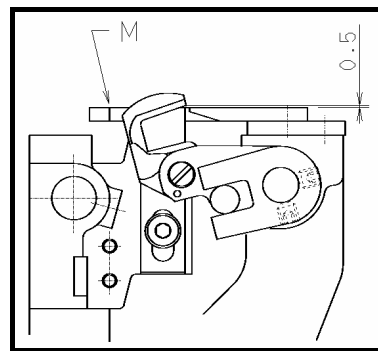
### 13-3 Демонтаж/ монтаж верхних ножей

#### - Демонтаж верхних ножей

1. Ослабьте винты В. Передвиньте соединительную скобу I верхнего ножа влево, чтобы пружина ослабилась.
2. Ослабьте винты N. Снимите верхние ножи O и P, передвинув их вверх.

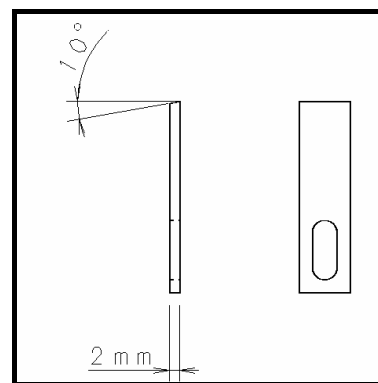
#### - Сборка верхних ножей

1. Вставьте верхние ножи на нужную глубину вместе с направляющими на скобах Q и R верхних ножей. Затем затяните винты N.
2. Передвиньте верхнюю соединительную скобу I вправо, чтобы сжать пружину J. Затем затяните винты В, вжимая их в плоскость.



### 13-4 Пересечение верхнего и нижнего ножей

Когда верхние ножи O и P находятся в нижнем положении, между острием режущих кромок верхних ножей и острием режущих кромок нижних ножей должен быть зазор 0.5 мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт T на приводной ручке S верхнего ножа.



### 13-5 Заточка нижних ножей

Когда нижние ножи затупляются, их нужно заточить. Рекомендуется всегда иметь запасные верхние и нижние ножи для замены.

## 14 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце каждого рабочего дня снимайте прижимную лапку и игольную пластину, и прочищайте отверстия игольной пластины и участок вокруг транспортеров.

