



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

KM-340BL

Высокоскоростная
одноигольная
швейная машина челночного
стежка с верхним и нижним
двигателем ткани



- 1) Для максимально упрощенного использования машины, пожалуйста, прочтите внимательно настоящее руководство.
- 2) Храните данное руководство для справки в случае нарушения функционирования машины или ее поломки.

MME-050509

SUNSTAR MACHINERY CO., LTD.

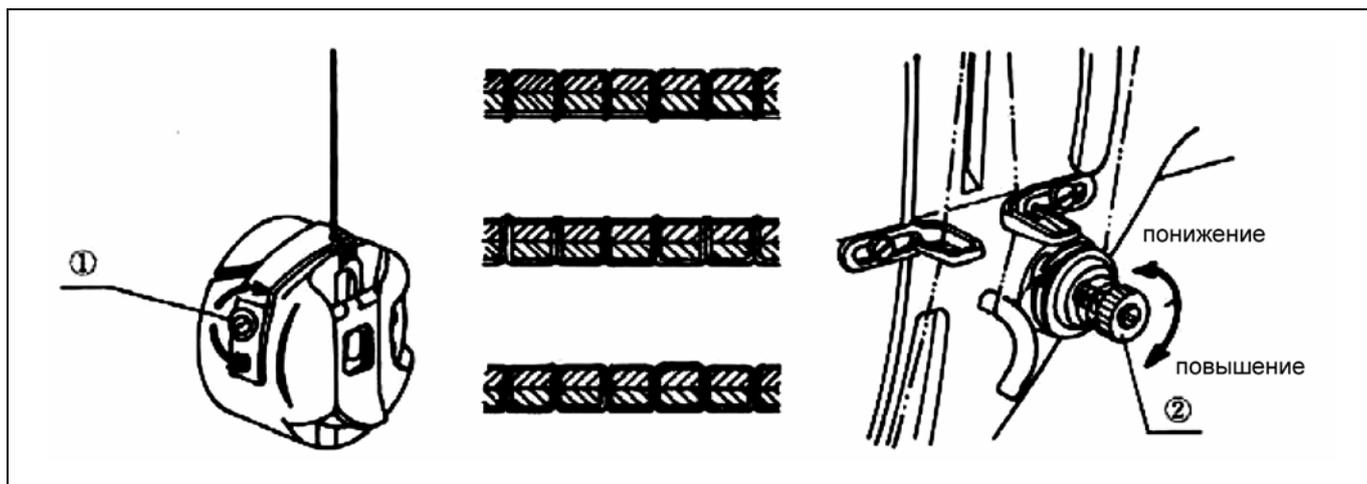
Благодарим вас за покупку швейной машины фирмы SunStar.

Пожалуйста, прочтите внимательно данное руководство по эксплуатации перед использованием машины. Используйте машину по назначению, чтобы задействовать все ее эксплуатационные характеристики.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Регулирование натяжения нити.....	3
2. Регулирование пружины нитепритягивателя	3
3. Регулирование длины стежка	4
4. Регулирование давления прижимной лапки.....	4
5. Регулирование основной и дополнительной прижимной лапки	4
5-1 Регулирование перекрестного перпендикулярного движения основной и дополнительной прижимных лапок	4
5-2 Регулирование высоты расположения основной и дополнительной прижимных лапок.....	5
5-3 Регулирование положение перемещения лапки в направлении вперед-назад.....	5
5-4 Регулирование подачи основной прижимной лапки.....	5
6. Регулирование высоты расположения зубчатой рейки	6
7. Регулирование синхронизации иглы и челнока	6
7-1 Регулирование подъема игловодителя	6
7-2 Регулирование игловодителя по высоте	6
8. Установка коленоподъемника	7
9. Установка масляного поддона	7
10. Установка машинной головки.....	7
11. Смазывание машины	8
12. До начала работы на швейной машине	8
13. Установка иглы	9
14. Намотка нити на шпульку	9
15. Установка шпульки в шпульный колпачок	10
16. Прокладывание нити в машинной головке	10

1. Регулирование натяжения нити

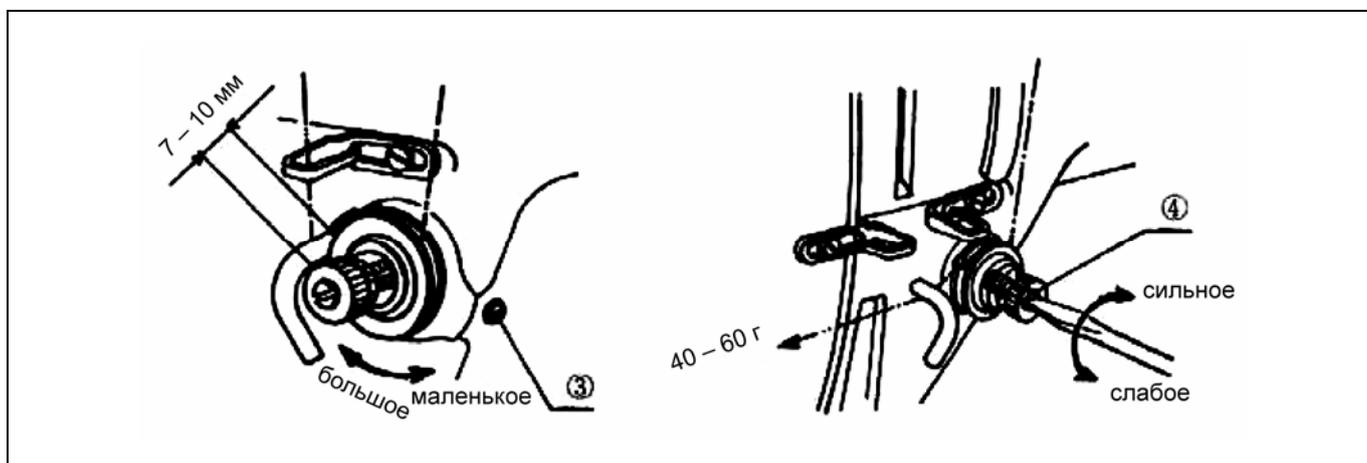


Чтобы отрегулировать натяжение шпульной нити, поверните винт регулирования натяжения нити ① на максимальную величину так, чтобы нить не высвобождалась под весом шпульного колпачка, когда он перемещается за нитью.

Стандартная величина натяжения нити составляет 30 – 50 г.

Поверните винт регулирования натяжения нити ②, чтобы отрегулировать натяжение игольной нити после опускания прижимной лапки.

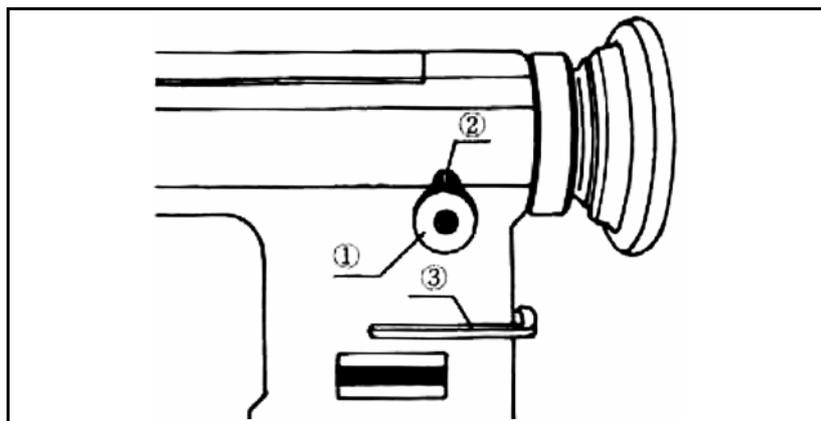
2. Регулирование натяжения пружины нитепритягивателя



Стандартный рабочий диапазон хода пружины нитепритягивателя составляет 7 – 10, а стандартное натяжение закручивания пружины нитепритягивателя составляет 40 – 60 г. Чтобы отрегулировать рабочий диапазон пружины нитепритягивателя, ослабьте винт крепления пружины нитепритягивателя ③ и поверните регулировочное устройство. (Увеличьте диапазон при использовании толстых материалов и уменьшите его для тонких материалов).

Чтобы отрегулировать натяжение пружины нитепритягивателя, вставьте отвертку в бороздку устройства регулирования ④ и поверните его в правом и левом направлении. (Увеличьте натяжение для толстых материалов, и уменьшите – для тонких).

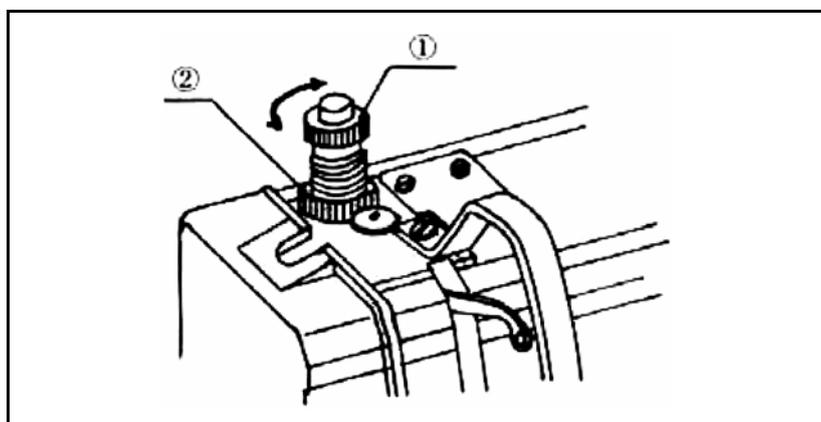
3. Регулирование длины стежка



Для регулирования длины стежка на наборном диске ① установите соответствующие значения над штифтом ②. Чем выше значение (цифра), тем длиннее стежок.

Если нажат рычаг реверсивной подачи ткани ③, то материал подается в обратном направлении. Материалы подаются вперед в обычном режиме, если рычаг реверсивной подачи ткани отпустить.

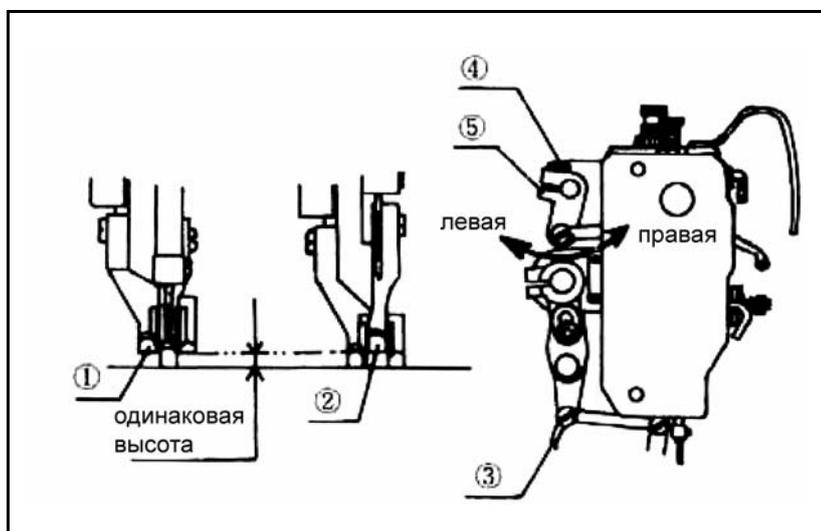
4. Регулирование величины нажима прижимной лапки



- Ослабьте фиксирующую гайку винта регулирования нажима ②.
- Поверните винт регулирования нажима ① до максимальной величины так, чтобы швейный материал не был отпущен.
- Затяните фиксирующую гайку ②.

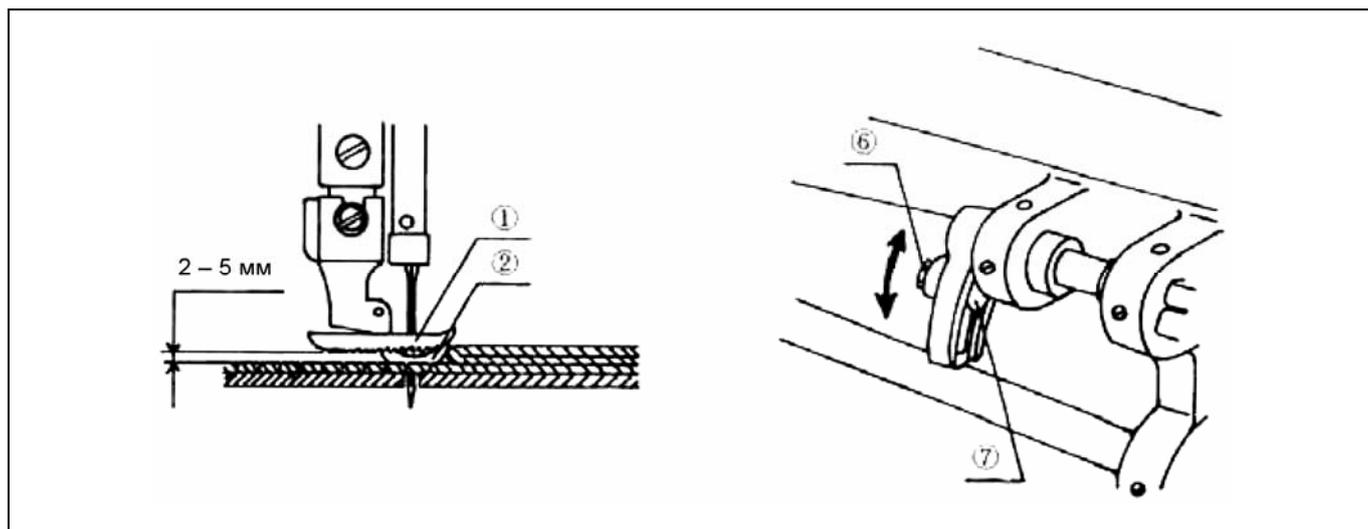
5. Регулирование основной и дополнительной прижимных лапок

5-1 Регулирование перекрестного перпендикулярного движения основной и дополнительной прижимных лапок



Основная прижимная лапка ① и дополнительная прижимная лапка ② движутся вверх и вниз попеременно. Когда основная прижимная лапка ① и дополнительная прижимная лапка ② находятся в своем высшем положении, отрегулируйте их так, чтобы они находились на одинаковой высоте или установите дополнительную прижимную лапку чуть ниже ②. Установите устройство нитепротягивателя в самом низком положении и опустите подъемник прижимной лапки ③. Ослабьте крепежную гайку ④ и отрегулируйте перемещение регулирующего кривошипа ⑤ прижимной лапки в направлении вправо-влево. (При перемещении его влево величина поднятия дополнительной прижимной лапки уменьшается).

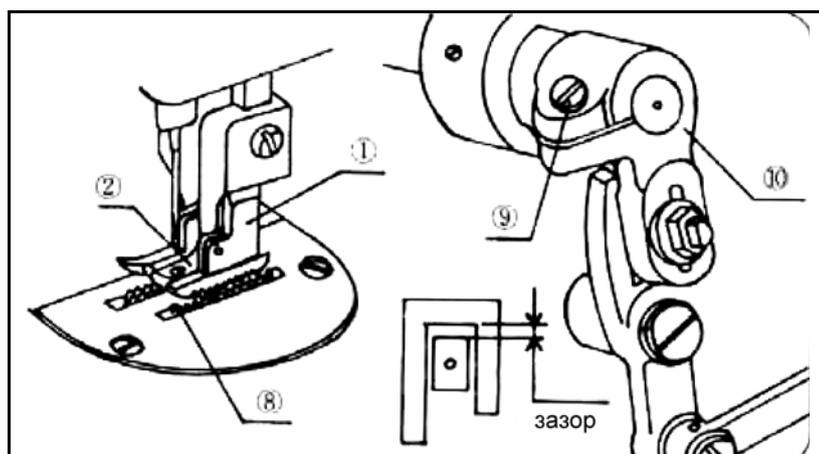
5-2 Регулирование высоты расположения основной и дополнительной прижимных лапок



Вертикальный ход основной и дополнительной прижимных лапок составляет 2 – 5 мм. В зависимости от материала ослабьте гайку ⑥ и отрегулируйте вертикальное перемещение регулирующей ручки ⑦.

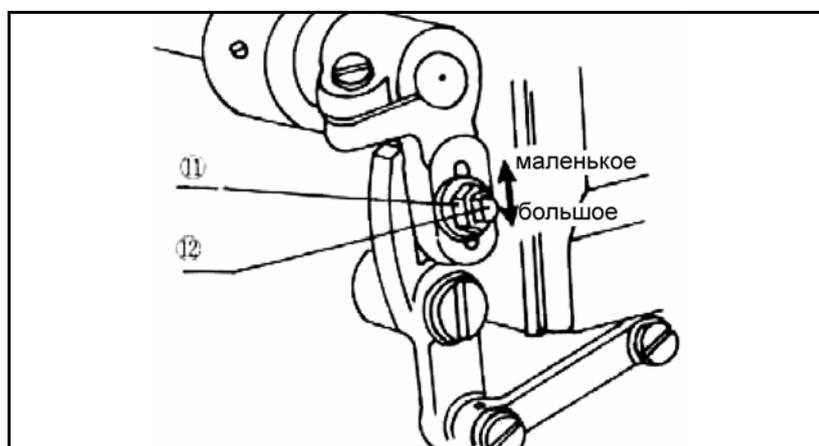
Если изменение высоты расположения лапок в зависимости от материалов небольшое, рабочий диапазон перемещения прижимной лапки отрегулируйте минимально. (Наивысшее положение: 5 мм, самое низкое положение: 2 мм).

5-3 Регулирование положение перемещения лапки в направлении вперед-назад



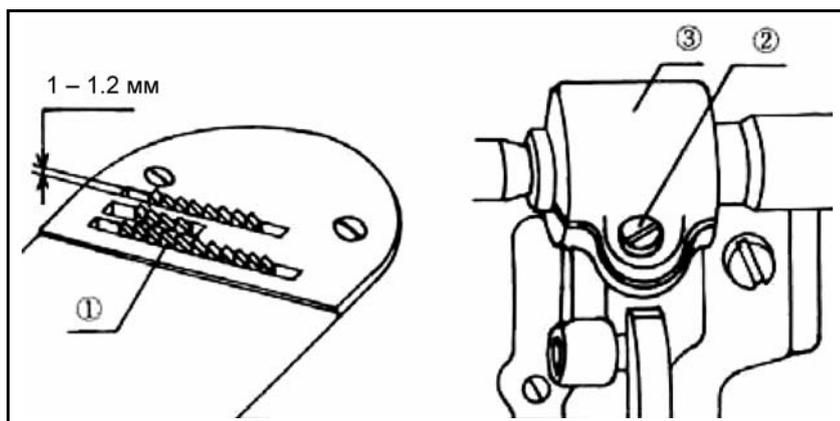
Чтобы максимально увеличить длину стежка, ослабьте винт ⑨ до такой величины, когда основная прижимная лапка ① не касается задней части дополнительной прижимной лапки ② и отрегулируйте кривошип горизонтального перемещения ⑩ в левом и правом направлении.

5-4 Регулирование подачи основной прижимной лапки



Стандартная соотношение подачи зубчатой рейки и основной прижимной лапки составляет 1:1. В соответствии с условиями шитья подачу основной прижимной лапки можно изменить. Ослабьте гайку ⑩ и переместите регулирующий рычаг прижимной лапки в верхнем и нижнем направлении.

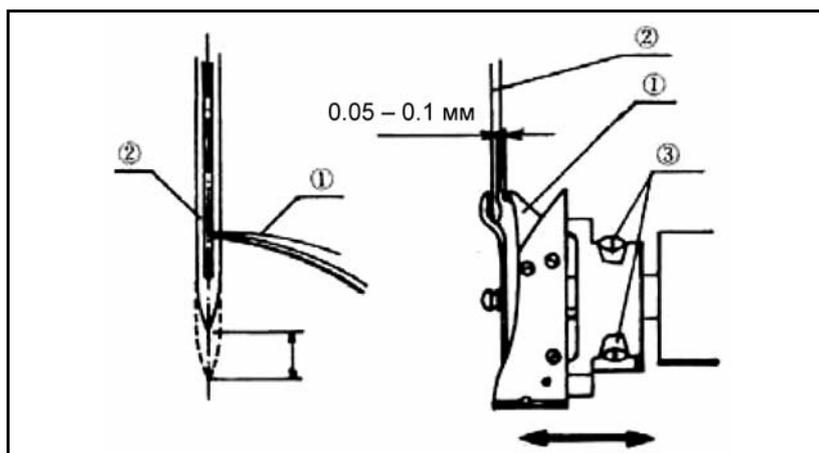
6. Регулирование высоты расположения зубчатой рейки



При максимальной длине стежка стандартная высота расположения зубчатой рейки ① над поверхностью стола составляет 1 – 1.2 мм. Ослабьте винт ② и отрегулируйте высоту зубчатой рейки, передвигая кривошип подъемного приспособления в верхнем и нижнем направлении.

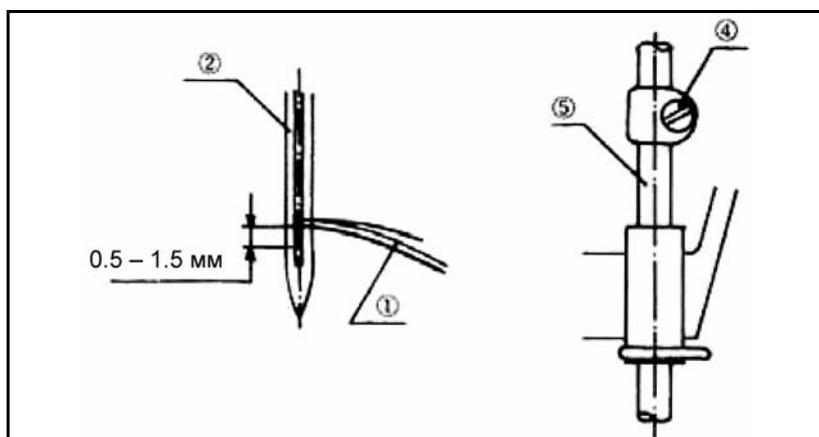
7. Регулирование синхронизации иглы и челнока

7-1 Регулирование подъема игловодителя



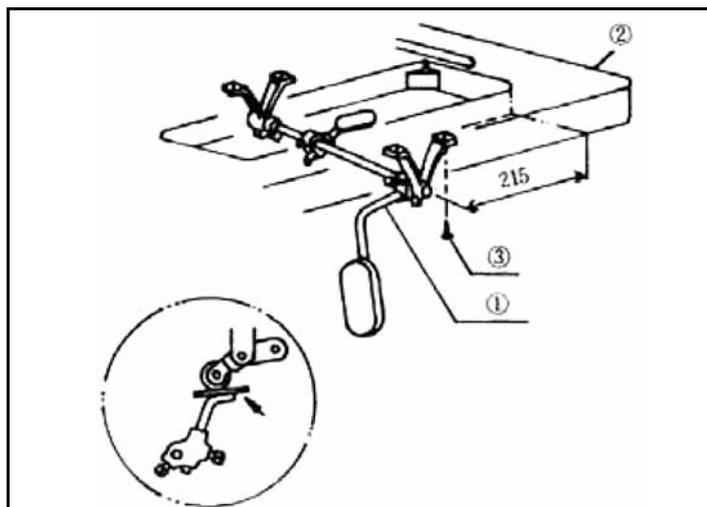
Челнок ① должен быть на одном уровне с центром иглы ②, когда игла поднята на высоту 2.24 мм относительно нижнего положения, если повернуть шкив машины вручную. Ослабьте фиксирующий винт ③ и установите челнок ① в центре иглы ②. Установите челнок ① на расстояние 0.05 – 0.1 мм.

7-2 Регулирование игловодителя по высоте



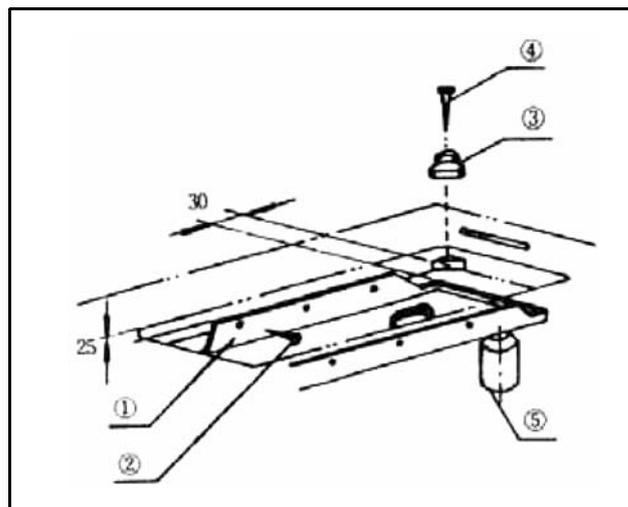
Ослабьте винт ④ и передвиньте игловодитель в нижнем и верхнем направлении, чтобы отрегулировать высоту игловодителя ⑤ так, чтобы расстояние между челноком ① и верхней частью отверстия для игольной нити составляло 0.5 – 1.5 мм, когда челнок ① находится на одном уровне с центром иглы ②. Затяните винт ④ снова.

8. Установка коленоподъемника



Установите блок коленоподъемника ① под столом ② с помощью четырех деревянных винтов ③.

9. Установка масляного поддона

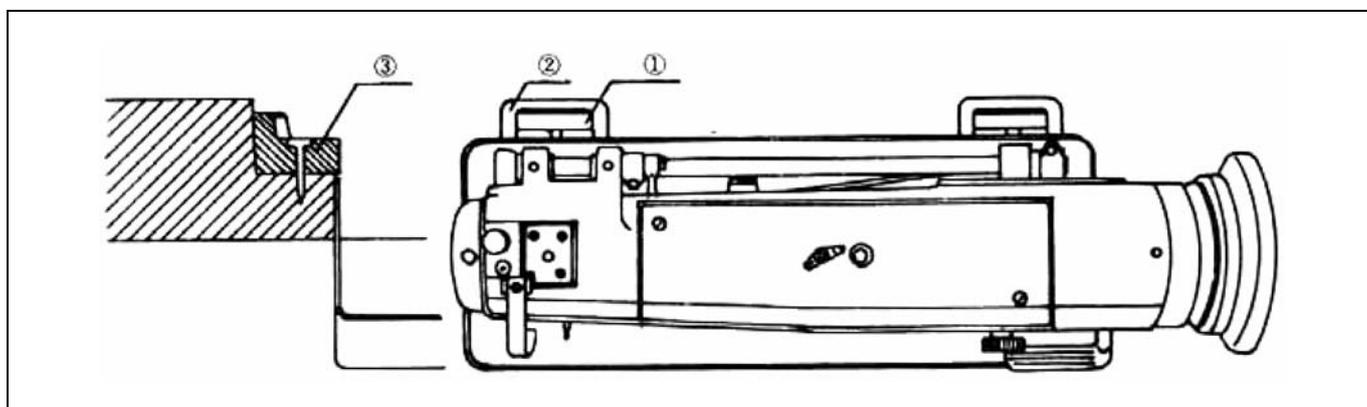


Прикрепите масляный поддон ① к столу с помощью шести винтов ②.

Проложите резиновые прокладки ③, поддерживающие машинную головку, на четырех углах стола с помощью винтов ④.

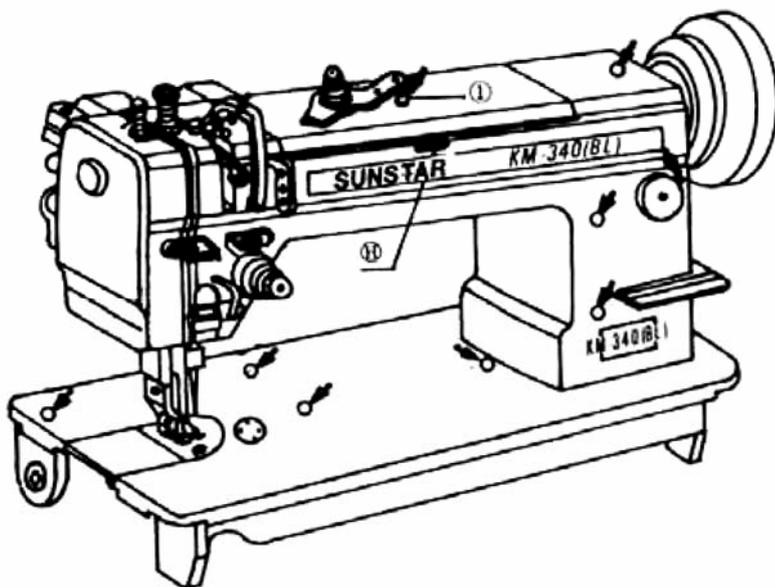
Прикрепите масляный контейнер ⑤ к масляному поддону ①.

10. Установка машинной головки

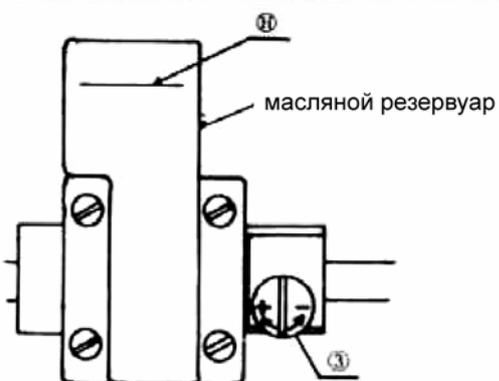
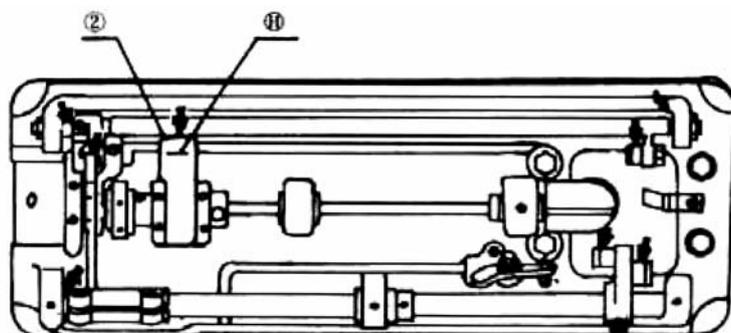


Соедините шарнир машинной головки ① с резиновой прокладкой машинной головки ② на столе, вставив шарнир головки в отверстие станины, и установите машинную головку на прокладке ③.

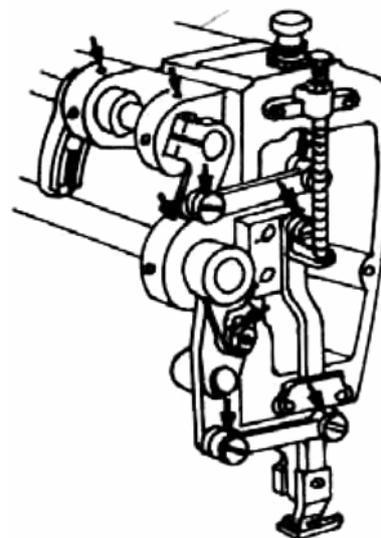
11. СМАЗЫВАНИЕ МАШИНЫ



Наполните масляной резервуар рукоятки ① и масляный резервуар на станине ② смазочным маслом до красной метки (Н). Проверьте уровень масла ежедневно.



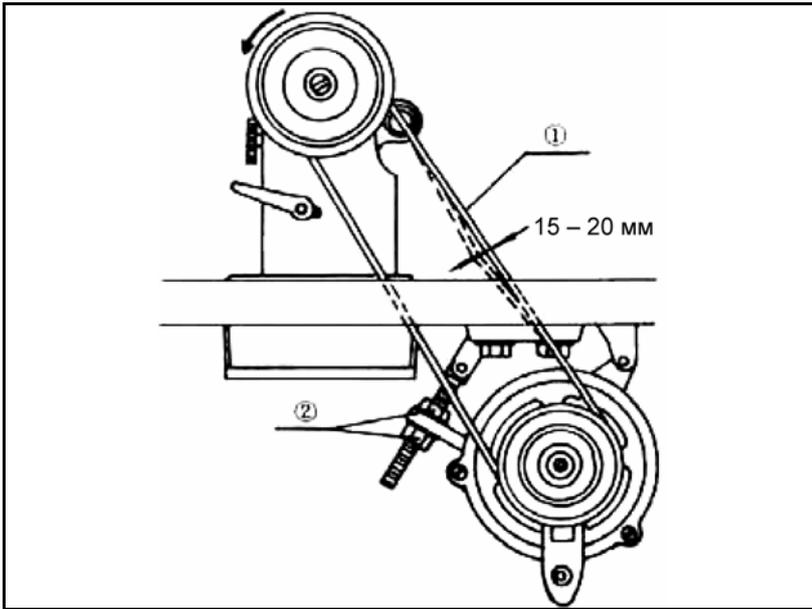
Перед тем, как пользоваться машиной, добавляйте ежедневно достаточное количество смазывающего вещества в отверстия, помеченные красным цветом.



Регулирование количества подаваемого масла в челнок.

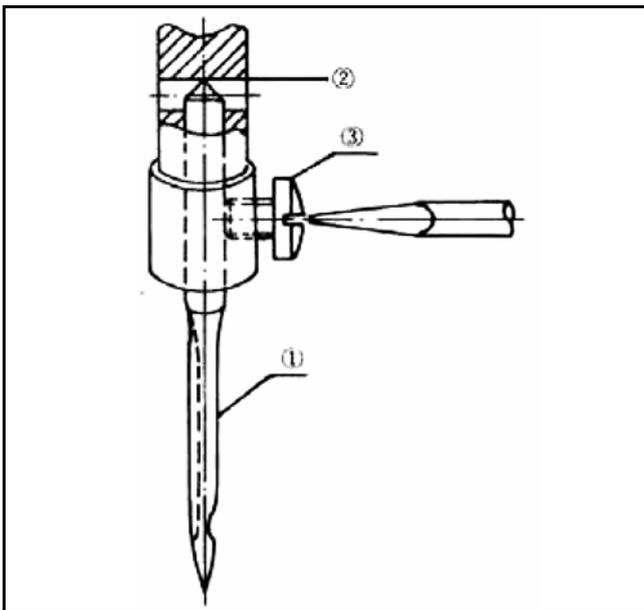
Используйте винт регулирования масла ③ в масляном резервуаре на правой стороне станины ②. Если винт повернуть в направлении (+) (по часовой стрелке), то подача масла увеличивается, а если его повернуть в направлении (-) (против часовой стрелки) – уменьшается.

12. До начала работы на швейной машине



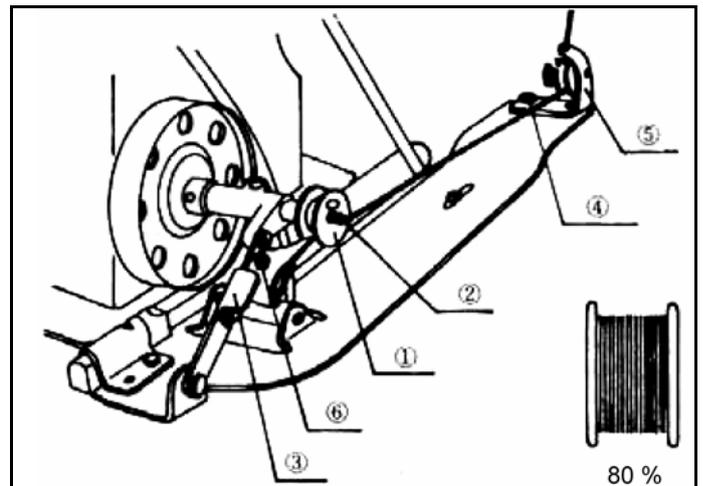
- * Машина вращается влево, если смотреть со стороны шкива.
- * Чтобы отрегулировать натяжение шкива, поверните гайку ② так, чтобы шкив ① находился на расстоянии 15 – 20 мм, когда он прижат вручную.
- * Прижимную лапку следует поднять, когда машина работает на холостом ходу.

13. Установка иглы



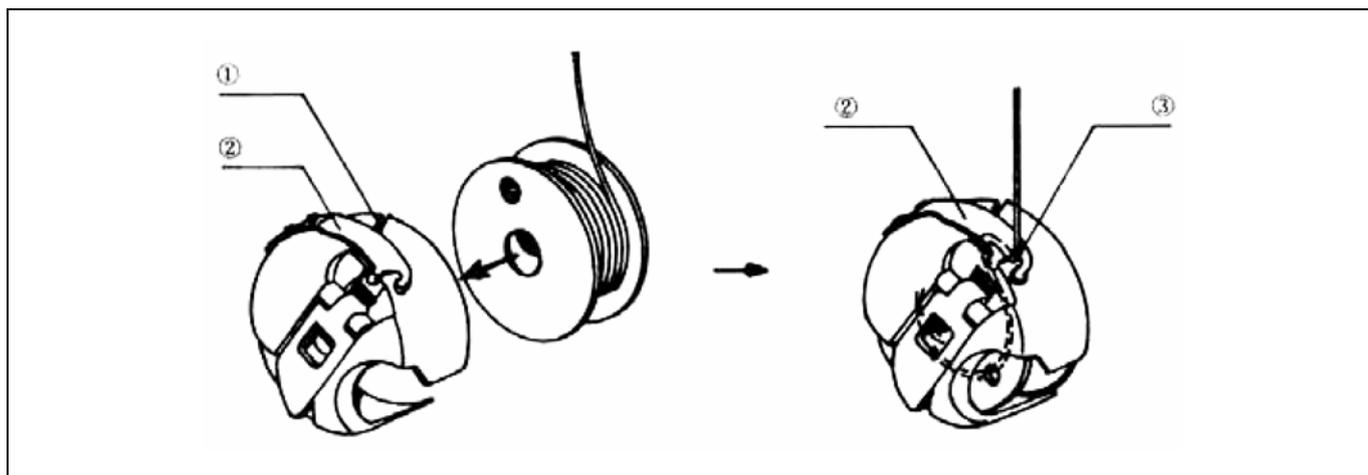
Установите иглу ① длинной бороздкой точно слева, вставьте иглу в нижнее отверстие игловодителя ② и затяните ее с помощью крепежного винта ③.

14. Намотка нити на шпульку



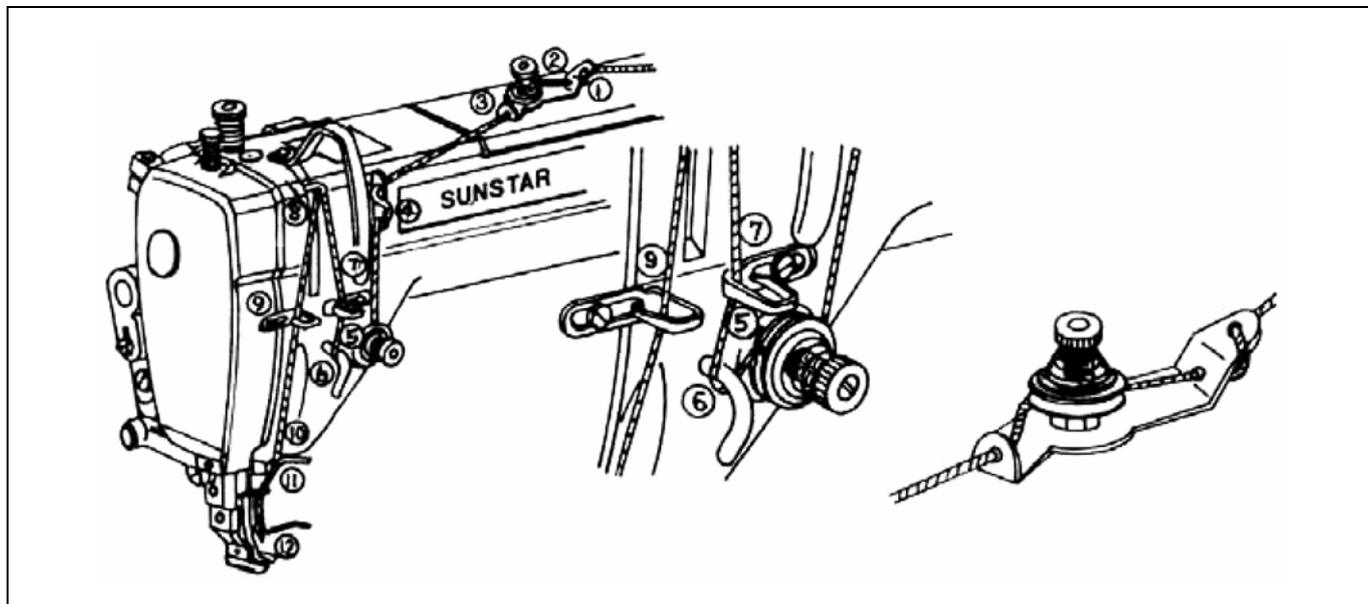
- 1) Установите шпульку ① на ось намотки нити ②.
- 2) Толкните рабочий рычаг ③ для намотки нити.
- 3) Наматывайте нить на шпульку пять или шесть раз вручную в соответствующем направлении, и включите машину.
- 4) Если нить равномерно не наматывается, ослабьте крепежный винт ④ направляющей нити и подвиньте пластину направляющей нити ⑤ вправо-влево, чтобы отрегулировать ее положение.
- 5) Если нить наматывается слишком туго, ослабьте регулирующий винт ⑥, а если нить наматывается слабо, затяните винт.

15. Установка шпульки в шпульном колпачке



- 1) Шпульку следует поместить в шпульный колпачок, как показано на рис. выше.
* Если шпулька установлена в обратном направлении, нить будет высвобождаться и закручиваться.
- 2) Поместите нить под регулирующей пластиной пружины натяжения шпулечной нити ②, пропустите через дорожку для нити ① и вытяните ее из отверстия для нити ③.

16. Прокладывание нити в машинной головке



- * Установите устройство нитепритягивателя в его наивысшем положении.
- * Вставьте нить в иглу слева направо.