

Інструкція з експлуатації

KANSAI SPECIAL JJ-3000

Вступ

Дякуємо за покупку машини серії JJ від компанії Kansai Special. Будь ласка, уважно вивчіть цей Посібник з експлуатації перед початком експлуатації обладнання.

1	У цьому Посібнику з експлуатації описаний порядок регулювання і технічного обслуговування даної машини.
2	Перед початком роботи з машиною перевірте чи встановлені кришка шківа, захисний кожух тощо.
3	Перед регулюванням, очищенням, заправкою нитки в машину або заміною голки обов'язково вимкніть живлення.
4	Ніколи не запускайте обладнання при відсутності масла в резервуарі.
5	Перед початком технічного обслуговування ознайомтеся зі списком запасних частин, що поставляються, а також із цим Посібником з експлуатації.
6	Інформація, наведена в цьому Посібнику може бути змінена без попереднього повідомлення.

1. Введення

1.1 Голки

Стандартними голками є голки Schumetz B-27 та Organ DC×27.

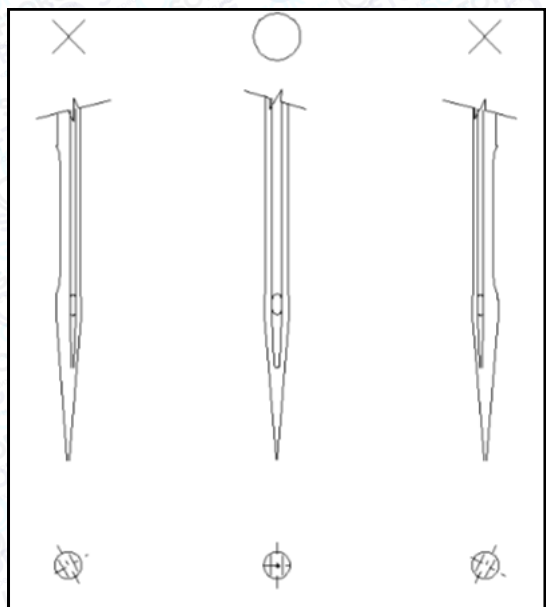
Кількість голок у кожній моделі різна, тому рекомендується використовувати стандартні голки.

Виробник голок і номер голки

	Schumetz B-27	Organ DC×27
JJ3004(G)S-01M	Nm65	#9
JJ3004(G)S-20F	Nm75	#11
JJ3004(G)S-50M	Nm65	#9
JJ3005(G)S-10M	Nm65	#9
JJ3014(G)H-01M	Nm65	#9
JJ3014(G)H-40M	Nm65	#9
JJ3014(G)H-50M	Nm65	#9
JJ3014GE-01H	Nm75	#11
JJ3014GE-60HK	Nm110	#18
JJ3116(G)S-01M	Nm75	#11
JJ3116(G)S-02M	Nm75	#11
JJ3116(G)S-01H	Nm90	#14
JJ3116(G)S-30M	Nm90	#14
JJ3116(G)S-30M-P	Nm90	#14
JJ3116(G)H-01H	Nm90	#14
JJ3116(G)E-03X	Nm130	#21
JJ3143(G)H-90M	Nm75	#11

1.2 Заміна голки

При заміні голок стежте за тим, щоб фаска швейної голки була звернена назад, якщо дивитися з боку оператора.



ВАЖЛИВО

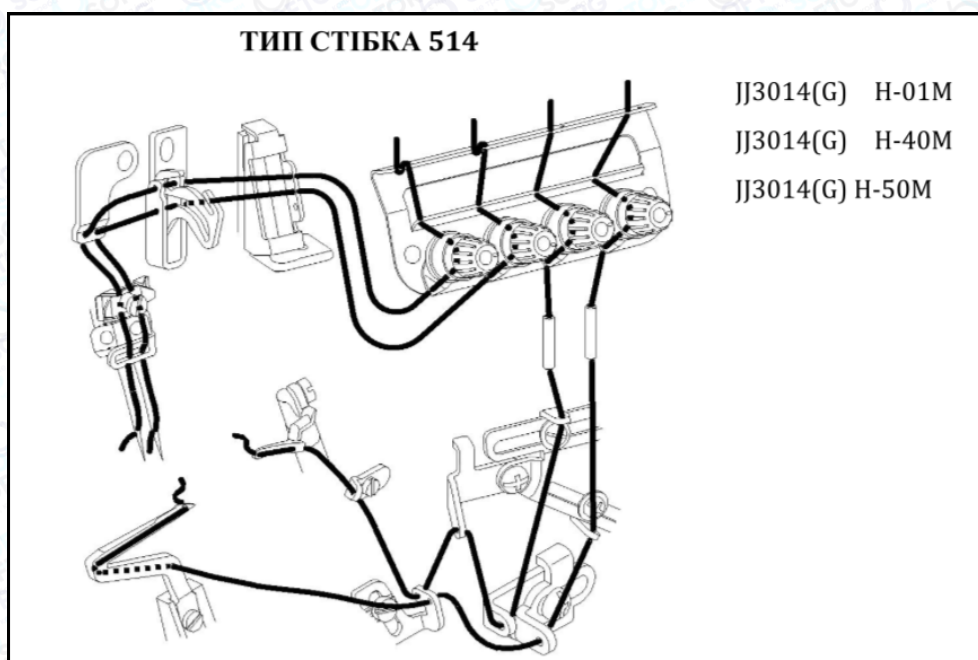
При заміні голок обов'язково вимкніть машину.

Двигун зчеплення працює за інерцією, тому продовжуйте натискати на педаль, поки машина повністю не зупиниться.

1.3 Правильне заправлення нитки у швейній машині

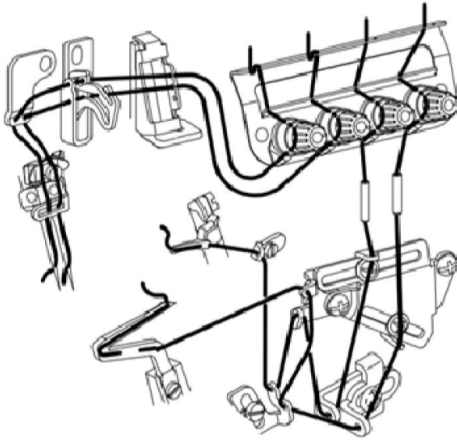
Заправку нитки в машині виконати відповідно до малюнків далі.

Неправильна заправка нитки призводить до пропуску стібка, обриву нитки та нерівномірного формування ланцюжка. Порядок заправки нитки залежить від кількості ниток, типу нитки тощо.



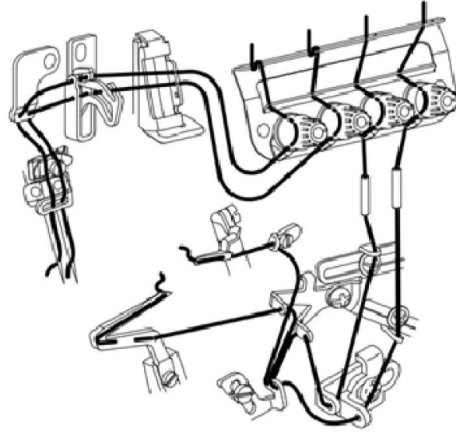
ТИП СТІБКА 514

JJ3014GE-01H



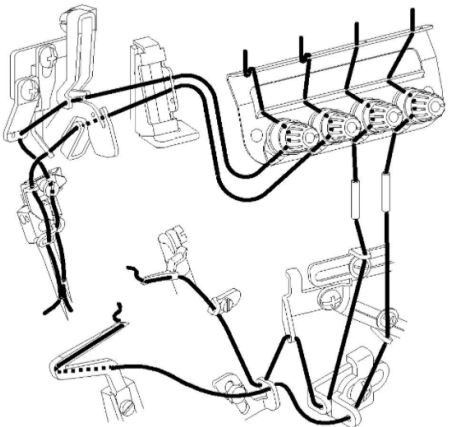
ТИП СТІБКА 514

JJ3014GE-60HK

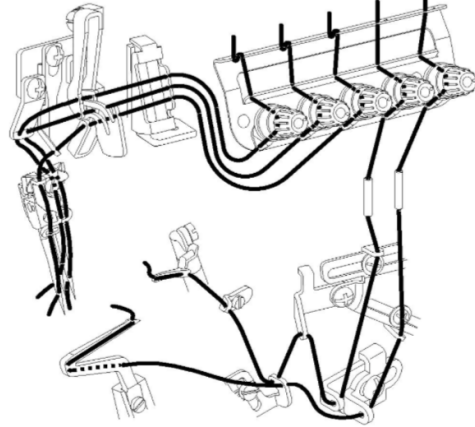


ТИП СТІБКА 516

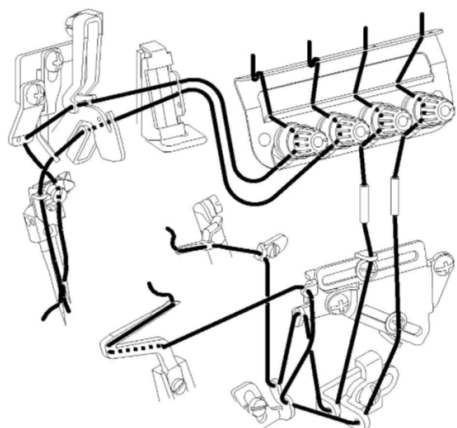
JJ3116(G) S-01M
 JJ3116(G)S-02M
 JJ3116(G)S-01H
 JJ3116(G)S-30M
 JJ3116(G)S-30M-P
 JJ3116(G) H-01H



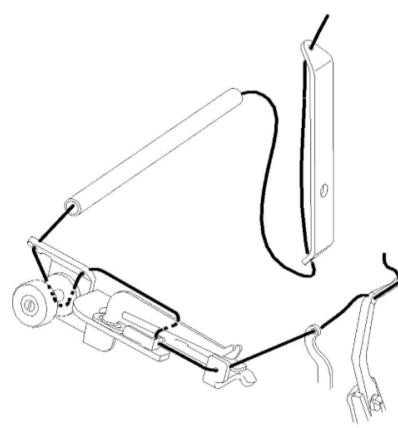
JJ3143(G)H-90M



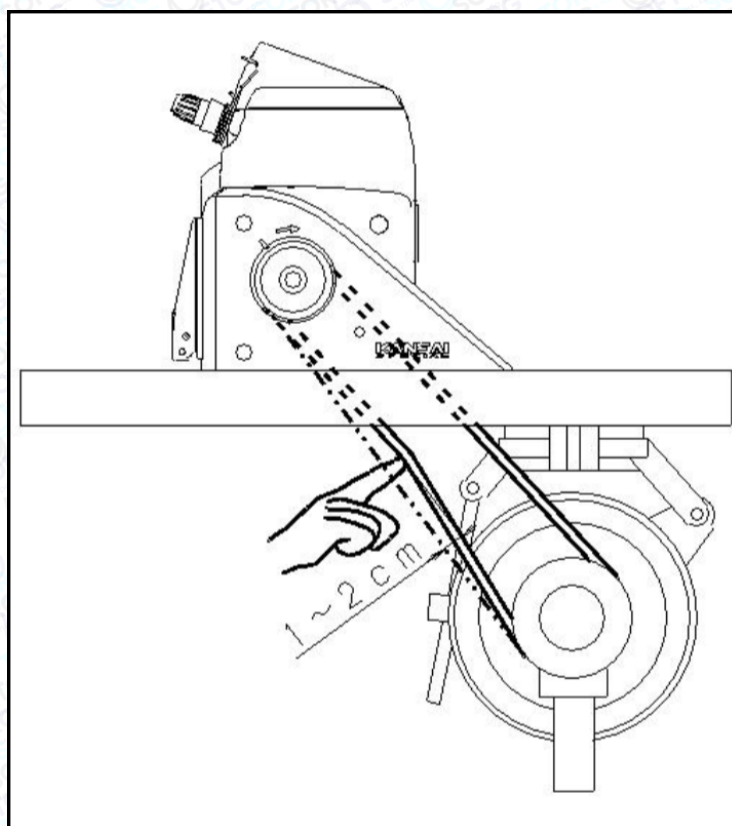
JJ3116(G)E-03X



ТИП СТІБКА 401



2. Швидкість машини



2.1 Швидкість машини та напрямок обертання

Максимальна і середня швидкість машин представлена в Таблиці нижче. Якщо машина нова, протягом перших 200 годин (близько місяця) необхідно експлуатувати її на швидкості на 15-20% нижче максимальної, щоб обертові механічні частини притерлися.

Після закінчення цього періоду працюйте на рекомендованій швидкості.

2.2 Двигун і ремінь

1	Двигун:	3-фазний, 2-полюсний, потужність двигуна 400 Вт, з муфтою
2	Ремінь:	Клиновий ремінь типу M

Виберіть шків для двигуна відповідно до швидкості роботи машини (див. зовнішній діаметр шківа двигуна в Таблиці нижче). Відрегулюйте положення шківа, натискаючи вказівним пальцем на середину ременя, при цьому відхилення ременя повинно бути в діапазоні 1-2 см від початкового положення.

Швидкість машини

Модель	Максимальна швидкість	Середня швидкість
JJ3004(G)S JJ3005(G)S	8 500 об / хв	7 500 об / хв
JJ3014(G)H JJ3116(G)S	7 500 об / хв	6 500 об / хв
JJ3014GE	6 500 об / хв	5 500 об / хв
JJ3116(G)S-30M JJ3116(G)H-01H	7 000 об / хв	6 000 об / хв
JJ3116(G)E-03X	6 500 об / хв	5 500 об / хв
JJ3143(G)H	7 000 об / хв	6 000 об / хв

Зовнішній діаметр шківа двигуна (мм)	Швидкість машини (об / хв)	
	50 Гц	60 Гц
80	4 200	5 000
90	4 700	5 700
100	5 200	6 300
110	5 800	6 900
120	6 300	7 500

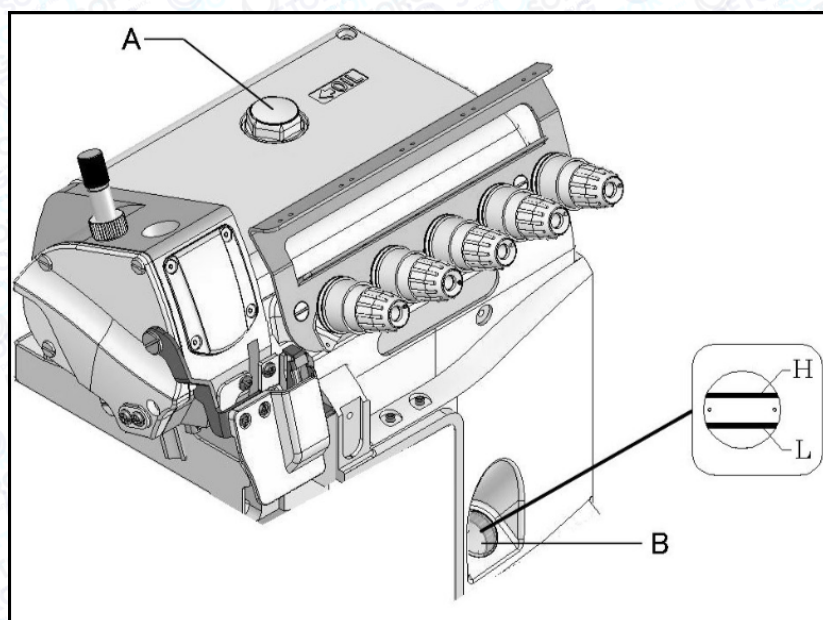
3. Змащування

3.1 Специфікація масла

Рекомендується використовувати оригінальне машинне масло від компанії Kansai Special.

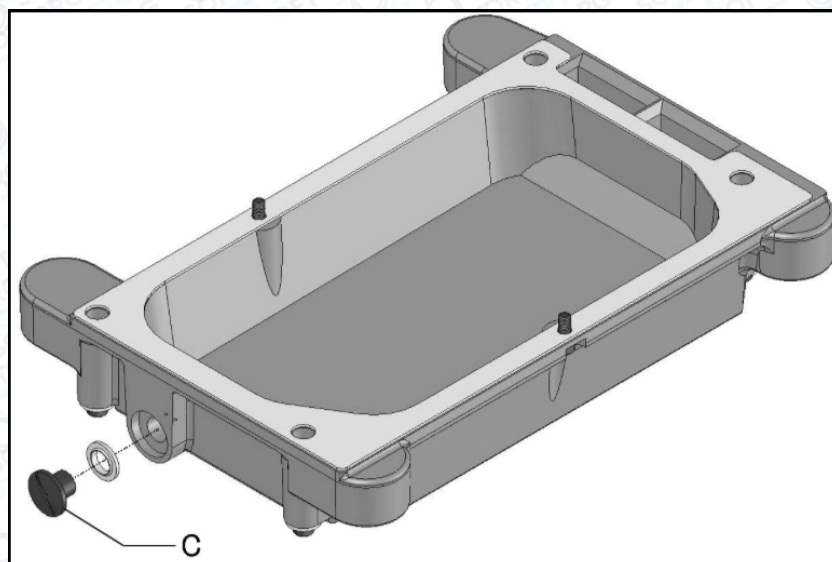
(Номер запчастини: 54-045: 700cc)

3.2 Змащування



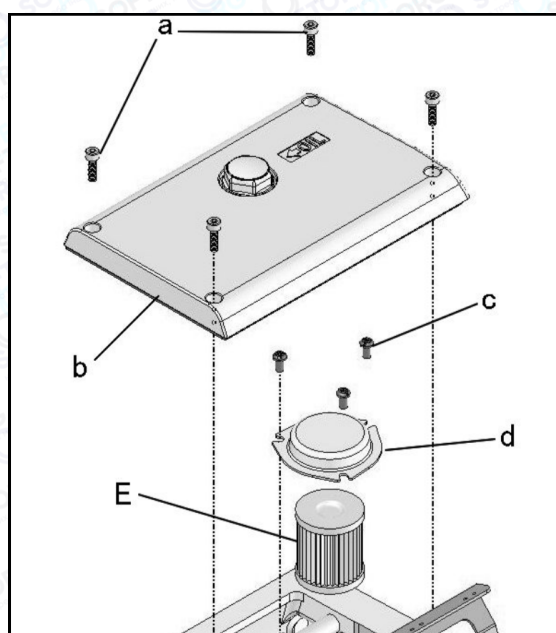
1	Доливання Зніміть пробку А масляного бака і залийте в машину масло, при цьому верхній рівень масла повинен доходити до лінії Н на індикаторі рівня оливи В. Надалі при доливанні, рівень масла повинен знаходитися між лініями Н і L.
2	Перевірка розбризкування Після заливки оливи запустіть машину і переконайтеся в наявності бризок масла у вікні А.

3.3 Заміна масла і фільтра



Щоб продовжити термін служби машин, міняйте масло через кожні 250 годин експлуатації. Дотримуйтесь наведеної нижче процедури.

1	Зніміть клиновий ремінь зі шківів двигуна, а потім зніміть машину зі столу.	2	Викрутіть гвинт С і злийте все масло з машини.
3	Після зливу масла обов'язково затягніть гвинт С.	4	Долейте масло, як зазначено вище.



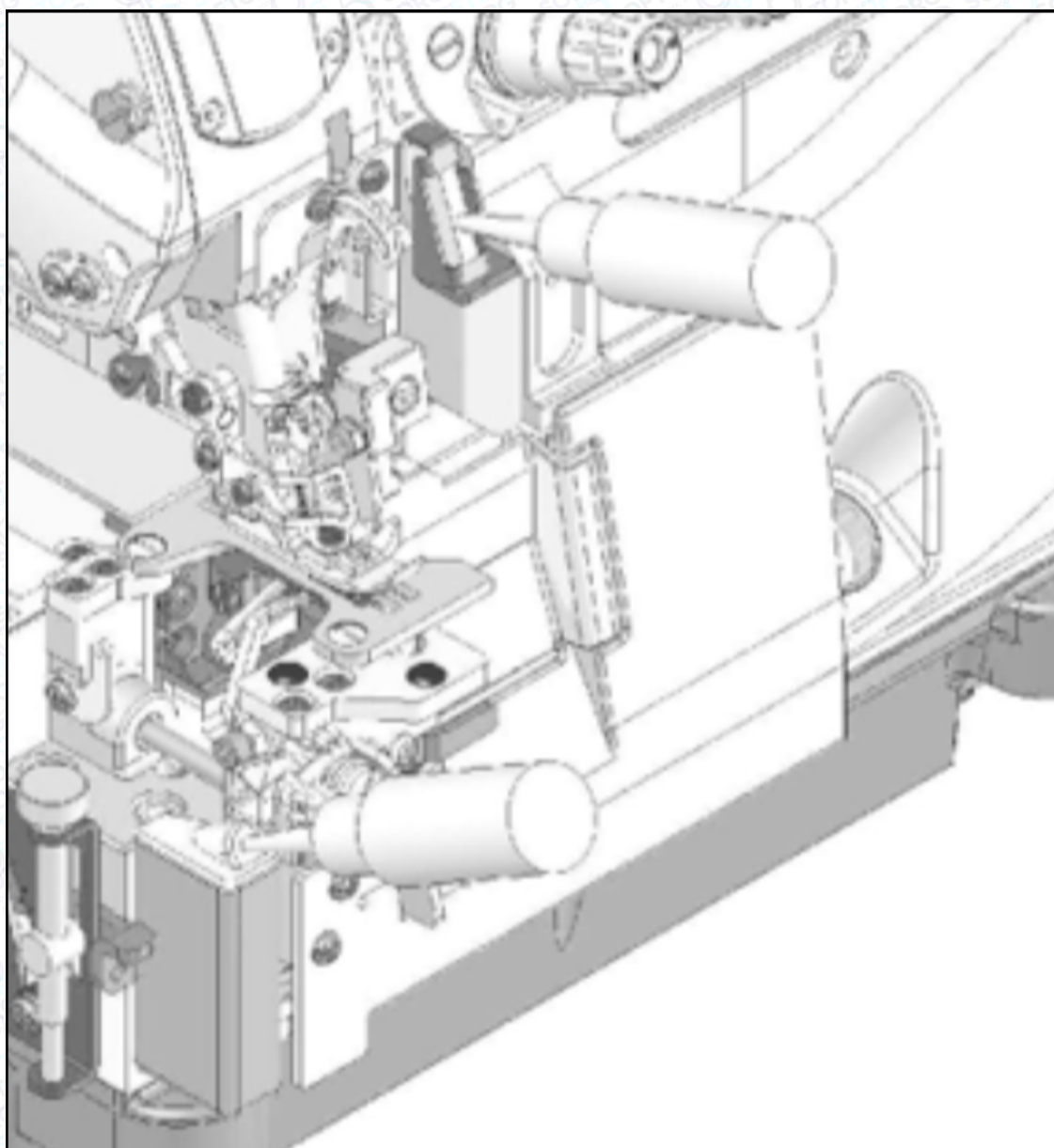
Якщо фільтр Е забруднений, то машина не змащується належним чином. Зазвичай фільтр потрібно замінювати кожні 6 місяців. Регулярно перевіряйте працездатність системи змащення і підтримуйте необхідну кількість масла. Щоб замінити фільтр Е, відкрутіть усі необхідні гвинти (а-д).

У разі засмічення фільтра замініть його новим.

3.4 Охолодження голки

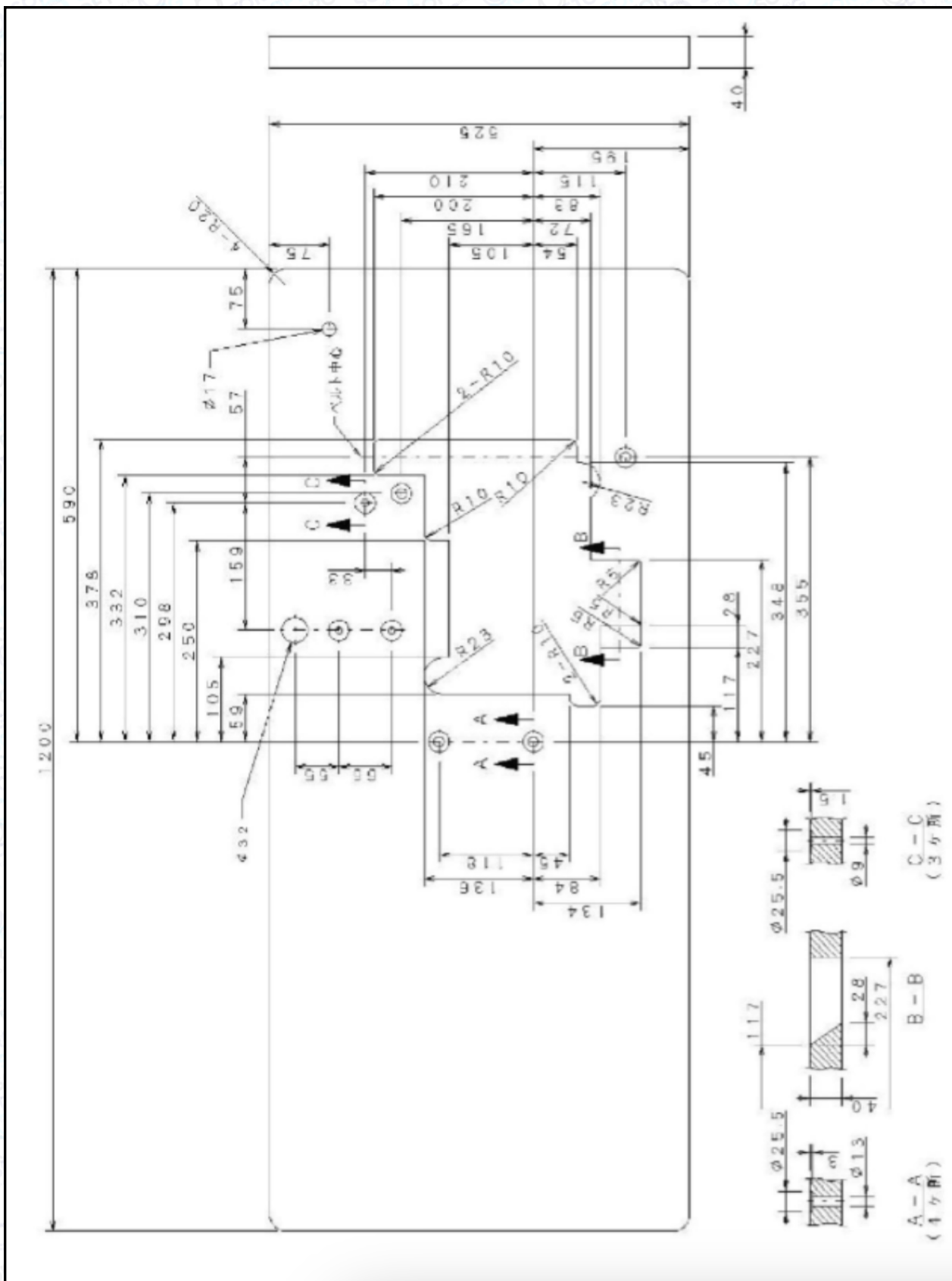
Рекомендується використовувати оригінальне силіконове масло Kansai Special (номер:28-612: 20 куб. см)

Заповніть масляний бачок оригінальним силіконовим маслом Kansai Special.
Періодична перевірка рівня оливи в бачку необхідна для запобігання обриву голкової нитки та пошкодженню тканини.



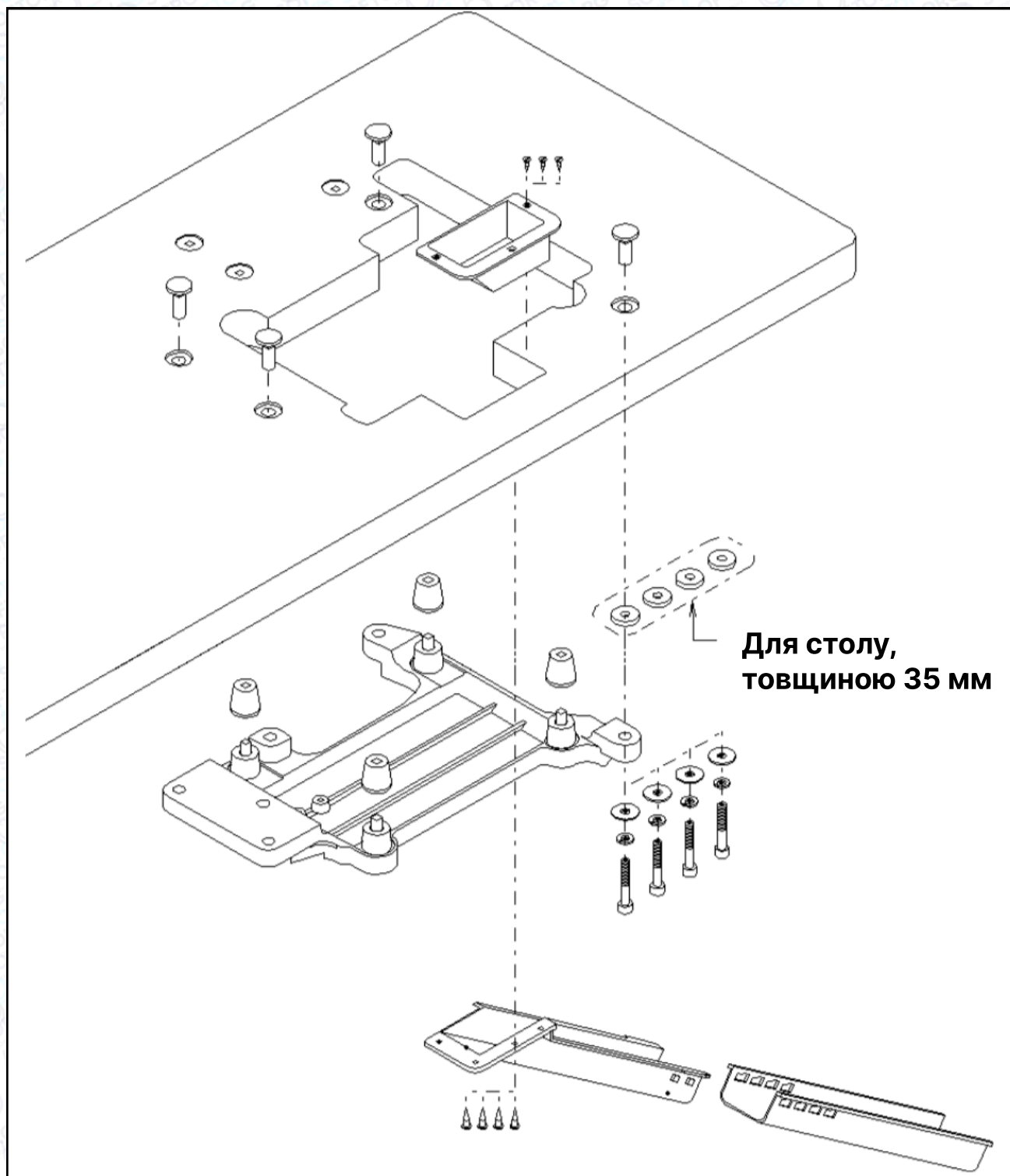
4. Встановлення

4.1 Креслення столу (Стандартний стіл)



4.2 Порядок встановлення

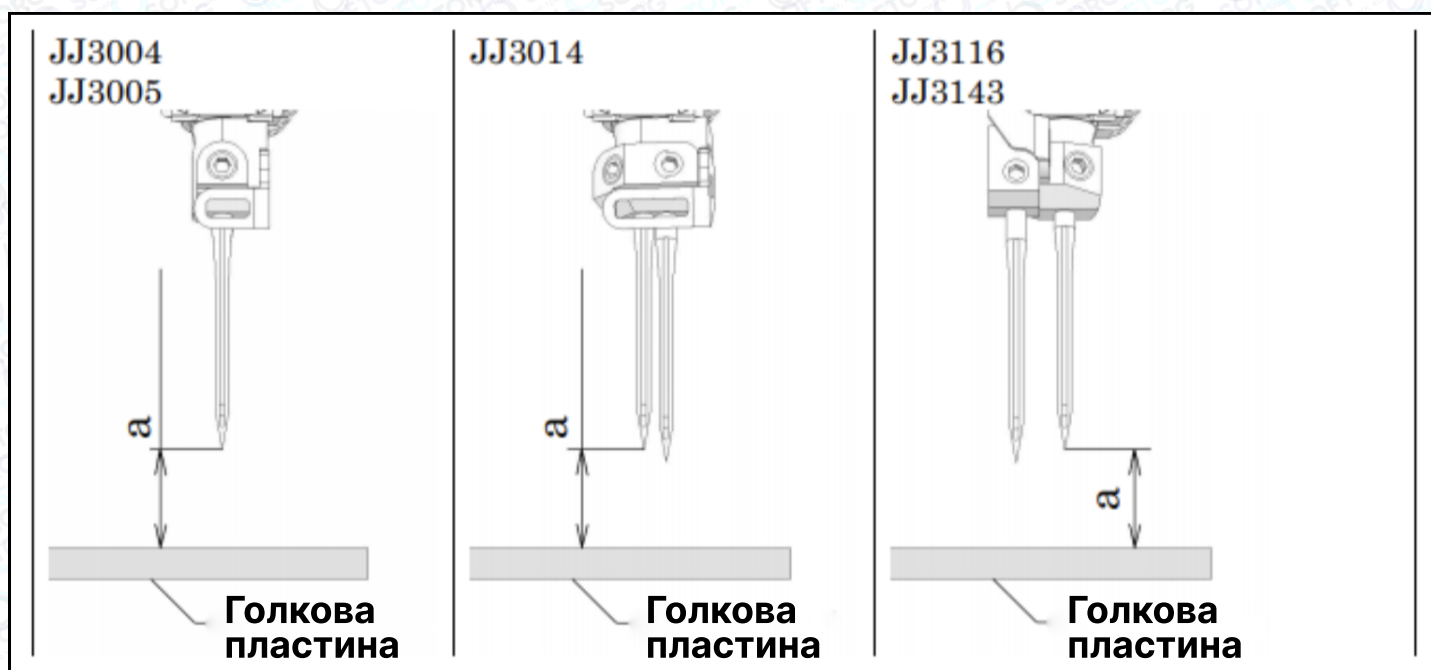
Дивіться малюнок. Встановіть опорну пластину рами під столом. Встановіть гумові подушки на опорну пластину рами. Зафіксуйте головку машини на гумові подушки як зазначено на кресленні.



5. Регулювання висоти голководія

5.1 Початкова висота голководія

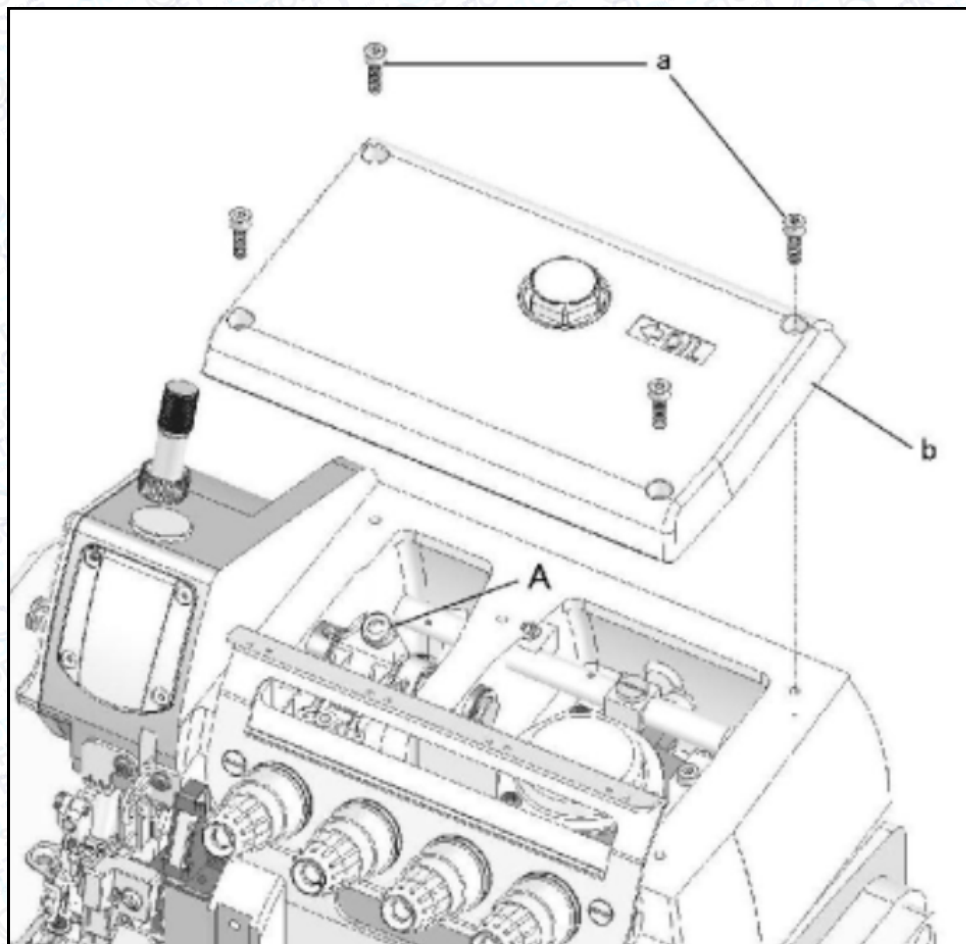
Початкова висота голководія визначається висотою між голковою пластиною і кінчиком центральної голки, коли голководій знаходиться в найвищому положенні ходу (дивіться малюнок).



Назва моделі	Висота (мм)
JJ3004GS, JJ3005GS	10,5
JJ3014GH	10,5
JJ3014GE	11,9
JJ3116GS, JJ3116GH	10,5
JJ3143GH	10,5
JJ3116GE	11,9

5-2. Регулювання висоти голководія

Для виконання цього регулювання відкрутіть гвинт (а) і зніміть кришку (b). Послабте гвинт А та перемістіть голководій вгору або вниз.



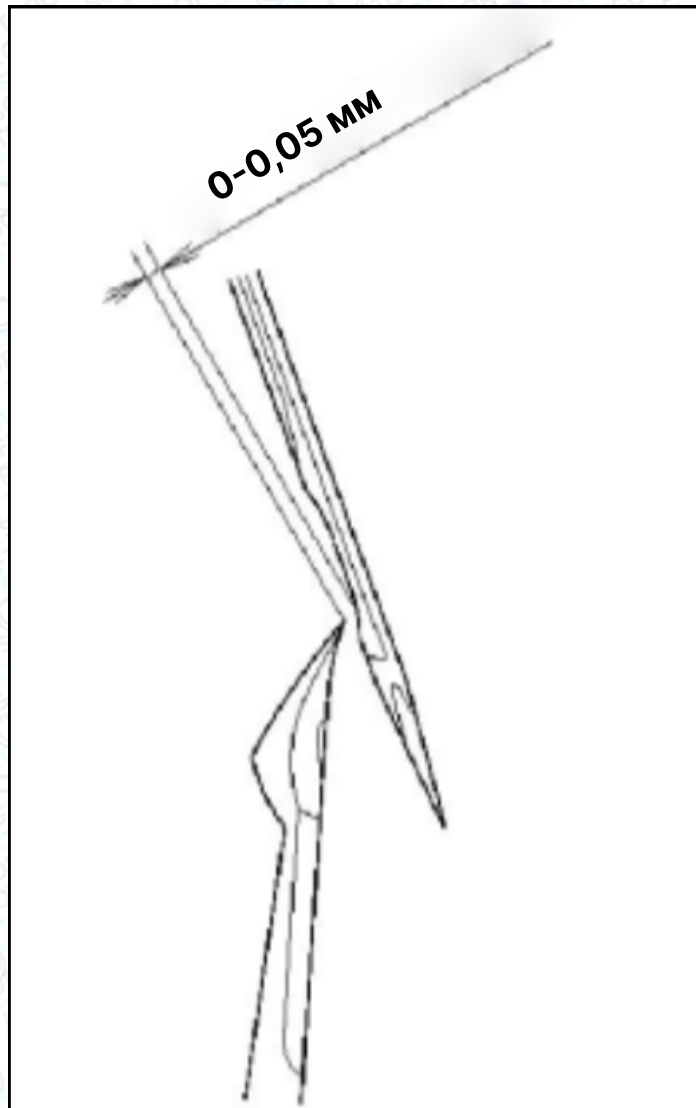
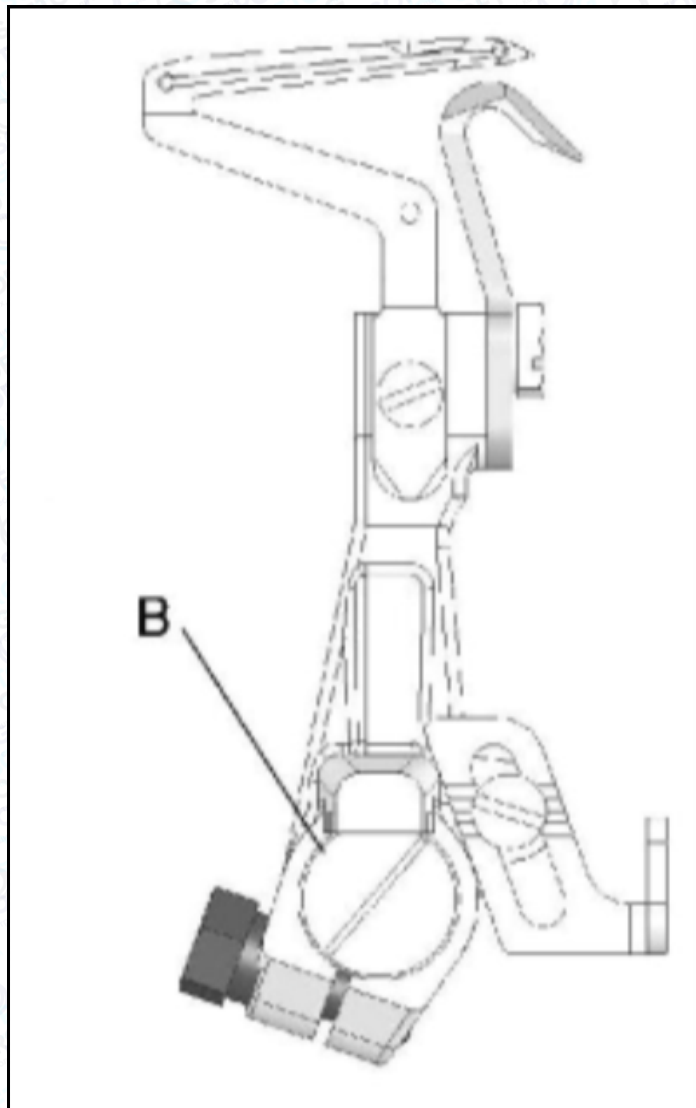
6. Синхронізація петельника і голки

6.1 Відстань між нижнім петельником і голкою

Підведіть вістря нижнього петельника до центру голки так, щоб між ними залишався зазор 0-0,05 мм. Щоб виконати це регулювання, відкрутіть гвинт А на малюнку вище та перемістіть тримач петельника вперед або назад, як потрібно, повертаючи регульовальний гвинт В вперед - назад.

ПРИМІТКА

Слід бути обережним, щоб не порушити відстань між нижнім петельником і голкою при переміщенні тримача нижнього петельника.



7. Регулювання верхнього петельника

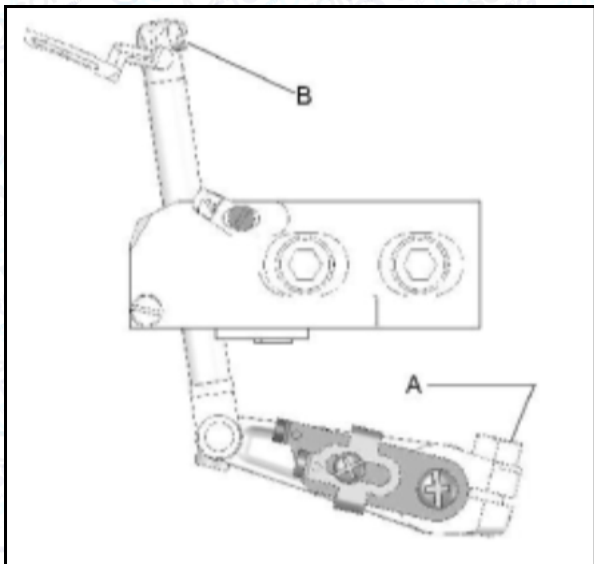
7.1 Відстань між верхнім петельником і голкою

Відстань верхнього петельника і голки - це зазор між вістрям петельника і центральною голкою, коли верхній петельник знаходиться в крайній лівій точці свого ходу.

Зазор залежить від моделі машини. Дивіться малюнок нижче.



Назва моделі	a (мм)	b (мм)
JJ3004GS, JJ3005GS	4,4-4,7	10,8
JJ3014GH	5,4-5,7	10,5
JJ3014GE-01H	5,4-5,7	11
JJ3014GE-60HK	5,4-5,7	11,8
JJ3116GS, JJ3116GH	4,4-4,7	10,8
JJ3143GH	5,4-5,7	10,5
JJ3116GE	4,4-4,7	12



Регулювання відстані проводиться шляхом ослаблення затискного гвинта А, а налаштування петельника проводиться шляхом ослаблення затискного гвинта В.

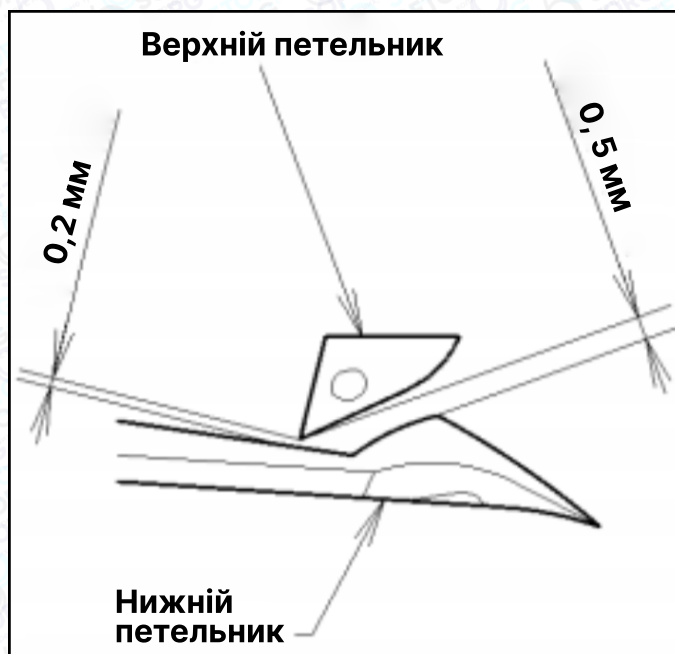
ПРИМІТКА

Під час обертання верхнього петельника необхідно стежити за тим, щоб не порушити його налаштування.

7.2 Взаємне розташування петельників (верхнього до нижнього)

Коли верхній петельник проходить біля нижнього, потрібен певний зазор.

Щоб виконати це регулювання, послабте затискний гвинт В.



8. Регулювання петельника подвійного ланцюжка

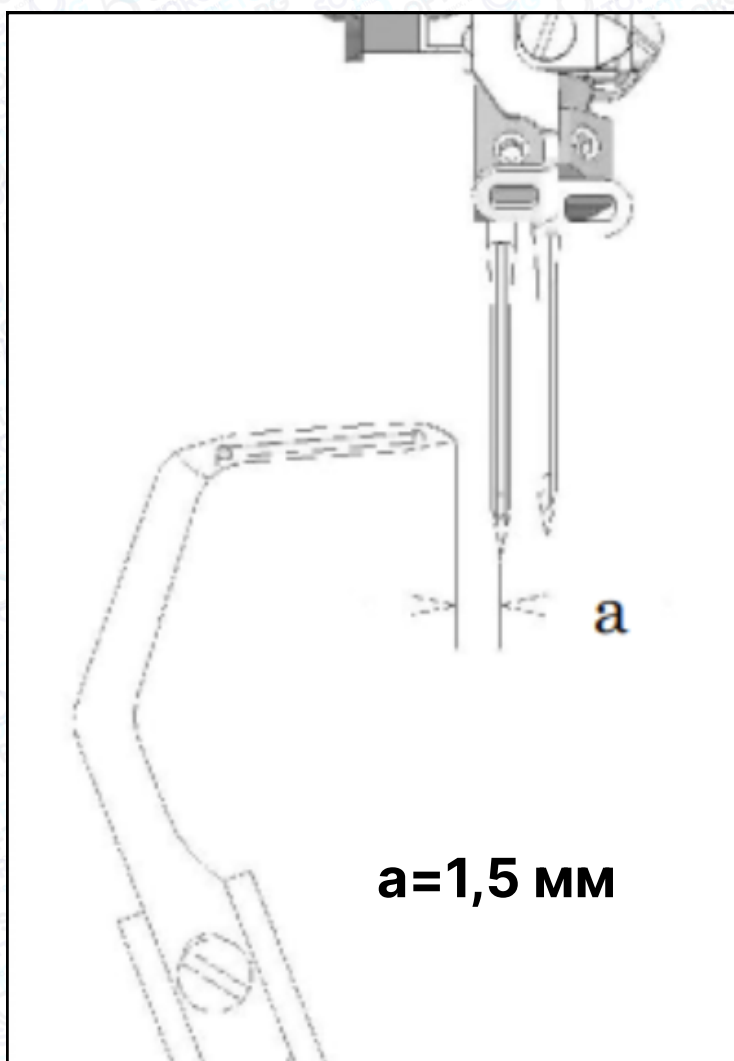
8.1 Відстань петельника подвійного ланцюжка

Відстань між точкою подвійного ланцюжка і центром голки подвійного ланцюгового стібка, коли петельник знаходиться в крайньому положенні зліва, повинна становити 1,5 мм.

Регулювання проводиться за допомогою затискного гвинта А.

ПРИМІТКА

Зазор петельника "а" для машин JJ3116(G)E-03X становить 1,7 мм



8.2 Зазор між петельником подвійного ланцюжка і голкою

Підведіть вістря петельника подвійного ланцюжка до центру голки подвійного ланцюжка, щоб між ними залишався певний зазор. Для кожного номера голки потрібен відповідний зазор.

ПРИМІТКА

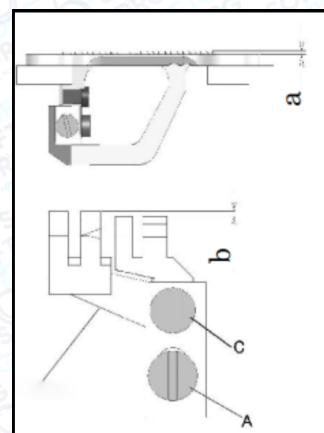
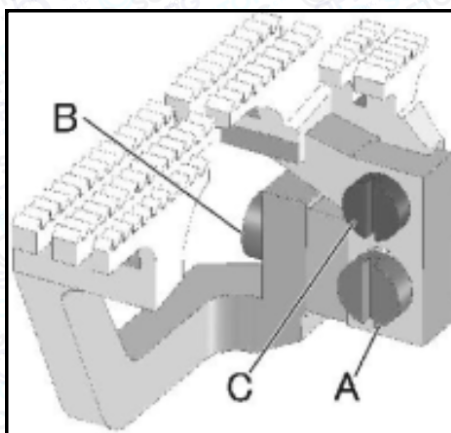
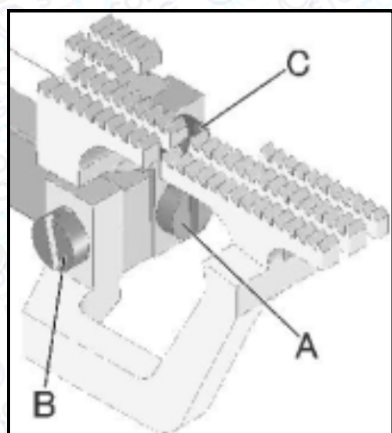
Щоб виконати це регулювання, відкрутіть гвинт А і перемістіть тримач петельника вперед або назад, як потрібно, повернувши регулювальний гвинт В вперед - назад.

9. Регулювання зубчастої рейки і довжини стібка

9.1 Регулювання висоти зубчастої рейки

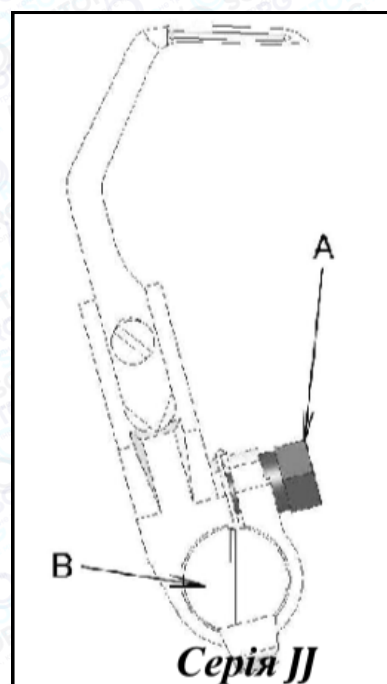
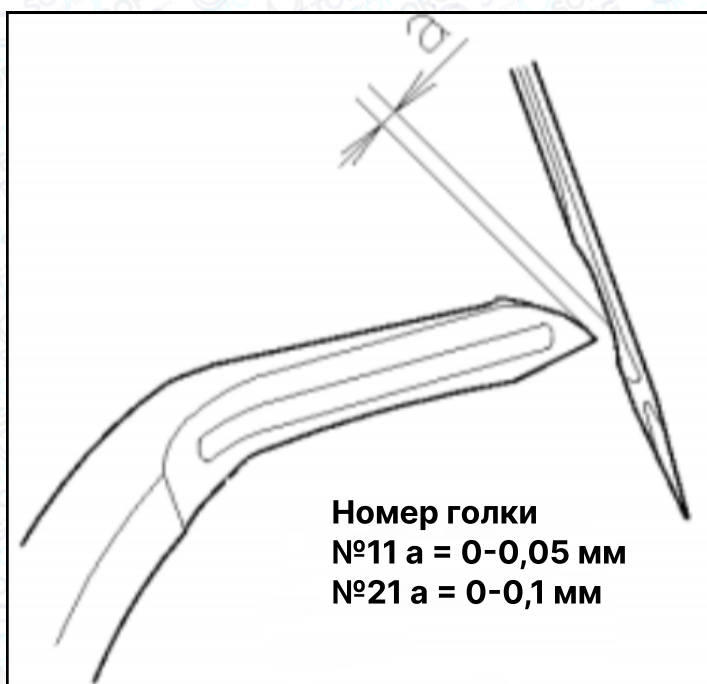
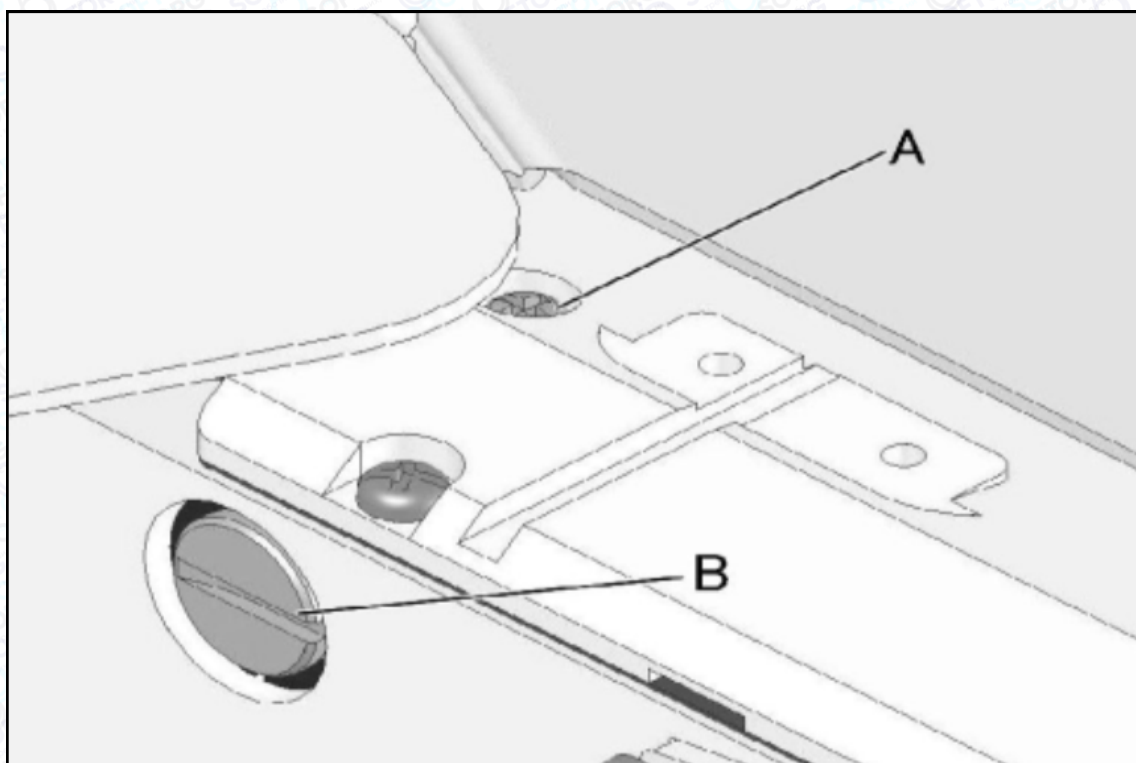
Коли зубці рейки перебувають у найвищій точці ходу, 2 або 3 зубці ззаду головної рейки мають підніматися на 0,8-1,0 мм (а) над голковою пластиною. Висота диференціальної зубчастої рейки така ж, як і головної зубчастої рейки.

Опорна зубчаста рейка повинна бути встановлена так, щоб підніматися на 0,5 мм (b) нижче головної зубчастої рейки. Регулювання проводиться шляхом ослаблення затискних гвинтів А, В, С.



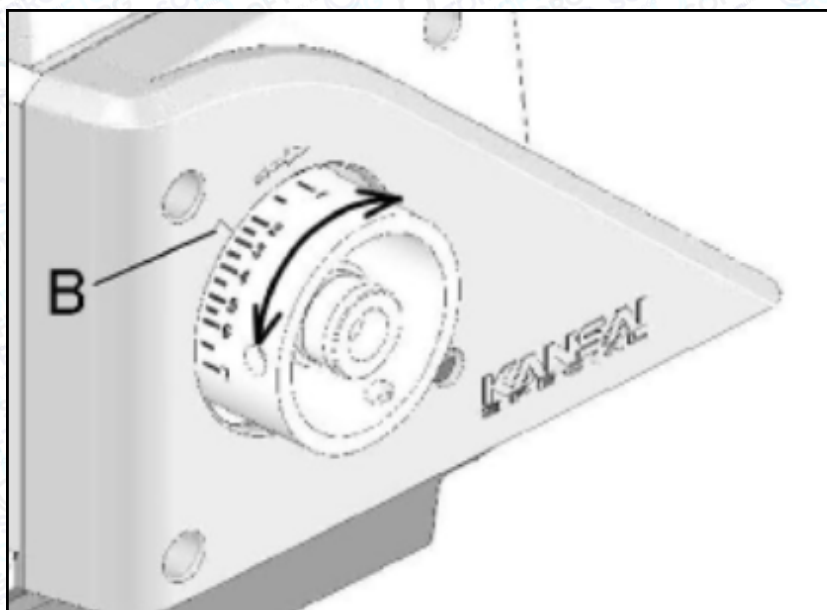
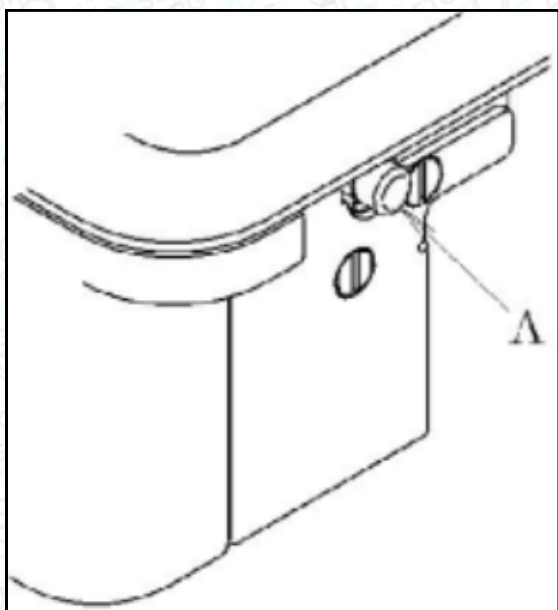
9.2 Регулювання нахилу зубчастої рейки

Зніміть накладку і відкрутіть гвинт А, а потім вставте викрутку в проріз шайби В і натисніть на неї вгору або вниз. При обертанні гвинта В за годинниковою стрілкою, передня частина зубчастої рейки (подавальний пристрій) опускається вниз і навпаки.



9.3 Регулювання довжини стібка

1	На передній панелі пристрою злегка натисніть на кнопку А лівою рукою.
2	Повертаючи маховик правою рукою, натискайте на кнопку А. У певному положенні кнопка А опуститься в виїмку, видаючи звук клацання.
3	У цей час затисніть кнопку А, обертаючи маховик, і встановіть довжину стібка відповідно до початкової позначки В. Для отримання довшого стібка обертайте шків за годинниковою стрілкою і навпаки.

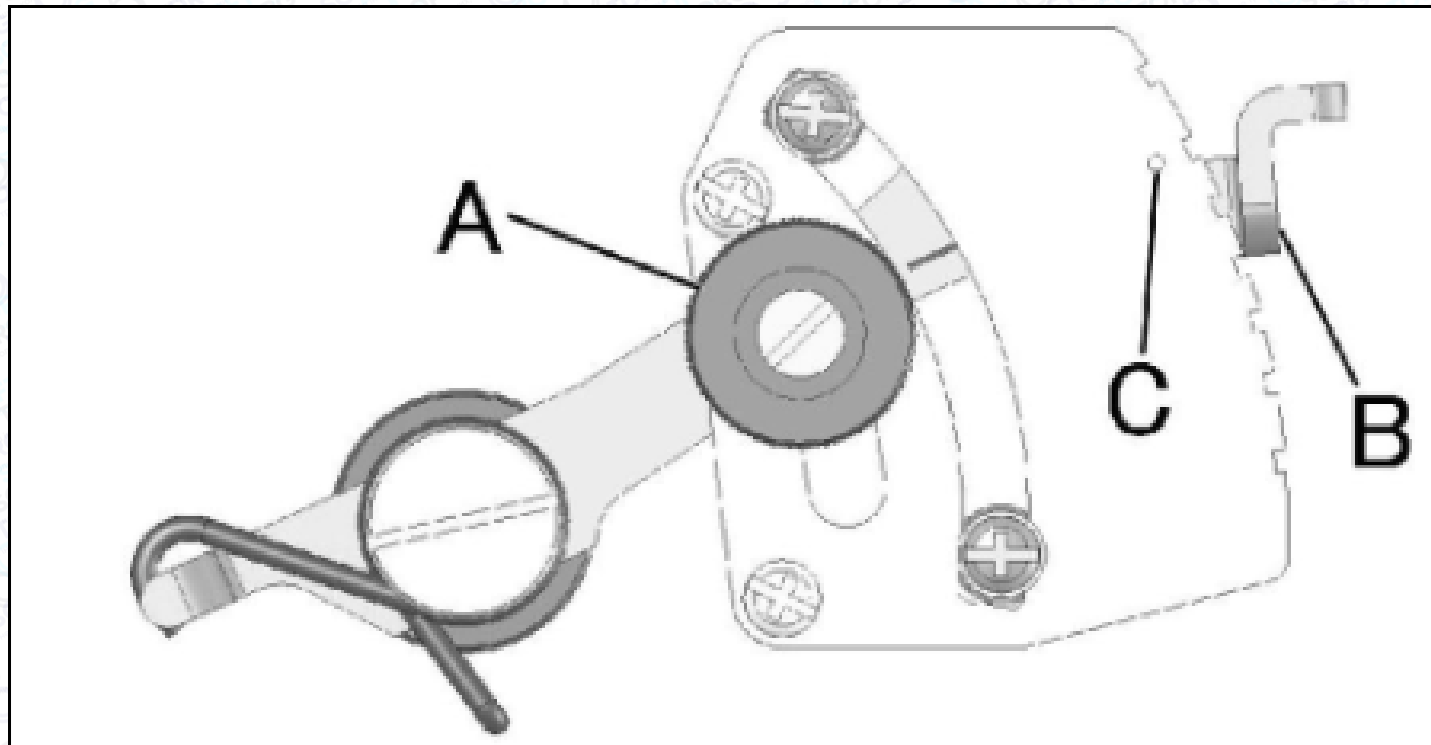


ПРИМІТКА

Перед регулюванням довжини стібка переконайтесь, що двигун повністю зупинився.

9.4 Регулювання диференціальної зубчастої рейки

1	<p>Коефіцієнт розтягнення (для збору)</p> <p>Послабте затискну гайку А і відрегулюйте за допомогою важеля В, потім затягніть затискну гайку А.</p> <p>Переведіть важіль В в положення С, щоб співвідношення між основним подавальним пристроєм і диференціальним подавальним пристроєм було 1 до 1. Переведіть його нижче точки С, щоб отримати розтягнення.</p>
2	<p>Коефіцієнт збірки (для розтягування)</p> <p>Підніміть важіль В вище точки С, тим сами забезпечується збірка матеріалу.</p>
3	<p>При необхідності ввімкнення та вимкнення механізму механізму диференціальної подачі під час роботи машини під'єднайте ланцюг ножної педалі до важеля В.</p>

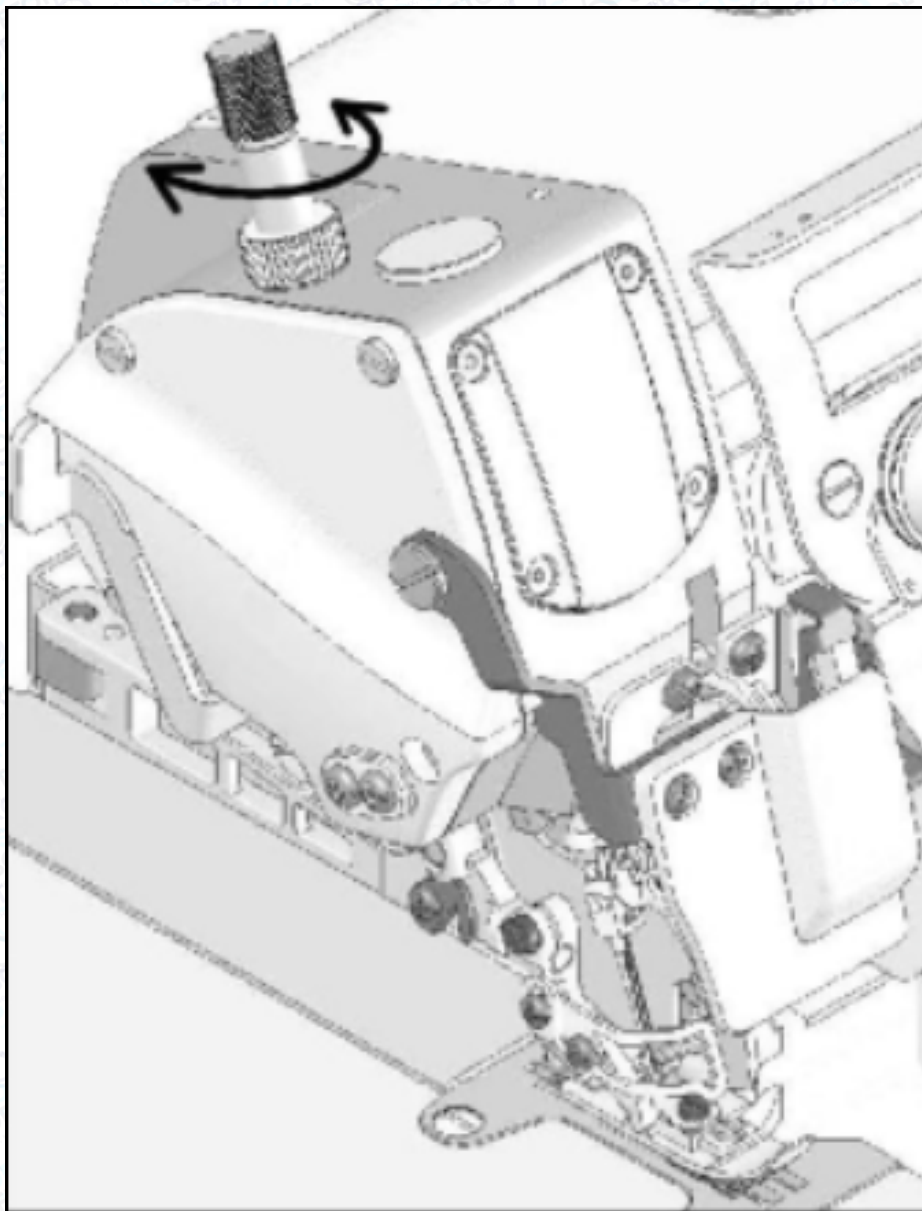


10. Регулювання притискної лапки

10.1 Регулювання тиску притискної лапки

Встановіть тиск притискної лапки якомога слабкішим за умови, що машина добре подає тканину і забезпечує стабільний шов.

Поверніть ручку за годинниковою стрілкою, щоб збільшити тиск притискної лапки.

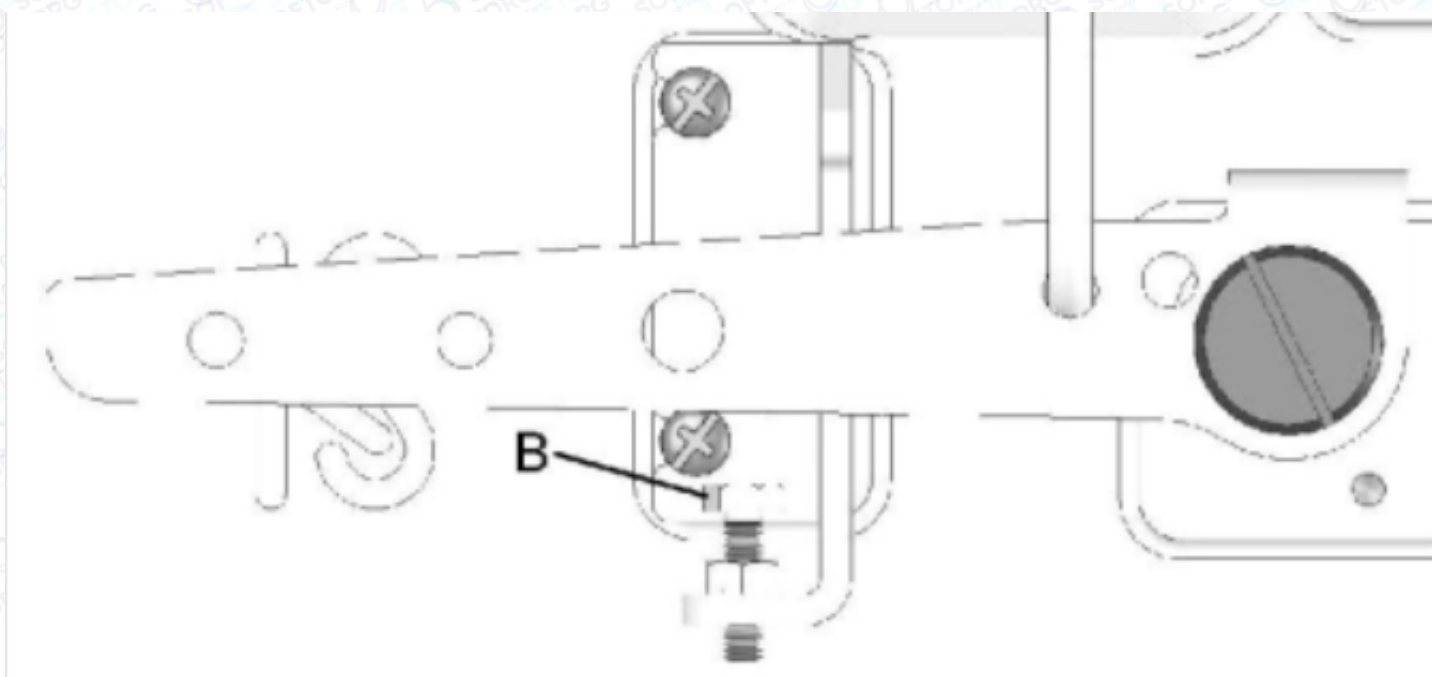
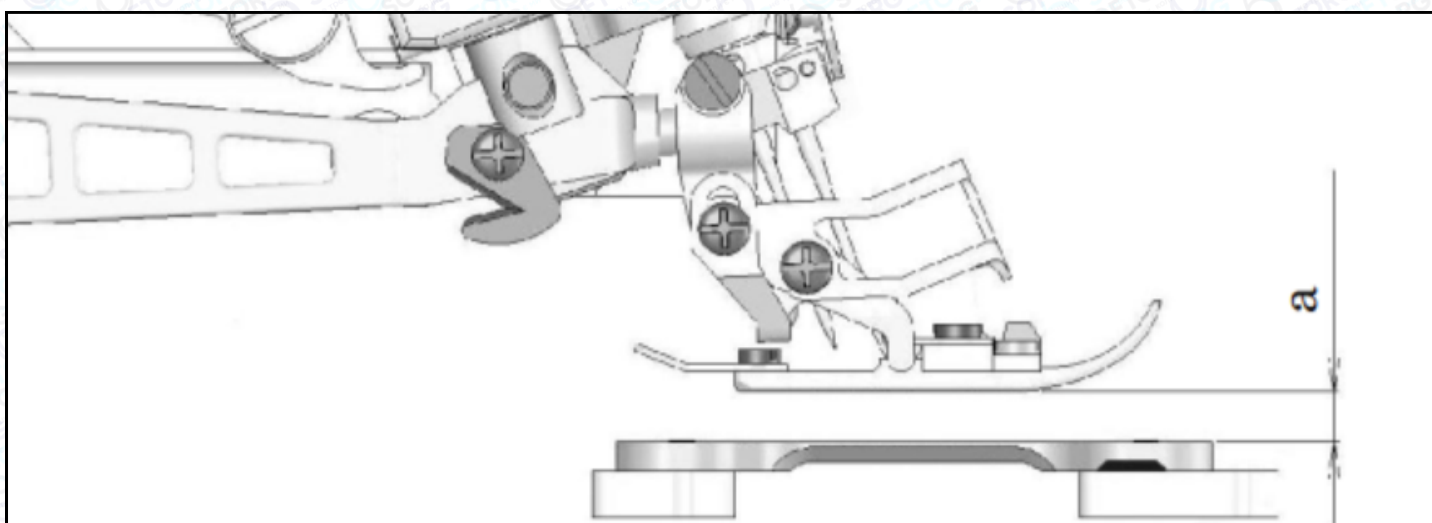


10.2 Положення і максимальна висота підйому

Встановіть притискну лапку на притискну планку так, щоб голка опускалася в центр отвору для голки.

Підйом лапки

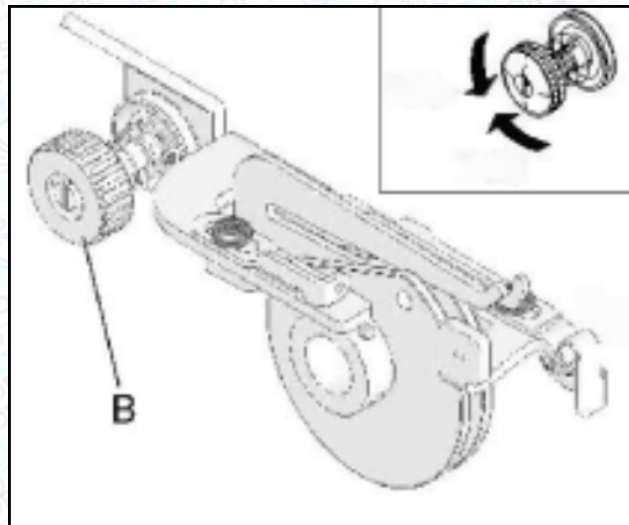
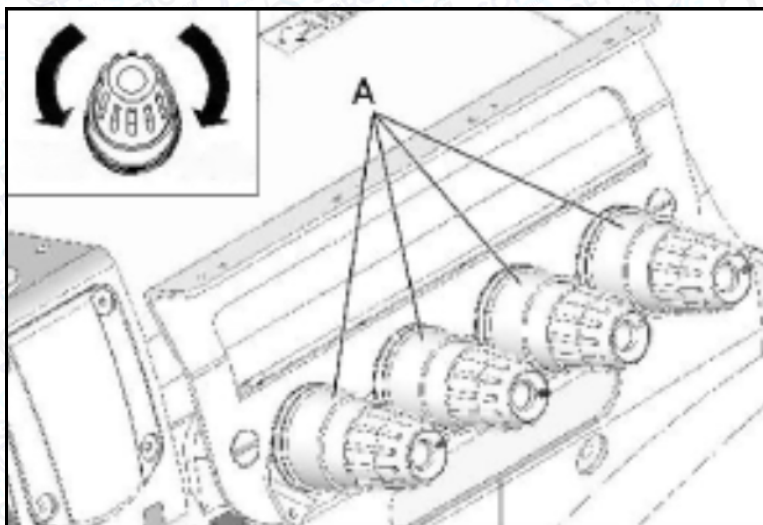
Початкова висота підйому лапки "а" становить близько 6 мм від поверхні голкової пластини. У разі використання притискної лапки з двох гнучко з'єднаних частин - близько 7 мм. Встановіть необхідну висоту стопора підйому лапки В, щоб утримувати притискну лапку.



11. Регулювання формування стібка

11.1 Регулювання натягу нитки

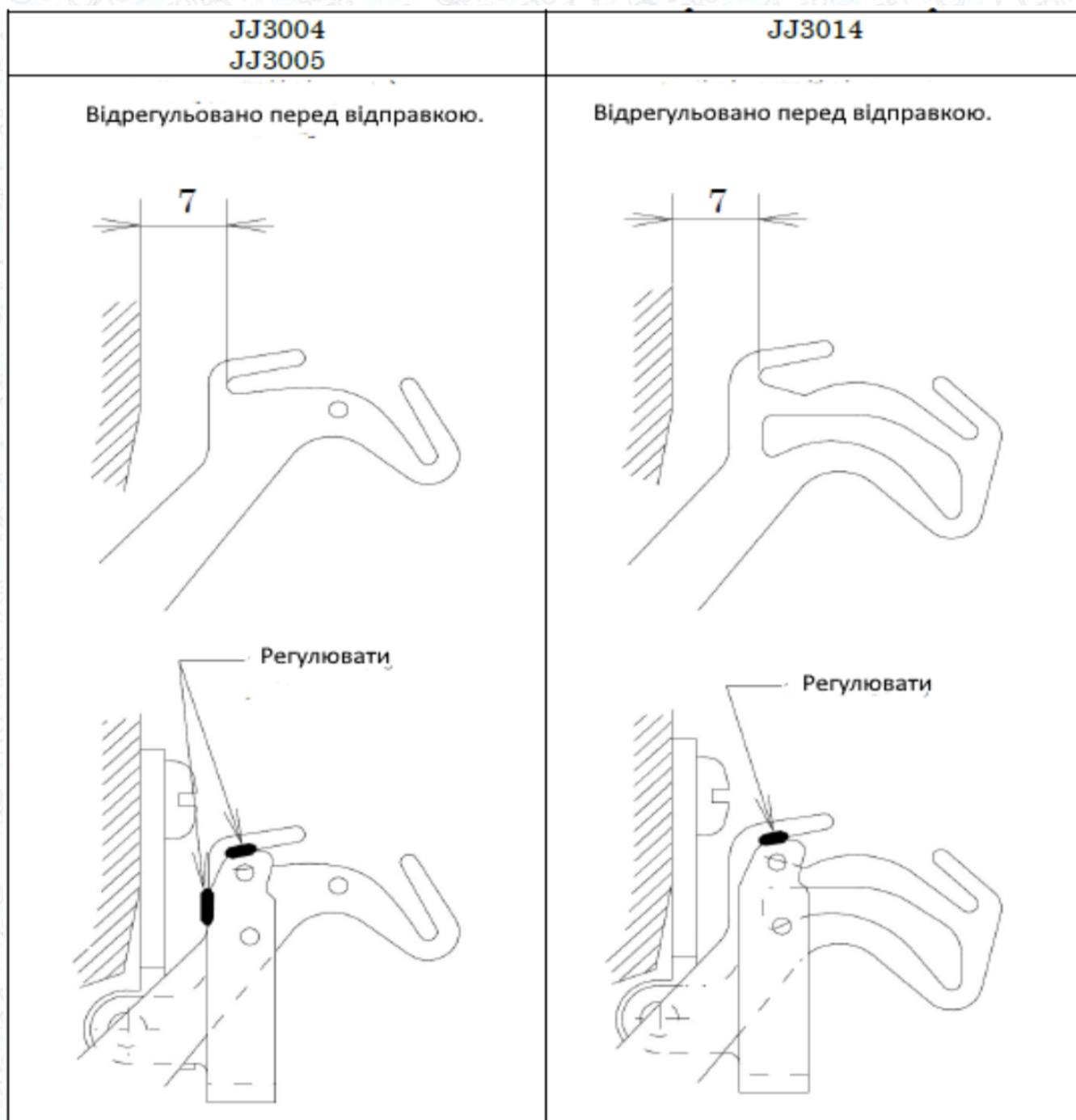
Натяг нитки варіюється в залежності від умов шиття, таких як тип тканини, нитки, ширина шиття і довжина стібка. Відрегулюйте натяг нитки за допомогою важелів.



Поверніть їх за годинниковою стрілкою, щоб збільшити натяг і навпаки, щоб послабити

11.2 Регулювання ниткопритягувача і вушка для нитки

Відрегулюйте положення ниткопритягувача і вушка, як показано на малюнку нижче. Повертайте маховик до тих пір, поки нитепритягувач не опиниться в крайньому передньому положенні.

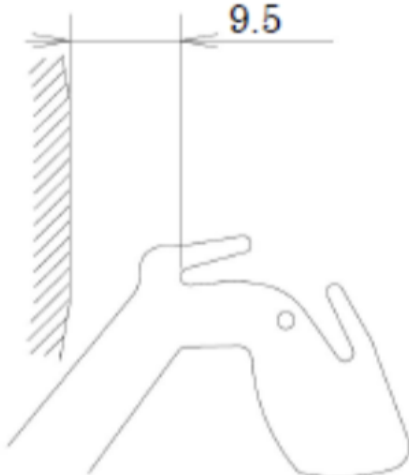


Повертайте маховик до тих пір, поки нитепритягувач не опиниться в крайньому передньому положенні.

JJ3116

Відрегульовано перед
відправленням

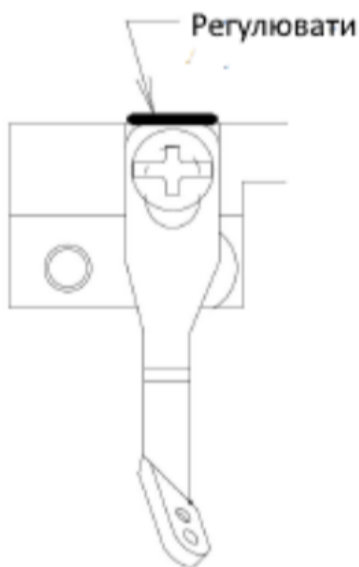
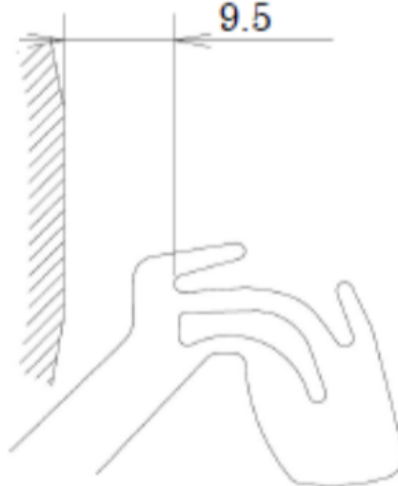
9.5



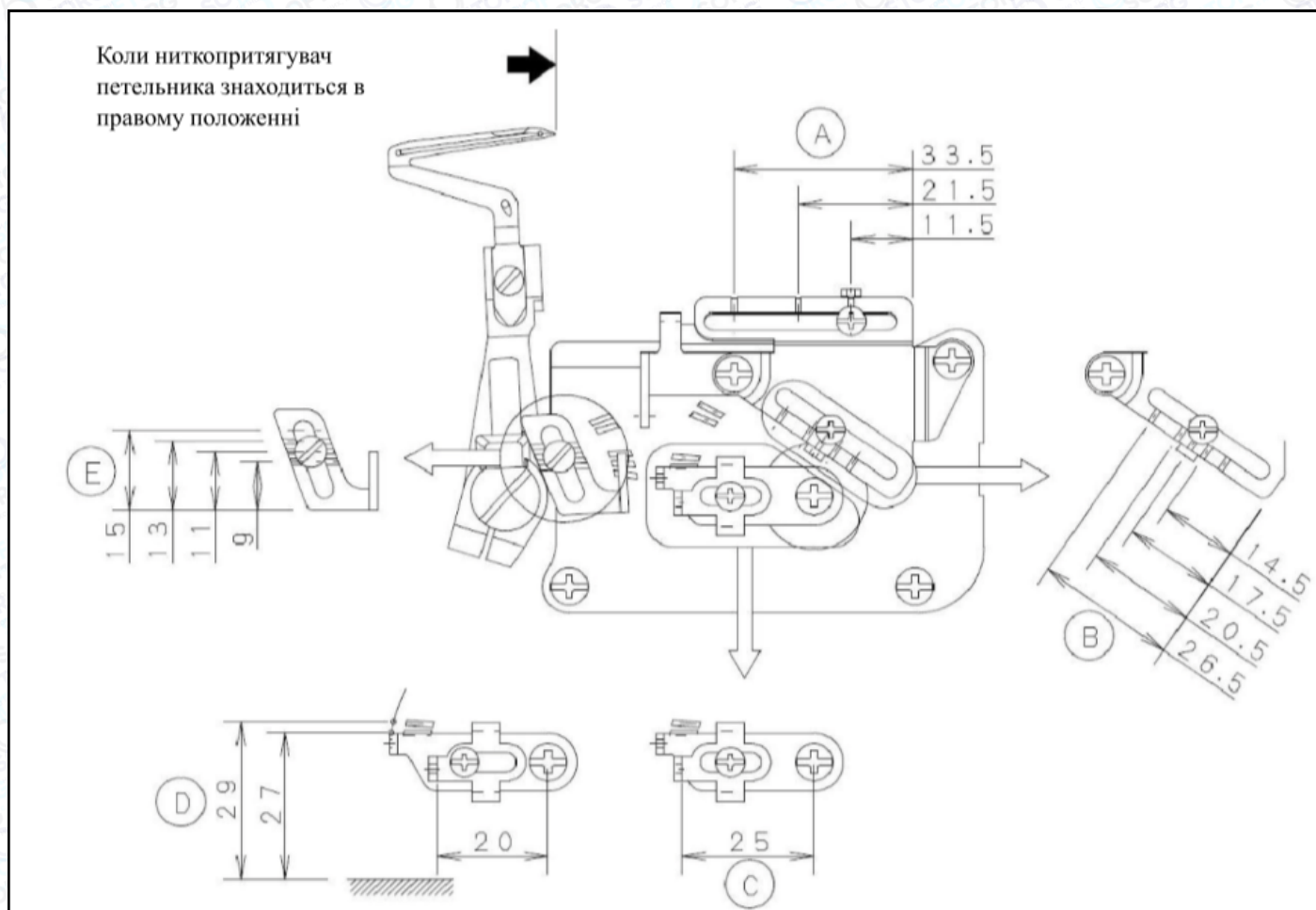
JJ3143

Відрегульовано перед
відправленням

9.5



11.3 Регулювання ниткопритягувача петельника



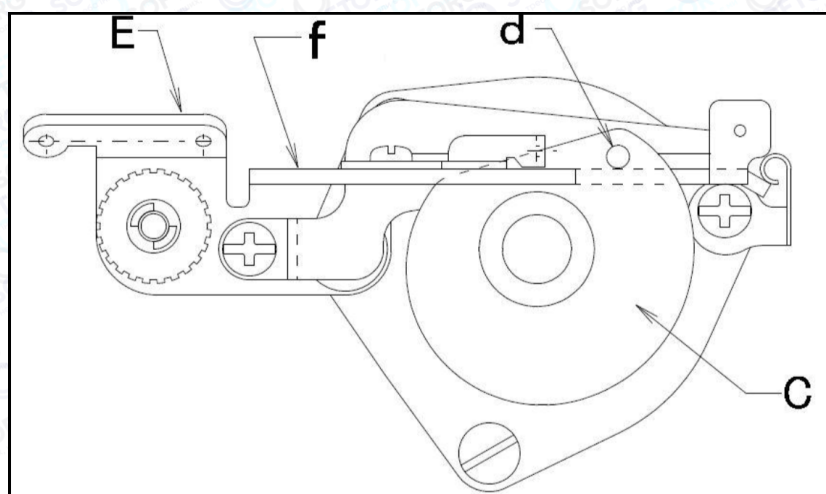
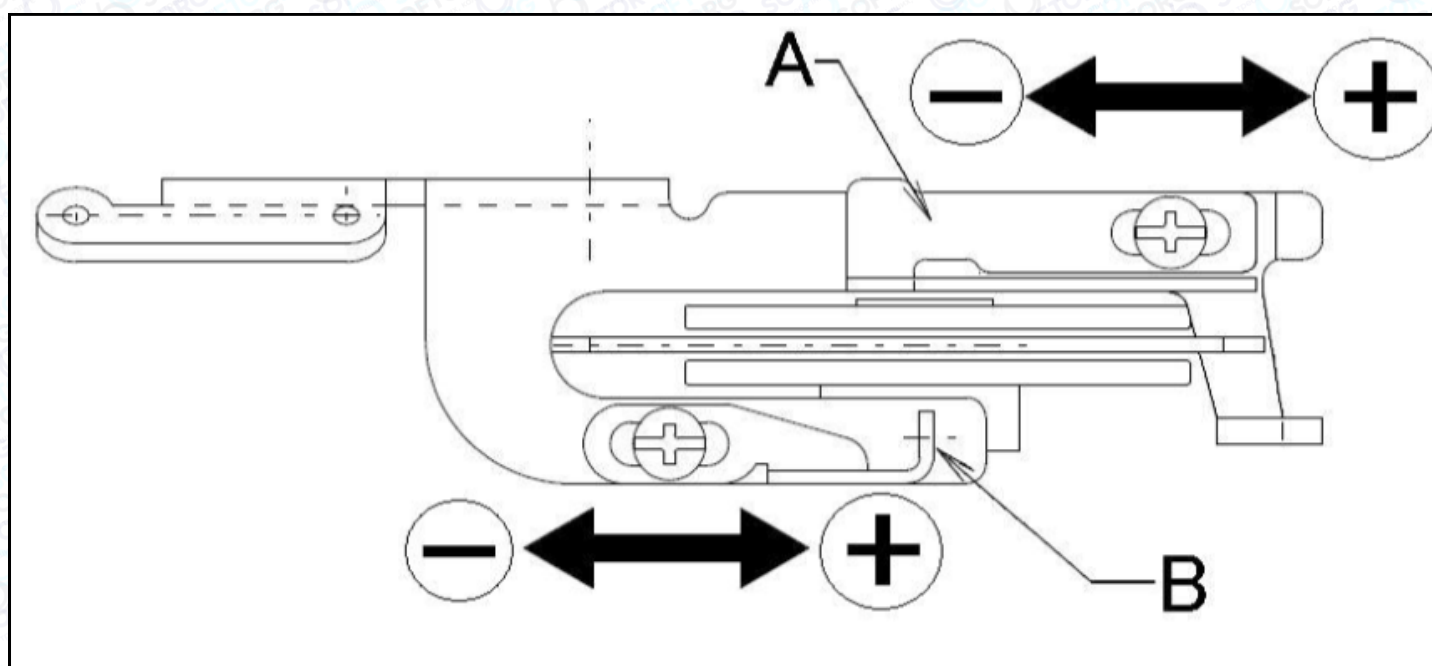
№	JJ3004(G) S-01M JJ3004(G)S-20F JJ3005(G)S-10M JJ3004(G)S-50M	JJ3014(G) H-01M JJ3014(G) H-40M JJ3014(G)H-50M JJ3014GE-01H JJ3014GE-60HK	JJ3116(G) S-01M JJ3116(G)S-02M JJ3116(G)S-01H JJ3116(G)S-30M JJ3116(G) H-01H	JJ3116(G)E-03X	JJ3143(G)H-90M
A	11,5	21,5	21,5	21,5	21,5
B	17,5	14,5	17,5	17,5	14,5
C	20	20	20	20	25
D	29	29	29	29	29
E	11	13	15	13	11

11.4 Ниткопритягувач петельника подвійного ланцюжка

Кількість нитки петельника подвійного ланцюжка відрегулюйте за допомогою нитки вушок А і В.

РЕГУЛЮВАННЯ

- Щоб збільшити кількість, пересуньте в напрямку (+).
- Щоб зменшити кількість, пересуньте в напрямку (-).



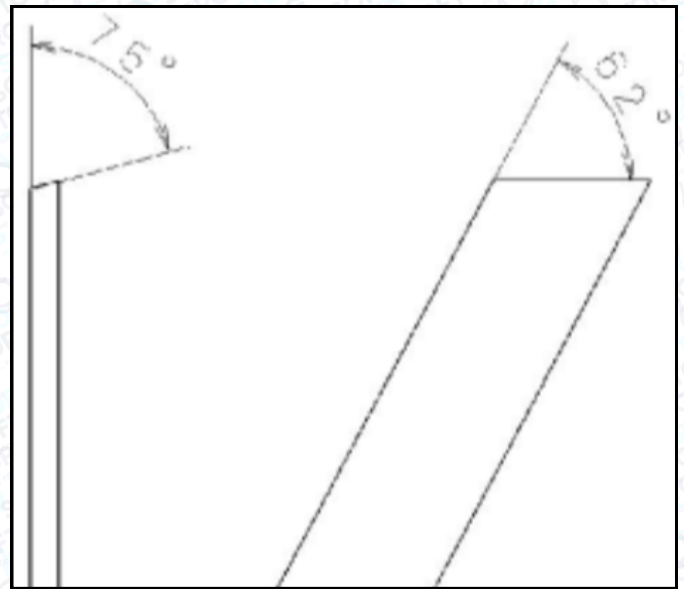
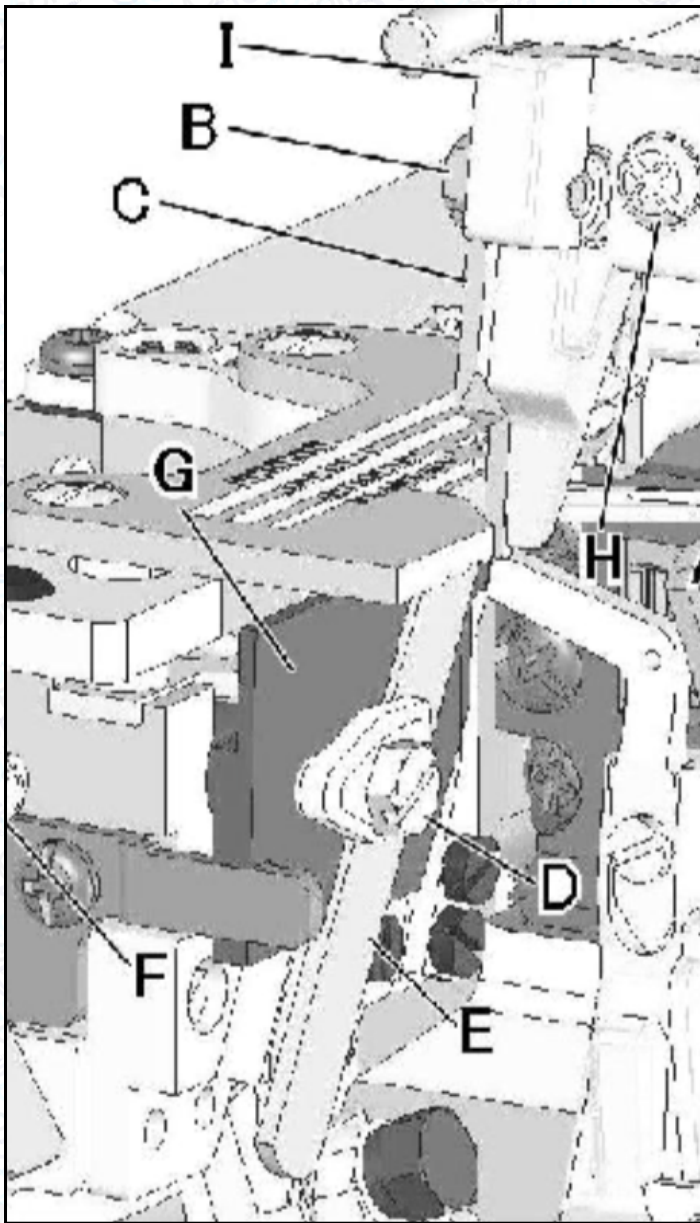
Синхронізація роботи кулачка ниткопритягувача дволанцюгового петельника

Коли голка знаходиться у найвищому положенні, вирівняйте отвір нижнього кінця кулачка d та лінію "f" кронштейна E.

12. Регулювання верхнього і нижнього ножів

12.1 Верхній і нижній ножі

1	Висота верхнього ножа Між поверхнею голкової пластини та краєм верхнього ножа С повинен бути зазор в 0,5 -1,0 мм. <div style="border: 1px dashed red; padding: 10px; margin: 10px 0;">Для цього послабте гвинт В, коли тримач верхнього ножа опуститься до упору.</div>						
2	Висота нижнього ножа Між поверхнею голкової пластини й краєм нижнього ножа Е повинен бути зазор в 0 мм, якщо послабити гвинт D						
3	Регулювання ширини шиття <table border="1"><tr><td>●</td><td>Послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, щоб зберегти його положення.</td></tr><tr><td>●</td><td>Після ослаблення гвинта H відрегулюйте ширину шиття, перемістивши згинач верхнього ножа в потрібне положення. Не забудьте знову надійно затягнути гвинт H після виконання регулювання.</td></tr><tr><td>●</td><td>Підведіть нижній ніж E до нижньої точки його ходу і послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, дозволяючи йому повільно переміщатися вправо. Продовжуйте рухати нижній ніж E праворуч, поки він не торкнеться верхнього ножа С без відхилення. Надійно затягніть гвинт F.</td></tr></table>	●	Послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, щоб зберегти його положення.	●	Після ослаблення гвинта H відрегулюйте ширину шиття, перемістивши згинач верхнього ножа в потрібне положення. Не забудьте знову надійно затягнути гвинт H після виконання регулювання.	●	Підведіть нижній ніж E до нижньої точки його ходу і послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, дозволяючи йому повільно переміщатися вправо. Продовжуйте рухати нижній ніж E праворуч, поки він не торкнеться верхнього ножа С без відхилення. Надійно затягніть гвинт F.
●	Послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, щоб зберегти його положення.						
●	Після ослаблення гвинта H відрегулюйте ширину шиття, перемістивши згинач верхнього ножа в потрібне положення. Не забудьте знову надійно затягнути гвинт H після виконання регулювання.						
●	Підведіть нижній ніж E до нижньої точки його ходу і послабте гвинт F, одночасно натискаючи на загинач нижнього ножа G, дозволяючи йому повільно переміщатися вправо. Продовжуйте рухати нижній ніж E праворуч, поки він не торкнеться верхнього ножа С без відхилення. Надійно затягніть гвинт F.						



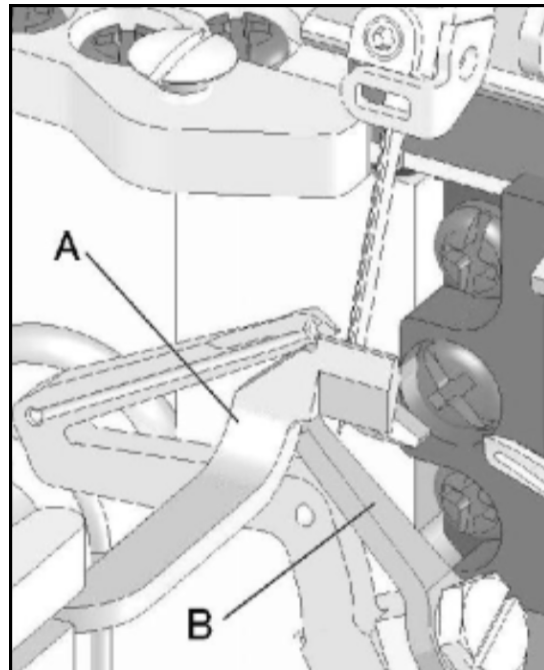
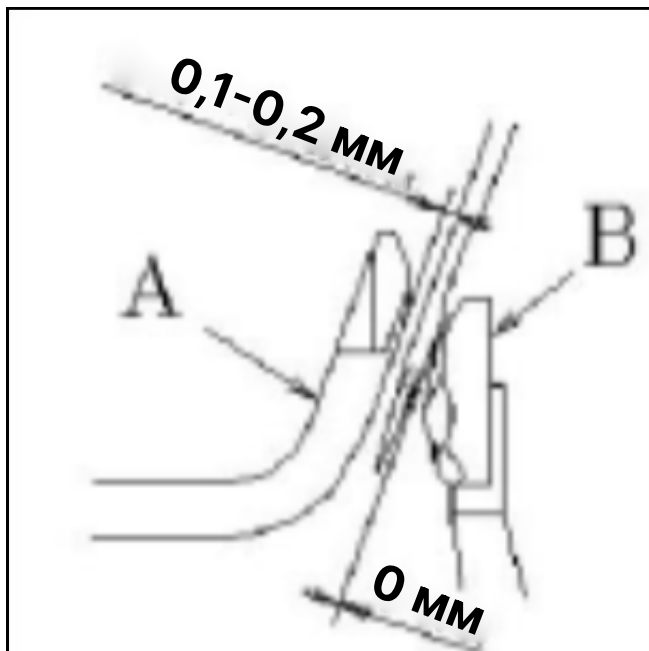
12.2 Заточка ножа

Верхній ніж виготовлений з надтвердого сплаву металів. Якщо ніж затупляється і не може різати чисто, його необхідно заточити, як показано на малюнку. Якщо заточка більше не допомагає, замініть ніж.

13. Регулювання запобіжника голки

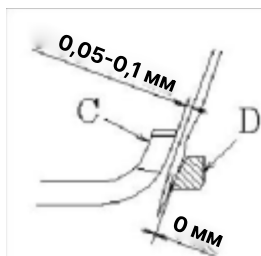
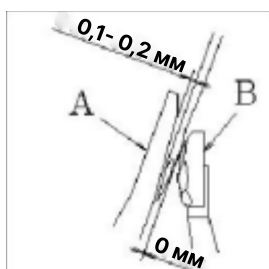
Оверлок

Забезпечте зазор 0,1-0,2 мм між голкою і запобіжником голки А, коли голка знаходиться в нижній точці свого ходу. Між голкою і запобіжником голки В, коли нижній петельник досягає центру голки зазор має бути 0 мм.

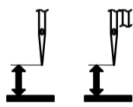
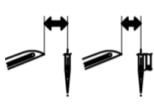
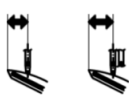
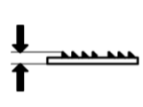



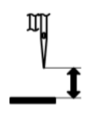


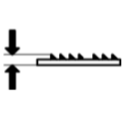


Інтерлок

Забезпечте зазор 0,1-0,2 мм між голкою і запобіжником голки А, коли голка знаходиться в нижній точці свого ходу. Забезпечте зазор в 0 мм між голкою і запобіжником голки В, коли нижній петельник досягає центру голки. Що стосується голки подвійного ланцюгового стібка, забезпечте зазор 0,05-0,1 мм між голкою і переднім запобіжником голки С, коли голка знаходиться в нижній частині ходу, і залиште зазор 0 мм між голкою і заднім запобіжником голки D.

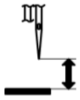



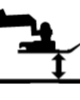



14. Технічні характеристики

< JJ30 >					
Модель					
JJ3004(G)S-01M	10,5	3,8	4,4-4,7	0,8	5
JJ3004(G)S-20F					
JJ3004(G)S-50M					
JJ3005(G)S-10M	11,9	4,2	5,4-5,7	1,0	7
JJ3014(G)H-01M					
JJ3014(G)H-40M					
JJ3014(G)H-50M	4,0	4,0			
JJ3014GE-01H					
JJ3014GE-60HK					

< JJ31 >						
Модель						
JJ3116(G)S-01M	10,5	3,8	4,4-4,7	0,8	5	5
JJ3116(G)S-02M						
JJ3116(G)S-01H						

< JJ31 >

Модель						
JJ3116(G)S-30M(P)	10,5	3,8	4,4-4,7	0,8	5	5
JJ3116(G)H-01H					5,5	
JJ3116(G)E-03X	11,9	4,2		1,0	7	5,5
JJ3143(G)H-90M	10,5	3,8	5,4-5,7	1,0	5,5	7



Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



**25 механіків
та інженерів**

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

10 000

задоволених клієнтів



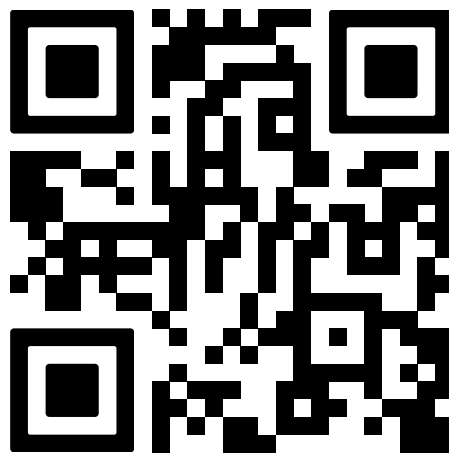
20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.ua



welcome@softorg.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:
Пн–Пт: 9:00–18:00



Номер для зв'язку:
+38 063 172 82 23