

<http://www.kansai.org.ua>

ИНСТРУКЦИЯ

DX/UTC MANUAL

DX СЕРИИ

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ

DX9902-3U
DX9900-4U

Первая публикация – ноябрь 1997
Второе издание – январь 1999

№. 980101

KANSAI
SPECIAL®

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение машин серии DX/UTC фирмы Кансай.

Перед началом каких-либо действий с машиной внимательно прочтите и изучите настоящее руководство и храните его в дальнейшем.

В инструкции есть информация по наладке и монтажу механизма ножниц для обрезки нити (триммером), а также и другая информация по машинам серии DX.

СОДЕРЖАНИЕ

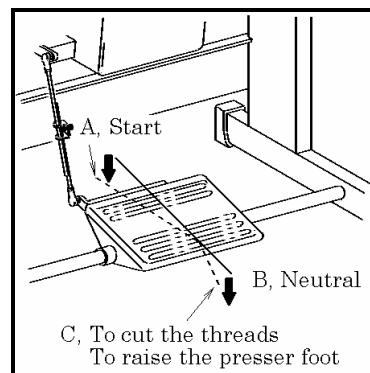
1. КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТРИММЕРОМ	4
2. УСТАНОВКА ДАТЧИКА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ	4
3. РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА ТРИММЕРА	5
3-1 Рабочий ход пневмоцилиндра.....	5
4. РЕГУЛИРОВКА ТРИММЕРА.....	5
4-1 1 Исходное положение ножей (в крайнем правом положении хода.....	5
4-2 Верхний нож в крайнем левом положении хода	5
4-3 Установка каждого нижнего ножа	5
4-4 Установка концов нижних ножей	5
4-5 Взаиморасположение нижних ножей и игл	6
4-6 Взаиморасположение нижних и верхних ножей.....	6
4-7 Перекрытие верхних и нижних ножей.....	6
4-8 Регулировка пластинчатой пружины.....	7
4-9 Взаимодействие нижних ножей, игольных нитей и нитей петлителей	7
5. РЕГУЛИРОВКИ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ОСЛАБЛЕНИЯ НИТИ.....	8
5-1 Рычаг ослабления нити	8
5-2 Кронштейн устройства.....	8
5-3 Крючок устройства.....	8
6. ДАТЧИК БЕЗОПАСНОСТИ	8
7. РЕГУЛЯТОР СКОРОСТНОГО РЕЖИМА И ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА	9
8. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	9
9. РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМООБДУВА	10
10. СХЕМА ПРОВОДКИ ПНЕВМОУСТРОЙСТ.....	11
10-1 DX004U	11
10-2 DX2-3U	12
10-3 DX2-3U/LK	12

1. КАК ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТРИММЕРОМ

ПРИМЕЧАНИЕ

При отсутствии материала под лапкой триммер не включать.

- Машина включается нажатием педали носком, поз.А
.Отпустив педаль (поз.В), остановим иглы в верхнем/нижнем положении (регулируется на двигателе)
- Если по выполненной настройке иглы останавливаются в нижнем положении, нажать педаль пяткой (поз. С) и иглы поднимутся. Если по выполненной настройке иглы останавливаются в верхнем положении, нажать педаль пяткой (поз. С) и триммер сработает.
- Возвращение педали в поз. В опустит лапку.
- Если педаль находится в поз.А для последующей операции стачивания после обрезки нити, то лапку можно легко поднять или опустить отпустив педаль (поз.В) или нажав её пяткой (поз.С)



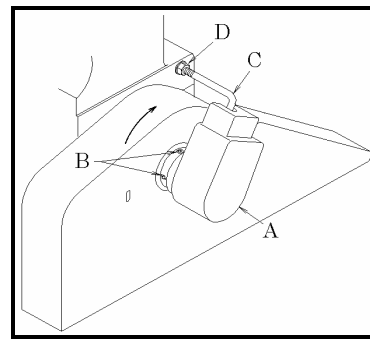
A. Start - Пуск

B. Neutral - Нейтраль

C. To cut the threads, to raise the presser foot – Для обрезки нитей поднять лапку

2 УСТАНОВКА ДАТЧИКА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ

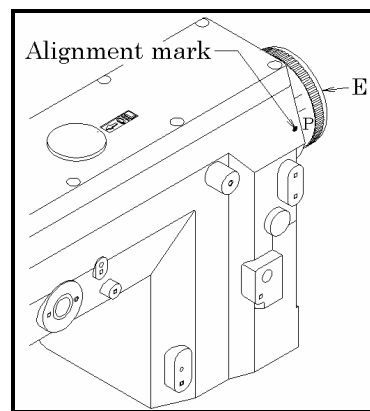
Установить датчик А и временно закрепить винт В. Вставить стержень С в канавку датчика, затем винт D затянуть. Включить двигатель.



ПРИМЕЧАНИЕ

Отключить подсоединение пневмоцилиндра триммера. Убедиться, что нож не выступает.

Нажатием носком выполнить 2 – 3 стежка, затем нажать её пяткой. Игла остановится. Ослабить винт D для установки датчика. Повернуть шкив-маховик машины, проверяя постоянство положения винтов В. Выставить метку Р на маховике Е вровень с меткой на рукаве. Иглу выставить в верхнее положение. Затянуть винты В для фиксации датчика. Проверить, выводится ли в крайнее верхнее положение игловодитель нажатием и последующим отпусканием педали пуска.



Alignment mark – Метка для выравнивания

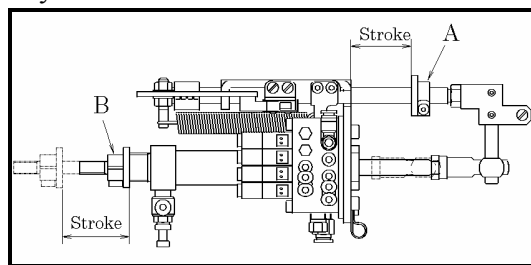
3 РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМОЦИЛИНДРА ТРИММЕРА

3-1 Рабочий ход пневмоцилиндра

Этот ход изменяется и зависит от позиции установки, см. таблицу внизу.

Регулировка выполняется ослаблением крепления втулок А и В.

Позиция	Ход
4.8-10-10-10	39.2mm
5.0-13-13-13	41.6mm
9.5-9.5-9.5	37.1mm
8.5-8.5-8.5	37.1mm
6.4-6.4-6.4	37.1mm



Stroke – ход

4 РЕГУЛИРОВКИ ТРИММЕРА

ПРИМЕЧАНИЕ:

ЕСЛИ ТРИММЕР СРАБАТЫВАЕТ ОТ РУКИ, ТО ИГЛУ ВЫСТАВИТЬ В КРАЙНЕЕ ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ

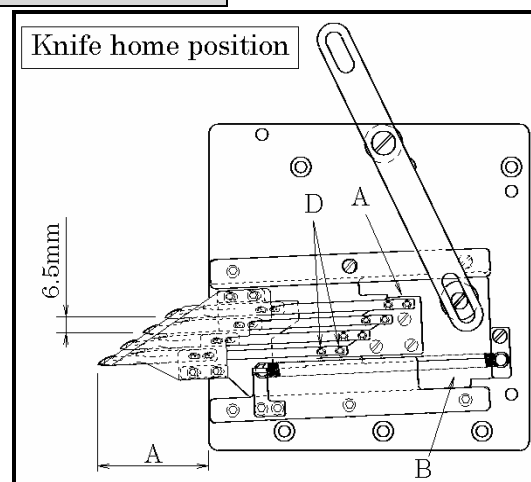
4-1 Исходное положение ножей (в крайнем правом положении их хода)

Исходное положение каждого ножа зависит от номера позиции приспособления.

Отрегулировать позицию А по рисунку и таблице, прилагаемой ниже.

Затем закрепить втулку В (см. 3-1)

№ ПОЗ.	Размер А
4.8-10-10-10	46.6mm
5.0-13-13-13	45.6mm
9.5-9.5-9.5	47.1mm
8.5-8.5-8.5	46.1mm
6.4-6.4-6.4	43.9mm



Knife home position - Исходное положение ножа

4-2 Верхний нож в крайнем левом положении хода.

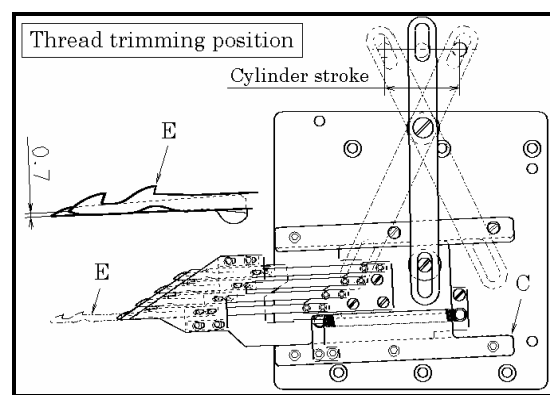
Держатели А и В соответственно нижнего и верхнего ножей двигаются влево одновременно

4-3 Установка каждого нижнего ножа

Нижние ножи между собой должны быть параллельны. Регулировка выполняется ослаблением винтов D. Между остриями нижних ножей должно быть расстояние 6,5 мм (см. 4-6).

4-4 Установка концов нижних ножей

Когда петлители в крайнем левом положении, сдвинуть нижние ножи Е влево и обеспечить положение их концов 0.7 мм над петлителями.



Надписи: Положение обрезки нити, Ход цилиндра.

4-5 Взаиморасположение нижних ножей и игл.

Машина класса DX9902-3U/UTC

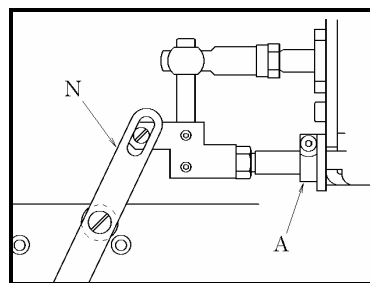
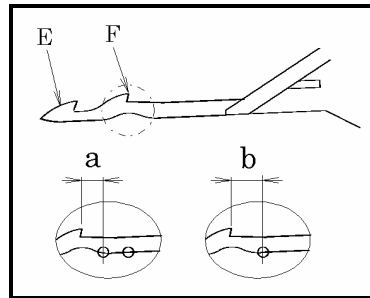
Когда нижний нож E занимает крайнее левое положение, обеспечить расстояние (a) от режущей кромки F до оси левой иглы по данным таблицы, прилагаемой ниже.

Смещением влево рычага L нижнего ножа или вправо отрегулировать размер (a) и закрепить втулку A

Для машины DX9900-4U/UTC

Выставить размер (b) от режущей кромки ножа до оси иглы, как было описано выше.

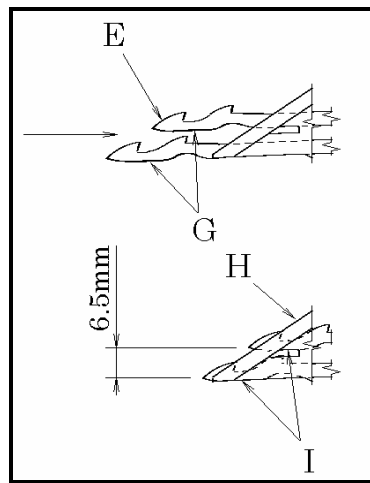
ПОЗИЦИЯ	РАЗМЕР	
	a	b
4.8-10-10-10	4.0mm	
5.0-13-13-13	3.8mm	
9.5-9.5-9.5		6mm
8.5-8.5-8.5		6mm
6.4-6.4-6.4		6mm



4-6 Взаиморасположение верхнего и нижнего ножей

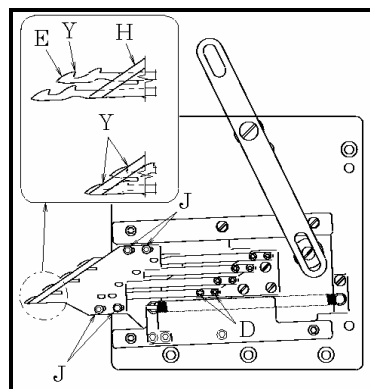
Обеспечить на нижних ножах E положение G, когда они располагаются в линию с верхним ножом H, занимающим позицию I.

У нижних ножей зазор между носиками должен быть 6,5 мм.



4-7 Перекрытие верхнего и нижнего ножей

Ослабить винты J. Затем отрегулировать положение режущей кромки Y для обрезки нити петлителя относительно режущей кромки верхнего ножа H, как показано на рисунке ниже, (см.4-6).

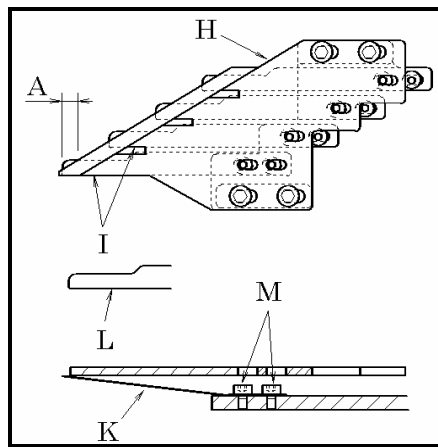


4-8 Регулировка пластинчатой пружины

Ослабить винты D и сдвинуть нижние ножи E. Смещение влево-вправо пластинчатых пружин K зависит от позиции устройства. Таблица внизу и рисунок определяют результат регулировки. Следует расположить в линию пластины K в поз. L с верхним ножом H, расположенном в поз. I.

Затянуть винты M. Закончив эту наладку, снять нижние ножи E (см 4-7).

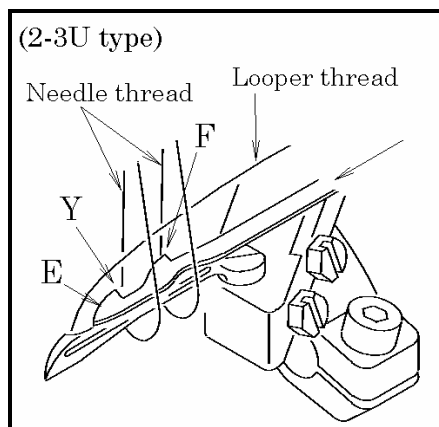
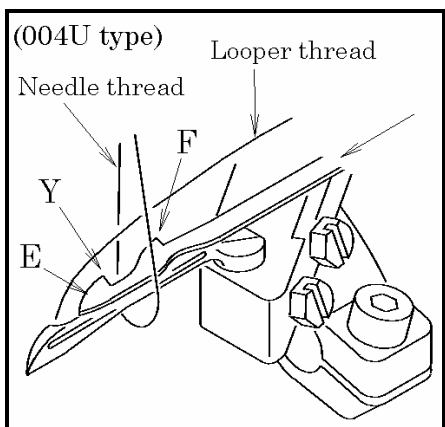
№ ПОЗ.	Размер A
4.8-10-10-10	3.4mm
5.0-13-13-13	4.1mm
9.5-9.5-9.5	3.3mm
8.5-8.5-8.5	3.0mm
6.4-6.4-6.4	3.0mm



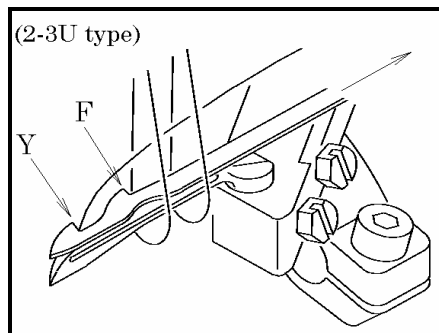
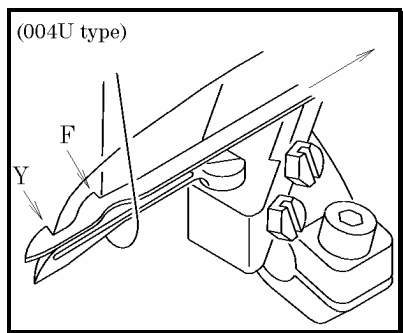
4-9 Взаиморасположение нижних ножей, игольных нитей и нитей петлителя

По выполнении всех регулировок, выдержать перед пуском машины следующие редписания. Ввести нижний нож E в петлю-напуск(и) игольной нити.

Режущую кромку Y для нити петлителя вывести наперёд нити.



Когда нижний нож E возвратится в исходное положение, нити иглы и петлителя захвачены режущими кромками F и Y и оттянуты вправо. Затем они обрезаются верхним ножом.

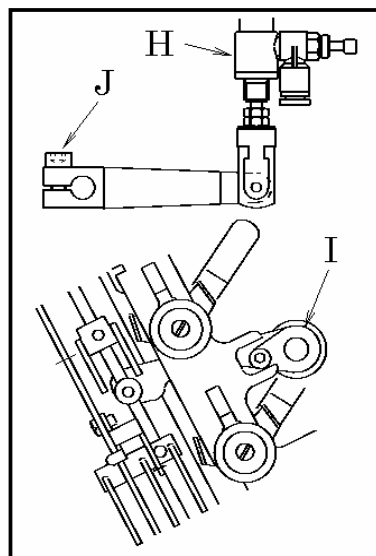


5. Регулировка устройства для ослабления нити

5-1 Рычаг ослабления

Когда цилиндр Н данного устройства включён, тарелочки, контролирующие натяжение нити, должны быть предельно разведены.

Наладка устройства заключается в установке рычага I после установки регулировочного винта J (расположенного за рукавом).



5-2 Кронштейн устройства

Отрегулировать положение кронштейна G так, чтобы тарелочки нитенатяжителя были предельно разведены.

Для этого установить толкатель А винтом Е относительно соединительной планки F.

Верхний конец толкателя А должен отстоять на 50 мм от верхней поверхности направляющих В толкателя. Должен быть зазор 4 мм между т. Е кольца К и направляющей В толкателя.

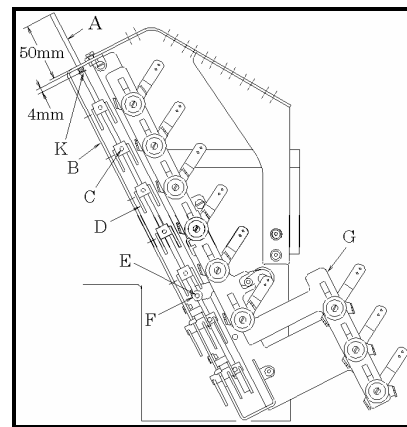
5-3 Крючок устройства

Игольные нити не должны выступать сзади материала в начале строчки.

Ослабить винт С и отрегулировать положение крючка D устройства. Для уменьшения количества подаваемой нити следует поднять крючок D.

Для уменьшения количества подаваемой нити следует опустить крючок устройства для ослабления нити.

Заметим, что, если количество подаваемой нити слишком мало, то в начале строчки стежки не сформируются.

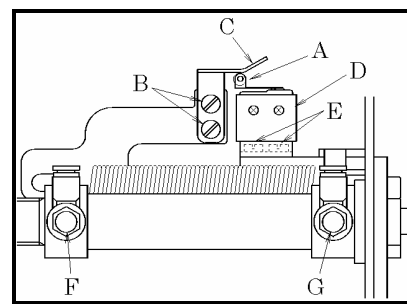


6. ДАТЧИК БЕЗОПАСНОСТИ

Датчик не позволит включить машину в работу, пока триммер не обрежет нити и не займёт исходное безопасное положение.

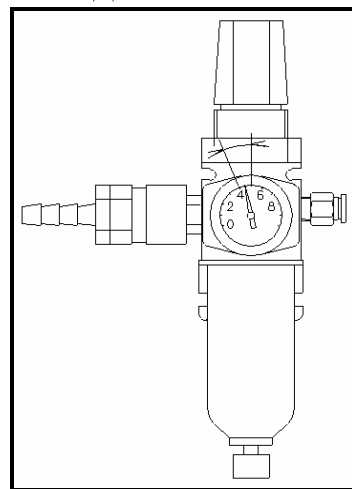
При стачивании выключатель А должен быть нажатым (ON) (А триммер должен вернуться в исходное положение).

Наладка выполняется ослаблением винтов В и Е и последующим смещением деталей С и D.



7. РЕГУЛЯТОР СКОРОСТНОГО РЕЖИМА И ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Регулятор скорости F вступает в работу, когда происходит выдвижение ножа для обрезки нити. А регулятор G управляет скоростью машины при возвращении каретки ножа обрезки нити. Если винт регулятора F слишком ослаблен, каретка выдвинется слишком быстро, положение нижних ножей будет не адекватным, что вызовет отказ в работе. Если винт регулятора G будут слишком ослаблены, каретка возвратится обратно слишком быстро и нити петлителя не будут удерживаться надёжно. Регуляторы скорости настроены на заводе – изготовителе 9 (см. рис. В [6]).

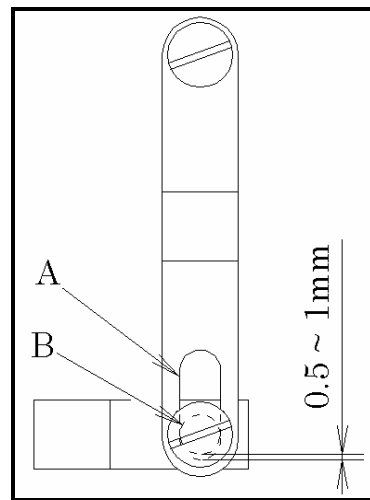
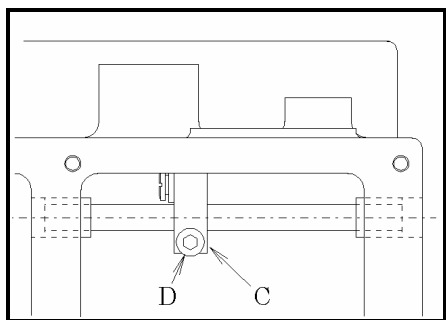


ПРИМЕЧАНИЕ

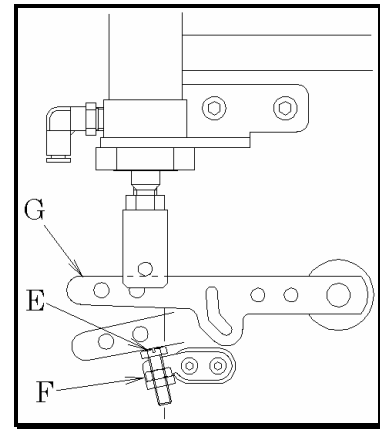
Установить прибор на давление 4-5 кг/см². Для уменьшения давления повернуть регулятор по часовой стрелке. Повышенная скорость вызовет удар в каретке ножа. Тогда нити будут обрезаны раньше времени и не будут надёжно закреплены. Это может вызвать поломку.

8. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.

Подъём лапки над поверхностью игольной пластинки должен быть 7 мм. Для этого ослабить винт D на коромысле C и установить зазор 0,5 – 1 мм между отверстием A на стержне лапки и винтом B.



Когда цилиндр пневоподъёма прижимной лапки включится, лапка должна подняться над игольной пластинкой на 7 мм. Для этого установить упор E так, чтобы рычаг G нельзя было опустить. После установки упора E, его следует закрепить гайкой F.



9. РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМООБДУВА

Когда иглы в крайнем верхнем положении, установить форсунку C так, чтобы её конец находился ниже центра ушка левой иглы на 1-2 мм.

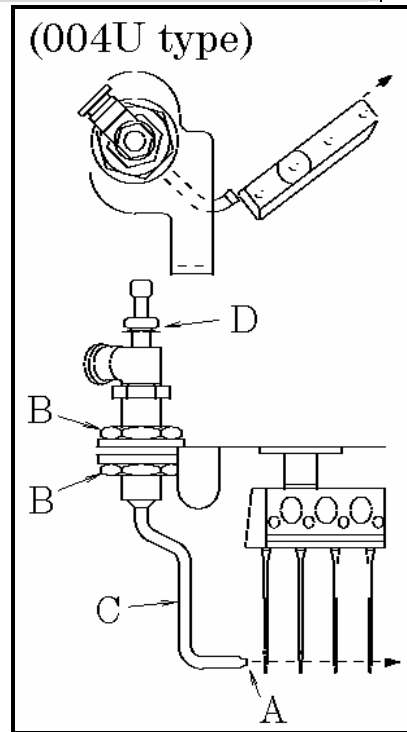
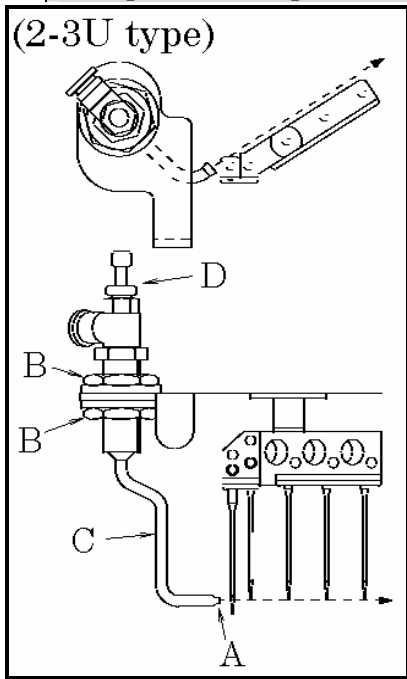
Выполняется регулировка ослаблением винтов B.

Подача воздуха форсункой должна быть допустимо минимальной.

Поворот регулировочного винта по часовой стрелке уменьшает подачу воздуха и наоборот. Струя воздуха должна проходить за иглами. Если струю подать перед иглами, то нить может выйти из иглы.

ПРИМЕЧАНИЕ

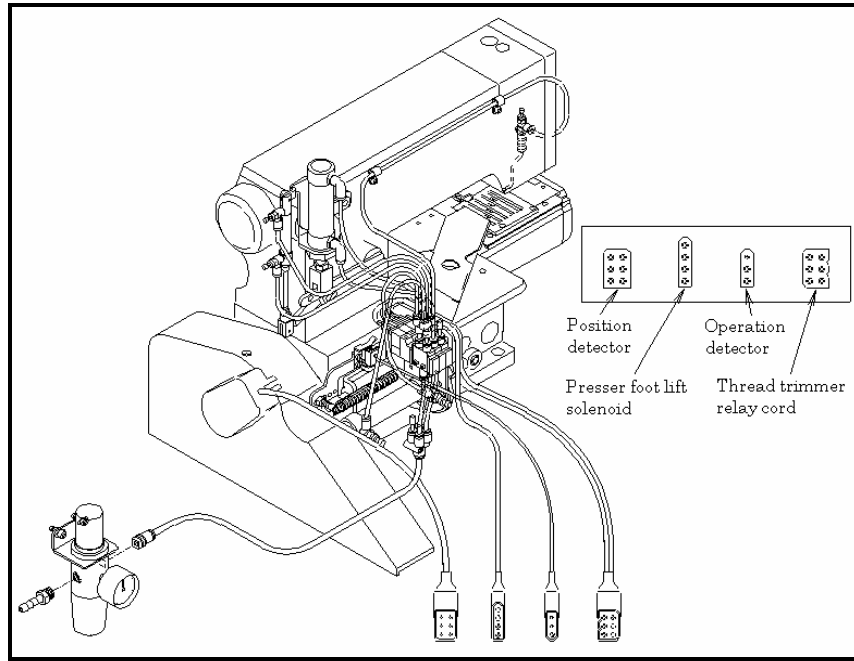
Время продувки иглы установлено на заводе в 1,5 с. Следовательно, ткань с машины следует снять по возможности быстрее после обрезки нитей и подъёма лапки.



10. СХЕМА ПРОВОДКИ ПНЕВМОУСТРОЙСТВ

10-1 DX004U

Пневмосистема подключается и монтируется в соответствии с рисунком внизу и перечнем деталей на машину.



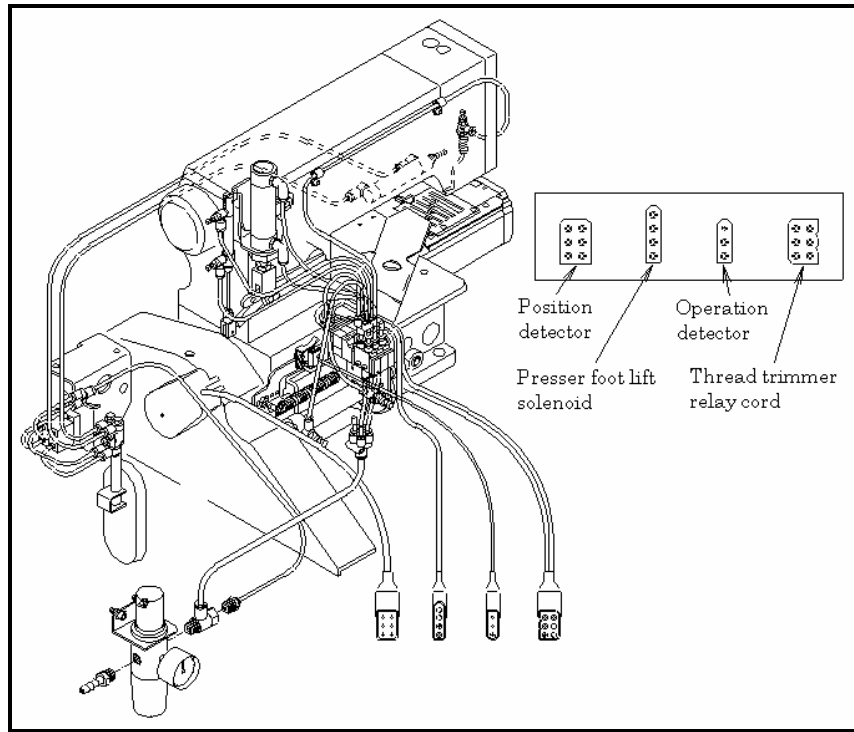
Управление
позиционированием

Соленоид
автоподъёма лапки

Управляющее
устройство

Управление для реле
триммера (мех.
обрезки нитей)

10-2 DX2-3U



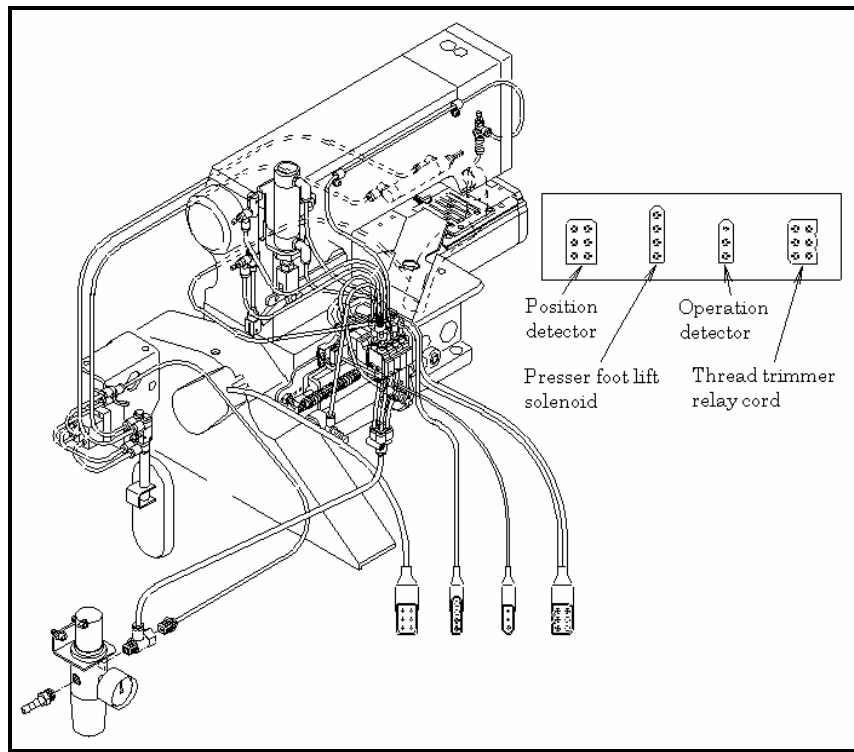
Управление
позиционированием

Соленоид
автоподъёма лапки

Управляющее
устройство

Управление для реле
триммера (мех.
обрезки нитей)

10-3 DX2-3U/LK



Управление
позиционированием

Соленоид
автоподъёма лапки

Управляющее
устройство

Управление для реле
триммера (мех.
обрезки нитей)

