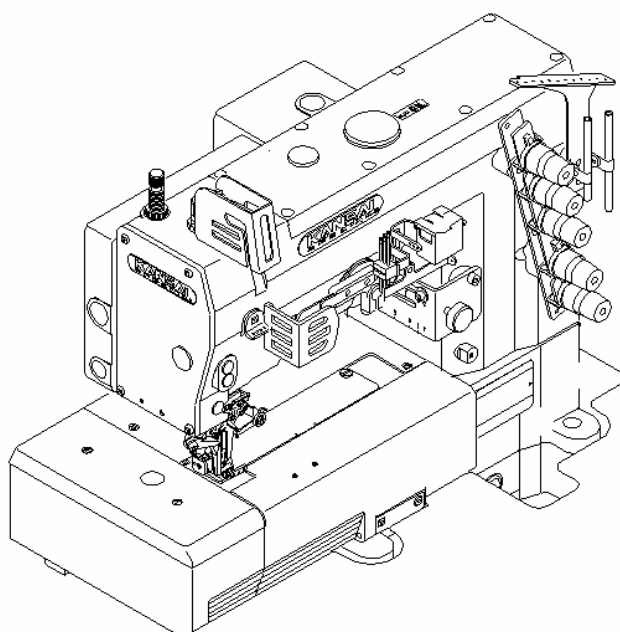


# ИНСТРУКЦИЯ

## *СЕРИЯ UF*

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

**Промышленные швейные машины**



**WX8803/UF  
RX9803/UF  
MZ1103/UF**

**KANSAI**  
**SPECIAL®**

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

## *ВВЕДЕНИЕ*

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

- 1. Эта инструкция описывает процедуры регулировки и обслуживания машины с механизмом верхней подачи.*
- 2. Перед включением машины обязательно установите защитную крышку шкива мотора и кожух ремня.*
- 3. Обязательно отключайте питание машин перед регулировкой, чисткой, заправкой нити или заменой иглы.*
- 4. Запрещается включать машину, если в масляном резервуаре нет масла.*
- 5. Перед проведением профилактических работ просмотрите перечень запасных деталей и эту инструкцию.*
- 6. Содержание данной инструкции может измениться без уведомления.*

## **СОДЕРЖАНИЕ**

### ***1. Регулировка хода верхнего транспортера вперед-назад***

*1.1 Регулировка хода верхнего транспортера вперед-назад (длины  
стежка) относительно основного транспортера*

*1.2 Регулировка зазора между верхним транспортером и основным  
транспортером*

*1.3 Регулировка давления верхнего транспортера*

### ***2. Регулировка движения верхнего транспортера вперед-назад***

### ***3. Регулировка шага верхнего транспортера***

### ***4. Регулировка стандартного положения верхнего транспортера***

### ***5. Регулировка синхронизации верхнего транспортера***

# 1. Регулировка хода верхнего транспортера вперед-назад

## 1.1 Регулировка хода верхнего транспортера вперед-назад (длины стежка) относительно основного транспортера

Основной транспортер и верхний транспортер двигаются независимо друг от друга. Если изменился ход основного транспортера, также нужно изменить ход верхнего транспортера. Соотношение движения верхнего транспортера относительно основного транспортера 1:1 (стандартное) Символы на шкале 1 показывают значение движения верхнего транспортера вперед-назад. «S» обозначает 2 мм, «M» обозначает 4.5 мм, «L» обозначает 7 мм.

С (центр): верхний транспортер движется вперед-назад в разделенном надвое режиме.

В (назад): верхний транспортер движется вперед-назад в режиме закрепления сзади.

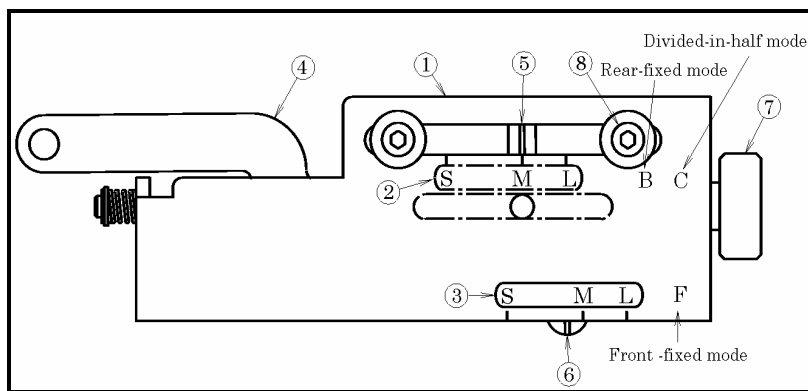
F (вперед): верхний транспортер движется вперед-назад в режиме закрепления спереди.

- В случае С или В

Отрегулируйте ход движения вперед-назад с помощью символов 2 на шкале 1 и отметки 5 на регулировочной направляющей 4.

- в случае F

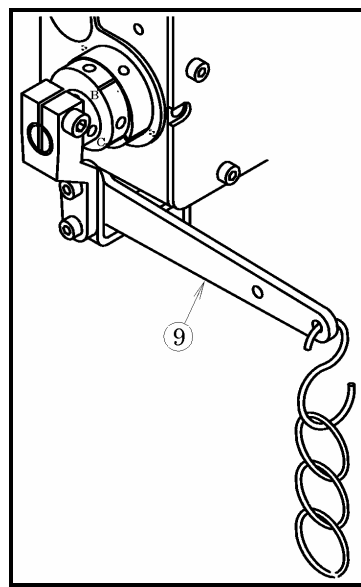
Отрегулируйте ход движения вперед-назад с помощью символов 3 на шкале 1 и отметка 6 на регулировочной направляющей 4. Чтобы увеличить ход, поверните ручку 7 по часовой стрелке. Чтобы уменьшить ход, поверните ручку 7 против часовой стрелки. Отрегулируйте ход и проверьте рисунок стежка.



- Регулировка хода движения вперед-назад в процессе пошива с помощью педали и цепи, коленного выключателя, т.д. (дополнительно)

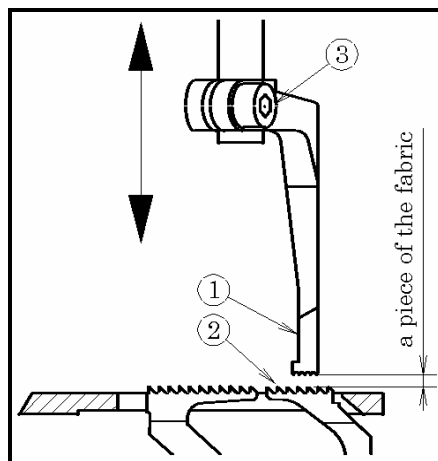
### С помощью педали и цепи

Прикрепите цепочку к краю рукоятки 9 (см. рисунок). Чтобы изменить ход, опустите рукоятку 9 и передвиньте регулировочную направляющую 4 вправо (ход увеличивается). Ослабьте винты 8. Установите стопор в нужное положение, одновременно проверяя положение отметок 5 и 6 на регулировочной направляющей 4. Затяните винты 8. Ход можно увеличивать до отметки L.



### **1.2 Регулировка зазора между верхним транспортером и основным транспортером**

Чтобы материал подавался равномерно (в зависимости от выполняемой операции, типа и/или толщины материала), нужно отрегулировать высоту верхнего транспортера. Когда верхний транспортер 1 находится в крайнем нижнем положении, а основной транспортер 2 находится в крайнем верхнем положении, между ними нужно положить материал и сделать пробный пошив.



Регулировка выполняется установочным винтом 3 на верхнем транспортере.

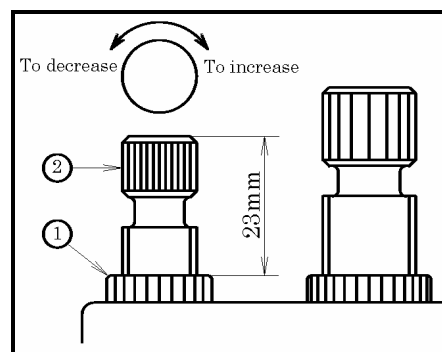
### **1.3 Регулировка давления верхнего транспортера**

Давление должно быть минимальным, но достаточным, чтобы образовывать аккуратные стежки и подавать материал (см. рисунок).

Чтобы усилить давление, ослабьте зажимную гайку 1 и поверните регулировочный винт 2 по часовой стрелке.

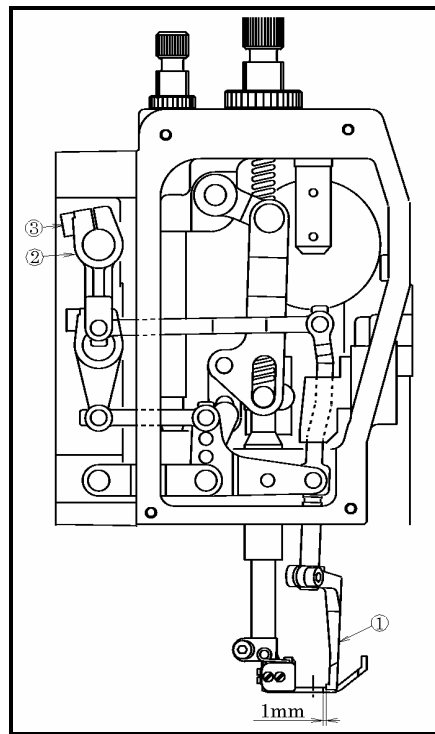
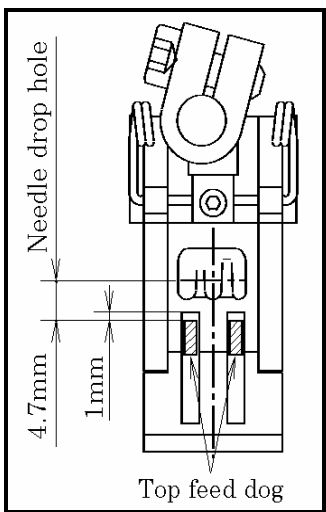
Чтобы ослабить давление, ослабьте зажимную гайку 1 и поверните регулировочный винт 2 против часовой стрелки.

Чтобы установить стандартное давление, установите расстояние 23 мм между верхней поверхностью зажимной гайки 1 и верхней поверхностью регулировочного винта 2.



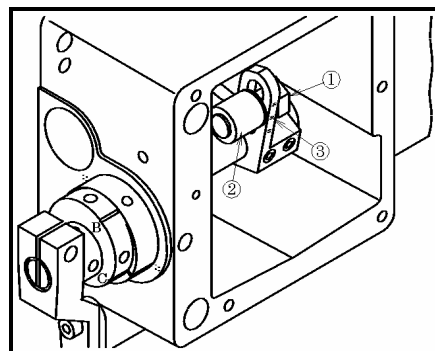
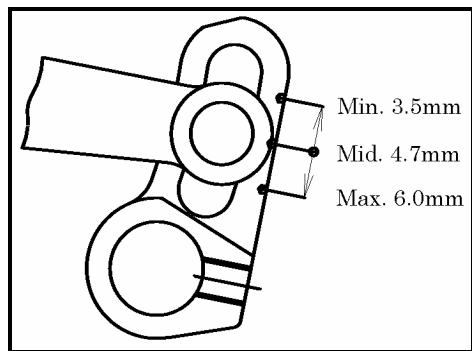
## 2. Регулировка движения верхнего транспортера вперед-назад

Когда верхний транспортер 1 находится в крайнем положении сзади с максимальным диапазоном движения вперед-назад 7 мм (=L), между верхним транспортером 1 и краем каждого отверстия на прижимной лапке должен быть зазор 1 мм. Чтобы отрегулировать, затяните установочный винт 3 на рычаге движения вперед-назад 2.



## 3. Регулировка шага верхнего транспортера

Чтобы установить шаг 4.7 мм, снимите крышку, ослабьте гайку 1, передвиньте стержень 2 вверх или вниз, совместите середину стержня 2 с отметкой 3 по середине рычага управления движения вала вверх-вниз. Чтобы уменьшить шаг, передвиньте стержень 2 вверх (мин. 3,5 мм). Чтобы увеличить шаг, передвиньте стержень 2 вниз (макс. 6,0 мм).



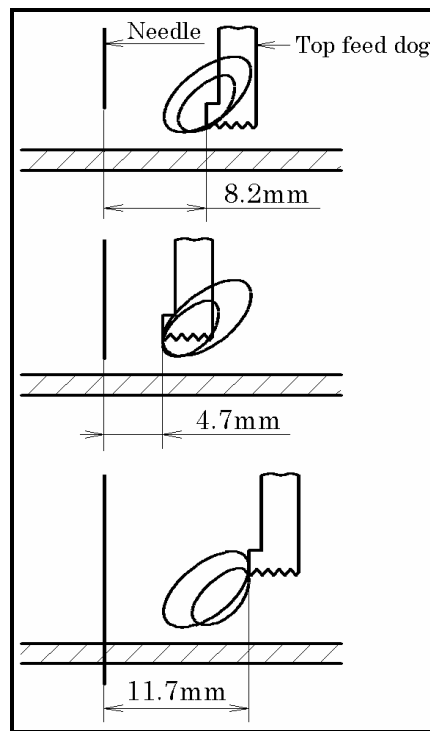
#### 4. Регулировка стандартного положения верхнего транспортера

На этой машине можно изменять стандартное положение верхнего транспортера, чтобы материал подавался аккуратно в зависимости от выполняемой операции, типа и/или толщины материала. Данная характеристика позволяет избежать смещения слоев в процессе пошива.

1. С (Центр): верхний транспортер движется в разделенном надвое режиме. Машина поставляется с завода в данном режиме.

2. В (назад): верхний транспортер движется в режиме закрепления сзади.

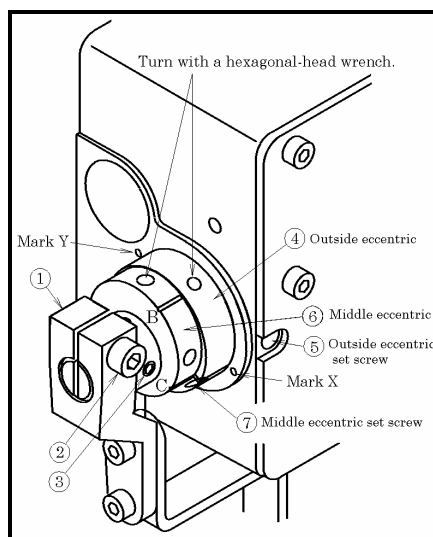
3. F (вперед): верхний транспортер движется в режиме закрепления спереди.



Чтобы изменить стандартное положение, соблюдайте следующие меры предосторожности.

1. Переместите верхний транспортер в крайнее положение сзади.

2. Запрещается ослаблять винт 2 на регулировочном рычаге движения вперед-назад 1 и винт 3 на манжете.

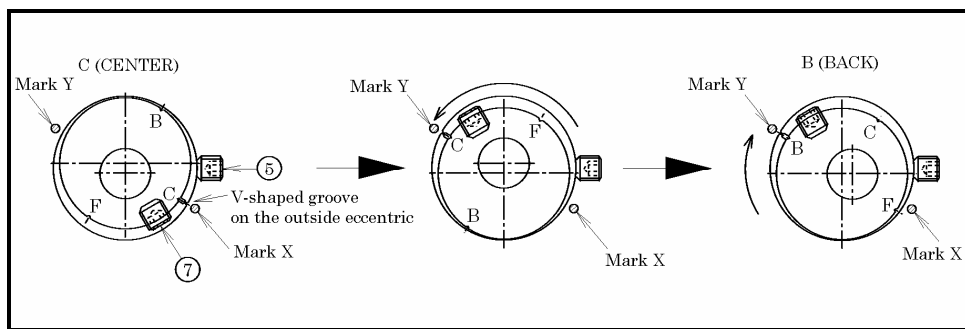


- На заводе машина настраивается в режим С.

V-образный паз на внешнем эксцентрике 4 и отметка С на среднем эксцентрике 6 совмещены с отметкой X.

- Чтобы изменить стандартное положение, выполните следующие действия (см. рисунки – вид со стороны шкива машины).

**А) Чтобы изменить С (центр) на В (назад):**



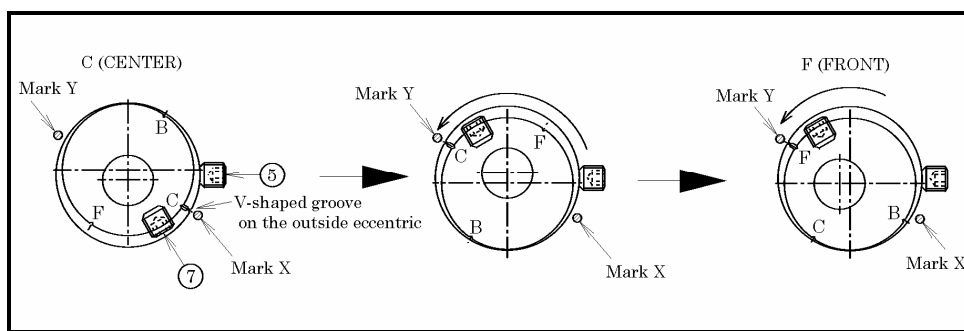
1. Сначала ослабьте установочный винт 5 внешнего эксцентрика.

Совместите V-образный паз на внешнем эксцентрике 4 с отметкой X, повернув внешний эксцентрик 4 и средний эксцентрик 6 против часовой стрелки.

2. Закрепите внешний эксцентрик 4, затянув установочный винт 5 внешнего эксцентрика.

Совместите отметку В на среднем эксцентрике 6 с отметкой Y, повернув только средний эксцентрик 9 на 90° по часовой стрелке. Затем затяните установочный винт 7 среднего эксцентрика.

**Б). Чтобы изменить С (центр) на F (вперед)**



1. Сначала ослабьте установочный винт 5 внешнего эксцентрика.

Совместите V-образный паз на внешнем эксцентрике 4 с отметкой Y, повернув внешний эксцентрик 4 и средний эксцентрик 6 против часовой стрелки.

2. Закрепите внешний эксцентрик 4, затянув установочный винт 5 внешнего эксцентрика.

Совместите отметку F на среднем эксцентрике 6 с отметкой Y, повернув только средний эксцентрик 6 на 90° против часовой стрелки. Затем затяните установочный винт 7 среднего эксцентрика.

Примечание: не затягивайте установочный винт 5 внешнего эксцентрика и установочный винт 7 среднего эксцентрика слишком сильно (затяните их с силой до 15 кг/см).

**В). Чтобы изменить В(назад) на С (Центр)**

Выполните действие А в обратном направлении (см. ниже).

1. Когда внешний эксцентрик 4 закреплен, поверните только средний эксцентрик 6 на 90<sup>0</sup> против часовой стрелки.
2. Совместите V-образный паз на внешнем эксцентрике 4 с отметкой X, повернув внешний эксцентрик 4 и средний эксцентрик 6 по часовой стрелке.

**Г). Чтобы изменить F (вперед) на С (Центр)**

Выполните действие Б в обратном направлении (см. ниже).

1. Когда внешний эксцентрик 4 закреплен, поверните только средний эксцентрик 6 на 90<sup>0</sup> по часовой стрелке.
2. Совместите V-образный паз на внешнем эксцентрике 4 с отметкой X, повернув внешний эксцентрик 4 и средний эксцентрик 6 по часовой стрелке.

**Д). Чтобы изменить В (назад) на F (вперед)**

Сначала измените В (назад) на С (Центр) (см. действие С)

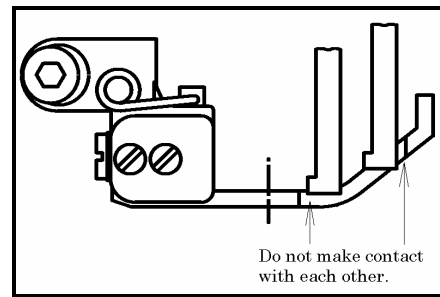
Затем измените С (Центр) на F (вперед) (см. действие Б)

**Е). Чтобы изменить F (вперед) на В (назад)**

Сначала измените F (вперед) на С (Центр) (см. действие Г)

Затем измените С (Центр) на В (назад) (см. действие А).

Примечание: Поворачивая средний или внешний эксцентрики в действиях 1-6, проверьте, чтобы верхний транспортер не соприкасался с отверстиями на прижимной лапке.



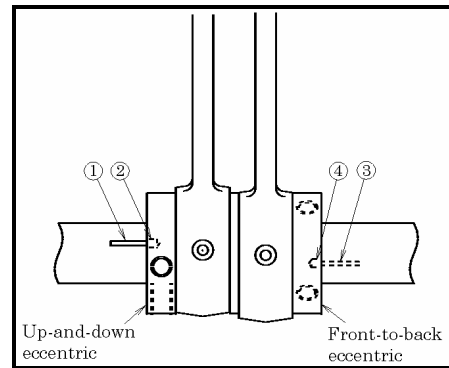
## 5. Регулировка синхронизации верхнего транспортера

- Регулировка синхронизации вверх – вниз

Совместите отверстие 2 на эксцентрике движения вверх-вниз верхнего транспортера с V-образным пазом 1 на верхнем вале (стандартное положение).

- Регулировка синхронизации вперед – назад

Совместите отверстие 4 на эксцентрике движения вперед-назад верхнего транспортера с V-образным пазом 3 на верхнем вале (стандартное положение).



Примечание: Обратите внимание на то, что при изменении положения этих отверстий и V-образных пазов также изменяется ход верхнего транспортера, его высота и движение вперед-назад.