

ИНСТРУКЦИЯ

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

VW СЕРИИ

Промышленные швейные машины серии

V7100/D,DE,F,ML

W8100/D,DE,F,C

W8042

W8042-1

V7002-1S

W8103-1S

Второе издание: март 1997

KANSAI
SPECIAL®

Введение

Благодарим Вас за приобретение машин серии VW компании Кансай Спешл.

Прочтите и изучите инструкцию по эксплуатации машин перед началом любых видов работ и сохраните её для использования в дальнейшем.

1. Инструкция содержит информацию по монтажу и наладке машин.
2. Перед пуском машины проверить установку на неё кожухов и ограждений на приводе, в зоне работы иглы и т.д.
3. Перед выполнением регулировок, заправки нитью, смены иглы и чистки машины питание отключить.
4. Никогда не включайте машину без масла в картере
5. Сверить наличие деталей машины по списку и в инструкции перед установкой машины. Если на машине имеется механизм обрезки нитей, внимательно прочтите инструкцию по этому механизму.
6. В тексте инструкции возможны изменения; о них в инструкции не сообщается.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА МАШИНЫ НИТЬЮ	
1-1 Иглы	3
1-2 Замена иглы	3
1-3 Заправка нити	4
2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ	
2-1 Скорость машины и направление вращения шкива	5
2-2 Двигатель и ремень	5
3. СМАЗКА	
3-1 Масло	6
3-2 Заправка машины маслом	6
3-3 Замена масла и фильтра	6
4. УСТАНОВКА МАШИНЫ	
4-1 Разметка стола	7
4-2 Установка машины	8
5. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ПЕТЛИТЕЛЯ С ИГЛАМИ	
5-1 Угол и высота установки петлителей	8
5-2 Ход петлителя в направлении слева-направо	8
5-3 Положение игл по высоте	9
5-4 Глубина захода петлителя	9
5-5 Установка зазоров петлителя	9
5-6 Взаиморасположение игл и петлителя в направлении линии строчки	10
6. ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ИГЛЫ	
6-1 Положение заднего направителя иглы	10
6-2 Положение переднего направителя иглы	10
7. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ДЛИНЫ СТЕЖКА	
7-1 Высота зубчатой рейки	11
7-2 Длина стежка	11
7-3 Передаточное отношение дифференциальной подачи.	12
8. РЕГУЛИРОВКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ	
8-1 Положение распределителя	12
8-2 Положение ушка распределителя	12
9. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	
9-1 Давление лапки	12
9-2 Положение лапки и её подъёмника	13
10. НАЛАДКА ОБРАЗОВАНИЯ СТЕЖКА	
10-1 Положение ушка иглы	13
10-2 Положение нитенаправителя	13
10-3 Положение глазка распределителя	13
10-4 Положение глазка нитеподатчика петлителя	14
10-5 Установка нитеподатчика петлителя	14
11. ЧИСТКА МАШИНЫ	14

1. ИГЛЫ И ЗАПРАВКА МАШИНЫ НИТЬЮ

1-1 Иглы

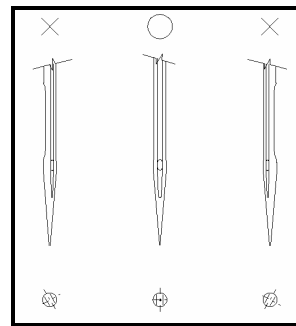
А, В, С – игольные нити; D – верхняя покровная нить; E, F,G – нити петлителя.

UY128GAS фирмы Шмерц или Орган.

Иглы подобрать по ткани и нити.

«Иглы и их номера»

ШМЕТЦ	ШМЕТЦ	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
UY1	128GAS	65	70	75	80	90
Орган		#09	#10	#11	#12	#14
UY128GAS						



«Правые иглы модели - Серия1S»

Шметц	TV7	Nm
		75
Орган	TV7	#11

Заправочная диаграмма для машин W8042, W8042-1

1-2 Замена иглы

Перед установкой иглы внимательно её осмотреть, чтобы при установке её выемка была обращена к задней стороне машины (см. рисунок). Затем игла аккуратно устанавливается.

Примечание:

Перед установкой иглы машина должна быть отключённой от сети. После выключения машины ротор двигателя продолжает вращение. Поэтому педаль пуска должна быть нажатой до полного останова машины.

Диаграмма заправки машины W8042, и W8042-1

1-3Схема заправки нити

Заправить машины V7100, W8100/D, DE, F, C по этой схеме. Неправильная заправка вызовет пропуски стежков, обрыв нити и (или) неправильное формирование стежка.

A, B, C – игольные нити.

A, B, C ... Игольные нити
D Покровная верхняя нить
E, F, G, H Нити петлителя

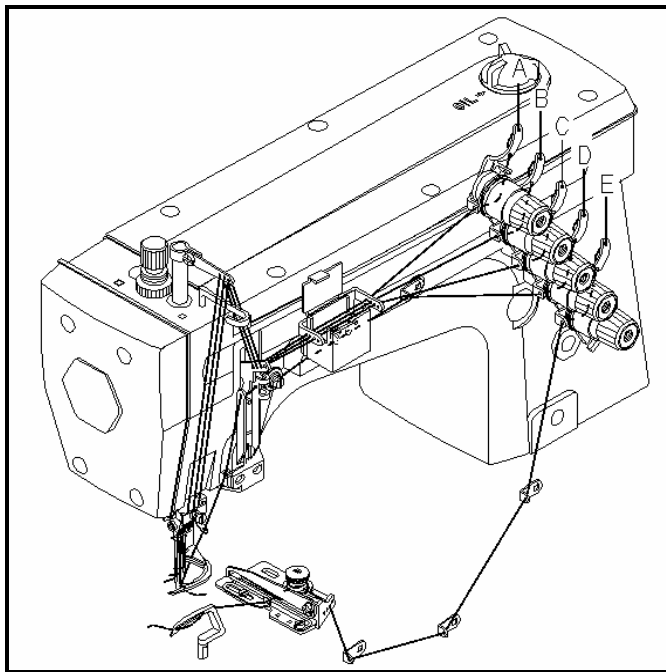
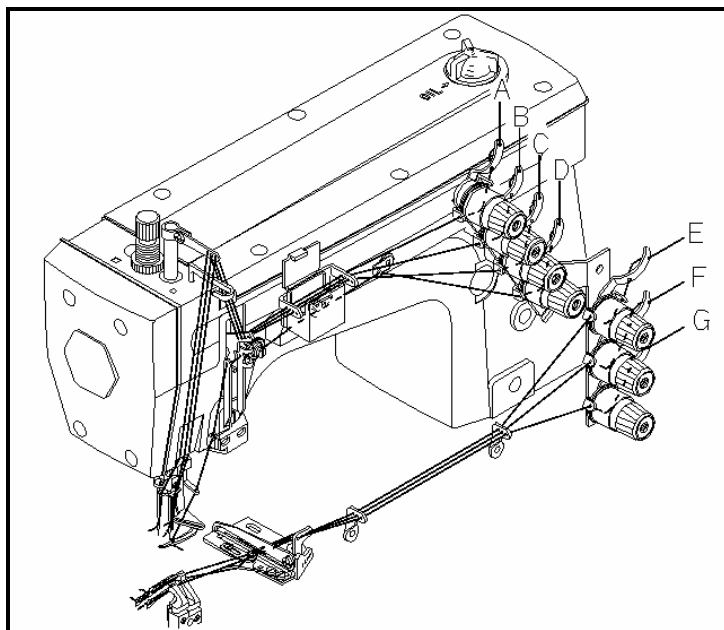


Схема заправки для машин классов V7002-1S, W8103-1S

A, B, C, D – нити иглы,
E – покровная верхняя нить,
F, G – нити петлителя.



2. СКОРОСТЬ МАШИНЫ

2-1 Скорость машины и направление вращения шкива

Ниже приведена таблица максимальных и обычных скоростей машин данной серии. Для увеличения ресурса машин при обкатке – первые 200 часов их скорость снизить на 15-20% (примерно 1 месяц работы). Затем скорость можно установить полную. Шкив машины вращается против хода часовой стрелки, если смотреть на него.

2-2 Двигатель и ремень

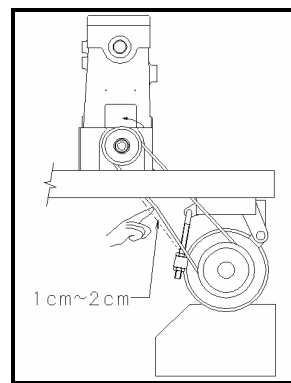
Двигатель: 3 фазы, 2 полюса, 400 Вт с фрикционной муфтой.

Ремень: Тип М, клиновой.

Шкив двигателя по диаметру подбирается по таблице ниже для заданной скорости машины. Закрепить мотор следует из условия обеспечения стрелы прогиба ремня 1-2 см от нажатия пальцем на его середине (см. рисунок)

« Скорость машины об/мин»

КЛАСС	МАКСИМУМ СКОРОСТИ	ОБЫЧНАЯ СКОРОСТЬ
V7100	6000	5500
W8100	5500	5000
W8042-1	4500	4000
W8103-1S	3000	2500



< Подбор шкива >

Наружный диаметр шкива, мм	Скорость машины, об/мин	
	50Hz	60Hz
60	2500	2950
70	2900	3450
80	3300	3900
90	3700	4400
100	4100	4900
110	4500	5400
120	5000	5900
130	5300	(6400)

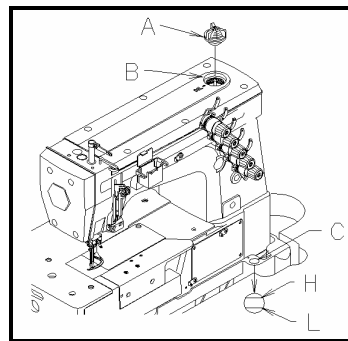
3. СМАЗКА

3-1 Масло Применять масло фирмы Кансай Спешл (Пат. № 28-611: 700 мл)

3-2 Смазывание машины

□ Для заливки масла в машину снять пробку А из отверстия для смазки. Залить масло в машину до верхней метки (см. линию Н) на уровне С платформы. Затем масла надо добавить, чтобы его уровень был между метками Н и L.

□ Для проверки циркуляции масла машину следует включить и убедиться в пульсации его под колпачком.



3-3 Замена масла и фильтра

Для увеличения ресурса машины масло следует заменять после первых 250 часов работы.

Замену масла выполнить в такой последовательности:

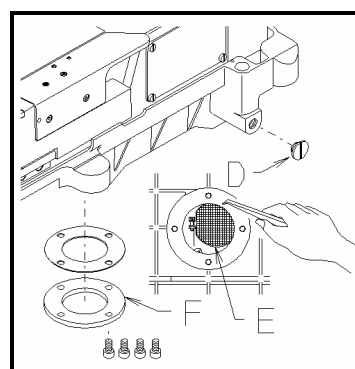
Снять ремень привода и вынуть головку машины из стола.

Вывернуть винт D и слить масло. Не запачкать ремень маслом.

После слива масла винт D затянуть.

Залить масло в машину, руководствуясь п.3-2., что изложено ранее.

Если фильтр E загрязнён, нормальной маслоподачи не будет. Его надо чистить каждые 6 месяцев. Если пульсация масла по индикатору слаба, проверить фильтр. Для очистки фильтра снять его колпачок F.

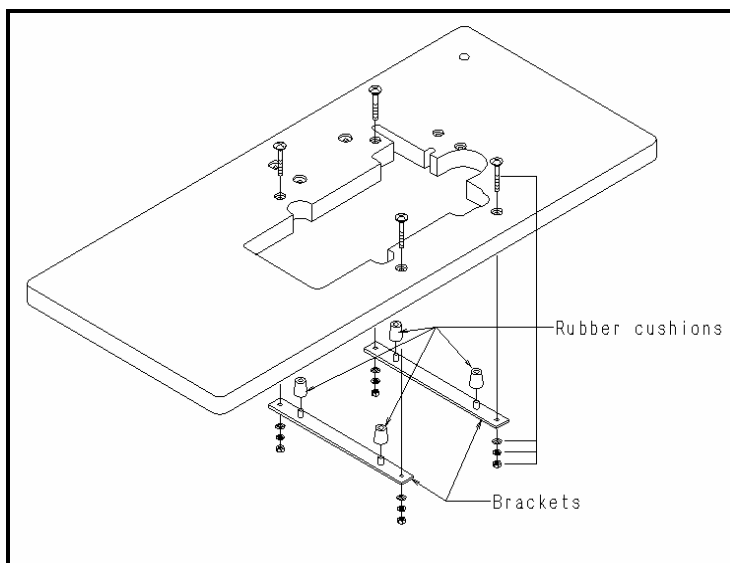


4-2 Установка машины

Установить планки под столом
(см. рисунок ниже)

Установить на планки резиновые
втулки.

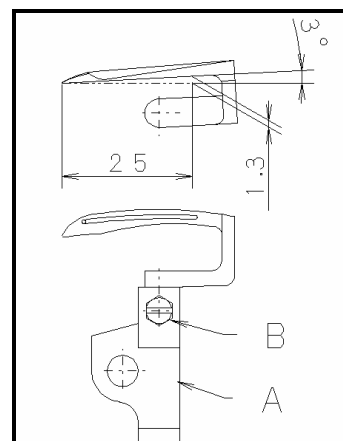
Установить машину на
резиновые втулки.



5. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ПЕТЛИТЕЛЯ С ИГЛАМИ

5-1 Угол и высота установки петлителя

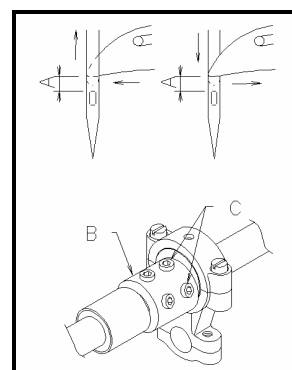
Для обеспечения лучшего угла наклона петлителя и его высоты вставить петлитель полностью в держатель А и затянуть винт В. Угол 3 градуса хорошо подходит для петлителей машин V7100 и W8100. Угол можно выставить по линейным размерам 25 мм и 1,3 мм, что показаны на рисунке.



5-2 Движение петлителя влево-вправо

Когда при движении влево носик петлителя подошёл к левой стороне левой иглы, зазор А от верхней грани ушка левой иглы до носика петлителя должен быть одинаковым (см. рисунок справа)

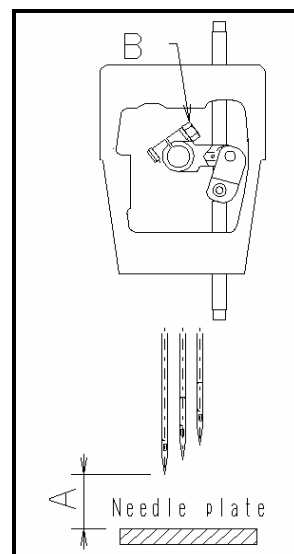
Для обеспечения своевременности взаимодействия игл и петлителя снять кожух машины, ослабить винты С на эксцентрик В и его повернуть, удерживая рукой при повороте шкива машины.



5-3 Высота иглы

Размер иглы		A (мм)
2-Иглы	1/8	
	5/32	8.8
	3/16	8.2
	7/32	7.8
	1/4	7.4
3-Иглы	7/32	7.8
	1/4	7.4
W8042		8.7
W8042-1		9.5
V7002-1S		9
W8103-1S		7.8

Когда игловодитель в крайнем верхнем положении, выставить размер А от игольной пластинки до острия левой иглы по приведённой таблице. Для регулировки ослабить гайку В и сдвинуть игловодитель вверх или вниз. На машинах W8042 и W8042-1 для отсчёта размера использовать переднюю иглу.



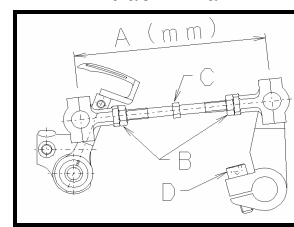
Надпись рисунка: Игольная пластинка

5-4 Длина шатуна в механизме петлителя

Модель	A (mm)
V7100	100
W8100	100
W8042	102
W8042-1	105

Длину А в механизме (см. рисунок) выставить по приведённой таблице.

Выполняется поворотом стержня С после ослабления контррогаек В.

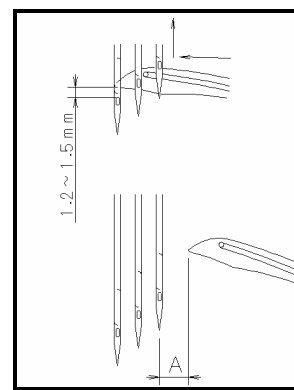


5-5 Зазоры петлителя

Выставить размер А от носика петлителя до оси правой иглы, когда петлитель в крайнем правом положении. Носик петлителя должен быть выше верхней грани ушка левой иглы на 1,2 – 1,5 мм, когда петлитель двигаясь за иглами вправо подошёл к левой стороне левой иглы.

Размер А выставить по таблице внизу путём ослабления винта D (см. рис. в п. 5-4).

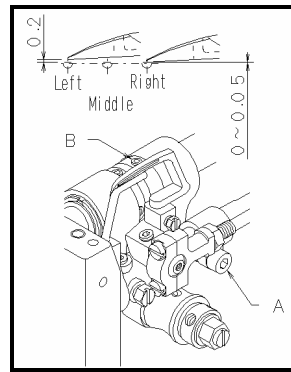
Расст. между иглами (дюйм)	Размер А для петлителя, мм
3.2мм (1/8)	5.0
4.0мм (5/32)	4.6
4.8мм (3/16)	4.2
5.6мм (7/32)	3.7
6.4мм (1/4)	3.5
W8042	4.0
W8042-1	4.5



5-6 Зазоры между иглой и петлителем в направлении вдоль линии строчки

Зазор между правой иглой и петлителем должен быть 0-0,05 мм, когда петлитель движется за иглы. Регулировка выполняется ослаблением винта А. Зазор между левой иглой и петлителем должен быть 0,2 мм, когда петлитель движется за иглы.

Выполняется регулировка ослаблением винта В на эксцентрик. Для увеличения зазора требуется повернуть эксцентрик назад и ... наоборот.



6. ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ИГЛЫ.

6-1 Положение заднего предохранителя.

Когда носик петлителя подошёл к оси иглы сзади, зазор между остриём правой иглы до линии А на предохранителе иглы должен составлять 0,8 мм.

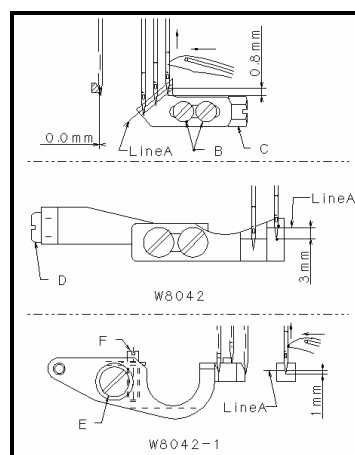
В это время должен быть нулевой зазор между иглой и предохранителем. Высота установки контролируется винтами В, а регулировка в направлении «вперёд-назад» - винтом С.

□ Машина W 8042-1

Когда носик петлителя достигнет правой стороны иглы, зазор между линией А и остриём иглы должен быть 1 мм, а зазор между иглой и предохранителем – 0 мм. Регулировка выполняется ослаблением винта Е. Установка по высоте выполняется регулировочным винтом F.

□ Машина W8042 (Базовая)

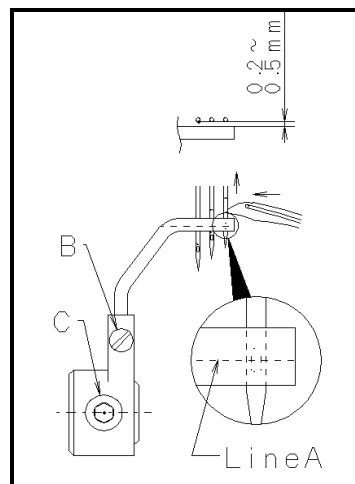
Когда игловодитель в крайнем нижнем положении, зазор от линии А до острия иглы должен быть 3 мм. Выполняется ослаблением винта D.



6-2 Положение переднего предохранителя.

Когда носик петлителя достигнет оси правой иглы, должны совместиться центр ушка правой иглы с линией А на переднем предохранителе. Выполняется ослаблением винта В.

Зазор между иглами и передним ограждением должен составить 0,2 – 0,5 мм. Осуществляется ослаблением винта С.



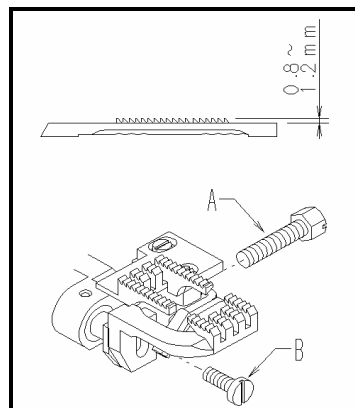
На рисунке: Line А = Линия А.

7. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ И ДЛИНЫ СТЕЖКА.

7-1 Установка рейки по высоте

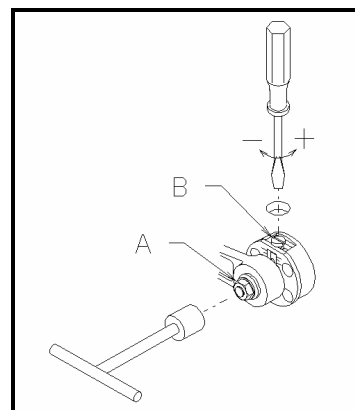
Когда рейка в крайнем верхнем положении, её зубчики над игольной пластинкой должны выступать на 0,8-1,2 мм.

Регулировка выполняется ослаблением винтов А и В



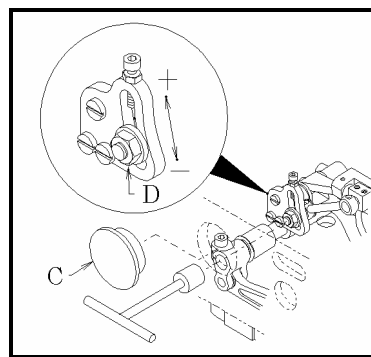
7-2 Длина стежка

Ослабить гайку А рожковым ключом на 9,5 мм и повернуть по месту винт В. Для увеличения длины стежка повернуть винт В против хода часовой стрелки, и... наоборот.



7-3 Передаточное отношение дифференциальной подачи

Вынуть резиновую пробку С. Ослабить гайку D. Для уменьшения передаточного отношения сдвинуть гайку D вниз, и ... наоборот.



8. РЕГУЛИРОВКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ.

8-1 Положение распределителя

На рисунке сверху вниз: Распределитель, прижимная лапка, Игольная пластинка, Нить, Игла, Дополнительный направитель.

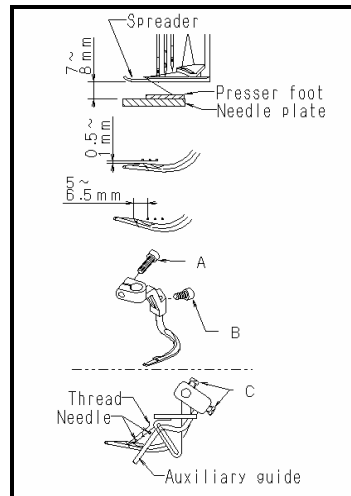
Зазор между верхней поверхностью игольной пластинки и до нижней поверхности распределителя должен быть 7-8 мм. Когда носик укладчика проходит левую иглу, зазор между носиком укладчика и левой иглой должен быть 0,5 – 1 мм. Когда распределитель в крайнем левом положении, расстояние от центра левой иглы до носика укладчика должен быть 5-6,5 мм.

Регулировка выполняется ослаблением винтов А и В.

□ Машины классов W8042, W8042-1

На этих машинах иглы двигаются вперед-назад, так что нити оттягиваются назад дополнительным направителем. Когда распределитель

В крайнем левом положении, его следует точно выставить по рисунку. Выполняется ослаблением винта С.



8-2 Положение ушка распределителя.

Установить зазор между ушком В распределителя и распределителем А 0,5-0,8 мм.

Когда распределитель в крайнем правом положении, совместить точку (а) его нитеподатчика с центром ушка. Когда игловодитель в крайнем нижнем положении, установить зазор между глазком В нитеподачи распределителя и его глазком С в 1 мм а также выровнять глазок С с осевой линией глазка В.

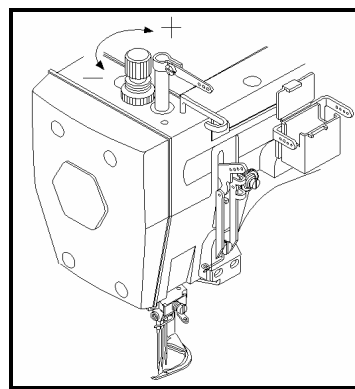
Выполняется регулировка ослаблением 4-х винтов D и винта E с последующим смещением глазка нитеподачи распределителя вверх или вниз, влево или вправо.

9. РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

9-1 Давление лапки

Давление лапки по возможности должно быть минимальным, но достаточным для получения хорошей строчки.

Для увеличения давления лапки следует повернуть по часовой стрелке регулировочную головку.



9-2 Положение лапки и высота её подъёма

Установить лапку на стержень так, чтобы игла точно проходила через игольное отверстие в ней.

На рисунке *сверху вниз*:

Отверстие под иглу; стержень лапки; втулка.

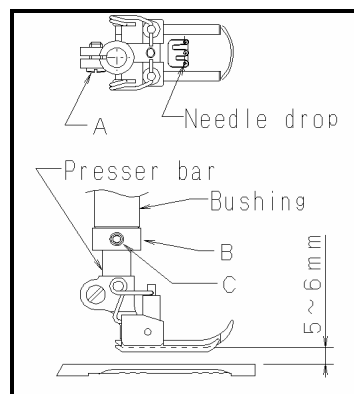
□ Положение лапки

Ослабить винт А. Отрегулировать положение лапки смещением её вправо-влево, контролируя совпадение отверстия под иглу с положением иглы.

□ Подъём лапки

Для машин с распределителем подъём лапки над поверхностью игольной пластинки должен быть 5 мм. Проследить, чтобы поднятая лапка не касалась распределителя. Для машин без распределителя подъём лапки должен быть 6 мм над поверхностью игольной пластинки.

После установки нужного подъёма иглы, закрепить втулку В на стержне лапки и затянуть винт С.



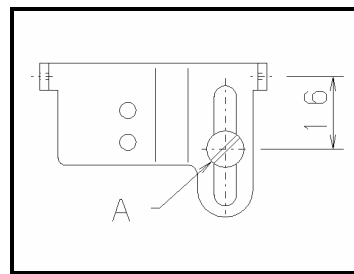
10. НАЛАДКА ОБРАЗОВАНИЯ СТЕЖКА

10-1 Положение игольного нитенаправителя

Расстояние от центра глазка игольного нитенаправителя до установочного винта А должно быть примерно 16 мм, см. рисунок. Выполняется регулировка ослаблением винта А и смещением глазка нитенаправителя вверх – вниз.

□ Чтобы натянуть игольную нить, надо поднять нитенаправитель.

□ Чтобы уменьшить натяжение игольной нити, следует опустить нитенаправитель.

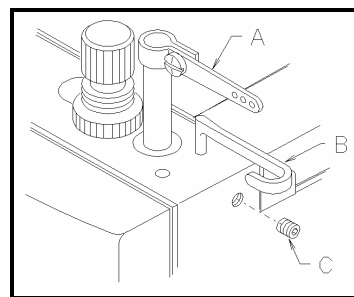


10-2 Положение направителя нити

Когда игловодитель в крайнем нижнем положении, центры глазков и глазка А нитенаправителя должны быть на уровне верхней поверхности нитенаправителя В и кронштейн А должен быть параллельным направителю В. Отрегулировать положение направителя В по вертикали винтом С путём смещения направителя вверх или вниз.

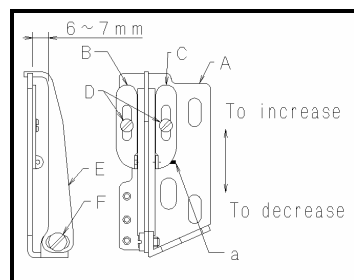
□ Для натяжения нити, сдвинуть направитель вверх.

□ Для ослабления нити – сдвинуть направитель вниз.



10-3 Положение глазка нитенаправителя у распределителя.

Когда игловодитель в крайнем верхнем положении, расстояние от центра глазка А до уступа (а) кронштейна В должно быть примерно 13 мм. Выполняется регулировка ослаблением винта С и последующим смещением глазка А вверх или вниз.



10-4 Положение глазка нитенаправителя на нитеподатчике петлителя.

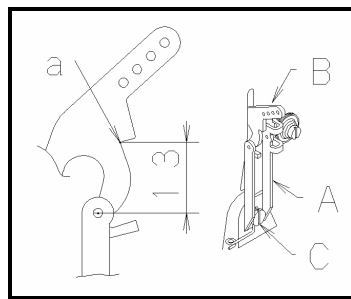
Выровнять глазки направителей В и С с меткой (а) на пластине А.

Для увеличения подачи нити петлителю сдвинуть глазки В и С назад. Для уменьшения подачи – сдвинуть вперёд. Выполняется регулировка ослаблением винтов D.

Установить зазор в 6-7 мм между верхней поверхностью пластины А и нижней поверхностью нитенаправителя Е.

Выполняется регулировка ослаблением винтов F.

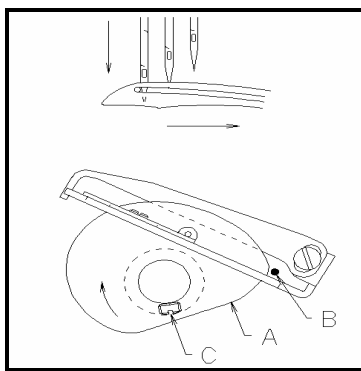
Положение глазков нитеподатчика для петлителя отрегулировать в зависимости от применяемой нити и заданной длины стежка.



10-5 Наладка положения нитеподатчика для петлителя

Когда остриё левой иглы подойдёт к нижней поверхности собственно петлителя при его движении вправо, нить петлителя должна покидать высшую точку В на дисковом нитеподатчике А.

Выполняется регулировка при ослабленном винте С.



11. ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце каждого дня снять прижимную лапку и игольную пластинку, протереть все выемки последней а также зону вокруг зубчатой рейки.

