



사용설명서

KM-340BL

1분침 분봉 상하송 재봉기

- 1) 제품을 고장없이 편리하게 사용하기 위해서는 본 설명서의 내용을 반드시 읽어 보신후 사용하여 주시기 바랍니다.
- 2) 본 설명서는 필요 보관하였다가 기계 고장시나 기타시 참조하시기 바랍니다.



1. 본 제품을 구입하여 주셔서 대단히 감사합니다.
저희 썬스타는 공업용 재봉기 생산에서 얻은 소중한 기술과 경험을 바탕으로 다양한 기능, 완벽한 성능, 강력한 힘, 더욱 향상된 내구성, 세련된 디자인의 공업용 재봉기를 생산하여 다양한 봉제 작업의 욕구를 만족시켜 드릴 것입니다.
2. 제품을 사용하기 전에는 필히 본 설명서를 자세하게 읽어주셔서 올바른 사용방법으로 기계의 성능이 충분히 발휘될 수 있도록 활용하여 주시기 바랍니다.
3. 제품의 성능 향상을 위해서는 사전 예고없이 사양이 변경 될 수도 있습니다.
4. 본 제품은 공업용 재봉기용으로 설계, 제작, 판매 되었으므로 다른 용도로는 사용하지 마십시오.

실의 장력 조절

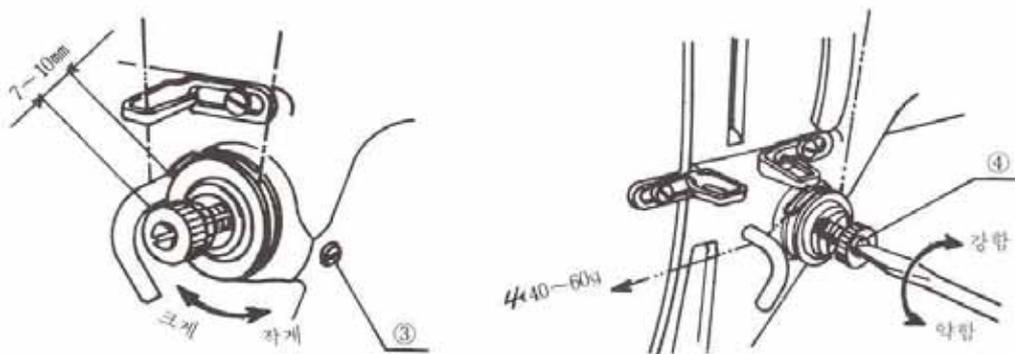


☆ 밑실의 장력조절은 실의 끝을 손으로 들었을때 보빈케이스의 자중으로 실이 풀리지 않을 정도로 약하게 장력조절나사①을 돌려 조절하여 주십시오.

※ 보빈케이스에서 실이 빠지는 장력은 30~50g이 표준입니다.

☆ 윗실의 조절은 노루발을 내린 다음 장력조절나사②를 돌려 조절하여 주십시오.

실채기 스프링



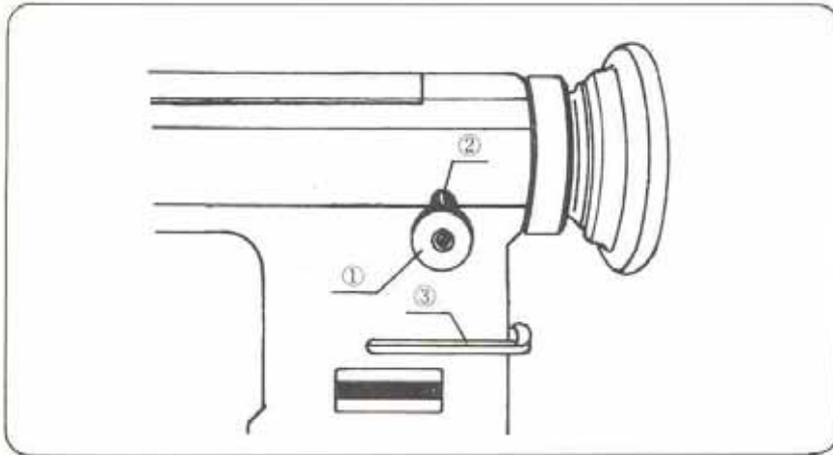
☆ 실채기 스프링의 작동범위는 7~10mm가 표준입니다.

또 실채기 스프링의 비틀림 강도는 40~60g이 표준입니다.

☆ 실채기 스프링의 작동범위 조절시는 실채기 고정나사③을 풀고 실조절장치를 돌려서 조절하여 주십시오(후물재봉시 작동범위는 작게 박물재봉시는 크게 합니다).

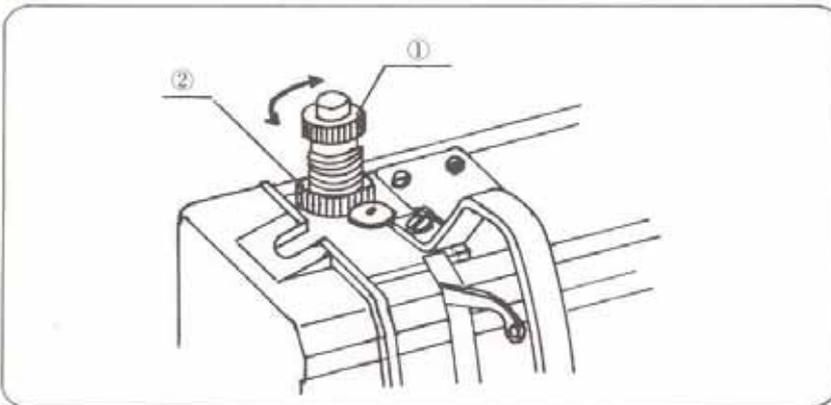
☆ 실채기 스프링의 강도 조절은 실조절장치 포스트④의 홈에 드라이버를 끼워 좌우로 돌려 조절하여 주십시오(후물재봉시는 강하게 박물재봉시는 약하게 합니다).

땀수의 크기 조절



- ☆ 땀수의 크기는 다이알문자판 ①에 표시된 숫자를 상부의 핀 ②에 맞춰 주십시오.
- ※ 숫자가 클수록 땀수도 커집니다.
- ☆ 역진 재봉시는 역진레버③을 손으로 누르면 재봉물이 반대로 이송되고 손을 떼면 정방향으로 이송이 됩니다.

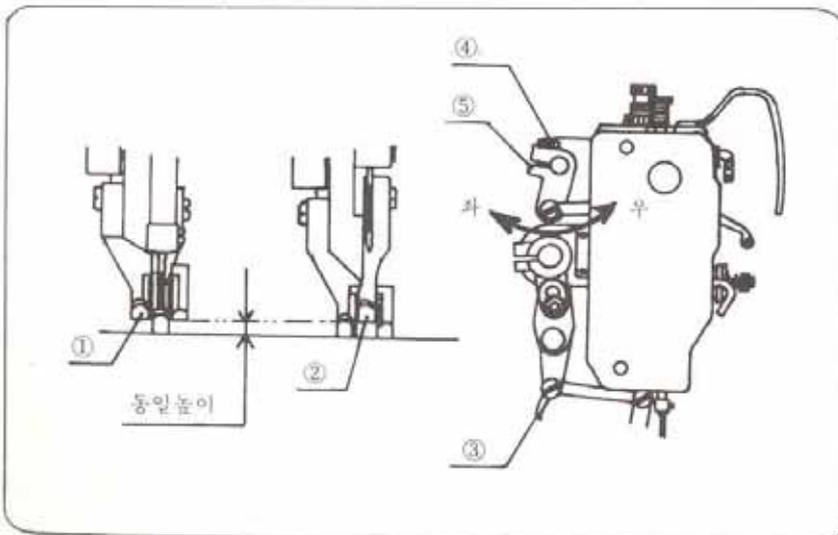
노루발 압력조절



- ☆ 압력조절나사 고정너트②를 풀고 재봉천이 흘러나가지 않을 정도로 될수 있으면 약하게 압력조절나사①을 좌우로 돌려 조절한 다음 고정너트②를 조여 주십시오.

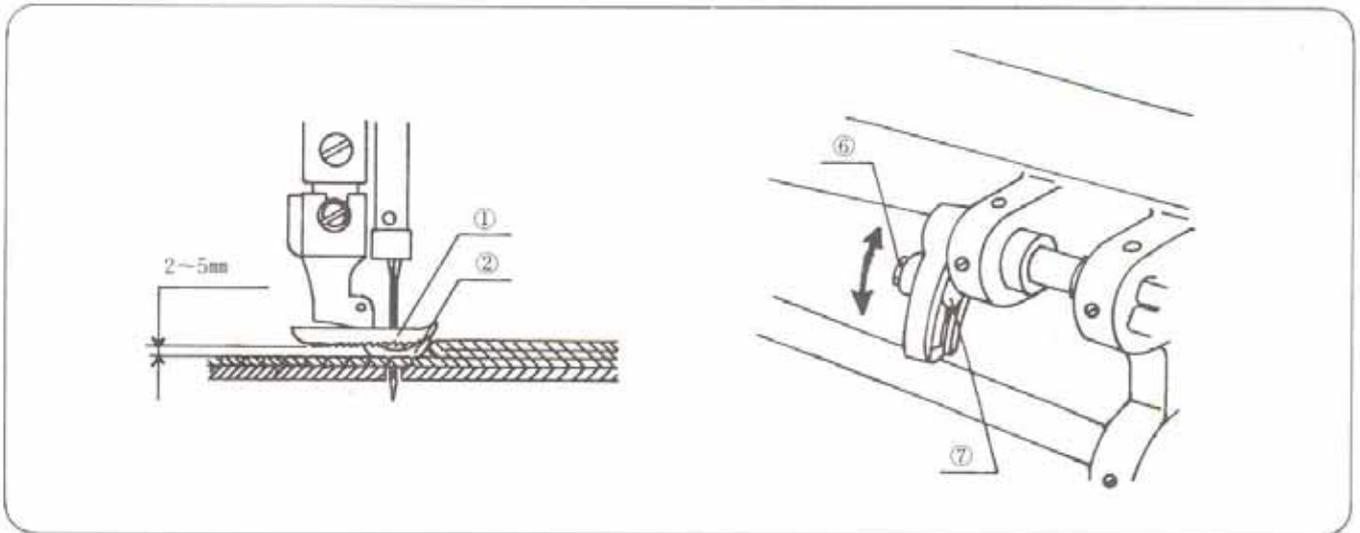
주노루발과 보조노루발의 조절

1. 주 노루발과 보조노루발의 교차 상하운동량



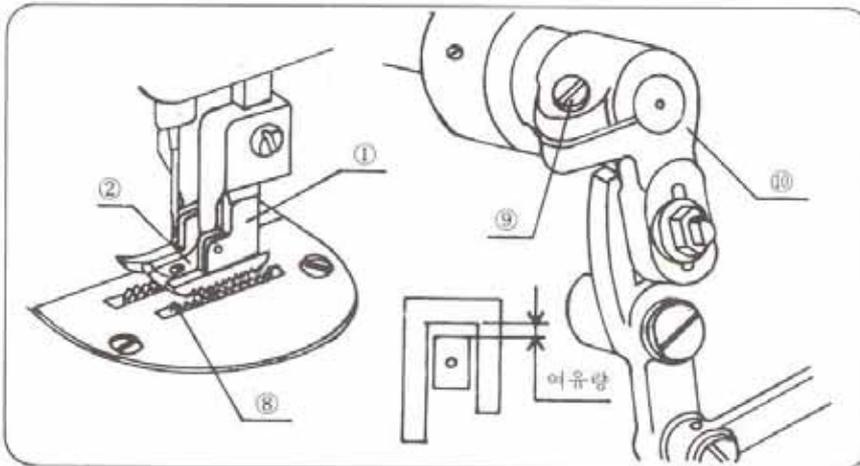
- ☆ 주노루발①과 보조노루발 ②는 번갈아 상하운동을 합니다.
- ☆ 주노루발①과 보조노루발②가 각각 최상위지에 왔을 때의 높이는 동일하든가 또는 보조노루발②를 낮게 하여 주십시오. 실채기를 최하위치로 하고 누름대올리기③을 내려 주십시오. 조임나사④를 풀고 노루발 상하운동조절크랭크⑤를 좌우로 조절하여 주십시오.
- (좌측으로 이동하면 보조노루발의 상승량은 적게 됩니다.)

2) 주 노루발과 보조노루발의 상하 작동높이



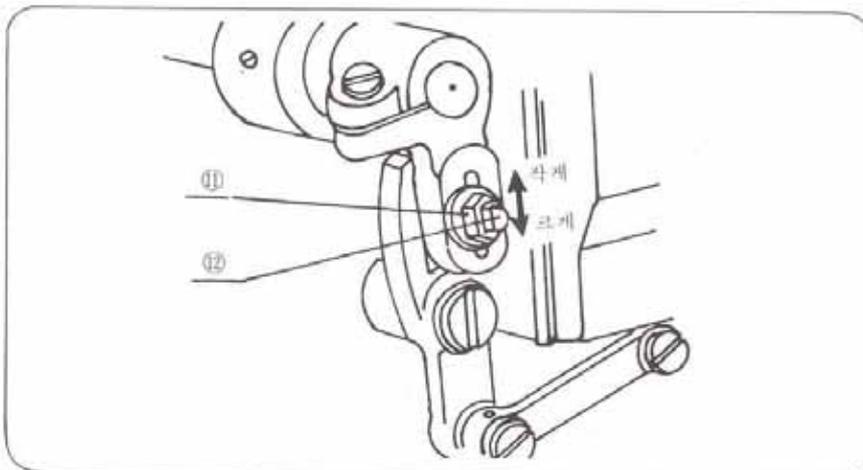
- ☆ 주노루발①과 보조노루발②의 상하작동 높이는 2~5mm입니다. 재봉물에 맞춰 너트⑥을 풀고 노루발 상하운동 조절축⑦을 상하로 조절하여 주십시오.
 ※ 봉제물의 단차가 작은 경우 상하량을 최소로 하여 주십시오. (최상위치 5mm, 최하위치 2mm)

3) 주 노루발의 전후 위치조절



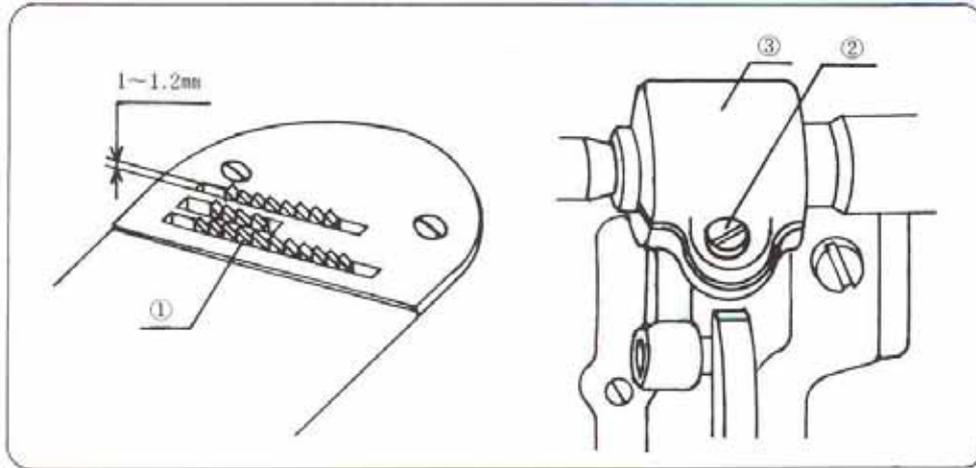
- ☆ 땀수를 최대한 하고 보조노루발②의 뒷면에 주노루발①이 닿지 않을 정도로 조임나사⑨를 풀고 노루발 수평운동조절크랭크⑩를 좌우로 움직여 조절하여 주십시오.

4) 주 노루발의 피이드량 조절



- ☆ 땀니 피이드량에 대한 주노루발의 피이드량은 1:1이 표준입니다. 재봉조건에 따라 주노루발의 피이드량을 다르짚할 수가 있습니다. 너트⑪을 풀고 노루발수평운동 조절축⑫를 상하로 조절하여 주십시오.

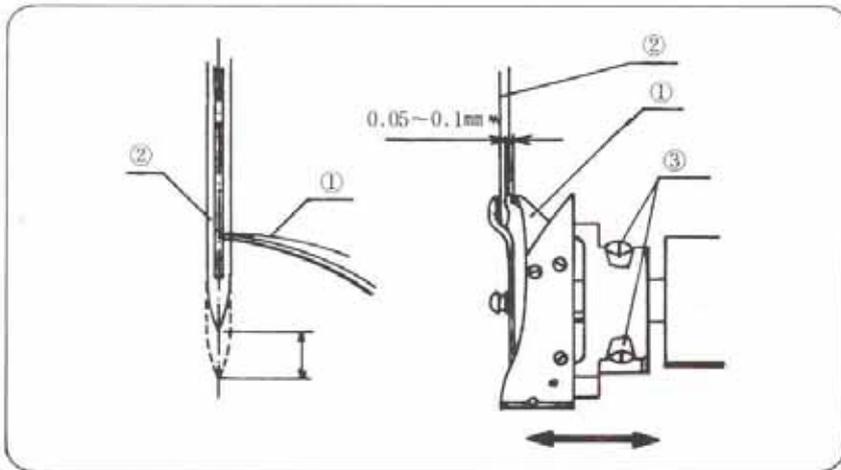
톱니의 높이 조절



☆ 댄수를 최대한 하여 톱니①이 칠판 상면보다 올라왔을 때의 최고높이는 1~1.2mm가 표준입니다. 조임나사②를 풀고 들대크랭크③을 상하로 움직여 톱니의 높이를 조절하여 주십시오.

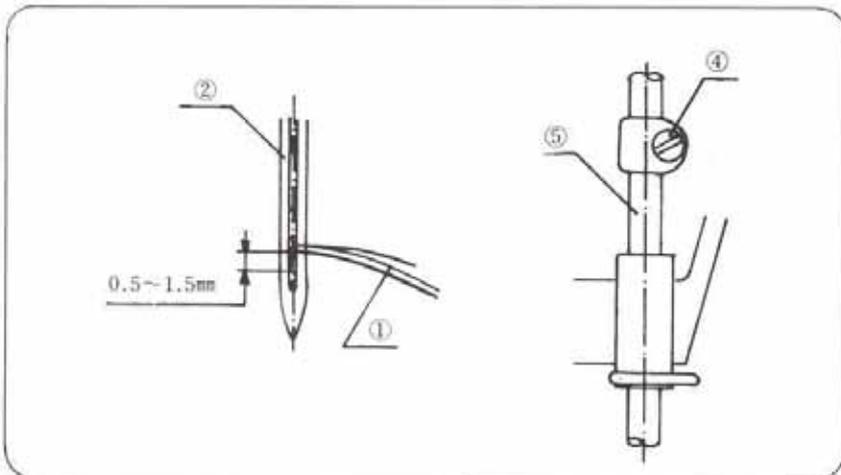
바늘과 가마의 타이밍 조절

1) 바늘대 상승량



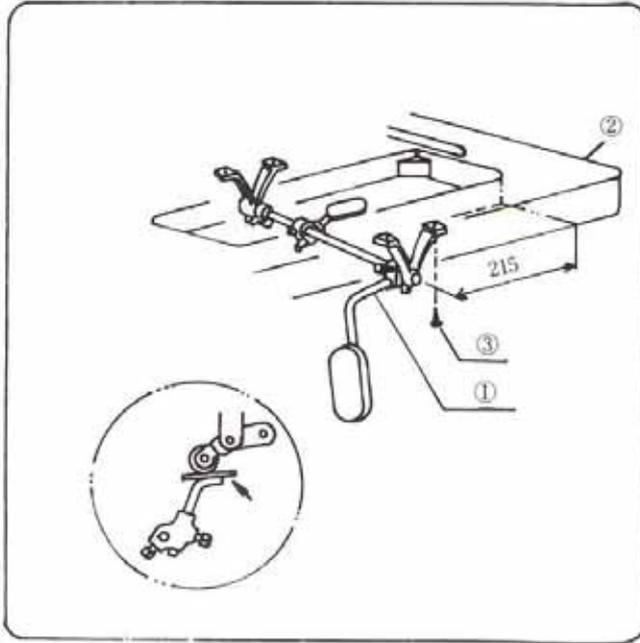
☆ 미싱풀리를 손으로 돌려 바늘이 최하점에서 2.24mm 상승했을 때 가마촉①이 바늘② 중심과 일치해야 됩니다. 고정나사③을 풀고 가마촉①을 바늘② 중심에 맞춰 주십시오. 이때 가마촉①과 바늘②의 간격은 0.05~0.1이 되도록 가마를 붙여 주십시오.

2) 바늘대 높이



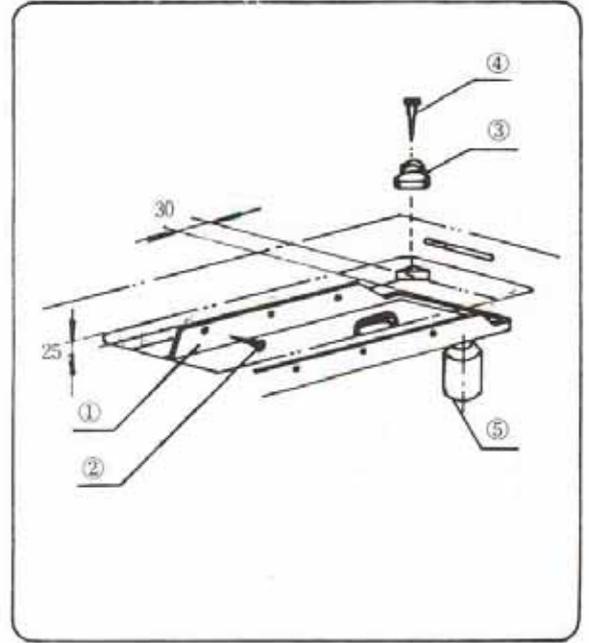
☆ 가마촉①이 바늘②중심과 일치했을 때 바늘의 실구멍 상단과 가마촉①의 간격은 0.5~1.5mm가 되도록 조임나사④를 풀고 바늘대⑤를 상하로 움직여 바늘대 높이를 조절한 다음 조임나사④를 조여 주십시오.

무릎올림장치 취부요령



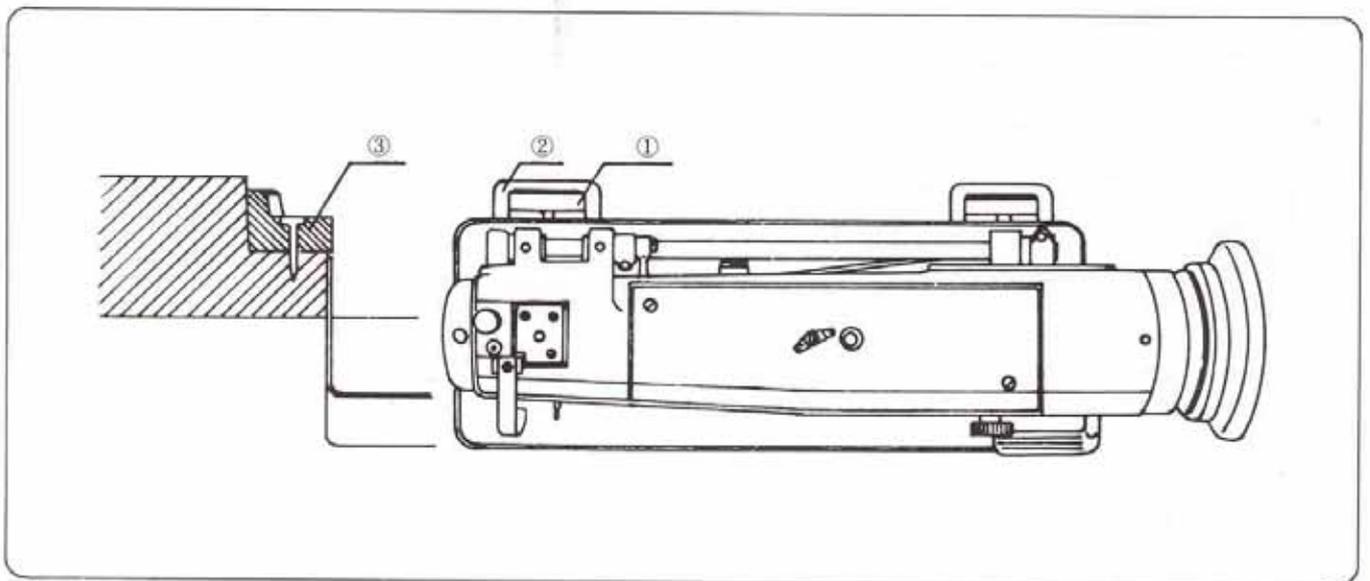
☆ 무릎올림장치(조) ①을 테이블 ②의 밑면에 4개의 못나사 ③으로 취부하여 주십시오.

오일팬 취부요령

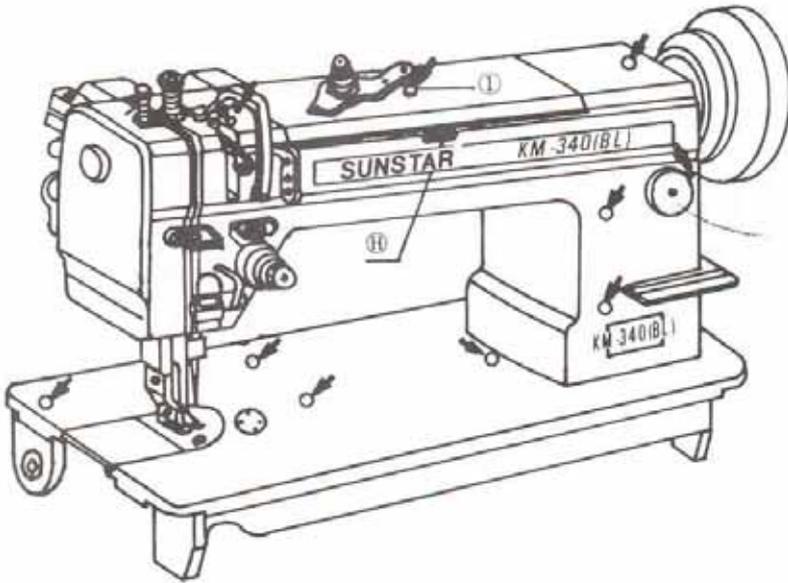


☆ 오일팬 ①을 테이블에 6개의 못 ②로 취부하여 주십시오.
 ☆ 두부받침고무 ③을 테이블의 4개 모서리에 못 ④로 취부하여 주십시오.
 ☆ 기름통 ⑤를 오일팬 ①에 끼워 주십시오.

미싱두부의 취부요령

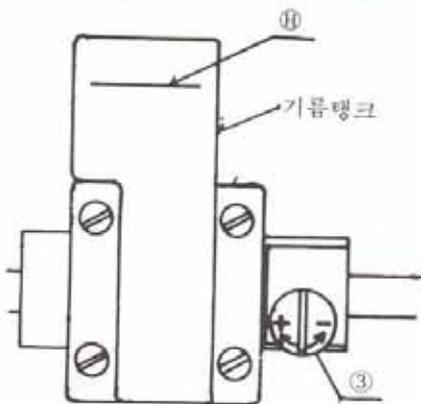
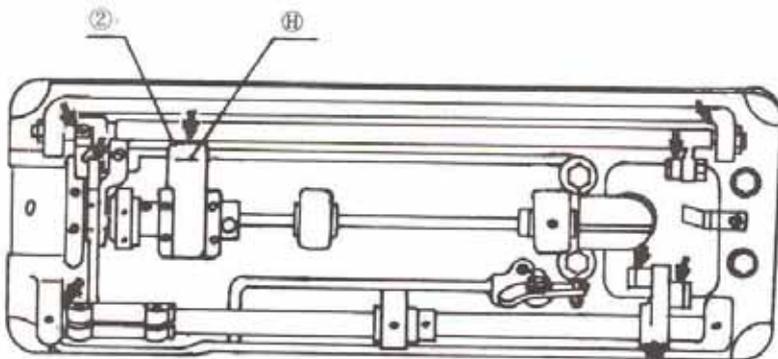
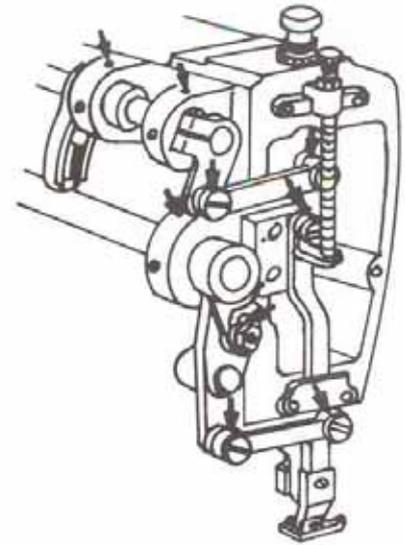


☆ 두부 힌지 ①을 베드구멍에 끼워 테이블의 두부힌지 고무 ②에 맞춘 다음 미싱을 두부 받침고무 ③의 위에 내려 주십시오.



☆ 매일 사용하기 전에
필히 적색 표시된
주유 구멍에 적당량의
미싱유를 주유하여 주
십시오.

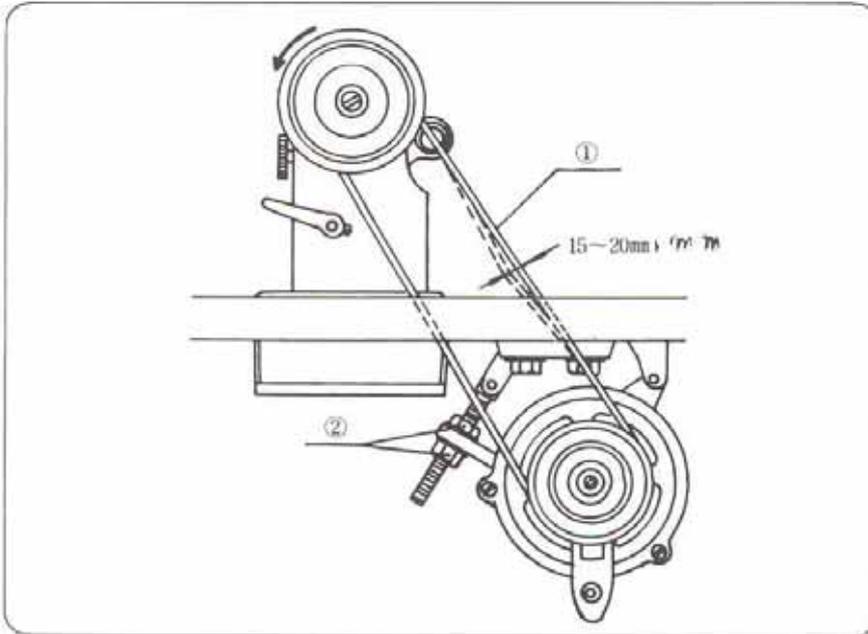
☆ Arm 급유탱크 ①과 Bed 급유탱크 ②는 적색
표시된 ㉞ 선까지 주유하여 주십시오. 1일
1회 필히 점검하십시오.



☆ 가마의 유량조절

Bed 급유탱크 ② 우측에 있는 유량조절
나사 ③으로 조절하여 주십시오. 나사
③을 우측 ⊕ 방향으로 돌리면 유량이
많아지고 좌측 ⊖ 방향으로 돌리면 유량
이 적게 됩니다.

미싱을 운전하기 전에

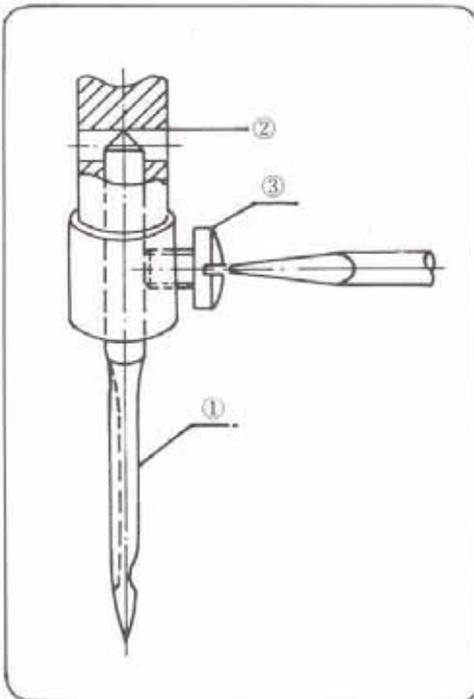


☆ 미싱의 회전방향은 플리 쪽에서 볼때 왼쪽방향으로 회전합니다.

☆ 벨트의 장력조절은 벨트(1)을 손으로 눌러 약15~20mm 휘어지는 정도에 너트(2)를 돌려서 조정하여 주십시오.

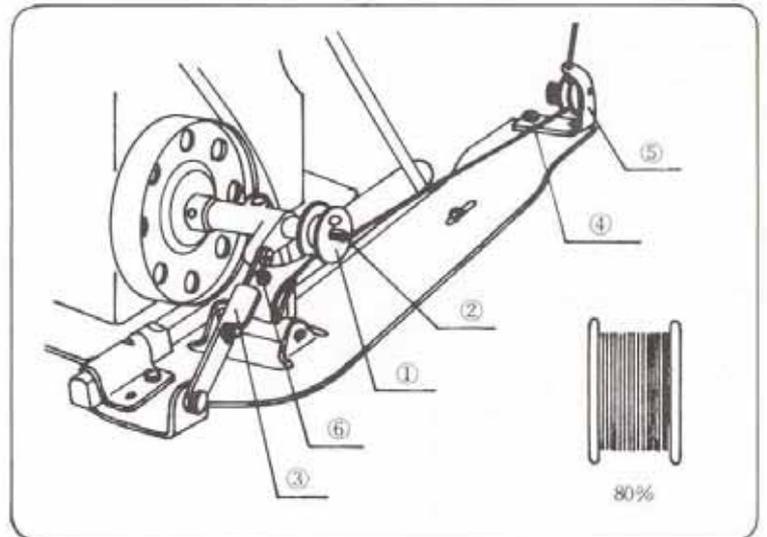
※ 공운전시에는 필히 노루발을 올려놓고 운전하십시오.

바늘끼우는 요령



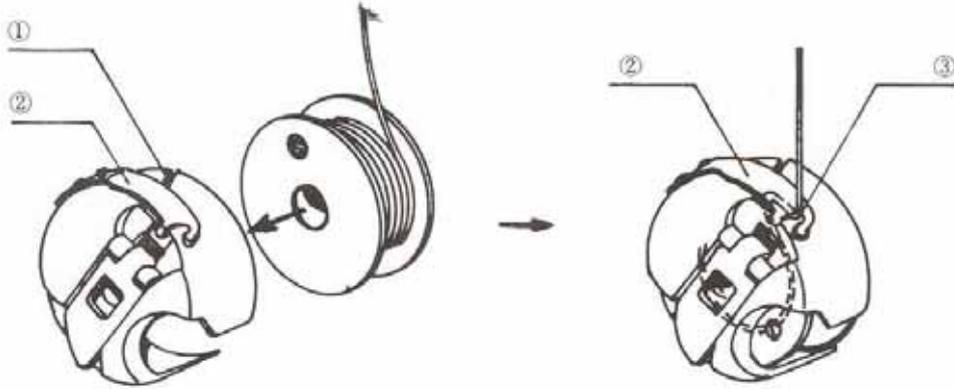
☆ 바늘(1)의 긴홈이 좌측으로 향하게 하고 바늘대의 구멍(2) 끝까지 밀착시켜 끼운 다음 바늘고정나사(3)을 조여 주십시오.

보빈의 실감는 요령



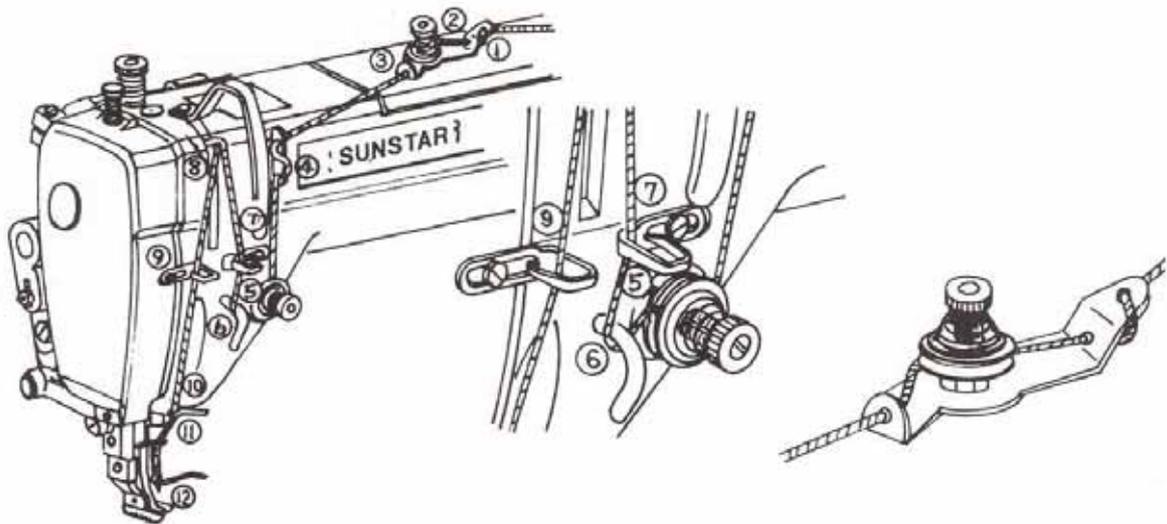
- 1) 보빈(1)을 실감기축(2)에 끼워 주십시오.
- 2) 실감기 작동레버(3)을 눌러 주십시오.
- 3) 보빈(1)에 실감기는 방향으로 5~6회 손으로 감은 후 미싱을 운전하여 주십시오.
- 4) 평행으로 실이 감기지 않을때는 실안내 조임나사(4)를 풀고 실안내판(5)를 좌우로 움직여 조정하여 주십시오.
- 5) 보빈(1)에 실이 많이 감기면 조절나사(6)을 풀고 적게 감기면 조여 주십시오.

보빈을 보빈 케이스에 끼우는 요령



- 1) 보빈 케이스에 보빈을 필히 위의 그림 방향으로 끼워 주십시오.
※ 보빈을 반대 방향으로 끼우면 실이 느슨하게 풀려 밑실이 휘감기는 원인이 되므로 주의하여 주십시오.
- 2) 실을 실길 ①을 통해 밑실장력조절판스프링 ②의 밑으로 넣어 실구멍 ③에서 실을 빼 주십시오.

윗실 끼우는 요령



- ☆ 실채기를 최고의 위치로 합니다.
- ☆ 바늘에는 좌측에서 우측으로 실을 끼워 주십시오.