

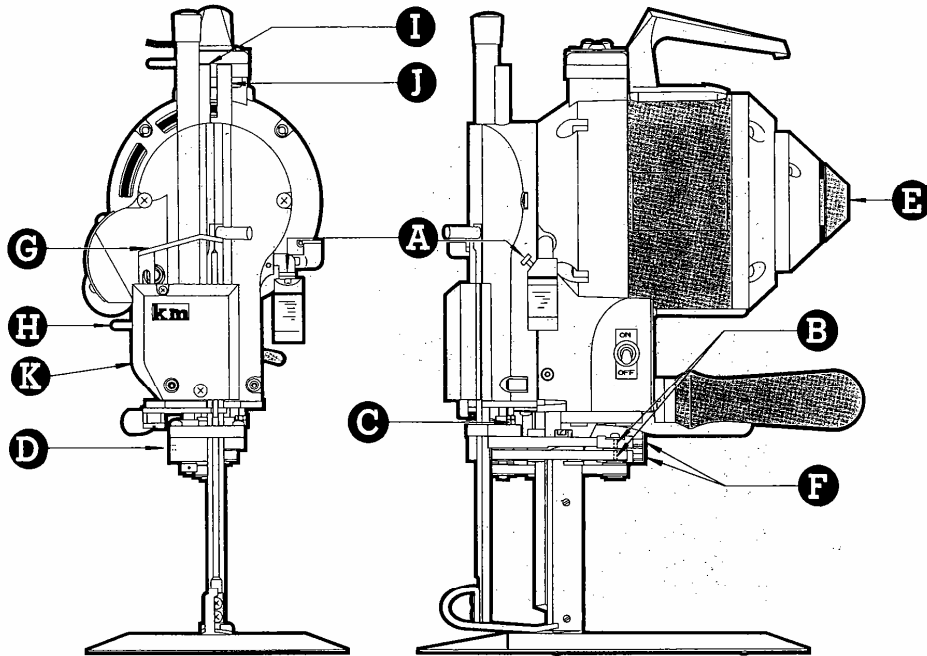
MODEL
KS-AU. GX
INSTRUCTION
BOOK AND
PARTS LIST



KM IMPRESS Co.,Ltd.

OPERATION-LUBRICATION-CARE

KS-AU CUTTER



KS-AU・GX使用説明

使用する前に

- 1.注油 図のA(オイルカップ)に注油して下さい。油が回転部に良く行きわたらせるために、図のE(プーリー)を押して、手で数回、回転させて下さい。
 - 2.始動 コードの差込みプラグを機械のターミナルブロックにしっかりと連結してから機械を始動して下さい。
- ◆注意 ○機械が新しい1週間、又は暫らく機械を使用しなかった時などは、使用する前にスイッチを2~3回入れたり、切ったりして油が回転部に行きわたってから連続運転して下さい。

ナイフの研磨

- 1.準備 まず機械を生地からはなして下さい。押え棒を一番下まで降して下さい。
 - 2.研磨 電源スイッチを入れて下さい。図のG(研磨レバー)を下へ押しして下さい。研磨装置は自動的に上下します。2~3回くり返しますとナイフは完全に研磨されます。
 - 3.ベルト交換 ベルトを取替える時は、図のF(後部ベルトローラー)を内側に押しベルトの張りをゆるめ、摩耗したベルトをはずします。次に新しいベルトを先づ前のベルトローラーにかけ、次にベルト押えとナイフの間をとおして後部ベルトローラーにかけて下さい。
- ◆注意 ○機械にナイフを付けずに研磨しないで下さい。
○生地を裁断している状態で研磨しないで下さい。
○図のG(研磨レバー)を早く押し過ぎますと研磨がかからない時があります。その時は図のH(ホルダー)を上げてもう一度研磨レバーを押しなおして下さい。

給油

| 毎日2~3時間おきに | 1週間に1回 | 1ヶ月に1回 |
|---------------------|--|--|
| 図A(オイルカップ)に一杯注油下さい。 | 次の箇所に適当に注油下さい。 1.パイプIとJ 2.角シャフトギヤ-C 3.後部ベルトローラー-B | Dのネジを抜きKMグリスを圧入下さい。 Kのカバーをはずし上下動シャフト部にKMグリスを塗して下さい。 |

- ◆注意 ○注油にはミシン油は使用しないで下さい。これは裁断機用としては粘度が軽すぎます。純正KMオイルが最も適しています。
○機械には塵埃が着きやすいので1週間に1~2度コンプレッサーを使ってモーターと研磨装置についた塵埃を取除いて下さい。
○ナイフスライドは毎日使用後に塵埃を取除いて下さい。
○ローラーカラー(U-80C)も必要に応じて塵埃を取除いて下さい。但し、その時に絶対に注油しないで下さい。一層塵埃が付きます。

ご利用機種が、2スピード(2SP)の場合、次の2点に特にご注意ください。

- ①本機のスタートは、必ず上の高速(HI)にスイッチを入れ、本回転になってから、下の低速(LO)に入れ替えて下さい。中間のOFFでスイッチが切れます。
- ②低速(LO)の連続運転時間は、30分以内です。30分以上の連続運転は、やめて下さい。

KS-AUV · AUH 使用说明

使用前注意

1. 注油 给图 A (油筒) 注油, 油循环到回转部为止需要时间, 给图 B 辅助油孔注油, 然后手动旋转图 T (手动轮) 数圈。
 2. 启动 把电线插头插进裁剪机头部的插座上, 然后启动。
- ◇注意 ○新机器或长时间没使用时, 使用前, 先进行前项中的 (1), 然后继续开关二, 三次使油润滑各部位后, 再继续运转。
- 对三相机器, 应确认是否向图 C 表示的箭头方向回转
 - 对单相二级变速的机器, 启动时开关必须为高速 (HI) 然后变为低速使用, 不从低速 (LO) 启动。

磨 刀

1. 准 备 先把裁剪刀移开布料, 把压脚杆下降到最下面。
 2. 研 磨 往下按图 E (研磨杠杆) 研磨装置就自动地上下移动。
反复二三次后, 刀片即完全磨好。
 3. 换皮带 换皮带时, 把图 H (后部皮带滚子) 往里按下, 放松用力。摘下磨损的皮带。
然后把新皮带先挂上前面的皮带滚子, 再把它穿过皮带夹板与刀片之间,
挂上后部皮带滚子。
- ◇注 意 ○机器上不装有刀片时, 请勿磨刀。
○裁剪布料时, 请勿磨刀。
○如图 E (研磨杠杆) 按的过早, 有时会产生不能研磨的现象, 那时把图 J (止动杆) 往上抬, 再次按研磨杠杆。

供 油

| 每日2~3小时一次 | 每周一次 | 每月一次 |
|------------------------------|--|--|
| 图 A (油筒) 油面组要维持在红线上, 随时要补加油。 | 请适当给以下各部位注油 (1) 导管 M 与 N (2) 方形旋转轴 W (3) 后部皮带滚子 V (4) 2号齿轮 D | 拔掉 S 螺钉, 压注 KM 润滑脂。拆开 K 盖了, 把 KM 润滑脂涂在上下旋转轴。 |

- ◇注意 ○注油时, 请使用 KM 纯正油或者同等粘度的油类。特别是在给油筒 A 注油时, 如果使用粘度大的油类则使吸收发生困难, 中断自动给油, 从而成为故障的原因, 然而若使用粘度小的油类, 又使吸收过分而污染布料, 清除回转部的余油时, 也会造成发生故障的原因。
- 因机器上容易积灰尘, 一星期中, 一至两次用吸尘器除去沾在电动机与磨刀装置上的灰尘。
 - 刀片滑板每天使用后, 除去尘埃。
 - 滚子轴环 (M-080) 也按需扫除尘埃, 但那时, 决勿注油。如注油, 更容易附埃。

使用双速裁剪机时请务必注意一下两点

- 1 启动本机时, 请务必将开关打在高速 (HI) 的位置, 进入高速运转后再进行低速 (LO) 运转。
- 2 连续低速 (LO) 运转的时间请保持在 30 分钟以内, 务必避免 30 分钟以上时间的持续运转。

KS-AUV · AUH instructions

START ON

1. Fill oil cup A, be sure oil goes into smooth, if not, remove obstruction.
2. Push in E and turn the machine by hand for a few revolutions to make sure the oil is spread over contact surfaces.
3. The sharpener must be always up in locked position when starting.

BE CAREFUL

- a. Keep the machine in warm place in cold weather.
- b. Repeat short on & off before permitting the machine to run continuously for preventing excessive friction between contact surfaces.
- c. Do not use too much oil. Do not use sewing machine oil. Use KM oil or a least good grade of No. 30 motor oil.
- d. In case your cutter is of DUAL SPEED TYPE, please take care of the following two points:
 - (1) Be sure to select the switch to the upper high speed (HI) in starting, and then, when full revolution has been attained, to the lower speed (LO). The switch is put off by selecting the intermediate OFF.
 - (2) The continuous operation at low speed (LO) should be no more than 30 minutes. DO NOT OPERATE FOR MORE THAN 30 MINUTES.

LUBRICATION

| EVERY 2 HOURS DAILY | ONCE A WEEK | ONCE A MONTH |
|---|---|---|
| 1. Fill oil tank A (no need to oil at connecting rod bearing) | One drop oil to: 1. Tubes- I & J 2. Turn Knob-E 3. Pulley Shaft-C 4. Belt Pulleys-B | Remove D plug and insert KM grease tube. Give a pea-size amount to the opening. |

SHAPENER OPERATION

1. Put the machine away from piles of material.
2. Turn the power on. Drop pressure foot by lever located next to operating handle
3. Press lever G downward firm but not too quick.

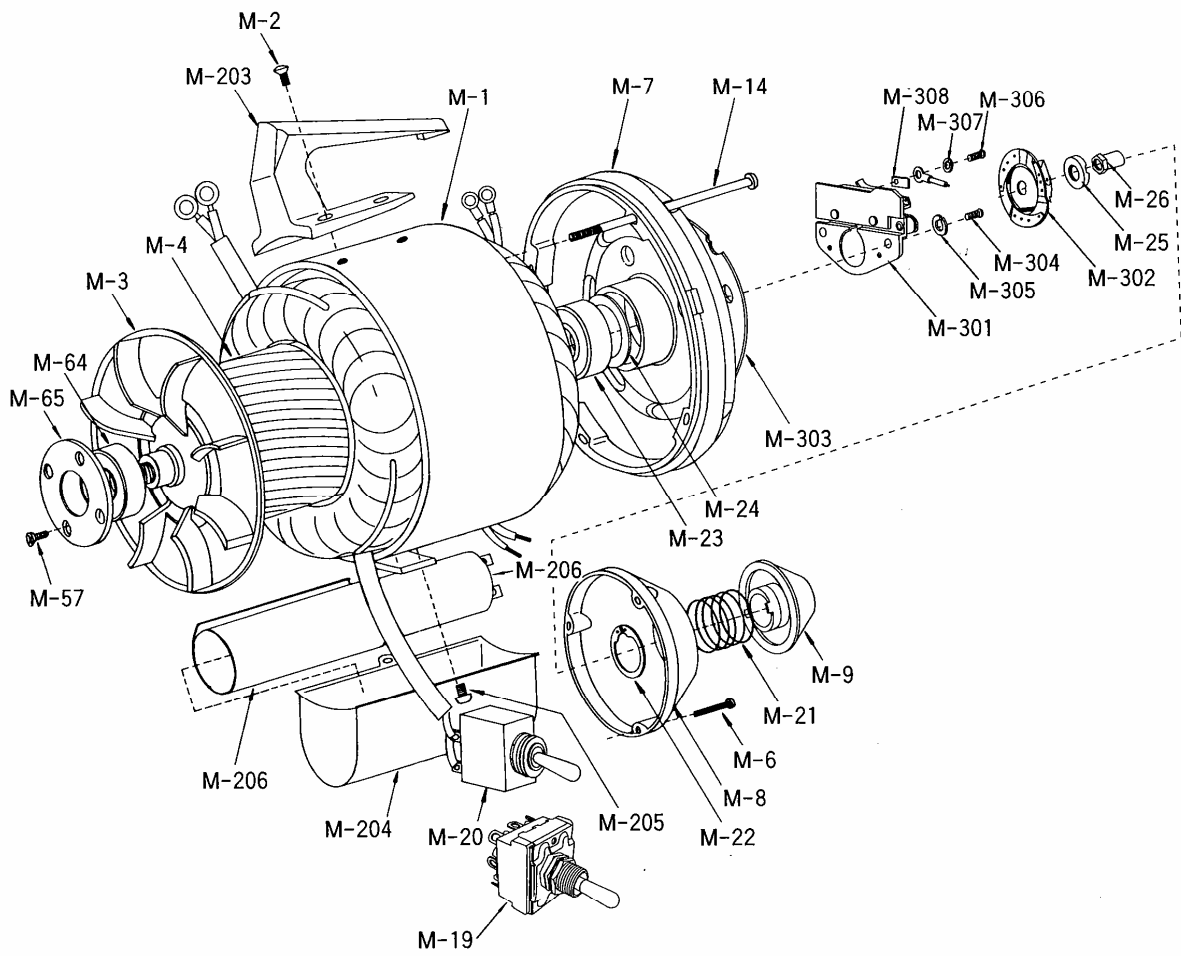
BE CAREFUL

- a. Do not operate sharpener without knife in machine.
- b. Do not operate sharpener with cutting material laid in machine.
- c. Do not shut off motor while sharpener is in motion.
- d. If lever G is locked in halfway by too quick operation, lift lever H to unlock and start again.

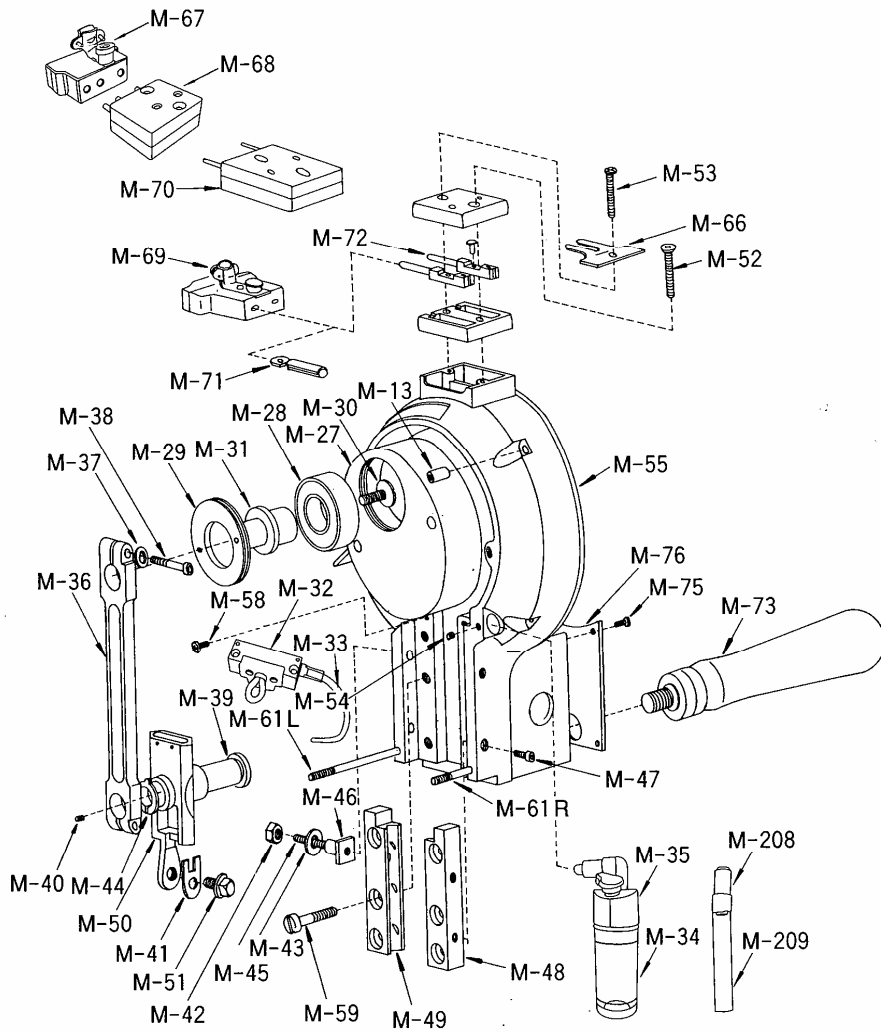
CARE

1. Blow lint out of motor and sharpener by blower or something alike twice a week.
2. Lint around screw mechanism of sharpener inside cover K must be cleaned once a week.
3. Clean the knife slide once a day.
4. Remove lint from rollers in base plate. To prevent undue accumulation of lint, do not oil plate rollers. If rollers stick, remove from plate and wash in cleaning solvent.

MOTOR & HOUSING MECHANISM

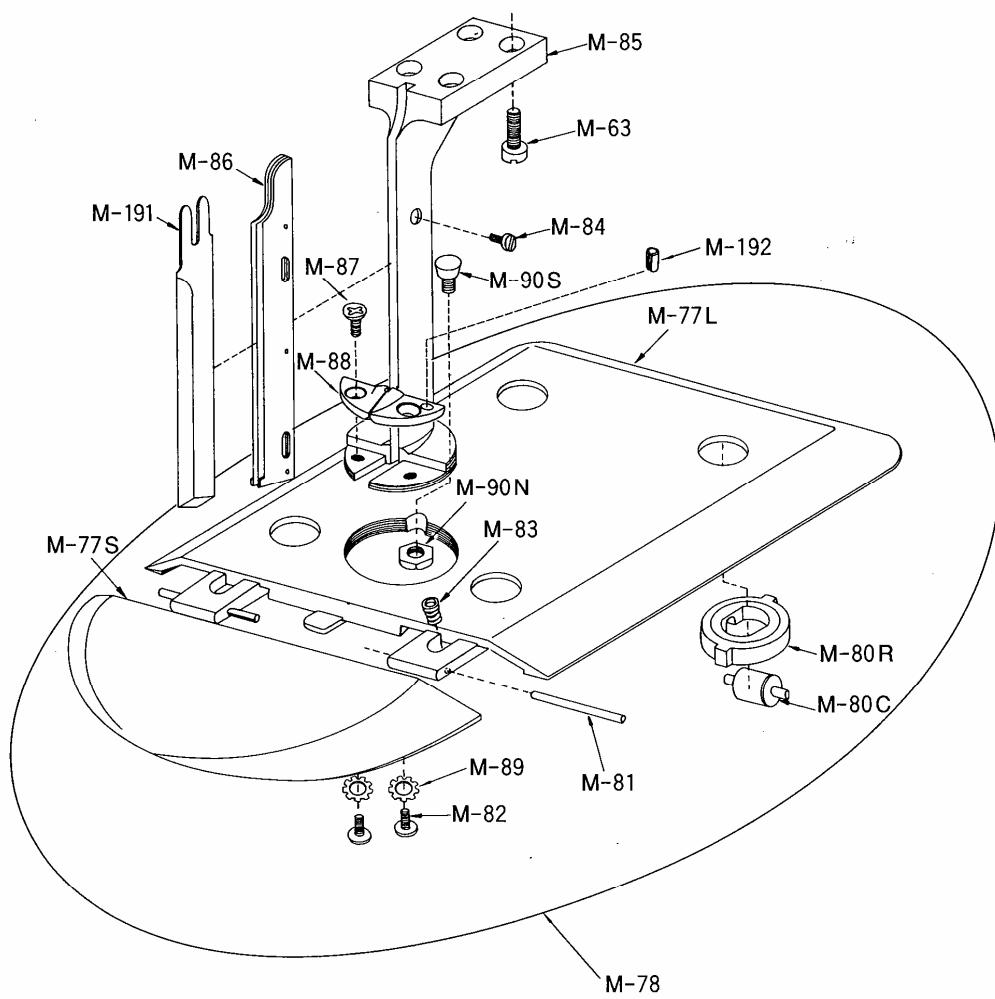


FRONT COVER MECHANISM

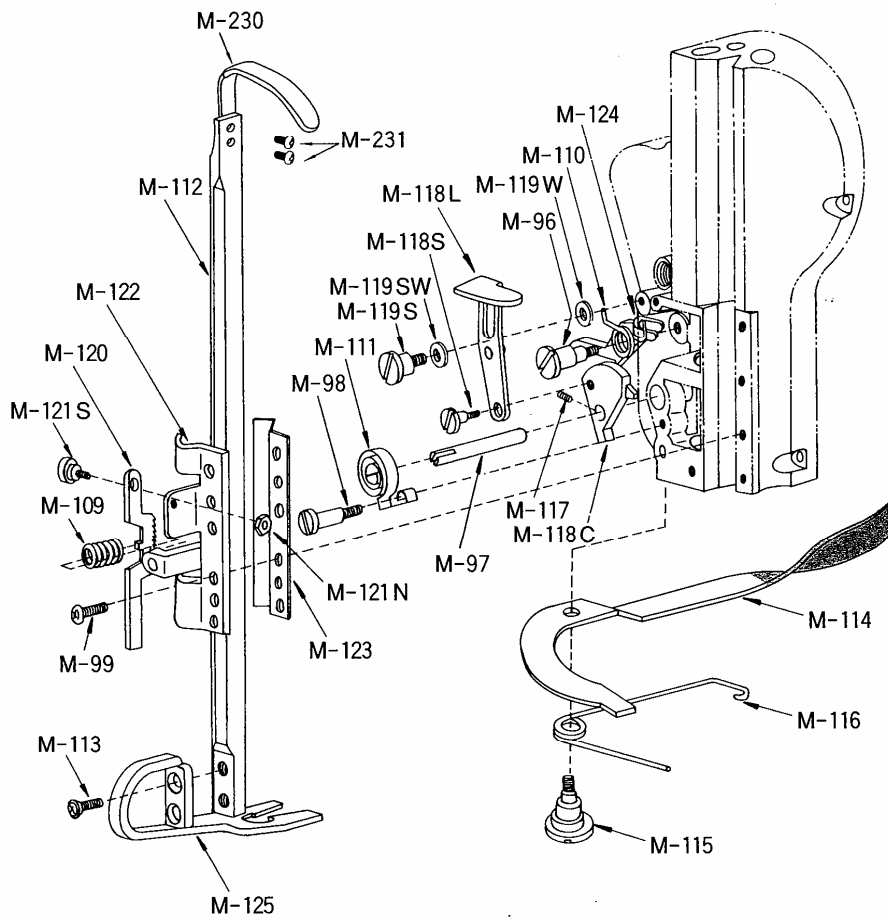


| seq. | 部 品 名 (英名) | 部 品 名 (和名) | 備 考 |
|--------------|------------------------------|--------------|-----|
| M-13 | Front to Rear Bearing Nut | モーターカバー止メナット | |
| M-27 | Crank | バランス | |
| M-28 | Crank Ball Bearing | バランスベアリング | |
| M-29 | Crank Ball Bearing Lock Nut | バランスベアリングフタ | |
| M-30 | Screw for Brg Shaft | バランスピン止メネジ | |
| M-31 | Shaft for Ball Bearing | バランスピン | |
| M-32 | Oil Pad Holder | 油受け(小) | |
| M-33 | Oil Felt | 給油フェルト | |
| M-34 | Oil Tank | オイルタンク | |
| M-34C | Set Oil Tank | オイルタンクセット | |
| M-35 | Oil Tank Cap | オイルタンクフタ | |
| M-36 | Connecting Rod | クランクロット | |
| M-37 | Shakeproof Washer | クランク横ワッシャー | |
| M-38 | Connecting Rod Clamp Screw | クランク横ネジ | |
| M-39 | Wrist Pin | リストピン | |
| M-40 | Wrist Pin Plug | リストピン油止メネジ | |
| M-41 | Knife Lock Washer | メス止メワッシャー | |
| M-42 | Nuts for Guide Screw | 左メタル調節ナット | |
| M-43 | Guide Washer | 左メタル調節ワッシャー | |
| M-44 | Connecting Rod Washer | クランクロットワッシャー | |
| M-45 | Guide Adjusting Screw | 左メタル調節ネジ | |
| M-46 | Guide Adjusting Nut | 左メタル調節台 | |
| M-47 | Guide Lock Screw | 右メタル横ネジ | |
| M-48 | R.H.Guide | ガイドメタル(右) | |
| M-49 | L.H.Guide | ガイドメタル(左) | |
| M-50 | Cross Head | クロスヘッド | |
| M-51 | Knife Lock Bolt | メス止メネジ | |
| M-52 | Terminal Block Screw | ターミナル止メネジ右 | |
| M-53 | Ground Clip Screw | ターミナル止メネジ左 | |
| M-54 | Set Screw | オイルタンク止メネジ | |
| M-55 | Front Bearing Housing | 前カバー | |
| M-58 | Oil Pad Holder Screw | 油受け(小)止メネジ | |
| M-59 | Guide Hold Down Screw | ガイドメタル止メネジ | |
| M-61L | Stud Lower L.H.Mountaing(L) | 面ブタ下止メネジ(左) | |
| M-61R | Stud Lower L.H.Mountaing(R) | 面ブタ下止メネジ(右) | |
| M-66 | Ground Clip | ターミナルクリップ | |
| M-67 | Attachment Plug Complete(3P) | 3相差込プラグ | |
| M-68 | Terminal Block Complete(3P) | 3相ターミナルブロック | |
| M-69 | Attachment Plug(Complete) | 差込プラグ | |
| M-70 | Terminal Block(Complete) | ターミナルブロック | |
| M-71 | Terminal Sleeve | 差込金具 | |
| M-72 | Terminal Contact with Pin | ターミナル金具 | |
| M-73 | Operating Handle | ドライブハンドル | |
| M-75 | Switch Cover Screw | 前カバープレート止メネジ | |
| M-76 | Switch Cover | 前カバープレート | |
| M-208 | Oil Tank Pile | オイルタンクパイプ | |
| M-209 | Vinyl Tube | ビニールチューブ | |

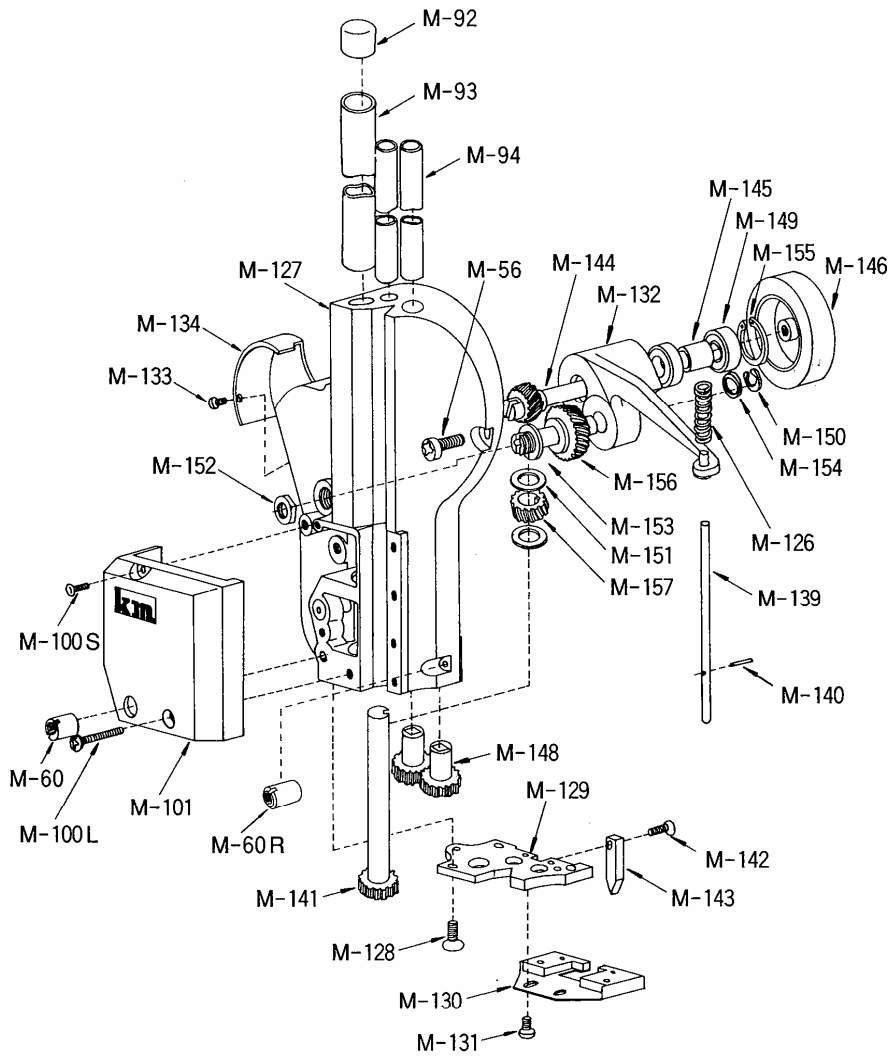
STANDARD & BASE PLATES



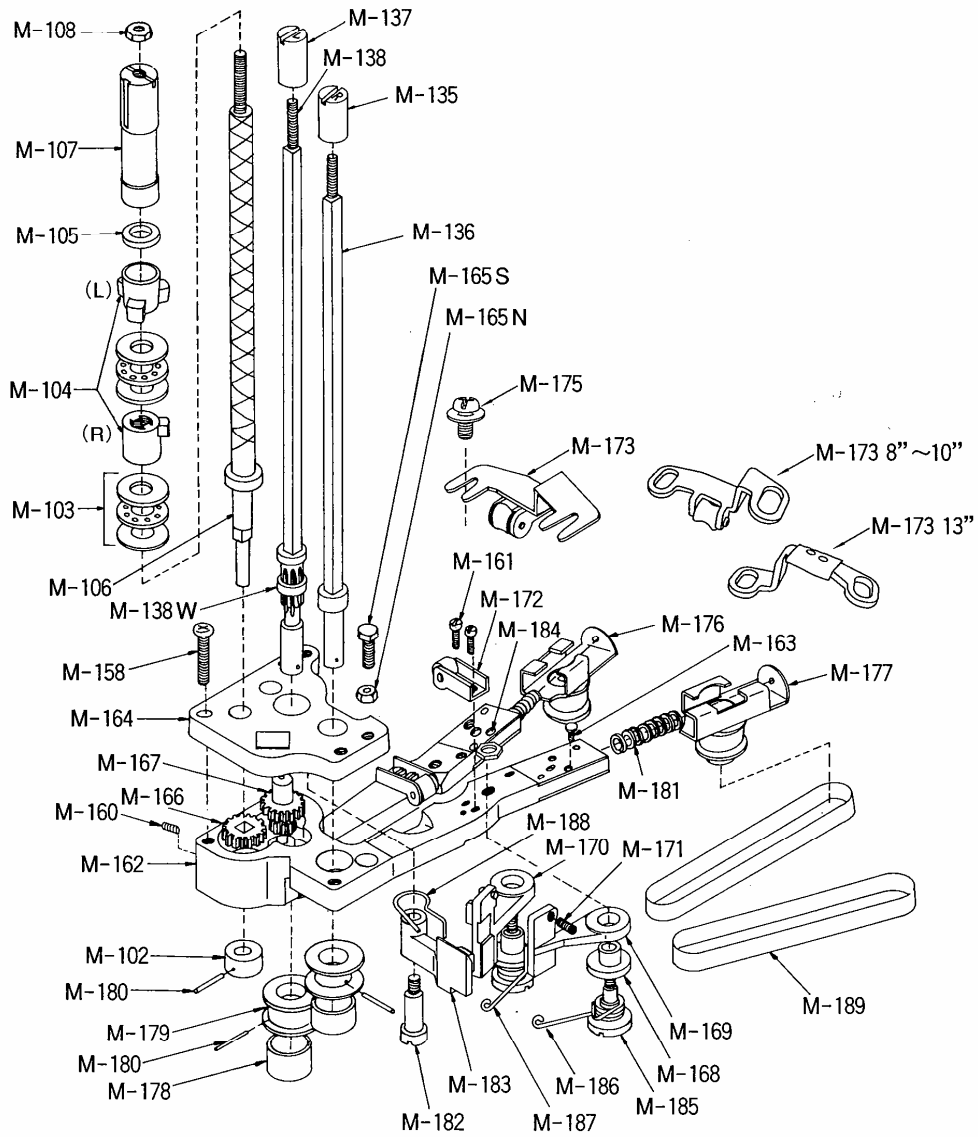
SHARPENER HOUSING MECHANISM



SHARPENER HOUSING MECHANISM

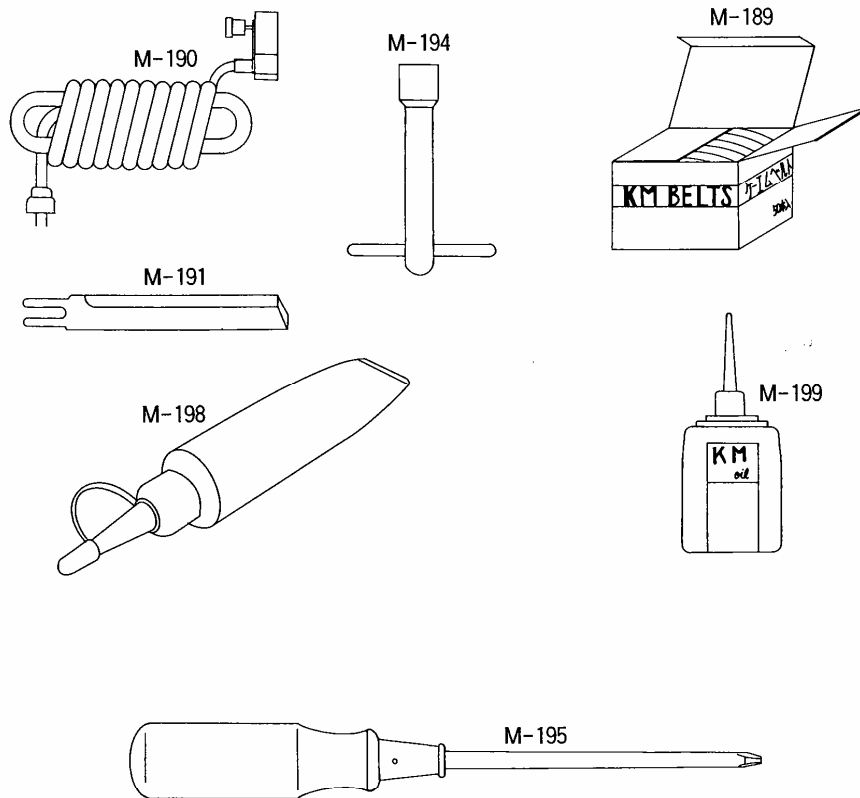


LOWER GEAR BRACKET MECHANISM



| seq. | 部 品 名 (英名) | 部 品 名 (和名) | 備 考 |
|---------------|--------------------------------|-------------------------|-----|
| M-102 | Collar for Lower Screw Shaft | 上下棒下ワッシャー | |
| M-103 | Thrust Ball Bearing | スラストベアリング | |
| M-104 | Nut for Screw Shaft L.H.& R.H. | 上下棒ガイド(左・右) | |
| M-105 | Washer for Screw Shaft L.H. | 上下動ガイドワッシャー | |
| M-106 | Screw Shaft With Extension | 上下棒 6"~8" 9"~10"・13" | |
| M-107 | Spacer Tube | 上下棒調節ナット 6"~13" | |
| M-108 | Stop Nut for Screw Shaft | 調節ナット止メナット | |
| M-135 | Right Hand Follower Nut | 角シャフトナット(右) | |
| M-136 | R.H.Square Shaft | 角シャフト(右) 6"~8" 10"・13" | |
| M-137 | Left Hand Follower Nut | 角シャフトナット(左) | |
| M-138 | L.H.Square Shaft | 角シャフト(左) 6"~8" 10"・13" | |
| M-138W | L.H.Square Shaft Washer | 角シャフト左ワッシャー | |
| M-158 | Screw for Gear Cover | 研磨台止メネジ | |
| M-160 | Grease Plug | 気密ネジ | |
| M-161 | Screw for Stabilizer | スタンド押え止メネジ | |
| M-162 | Lower Gear Bracket | ベルト台 | |
| M-163 | Screw for Slide Pulley | 後部ベルトローラー止メネジ | |
| M-164 | Lower Gear Bracket Gear Cover | 研磨台 | |
| M-165N | Adjusting Nut | ベルト台調節ナット | |
| M-165S | Adjusting Screw | ベルト台調節ネジ | |
| M-166 | Gear on Screw Shaft | 9号ギヤー | |
| M-167 | Intermediate Gear | 8号ギヤー | |
| M-168 | Bushing for shoe | ベルト押えワッシャー | |
| M-169 | R.H.Shoe | ベルト押え右(小) | |
| M-170 | L.H.Shoe | ベルト押え左(大) | |
| M-171 | Set Screw for Sharpener Shoe | ベルト押え調節ネジ | |
| M-172 | Stabilizer | スタンド押え | |
| M-173 | Guide Back of Standard | スタンド案内 6"・7" 8"~10" 13" | |
| M-175 | Screw for Guide Back | スタンド案内止メネジワッシャー付 | |
| M-176 | L.H.Slide with Pulley | ベルト案内(左) | |
| M-177 | R.H.Slide with Pulley | ベルト案内(右) | |
| M-178 | Neoprene Band | ベルトローラーゴム輪 | |
| M-179 | Front Pulley for Belts | ベルトローラー前 | |
| M-180 | Roll Pin for Pulley | ロールピン | |
| M-181 | Spring for Pulley Slide | ベルト調節スプリング | |
| M-182 | Screw for Clamping Arm | クランプ止メネジ | |
| M-183 | Clamping Arm for Shoe | ベルト押えクランプ | |
| M-184 | Nut for Sharpener Shoe Screw | ベルト押え止メナット | |
| M-185 | Screw for Sharpener Shoe | ベルト押え止メネジ | |
| M-186 | R.H.Sharpener Shoe Spring | ベルト押えスプリング(右) | |
| M-187 | L.H.Sharpener Shoe Spring | ベルト押えスプリング(左) | |
| M-188 | Spring for Arm | クランプスプリング | |
| M-189 | Abrasive Belts | 研磨ベルト | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

ACCESSORY



| seq. | 部品名 (英名) | 部品名 (和名) | 備考 |
|--------------|-------------------------|-----------|----|
| M-189 | Abrasive Belts | 研磨ベルト | |
| M-190 | Electric Corde Complete | コードコンプリート | |
| M-191 | Knife | ナイフ | |
| M-194 | Knife Bolt Wrench | ボックススパナー | |
| M-195 | Screw Driver | ドライバー | |
| M-198 | Bearing Grease | グリス | |
| M-199 | Oiler | オイル | |