

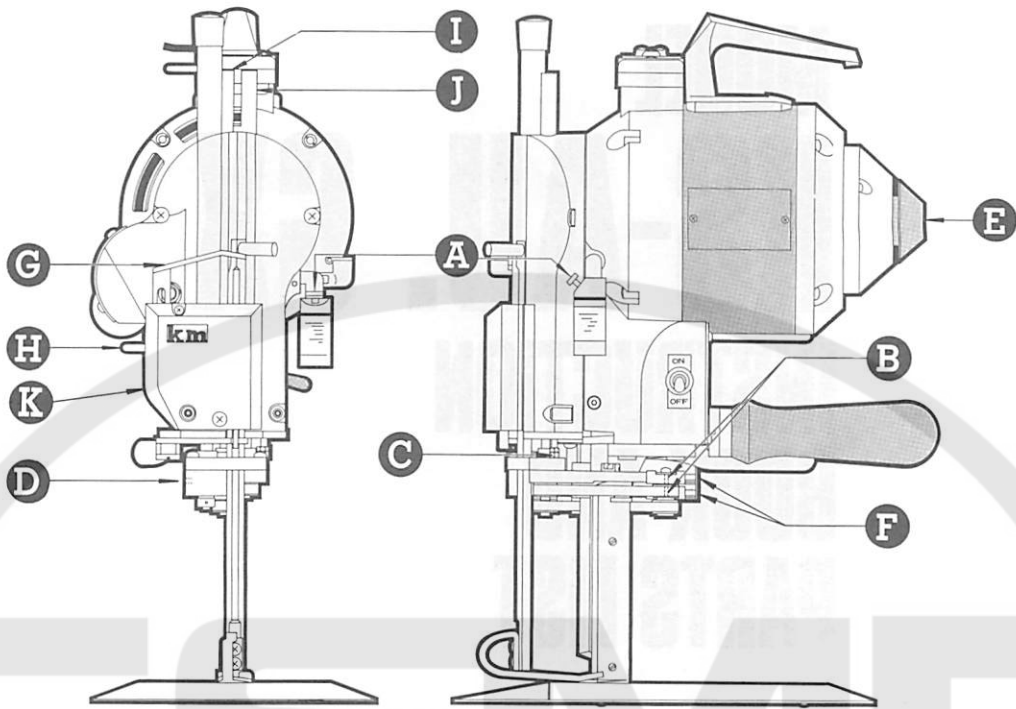
MODEL
KS-AU. GX
INSTRUCTION
BOOK AND
PARTS LIST




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 コードの差し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と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グリスを塗って下さい。

- ◆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。一層塵埃が付きやすくなります。

ご利用機種が、2スピード(2SP)の場合、次の2点に特にご注意下さい。

- 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. 起动机 把电线插头插进裁剪机头部的插座上, 然后起动机。
- ◇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, 起动机时开关必须为高速 (HI) 然后变为低速使用, 不从低速 (LO) 起动机。

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 盖子, 把 KM 润滑脂涂在上下动旋转轴。

- ◇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, 一至两次用吹尘机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 起动机时, 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.

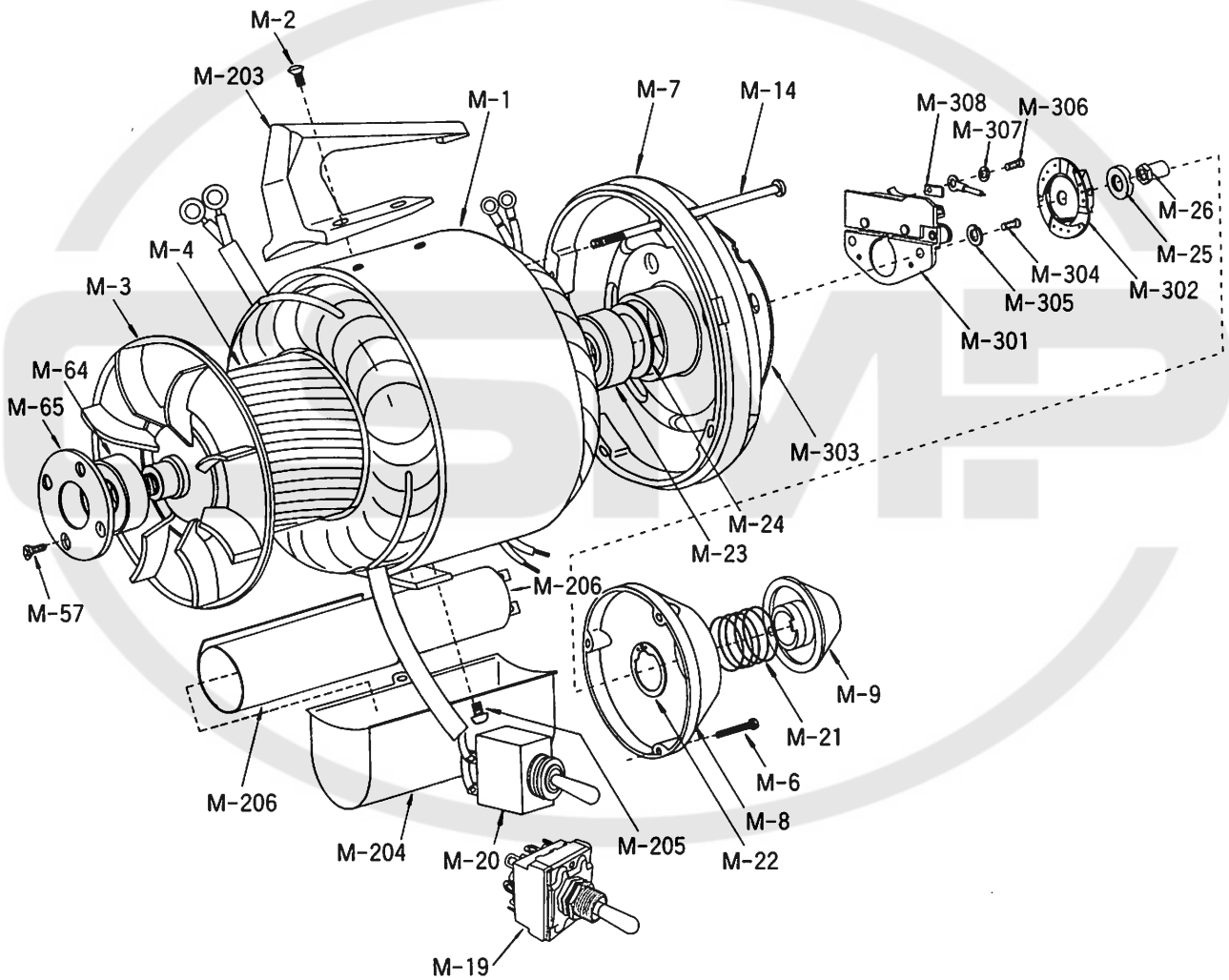
BE CAREFUL

- 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

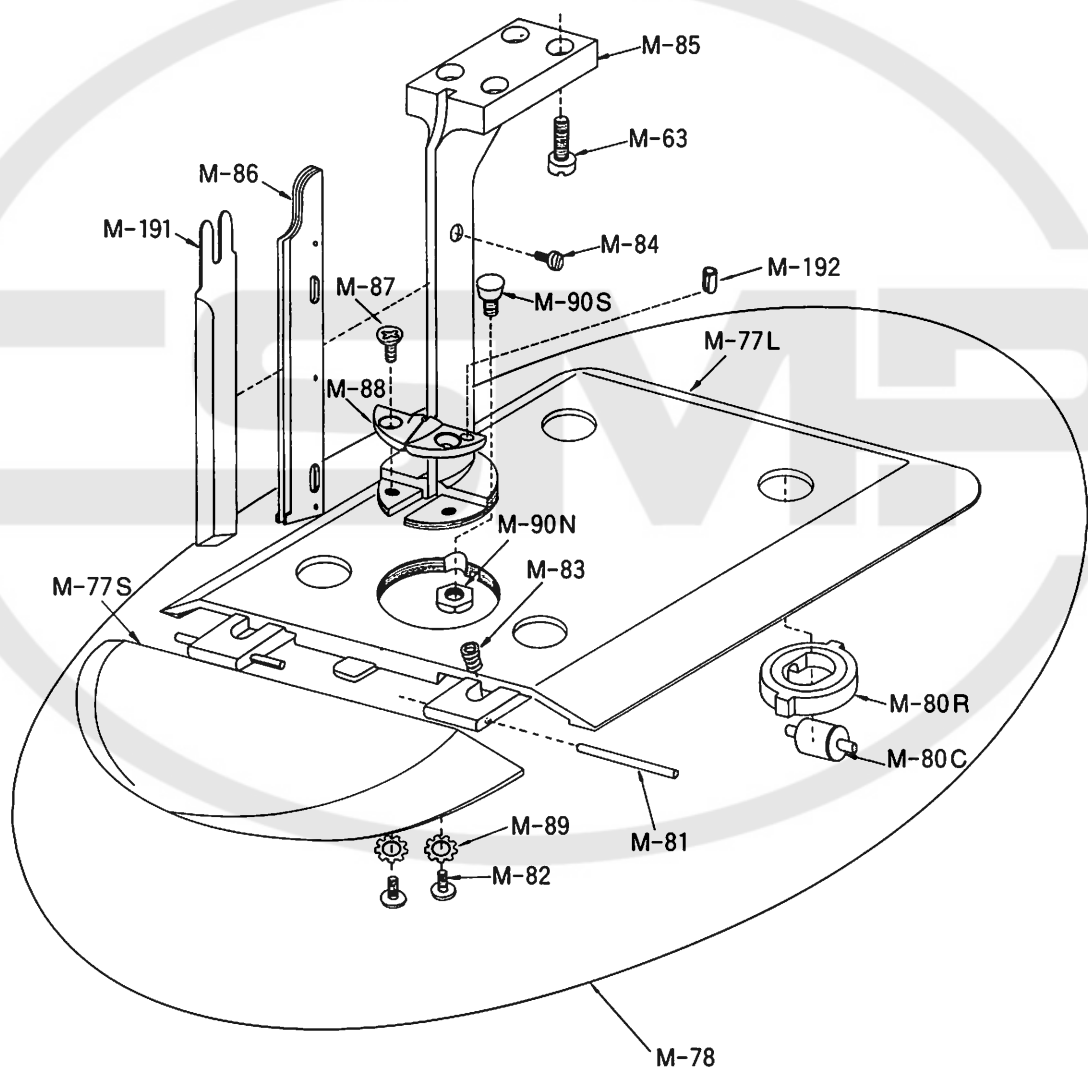


FRONT COVER MECHANISM

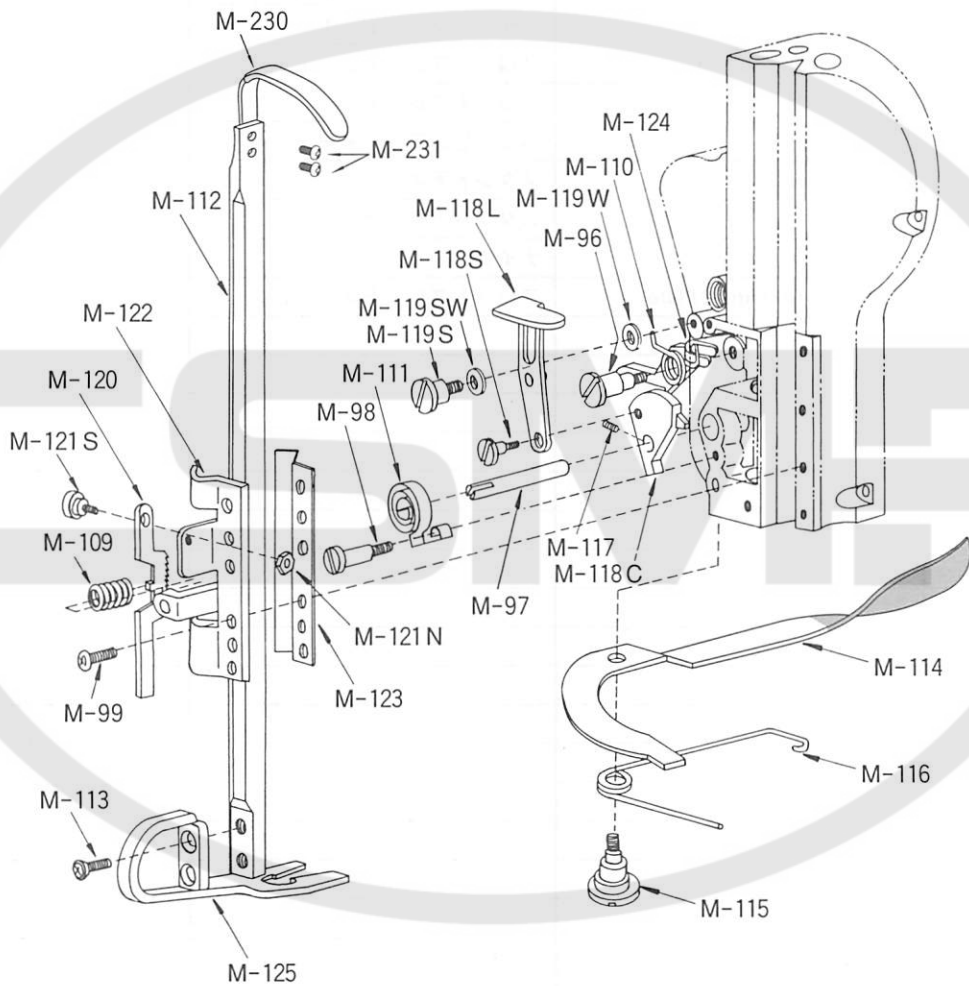


seq.	部 品 名 (英名)	部 品 名 (和名)	備 考
M-13	Front to Rear Bearing Nut	モーターカバー止メナット	
M-27	Crank	バランス	
M-28	Crank Ball Bearing	バランスベアリング	
M-29	Crank Ball Bearing Lock Nut	バランスベアリングフタ	
M-30	Screw for Brg Shaft	バランスピン止メネジ	
M-31	Shaft for Ball Bearing	バランスピン	
M-32	Oil Pad Holder	油受け(小)	
M-33	Oil Felt	給油フェルト	
M-34	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	

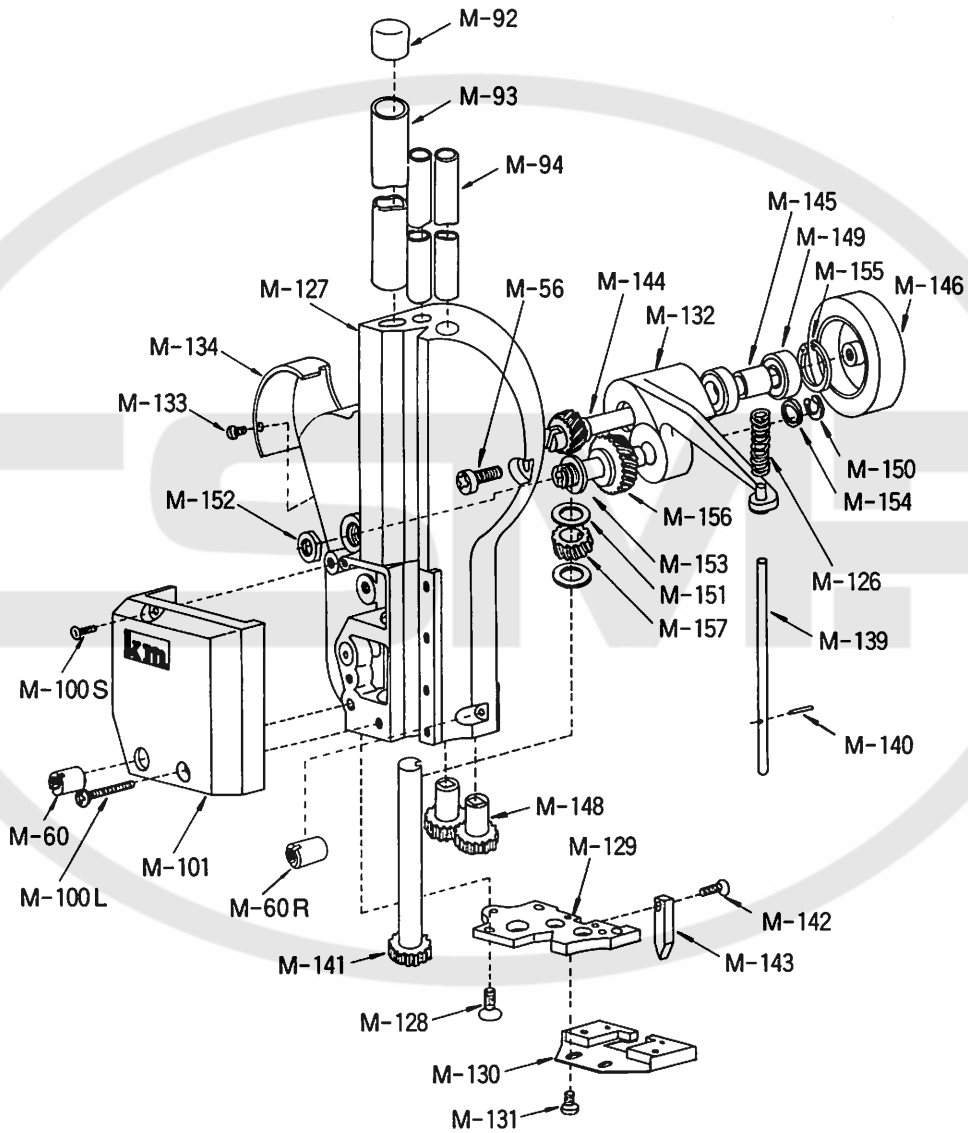
STANDARD & BASE PLATES



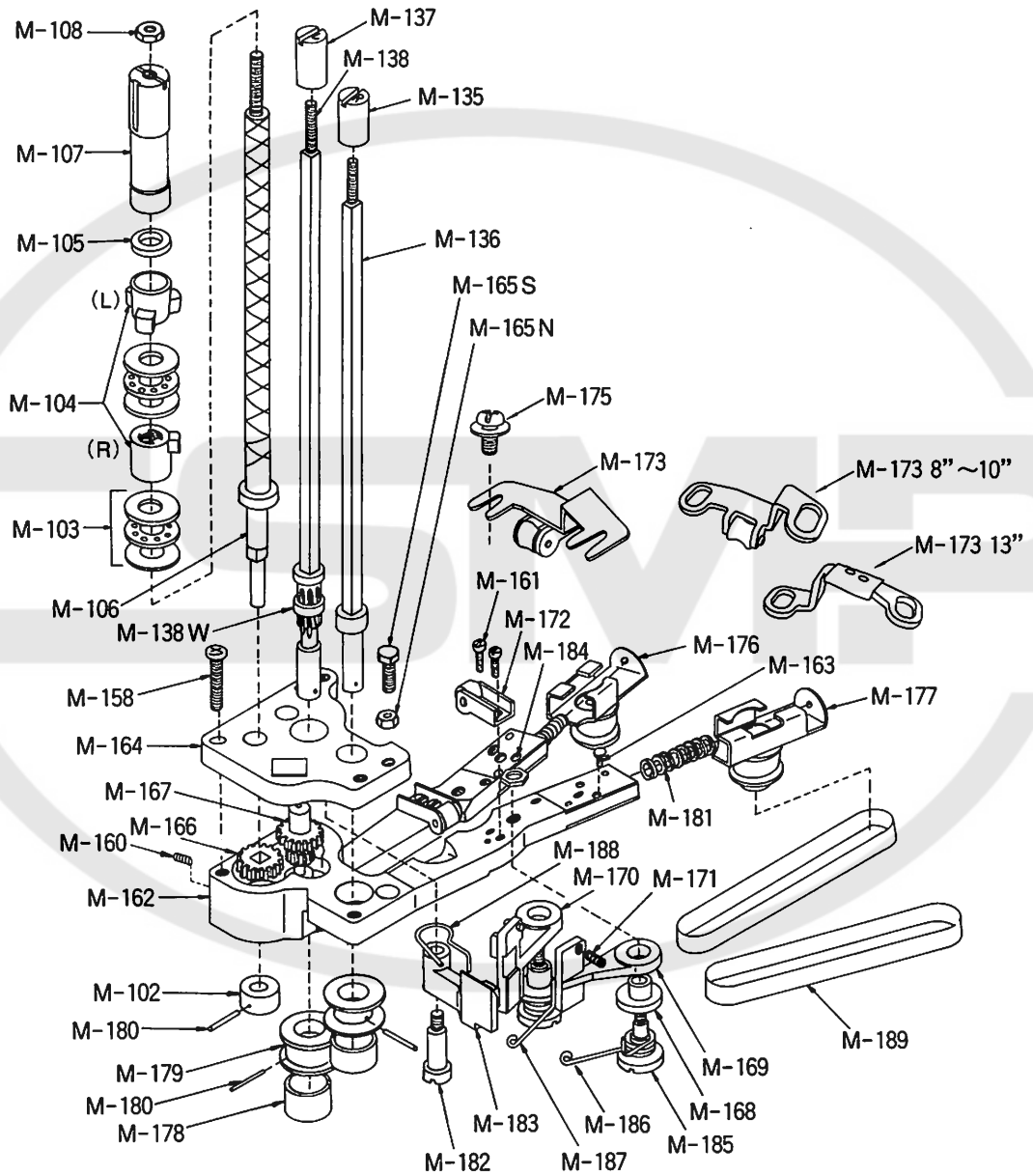
SHARPENER HOUSING MECHANISM



SHARPENER HOUSING MECHANISM

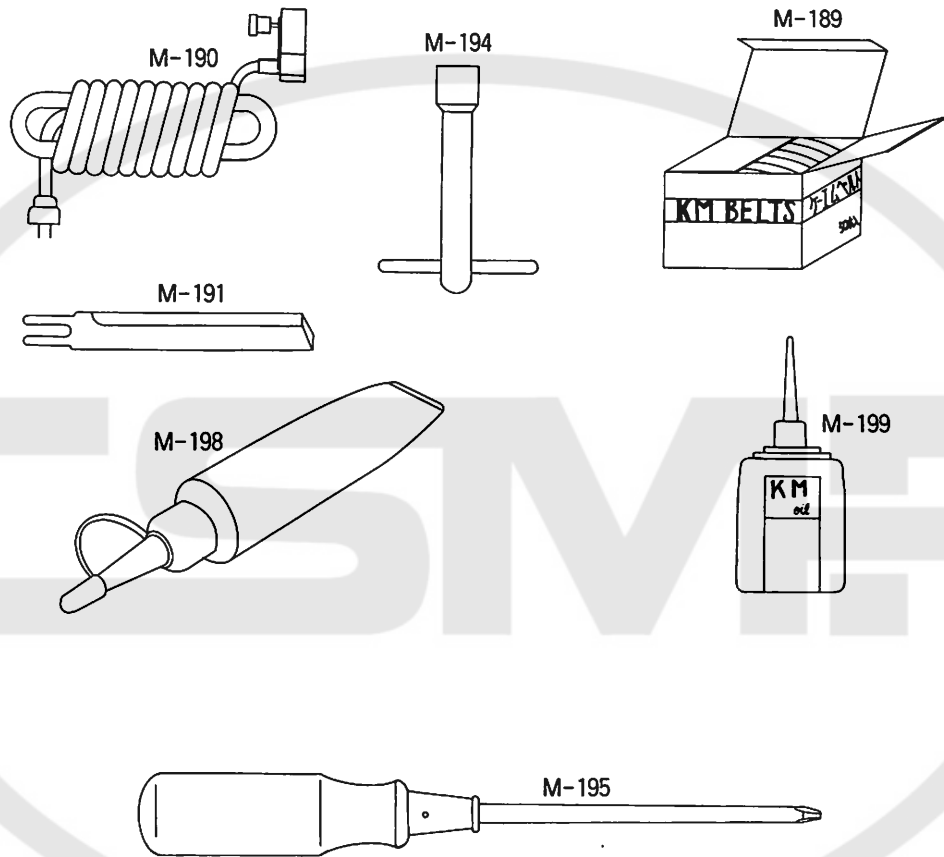


LOWER GEAR BRACKET MECHANISM



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	

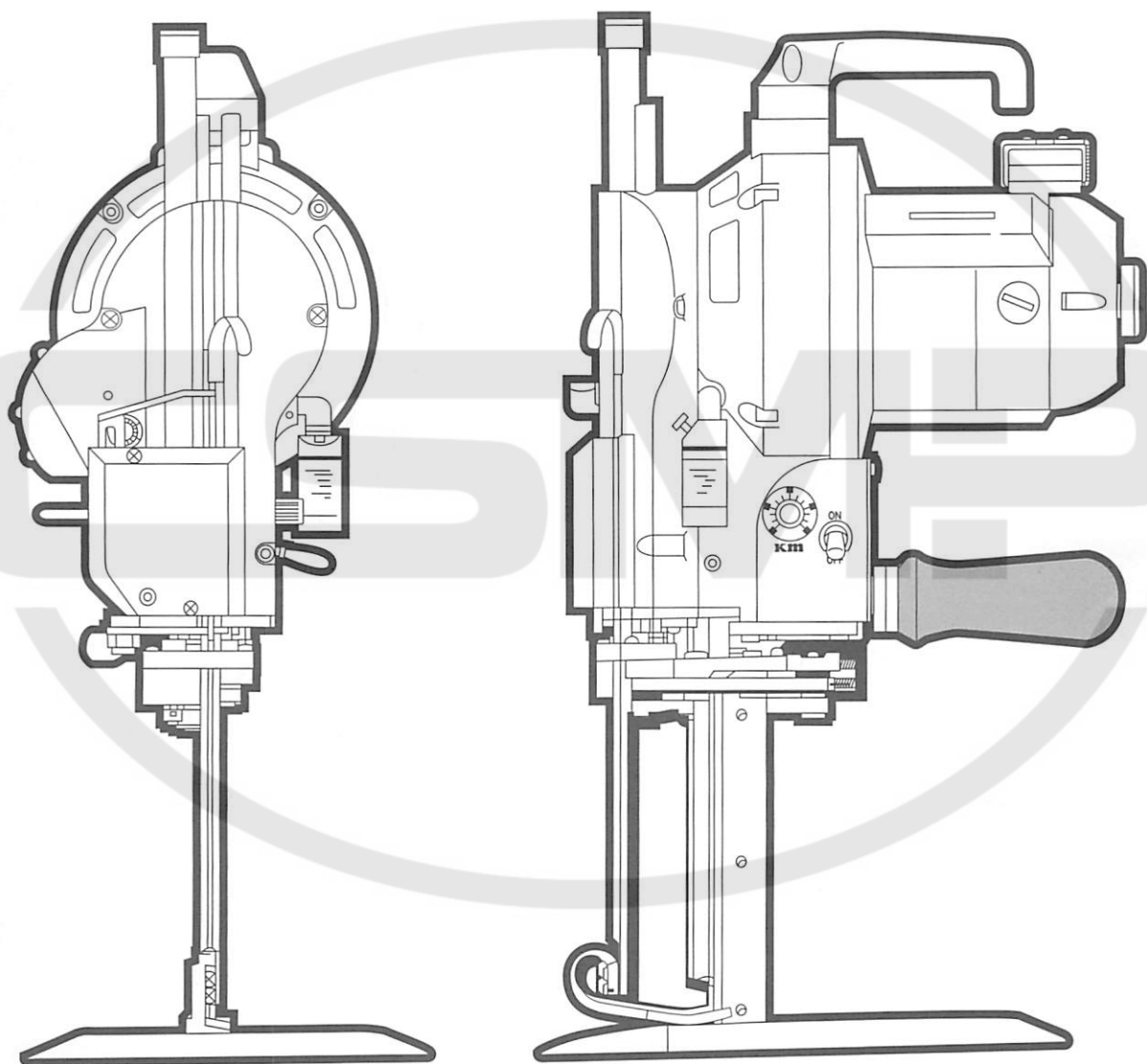
ACCESSORY



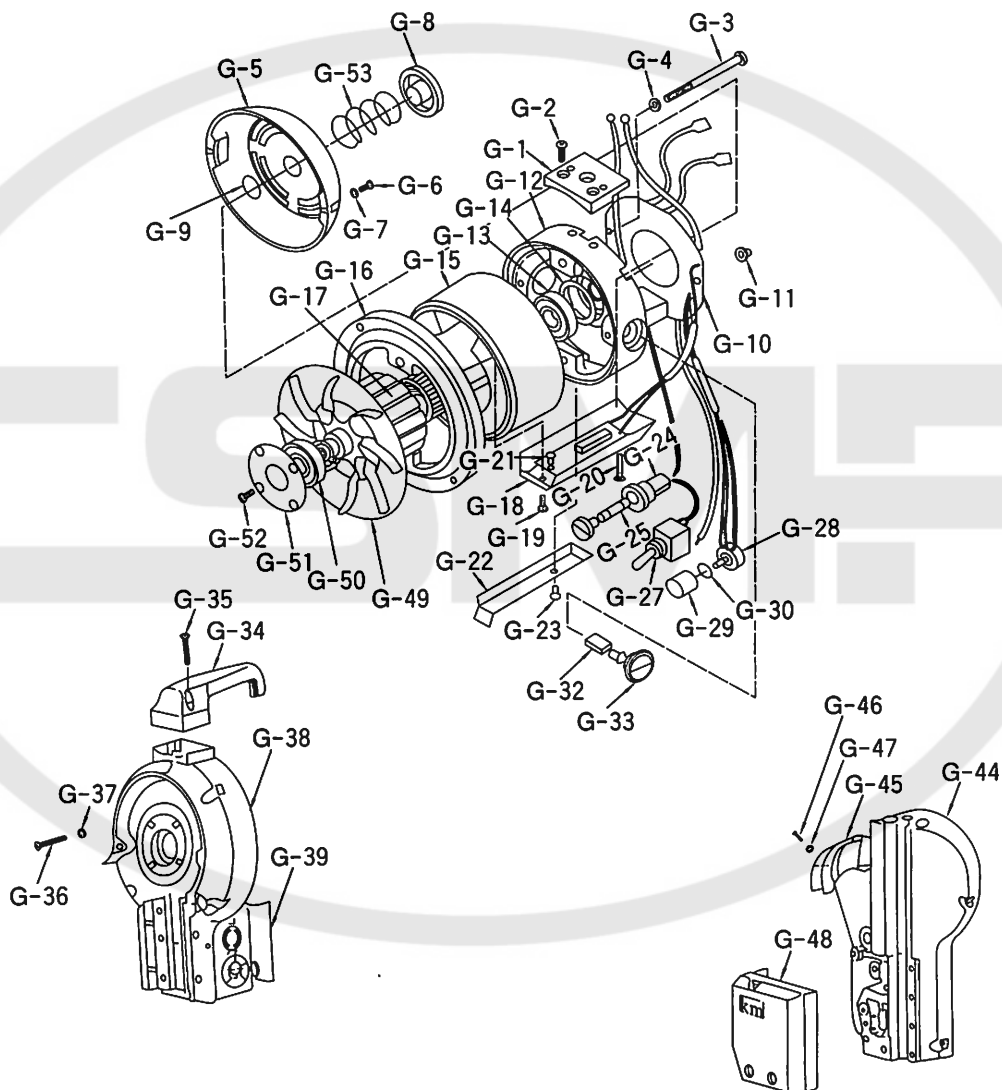
seq.	部品名(英名)	部品名(和名)	備考
M-189	Abrasive Belts	研磨ベルト	
M-190	Electric Corde Complete	コードコンプリート	
M-191	Knife	ナイフ	
M-194	Knife Bolt Wrench	ボックススパナー	
M-195	Screw Driver	ドライバー	
M-198	Bearing Grease	グリス	
M-199	Oiler	オイル	

OPERATION-LUBRICATION-CARE

KS-GX CUTTER (国内仕様)



MOTOR & HOUSING MECHANISM



※ OTHER PARTS ARE COMMON USE FOR AU-CLASS
 その他の部品はAUクラスと共通です。

seq.	部 品 名 (英名)	部 品 名 (和名)	備 考
G-1	Terminal Plate	ターミナル台	
G-2	Terminal Screw	ターミナル台止メネジ	
G-3	Motor Screw	モーター止メネジ	
G-4	Motor Spring Washer	モーター止メネジスプリングワッシャー	
G-5	Board Cover	キバンカバー	
G-6	Board Cover Screw	キバンカバー止メネジ	
G-7	Board Cover Washer	キバンカバースプリングワッシャー	
G-8	Turning Knob	ブーリー	
G-9	Retaining Ring	ブーリー止メ輪	
G-10	Control Board	コントロール基板	
G-11	Control Board Screw	コントロール基板止メネジ	
G-12	Rear Bearing Housing	後カバー	
G-13	Rear Ball Bearing	後カバーベアリング	
G-14	Rear Ball Bearing Spring Washer	後カバーベアリングウェーブワッシャー	
G-15	Stator	ステーター	
G-16	Joint Ring	ジョイントリング	
G-17	Rotor with Shaft	ローター	
G-18	LED Cover	LEDカバー	
G-19	LED Cover Screw(S)	LEDカバー止メネジ(短)	
G-20	LED Cover Screw(L)	LEDカバー止メネジ(長)	
G-21	LED Board Screw	LED基板止メネジ	
G-22	Wiring Cover	配線カバー	
G-23	Wiring Cover Screw	配線カバー止メネジ	
G-24	Fuse Holder	ヒューズホルダー	
G-25	Fuse	ヒューズ	
G-27	Switch	電源スイッチ	
G-28	Rotary Volume Controller	回転調整ボリューム	
G-29	Controller Adjuster	回転調整ボリュームつまみ	
G-30	Rubber Ring	ゴムリング	
G-32	Carbon Brush	カーボンブラシ	
G-33	Carbon Brush Cover	カーボンブラシフタ	
G-34	Carrying Handle	大取手	
G-35	Carrying Handle Screw	大取手止メネジ	
G-36	Joint Screw	ジョイント止メネジ	
G-37	Joint Washer	ジョイント止メネジスプリングワッシャー	
G-38	Front Bearing Housing	前カバー	
G-39	Switch Cover	前カバープレート	
G-44	Sharpener Housing	面ブタ	
G-45	Cover for Driver	ブーリーカバー	
G-46	Sharpener Adjust Screw	研磨上ガリスギ防止調整ネジ	
G-47	Sharpener Adjust Nut	研磨上ガリスギ防止調整ネジナット	
G-48	Cover Over Cam	ネーム板	
G-49	Rotor Fan	ローターファン	
G-50	Front Ball Bearing	前カバーベアリング	
G-51	Front Ball Bearing Retainer	前カバーベアリングフタ	
G-52	Front Ball Bearing Retainer Screw	前カバーベアリングフタ止メネジ	
G-53	Clutch Spring	ブーリースプリング	

