

使用说明书

9520电脑带刀平缝机系列

1、缝纫机的安装

⚠ 注意



请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。



在安装完成前，请不要连接电源，如果误踩了起动踏板，缝纫机动作会导致受伤。



请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。



缝纫机重约33公斤，安装工作必须由两人以上来完成。



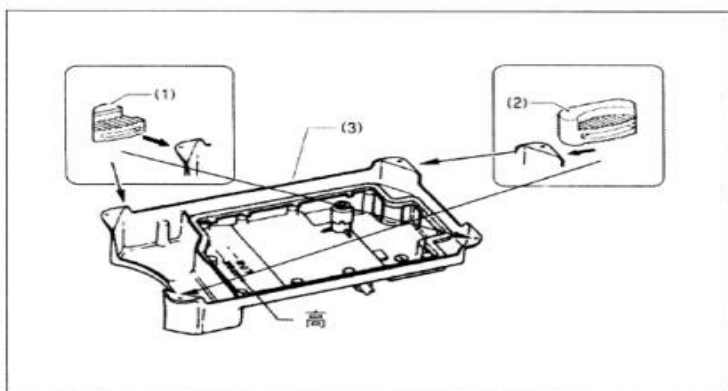
必须保证接地。

如果接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。



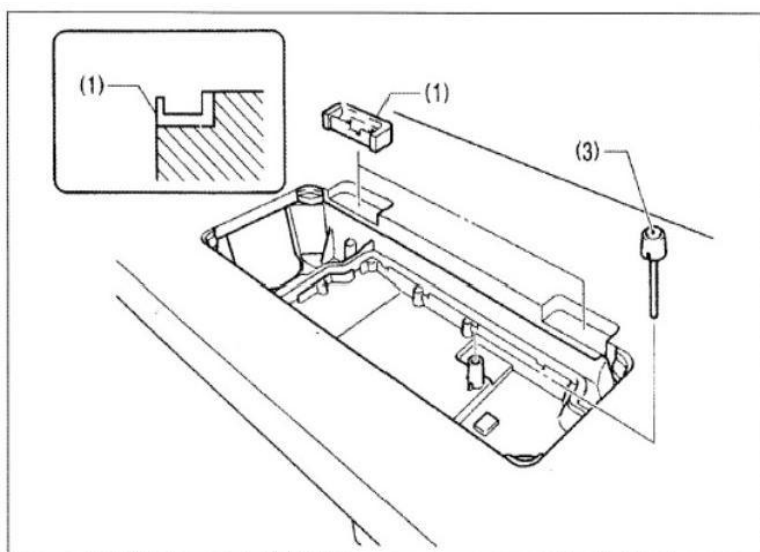
缝纫机倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。

工作台移动易发生脚被夹住等事故，是导致人身事故的原因。



1、油盘

- 1) 头部防震垫(左) [2个]
- 2) 头部防震垫(右) [2个]
- 3) 油盘
- 4) 磁铁

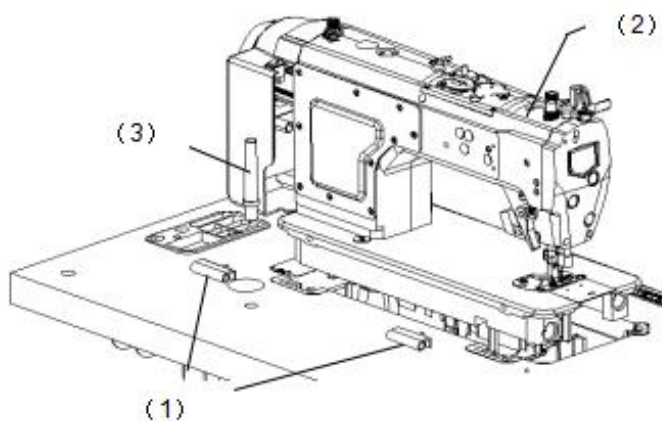


2、机壳铰链

- 1) 机头铰链套 [2个]
- 2) 钉 [4个]

3、膝控提升顶杆

- 3) 膝控提升顶杆



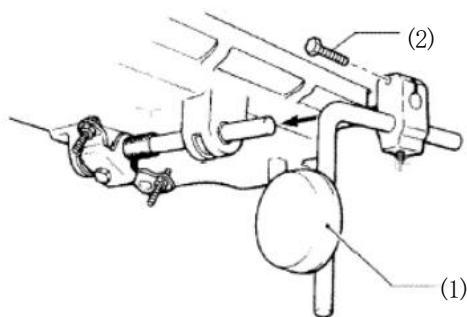
4、缝纫机头部

- 1) 机壳铰链[2个]
- 2) 缝纫机头部
- 3) 机头撑杆

注意:

将机头撑杆(3), 稳定地插到台板开孔底。

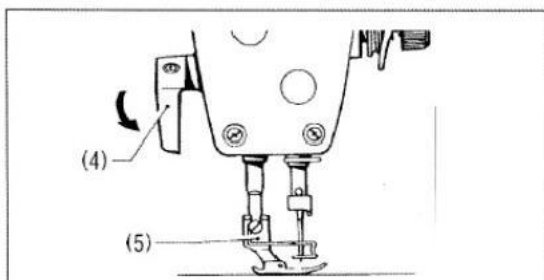
如果机头撑杆(3) 未被插入到位, 则缝纫机头部在向后倾斜时因不够稳定而易发生危险。



5、膝控碰块

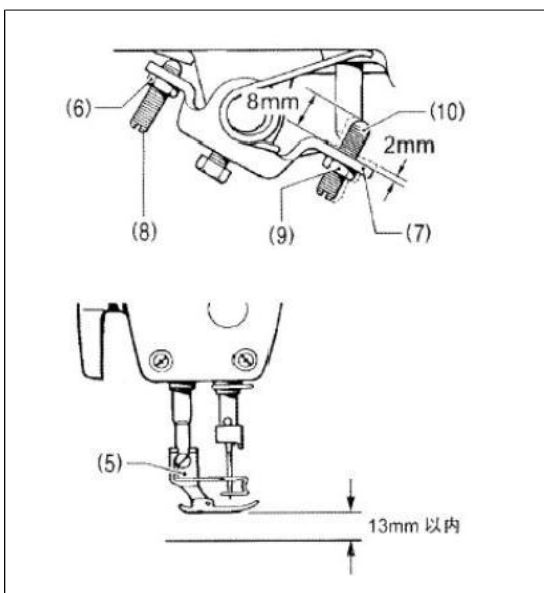
- 1) 膝控碰块
- 2) 螺栓

*松开螺栓(2) 将膝控碰块(1) 移至易于使用的位置。

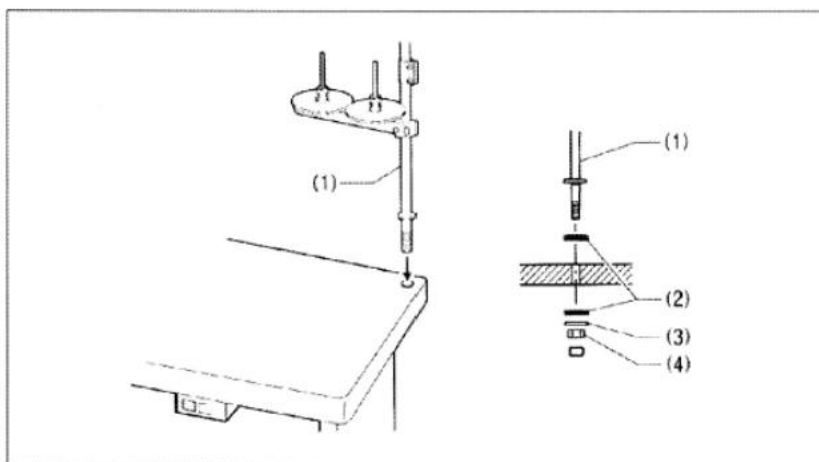


〈调整抬压杠杆〉

- 1、转动手轮以便送布牙针板的上面下降。
- 2、使用压脚扳手(4)放下压脚(5)。



- 3、松开螺母(6)。
- 4、转动螺钉(8)进行调节, 以便用手在轻压膝控碰块(1)时抬压杠杆(7)间隙量约为2mm左右。
- 5、调节完了后, 拧紧螺母(6)。
- 6、松开螺母(9)。
- 7、转动螺钉(10), 直至螺钉(10)的头部与抬压杠杆(7)的间距约为8mm 为止。
- 8、转动调节螺钉(10)进行调节, 以便在完全压下膝控碰块(1)时, 压脚(5)处在针板上方13mm 范围以内的位置。
- 9、完成调节后, 将螺母(9)拧紧。



6、线架

1) 线架

注意:

夹入橡皮垫片(2)[2片]和垫圈(3),然后拧紧螺母(4),使线架(1)不能移动。

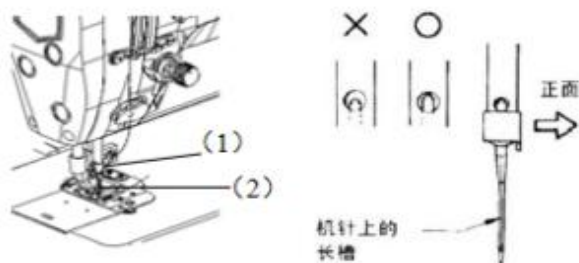
2、缝纫前的准备

! 注意



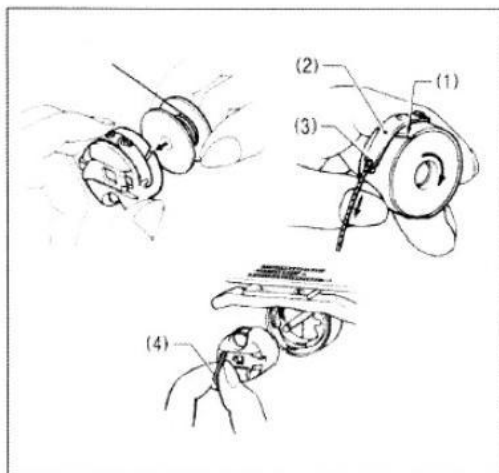
安装机针时，请切断电源。
当误按起动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。

2-1、机针的安装方法



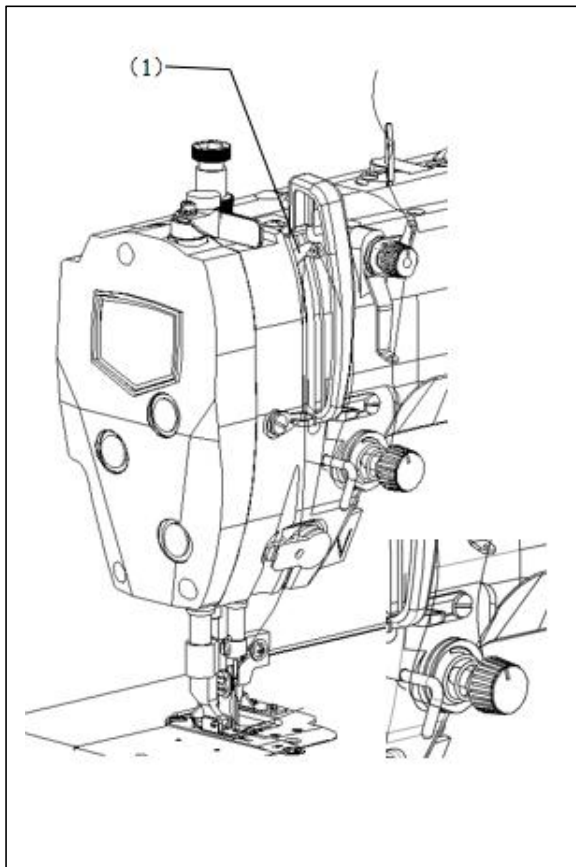
- 1、转动缝纫机手轮，将针杆移至最高位置。
- 2、松开螺钉(1)。
- 3、将机针(2)笔直插入到位，确认机针上的长槽面处于左侧，然后拧紧螺钉(1)。

2-2、梭芯套的装取方法



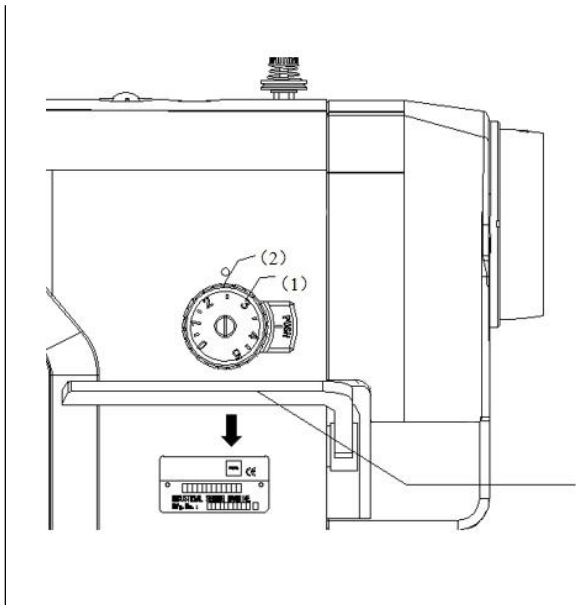
- 1、转动手轮将机针起，直至到针板上方。
- 2、握住梭芯以便向右卷绕底线，将梭芯插入梭芯套。
- 3、将底线穿过线槽(1)和夹线弹簧(2)的下方，然后从线导线器(3)中拉出。
- 4、当拉出底线后，检查梭芯是否向右方向回转。
- 5、当拉出(4)装在梭芯套上，再将梭芯套插入旋梭。

3-3、面线的穿法



在穿引面线之前转动手轮。抬高挑线杆(1)。这样会使穿引更加容易，并防止面线在缝纫开始时脱落。

3-4、针距的调节方法



1、向上推动旋钮销杆(2)直至听到释放锁的“咔嗒”声。

2、顺时针或逆时针转动针距旋钮(1)，使所需针距处于旋钮的最上端的位置。

- 数字越大，针距越长。

(旋钮上的数字用于参考。实际的针距视缝纫面料的种类和厚度而定。在观察缝纫好的针距的同时进行调节。)按设定值从大到小的方向转动针距旋钮(2)时，如果将倒缝扳手(3)推至中央位置，会使旋钮转动更加容易。

4、缝纫

! 注 意



为了安全起见，在使用本缝纫机之前，请安装保护装置。如果未安装这些安全装置就使用缝纫机会造成人身伤害及缝纫机损坏。



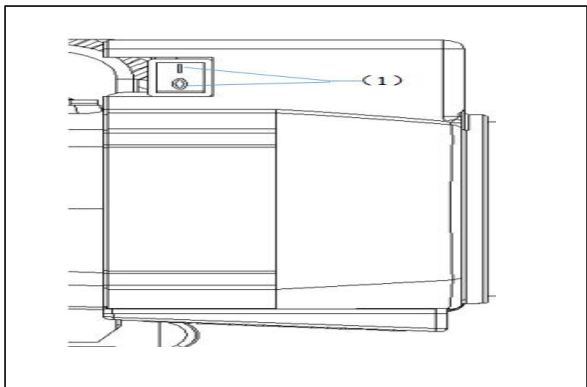
发生下列情况时，请切断电源。
当误踩踏板时，缝纫机误动作会导致人员受伤。
机针穿线时。

- 更换机针或梭芯时。
- 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时



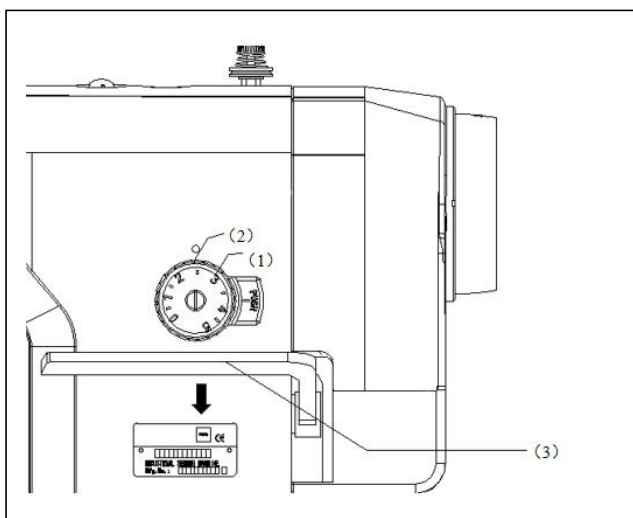
缝纫过程中不要触摸任何活动部件或将运动部件靠在运动部件上，因为这会导致受伤或缝纫机损坏。

4-1、缝纫的方法



- 1、按下 ON (打开) 电源开关 (1)。
- 2、踩下脚踏板开始缝纫。

4-2、倒缝加固缝的方法



在缝纫过程中，按下倒缝扳手(3)时，送料方向将会相反。释放时，送料方向恢复正常。

5、缝纫效果



注意



取出梭芯套时，请切断电源。
当误按动起动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。

5-1、线张力的调节

正确线迹



面线张力过小或
底线张力过大



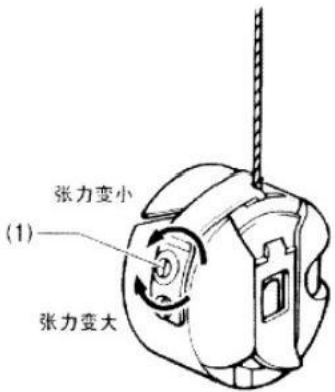
增大面线张力减小底线张力



面线张力过大或
底线张力过小

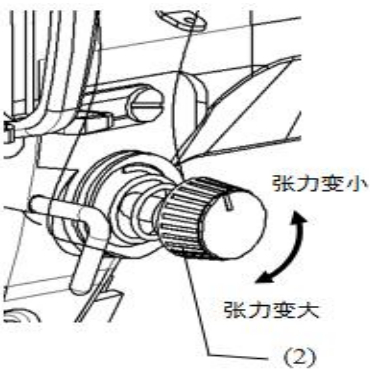


减小面线张力增大底线张力



<底线张力>

拉住从梭芯套中露出的线头，转动调节螺钉(1)进行调节直至梭芯套以自重慢慢下垂落。



<面线张力>

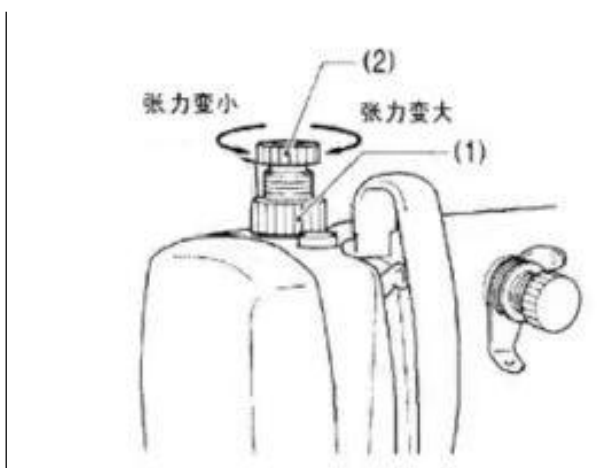
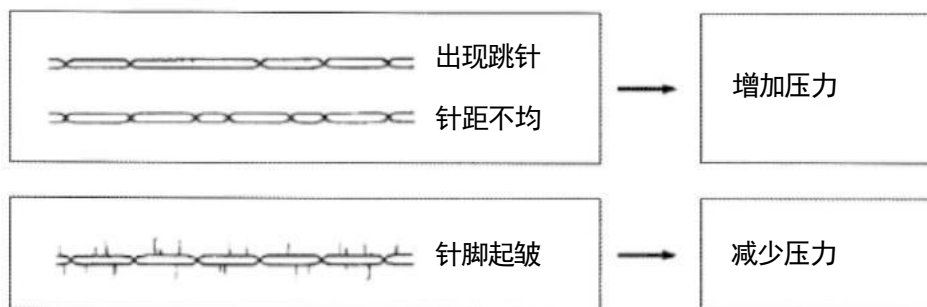
在底线张力调节之后，调节面线张力以使针脚均匀平整。

- 1、放下压脚。
- 2、转动夹线螺母(2)进行调节。

5-2、压脚压力的调节

正确线迹

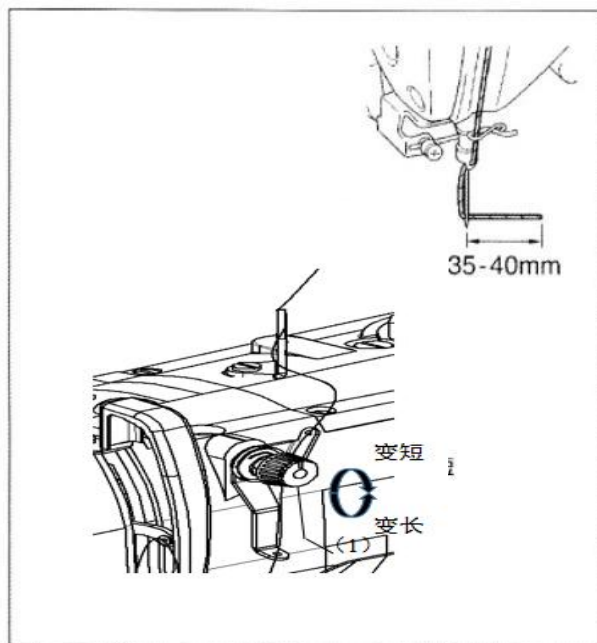
———— 面线



应尽可能减小压脚压力，但须有足够压力使面料不致滑动。

- 1、松开调节螺母(1)。
- 2、转动压力调节螺栓(2)以调节压脚压力。
- 3、拧紧调节螺母(1)。

5-3、剪线后面线线留长度的调节



- 前线时，线张力松弛，仅用夹线器(1)施加张力。
 - 面线的标准残留长度为35-40mm。
 - 如果增加夹线器(1)的张力，切线后面线残留长度将会调少；减少张力，长度将会增加。
- 回转夹线器(1)进行调节。

6、 保养(日常清洁程序)

! 注 意



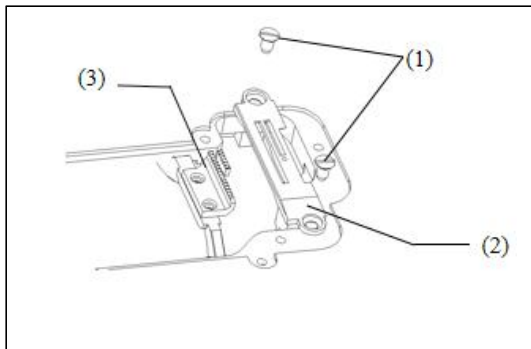
在开始清洁作业前，请切断电源。
如果误踩了踏板，缝纫机动作会导致人员受伤。



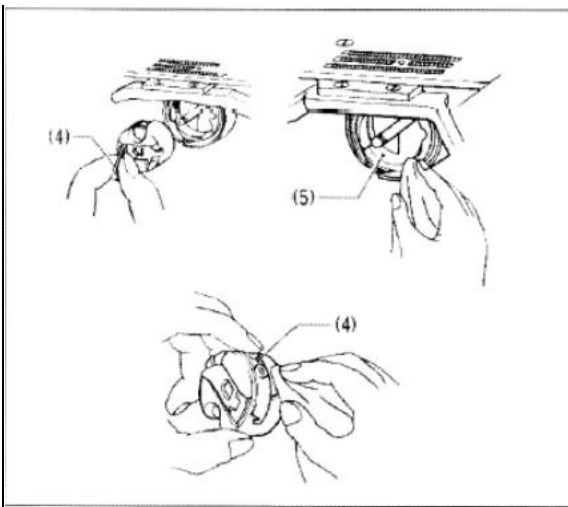
使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套，以防润滑油落入眼中或沾到皮肤上，这是引起发炎的原因。

另外润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将油放在小孩拿不到的地方。

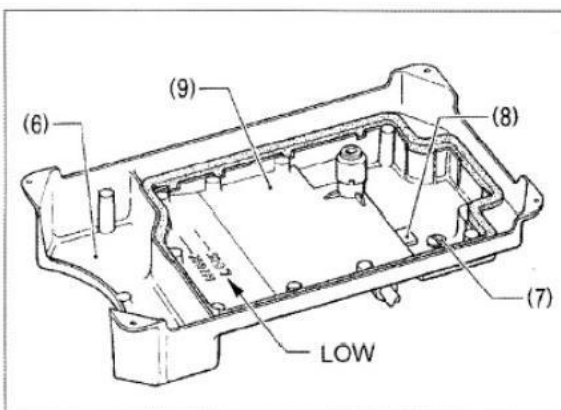
为了保持缝纫机的机能，而且能长久的使用，请每天保养。另外，缝纫机如果长时间未使用，请在进行如下的保养后再使用。



- 1、抬起压脚。
- 2、将两只螺钉(1)拆下，然后拆下针板(2)
- 3、用软毛刷清除送布牙(3)上的灰尘。
- 4、用两只螺钉(1)将针板(2)装上。



- 5、向后倾斜缝纫机头部。
- 6、拆下梭芯套(4)。
- 7、用软布擦去旋梭(5)上的灰尘，检查旋梭(5)是否受损。
- 8、将梭芯从梭芯套(4)上拆下，用布清洁梭芯套(4)上的灰尘。
- 9、将梭芯装入梭芯套(4)。再将梭芯套(4)重新装入缝纫机。



- 10、用布擦试油盘底部(6)聚积的油污。
- 11、如果油而低于 <LOW> 的基线时，请务必补充润滑油。

*请使用通宇公司指定的缝纫机润滑油。

*如果润滑油已污染了的话，请取下放油螺钉(7)，更换润滑油。

*使用布擦去聚集在磁铁(8)周围的污物及清除干净沾在油盘(9)上的油污。

7、标准调整

A 注 意



只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修，保养和检查。



与电气有关的维修、保养和检查请委托购买商店或电气专业人员进行。



取下的安全保护装置，再次安装时，请务必安装在原位上，并检查能否正常的发挥作用。



缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。

工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。



发生下列情况时，请关闭电源。并拔下电源插座只是在切断电源后，马达在稍后的一段时间内因惯性仍会继续转动，请在马达完全停止后，再进行作业。

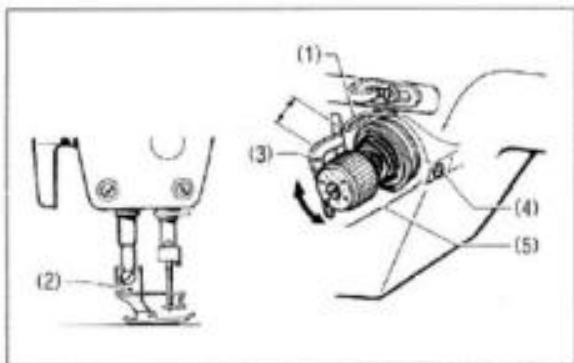
当误踩下踏板时，缝纫机动作会导致受伤。

- 检查，调整和维修
- 更换旋梭等易损零部件



在必须接上电源开关进行调整时，务必十分小心 遵守所有的安全注意事项。

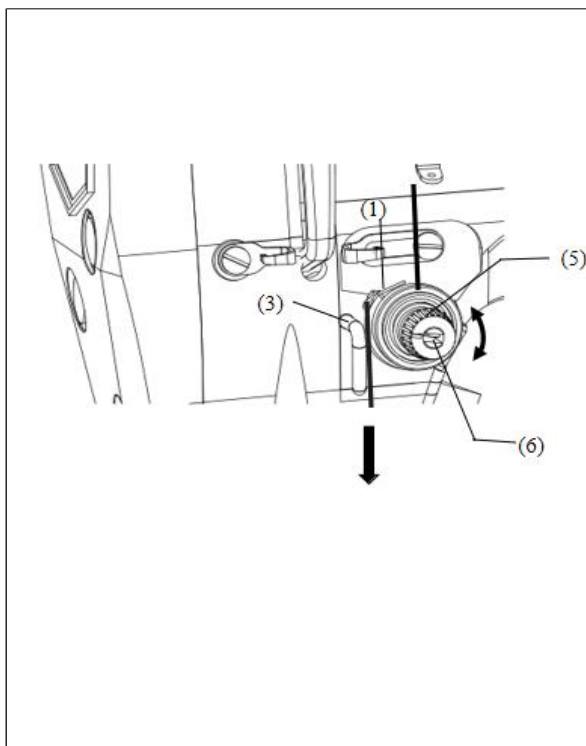
7-1、挑线弹簧



〈挑线弹簧的位置〉

标准的挑线弹簧(1)的位置是在压脚(2)放下的状态下，以位于线导向(3)的上方6-8mm处。

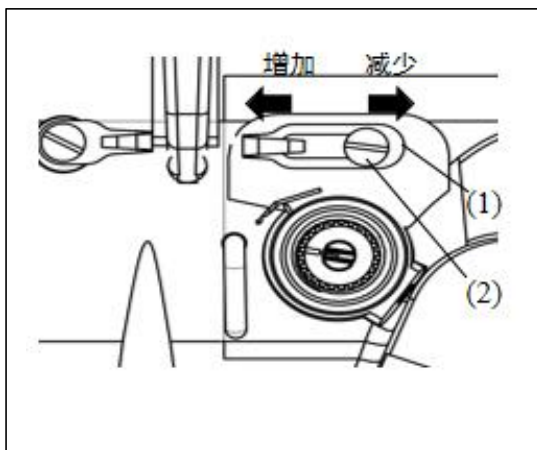
- 1、放下压脚(2)。
- 2、松开螺钉(4)。
- 3、调节夹线器杆架(5)的旋转位置。
- 4、拧紧螺钉(4)。



〈挑线弹簧的强度〉

- 1、在夹线器杆架(5)的稍微上方处，用手指压住面线使其不要被拉出来。
- 2、向下拉面线，直到挑线弹簧(1)与线导向(3)的底面高度一致时，然后测量挑线弹簧(1)的强度。
- 3、将起子插入夹线螺杆(6)的槽中，旋转起子，可调整挑线弹簧(1)的强度。

7-2、机壳线导向R

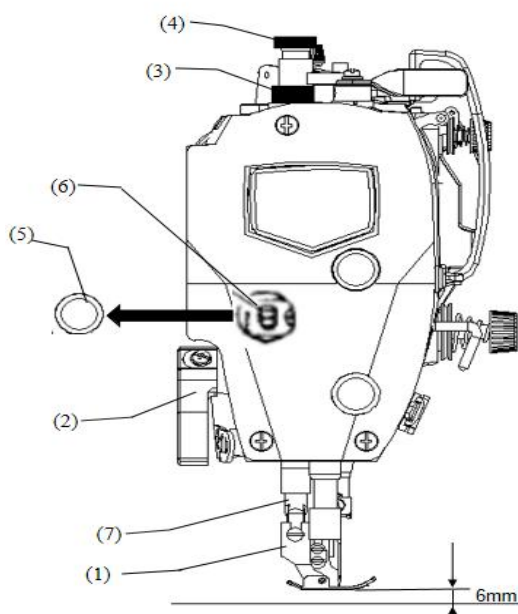


机壳线导向R(1)的标准安装位置是在螺钉(1)位于机壳线导向R(1)的可调范围中心处。

*旋松螺钉(2), 移动机壳线导向R(1) 进行位置的调节。

- 当缝纫厚料时, 向左移动机壳线导向R(1), (挑线量增加。
- 当缝纫簿料时, 向右移动机壳线导向R(1)。 (挑线量减少。)

7-3、压脚高度



使用抬压脚扳手(2)抬高压脚(1)时, 压脚的标准高度是6mm。

1、旋松螺母(3)和压脚调节螺栓(4), 对压脚不施加压力。

2、使用抬压脚扳手(2)来抬高压脚(1)。

3、取下面板倒均橡皮塞(5)。

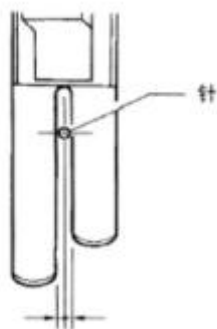
4、旋松螺栓(6), 上下移动压杆(7), 调整压脚(1)的高度为6mm。

5、拧紧螺栓(6)。

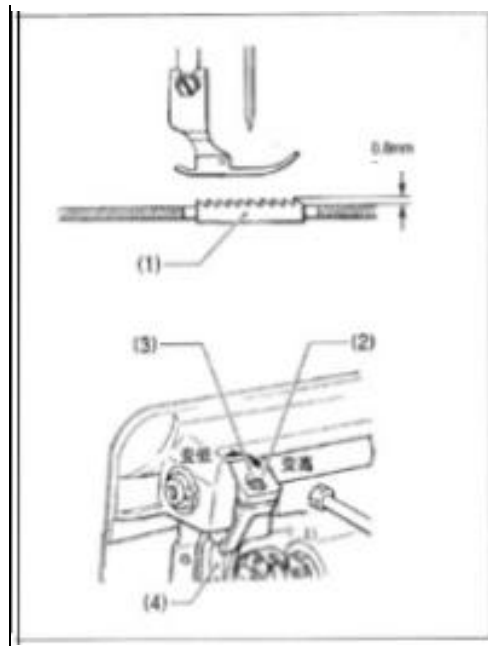
6、安装上橡皮塞(5)。

7、通过压脚调节螺栓(4)来调整压脚压力, 拧紧螺母(3)。

*调整完了后回转缝纫机手轮, 确认机针应下降在压脚槽的正中处。



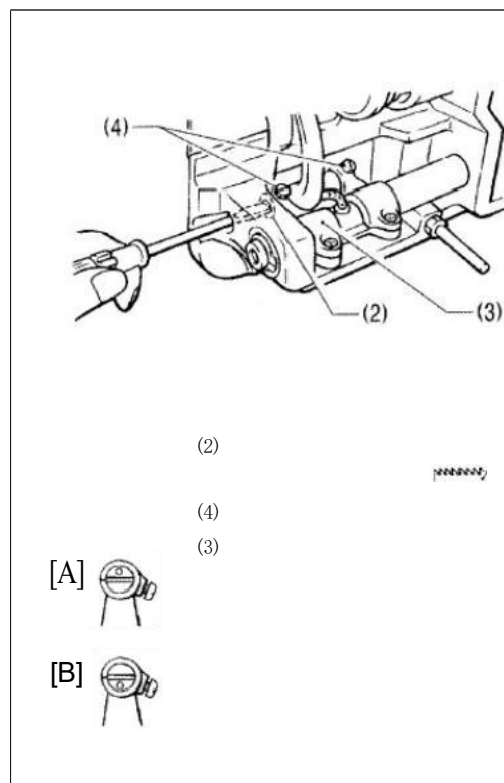
7-4、送布牙的高度



将送布牙(1)移到针板上方最高处时，此时的标准高度为0.8mm。

- 1、回转缝纫机手轮，将送布牙(1)移到针板上方最高处。
- 2、放倒缝纫机机头。
- 3、旋松螺钉(2)。
- 4、旋转上下抬牙叉(3)使牙架(4)上下移动来进行调整。
- 5、拧紧螺钉(2)

7-5、送布牙的倾斜



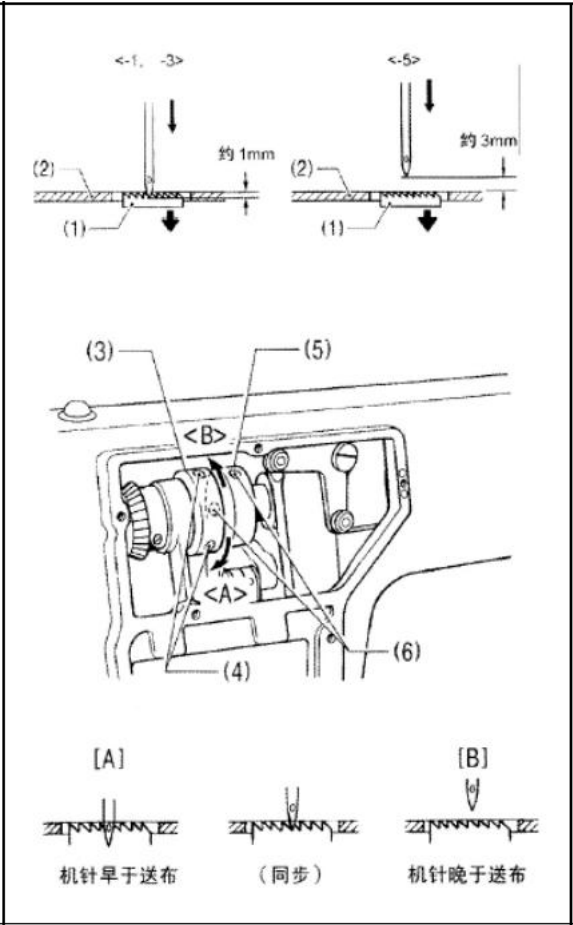
送布牙(1)位于针板最高处时的标准倾斜是牙架曲柄偏心轴(2)上的钢印(0)与牙架曲柄(3)上的标记，一致送布牙(1)与针板平行。

- 1、转动缝纫机手轮，将送布牙(1)移到针板上方最高处的位置。
- 2、放倒缝纫机机头。
- 3、将螺钉(4) [2个] 松开。
- 4、根据标准位置，在90°的范围内按箭头方向调整牙架曲柄偏心轴(1)。
 - 为了防止起皱，可降低送布牙(1)的前端。(图A)
 - 为了防止在重叠缝纫时布料不一致[缝线不合]，可抬高送布牙(1)的前端。(图B)
- 5、将螺钉(4) [2个] 完全拧紧。

*调整送布牙(1)的倾斜度后，送布牙(1)的高度也会改变，因此请再一次调整送布牙(1)的高度。

前端抬起

7-7、机针和送布的同步



送布牙(1)从最高位置开始下降到和针板(2)的表一致 时，机针的尖端应在如左图所示的位置上时为标准位 置。

- 1、拆下侧板。
- 2、 松开上下偏心轮(3)上的螺钉(4) [2个]和水平偏 心 轮(5)上的螺钉(6) [2个], 稍稍回转上下偏 心轮(3) 和水平偏心轮(5) 来进行调整。
(因为上下偏心轮(3)和水平偏心轮(5)是使用销来 连接的，所以只要回转一方即可。)
 - 如要使机针早于送布时，可向<A>的方向回转 ， 要 使机针晚于送布时，可向的方向回转。
 - 为了防止在重叠缝纫时布料不一致[缝线不合]， 可 将机针的时序调晚些。(图[B])
 - 为了使收线良好，可将机针的时序调早些。(图[A])

注意：
如过度的将上下偏心轮(3)和水平偏心轮(5)向 <A> 的方向回转时，易成为机针折断的原因。

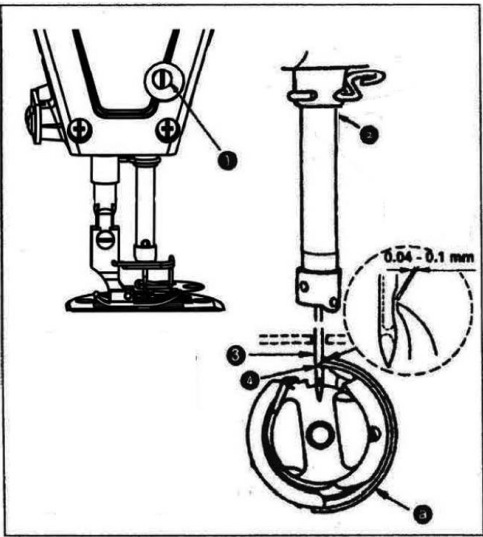
- 3、调整完了后，拧紧螺钉(4)和螺钉(6)。

7-8、机针和旋梭的同步



注意

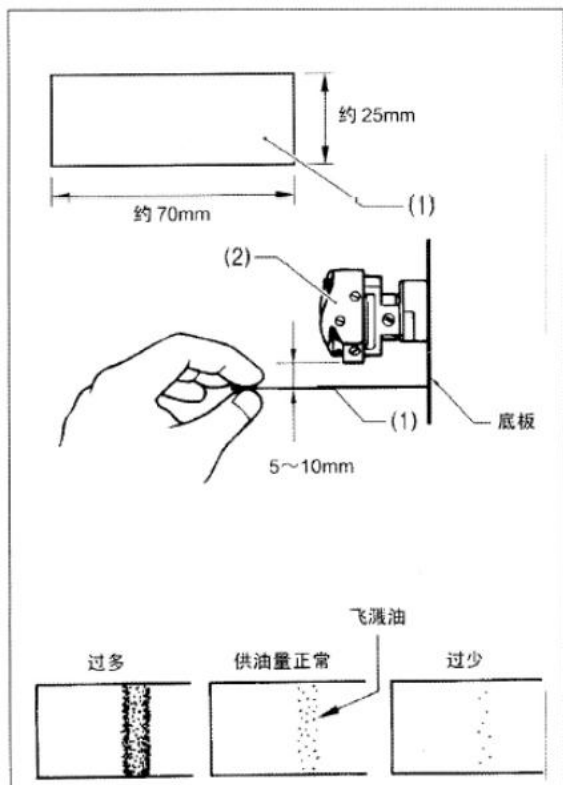
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



请按如下方法调整机针和旋梭。

- 1、转动飞轮，让针杆降到最下点，然后拧松针杆套管固定 螺丝①。
(决定针杆高度)
- 2、把机针③水平透过内梭内边缘可看到针孔有1/2下露然后 拧紧针杆套管固定 螺丝①
(决定旋梭 ④的安装位置)
- 3、先将旋梭梭尖朝上，转动飞轮，针杆从最低点回升时， 观察旋梭与机针配合关系。当旋梭梭尖位于机针孔边上端1- 1.5mm时且梭尖平面距机针短槽平面0-0.1mm时（保证梭尖位 于机针的中心线部位），锁紧旋梭螺钉。

7-9、旋梭供油量的调整



如更换了旋梭或要变更缝纫速度时，请按下述步骤调整旋梭的供油量。

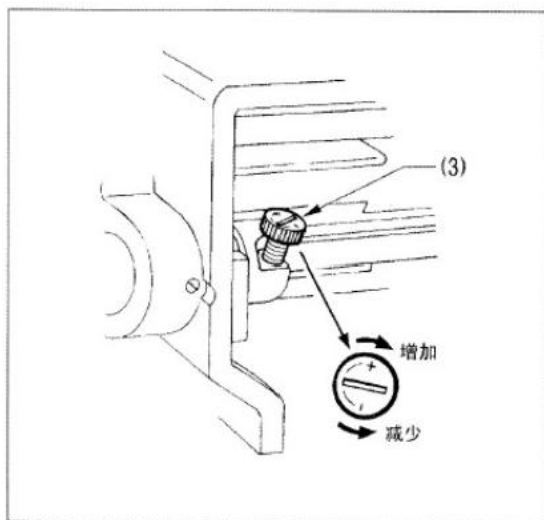
〈供油量的确认〉

- 1、拆去挑线杆至机针上的线。
- 2、用抬压脚扳手抬起压脚。
- 3、以缝纫机实际缝纫时的转速进行约1分钟的空运转(适度的断续运转)。
- 4、将油量测试纸(1)插入旋梭(2)的下面并握住，以缝纫机实际进行缝纫时的转速使缝纫机运转8秒钟。(对油量测试纸(1)的纸质没有什么要求。)
- 5、确认飞溅到测试纸上的油量。

当需要进行调整时，请按下面(供油量的调整)一节所述进行调整作业。

〈供油量的调整〉

- 1、将缝纫机头部倒下。
- 2、转动油量调整螺钉(3)，调整供油量。
 - 向右转动油量调整螺钉(3)供油量增加。
 - 向左转动油量调整螺钉(3)供油量减少。
- 3、参阅上述[供油量的确认]所述来检查供油量。
*请反复转动油量调整螺钉(3)，进行调整及供油量的确认，直到获得适当的供油量为止。
- 4、在进行了约2小时的缝纫后，请再次检查供油量。



7-10、上切刀的安装

1、将切刀轴导向架(1)的固定螺丝(2)，切刀架

(3)的固定螺丝松开(4)。

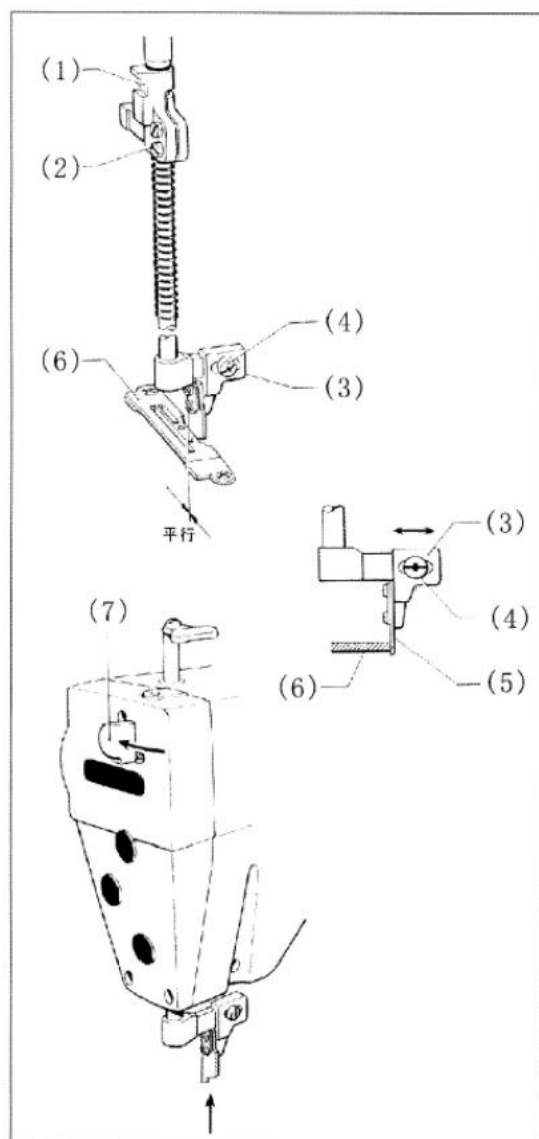
2、将上切刀(5)的侧面调整到与针板(6)的下切刀部轻轻接触的状态，将切刀架(3)的固定螺丝(4)，轻轻锁住。

3、将上切刀(5)的侧面调整到与针板下切刀部平行，切刀导向架(1)的固定螺丝(2)锁紧。

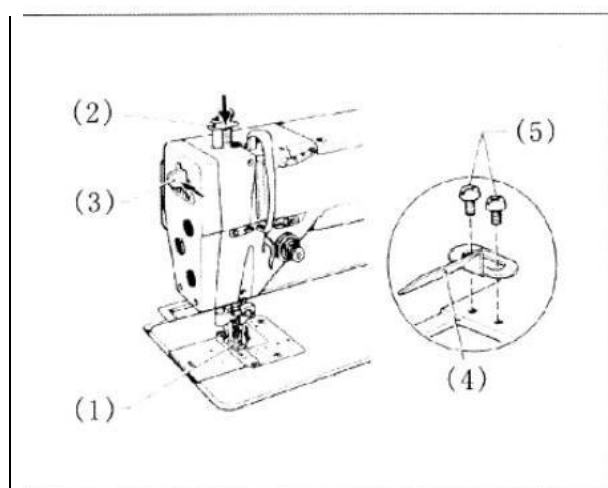
4、将切刀架(3)的固定螺丝(4)松开，将上切刀

(5)调整到与针板(6)的切刀部轻轻接触状态，后锁紧螺丝(4)。

※上切刀(5)与针板(6)的切刀部位过强接触会导致上切刀(5)的解除扳手(7)按下而不返回情况出现。调整后，一定要确认按下扳手(7)时，上切刀能顺利上升。

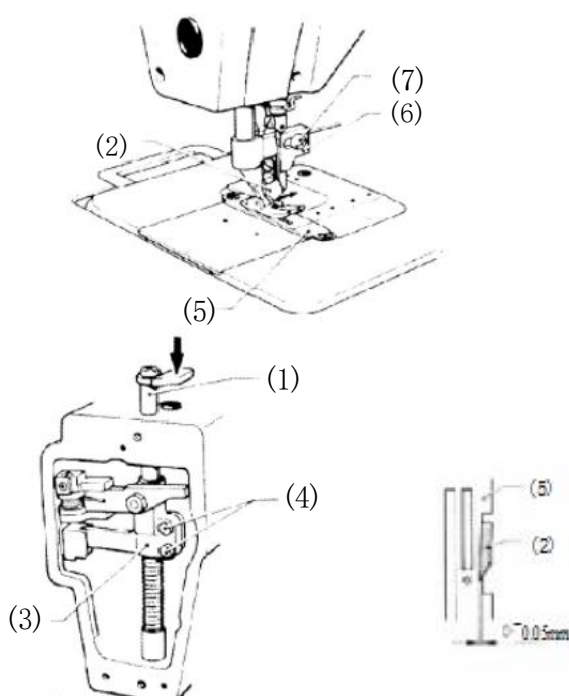


7-11、上切刀位置的调节



上切刀起动时，向下按入切刀扳手(2)，上切刀会与缝纫机同时动作上切，上切刀停止时，按下解除扳手，上切刀(1)提起停止。

※上切刀的起动、停止必须在缝纫机停止时操作。



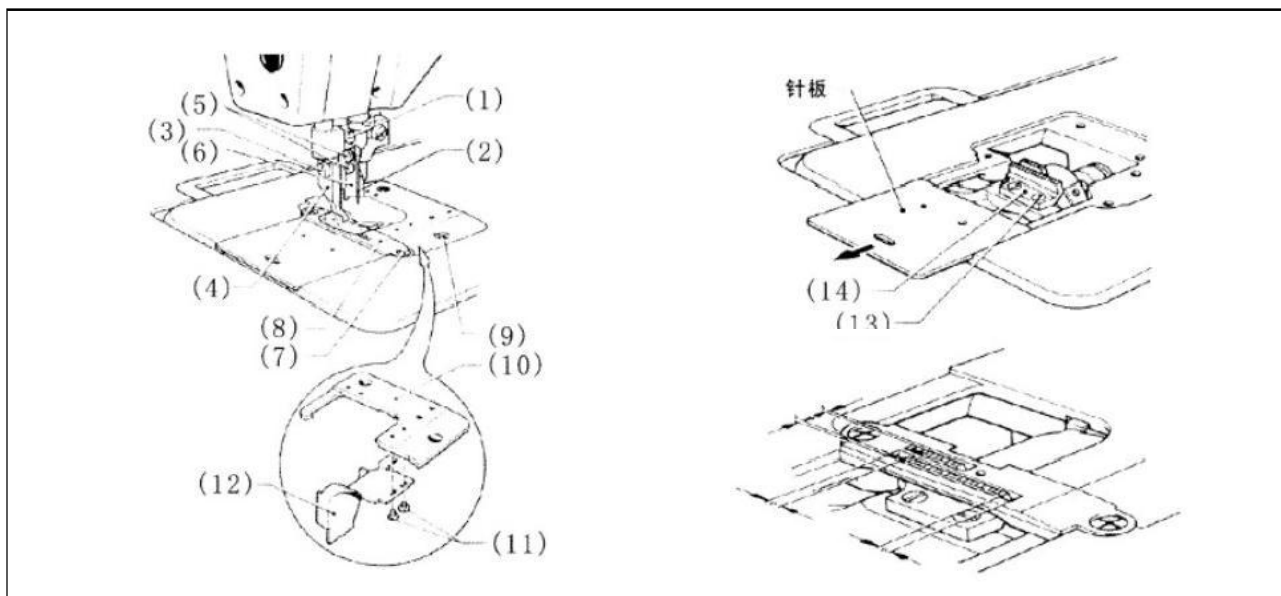
1、将上切刀扳手(1)按下，转动主动轮，使上切刀达到最下点。

2、切刀轴导向架(3)的固定螺丝(4)2颗松开，使切刀(2)的侧面轻轻碰到针板，锁紧2颗切刀导向固定螺丝(4)。

3、上切刀(2)与针板(5)的位置关系，调整如图位置

※上切刀(2)与针板(5)的切刀部位过强接触会导致上切刀(2)的解除搬手(1)按下而不返回情况出现。调整后，一定要确认按下扳手(1)时，上切刀能顺利上升。

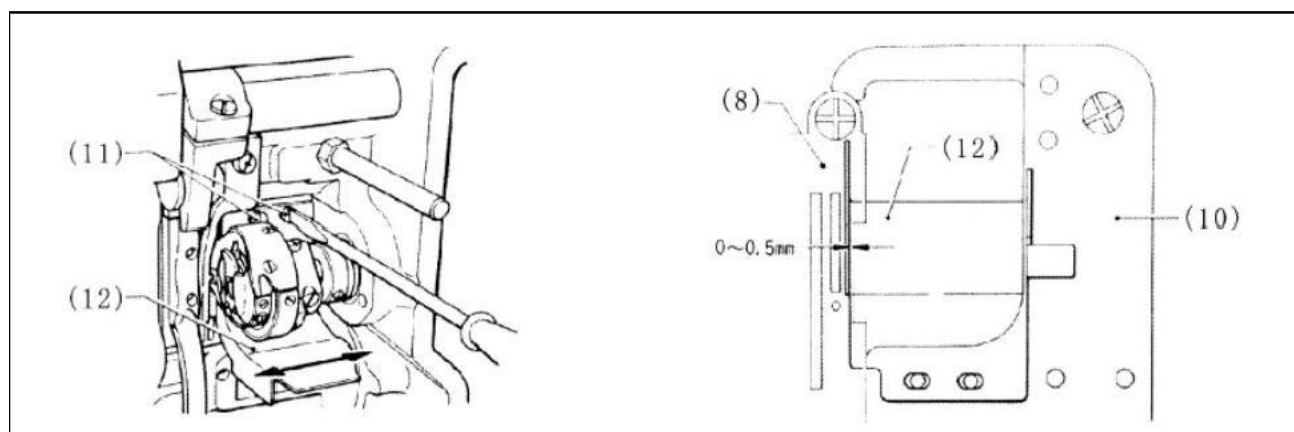
7-12、量规零件的更换



切断面的调整

切断面的种类请参照量规零件一览表进行更换。

- 1、放松螺丝(1)将针(2)拆下,拆下螺丝(3)将压脚取下,放松2颗螺丝(5),将上切刀(6)从下面拆下来。
- 2、拆下2颗螺丝(7),将针板(8)取下,拆下2颗螺丝(9),取下盖板(10),拆下2颗螺丝(11),从盖板(10)上拆下切屑罩(12)。
- 3、拆下2颗螺丝(13),取下送布牙(14)。



- 4、用2颗螺丝(11)将切屑罩(12)暂时固定在盖板(10)的背面,暂时用2颗螺丝(13)将送布牙锁,用2颗螺丝(9)将盖板锁紧,用2颗螺丝(7)将针板锁紧。
※请转动缝纫机滑动,送布牙(14)在针板(8)的槽内。能分出前后左右,用螺丝(13)将其锁紧。
※将缝纫机从后边倒过来使切屑罩(12)能左右移动,并插入到针板(8)一侧0~0.5mm的位置,并将刚才暂时锁紧的2根螺丝(11)锁紧。
- 5、用螺丝(5)将送布牙锁紧,螺丝(3)将压脚锁,送布齿的螺丝要牢牢的锁紧。
※锁紧后请参照“7-4”的上齿调整方法、再进行调整。