

MAQI

使用说明书

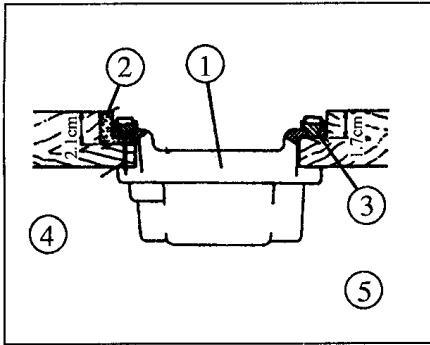
美机缝纫机

MAQI SEWING MACHINE

OPERATION MANUAL

1. 缝纫机的安装方法:

1. 油盘的安装方法:

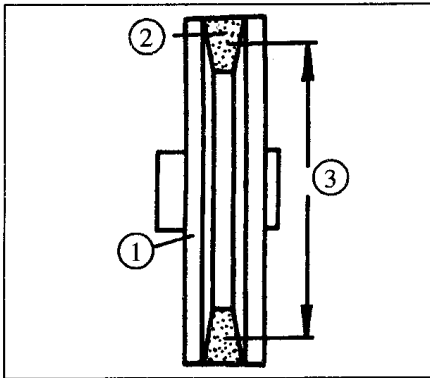


如图利用台板槽凸出的四角安装油盘。

用钉固定二只橡胶垫，使支持于机头操作侧的伸出部位，在铰链一侧的两个角上钉上头部缓冲座再装上油盘。

- ①油盘 ②头部支承 橡胶垫
- ③头部缓冲座 ④操作者一侧
- ⑤铰链一侧。

2. 电动皮带轮和皮带



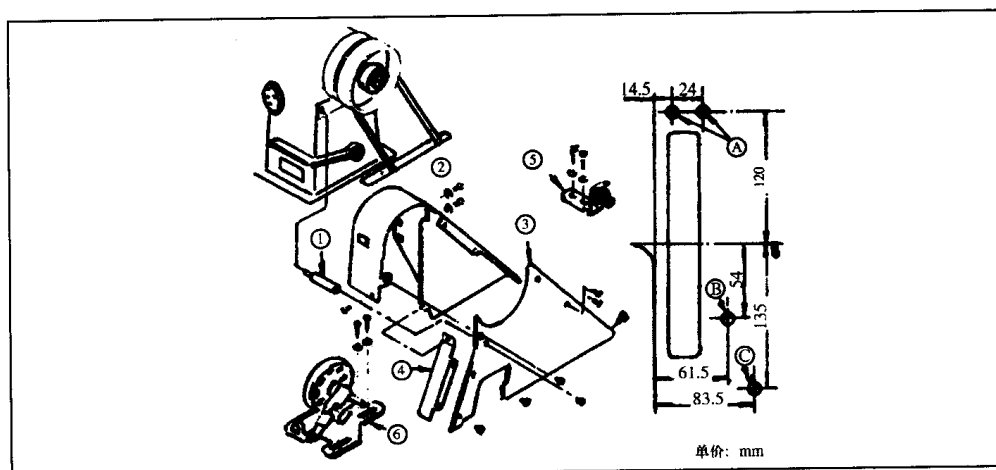
GK0058 具有最高每分钟5500针的性能。平时为5500针/分钟，在你使用时，电动机请用550W (3/4) 马力，三相交流离合器电动机，若是在5500针/分钟以下时，请使用400W (1/2) 马力三相交流离合电动机。

- ①电动机皮带轮 ②V型（三角）皮带
- ③有效直径

电动机带轮直径与缝速的关系如下表：（“电动机带轮有效直径”指三角皮中径在带轮上的圆弧直径）。三角皮带的适宜长度在42与43英寸之间。

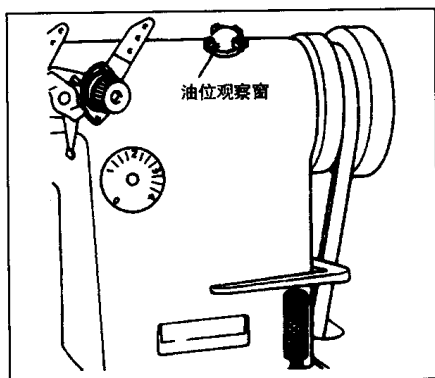
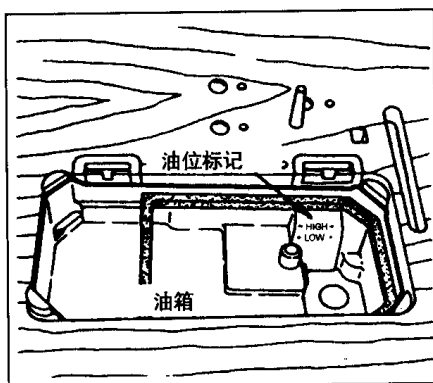
频率	缝纫转速	电动机皮带轮有效直径
50Hz	5500针/分	Φ130
	5000	Φ120
	4500	Φ110
60Hz	5500针/分	Φ110
	5000	Φ100
	4500	Φ90

3. 皮带护罩，绕线器的安装



1. 在工作台上A, B, C三处, 钻出木螺钉的导向孔。
2. 将皮带罩支柱①安装于摇臂的螺孔中。
3. 将皮带护罩②用定位螺钉临时紧固于头部。
4. 一面将缝纫机稍微倾倒, 一面将皮带护罩盖③放入皮带轮外轮内, 侧用四根螺钉将它固定。
5. 将皮带护罩盖③固定在支柱①上。
6. 拧松皮带盖罩定位螺钉, 将皮带护罩②调节到最佳位置固定结实。
7. 用三根螺钉将绕线器护罩④加以固定绕线夹线板⑤固定在A上; 将绕线器⑥用木螺丝固定在B, C处。

2. 缝纫机的使用操作:



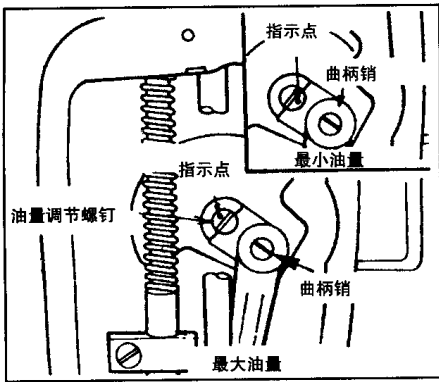
1. 使用上的注意事项

1. 在尚未将油注入油盘前, 请绝对不要开动。
2. 缝纫机的旋转方向是面对皮带轮方向上轮为逆时针方向。注意不要使其倒转。

3. 缝纫机的转速最高是每分钟5500针, 但在最初一个月内请将速度降低每分钟开动4500针左右以后按工作性质, 缝制布料和线的种类, 作业人员能力, 请以适当的速度使用。

2. 润滑

1. 在缝纫机开动之前, 请将HA-8, HJ-7机械油注入到油盘“HIGH” (高位) 符号处。
2. 请注意勿使桐油油面底于“LOW” (低位) 以下。
3. 注油后开动缝纫机当润滑正常时油从油窗内喷出。
4. 油污浊时更换新油, 将油盘的放油螺钉拧下, 污油即排出。
5. 当您使用新缝纫机或长期未用的情况下, 约经10分钟, 在压脚提升的情况下, 以每分钟3500-4000针的速度。进行包含运转。



在调节针杆部分的油量时，先打开面板，然后旋转主轴端的油量调节螺钉。

- 1.调整螺钉的指示点接近曲柄销是最小油量。
- 2.调整螺钉的指示点远离曲柄销时的最大油量。

备注：你必须仔细调节，因为初调整后，实际油量并不立即变化。

3.面线的穿挂法：

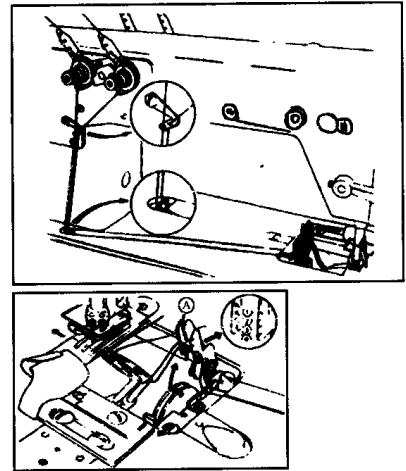
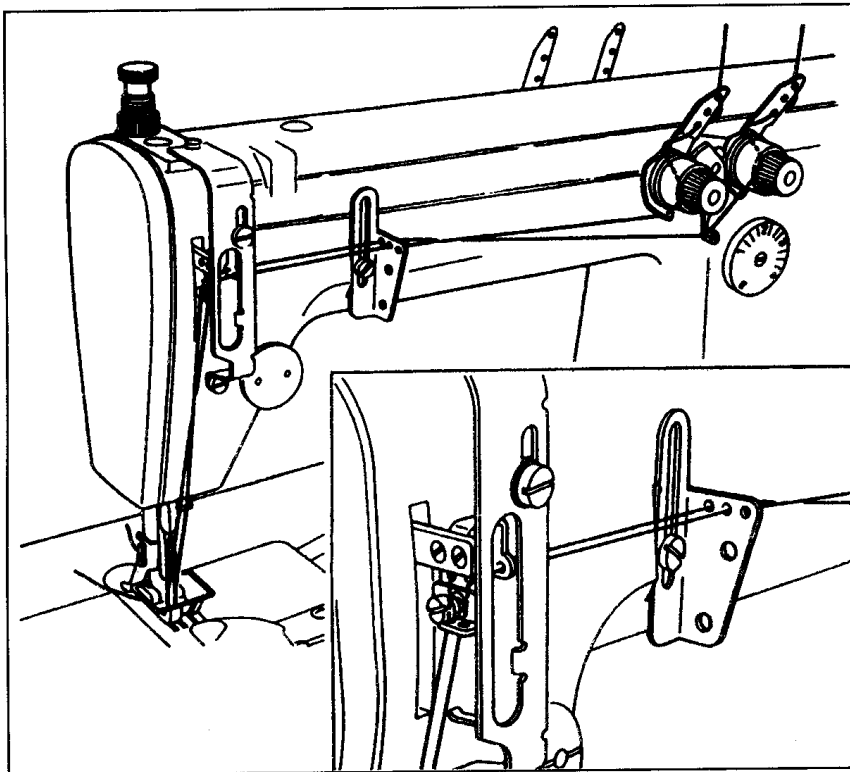
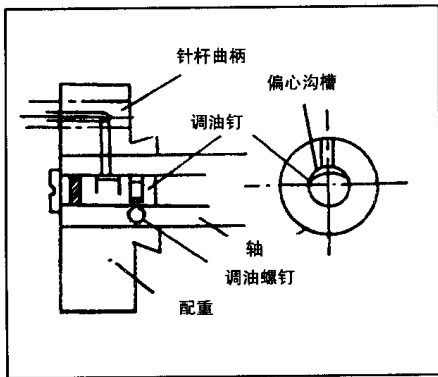
在针杆提升到最高位置状态下，按图顺序穿线。

- 1.对机针来说，是从前方向对侧穿线。
- 2.将穿过针的线，拉出10cm左右。

4.底线的穿挂法：

1.向夹线导向板按图中所示缠线通过，对于捻力强的线或长针距离时请在二孔缠绕。

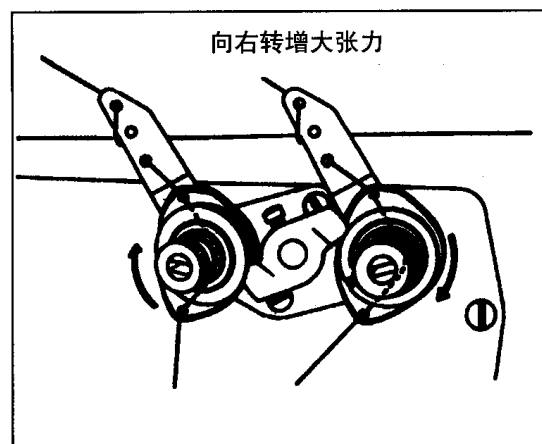
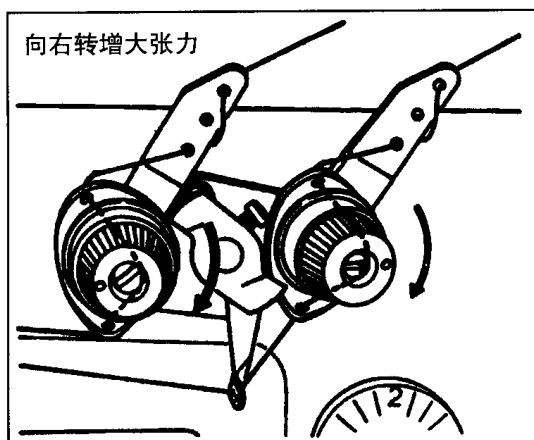
2.将下图中的板簧向怀里拉动时，A就上升A有四个孔，这要按照底线的性质，区别使用。①②线孔对于毛，尼龙，尤其对于延伸率大的线，针迹在3mm(1/8")时使用；③④孔侧用于棉线和延伸率小的线使用。



3.向弯针穿线时，用附件中的镊子按图中所示穿通从弯针前端立出5cm左右线头。

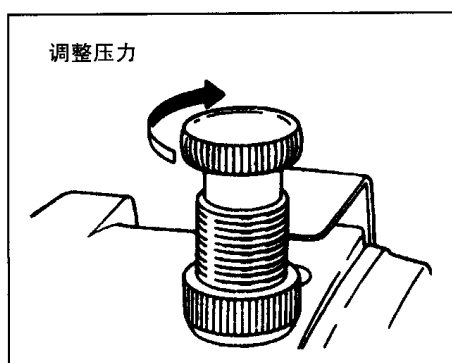
5.夹线板:

面线张力调节 (向右转增强)

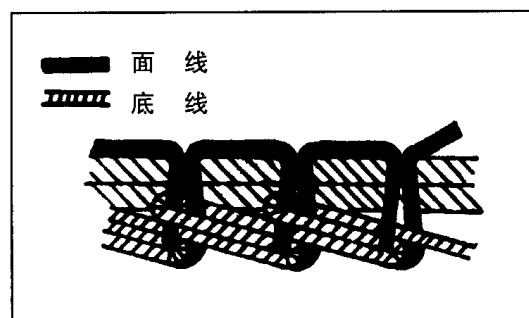


6.压脚

压脚压力的调节



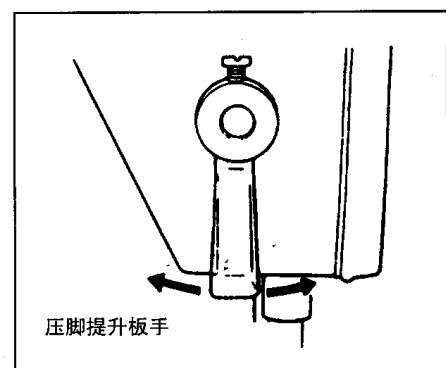
面线和底线的关系



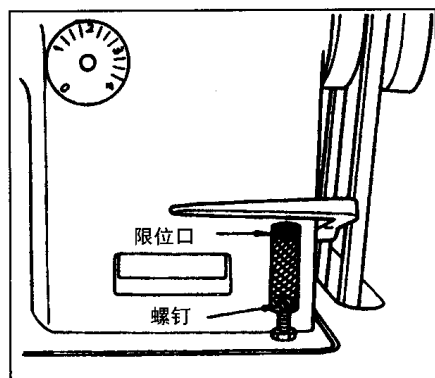
将压脚调节螺钉向右转时, 压力就增强, 若向左转, 压力就减弱。普通以5kg左右为标准。

要使压脚提升后停止可将压脚板手向右或向左旋转。

压脚的提升



7.针迹长度

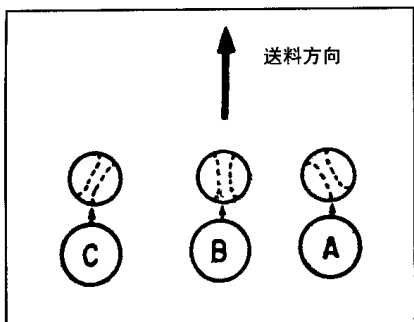


针迹长度的调节:

针迹长度的调节, 是旋转针距调节盘来进行的, 刻度的数字为mm为单位。

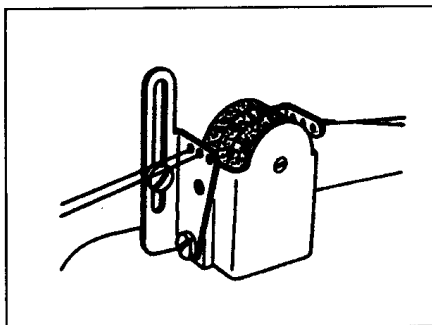
1. 针距调节盘, 可向左右旋转
 2. 将希望的数字与悬臂上的销钉对合。针迹长度最大为4mm
 3. 按下手柄就是得到密缝针迹 (1.4mm)。
- 在始缝, 终缝停缝或在加固缝时, 请加以利用。

8. 机针的安装



装缝针时应使对应的针孔与缝料方向在一直线上，如图 B 特别是在使用化纤线时，针孔方向请勿使成为图 C 所示的方向。

9. 硅油润滑单元（任选）

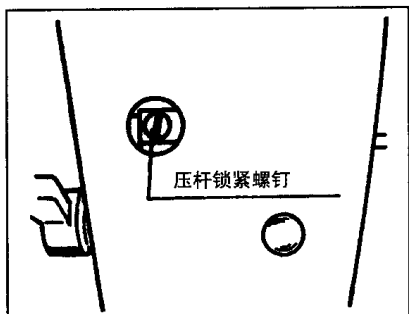


为了使用化纤线缝制，备有化纤硅油润滑穿线盒。

如有必要，请另行订购。

3. 机器的调整

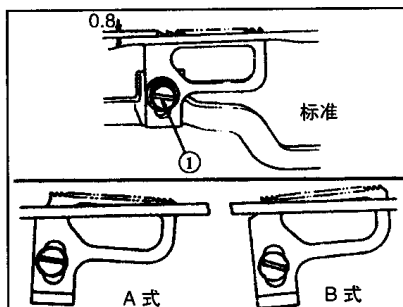
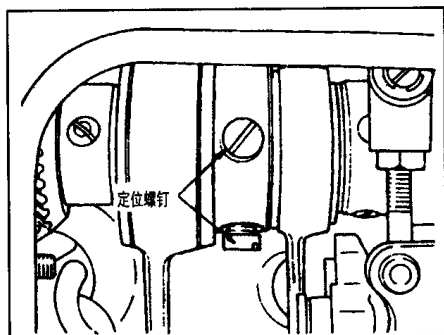
1. 压脚和送布牙的调整



压脚杆高度的调节

由于更换压脚的情况等，调节压脚杆的高度和角度时。

1. 取下面板上的橡皮塞。
2. 通过该孔，拧松压杆锁紧螺钉，进行调节。
3. 调节后再将锁紧螺钉拧紧。

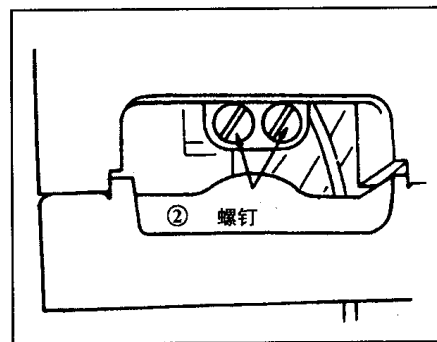
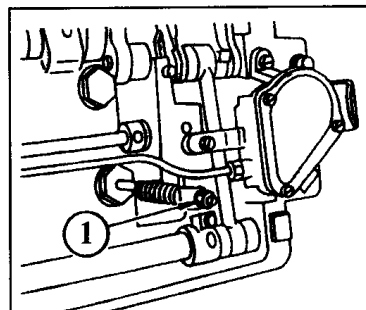


送布牙的安装方法

若将图中螺钉②拧松，可将送布牙的倾斜调节到标准以外的 A 式 B 式中的任何一式。送布牙的最大突出量为 0.8mm。用螺钉①来调节。

送布牙和针的同步

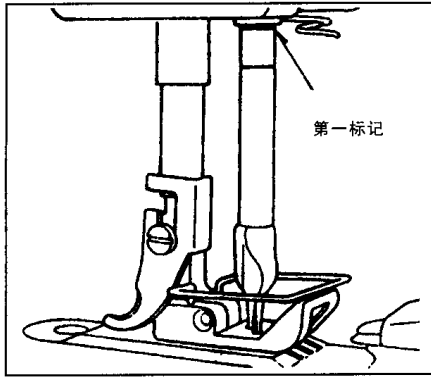
调节图中的定位螺钉，使针尖下落到针板上 3mm 时，送布牙从针板上完全沉下。



送布控制杆压力的调整：

在送布控制杆反作用力的产生，采用一个弹簧，它能满足将送布控制杆拉向原开始的方向，这样就可以免除机器高速运转时向影响。

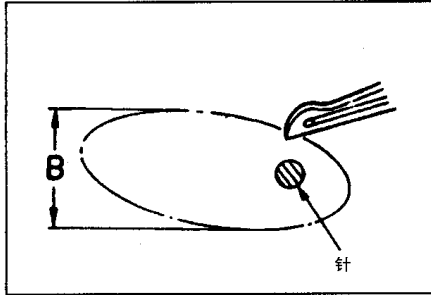
当您需要缝制小针距或机器处于低速运转时，可旋松调整螺帽①进行调整，如图。



2. 针杆和机针：

针杆高度的调整法：

当使用（TVx7）机针时，调整针杆高度时应使第一标记和针杆下轴套底部同一平面上，同时针尖和针板上平面的距离为9.5mm。

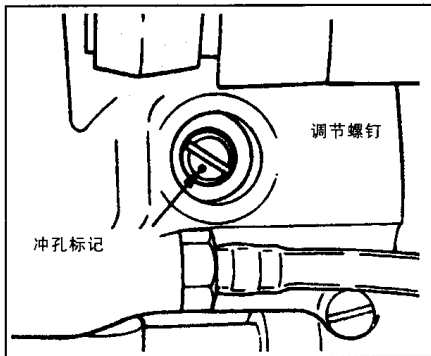


3. 机针和弯针的配合法

弯针装置前后运动量的调节在弯针装置上椭圆运动中图“B”尺寸，可按下列顺序调整。通常B尺寸最大为3.7mm用全部号数的机针，都能进行缝纫。

1. 取下橡皮盖。
2. 用手转动上轮。
3. 在调节螺钉前先旋松定位螺钉和平端螺钉。

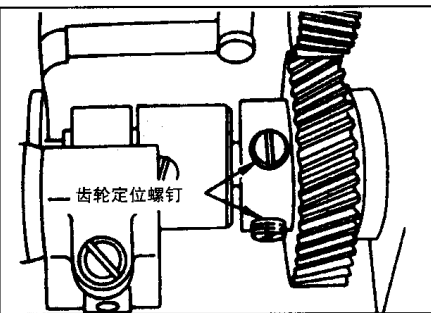
4. 在使用调节螺钉的冲孔标记向右侧靠近时“B”尺寸就扩大。经调整后再拧紧平端螺钉和定位螺钉。



弯针装置对机针的同步关系，机针下降到最下点时，则弯针装置将达最右的位置，此项同步调整，是通过拧松图中齿轮螺钉来进行的。

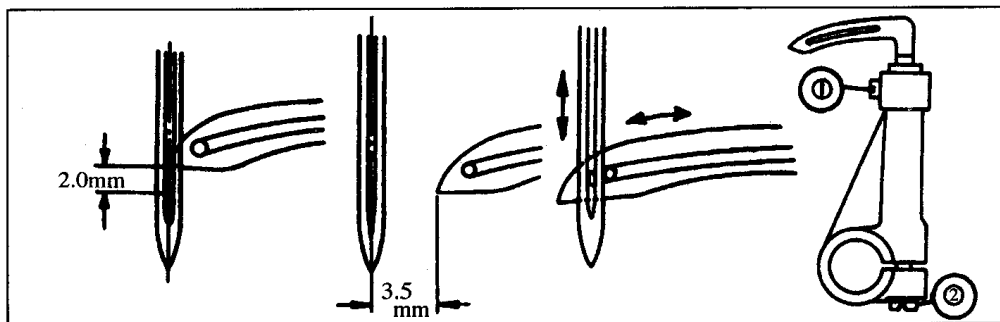
弯针与机针运动的匹配

当弯针的尖头到达机针的中心位置时，尖头至针孔上端的距离为2mm标准值。调整弯针其尖头到达机针中心的右端其反回量约3.5mm，同时针杆的第二刻线正好与针杆下轴套端面吻合。并且，针孔和弯针线孔之间的相对关系如下图所示。（左右弯针可分别调整）



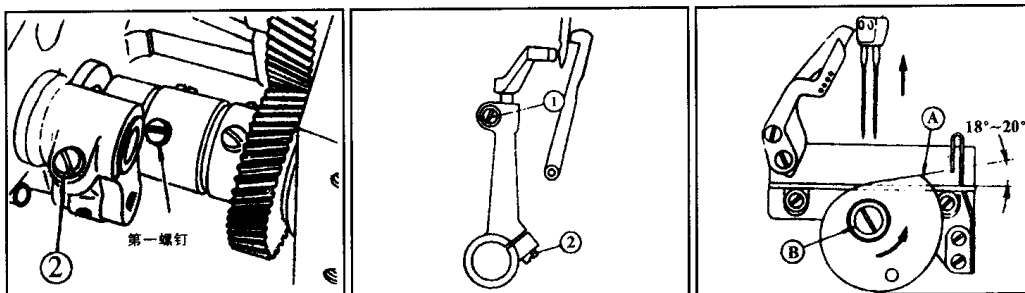
弯针与机针的间隙：

调整保针板以后，验证缝针确未接触到弯针尖端，可用手指轻推缝针，若间隙不足，则二者相互磨擦，将导致磨损。



4.保针架:

摇动保针架的同步定时是将图中第一螺钉与平端螺钉配合决定。摇动保针架位置要调到弯针勾线时。轻轻碰擦机针的程度同时使保针架保持一定高度，固定保针架与摇动保针架必须和机针的距离为0.1-0.2mm。不得过大间隙。调整摇动保针架可拧松螺钉①及②进行调节。



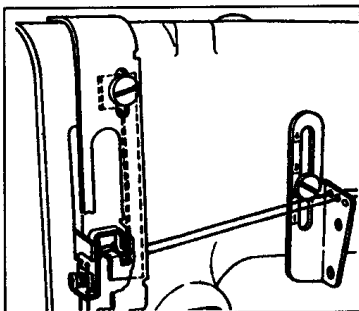
5.底线凸轮

底线凸轮的位置，如图中所示，当针杆到最高点时凸轮平滑部分要与钢丝平行或在突出端稍上方的程度，拧紧螺钉B进行调整，定位后，请将螺钉B再锁紧。

调整时请核实下列事项：

底线从底线凸轮突出端A脱落时，针尖要完全进入底线三角之中。

6.针杆挑线位置:



针线挑线在最下点位置，如图中所示面线圈便增大，同时收紧针线圈的作用。

使用时通常用细号线时，要将针杆过线降到最低点。

中间线的导向位置有时与跳线有关。

在一般情况下，请按以下位置为标准：

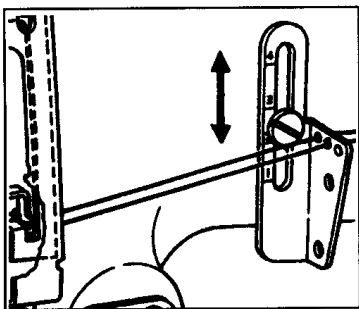
棉线80#-50#中导向位置2-3

棉线30#-#中导向位置3-4

化纤线80#-50#中导向位置1-2

30#-20#中间导向位置2-3

7.中过线导向位置:



8.更换双针宽度:

GK0004-2的双针标准宽度为6.4mm双针的宽度变更，通常要更换：

1.针夹 2.压脚 3.针板 4.送布牙 5.摇动、保针架 6.卷边器。

右弯针，左弯针由1/8"到1/2"可以能用。如果双针宽度较大时，除上述另件外面，还要更换左推板和右推板。

4.缝纫的检修

为了使缝纫机能够保持良好正常的状态，应注意下列各项：

1) 每天检查事项：

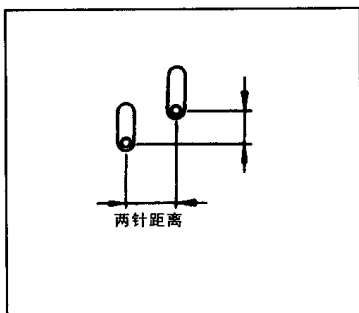
请查看油量指示穿，验证润滑的循环是否正常运转中若发现不正常的声响，要立即与保全工联系，请其检查。

2) 每周检查一次的处所：







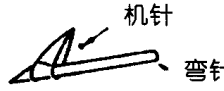
请将针板，左推板，右推板取下，请用刷子把堵在送布牙齿槽内的灰尘清除。将机头向后方倾斜，然后：将油泵过滤网上的油箱中的任何纤维和灰尘清除。如润滑油污浊，可打开放油螺塞，放去葬油，紧固螺钉后；注如入新油（HA-8，HJ-7机械油）

3) 请检查油箱中油面，应在LOW标线以上。

4) 请将贴在油盘底部磁铁上的黑色铁粉，用布揩掉。



5.事故和措施

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
1.	断线	1.线的质量差 2.线比针粗 3.缝针温度太高 4.缝线张力太大 5.针、弯针、针板、保针板等局部损伤。 6.由于二次勾线。	①使用优质线 ②更换适当的针和线。 ③常见于使用化纤时引起，使用硅油穿线合或降低缝速 ④拧松夹线板螺帽 ⑤用油石磨光和抛光。 ⑥发挥针杆挑线的作用	6 5 10
2.	跳线 跳针	1.跳针脚  ※针迹两针零乱（由于弯针未勾线引起。）   ※针迹一针零乱  机针  针 弯针	①核实弯针的勾线量 ②核实弯针和机针的间隙 ③核对机针与弯针的同步 ④调节中过线导向位置 ⑤按照缝线情况改变针杆跳线位置 ⑥检验针的装法是否正确 ⑦检查摇动保针架位置和弯针同步 ⑧参照穿线方法	9 9 9 9 10 10 6 9
2.	跳线 (跳针)	针 针未落入线三角时弯针引起的 3.跳针脚 ※线圈连接不完全（针过于靠左引进的）  机针  弯针	①核实上列①，②两项 ②检视底线线凸轮的同步 ③少许加强底线张力 ④参照穿线法 ①参看跳针脚①，②	4 9 5 4

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
3.	锁紧不良	除上列之外 (用化纤线时)	①降低转速	6
		1.面线夹线板压力弱	②使用硅油过线合	5
		2.低线夹线板压力强	①拧紧面线夹线板螺帽	5
		3.底线凸轮送线量不足	②拧紧底线夹线板螺帽	9-10
		4.相对所用的缝针线太粗	③重穿底线凸轮穿线孔位置	6
		5.由于中过线导向位置	④试将更换机针	10
		6.针杆过线夹线板拉杆位置	⑤试降底中过线导向位置	10
4.	断针	7.针板	⑥试提升拉杆位置	
		1.针弯曲	⑦使用针孔较大的针板	6
		2.送布和针的同步	①换机针	7
		3.压脚的装法	②同步准确否	9
		4.摇动保针架	③压脚孔针板孔是否对准针中心	5
		5.面线张力过强时	④核实其同步位置	5
		6.针的粗细	⑤放松面线张力	5
5.	起皱	1.线的张力过细	⑥使用适合布质厚度号数的缝针	5
		2.底线凸轮的同步	①减少线的张力，特别要减少底线张力。	5
		3.过线处的光泽度	②核实是否配合准确	9
		4.压脚压力强	③研磨过线道	5
			④拧松压脚调节螺钉	