

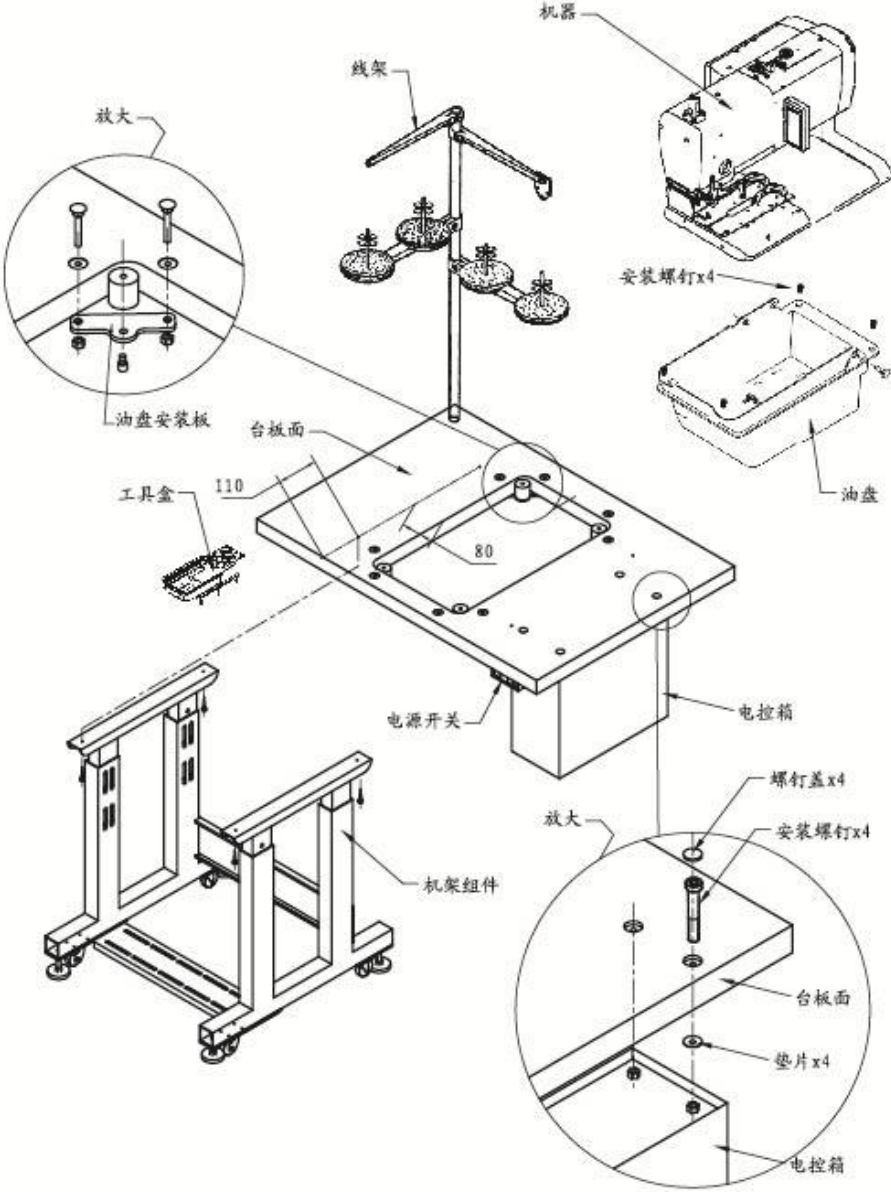
目录

安装说明 1	1-4
操作说明 2	5-20
服务说明 3	21-45
零件手册 4	91-123

CONTENTS

Installing instruction 1	46-49
Operation instruction 2	50-65
Service instruction 3	66-90
Spare parts manual 4	91-123

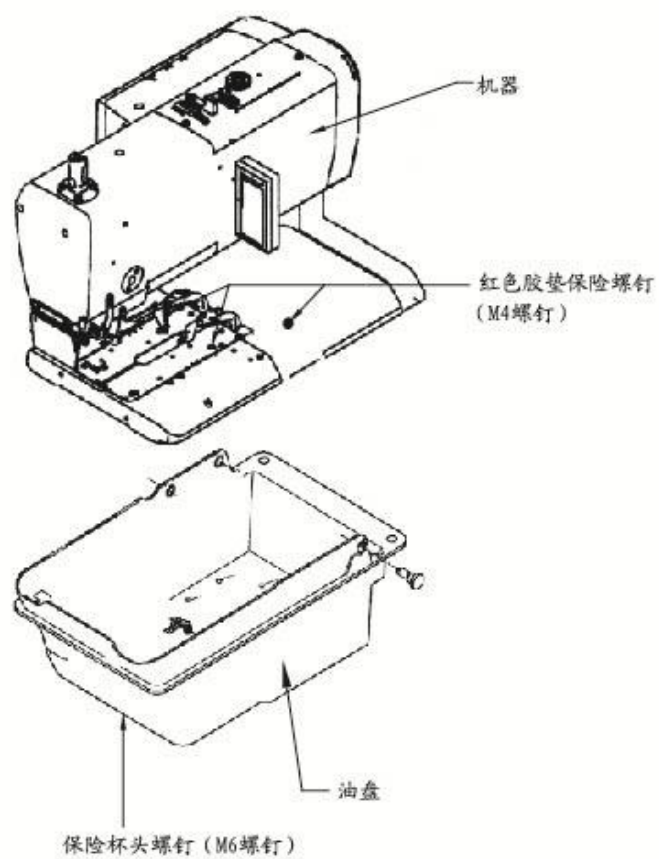
机器安装图



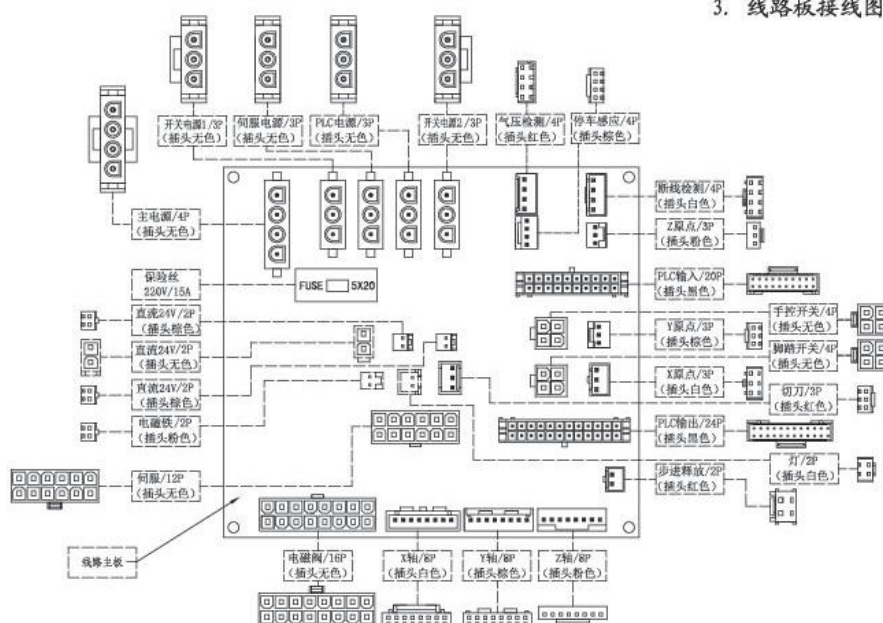
2. 运输保险螺钉图

注意：通电开机前，将运输保险螺钉要拆除！（共4颗螺钉）

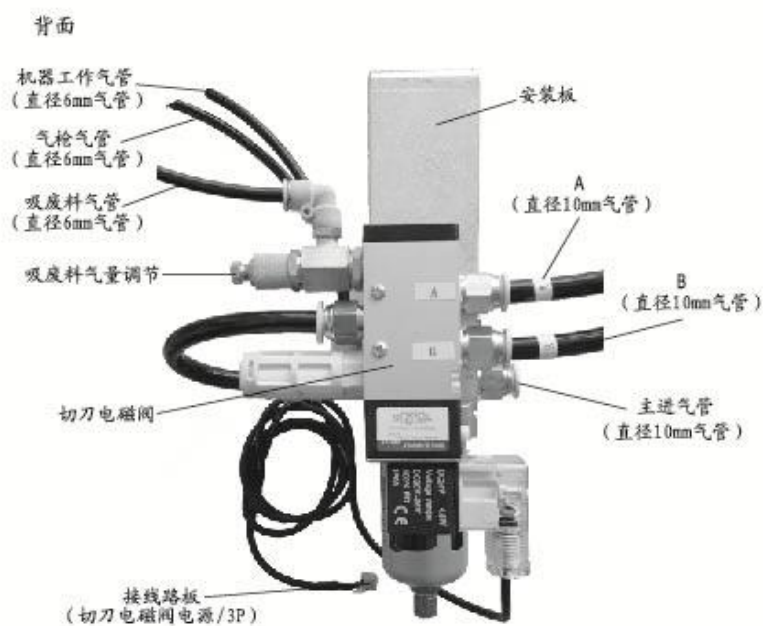
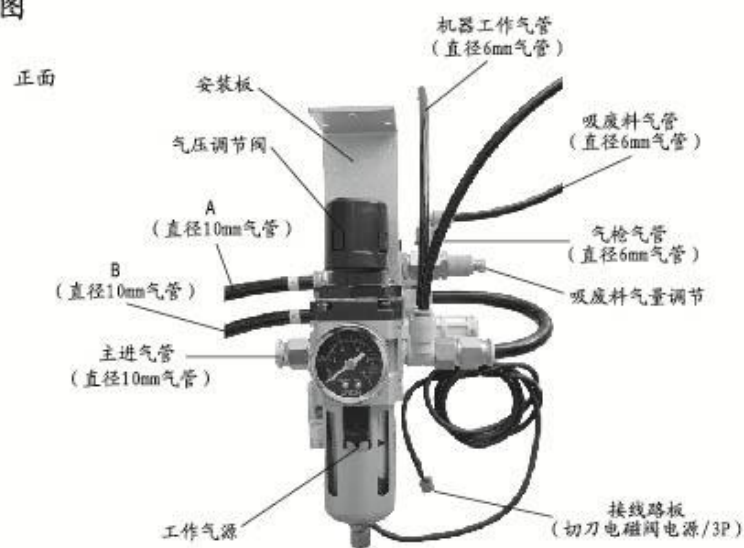
1



3. 线路板接线图



3. 接气图



4.1 穿引面线图

图1



图2

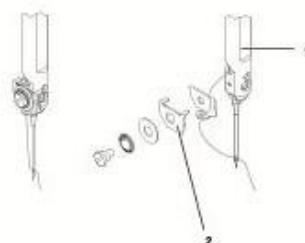


图3



用气枪把
线吹入针
杆孔内

图4



注意：穿引面线必需在关机或“穿线模式”的情况下才可进行操作（见“穿线模式”一章）

4.2 更换机针

松开螺丝1，将机针2从针杆拔出。

将新机针（579系列）完全推进针杆眼中，拧紧螺钉1。

机针的扁平面朝向紧固螺丝1。



4.3 翻起缝纫机及放下

对于不同操作（如：穿底线和穿底衬线）需翻起缝纫机。
拔出紧固螺栓1并在前端抬起缝纫机，
让其进入其中一个孔内。
拔出紧固螺栓1慢慢放下缝纫机。

图22



4.4 穿引底线

图6

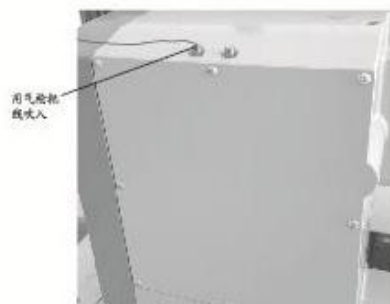


图7

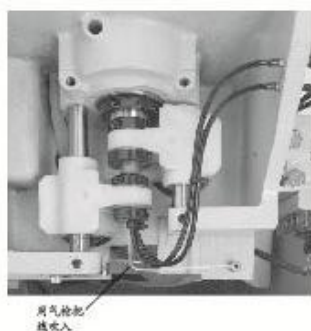
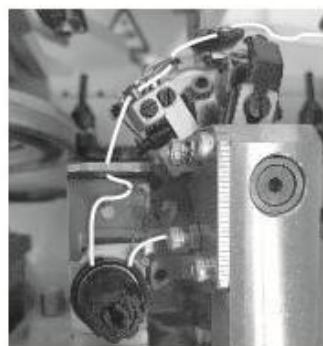


图8



图9



注意：穿引底线必需在关机或“穿线模式”的情况下才可进行操作（见“穿线模式”一章）

4.5 穿引底衬线

图10



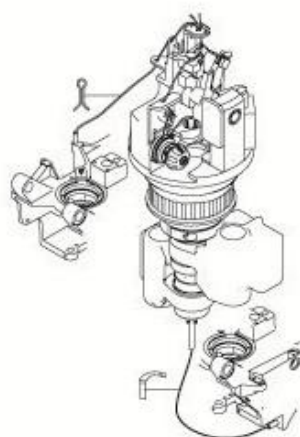
图11



图12

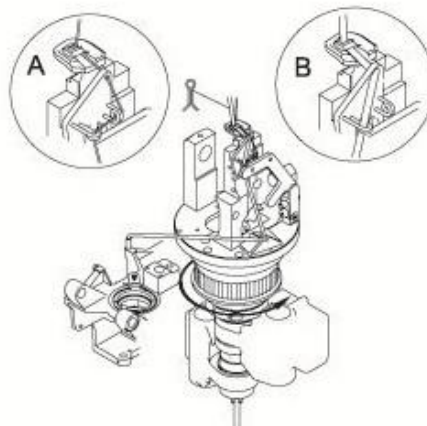


图13-1



121

图13-2



141

注意：穿引底衬线必需在关机或“穿线模式”的情况下才可进行操作（见“穿线模式”一章）

5. 加油示意图

图14

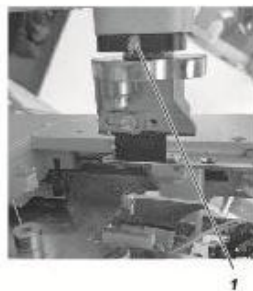


图15



图16



图17

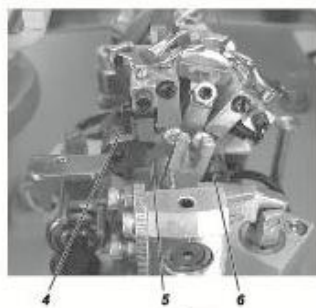


图19

图18

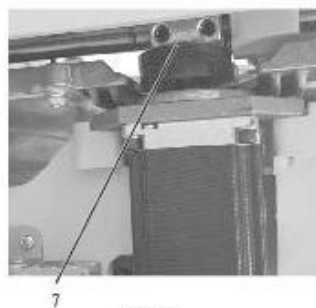


图20



下班前，请给图标加油（详见：图14.15.16.17.18.19.20）

6. 开机使用

注意：通电开机前，检查红色运输保险螺钉必须拆除！

- 5.1 打开主电源开关，机器移动至放布料位置，进入可缝制状态。
- 5.2 放置缝纫物料直至物料接触到两边的放料定位器 2（左右） 松动左右螺丝 1，移动放料定位器 2，调整缝纫位置重新拧紧螺丝 1。

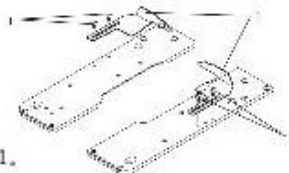


图 21

5.3 双键控制; (图 21)

- 按键1: 压布板分别下压或打开。
按键2: 压布板下压后，缝纫操作启动。

单键控制:

- 按键1: 压布板分别下压或打开
按键2: 如果压布板还未被下压，这时它会下压。
缝纫操作启动。



2

图 22



图 23



5.4 更换切孔压块及底刀 (见图 22 : 图 23)

注意：更换切刀时必须关机状态下才可进行操作

- 松动螺栓1，将切孔压块2从前端移出，插入新切孔压块使其彻底插入，拧紧螺栓1。
松动螺栓3，将底切刀4从前端移出，插入新底切刀使其彻底插入，拧紧螺栓3。

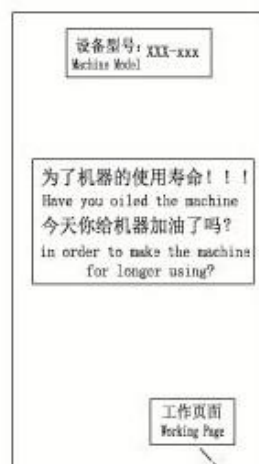
7. 显示屏操作

注意：通电开机前，检查红色运输保险螺钉必须拆除！（详见运输保险螺钉图）

给机器需要润滑油的部位加油。

打开主电源开关，显示屏显示界面1

界面1

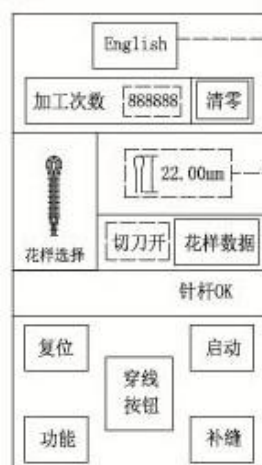


界面2

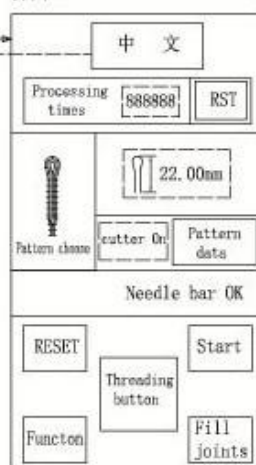


点击: 进入工作界面 (界面2)

界面2



界面14

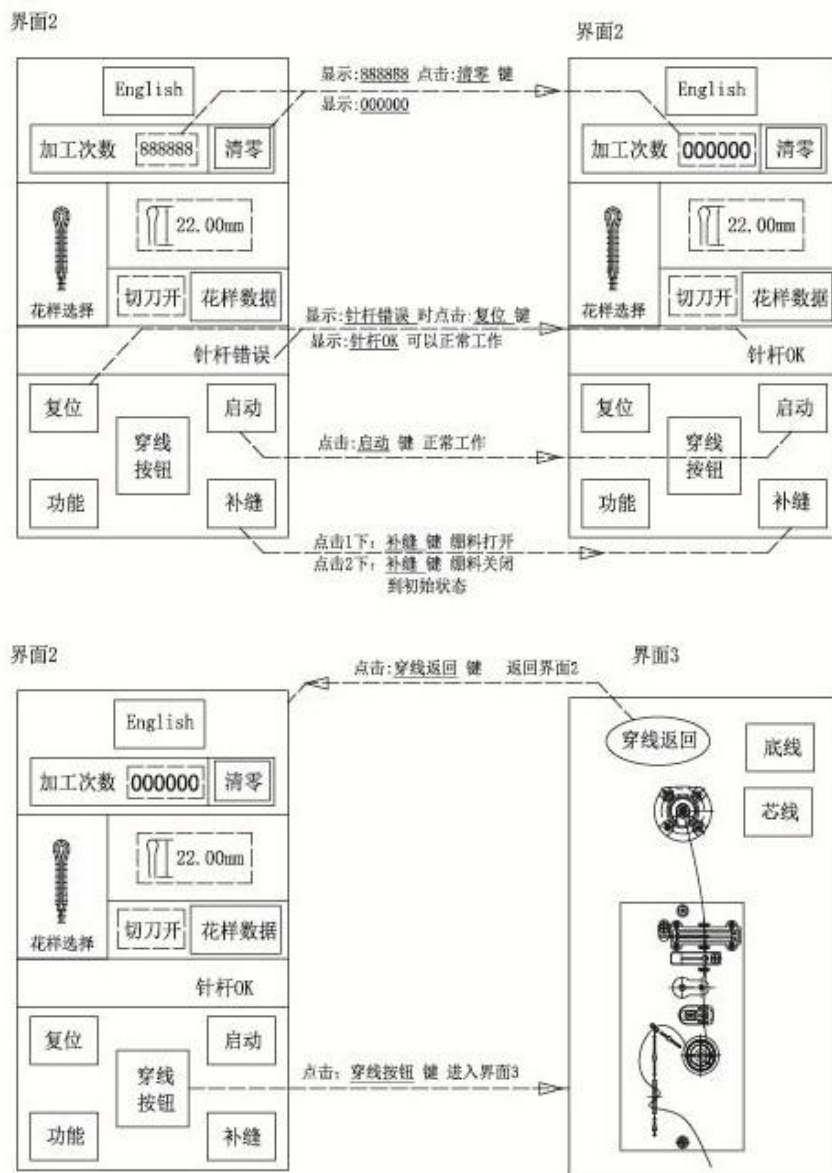


点击: 进入英文界面 (界面14)

点击: 返回中文界面 (界面2)

显示花样长度

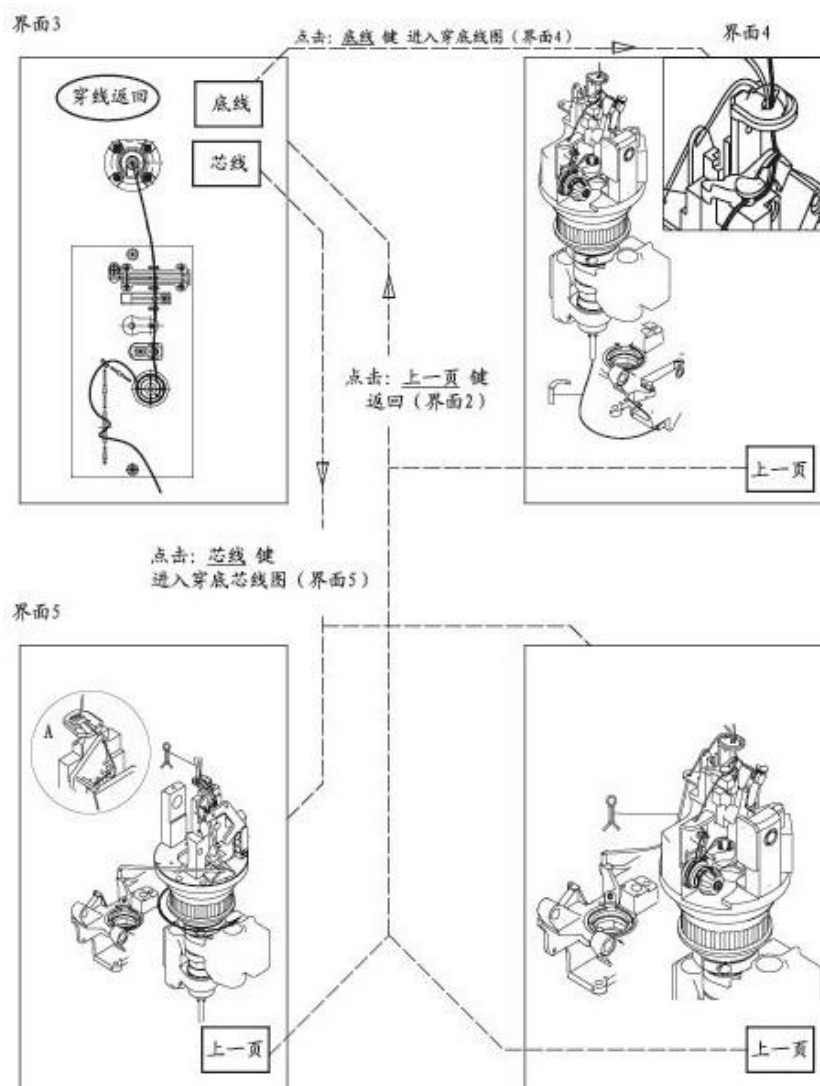
穿线设置1



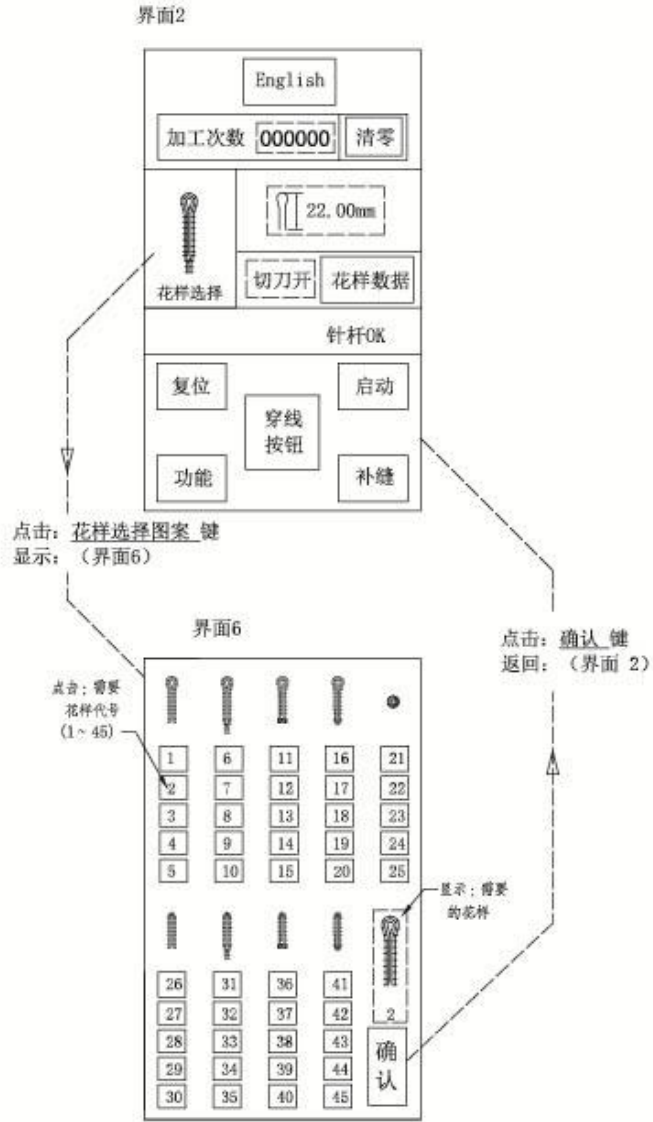
2

穿线设置2

2



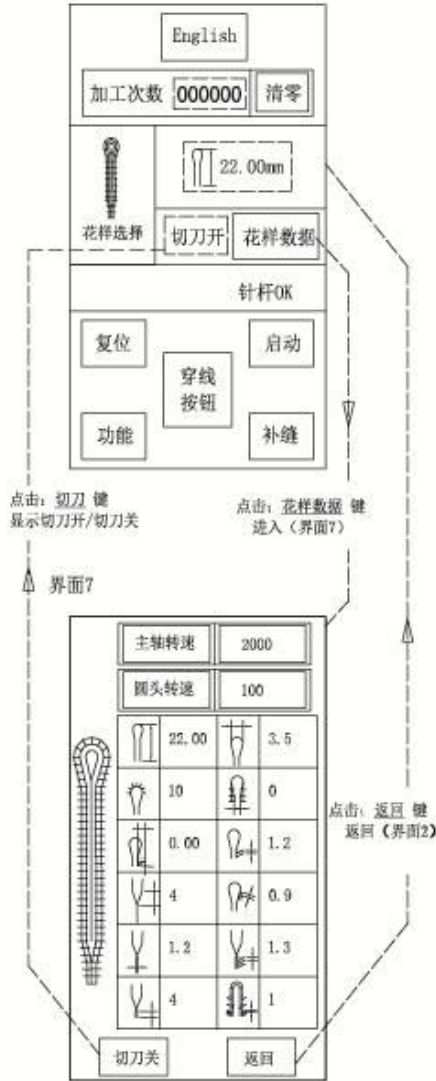
花样选择设置



2

花样数据设置

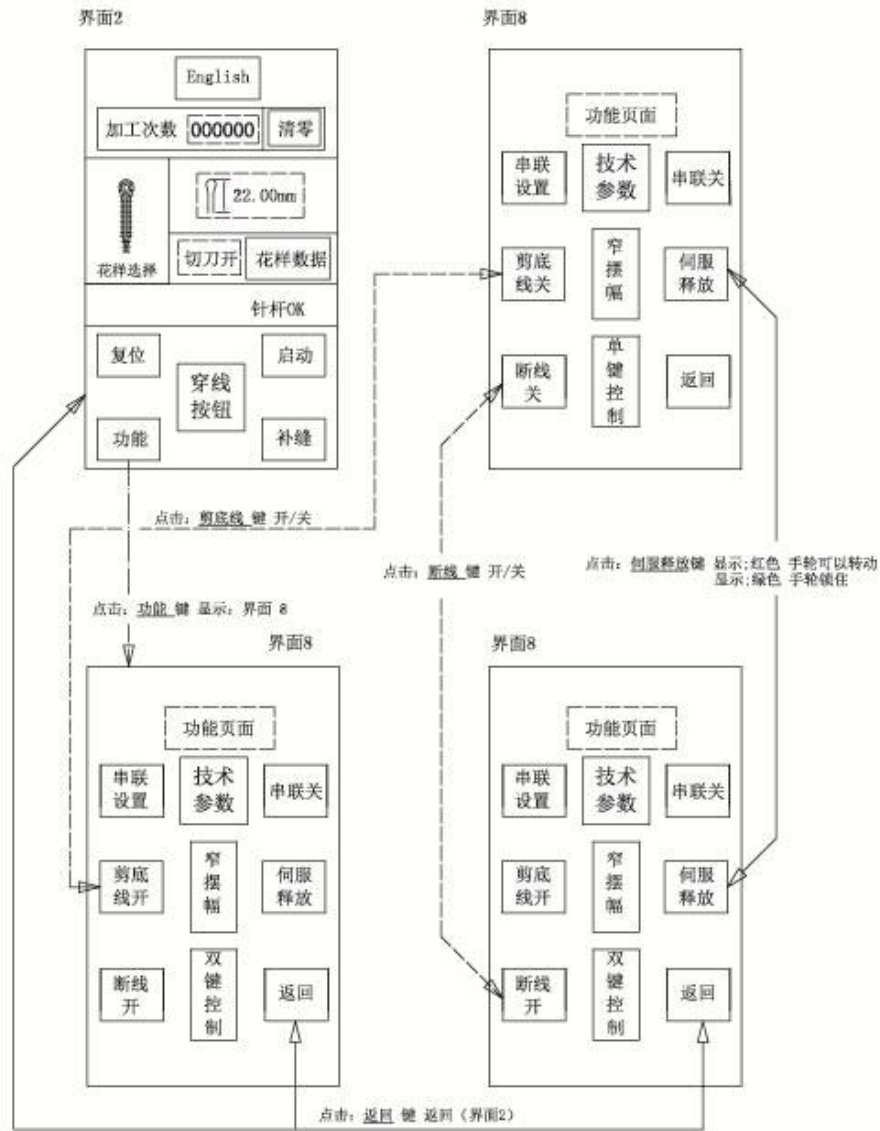
界面2



界面7图样名称明细表

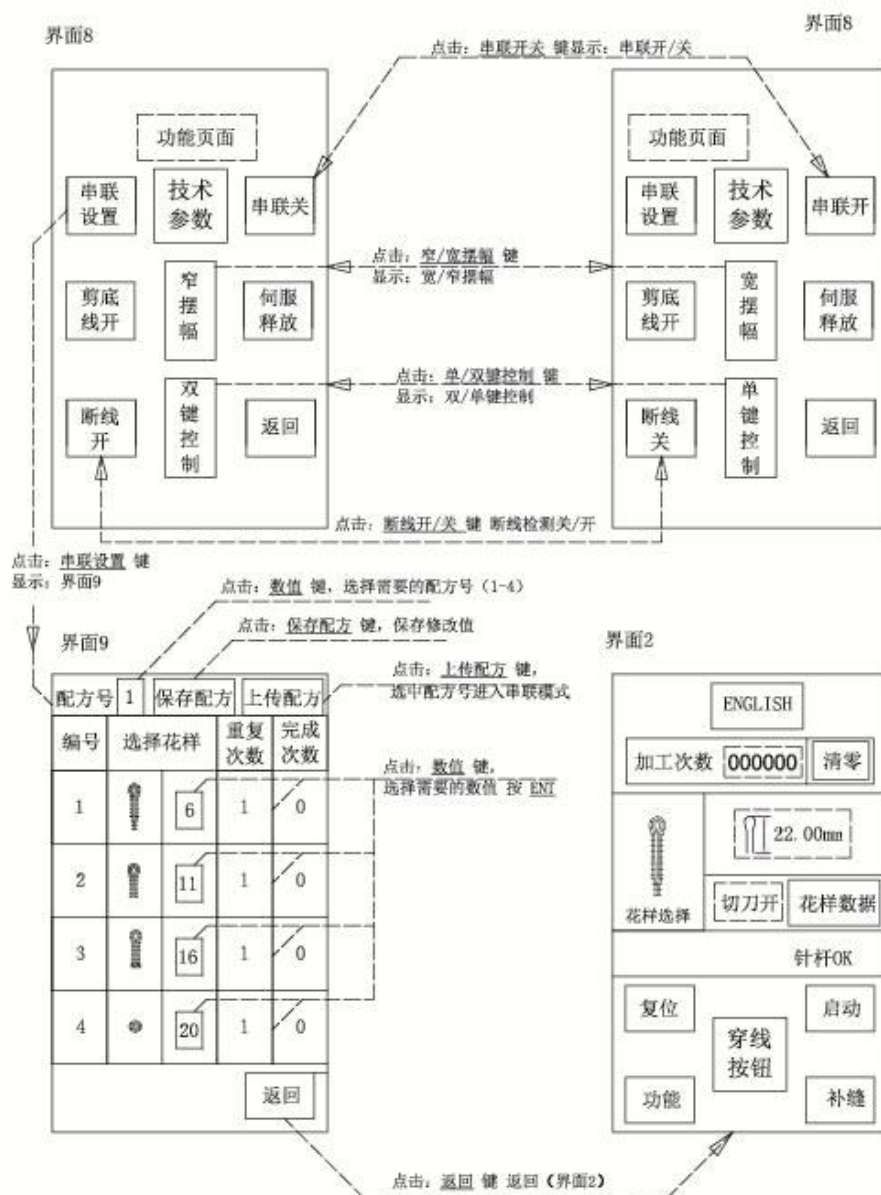
图样	名称	图样	名称
	主轴转速		始缝密针针距
	扣眼长度		始缝密针针数
	针距		终缝密针针距
	衔接针数		终缝密针针数
	衔接针距		刀缝
	圆头针数		圆眼外径
	圆头直径		圆眼针数
	套结长度		上圆尾针数
	套结针距		下圆尾针数
	套结左右调整		
	套结前后调整		
	套结摆幅调整		
	锥尾针数		
	眼尾针距		
	眼尾针数		
	眼尾宽度		
	摆幅		

功能设置1



2

功能设置2



2

技术参数设置

界面8

功能页面

串联设置 技术参数 串联关

剪底线开 窄摆幅 伺服释放

断线开 双键控制 返回

点击：技术参数 键
显示：界面10

界面2

English

加工次数 000000 清零

花样选择 22.00mm 切刀开 花样数据

针杆OK

复位 穿线按钮 启动 补缝 功能

点击：返回 键
显示：界面2

界面10

功能页面

串联设置 技术参数 串联关

剪底 窄

请输入密码

取消 确定

断线开 键控制 返回

1~9999999

1 2 3 CLR 取消键

4 5 6 DEL 返回键

7 8 9 ENT 确认键

+/- 0 .

点击：输入密码
XXXX 后按 ENT
显示：界面11

点击：取消 键 显示：界面2

界面11

动作时间设置

断线检测针数 6 P

剪面线 0.10 S

剪底线 0.15 S

切刀下 0.15 S

切刀上 0.10 S

抓线器下 0.00 S

抓线器上 0.00 S

抓线器进 0.00 S

抓线器退 0.00 S

抓线器合 0.00 S

夹线针数 0 P

检测操作 返回

动作时间设置

界面11

点击：数值 键
修改需要的参数值，按ENT 确认

动作时间设置		
断线检测针数	6	P
剪面线	0.10	S
剪底线	0.15	S
切刀下	0.15	S
切刀上	0.10	S
抓线器下	0.00	S
抓线器上	0.00	S
抓线器进	0.00	S
抓线器退	0.00	S
抓线器合	0.00	S
夹线针数	0	P

检测操作 返回

点击：返回 键显示：界面2

2

点击：检测操作 键
显示：界面12

界面12

X原点	主轴当前角度	X驱动
Y原点	0.0	Y驱动
Z原点	启动	Z驱动
最高点	断线	剪底OFF
主轴正转		主轴反转
Y ↑		← Z
← X		X →
Y ↓		Z →
剪面线	夹线器	剪底线
催料	压料	夹头开
夹头下	夹头进	切刀下
电夹线	切刀进	返回

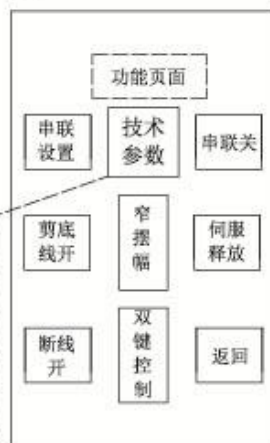
点击：返回 键 显示：界面2

界面2

English	
加工次数	000000 清零
22.00mm	
花样选择	切刀开 花样数据
针杆OK	
复位	启动
穿线按钮	
功能	补缝

机械参数设置

界面8



点击: 技术参数 键
显示: 界面10

界面2



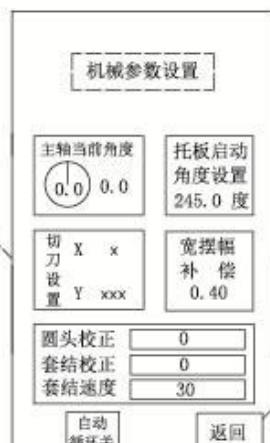
点击: 返回 键
显示: 界面2

界面10



点击: 输入密码
XXXX 后按 ENT
显示: 界面13

界面13



点击: 自动循环关/开 键
显示: 自动循环开/自动循环关

出厂参数设定值

界面11

动作时间设置	
断线检测针数	6 P
剪面线	0.10 S
剪底线	0.15 S
切刀上	0.10 S
切刀下	0.14 S
抓线器下	0.00 S
抓线器上	0.00 S
抓线器进	0.00 S
抓线器退	0.00 S
抓线器合	0.00 S

检测 操作 返回

界面7

主轴转速	
2000	
22.00	3.5
10	0
0.00	1.2
4	0.9
1.2	1.3
4	1

切刀关 返回

界面13

121 机械参数设置	
主轴当前角度 0.0 0.0	角度 245.0 度
切刀 X 0 设置 Y -650	剪底线Y 坐标设置 -650
当前 X 0 Y 0 Z 0	宽窄幅 补偿 0.40

自动 循环关 返回

界面13

141 机械参数设置	
主轴当前角度 0.0 0.0	角度 245.0 度
切刀 X 0 设置 Y +400	剪底线Y 坐标设置 +400
当前 X 0 Y 0 Z 0	宽窄幅 补偿 0.50

自动 循环关 返回

界面7出厂参数对照表

图样	名称	出厂值
	主轴转速	2000
	扣眼长度	22
	针距	1.2
	圆头针数	10
	圆头直径	3.5
	衔接针距	0.9
	衔接针数	2
	始缝密针	1
	终缝密针	1
	刀缝	0
	摆幅	0
	套结长度	4.5
	套结针距	0.8
	套结左右调整	0
	套结前后调整	2.0
	锥尾宽度	1.2
	锥尾针距	1.3
	锥尾锥度	3
	锥尾针数	4
	头针数	3
	尾针数	4
	圆眼直径	4
	圆眼针数	22

1 概述

本说明书介绍如何按正常的顺序调节机器

注意：由于各种调节是相互依赖的，因此必须按介绍的顺序进行每一步的调节。

请严格按照以下程序操作指令进行调节。

该服务手册应由有经验技术员或受过适当培训的人员进行相关程序的操作。

注意：小心断针危险

机器拆装后，在开启缝纫机前首先必须按维修说明进行必要的调节

各部位设定前需先插入一根未断的新针。

注意：小心受伤

若需进行修理，更换，保养工作，需关闭主电源

例外：在进行检测或调整程序的情况下进行调整的。

机器运行时进行调节工作及功能测试。

仔细检查各项安全措施后，进行调节程序及功能测试

为避免受伤，进行调节工作前，拆掉相关零件。

例外：某些零件为调节工作必不可少的。

1.1 必要程序的设置

调节自动锁眼，以下锁眼形状应在控制板上进行设置

——不带套结；

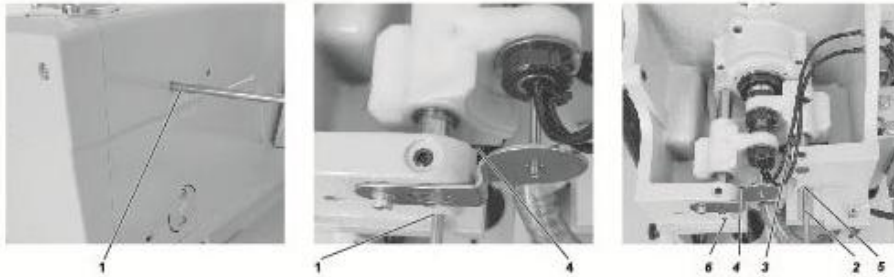
——摆针宽度=0；

——没有开孔间隙位置；

——设定摆针的宽度。（见第九章“设置衔接处宽度”）

注意：衔接处需在控制面板上进行机械设定。

2 调节基准点位置



2.1 概述

通过基准点位置，可对机针到勾针和分线叉的运动进行调节。主轴处于基准点时，分线叉，勾针和机针的凸轮必须置于同一位置，定位销 1 在机器的附件中，直径为 5mm。

3

2.2 勾针和分线叉偏心

注意：小心受伤

关闭电源，进行偏心调节。

检测标准

针杆必须在左切入点上方最高点位置。用定位销 1 将主轴固定于基准点时，用另外定位销 1 将勾针偏心轮 3 和分线叉偏心轮 4 固定在凸轮缺口处。

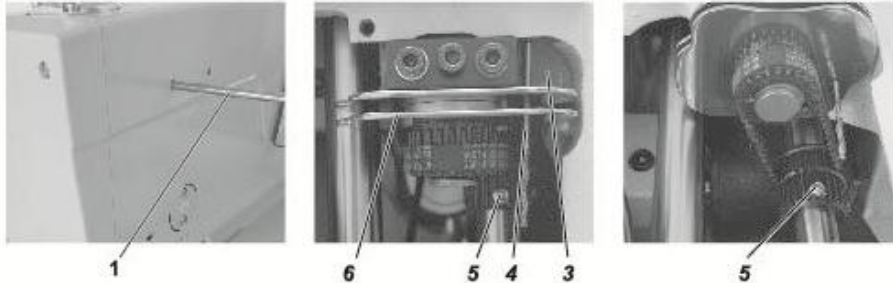
调校

用定位销 1 固定主轴。

松开弯针偏心凸轮 3 上的螺钉，旋转并拧紧偏心轮上的螺钉。

松开分线叉 4 上的螺钉，旋转并拧紧偏心轮上的螺钉。

2.3 张紧轮



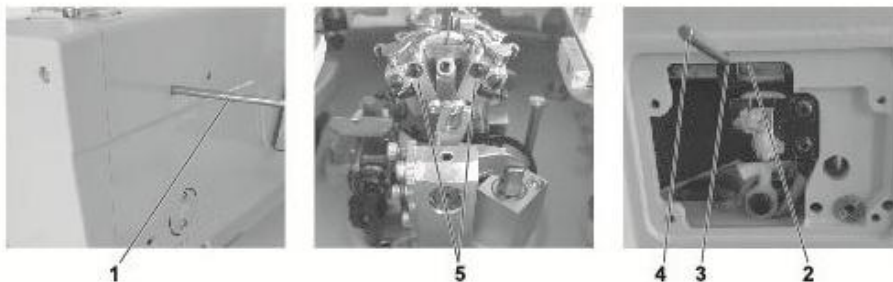
注意：小心受伤
关闭电源，才可进行张紧轮的调节。

检测标准
针杆在左切入点上方最高点时，用定位销 1 将主轴固定。
用 $\varnothing 2.2$ 钻头 4 插入打线凸轮 6 与机壳平台 3 紧贴。

调校
拆下顶盖。松开皮带轮 5 上的螺钉，转动张紧轮 6，将 $\varnothing 2.2$ 钻头 4 穿入旋转线板 6 的孔内。
转动张紧轮 6 使 $\varnothing 2.2$ 钻头 4 与平台 3 贴紧。检上皮带轮 5 上的螺钉。

2.4 摆针

3



注意：小心受伤
关闭电源，调节基准点。

检测标准
针杆在右切入点上方最高点时，用定位销 1 将主轴固定。
弯针架 5 在右边缘位置（右切入点）。将定位销 4 插入偏心凸轮 2 的定位孔 3 内。
取出定位销 1 和 4，转动主轴使弯针架位于左边（左切入点），检查销轴 4 是否位于凸轮的缺口处。

调校
松开偏心轮 2 的螺钉，用定位销 4 将偏心轮定在机壳的缺口处，拧紧偏心轮 2 的螺钉。

3 针杆位置



注意：小心受伤
机器运转时若进行调节要谨慎。

检测标准

开机自动定位时，针杆必须在上死点中心，勾线架在右上边缘。（右切入点）

调校

开机，机器自动定位。

也可点击屏幕上：穿线按钮，机器会自动走到原点。

3

技术：

针杆在左切入点上方最高点时，用定位销 4 将主轴固定。

松开螺钉 1，转动感应片 2 至感应器 3 缺口内，感应器 3 的指示灯刚好熄灭，锁紧螺钉 1。

4 校准弯针座



注意：小心危险

点击屏幕上：穿线按钮，机器会自动走到原点；

查看能否用定位销 1 插入弯针座 2 的圆孔及机壳的定位孔 4 内，

如果不能，可用内六角 3 松开螺钉，转动弯针座 2，

直至将定位销 1 插入弯针座 2 的圆孔及机壳的定位孔 4 内，在用内六角 3 锁紧螺钉。

5 调节针杆平行于弯针座



注意：小心受伤
关闭电源，才可调节针杆。

检测标准

针杆下调整套和弯针座必须相互平行。

调校

首先用定位销将弯针座固定。然后将量规 5 贴紧针杆下调整套 8 上的销钉 7。
检查量规 5 是否与弯针座上的 6 平齐。可松开齿轮 10 上的 2 颗螺钉 9，
转动齿轮 10，直至对齐。锁紧螺钉 9。

开机

查看针杆位置。

3

6 拖布板的横向调整 (X 方向)

关机检查感应器 5 与铁片 6 的间隙不能超过 0.5mm，

可松开螺母 8，调整感应器 5 的高低

开机后，点击屏幕上的：穿线按钮，托板回至原点；

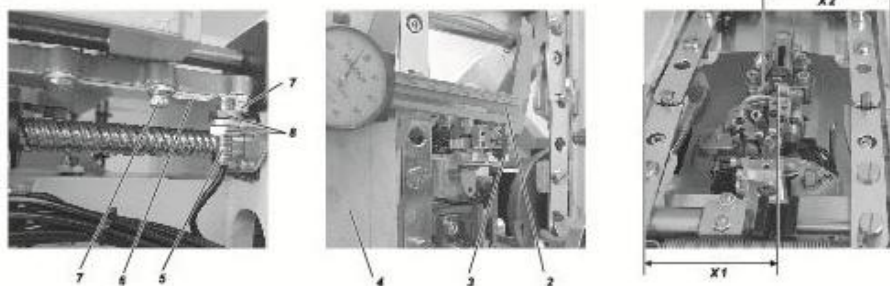
用卡尺 2 量弯针座缺口 3 至托板槽的左右距离，

必须保证 $X1=X2$

可松开螺钉 7，调整铁片 6 进出量，锁紧螺钉 7

再次点击屏幕上的：穿线按钮，多次测量，

直至 $X1=X2$



7 夹布板的纵向调整 (Y 方向)

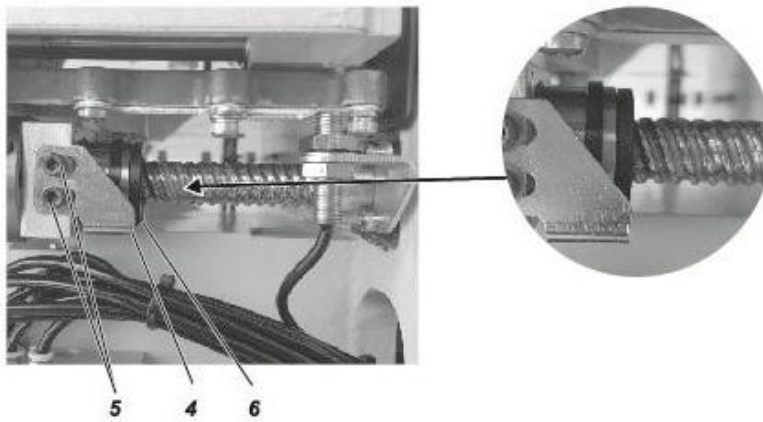
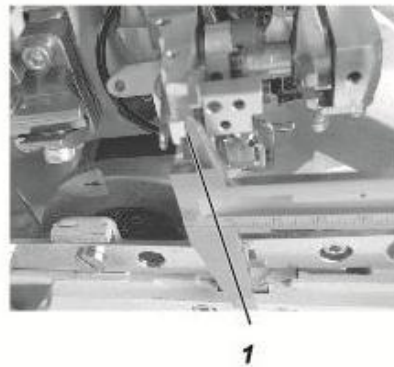
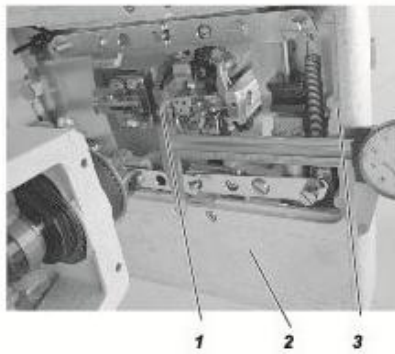
注意: 小心受伤

点击屏幕上的: 穿线按钮, 托板回至原点

用卡尺量弯针座 1 至托板 2 的边缘 3, 距离约为 113mm

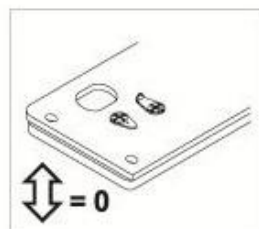
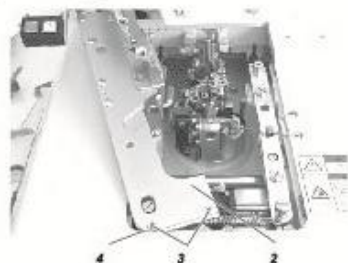
松开螺钉 5, 调整铁片 4 与感应器的距离, 锁紧螺钉 5

注意: 铁片 4 与感应器的间隙, 不得超过 0.5mm



8 压脚板

8.1 插入压脚板



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节压脚板

检测标准

支撑槽 4 内所插入的压脚板 1 和 2 需平行。能挪动自如如插入两个压脚板检测是否有间隙。

调校

挪动压脚板, 调节螺钉 3

8.2 压脚板的一致调节



注意：小心受伤

关闭机器

机器关闭状态下才可调节压脚板

检测标准

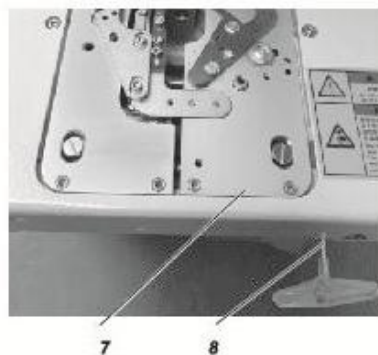
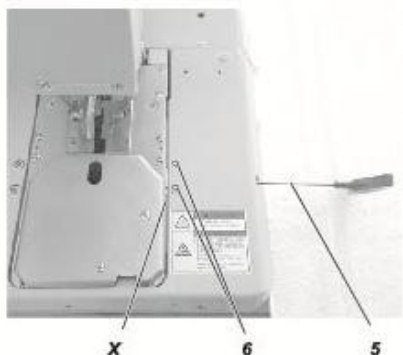
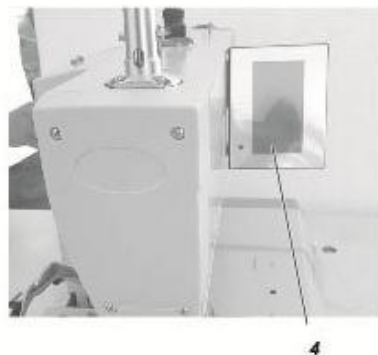
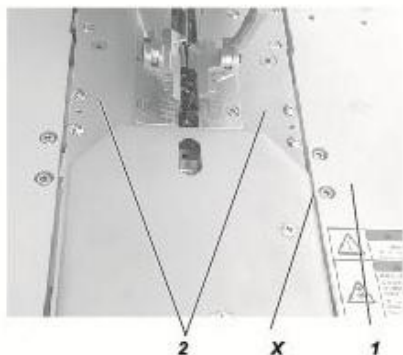
调节压脚板 3 使压脚板与拖布板 1 间隙的距离相等。

调校

放置右压脚板, 用内六角松开螺钉 4, 调整偏心销 2, 测量 $X1=X2$ 。锁紧螺钉 4。

左压脚板调整同理。

8.3 调节绷料气缸



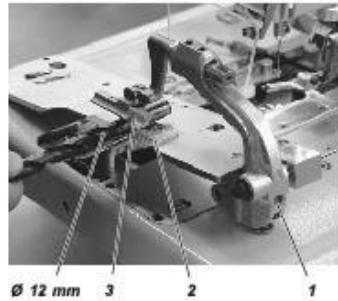
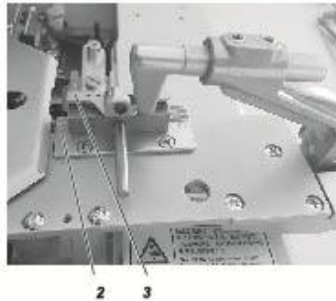
3

注意：小心受伤
机器运转时若进行调节要谨慎。

检测标准
压脚板 2 到拖布板 1 的距离为 2.3mm (未绷料)

调校
插入压脚板 2 并开机
测量距离是否为 2.3mm
松开螺钉 6
用内六角 5 调整距离为 2.3mm
栓上螺钉 6
按技术参数，输入密码 XXXXX (详见：控制操作章)
在检测操作栏中，激活绷料电磁阀，压脚板张开
松下螺钉 7，用六角扳手 8 限定距离为 1.3mm，栓上螺钉 7。
同理调节左压脚板

8.4 压脚板的高度



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节压脚。

检测标准

张开的压脚 2 和 3 之间的间隙为 12mm

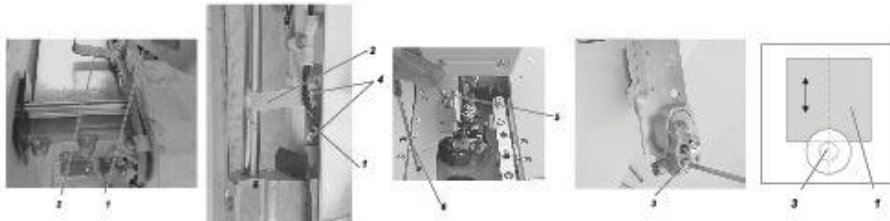
挪开压脚板，张开压脚板用 12mm 的定位块测量压脚 2 和 3 之间的间隙

调校

用螺钉 1 调节间隙

3

8.5 调节锁块



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节锁块 1

检测标准

调节锁块 1 使压脚板 6 上的定位螺钉 3 位于中央位置

调校

插入压脚板 6，用手下压压脚杆 5，测量锁块 1 和定位螺钉 3 之间的距离为 0.5mm

注意：用特殊扳手 2 松开螺钉 4，调节锁块 1

8.6 压脚板的晃动



注意：小心受伤
机器运转时若进行调节要谨慎。

检测标准
插入的压脚板，放 8mm 厚的材料，提升时会有一点间隙
开机压脚闭合
在织物固定夹 1 上查看压脚板是否能提起。
放 8mm 厚的材料，在织物固定夹 1 上查看压脚板是否能提起。

调校
关闭机器。挪开压脚板，松开螺钉 3，调节固定螺钉 4，栓上螺钉 3。

3

9 调节摆针宽度



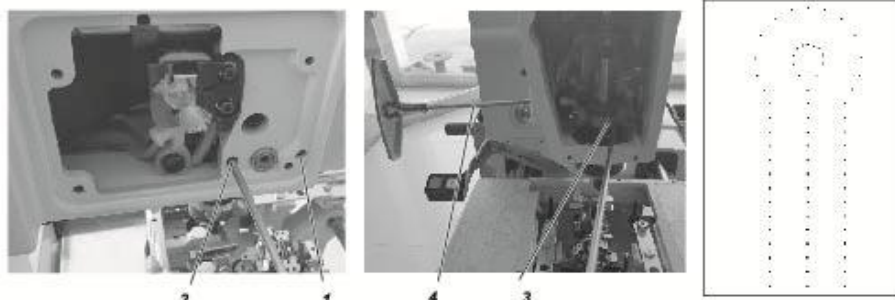
注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节摆针宽度

摆幅宽度
窄摆针=连杆 3 位于 1 处；宽摆针=连杆 3 位于 2 处：
窄摆针为 2.0mm-2.5mm，宽摆针为 2.5mm-3.3mm

注意：调整摆幅时，必须机械和电脑摆幅一致调整摆针宽度后，须更正勾线时间。

9.2 中心针调整



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节中心针原点。

检测标准

针杆从左侧（内部）运动到右侧（外部）

机针的零点位于左侧

锁眼的左边和右边线缝的内侧机针刺入点在机针零位时，必须处于一直线。

注意

请参照 1.1 章进行必要程序的设置，设置摆针宽度（见 9.1 章）。

插入短机针（零件编码为 0558 006066），放上一张纸或卡片作为缝料，设定不切孔的车缝，在窄摆针零线迹，左边和右边的缝迹内侧针孔必须重合。

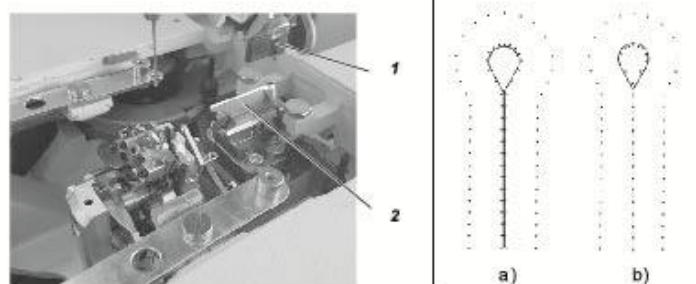
3

调校

松开前盖和侧盖，用内六角将螺钉 1 和 2 松下，向上或向下摆动针杆套 3，栓上螺钉 1 和 2 缝制新眼孔，查看下线迹。

10 切刀（圆眼切刀）

10.1 切刀的位置



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节切刀

检测标准

对于先缝后切的机器，切刀应正好在锁眼的左边和右边线缝中间，圆头的中心切入。

对于先切后缝的机器，切刀应正好切在机针刺入点

注意：小心折断

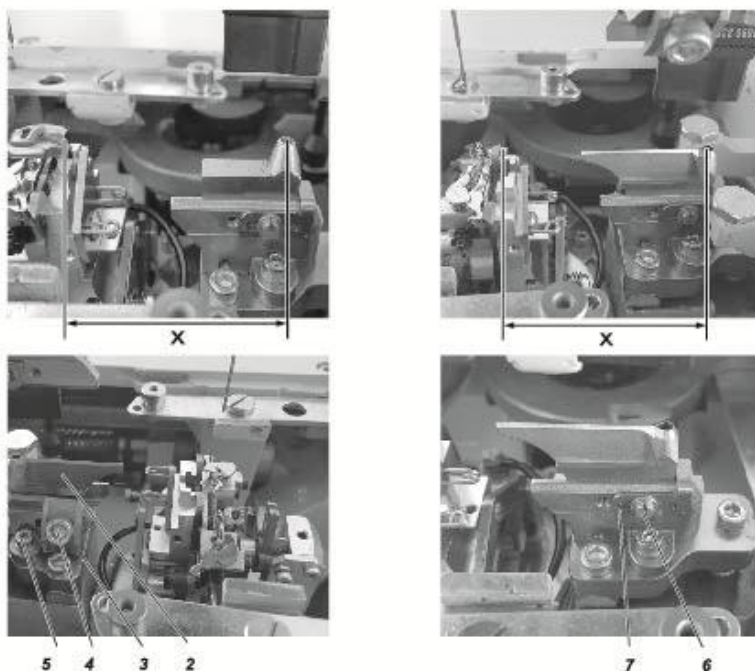
必须使用于机型和缝纫装置一致的切刀

底刀 2 和刀垫 1 的位置根据缝纫和设备的不同而改变。

当机器的副型号和缝纫装置改变后，必须把切刀和刀垫调整到正确位置

根据切刀设定的副型号和缝纫装置，必须装上相应的压脚板和压脚

对于刚设定的副型号和缝纫装置，在刀垫，切刀，压脚板和压脚还未做调整前，不能使用机器
装上刀垫，插入短针，放上一张纸或卡片作为缝料，锁钮眼，检查切刀口位置。



调校

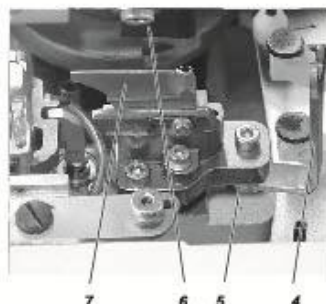
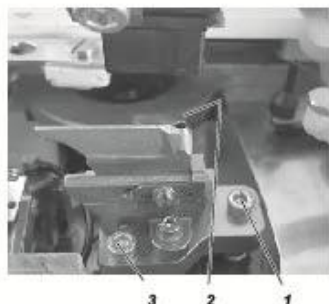
松下底座 3 的两个紧固螺钉 5，调节刀片 2 的位置。

栓上底座 3 的紧固螺钉 5，松开螺钉 4，向前或向后推动底刀 2。

作为预调，移动底刀设置 X 距离，X=59mm。作为微调，移动底刀使底刀切在钮孔的中心。

栓上螺钉 4，松开螺钉 6，将限位片 7 贴紧刀片，栓上螺钉 6。

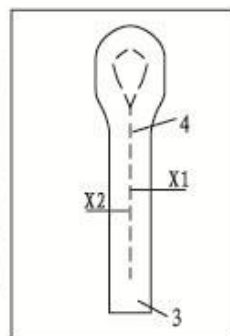
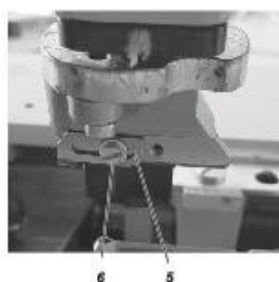
10.2 调节切刀平行于刀垫



松开螺钉 1. 2. 3.

用特殊扳手 4 将六角螺栓 5 左右旋转, 将刀上下调节与刀垫平行, 锁紧 1. 2. 3. 螺钉。

10.3 刀垫的调节



3

注意: 小心受伤

机器关闭状态下才可调节刀垫

根据刀垫的更换可调节钮孔长度, 刀垫长度决定钮孔长度。

检测标准

刀垫 3 应与刀片 4 平行, 调节刀垫定位器 5 使刀垫 3 和刀片 4 可达到规定的扣眼长度。

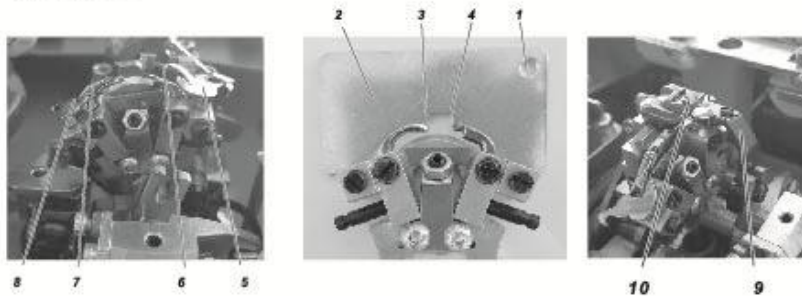
调校

松开螺钉 1, 调节刀垫 3 使其与刀片 4 左右对称 $X1=X2$, 栓上螺钉 1

松开螺钉 2, 调节刀垫 3 于刀片 4 的纵向位置, 栓上螺钉 2

松开螺钉 6, 将限位片 5 贴住刀垫, 栓上螺钉 6

11 弯针高度



在调节勾线行程和针杆高度前，特别是断针后，必须检查弯针高度。
要检查勾针高度，用定规 2 测量弯针高度。
注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节弯针高度

检测标准

当把定规放在弯针座上，必须达到下列要求：

定规的通孔 1 必须位于右上方，左弯针尖位于定规的边缘 3 下，

右弯针尖必须位于定规的边缘 4 下，

取下弯针座上的剪线刀 9，针板 10，分线叉挡块 5 和 8 以及分线叉 6，7，

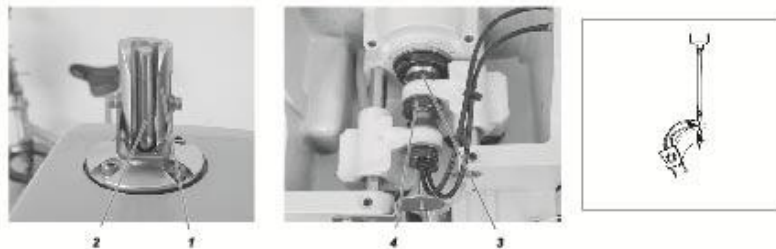
转动手轮将针杆移至上死点。

将弯针插入弯针座并将量脚器 2 置于弯针座上，在这个位置，必须达到上述规定

调校

根据弯针的中心位调节弯针

12 调节勾线行程



机器关闭状态下才可调节针杆套

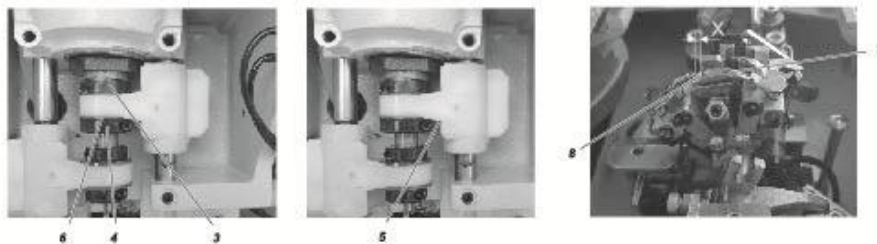
检测标准

勾线行程是指针杆从最低位置上升到弯针位置，左或右弯针尖到达机针中心线上。

用卡尺测量边缘 1 和下死点处的针杆顶部之间的距离，将游标尺的尺寸缩小 2.7mm

设定卡尺至减少后的读数，并把卡尺放在边 1 上。顺时针方向缓慢转动手轮直到针杆碰到卡尺。

针杆位于勾针位置，检查两弯针尖是否位于机针的中心线上。



调校

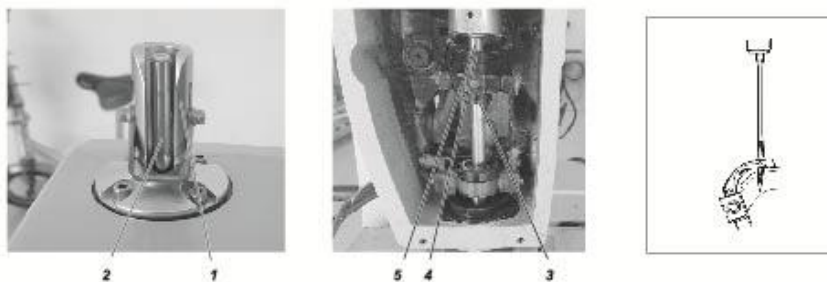
移动抱箍 3 和 4 使两弯针勾到机针的距离相等

调节左弯针 8 和右弯针 7 使两弯针尖到机针的位置相等。

松开抱箍 3 和 4 上的螺钉，调节螺钉后可以调整弯针架，若弯针尖不在机针中间位置，则松开偏心轮 5 上的螺钉，转动偏心轮 5，调整勾线时间，检上偏心轮 5 上的螺钉。

注意：检上螺钉后，6 处必须能容易地转动

13 针杆高度



3

注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节针杆

检测标准

针杆从下死点上升 5.2mm，可看见 3/4 的针眼在左弯针下

转动手轮使机针置于下死点，用卡尺测量边缘 1 和下死点处的针杆顶部之间的距离

将游标尺的尺寸减小 5.2mm，设定卡尺至减少后的读数，并把卡尺放在边 1 上。

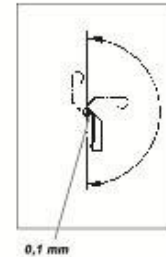
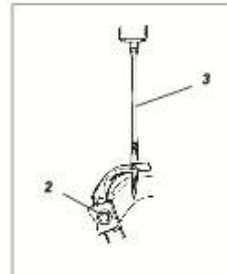
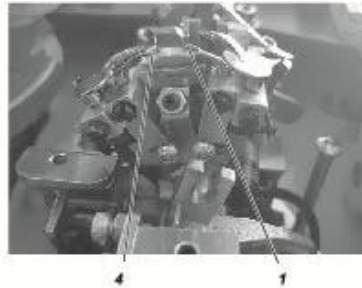
顺时针方向缓慢转动手轮，直到针杆 2 碰到卡尺。

更正

松下针杆抱箍 3 和 4 上的螺钉，调节针杆 5 的高度，检上调节环 3 和 4 上的螺钉。

注意：检上螺钉后针杆必须可以灵活转动

14 弯针和机针的距离



注意：小心受伤

检测标准

弯针尖 1 和 4 到机针 3 的间隙为 0.1mm 弯针架旋转时弯针和机针的距离必须相等

转动手轮使左弯针尖位于机针的中间，测量机针和弯针的距离

弯针座的基准点位置：用手转动弯针座至 90°；用手转动弯针座至 180°

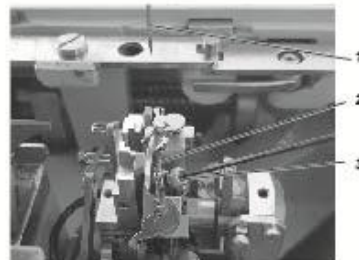
若以上三个位置的勾针尖和机针的间隙不同，则调节针杆和弯针座的中心点

调校

松开固定弯针的螺钉 2，设置勾针和机针之间的距离，栓上螺钉 2。

3

15 护针板



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节护针板

检测标准

机针 1 必须略微碰到护针板 2 直到弯针尖到达机针。另弯针和机针之间的间隙为 0.1mm。

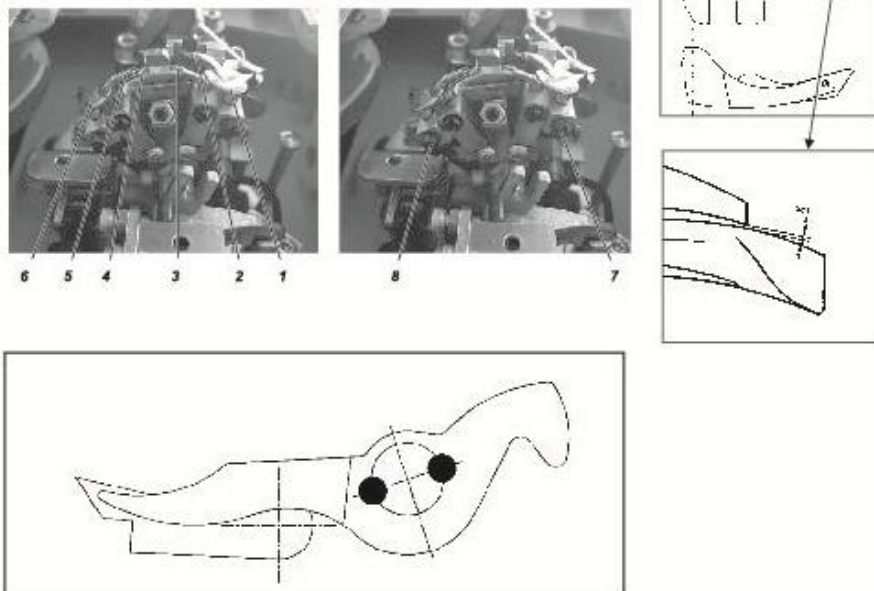
护针板 2 在出厂前已调节好，通常不需要重新调整。

使用针号不同的其它机针时，可能需要重新调整护针板 2

调校

松下防松螺母，扭动六角螺钉 3，栓上防松螺母。

16 分线叉



3

注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节分线叉

检测标准

分线叉 5 和左勾针 4 的间隙要与面线的粗细相符

分线叉 2 移至右勾针 3 的上面，不得碰撞

弹簧压力下的分线叉位于定位螺钉 1 和 6 处

左分线叉 5 应位于左勾针 4 的针孔处，右分线叉 2 则位于右勾针 3 的边缘

调校

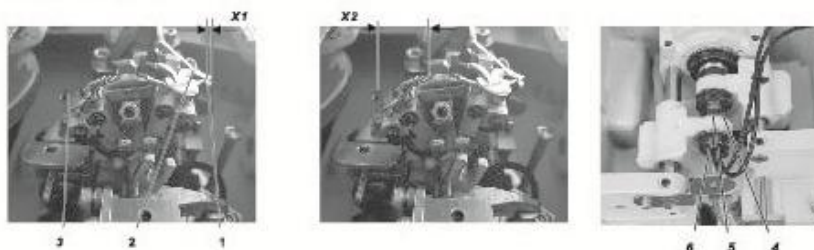
要调节到弯针的间隙，略微调节分线叉

要调节分线叉的末端位置，松开相应的分线叉挡块螺钉 8 或 7

转动分线叉挡块器 1 或 6

拧紧螺钉 8 或 7

17 分线叉摆动片



注意：小心受伤
机器关闭状态下才可调节分线叉摆动片

检测标准

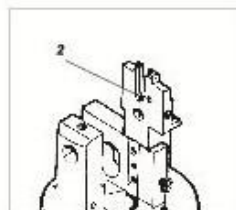
分线叉板的开合通过分线叉摆动片的交替运动实现

当针杆在下死点时，分线板 2 和分线叉 1 距离与分线板 2 和分线叉 3 的距离相等。

调校

松开抱箍 4 和 6 上的螺钉，转动紧定环使分线叉摆动片到分线叉尾部之间的距离相同
栓上抱箍 4 和 6 的螺钉。注意：5 处必须能容易转动

18 针板



注意：小心受伤
机器关闭状态下才可调节针板

检测标准

机针在针板孔口的刺入点应在边缘 1 的一侧

调节机针

机针穿孔时保持面料不受压。在锁眼过程中，针板在下列几点略有间隙；

缝料必须能在针板上顺畅移动，在弯针线和芯线剪线器的下面

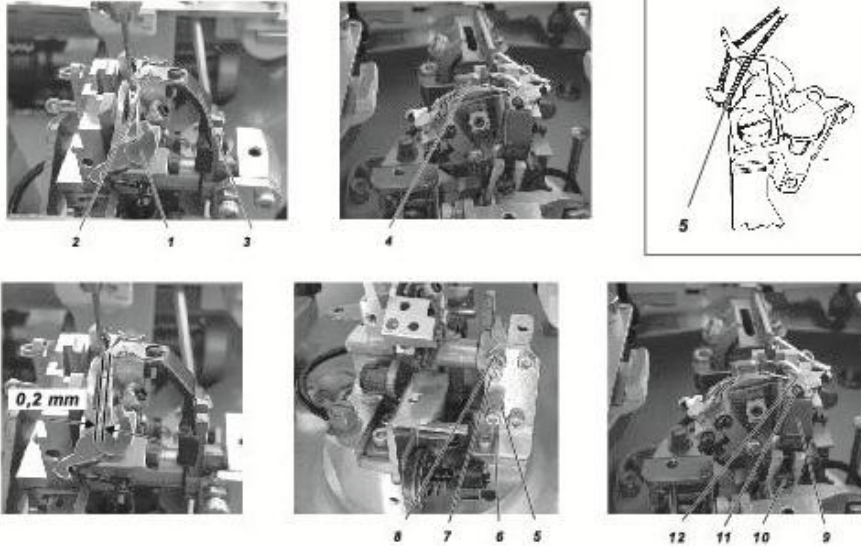
在下压脚板下在线线剪刀的上面，面线剪刀在针板下必须尽可能靠近，但不能碰到。

调校

调节针板导向器的定位螺钉 2 便可调节针板的高度

重新插入针板调节定位螺钉

19 调节面线剪刀



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节面线刀片

检测标准

锁眼后进行面线剪线动作。精确的剪线动作由控制系统控制

按运动方向摆动时，分线叉挡块 1 不应该碰到刀架

面线剪刀只能在弯针的前侧剪断右弯针勾住的面线环

两端的面线都被剪断会导致线头太短，引起起缝时不上线。

处于右侧末端位置的面线剪刀不应该在缝线范围，也不应该碰到分线叉挡块。

机针和刀片之间的距离为 0.2mm

在剪线位置，剪刀刀片必须在边缘 4 外面约 1mm 处

用手移动刀片，并检查是否符合上述规定。

调整限位螺钉

松开螺母 5 和 8，根据规定调节螺丝 6 和 7，栓上螺母 5 和 8

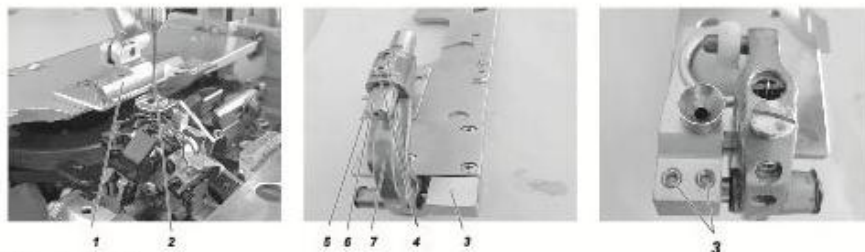
调节刀片的高度

松开螺钉 10，调节刀片柄 9 的高度，转动刀片柄 9，使机器灵活运动，拧紧螺钉 10

调节机针的间隙

松开螺钉 11，移动刀片 12，拧紧螺钉 11。

20 调节压脚



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节压脚

检测标准

机针 2 到整个压脚板 1 的圆弧边缘距离为 1mm；

把“样式参数”中的摆幅调为+0.5mm，并把中缝宽度设置为 0.9mm

插入针板，插入新机针

测量压脚板 1 和机针 2 的距离

调校

松开螺钉 3（下边），调整曲臂 7，将压脚 5 调至机针侧面，拧紧螺钉 3，松开螺钉 4 移动压脚杆 6，使压脚 5 的圆弧靠近机针，拧紧螺钉 4。

3

21 挑线簧



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调整挑线簧

调校

底线通过挑线簧，穿过分线叉和针板，并嵌入面料中，转动机器测试挑线簧是否能带动底线

挑线簧的调校

松开螺钉 4，调节限位环 3。环向右=挑线幅度长，环向左=挑线幅度短，拧紧螺钉 4。

挑线簧张力更正

松开螺钉 5，右拧=高拉力，左拧=低拉力，拧紧螺钉 5。

22 底线及面线的长切线装置

22.1 切线压力及切线方向



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节线夹和导线板

检测标准

导线板 2 位于定刀 3 的上面，可避免芯线和底线线头卡在定刀 3 和动刀 1 之间的外部，即指底线线头和芯线的线头一起送入抓线器中。
若不是该情况，刀片则将其推开并无法剪线。剪线压力必须尽量调高，使其能安全剪线。
动刀 1 必须尽可能调近至线夹 7，但不能相碰。

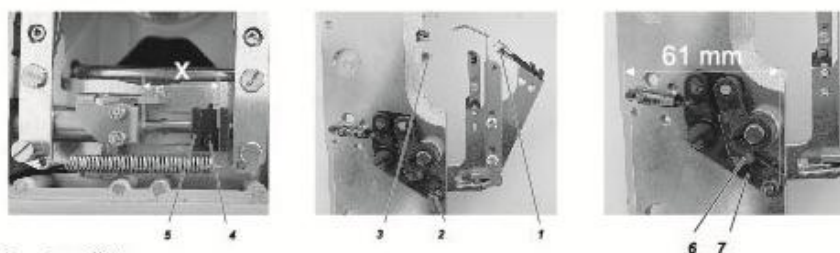
调校

导线板：松开螺钉 4，调节导线板 2 以达到以上所述功能，栓上螺钉 4。

剪线压力：松开螺钉 5，转动定刀 3 使弯针线和芯线被安全剪断，栓上螺钉 5。

夹线器和导线片之间的距离：松开螺钉 6，移动线夹 7，栓上螺钉 6。

22.2 调节刀片的重叠



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节长线头剪线器

检测标准

刀片 1 和 3 必须重叠约 1mm，能容易插入压脚板。滚轴 2 需碰到连杆 5 的槽。
取下右压脚板，重新装上右压脚板，必须能容易插上压脚板。

调校

调节连杆：松开螺钉 4，移动活塞棒上的连杆，长度为 39mm，栓上螺钉 4。

调节重叠：松开螺钉 6，转动杆子 7，将长度设置为 61mm (如图)，栓上螺钉 6。
插入压脚板，开机，检测交叠长度，关机。

22.3 底线及芯线的夹线位置



注意：小心受伤

机器关闭状态下才可调节底线及芯线的位置

检测标准

底线与芯线被长剪线夹夹在一起，位于压脚板下面。

底线与芯线必须夹紧，使初缝正常。

在定刀开始剪线前，底线和芯线必须位于夹线弹簧 2 和夹线片 1 之间。

为保证剪线前芯线和底线位于夹线弹簧和夹线片 1 的中间，

间隙弹簧通过销钉 4 上的开合板 3 打开。

打开长度取决于底线和芯线的厚度。

线夹打开的宽度必须能使弯针线至销钉 4 前，但剪线后不能被拉出夹线器。

勾线器 5 的刀块离刀片 6 大约 1mm 时，开合板 3 必须关闭夹线器 9。

3

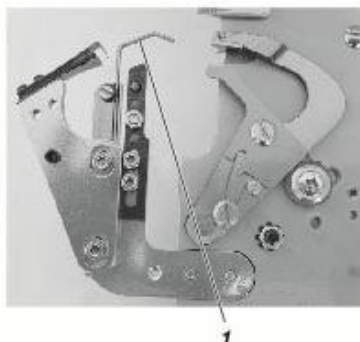
调校

打开宽度：调节开合板 3 的高度，使底线和芯线的夹线弹簧张开。

时间：松开螺钉 8，转动夹线器 9，使其在抓线器离刀片为 1mm 时，为关闭状态。栓上螺钉 8。

夹紧力：调节夹紧弹簧 2 的压力，使底线在剪线后被略微夹住，不会缩回去。

22.4 导线杆



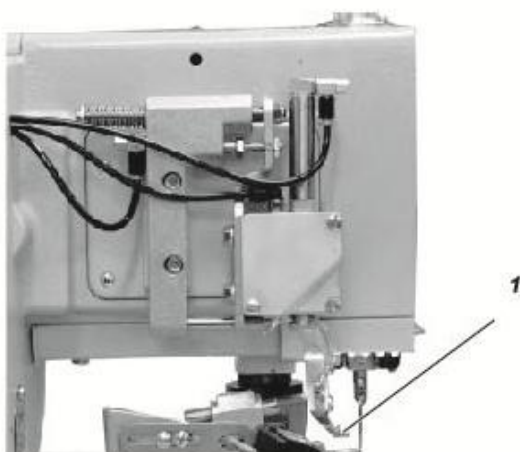
检测标准

导线杆 1 可避免衔接时断线，从而不会浪费线。

导线杆不可调节，若出现断线情况，则可重新插入导线杆。

23 抓线器

23.1 简述



3

完成剪线后，面线抓线器 1 会抓住面线。
并将线头夹住，进行下一钮孔锁眼时，将线头置于右线缝中。

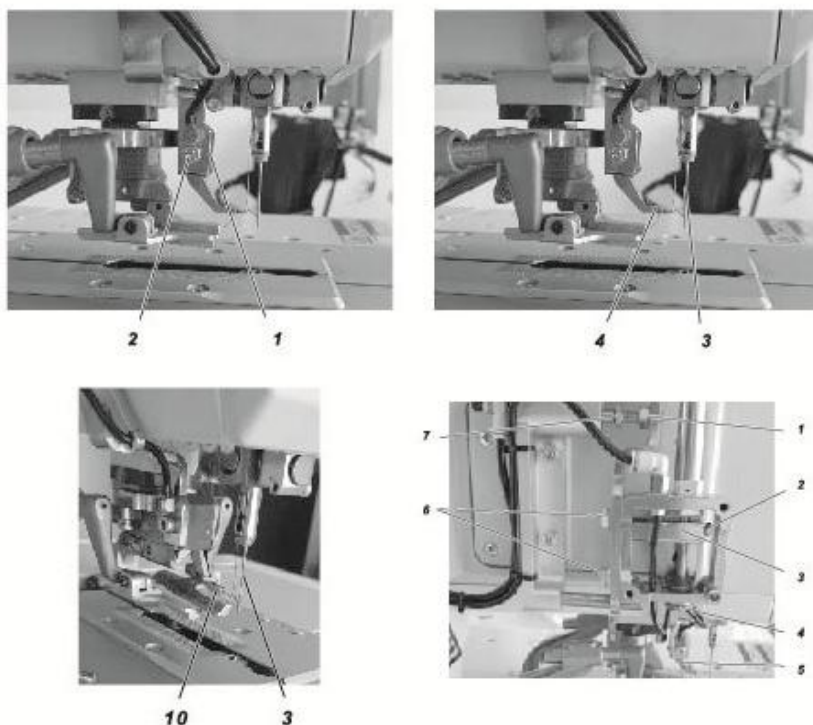
具有以下特点：

1. 即使是薄料，疏松料，始缝依然牢固
2. 始缝起针牢固。
3. 面线余线会随后缝入锁眼中，无需剪面线头。

功能步骤

- 缝制开始时，面线抓线器夹住缝线并下落到缝料上，
- 锁眼右边线缝起缝，面线被缝入到锁眼中。
- 当到达程序设定的位置时，抓线器抬起，并返回原点。
- 结束缝制前，抓线器打开，抓线器向下。
- 锁眼左线缝结束后，机针在上边位置，面线被剪断。
- 抓线器向前摆，夹子合上，缝线被夹住。
- 抓线器后移
- 抓线器上移。

23.2 调节



小心受伤
机器停车状态下调节抓线器

检测标准

结束锁眼后，抓线器必须抓住面线，抓线器必须将面线置于锁眼右线缝。

抓线器与压脚板不能有碰撞。

当抓线器在基准点时，必须达到以下条件：

抓线器夹子 10 前边缘和面线 3 的位置大约 7-8mm

面线 3 必须与抓线器夹子 10 的上边缘位于同一位置。

根据面料的厚度，抓线器的下位必须进行对应调节。

当抓线器落下来，抓线器的下边缘与面料之间的位置为 3mm。

当抓线器落往前提移时，抓线器的夹子 10 必须位于机针的中心。

一进行锁眼

进行缝制时抓线器不能与压脚板碰撞。锁眼后，缝线必须被牢牢抓住。

一检测面线是否位于锁眼右线缝中间。

更正

抓线器的高度

—松开螺钉 2，调节挡块 3 的高度，栓上螺钉 2。

抓线器和机针的距离

—松开锁紧螺母 1，用定位螺钉 7 设置抓线器到机针的距离

抓线器到机针的距离为 7-8mm，某些情况下，间隙值可有略微的不同。栓上锁紧螺钉 1。

抓线器的下位

—用滚花螺母 4 调节抓线器的位置，抓线器到面料的距离 3mm

用手向下按抓线器，检测抓线器的位置

抓线器的横向位置

—松开螺钉 6，调节抓线器的横向间隙，栓上螺钉 6

23. 3 抓线器的控制

注意：小心受伤

机器停车状态下调节抓线器

按“参数设置”输入密码 xxxxx，进入“检测操作”内部

选择抓线下降，抓线合，抓线进，可正确安装抓线器的位置和气管

3