

—目录—

操作使用说明

1. 操作前注意事项	1
2. 技术规格	1
3. 注油	2
4. 穿线	2
5. 调整送布牙高度	2
6. 机针	2
7. 调整曲折缝方式	3
8. 倒缝、补针	3
9. 调整针距摆幅、针距大小	3
10. 调整各动作快慢	4
11. 控制装置	4

零件样本

A. 机壳部件	5
B. 针杆摆动部件	8
C. 上轴部件	11
D. 凸轮部件	13
E. 送布、抬牙部件	16
F. 下轴部件	19
G. 摆梭部件	21
H. 绕线、过线部件	24
I. 附件	27

1. 操作前注意事项

1) 安全注意事项:

- (1) 当电源开关打开后, 手指离开机针以及主动轮区域。
- (2) 当机器停止使用或操作者离开座位时, 请将电源关闭。
- (3) 当倾斜机头, 装拆皮带以及调整或移动机器时, 请将电源关闭。
- (4) 在缝纫机运转时, 避免将手指、头发、杆状物等靠近主动轮及皮带或马达。
- (5) 机器开动状态下, 请勿将手指插入挑线杆防护罩, 勿将手指置于机针或主动轮处。
- (6) 如果装设了皮带罩及护手罩或护眼罩, 在没有这些安全设施前请勿操作机器。

2) 操作前须知:

- (1) 如果油槽内没有加满油, 请勿操作机器。
- (2) 如果机器是滴油润滑, 在润滑前不要操作机器。
- (3) 当一台缝纫机首次运转时, 请验证主动轮的旋向。(从主动轮方向看过去, 主动轮旋向为逆时针方向。)
- (4) 请核对电压(单相或三相)与铭牌上的数据是否相符。

3) 操作条件:

- 1) 避免在非正常高温(35°C或更高)或低温(5°C或更低)状态下使用机器, 否则机器将出现故障。
- 2) 避免在灰尘环境下使用机器。

2. 技术规格

最高转速(r. p. m)	700
最大针距(mm)	10
曲折缝最大摆幅(mm)	12
曲折缝纫方式	两点 三点 四点
针杆行程(mm)	50.8
机针	DY×3 (24#-26#)
摆梭	大型半回转摆梭, KSP-204N
压脚提升高度(mm)	20
润滑方式	手动润滑
操作空间(mm)	760×260
电动机	550 瓦电子调速电机

3. 注油

所有注油点都已注油并符合润滑要求以前（图 1），不得启动操作和空转测试本机，新机器使用期间需经常加油润滑。

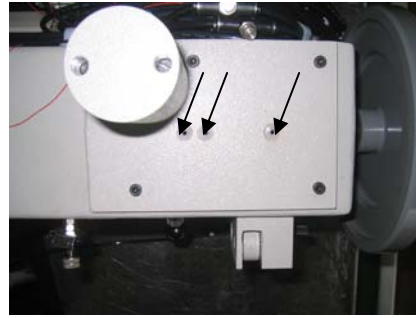
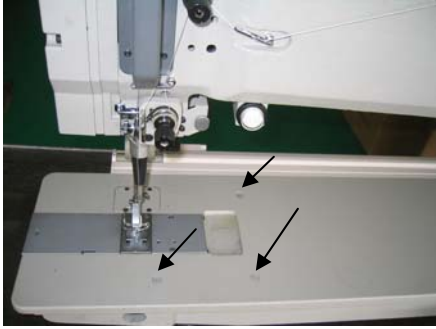


图 1

4. 穿线

按图示要求穿线，根据缝制的物件不同，可自行调整面线张力和底线张力。（图 2）



图 2

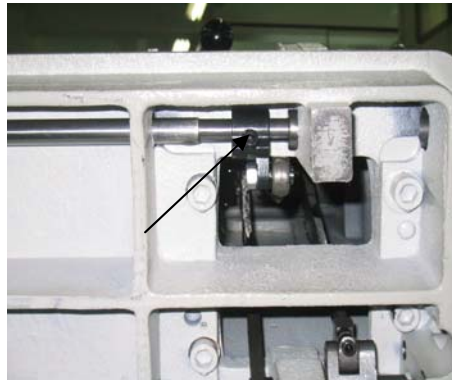


图 3

5. 调整送布牙高度

送布牙高度，根据缝料不同，可松开箭头所指螺钉后自行调整送布牙高度；范围在 1.5-2mm。（图 3）

6. 机针

本机型使用机针 DY×3 24#-26#。更换机针时，请适当调整摆梭托垫片、摆梭垫片，使它们间隙保持最佳。

7. 调整曲折缝方式

用户可根据自己的要求，通过更换附件中的凸轮可形成两点、三点或是四点线迹（图4）。旋开锁紧螺母2就可以取下凸轮1，更换需要用的凸轮。

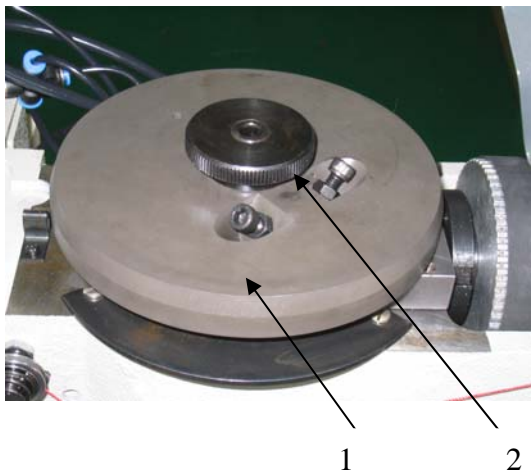


图4

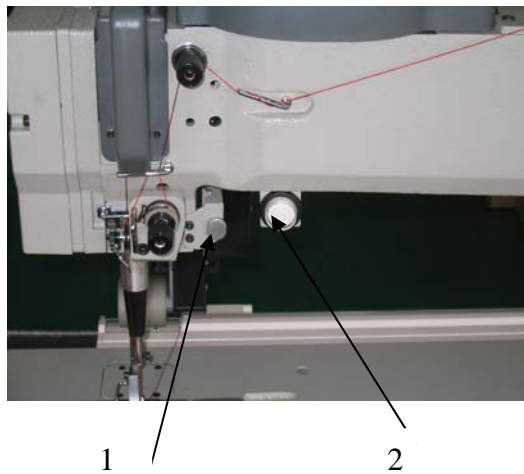


图5

8. 倒缝、补针

1 为倒缝开关；2 为补针开关；根据自己要求可以在最后追加缝纫一针或几针。（图5）

9. 调整针距摆幅、针距大小



图6



图7

旋开锁紧螺母1（图6），按刻度可以调整针距0-12的摆幅，再锁紧1，旋松螺母3可用调节螺母2调节针距0-10（图7），再锁紧螺母3。

10. 调整各动作快慢

通过调节调压阀，可以实现需要倒缝、抬压脚、拖布轮上、下运动的快慢（如图8）。

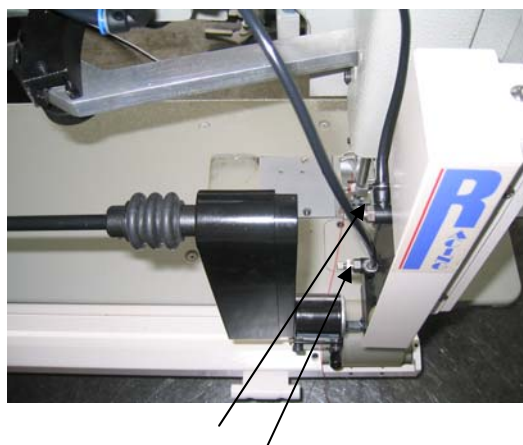


图8

11. 控制装置



插头

图9



图10

请先按照图9所示固定控制装置，然后理顺图10所示的气管，并将这些气管按照A-A、B-B、C-C顺序与图9中电磁阀、气管接头上所贴的A,B,C对接即可。图9中所示的插头与电机上的插口对应插入即可。