

高速平缝机 6158 Series

High-speed sewing machine

使用说明书

OPERATION MANUAL

零件手册

PARTS BOOK

重要安装事项

为使您正确使用本机,请对本机的各种功能充分了解,以便安全操作。使用前请仔细阅读使用说明书,我们将为您提供长期愉快地使用本机。请保存好说明书,以备查阅。

- 无论何时使用本机,须了解本机的安全事项,包括但不限于下列事项。
- 遵照所有说明,并保存好使用说明书。如果更换,请随时更换。
- 使用本机前,必须弄清与本机安全规定。标准在您的国家是否适用。
- 使用本机前或使用本机时,所有安全装置必须配备齐全。机器运转时,无安全装置属严重操作,决不允许。
- 操作人员必须经过适当的培训。
- 为了您的安全,我们建议在机上安装防护罩。
- 下列情况下,请关闭电源并取下电源插头:
 1. 机针穿丝和绕线时;
 2. 更换机针、压脚、针板、送料杆、布料导引器;
 3. 进行维修时;
 4. 工作区无人时;
 5. 在机器加油回油时,若不小心让油接触眼睛、皮肤或吸入机油或滑油。请立即清洗被污染部位或去医院就医。
- 无论机器运转与否,严禁乱动机器零部件和配套装置。
- 机器的维修、改造和调整等工作必须由专业技术人员进行。
- 应由专业人员进行一般的维修和检查工作。
- 必须在专业维修人员或专业技术人员指导下进行有关电器部件的维修。任何电器部件一经发现受损,应立即停止机器运转。
- 使用期间要定期全面彻底清洗机器。
- 在维修本机时,必须进行放电操作。工作环境远离强磁场源,如高频电疗机等。
- 由专业技术人员对设备进行维修和检查。
- 若需要改造或改装本机,请采用有许可的安全措施。本公司对此由此产生的伤害不承担责任。
- 本机只适用于专业缝纫。
- 两种警告标识说明:
 - ⚠ 操作人员或维修人员请注意
 - ⚡ 特别注意事项

开机前的注意事项 Precautions Prior to Startup

- 机头被精磨为了防止机头生锈,在部分均涂有防锈的润滑油。同时机头被磨后,可能在较长的弧面和长轴端部造成油膜或油垢,机头在机器面积聚灰尘,所以必须将润滑油和灰尘用汽油和干净的软布擦干净。
- 机器出厂时,虽经过精密的检查和试验,但在长途运输中也可能受到强烈的震动使机件松动或变形,所以应做一二次磨合的跑空,并用手转动上轮,看机头之间有无转动摩擦、碰撞现象或其它不均匀的阻力,不正常现象,如有异常应及时修理。机器恢复正常后方可正式试车。
- 油盘内润滑油量高度没有正常范围内不能开车。
- 机器运转时,上轮转动应该是逆时针方向(从上方外面看)。
- 确认脚踏板上脚踏电压和相位是否正确。
- 生产厂负责保修。

1. 机器的安装 (图 1、图 2、图 3、图 4)

1. INSTALLATION (Fig.1, Fig.2, Fig.3, Fig.4)

• 油盘安装:

- 油盘应安装在工作台凸角四角。
- 如图所示,将两只油盘 A 用油盘支架 B 固定在 A 一边(操作者一边),再将两只油盘 C 用油盘支架 B 固定在 A 另一边(用机头连接钩那边),最后把油盘 D 放在其上。(图 1、图 2)
- 将机头连接钩 E 放入底板孔内,与板上的机头连接钩座 F 相嵌合,再将机头 E 到四只角的机头螺栓 G。(图 3、图 4)

***Installing the oil pan**

- The oil pan should rest on the four corners of the machine table groove.
- Fix two rubber seats ① on side A (operator's side) using nails ② as illustrated above.
- Fix two cushion seats ③ on side B (hinged side) using nails ④. Then place oil pan ⑤ on the fixed seats. (Fig. 1, Fig. 2)
- Fit hinge ① into the opening in the machine bed, and fit the machine head to table rubber hinge ② before placing the machine head on cushions ③ on the four corners. (Fig. 3, Fig. 4)

使用注意事项 Precautions for Use

- 当接通电源或机器运转时,请勿将手与机针接触。
- 机器运转时,请勿将手插入机针的穿线管内。
- 操作者用手送料时,请勿将手插入 A 处。
- 机头转动及拆手盖时,一定要切断电源。
- 操作者拆开机盖时,必须切断电源。
- 机器运转时,不要将手伸进机针以及任何位置附近上轮、绕线器。
- 只有在停机时,才能拆卸的防护罩或其他保护装置。
- 不要用脚蹬等物来解除脚踏制动机或离合器。
- Never put your finger into the protection cover of take-up lever during operation of the machine. The operator must not put his finger into the needle guard bracket when he feeds the sewing material by hand.
- Operator must trim off the electricity supply before he turns over the machine head or removes the hand cover.
- The operator must trim off the electricity supply before he gets away from the machine.
- Prohibit the head, hands and anything to approach the upper wheel and bobbin/winder while the machine is operating.
- Never remove or mount the protection cover or other protection devices before the machine is stopped.
- Never wipe up the surface of machine head using paint thinner such as acetone.

Adjusting the amount of oil supplied to the hook (Fig 9)

More oil is supplied as oil amount adjust screw mounted on the hook driving shaft is turned toward + in direction A. As the oil amount adjust screw is turned toward - in direction B, the amount of oil supplied will be decreased.

After adjusted, the machine must be idling for thirty seconds. It can be confirmed the state of oil supplied.

① 油量纸 The amount of oil confirmed paper ② 油量确认位置 The place of confirmed

旋钩 Hook 下轴轴套 Bushing 底板 base plate

① 油量纸 The amount of oil confirmed paper ② 油盘 Oil reservoir

5. 梭心的装法 (图 11)

5. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE (Fig.11)

- 拿住梭子,将梭心装入梭子内。
- 把线从梭子上的线槽 A 中穿过,朝 B 方向拉出,这样,线通过从线架上从孔 B 处引出。
- 拉底线 C 时,梭心应按箭头方向转动。
- Hold the bobbin in a way that the thread open end is directed to the left as observed from you, and set the bobbin into the bobbin obtain case.
- Pass the thread through thread slit A, and pull the thread in direction B. By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch B.
- Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread C is pulled.

4. 机针的装法 (图 10)

4. ATTACHING THE NEEDLE (Fig.10)

• 在装机针前,必须切断电动机电源。标准用针为 DB × 1#14。机针有各种编号,根据所用线的粗细和缝料来选择适当的机针。

- 转动上轮使机针上升到最高位置。
- 旋松支针螺钉①,使机针的凹圆部分 A 正对右方向 B。
- 将机针朝箭头方向插入针孔的底部,直至插不进为止。
- 旋紧支针螺钉②。
- 务必使机针的长槽 C 正对左方向 D。

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

To get the most out of the many functions of this machine and operate it safely, it is necessary to use this machine correctly. Please read this Instruction Manual carefully before use. We hope you will enjoy the use of your machine for a long time. Please remember to keep this manual in a safe place.

Observe the basic safety measures, including but not limited to the following ones, whenever you use the machine.

- 为电动机身伤害移动防护罩,防护罩能安全装置时,请不要用电动机。
- 为尽可能避免电动机造成的人身伤害,手、脚、头部和衣服应远离上轮,上轮周围不要放置任何物件。
- 为防止人身伤害,当打开电源开关或作机器时,切勿将手放在机针下方。
- 为防止人身伤害,当机器运转时,切勿将手放在机针穿线管内。
- 旋松支针螺钉,将手指放在旋钩附近,另外,换线时,请关闭脚踏电开关。
- 为防止有人从旁伤害,当脚踩踏板时,切勿将手插入机头内部。
- 为防止有人从旁伤害,当脚踩踏板时,切勿将手插入机头内部。
- 为尽可能避免人身伤害,当脚踩踏板时,切勿将手插入机头内部。
- 机器运转时,机针无运转,为防止机器的突然启动而造成事故,请关掉机器的电源开关。
- 为防止人身伤害,切勿将手指伸进上轮,在取下底轮之前,请关掉电源开关。
- To avoid personal injury, never insert the machine with any of the belt cover, finger guard of safety devices removed.
- To prevent possible personal injuries caused by being caught in the machine. Keep your fingers, head and clothes away from the handwheel, cover and the motor while the machine is in operation. In addition, place nothing around it.
- To avoid personal injury, never put your hand under the needle when you turn ON the power switch or operate the machine.
- To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the machine is in operation.
- The hook rotates at a high speed while the machine is in operation. To prevent possible injury to hands, be sure to keep your hands away from the vicinity of the hook during operation. In addition, be sure to turn OFF the power to the machine when replacing the bobbin.
- To avoid possible personal injuries, be careful not to allow your fingers in the machine while the machine is in operation.
- Periodically clean the machine throughout the period of use.
- To avoid possible accidents because of abrupt start of the machine, turn OFF the power to the machine when tilting the machine head.
- If your power is equipped with a serve-motor, the motor does not produce noise while the machine is at rest. To avoid possible accidents due to abrupt start of the machine, be sure to turn OFF the power to the machine.
- To prevent possible accidents because of electric shock or damaged electrical component(s), turn OFF the power switch in prior to the connection /disconnection of the power plug.

⚠ Danger of injury to operator or service staff

⚡ Items requiring special attention

2. 机器的润滑 (图 5、图 6)

2. LUBRICATION (Fig.5, Fig.6)

1. 润滑油知识 (图 5)

• 开新瓶:

- 向油盘①内加满润滑油(10号白油)至 HIGH 记号部位 A。(图 5)
- 油盘盖②用油盘盖下 L 型零件,应再油盘盖内,将油盘盖盖紧。
- 加油后,开机器,应让润滑油飞溅到油盘②上,说明润滑油正常。
- 至于机器的油量多少与总剩油量多少无关。

*** 注意:**

使用新机器或者长期未使用过的机器时,应在每分钟 3000-3500 针的状态下使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: (图 6)

- 转动油量调节销①,可以调节挑线曲柄②的供油量。
- 油量调节销朝 B 方向转动,触点 A 靠近挑线曲柄时,油量达到最小值。
- 油量调节销朝 C 方向转动,触点 A 背离挑线曲柄时,油量达到最大值。

3. 旋梭油量的调节 (图 7、图 8、图 9)

3. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL SUPPLIED TO THE HOOK (Fig.7, Fig.8, Fig.9)

- 未使用的机器应进行约 3 分钟的空转(适当的断线运转)。(图 7)
- 油量纸必须在机器运转状态下插入。
- 确认油盘内的油面高度处在 HI 和 LOW 范围内。
- 油量确认时间 5 秒钟(请用秒表计时)。

• 适量的油量标准: (图 8)

- 下列标尺根据不同的限制工序需进行增或减的微调整,但应注意不要增加或减少得过多,油量过少会引起旋梭发热,油量过多会油污布料。
- 用标尺量取三次,当低上油速不发生变化时,即可不再调节了。
- 调节旋梭油量: (图 9)
- 将下轴轴套上的油量调节螺钉①向 A 方向转动时,油量将增大。当油量调节螺钉①向 B 方向转动时,油量将减小。
- 调整时应进行约 30 秒钟的空转,以确认油量的状态。
- After cooling, the machine may be idling for three minutes (operating continued property). (Fig. 7)
- The amount of oil confirmed paper must be inserted in the state when the machine is operating.
- Oil in the oil pan is confirmed within HI and LOW.

• The amount of oil confirmed for five seconds (please use the clock with the second) must be suitable amount.

• Otherwise the hook will generate heat or the sewing material will be contaminated.

2) Use the amount of confirmed paper for three times to observe the amount of oil. Adjust the screw until the mark on the paper hasn't changed.

6. 面线的穿法 (图 12)

6. THREADING THE MACHINE HEAD (Fig.12)

中穿料用 穿料用

8. 缝线张力 (图 14)

8. THREAD TENSION (Fig.14)

- 底线张力的调节:
 - 根据不同的缝制条件,用夹线螺母来调整底线张力。
 - 若把螺母①按顺时针方向(即 A 方向)转动时,底线张力将增大。
 - 若把螺母①按逆时针方向(即 B 方向)转动时,底线张力将减小。
- 上线张力的调节:
 - 将夹线螺钉②朝顺时针方向(即 C 方向)转动时,上线张力将增大。
 - 将夹线螺钉②朝逆时针方向(即 D 方向)转动时,上线张力将减小。

1. Adjusting the needle thread tension

- Adjust the needle thread tension using tension adjust nut ① according to the sewing specifications.
- As you turn nut ① clockwise (in direction A), the needle thread tension will increase.
- As you turn nut ① counterclockwise (in direction B), the tension will decrease.

2. Adjusting the bobbin thread tension

- As you turn tension adjust screw ② clockwise (in direction C), the bobbin thread tension will increase.
- As you turn screw ② counterclockwise (in direction D), the bobbin thread tension will decrease.

7. 针距的调节 (图 13)

7. ADJUSTING THE STITCH LENGTH (Fig.13)

- 将送料杆旋钮①朝箭头方向转动,旋至所需数字对机头上对应的触点 A。
- 旋扭上的刻度数用毫米表示。
- 当所需针距长度较长时,把脚踏送料杆②朝箭头方向压下的同时,转动送料杆旋钮。
- Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow, and align the desired number to marker dot A on the machine arm.
- The dial calibration is in millimeters.
- When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

安全操作事项 FOR SAFE OPERATION

- 为免触电,请不要打开机器的电源盖,也不要接触内部组件。
- To avoid electrical shock hazards, neither open the cover of the electrical box for the motor nor touch the components mounted inside the electrical box.

图 15 Fig.15

10. 压脚板 (图 16)

10. HAND LIFTER (Fig.16)

- 拆下后,将压脚板①朝 A 方向转动,使压脚抬起。
- 压脚的抬起约 5.5 毫米。
- 当压脚板①朝 B 方向转动时,压脚将返回原位。
- 对脚踏压脚而言,压脚的抬起量约为 10 毫米,最大抬起量约为 13 毫米。

图 16 Fig.16

11. 压脚压力的调节 (图 17)

11. PRESSER FOOT PRESSURE (Fig.17)

- 旋松压脚螺母①,顺向(即 A 方向)转动压脚调节螺钉,压力将增强。
- 逆向(即 B 方向)转动压脚调节螺钉,压力将减弱。
- 调节后,旋紧压脚螺母②。
- For general fabrics, the standard height of the presser spring regulator is 29 to 32 mm (Skg). (For the model DDL-5520 it is 7kg)

图 17 Fig.17

14. 针与旋梭的关系 (图 20)

14. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP (Fig.20)

- 针与旋梭的关系由图 20 所示:
 - 转动上轮,使针杆位于最低点,再旋松针杆连接柱定位螺钉①。
 - 针杆高度的确定:
 - 使用 DB 针时,使针杆②上的横线 A 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 使用 DA 针时,使针杆②上的横线 C 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 旋梭位置的确定:
 - 使用 DB 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 B 对准针杆下轴套③的下端。
 - 使用 DA 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 D 对准针杆下轴套③的下端。
- 在上述状态下,使旋梭的勾线尖④对准机针⑤的中心,针与旋梭的间隙为 0.04-0.1mm,然后拧紧旋梭紧固螺钉⑥。

*** 注意:**

看脚距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

15. 杆高度的调节 (图 21)

15. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR (Fig.21)

- 旋松杆杆导架紧固螺钉①,调节杆杆高度与压脚角度。
- 调节后,拧紧紧固螺钉②。

1) Loosen set screw ①, and adjust the presser bar height and the angle of the presser foot.

2) After adjustment, securely tighten the set screw.

图 21 Fig.21

16. 挑线杆长度的调节 (图 22)

16. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE (Fig.22)

- 当缝制厚料时,应将右线钩①朝左方向 A 移动,以增大挑线量。
- 当缝制薄料时,应将右线钩①朝右方向 B 移动,以减小挑线量。
- 右线钩①上的横线 C 与螺钉中心一致时为标准位置。

1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.

2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.

3) When the marker line C on the thread guide ① is aligned with the center of the screw, it is standard.

图 22 Fig.22

17. 皮带带绕线器的装法 (图 23、图 24、图 25)

17. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER (Fig.23, Fig.24, Fig.25)

- 在装架程序:
 - 在板上钻四只木螺钉导孔 A、B、C、D。
 - 将穿壳支柱①装入机壳的螺孔内。
 - 将上轮罩壳②从后斜方装入,使上轮套进上轮罩壳②的孔内。
 - 将上轮罩壳②放置在导孔 C 上。
 - 用螺钉和帽圈③④,将上轮罩壳②固定在车上,此时的螺钉帽圈距控制控制螺钉⑤为 30kgfcm,螺钉⑤为 25kgfcm,脚架紧固螺母超过以上程度,也无效果。
 - 将上轮罩壳②向后方移动,在上轮罩壳②的橡胶部分碰到上轮罩壳③时,再转动 0.5-1mm,将其用木螺钉和帽圈固定。
 - 用木螺钉将绕线器⑥固定地导入 A 和 B 上。

19. 规格

19. SPECIFICATIONS

缝料	Model	Model	Model
缝速	最高每分钟 5500 针	最高每分钟 3500 针	最高每分钟 3000 针
线迹长度	5mm	5mm	7mm
压脚提升高度 (膝架)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)
机针	DB × 1#9-#18	DB × 1#18-#22	DB × 1#18-#23
润滑油	10 号白油		

18. 膝架高度的调节 (图 26、图 27)

18. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER (Fig.26, Fig.27)

- 用脚踩时的标准压脚高度是 10 毫米。
- 用脚踩时,将脚踩螺钉①可以调节压脚提升高度至 13 毫米。
- 当脚踩提升超过 10 毫米时,不能使处于最低位置的针杆②的底端与压脚③相碰。
- The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.
- You can adjust the presser foot lift up to 13 mm using knee lifter adjust screw ①.
- When you have adjusted the presser foot lift to over 10 mm, be sure that bottom end of needle bar ② in its lowest position does not hit presser foot ③.

图 26 Fig.26

图 27 Fig.27

9. 换线黄 (图 15)

9. THREAD TAKE UP SPRING (Fig.15)

- 改变挑线黄①的摆动量:
 - 把夹线螺钉②朝顺时针方向(即 A 方向)转动时,挑线黄的摆动量将增大。
 - 把夹线螺钉②朝逆时针方向(即 B 方向)转动时,挑线黄的摆动量将减小。
- 改变挑线黄①的张力:
 - 旋松夹线螺钉①,取出夹线器(组件)⑤。
 - 旋紧定位螺钉②,并转动夹线螺钉③。
 - 把夹线螺钉②朝顺时针方向(即 A 方向)转动时,挑线黄的张力将增大。
 - 把夹线螺钉②朝逆时针方向(即 B 方向)转动时,挑线黄的张力将减小。

1. Changing the stroke of thread take-up spring ①

- Loosen set screw ②.
- As you turn tension post ③ clockwise (in direction A), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- As you turn the knob counterclockwise (in direction B), the stroke will be decreased.

2. Changing the pressure of thread take-up spring ②

- Loosen set screw ②, and take out tension assy ⑤.
- Loosen set screw ②, and remove tension post ③.
- As you turn tension post ③ clockwise (in direction A), the pressure will be increased.
- As you turn the post counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.

图 15 Fig.15

11. 压脚压力的调节 (图 17)

11. PRESSER FOOT PRESSURE (Fig.17)

- 旋松压脚螺母①,顺向(即 A 方向)转动压脚调节螺钉,压力将增强。
- 逆向(即 B 方向)转动压脚调节螺钉,压力将减弱。
- 调节后,旋紧压脚螺母②。
- For general fabrics, the standard height of the presser spring regulator is 29 to 32 mm (Skg). (For the model DDL-5520 it is 7kg)

图 17 Fig.17

14. 针与旋梭的关系 (图 20)

14. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP (Fig.20)

- 针与旋梭的关系由图 20 所示:
 - 转动上轮,使针杆位于最低点,再旋松针杆连接柱定位螺钉①。
 - 针杆高度的确定:
 - 使用 DB 针时,使针杆②上的横线 A 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 使用 DA 针时,使针杆②上的横线 C 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 旋梭位置的确定:
 - 使用 DB 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 B 对准针杆下轴套③的下端。
 - 使用 DA 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 D 对准针杆下轴套③的下端。
- 在上述状态下,使旋梭的勾线尖④对准机针⑤的中心,针与旋梭的间隙为 0.04-0.1mm,然后拧紧旋梭紧固螺钉⑥。

*** 注意:**

看脚距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

15. 杆高度的调节 (图 21)

15. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR (Fig.21)

- 旋松杆杆导架紧固螺钉①,调节杆杆高度与压脚角度。
- 调节后,拧紧紧固螺钉②。

1) Loosen set screw ①, and adjust the presser bar height and the angle of the presser foot.

2) After adjustment, securely tighten the set screw.

图 21 Fig.21

16. 挑线杆长度的调节 (图 22)

16. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE (Fig.22)

- 当缝制厚料时,应将右线钩①朝左方向 A 移动,以增大挑线量。
- 当缝制薄料时,应将右线钩①朝右方向 B 移动,以减小挑线量。
- 右线钩①上的横线 C 与螺钉中心一致时为标准位置。

1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.

2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.

3) When the marker line C on the thread guide ① is aligned with the center of the screw, it is standard.

图 22 Fig.22

17. 皮带带绕线器的装法 (图 23、图 24、图 25)

17. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER (Fig.23, Fig.24, Fig.25)

- 在装架程序:
 - 在板上钻四只木螺钉导孔 A、B、C、D。
 - 将穿壳支柱①装入机壳的螺孔内。
 - 将上轮罩壳②从后斜方装入,使上轮套进上轮罩壳②的孔内。
 - 将上轮罩壳②放置在导孔 C 上。
 - 用螺钉和帽圈③④,将上轮罩壳②固定在车上,此时的螺钉帽圈距控制控制螺钉⑤为 30kgfcm,螺钉⑤为 25kgfcm,脚架紧固螺母超过以上程度,也无效果。
 - 将上轮罩壳②向后方移动,在上轮罩壳②的橡胶部分碰到上轮罩壳③时,再转动 0.5-1mm,将其用木螺钉和帽圈固定。
 - 用木螺钉将绕线器⑥固定地导入 A 和 B 上。

19. 规格

19. SPECIFICATIONS

缝料	Model	Model	Model
缝速	最高每分钟 5500 针	最高每分钟 3500 针	最高每分钟 3000 针
线迹长度	5mm	5mm	7mm
压脚提升高度 (膝架)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)
机针	DB × 1#9-#18	DB × 1#18-#22	DB × 1#18-#23
润滑油	10 号白油		

18. 膝架高度的调节 (图 26、图 27)

18. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER (Fig.26, Fig.27)

- 用脚踩时的标准压脚高度是 10 毫米。
- 用脚踩时,将脚踩螺钉①可以调节压脚提升高度至 13 毫米。
- 当脚踩提升超过 10 毫米时,不能使处于最低位置的针杆②的底端与压脚③相碰。
- The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.
- You can adjust the presser foot lift up to 13 mm using knee lifter adjust screw ①.
- When you have adjusted the presser foot lift to over 10 mm, be sure that bottom end of needle bar ② in its lowest position does not hit presser foot ③.

图 26 Fig.26

图 27 Fig.27

19. 规格

19. SPECIFICATIONS

缝料	Model	Model	Model
缝速	最高每分钟 5500 针	最高每分钟 3500 针	最高每分钟 3000 针
线迹长度	5mm	5mm	7mm
压脚提升高度 (膝架)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)	10mm (标准) 13mm (最大)
机针	DB × 1#9-#18	DB × 1#18-#22	DB × 1#18-#23
润滑油	10 号白油		

12. 送料杆的调节 (图 18)

12. ADJUSTING THE FEED TIMING (Fig.18)

- 旋松送料杆偏心凸轮①上的定位螺钉②和③,将送料杆偏心凸轮①调到适当的位置,然后拧紧定位螺钉②。
- 在送料杆的情况下,当送料杆从针板面下降时,送料杆上端、针孔上端和针板上端面应齐平。
- 为了防止送料杆的磨损,要加快送料杆方向,可将送料杆偏心凸轮的箭头方向调整。
- 为了增大送料杆的密度,要减慢送料杆,可将送料杆偏心凸轮的箭头方向调整。

*** 注意:**

若送料杆偏心凸轮移动过多,则会引起断针。

1) Loosen two setscrews ② and ③ on feed eccentric cam ①, properly position the eccentric cam. Then tighten the setscrews.

2) To obtain the standard feed timing, when when the feed dog is dropping from throat plate, align the top of the feed dog with the top of the hole on the needle and the top of the throat plate.

3) To advance the feed timing in order to prevent uneven material feed, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow.

4) To delay the feed timing in order to increase stitch tightness, move the feed eccentric cam in the opposite direction from the arrow.

***If moving the feed eccentric cam to far, the needle will be break.**

图 18 Fig.18

14. 针与旋梭的关系 (图 20)

14. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP (Fig.20)

- 针与旋梭的关系由图 20 所示:
 - 转动上轮,使针杆位于最低点,再旋松针杆连接柱定位螺钉①。
 - 针杆高度的确定:
 - 使用 DB 针时,使针杆②上的横线 A 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 使用 DA 针时,使针杆②上的横线 C 对准针杆下轴套③的下端,然后旋紧针杆连接柱定位螺钉①。
 - 旋梭位置的确定:
 - 使用 DB 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 B 对准针杆下轴套③的下端。
 - 使用 DA 针时,旋松三只旋梭定位螺钉,并转动上轮,使针杆②上的横线 D 对准针杆下轴套③的下端。
- 在上述状态下,使旋梭的勾线尖④对准机针⑤的中心,针与旋梭的间隙为 0.04-0.1mm,然后拧紧旋梭紧固螺钉⑥。

*** 注意:**

看脚距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

• 针距大小,看脚距楔尖,看脚距大小,看脚距楔尖。

15. 杆高度的调节 (图 21)

15. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR (Fig.21)

- 旋松杆杆导架紧固螺钉①,调节杆杆高度与压脚角度。
- 调节后,拧紧紧固螺钉②。

1) Loosen set screw ①, and adjust the presser bar height and the angle of the presser foot.

2) After adjustment, securely tighten the set screw.

图 21 Fig.21

16. 挑线杆长度的调节 (图 22)

16. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE (Fig.22)

- 当缝制厚料时,应将右线钩①朝左方向 A 移动,以增大挑线量。
- 当缝制薄料时,应将右线钩①朝右方向 B 移动,以减小挑线量。
- 右线钩①上的横线 C 与螺钉中心一致时为标准位置。

1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.

2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.

3) When the marker line C on the thread guide ① is aligned with the center of the screw, it is standard.

图 22 Fig.22

