

# HIKARI® 富山

高端电脑包缝机开创者与领导者  
THE CREATOR AND LEADER OF HIGH-END COMPUTERIZED OVERLOCK MACHINE

## HT2-845

COMPUTERIZED DIRECT DRIVE  
LONG ARM LOCKSTITCH MACHINE

电脑直驱长臂平缝机

## 零件手册.使用说明书

PARTS BOOK & INSTRUCTION MANUAL BOOK

CE



通过 ISO9001:2008  
质量管理体系认证

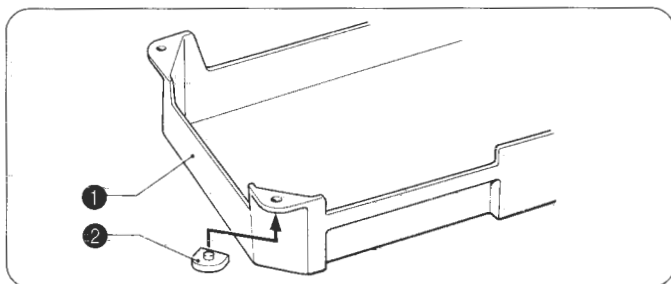
5.安装方法

# 5.安装方法

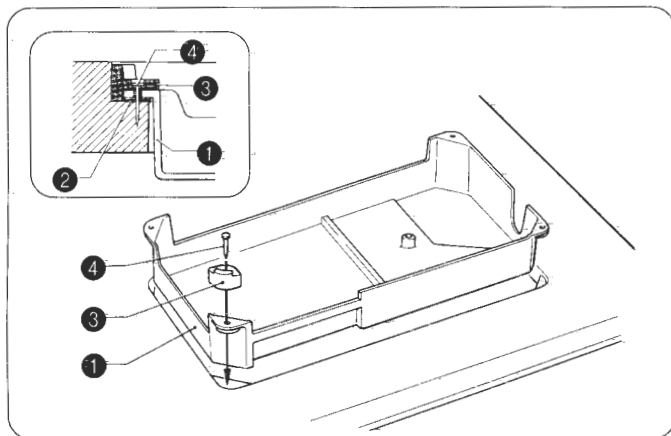
## ⚠ 注意

- ⊘ 请让受过培训的技术人员安装缝纫机。
- ⊘ 安装未完成前，请不要连接电源线。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。
- ⚠ 请委托购买商店或电气技术人员进行电气配线。
- ⚠ 请接地线。  
接驳地线不可靠是造成触电或误动作的原因。
- ⚠ 缝纫机的重量超过46kg，安装工作必须由两人以上来完成。
- ⚠ 请在机头上安装皮带罩。

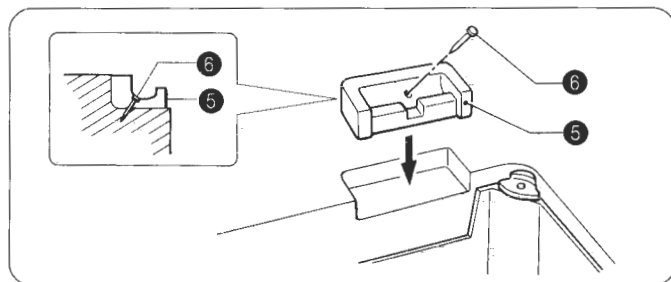
### 5-1.安装油盘



1.把四个油盘防震垫②与油盘①四角的孔对准，从下方嵌入。

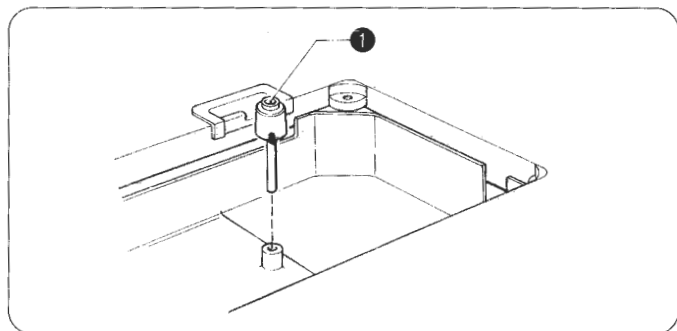


2.将油盘①嵌入台板的槽中，确保四角对准。  
3.将四个机头防震垫块③放入油盘①的四角，然后用四个螺钉④将其固定。

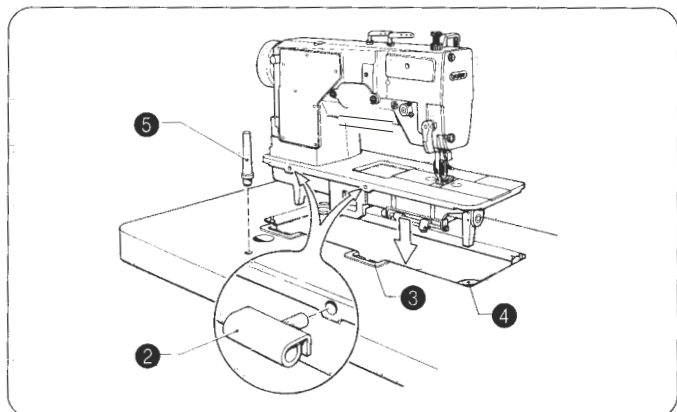


4.将两个机壳铰链套⑤嵌入台板的止动销，并用两个螺钉⑥将其固定。

## 5-2. 安装机头



1. 插入膝控提升顶杆①。



2. 将两个铰链②插入底板的孔中。

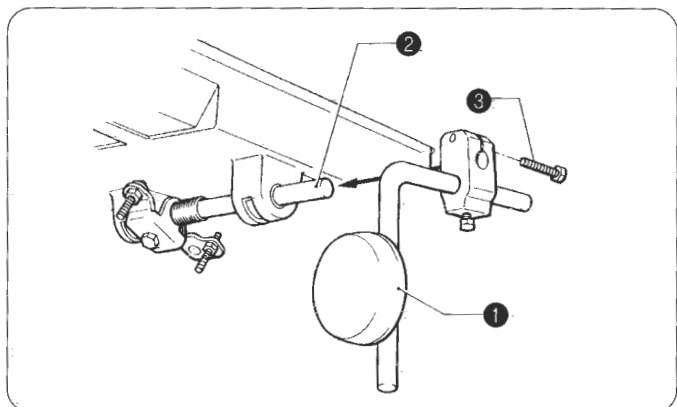
3. 将铰链②放到台板上的机壳铰链套③上，然后将机头放到油盘角上的机头防震垫块④上。

4. 将机头撑杆⑤敲入台板中。

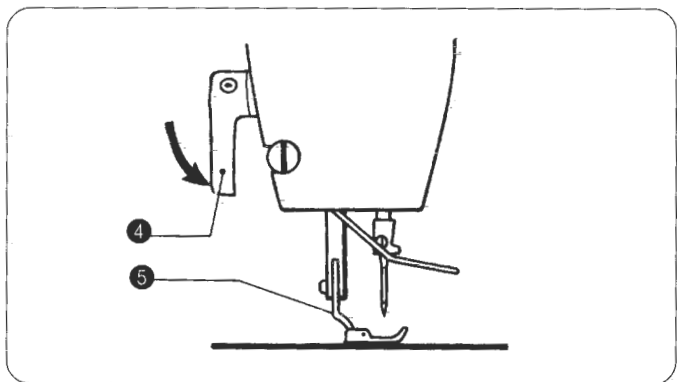
注意：请将机头撑杆完全敲入台板中。

如果机头撑杆未完全插入，放倒机头时稳定性差。

## 5-3. 安装膝控组件



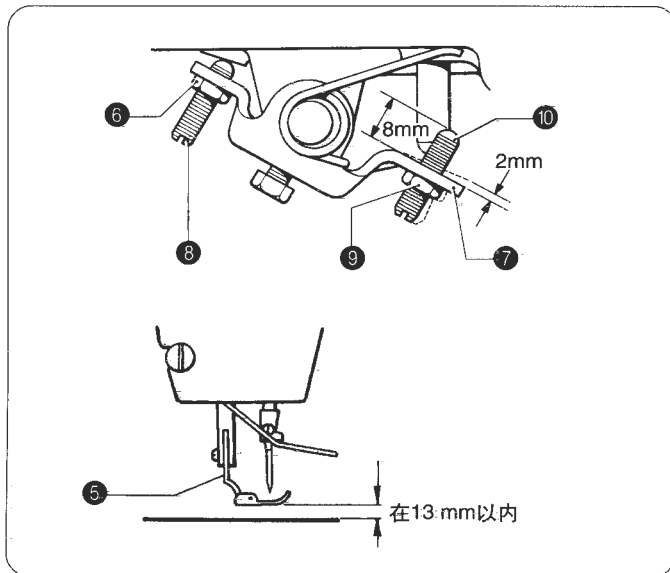
1. 将膝控组件①装入油盘上的膝控提升连杆②，然后用螺钉③紧固。



2. 调节膝控限位架。

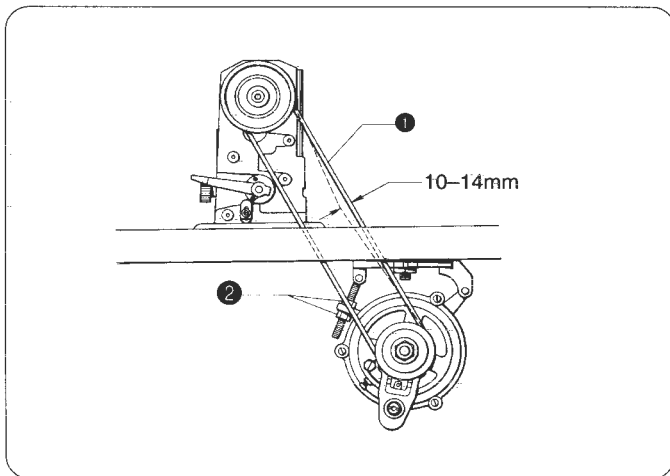
1) 用抬压脚扳手④放下压脚⑤。

## 5. 安装方法



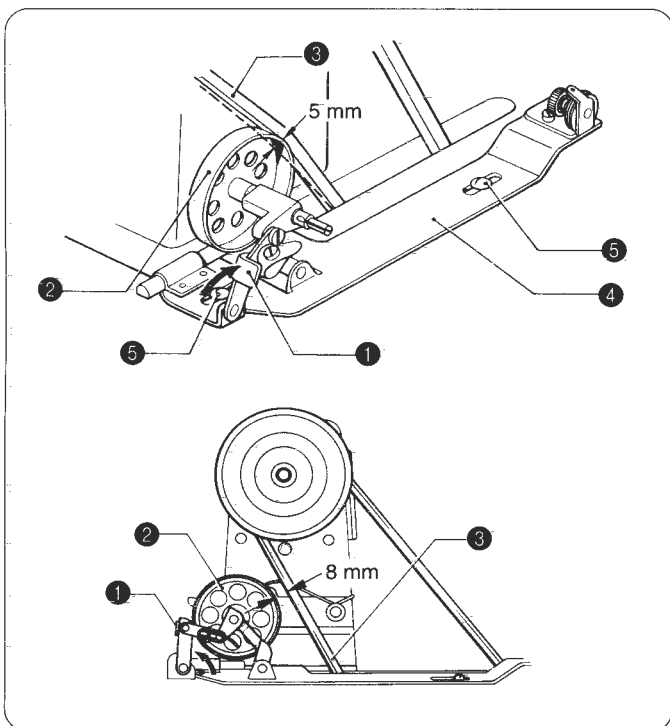
- 2) 旋松螺母⑥。
- 3) 用手轻压膝控碰块①，使膝控限位架⑦的动量达到2mm左右，然后转动紧固螺钉⑧进行调节。
- 4) 旋紧螺母⑥。
- 5) 旋松螺母⑨。
- 6) 旋入螺钉⑩，直到螺钉⑩底端和膝控限位架⑦之间相距约8mm。
- 7) 在膝控碰块①完全压下时，使压脚⑤在针板13mm距离内达到理想的位置，然后转动调节螺钉⑩进行调节。
- 8) 调节完成后，旋紧螺母⑨。

### 5-4. 安装皮带



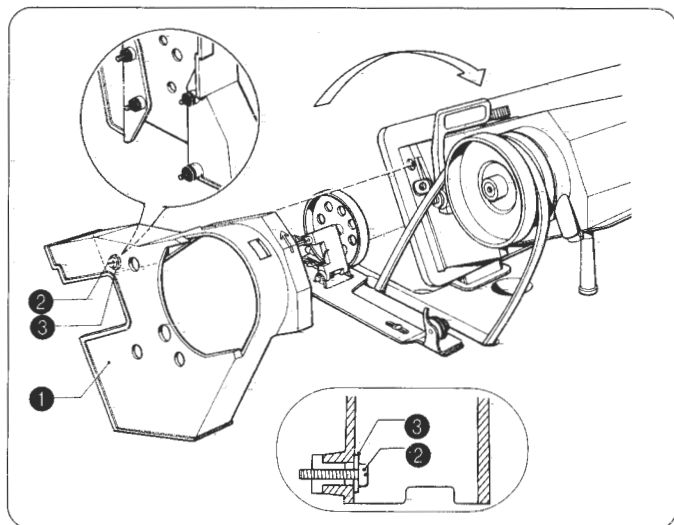
1. 将机头放倒，将皮带①挂至马达皮带轮和缝纫机皮带轮上。
2. 旋动两个螺母②，调节至当用5N的力压在皮带中点上时，V型皮带①下凹10-14mm。

### 5-5. 安装绕线器

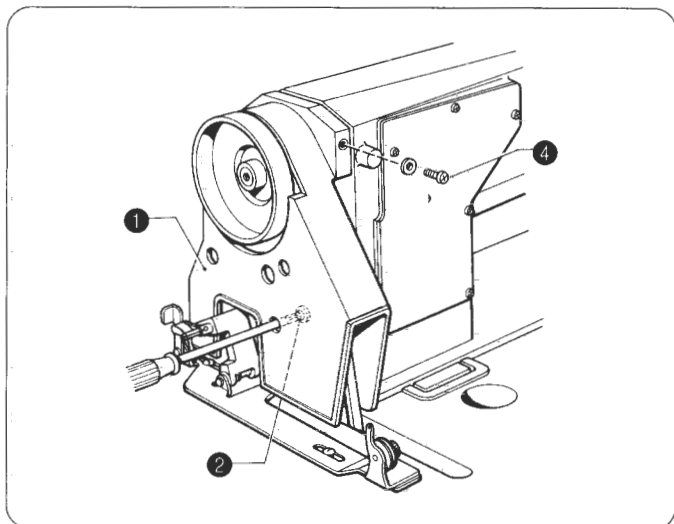


1. 将梭心压臂①完全压下。
2. 用绕线轮②将皮带③压住约5mm，使绕线器④与台板的皮带孔平行。
3. 用两个螺钉⑤将绕线器④紧固在台板上。
4. 将梭心压臂①朝身边扳回，检查绕线轮②和皮带③之间的空隙是否为8mm左右。

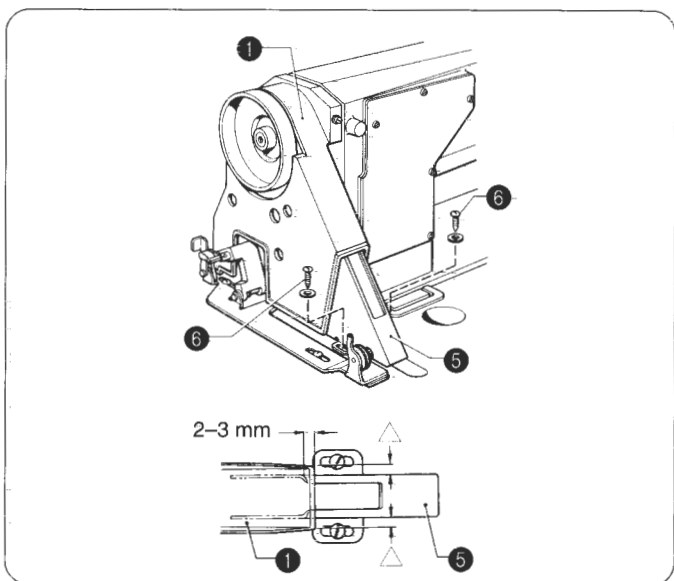
## 5-6. 安装皮带罩



1. 放倒机头。
2. 将螺钉②和平垫圈③附于皮带罩U①内侧的机壳铰链套上（在四处）。
3. 将皮带罩U①装上皮带轮，然后将机头恢复至原来的位置。

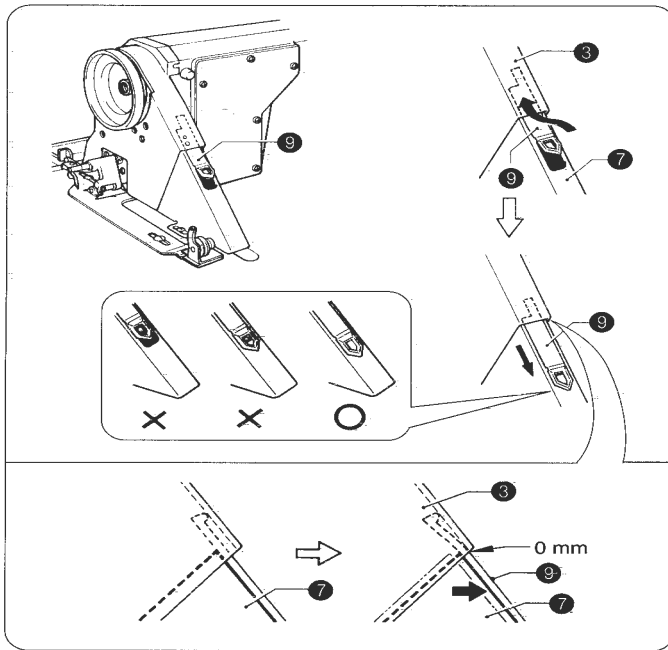


4. 将第二步中的四个螺钉②旋紧，并旋紧螺钉④紧固皮带罩U①。



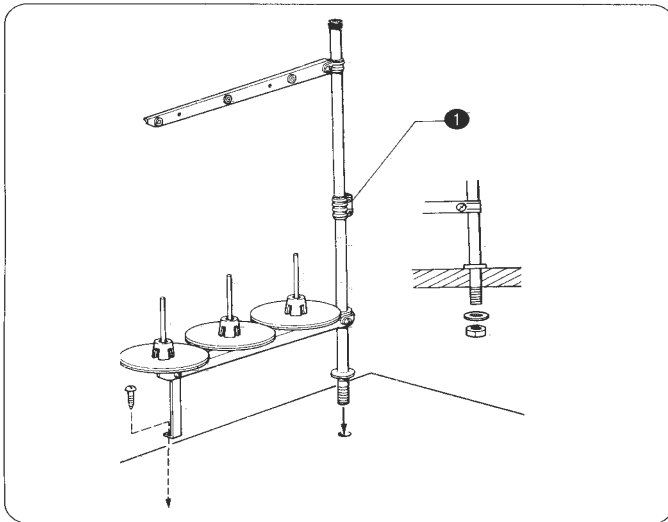
5. 将皮带罩D⑤插入皮带罩U①，之间有2-3mm的重叠，然后暂时用两个螺钉⑥紧固皮带罩。

## 5. 安装方法



6. 将皮带罩D⑤的盖⑦插入皮带罩U①和皮带罩D⑤之间，然后将其放入皮带罩D⑤的槽中。
7. 使盖⑦向下完全滑入皮带罩D⑤的槽中。
8. 将皮带罩D⑤向面前拉出，直到皮带罩U①与皮带罩D⑤的盖⑦之间无间隙存在。
9. 旋紧两个螺钉⑥。（参见第5步）

### 5-7. 安装线架



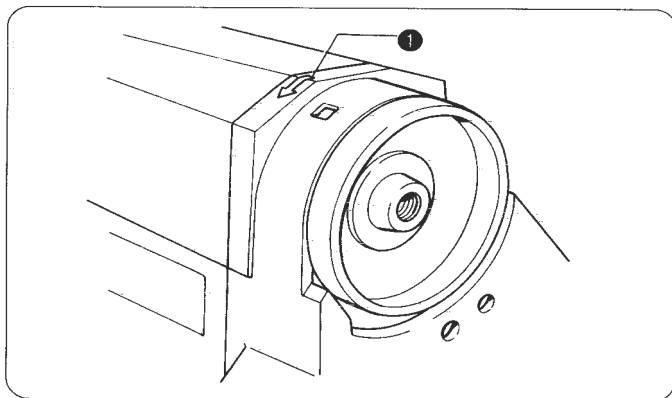
按线架使用说明书组装好线架①，将线架①安装在台板右远角。

### 5-8. 检查皮带轮的转动方向

#### ⚠ 注意





缝纫过程中，请不要触碰运动部件或者将物体靠在运动部件上。否则，容易造成人员受伤和缝纫机损坏。



1. 将电源插头插进插座，然后打开电源开关。
  2. 轻踏踏板，检查确认皮带轮是否按箭头①所示方向转动。
- \* 若按相反方向转动，须按马达说明书的指示改变皮带轮转动方向。

## 5-9. 加油方法

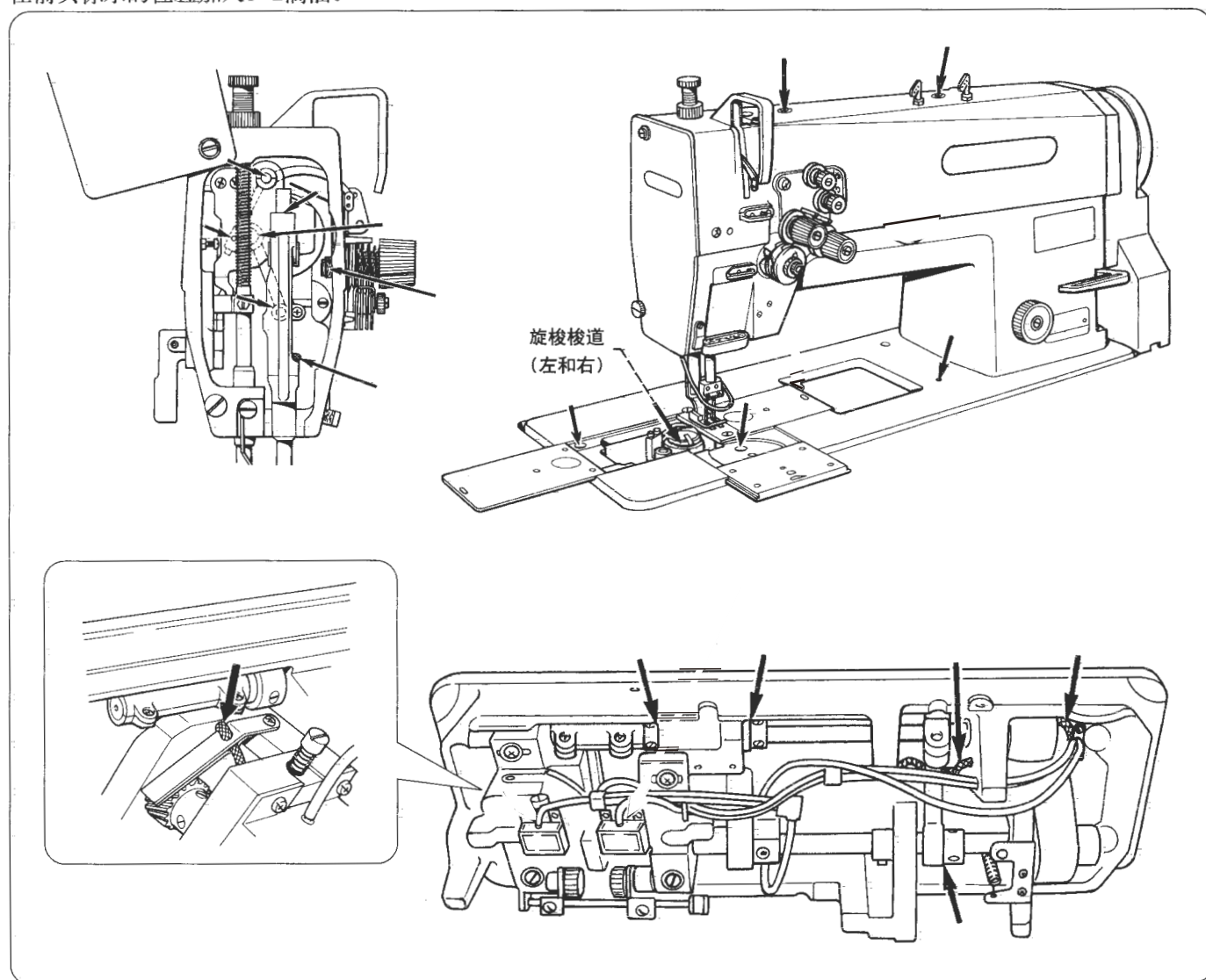
 **注意**

-  在加油未完成前，请勿插上电源。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。
-  使用润滑油时，请戴好保护眼镜和保护手套，防止眼睛、皮肤上沾上润滑油，这是引起炎症的原因。  
另外，润滑油不能饮用，否则会引起腹泻、呕吐等。  
请放置在小孩够不到的地方。

- 必须经常润滑缝纫机，第一次使用缝纫机或长时间未使用缝纫机时，要补充机油。
- 请使用公司指定的缝纫机润滑油（00号白油）。

**■ 加油方法**

在箭头标示的位置加入1-2滴油。





## 6.缝纫前的准备

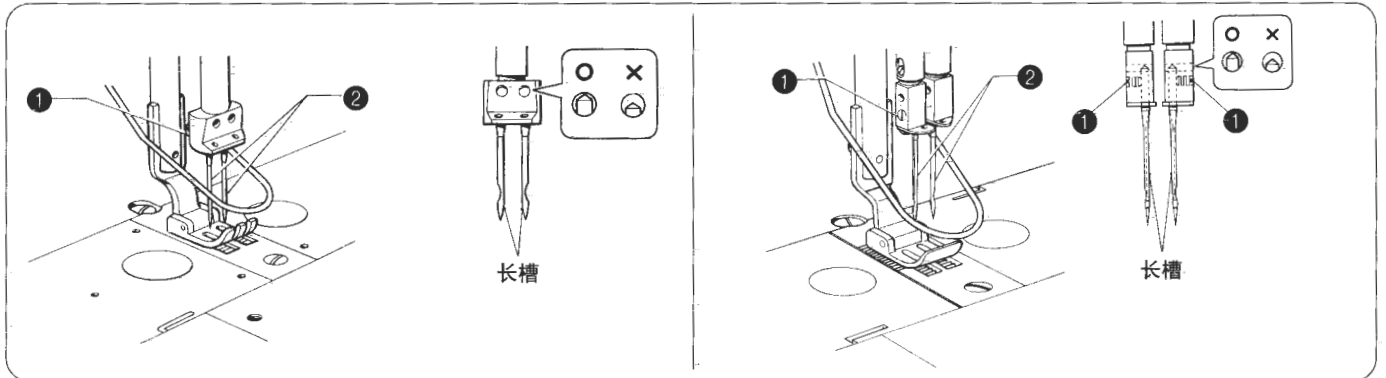
### 6-1.机针的安装

#### ⚠ 注意



安装机针前请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。

如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。



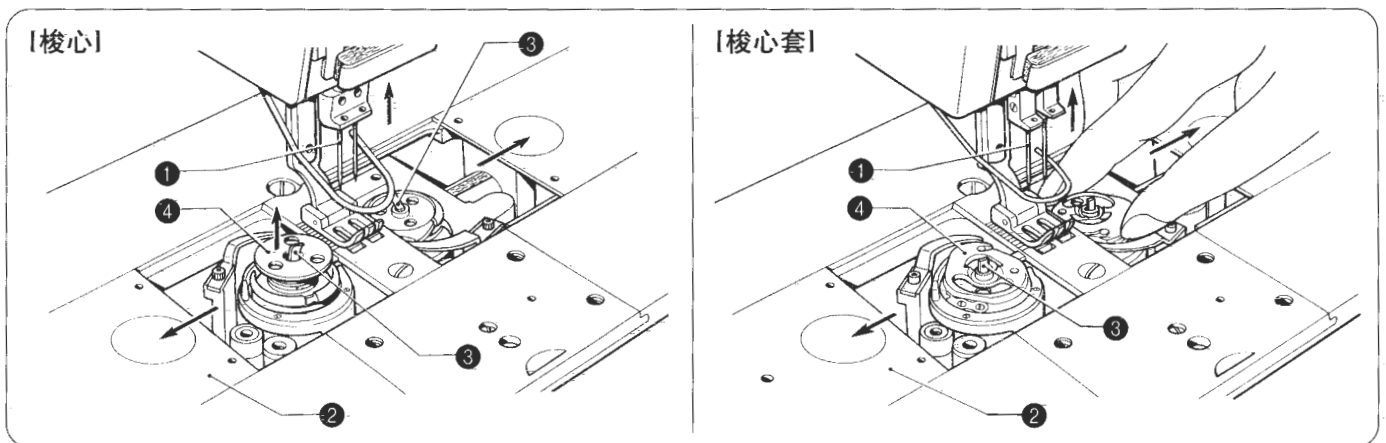
- 1.转动皮带轮使针杆升到最高位。
- 2.旋松螺钉①，使机针②上的长槽面朝前，笔直插入机针，然后旋紧螺钉①。

### 6-2.梭心或梭心套的拆卸

#### ⚠ 注意



拆卸梭心或梭心套前请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。



- [梭心]
- 1.提起机针①使之位于最高处，左右移动推板②以打开它。
  - 2.向上提提钮③，取出梭心④。

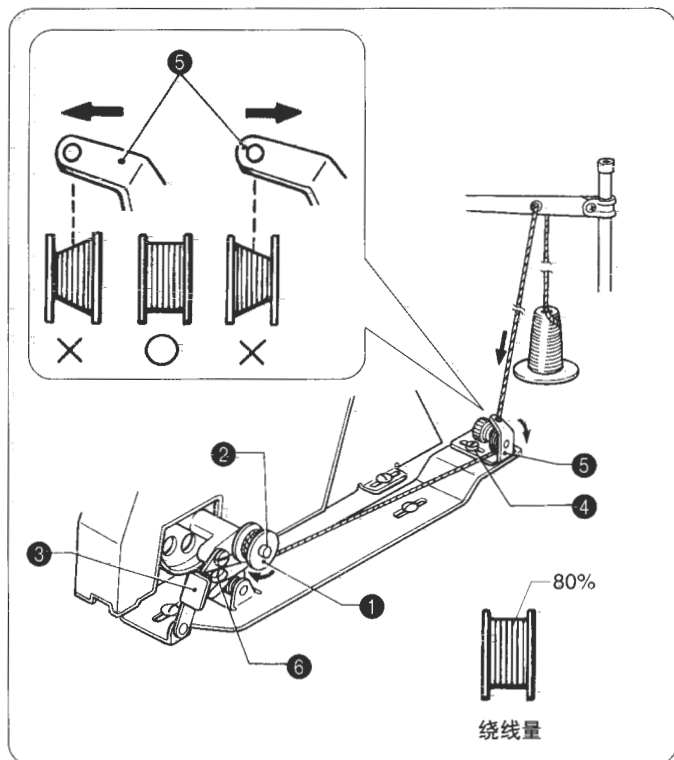
- [梭心套]
- 1.提起机针①使之位于最高处，左右移动推板②以打开它。
  - 2.向上提提钮③，提着梭心套④的边角取出梭心套④。



## 6-3. 底线的绕法

**注意**

在绕线的过程中，请勿触碰运动部件或者将物体靠在运动部件上。否则，容易造成人员受伤或缝纫机损坏。



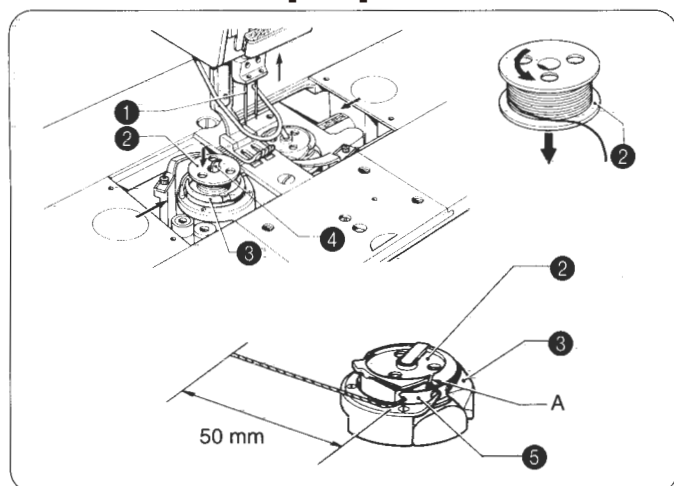
1. 打开电源开关。
  2. 将梭心①套于绕线轴曲柄②上。
  3. 按箭头所示方向，将线在梭心①上绕几圈。
  4. 推下梭心压臂③。
  5. 用抬压脚调节杆提起压脚。
  6. 踏下踏板，底线就开始绕线。
  7. 绕线完后，梭心压臂③将自动回复原位。
- \* 若线无法均匀绕上，旋松螺钉④，向线量少的一边移动导线座⑤。
- \* 旋转调节螺钉⑥调整绕线量。
- 增加绕线量：旋紧螺钉。
  - 减少绕线量：旋松螺钉。
- 注意：绕线器上的绕线量应为绕线器最大容量的80%。

## 6-4. 梭心或梭心套的安装

**注意**

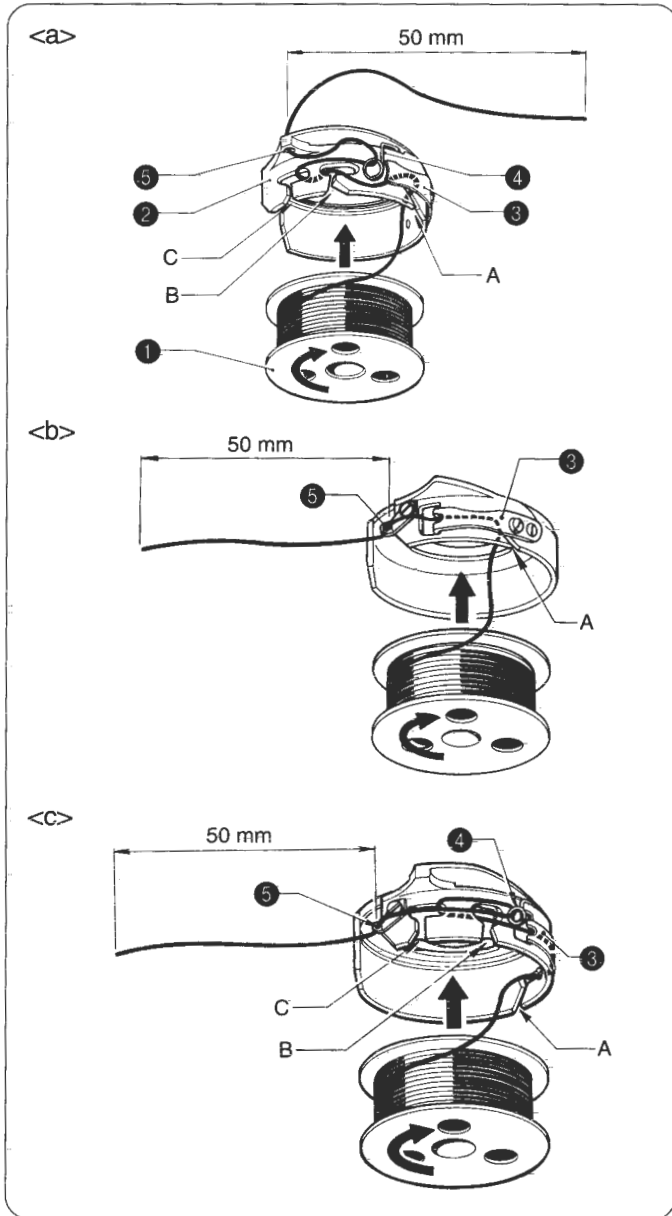
安装梭心或梭心套前请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

## 6-4-1. 梭心的安装[842]

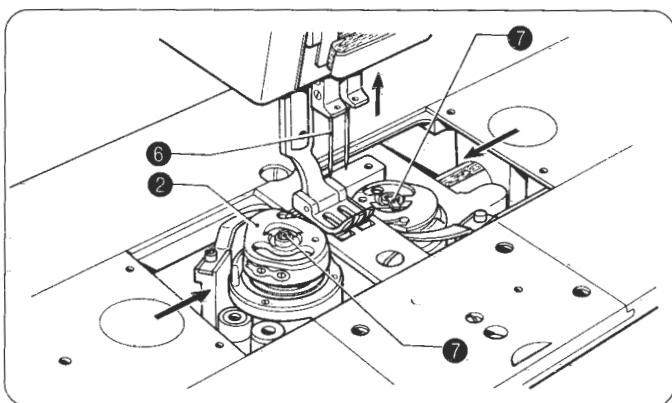


1. 转动皮带轮提起机针①，使之位于最高处。
2. 把梭心②插入旋梭③，使绕线方向如图所示。
3. 将提钮④回复原位。
4. 转动皮带轮以旋转旋梭③，直至看见夹线弹簧⑤。
5. 将线穿入旋梭上的槽A，然后再在夹线弹簧⑤的下方穿入。
6. 把线头拉出约50mm。
7. 关闭推板。

### 6-4-2. 梭心套的安装[845]



1. 把梭心①插入梭心套②，绕线方向如图所示。
2. 根据所使用的梭心套的形状从以下方法中选择一种穿线。
  - 1) 将线穿入槽①，钩在夹线弹簧③下方。
  - 2) 将线穿入槽②和③，再穿过防松线弹簧④。
  - 3) 将线穿入线孔⑤，线头拉出约50mm。



3. 转动皮带轮提起机针⑥，使之位于最高处。
4. 将梭心套②插入旋梭。
5. 推下旋梭台上的提钮⑦。
6. 关闭推板。

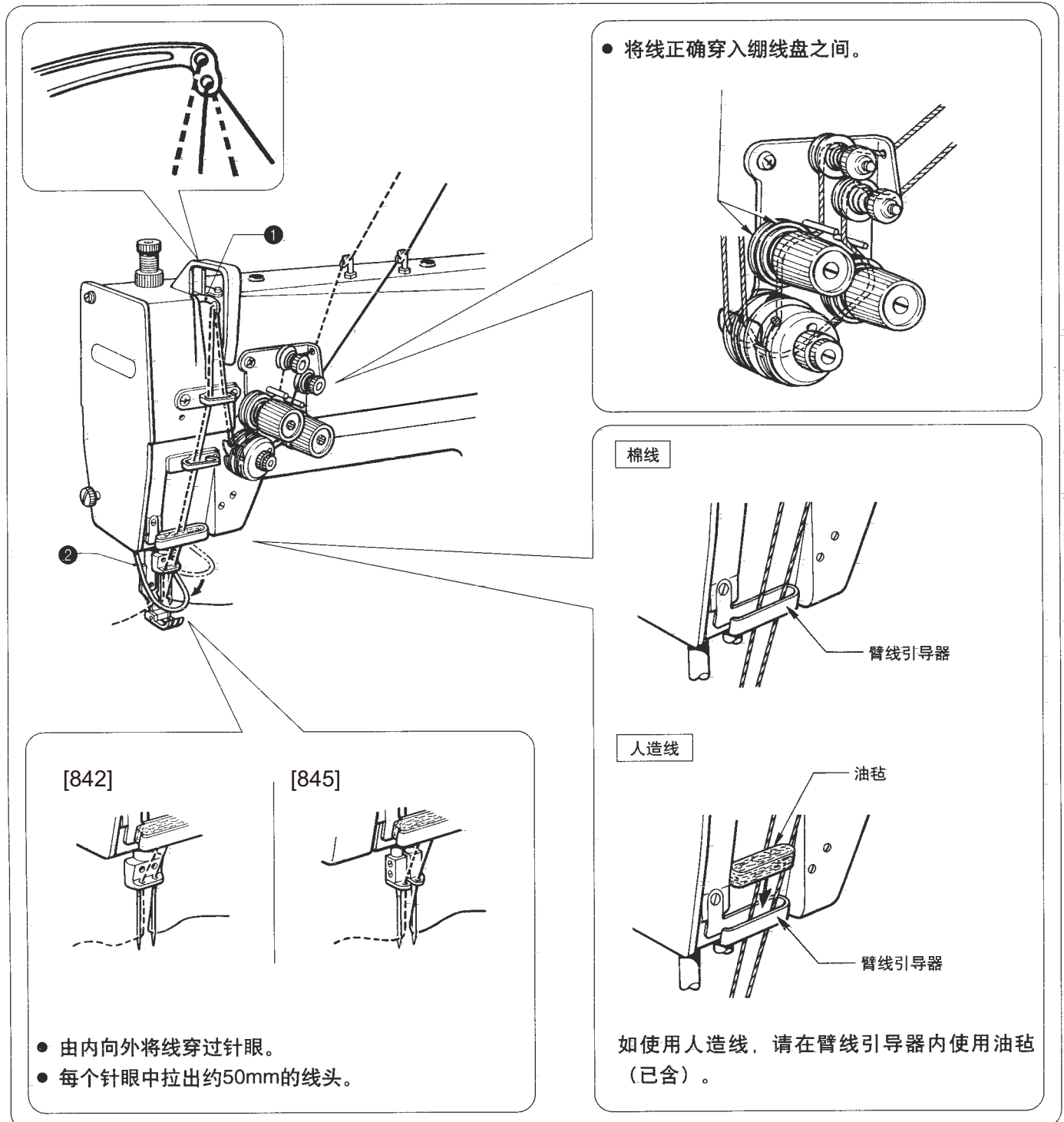
## 6-5. 面线的穿法

 **注意**


穿面线前请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后再进行操作。

如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

- 转动皮带轮，穿线前提起挑线杆①。这样便于穿线，并防止缝纫开始时的脱线。
- 先穿左边的线。
- 护指器②的位置可调节。确保穿线完成后放下护指器。

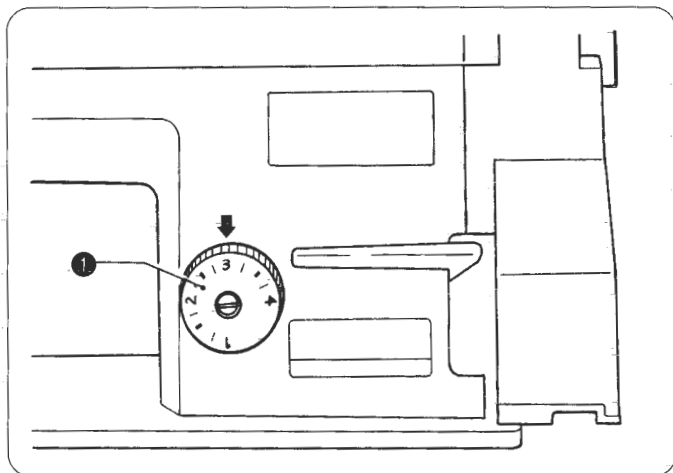


## 6-6.针距调整

### ⚠ 注意



调节针距前请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。



顺时针或逆时针转动针距标盘①，使所需的针距位于标盘的最上方。

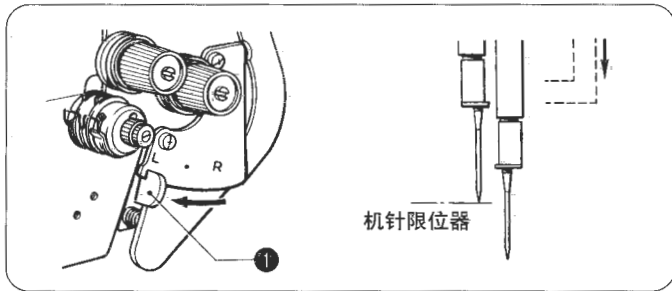
\* 数字越大，针距越长。

## 6-7.边角缝纫的方法[845]

注意:若使用此缝纫机代替单针缝纫机,请拆下不使用的针。在这种情况下,请勿使用下述步骤来阻止不使用的针杆的移动,否则会损坏机器。

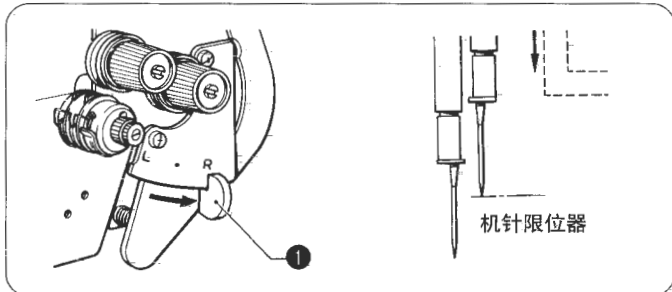
### 6-7-1.停止针杆(右和左)

- 机针插入布料并停止移动后,启动限位杆。
- 其中一针杆被停止时,缝纫速度请勿超过1000 rpm。



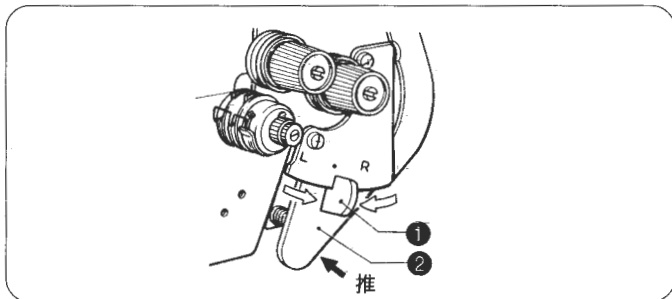
#### ■ 停止左针杆的操作:

把限位杆①移至“L”处。



#### ■ 停止右针杆的操作:

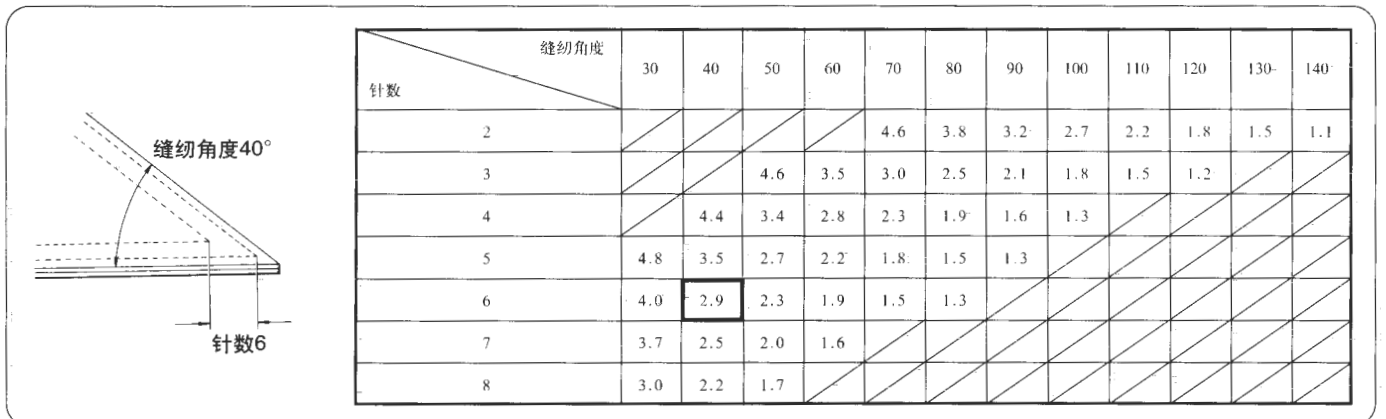
把限位杆①移至“R”处。



#### ■ 恢复双针缝纫:

按下推动杆②,限位杆①会自动恢复原位。

### 6-7-2.针数:快速参照指南



#### ■ 对于1/4"针幅:

根据上图决定针幅以进行美观的边角缝纫。  
外针的针数根据缝纫角度和针幅的变化而变化。

#### [例]

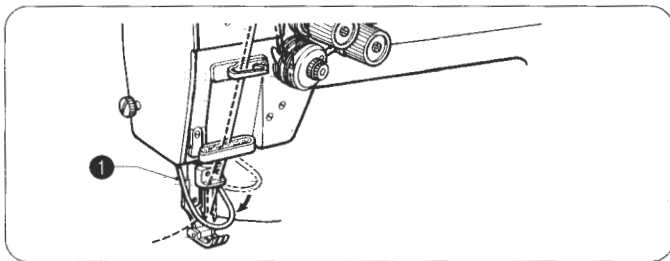
缝纫角度40°和针幅2.9mm时,针数为6。

## 7.缝纫

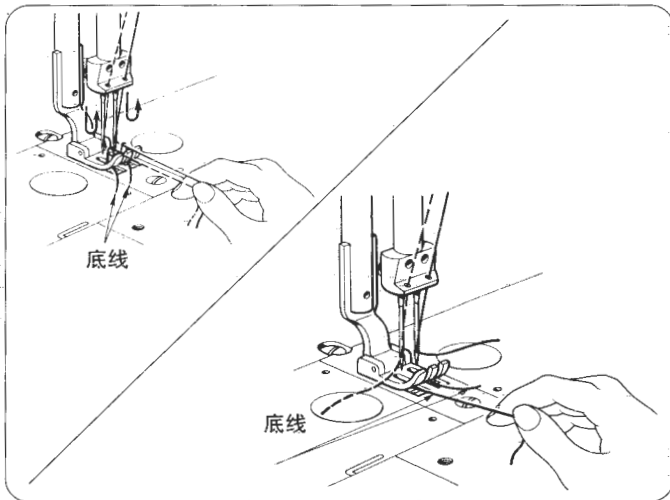
### ⚠ 注意

- ⚠ 为了安全起见，请安装保护装置。如果未安装这些保护装置就进行使用容易造成人员受伤。
- ⚠ 发生以下情况时请切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。
  - 穿线
  - 更换机针和梭心
  - 缝纫机未使用，人离开缝纫机时
- ⚠ 缝纫过程中，请不要触碰运动部件或者将物体靠在运动部件上。否则，容易造成人员受伤和缝纫机损坏。

### 7-1. 缝纫

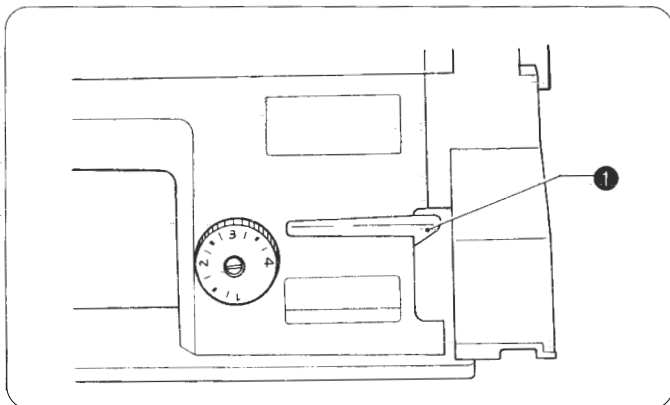


1. 放低护指器①。



2. 当用手指拿住两根面线时，用手向自身方向转动皮带轮，直至底线进入送布牙。
3. 向自身方向拉底线，并确保平滑拉出。
4. 打开电源。
5. 踏下踏板开始缝纫。

### 7-2. 回针



当推动倒缝扳手①时，送布方向将相反，当其恢复原位时，送布方向恢复正常。



## 8.夹线

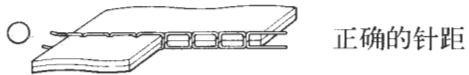
### 8-1.夹线的调节

#### ⚠ 注意

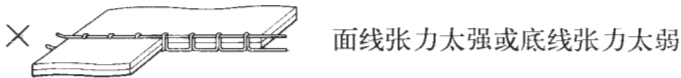


调节底线张力前请切断电源。

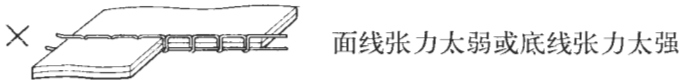
即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。



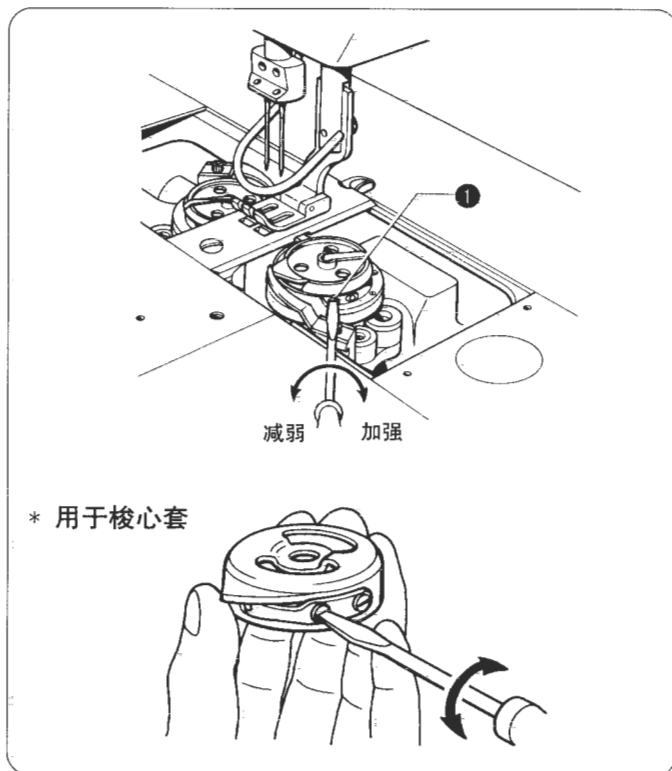
正确的针距



面线张力太强或底线张力太弱

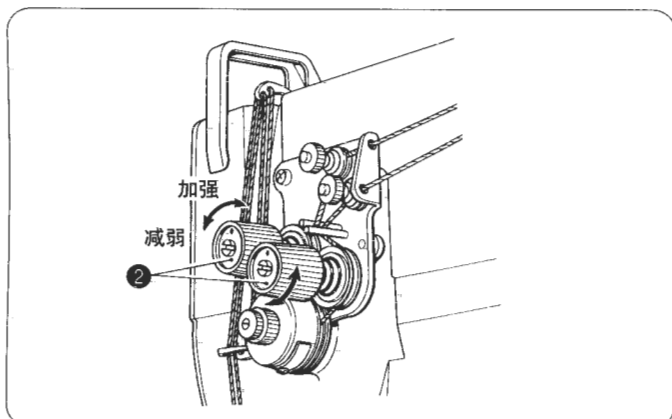


面线张力太弱或底线张力太强



#### ■底线的张力

底线的张力随着布料和线的种类的变化而变化，张力可通过底线张力调节螺钉①进行调节。



#### ■面线的张力

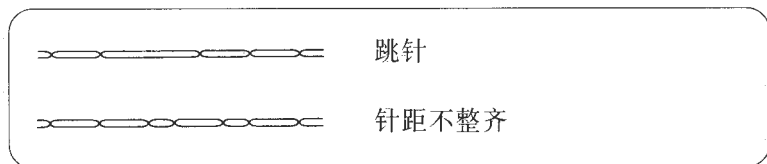
底线张力调节好后调节面线张力，以得到平均，整齐的线迹。

- 1.放下压脚。
- 2.旋转压线螺母②进行调节。



## 8-2.压脚压力的调节

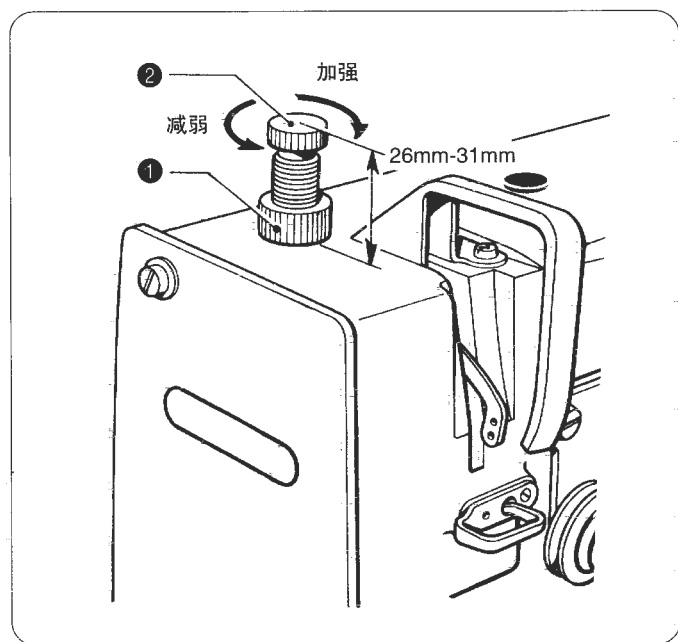
正确的针距



→ ● 加强压脚压力。



→ ● 减弱压脚压力。



请将压脚压力尽可能减小至布料不滑落的强度。

1. 旋松调压锁紧螺母 ①。
2. 旋松调节螺钉 ② 以调节压脚压力。
3. 旋紧调压锁紧螺母 ①。

应用	压脚压力	调节螺钉高度
用于中厚料	39.2 N	28 mm
用于厚料	49 N	26 mm

## 9.清洁

- 为了保持缝纫机的性能，而且能长久使用，请按以下操作每天清洁缝纫机。  
另外，缝纫机如果长时间未使用，请在再次使用前进行以下清洁程序。

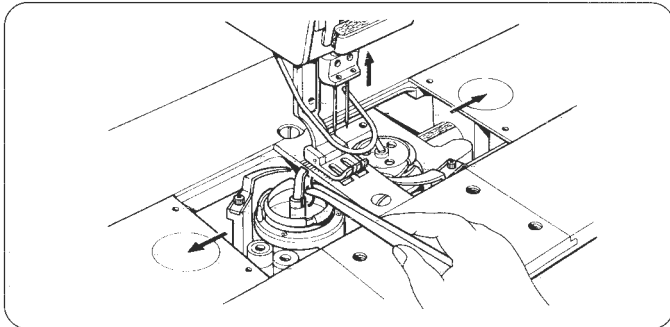
### ⚠ 注意



清洁前请先切断电源。即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

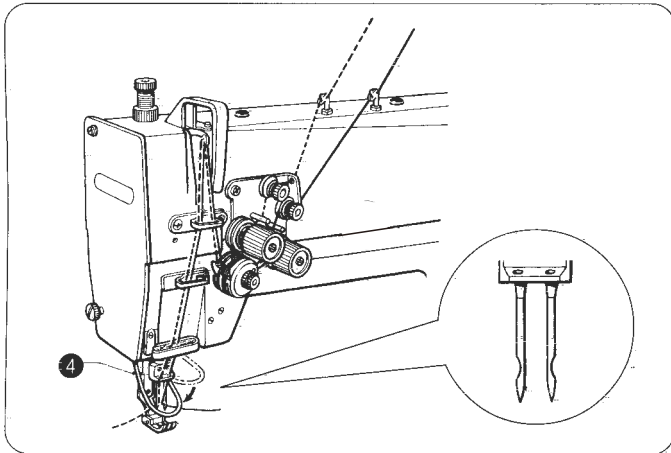


使用润滑油时，请戴好保护眼镜和保护手套，防止眼睛、皮肤沾上润滑油，这是引起炎症的原因。另外，润滑油不能饮用。否则会引起腹泻、呕吐等。  
请放置在小孩子够不到的地方。



#### ■清洁旋梭

1. 转动皮带轮，将机针上升到最高的位置。
2. 打开左右的推板。
3. 卸下梭心或梭心套。
4. 清除旋梭内部的线头。
5. 装上梭心或梭心套。



#### ■检查

1. 检查面线是否已经正确穿入（参见第16页）。
2. 检查机针末端是否破损。  
\* 如果机针破损，请更换机针。
3. 降低护指器④的高度。
4. 进行测试缝纫。

## 10.标准调整

### ⚠ 注意

⊘ 缝纫机的保全、检查请由受过培训的技术人员进行。

❗ 与电气有关的保全、检查请委托购买商店或电气专业技术人员进行。

❗ 取下的安全保护装置，再次安装时请务必安装于原位，并检查其是否正常的发挥作用。



发生以下情况时，请切断电源，拔掉电源插头。否则如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

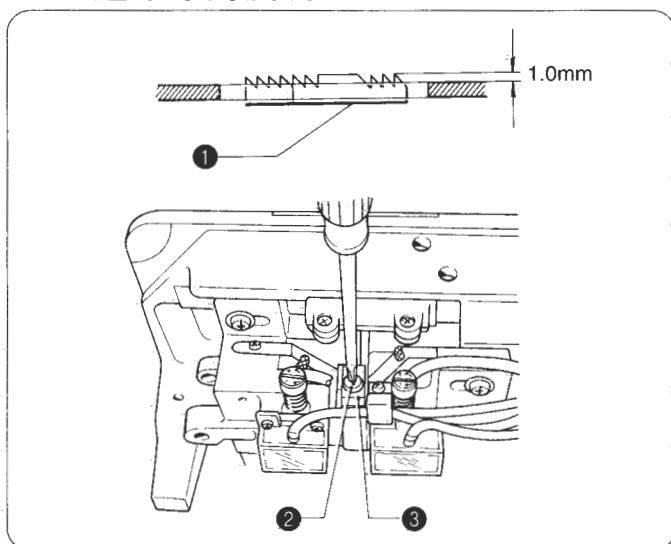
即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。

- 当进行检查、调整和维护时
- 当更换旋梭等易耗损的部件时



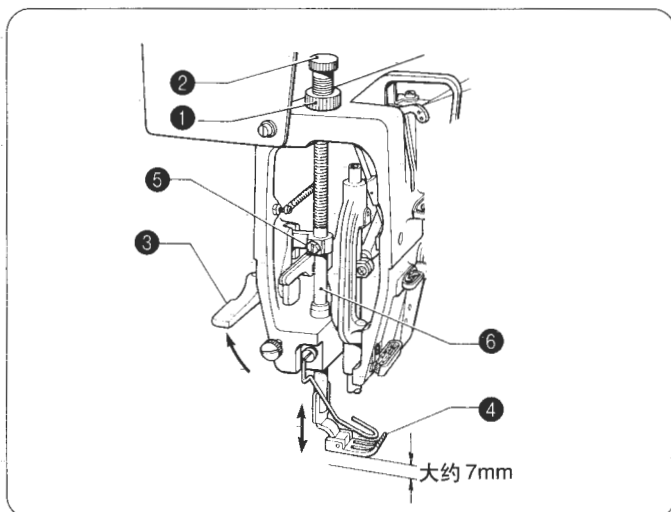
在必须接上电源进行调整的情况下，请一定要非常注意安全。

## 10-1.送布牙高度调整



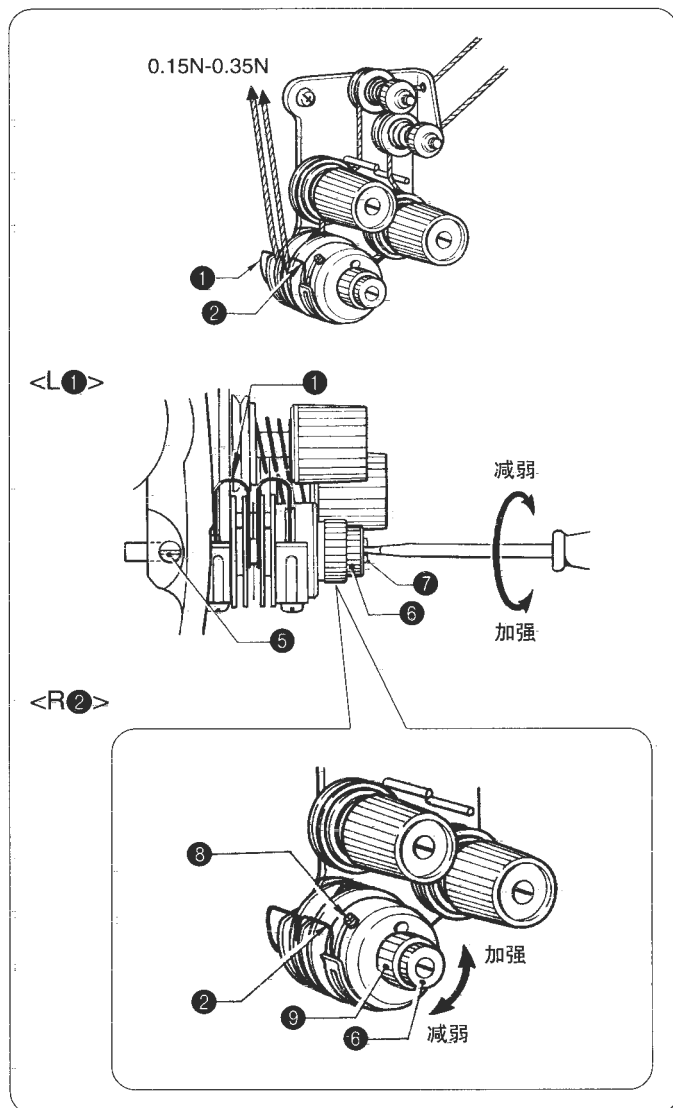
1. 转动皮带轮,直到将送布牙 ① 上升至最高位置。
2. 放倒机头。
3. 旋松螺钉 ② 并上下调节送布牙托架 ③, 以使送布牙 ① 高出针板 1.0mm。
4. 旋紧螺钉 ②。

## 10-2.压脚高度调整



1. 旋松螺母 ①, 然后旋松压脚调节螺钉 ②。
2. 打开面板。
3. 用抬压脚提升杆 ③ 抬高压脚 ④。
4. 旋松螺钉 ⑤, 然后上下移动针杆 ⑥ 将压脚 ④ 调节至高出针板大约 7mm。  
注意: 不要旋转针杆 ⑥。
5. 旋紧螺钉 ⑤。
6. 用压脚调节螺钉 ② 调整压脚压力, 然后旋紧螺母 ①。(参见第 21 页)

## 10-3.挑线簧调整



## ■挑线簧强度

左挑线簧①和右挑线簧②的标准强度都是0.15N-0.35N。

<左挑线簧①>

1. 打开面板。
2. 旋松螺钉⑤。
3. 旋松旋钮⑥，然后旋转夹线螺钉⑦调节张力。
4. 旋紧螺钉⑤，然后旋紧旋钮⑥。

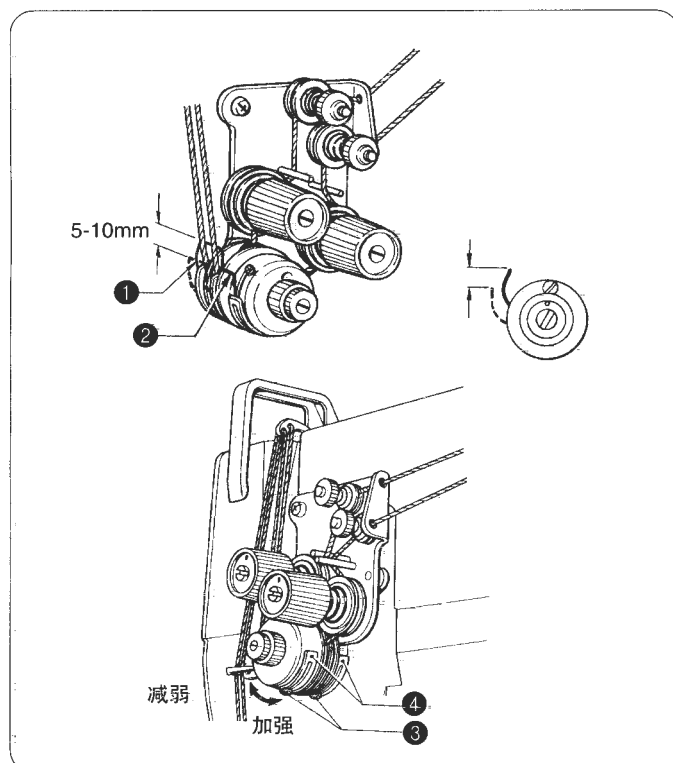
<右挑线簧②>

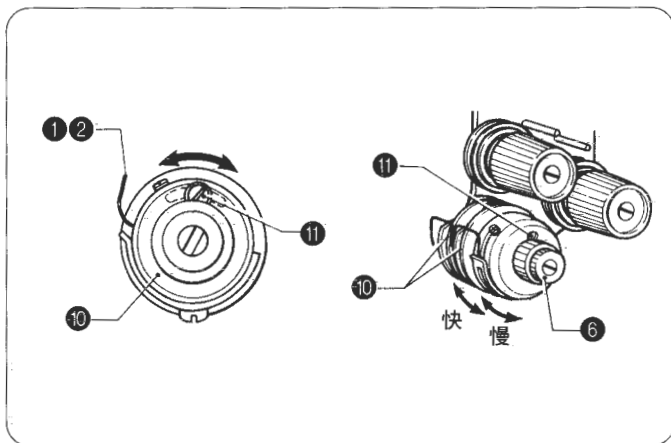
1. 旋松固定螺钉⑧。
2. 旋松旋钮⑥，然后旋转调节旋钮⑨调节张力。
3. 旋紧螺钉⑧，然后旋紧旋钮⑥。

## ■挑线簧的运行范围

左挑线簧①和右挑线簧②的标准运行范围都是5-10mm。

1. 旋松左右的螺钉③，然后旋转左右挑线簧的止动器④调节运行范围。
2. 旋紧螺钉③。





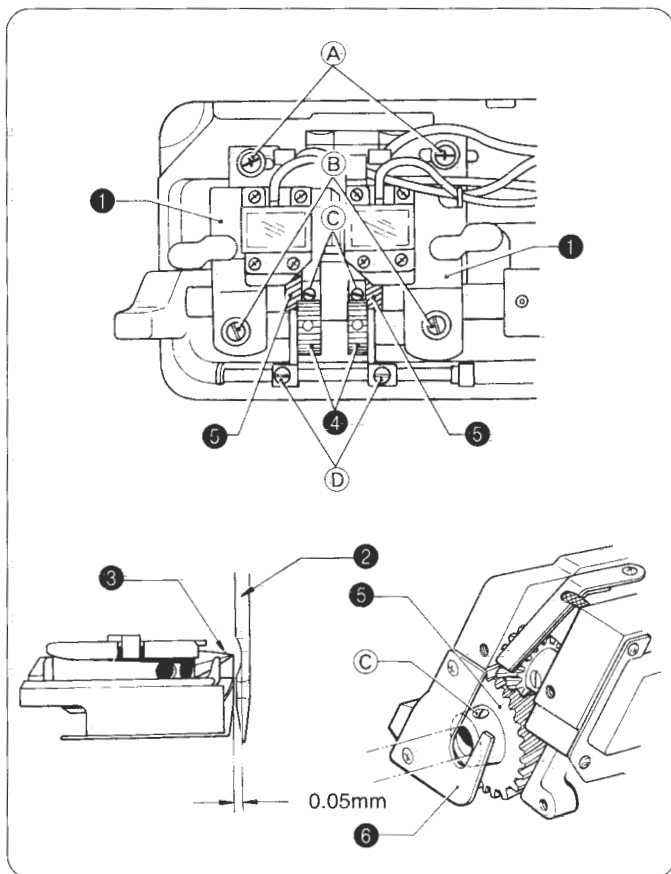
挑线簧运行同步

左挑线簧 ① 和右挑线簧 ② 同步运行的标准位置是在挑线簧引导器 ⑩ 运行范围的中间位置。

1. 旋松螺钉 ⑪。
2. 旋松旋钮 ⑥，然后旋转左右挑线簧引导器 ⑩ 以调节张力。
3. 旋紧螺钉 ⑪，然后旋紧旋钮 ⑥。

10-4.机针与旋梭的同步调整

10-4-1.机针与旋梭尖的间隙

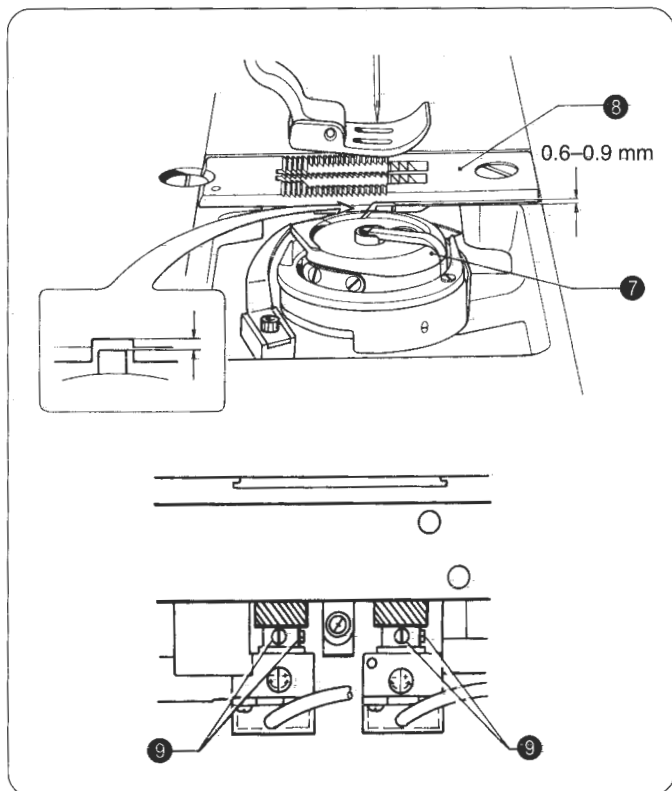


1. 放倒机头。
2. 旋松螺钉 A, B, C 和 D。
3. 将旋梭底板 ① 移到左边或右边以使机针 ② 和旋梭尖 ③ 的间距为 1-3mm。
4. 旋紧螺钉 D，然后转动调节螺钉 ④ 将机针 ② 和旋梭尖 ③ 的间距调节为 0.05mm。
5. 调节完毕后，牢固的旋紧螺钉 A, B 和 C。

注意：旋紧螺钉 C，以使下轴传动装置 ⑤ 轻轻的与过线板 ⑥ 接触。

另外，旋紧螺钉 C 时不要过度。

## 10-4-2. 旋梭与针板的间隙

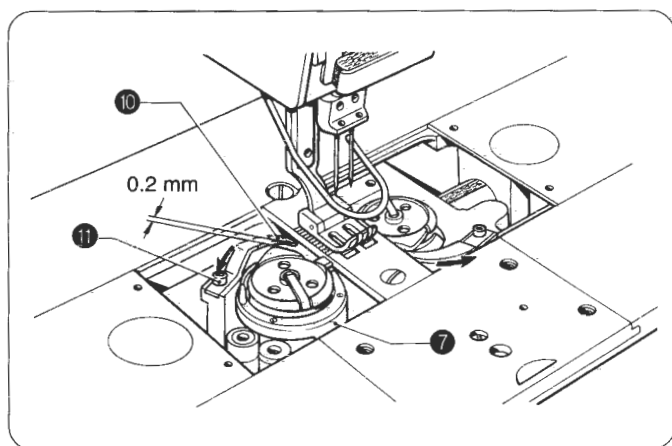


1. 移开推板。
2. 放倒机头。
3. 旋松固定螺钉⑨，上下移动旋梭⑦，将旋梭⑦与针板⑧的间隙调节至0.6-0.9mm。

注意：固定螺钉⑨被旋松时，不要转动旋梭，否则将改变机针与旋梭间的同步。

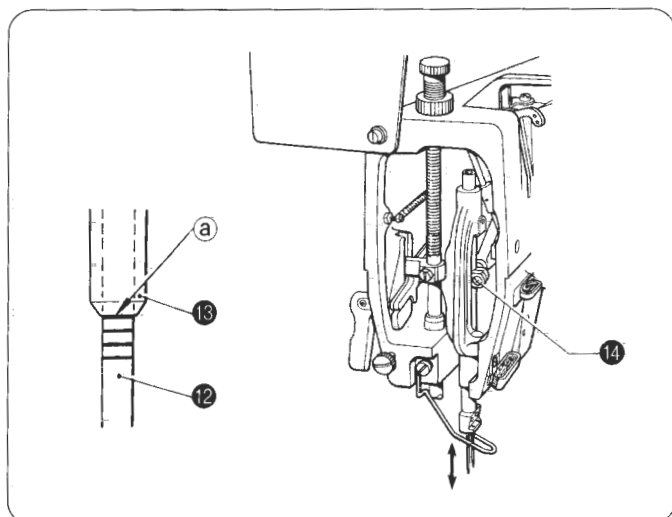
4. 旋紧固定螺钉⑨。

## 10-4-3. 旋梭与分线勾的间隙



1. 旋松固定螺钉⑪，将分线勾⑩拖至箭头所指的方向，再左右移动分线勾⑩将旋梭⑦与分线勾⑩的间隙调节至0.2mm。
2. 旋紧固定螺钉⑪。

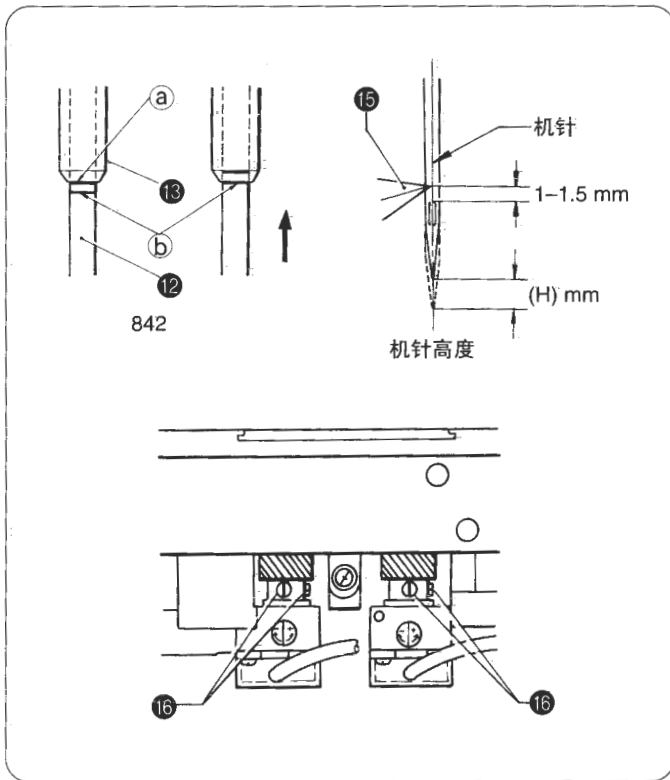
## 10-4-4. 针杆高度及上升量



[842]

## ■针杆高度

1. 将针距设置为最小状态。
2. 打开面板。
3. 转动机器皮带轮，将针杆⑫下降到最低位置。  
针杆⑫顶部的参照线①必须与针杆支架⑬底部的边缘对齐。
4. 旋松螺钉⑭，上下移动针杆⑫调节高度。
5. 旋紧螺钉⑭。
6. 转动机器皮带轮并检查机针是否插入了送布牙针孔的中间。



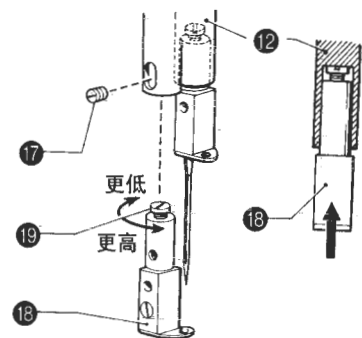
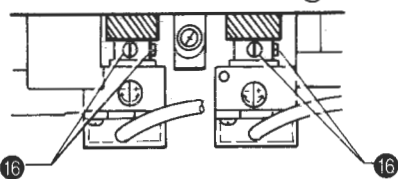
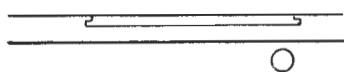
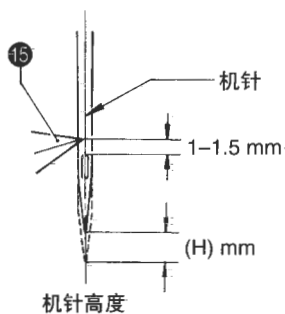
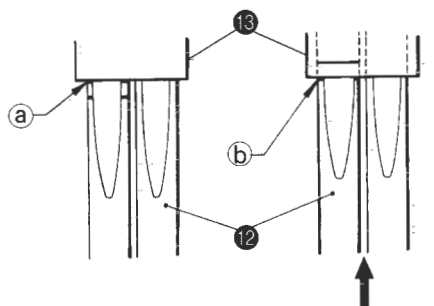
[842]

■针杆上升量

7. 移开针板。
8. 卸下送布牙。
9. 根据型号和机器规格(参见表格), 将针距尺寸设置为2 (大约2mm)或3(大约3mm)。
10. 转动皮带轮, 将针杆⑫从其最低位置上升H mm(参见以下表格决定H的值)。
11. 针杆⑫的参照线⑮必须与针杆支架⑬底部边缘对齐。旋梭尖⑮必须与机针中心对齐。
12. 放倒机头, 旋松三个螺钉⑯, 然后将旋梭尖⑮与机针中心对齐。
13. 旋紧螺钉⑯。
14. 当旋梭尖⑮与机针中心对齐时, 针孔上部边缘与旋梭尖⑮的距离必须是1-1.5mm。
15. 安装送布牙。
16. 安装针板。

		842	
		-003	-005
针 距		2mm	3mm
针杆高度(H)	上送布	2.4mm	





★ 将机针夹径直插入针杆。

## [845]

### ■ 针杆上升量

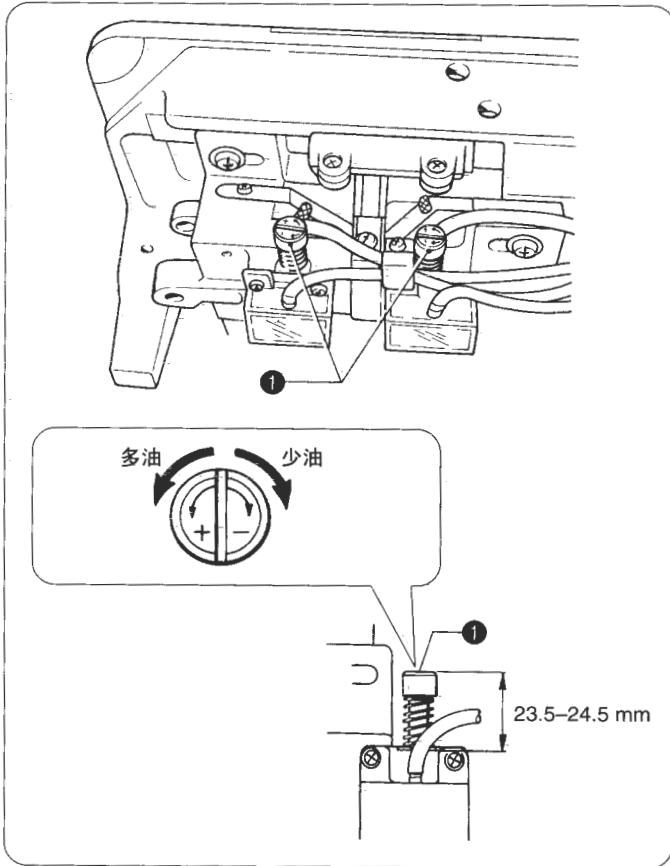
1. 移开机针板。
2. 卸下送布牙。
3. 根据型号和机器规格(参见表格), 将针距尺寸设置2(大约2mm)或3(大约3mm)。
4. 转动皮带轮, 将针杆⑫从其最低位置上升H mm(参见以下表格决定H的值)。
 

针杆⑫的指示线⑬必须与针杆支架⑭底部边缘对齐。  
旋梭尖⑮必须与机针中心对齐。
5. 放倒机头, 旋松三个螺钉⑯, 然后将旋梭尖⑮与机针中心对齐。
6. 旋紧螺钉⑯。
7. 当旋梭尖⑮与机针中心对齐时, 针孔上部边缘与旋梭尖⑮的距离必须是1-1.5mm。
8. 旋松固定螺钉⑰, 然后向下拖动并卸下针杆接头⑱。
9. 转动螺钉⑲, 将针孔上部边缘与旋梭尖⑮的距离调节为1-1.5mm。
10. 调节完毕后, 将针杆接头⑱尽可能深入针杆⑫孔, 并检查其距离是否为1-1.5mm。  
旋紧固定螺钉⑰进行固定。
11. 安装送布牙。
12. 装机针板。

	845	
	-003	-005
针 距	3mm	
针杆高度(H)	2.4mm	

### 10-5.旋梭供油量调节

- 按以下步骤调节旋梭供油量。
  - \* 当更换旋梭时，必须调节旋梭供油量。



#### ■油量调节指导

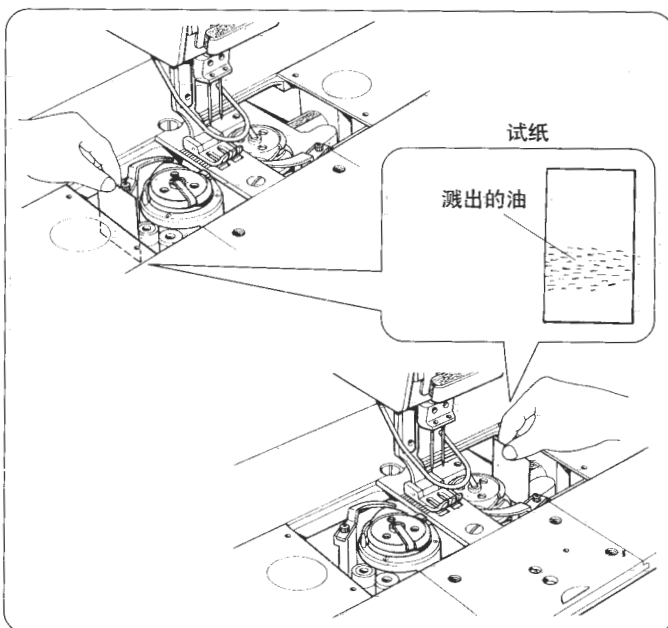
- 1.放倒机头。
- 2.转动供油调节螺钉 ① 将其高度调节为 23.5-24.5mm。

#### ■检查供油量

### ⚠ 注意



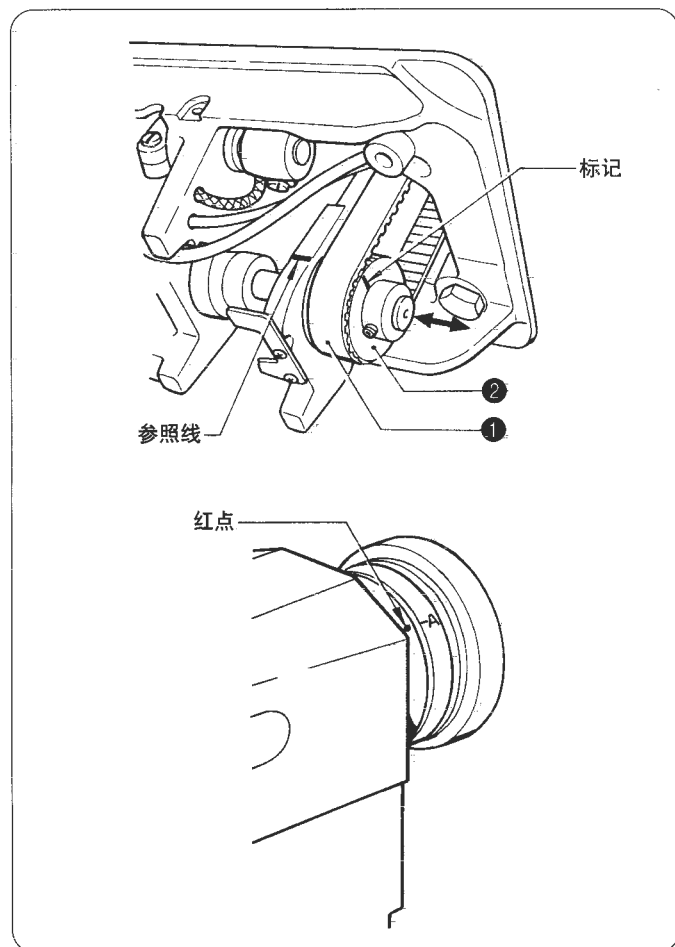
在检查旋梭供油量时，手指和油量测试纸不要触碰到旋梭和送布机构等运动部件。否则会造成人员受伤。



在转动供油调节螺钉①调节供油量后，在检查油量之前先要运行机器5-10分钟。

- 1.移开机针。
- 2.卸下梭心或梭心套。
- 3.打开电源。
- 4.将一张白纸插入旋梭的左侧(右旋梭的右侧)，踏下踏板以最快的速度运行机器大约10秒钟。
- 5.停机后检查溅到纸上的油量。  
(如果在约10秒内溅到纸上的油量如左图所示，则表明调试成功。)

## 10-6.机针与送布的同步调整



- 1.移开机针。
- 2.移开皮带罩。
- 3.放倒机头并移开同步带①。
- 4.转动皮带轮直至“A”对准红点。
- 5.控制上轴使其不移动，将皮带轮②上的记号与臂床上的参照线相对齐，上好同步带①。
- 6.检查皮带轮上“A”的位置。
- 7.将皮带罩复位。
- 8.装上机针。

# 11.更换定规部件(改变针距)

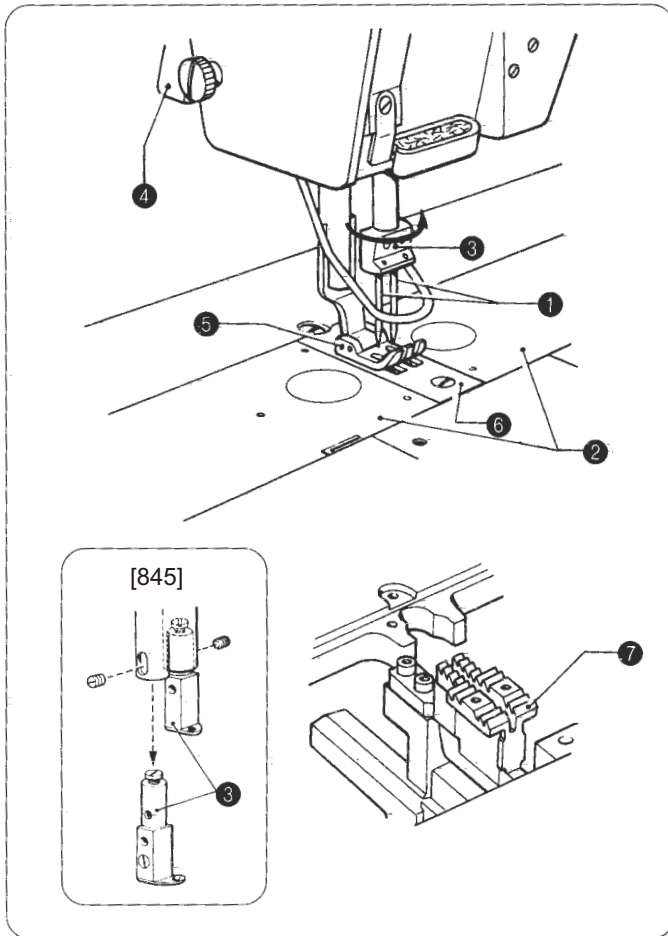
## ⚠ 注意

⊘ 请让受过培训的技术人员更换定规部件。

⚠ 更换定规部件前，请切断电源。  
即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。

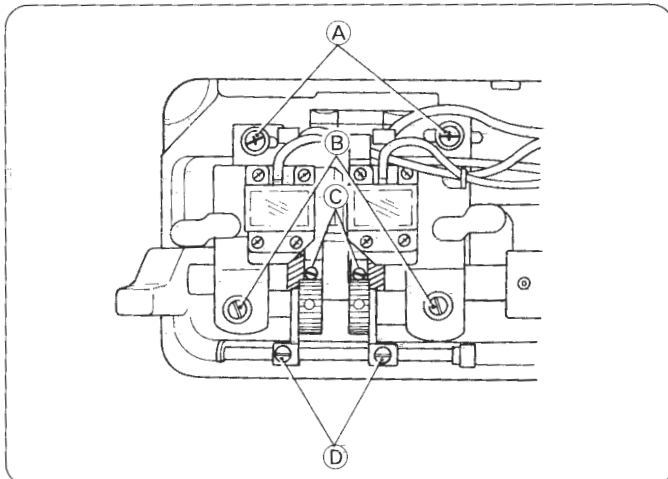
请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

❗ 更换定规部件请使用指定的定轨部件。



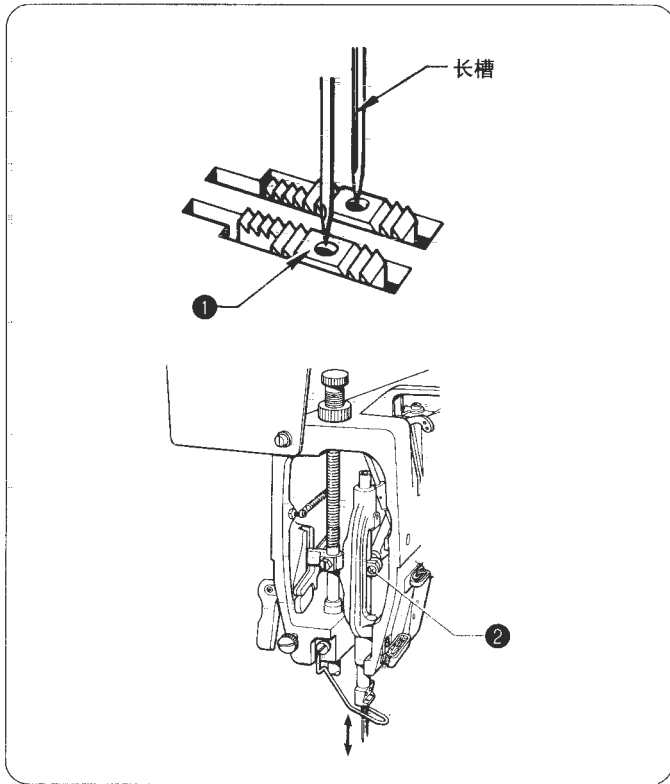
### ■如何更换定规部件

- 1.转动皮带轮使得针杆升至其最高位置。
- 2.移开机针①。
- 3.移开推板②。
- 4.移开机针夹③。
- 5.使用抬压脚调节杆⑤抬高压脚④。
- 6.移开压脚⑤。
- 7.移开机针板⑥。
- 8.移开送布牙⑦。
- 9.放倒机头。



### ■调整旋梭底板

将现有底板更换为较宽时进行以下调整。如果不进行此调整则不能安装送布牙。旋松螺钉(A)、(B)、(C)和(D)，左右移动旋梭底板。

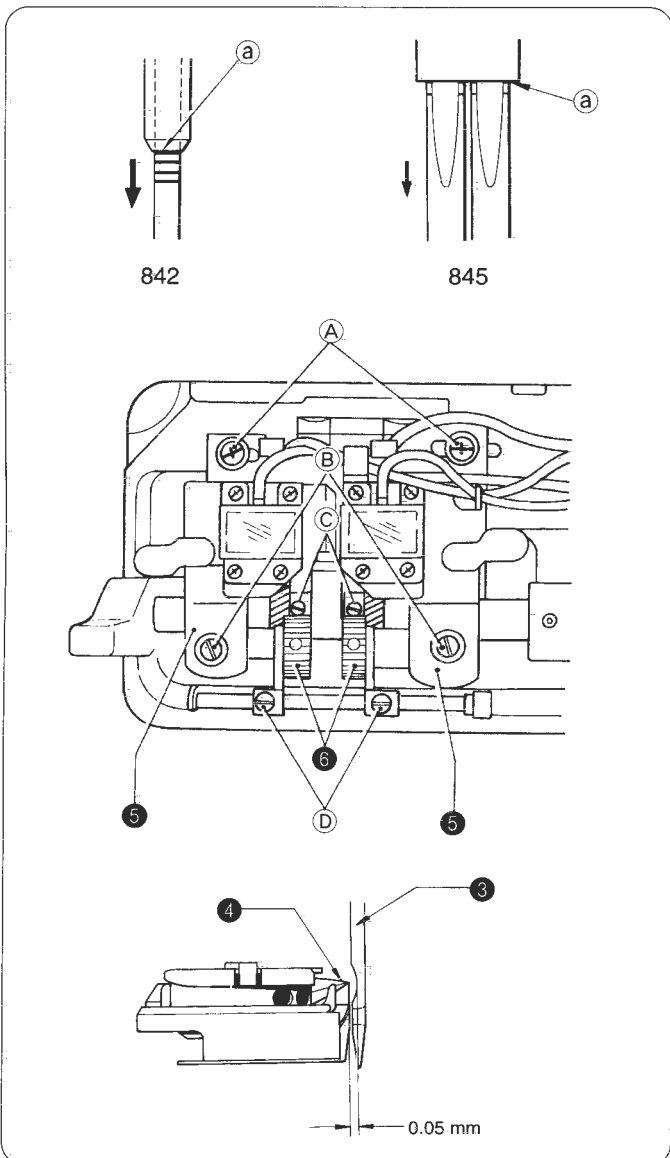


■ 安装

1. 上机针夹。
2. 上机针。
3. 上送布牙①。

[842]

- 1) 转动皮带轮并且检查机针位于送布牙上机针孔的中间。
- 2) 旋松螺钉②并且对齐机针使得机针落在上机针孔的中间。



4. 检查针杆高度

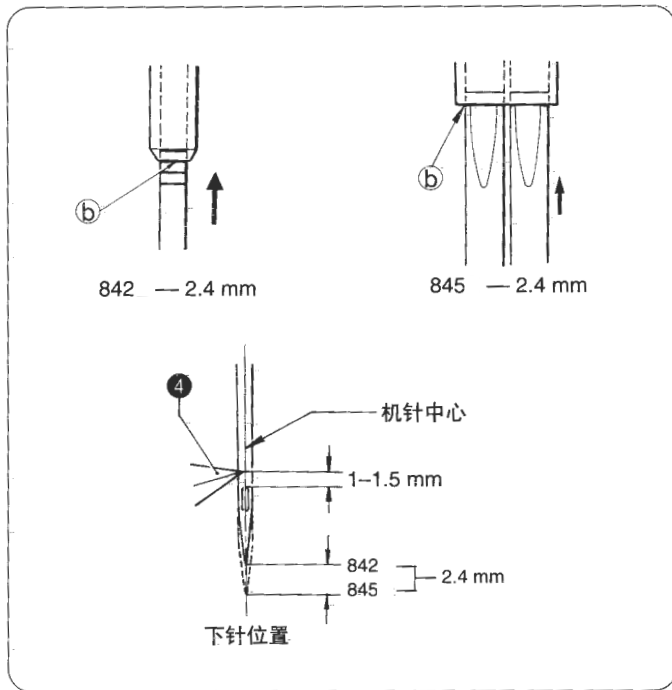
旋转皮带轮移动针杆至最低位置，并进行调整使得参照线a如图所示对齐。

5. 放倒机头。

6. 调整机针③与旋梭尖④之间的距离。

- 1) 旋松螺钉(A), (B), (C)和(D)。
  - 2) 左移或右移旋梭底板⑤使得机针③与旋梭尖④的距离是1-3mm。
  - 3) 旋紧螺钉(D)，然后旋转调节螺钉⑥进行调整使得机针③与旋梭尖④的距离是0.05mm。
- 调整完毕后，小心地旋紧螺钉(A), (B)和(C)。

## 11. 更换定规部件(改变针距)



### 7. 调节针杆上升量

1) 根据机器型号及规格的不同, 在标度上设置针距为2(大约2mm)或3(大约3mm)。(参见第27页和28页的表格。)

2) 旋转皮带轮移动针杆至最低位置, 并进行调整使其与参照线**ⓑ**如图所示对齐。

检查旋梭尖**④**与机针中心对齐并且此时从机针孔上边缘到旋梭尖**④**的距离是1-1.5mm。(参见第27和28页的调节步骤。)

8. 将机头恢复原位。

9. 上机针板。

10. 上压脚。

## 12.选购件的安装

### ⚠ 注意

⊘ 请让受过培训的技术人员更换选购件。

⚠ 更换选购件请使用指定的零部件。

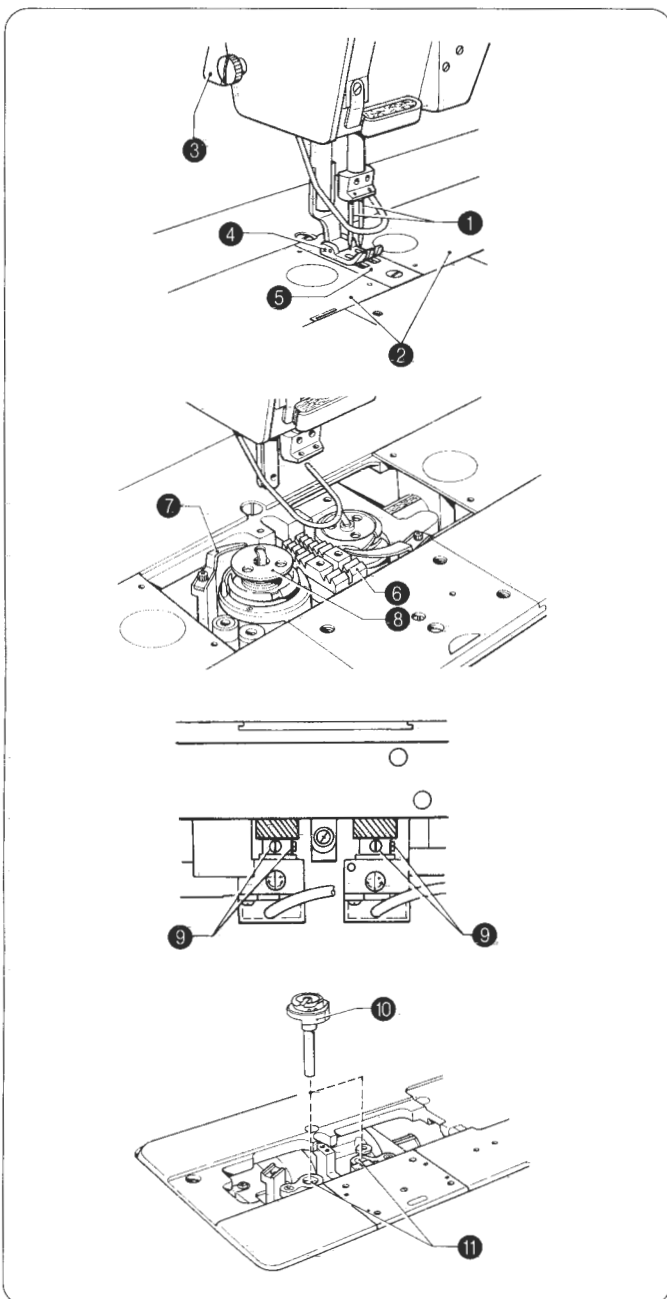
⚠ 更换选购件前，请切断电源。  
即使在切断电源以后，马达在也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

⊘ 使用润滑油时，请戴好保护眼镜和保护手套，防止眼睛、皮肤上沾上润滑油，这是引起炎症的原因。

另外，润滑油不能饮用，否则会引起腹泻、呕吐等。

请放置在小孩够不到的地方。

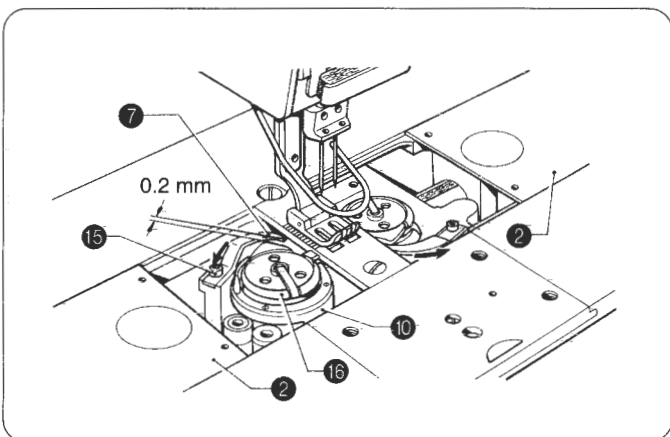
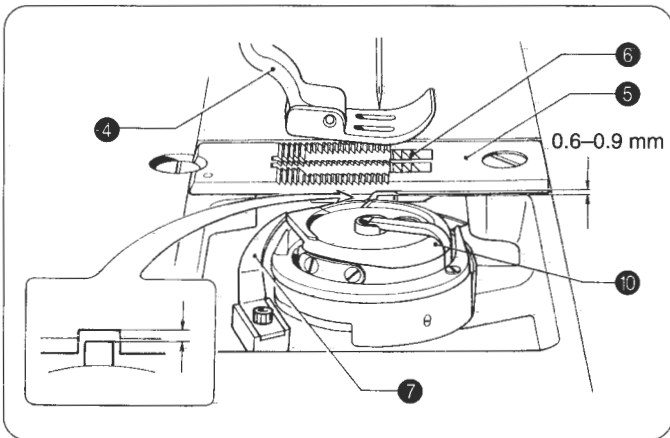
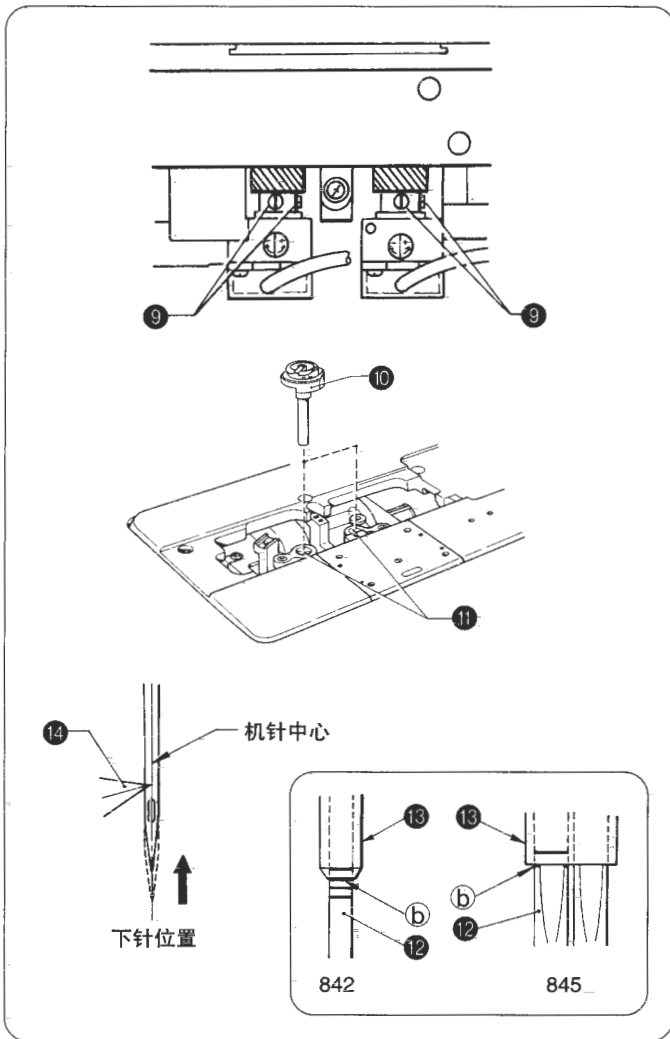
### 12-1.更换旋梭



#### ■拆卸

1. 转动皮带轮使得针杆移至最高位置。
2. 移开机针①。
3. 移开推板②。
4. 使用抬压脚调节杆④抬高压脚③。
5. 移开压脚④。
6. 移开机针板⑤。
7. 移开送布牙⑥。
8. 移开分线勾⑦。
9. 移开梭心⑧或梭心套。
10. 放倒机头。
11. 旋松三个固定螺钉⑨。
12. 转动皮带轮使得针杆移至最高位置。
13. 移开旋梭⑩。



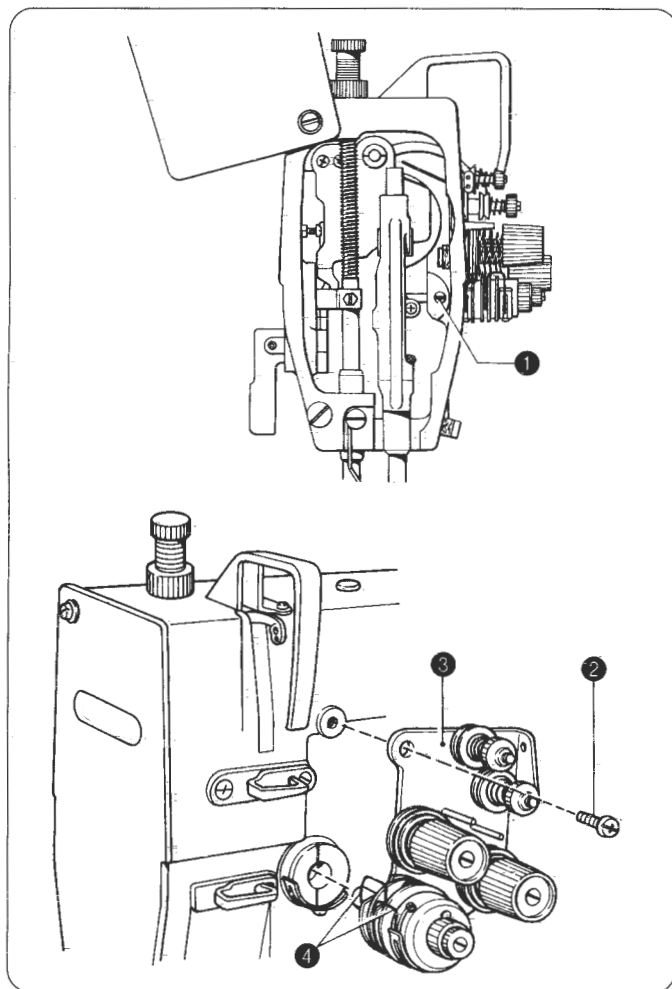


■ 安装

1. 将新的旋梭⑩插入安装孔⑪中。
2. 装上机针①。
3. 如第27和28页中所指，当针杆⑫从最低位置上升直到其底部参照线⑬与针杆支架⑬下边缘对齐时，进行调整以使旋梭尖⑭与机针①中心对齐。然后旋紧三个螺钉⑨。注意：为了防止转距过大，不要将三个螺钉⑨完全紧固，向紧固的反方向转动一下。

4. 将机头恢复原位。
5. 装上分线勾⑦。
6. 装上送布牙⑥。
7. 装上机针板⑤。
8. 装上压脚④。
9. 旋松固定螺钉⑨并上下移动旋梭⑩进行调整使得旋梭⑩与机针板⑤的间隙为0.6-0.9mm。  
注意：当固定螺钉⑨松动时，请勿转动旋梭，否则会改变机针与旋梭之间的定位。
10. 旋紧固定螺钉⑨。
11. 旋松固定螺钉⑮并左右移动分线勾⑦进行调节使得当分线勾⑦以箭头方向拉出时，旋梭⑩与分线勾⑦的间隙为0.2mm。
12. 旋紧固定螺钉⑮。
13. 装上推板②。
14. 在旋梭梭道⑯左右滴加1-2滴润滑油。
15. 参见第29页所指调节旋梭的加油量。

## 12-2. 更换夹线器组件



## ■ 拆卸

1. 打开面板。
2. 旋松螺钉①。
3. 旋松螺钉②，并且移开夹线器组件③。

## ■ 安装

1. 装上新的夹线器组件③并且旋紧螺钉②。
2. 调节挑线簧④的紧度。(参见第24页)
3. 旋紧螺钉①。
4. 关上面板。

# 13.故障检修

请您在要求维修或服务前，先查阅以下各点。

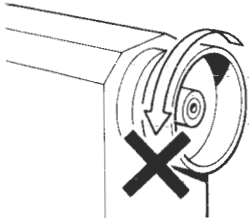
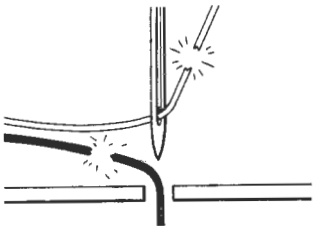




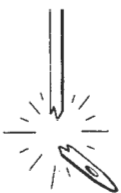
## 注意



操作前，请切断电源，拔掉电源插头。

即使在切断电源以后，马达也会因惯性继续转动。请在马达完全停止后，再进行操作。如果误踏了踏板，容易造成缝纫机操作人员受伤。

现象	检查及调整	参照页
1. 缝纫机滑轮不转动 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 保险丝是否断了？</li> <li>● 电源线是否接上？</li> <li>● V型皮带是否安装了？</li> </ul>	8
2. 面线和底线断线 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 针尖是否弯曲？ 针尖是否变钝？ 如果针尖弯曲或折断，请更换机针。</li> <li>● 机针的安装方法是否正确？ 如果不正确，请正确安装机针。</li> <li>● 穿线是否正确？ 如果不正确，请正确穿线。</li> <li>● 旋梭是否正确加油？ 如果油面低于参照线，请加油。</li> <li>● 旋梭中是否有灰尘或线头？ 请清洁旋梭。</li> <li>● 面线张力是否过强或过弱？ 调整面线张力。</li> <li>● 旋梭，送布牙或其他部件是否受到损伤？ 如果有损伤，用浸过润滑油的磨石修复或者更换受损伤的部件。</li> </ul>	13 13 16 22 22 20
3. 接缝不整齐 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 压脚压力是否过弱？ 调整压脚压力。</li> <li>● 送布牙的高度是否过低？ 调整送布牙的高度。</li> <li>● 梭心是否有损伤？ 如果梭心有损伤，用浸过润滑油的磨石修复或者更换受损伤的部件。</li> <li>● V型皮带张力是否过低？ 调整V型皮带张力，使得手指压在V型皮带上10-14mm的下凹。</li> </ul>	21 23 8

现象	检查及调整	参照页
<p>4.跳针</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 针尖是否弯曲? 针尖是否变钝? 如果针尖弯曲或者折断, 请更换机针。</li> <li>● 机针的安装方法是否正确? 如果不正确, 请正确安装机针。</li> <li>● 穿线是否正确? 如果不正确, 请正确穿线。</li> <li>● 压脚压力是否过弱? 调整压脚压力。</li> <li>● 是否缝速过快? 检查是否使用了与最高缝速, 机型频率以及缝纫规格相匹配的合适的皮带轮 (正确的外直径)。 如果使用的不合适, 更换皮带轮。 ★由于布料不同, 标准缝速内的最高缝速仍会发生跳针。这种情况下选择小一个尺寸的皮带轮以降低操作速度。</li> </ul>	<p>13</p> <p>13</p> <p>16</p> <p>21</p> <p>2·5</p>
<p>5.线不紧</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 穿线是否正确? 如果不正确, 请正确穿线。</li> <li>● 挑线簧的运动范围是否过小? 调整挑线簧的运动范围。</li> <li>● 机针线张力和/或梭心线张力是否过小? 调整面线和底线张力。</li> <li>● 梭心是否有损伤? 如果梭心有损伤, 用浸过润滑油的磨石修复或者更换受损伤的部件。</li> </ul>	<p>16</p> <p>24</p> <p>20</p>
<p>6.断针</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 缝纫过程中, 是否有过分的拉布或推布现象? 如果针尖弯曲或折断, 请更换机针。</li> <li>● 机针是否穿过送布牙上机针孔的中间? 检查机针落下的位置。如果机针未掉进送布牙的机针孔, 重新安装送布牙。</li> </ul> <p><b>[842]</b> 如果针杆已翻转, 请将之设回正确的位置。</p> <p><b>注意</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 如果断针不慎掉入缝纫衣物中, 会有很大的危险。请尽可能找出机针的残骸, 直至能找齐整枚机针。</li> <li>● 另外, 请保留机针的记录, 我们推荐以制造者责任法进行机针管理。</li> </ul>	<p>32 (步骤3)</p>

#### 注意

- 如果以上的问题2-6不是由右栏的原因所引起, 那么请检查针与送布或者针与旋梭之间的同步状态。
- 如果以上建议不能解决问题, 则请切断电源并与经销商联系。

## 上海富山精密机械科技有限公司

Hikari(shanghai)precise Machinery Science&technology Co.,Ltd

中国上海市金山区朱镇工业园区中达路800号

NO.800.zhongda Road,jinshan Zone,shanghai,china

电话：(00) 86-21-67311111

TEL：(00) 86-21-67311111 ext.Foregn Trade Dept

传真：(00) 86-21-67311311

Fax：(00) 86-21-67311311

E-mail:hikari@chinahikari.com

http:www.chinahikari.com



此说明书仅作参考，如有更改恕不另作通知。

This manual is only for reference.

IF there is any modification , we apologize for the changing hence caused.