

# 使用说明书

**高速平缝机**

HIGH-SPEED LOCKSTITCH SEWING MACHINE SERIES

**OPERATION MANUAL**

---

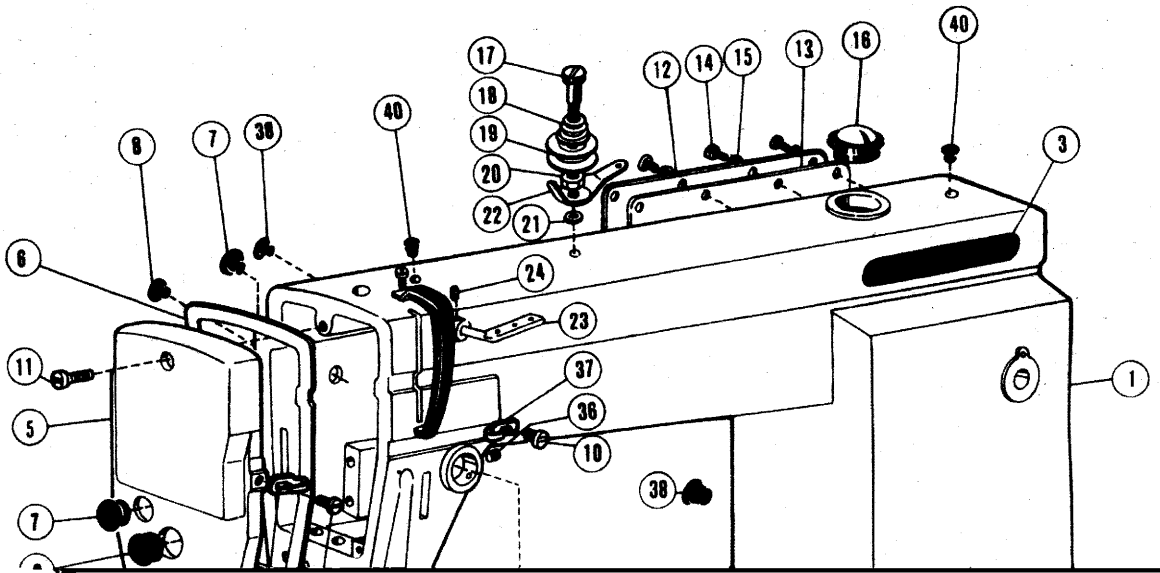
# 目 录

零件样本 .....	2~20
1. 主要技术规格 .....	21
2. 操作准备 .....	21
3. 安装电机(图1) .....	21
4. 踏脚板与离合器拉杆连接(图2) .....	21
5. 安装皮带罩(图3) .....	22
6. 安装绕线器(图4) .....	22
7. 润滑(图5) .....	22
8. 试车(图6) .....	23
9. 旋梭油量调节(图7) .....	23
10. 油泵进油调节(图8) .....	23
11. 安装机针(图9) .....	24
12. 机针、缝线规格与缝料关系(图9) .....	24
13. 穿线(图10) .....	25
14. 绕线调节(图11) .....	25
15. 针距、倒顺送料(图12) .....	26
16. 压脚杆高度定位(图13) .....	26
17. 压脚压力调节(图14) .....	26
18. 缝线张力(图15、16) .....	27
19. 挑线簧调节(图17、18) .....	27
20. 底面线张力调节(图19、20、21) .....	20
21. 机针与旋梭同步调整(图22、23、24、25) .....	29
22. 旋梭装卸(图26) .....	30
23. 送布牙安装(图27、28) .....	31
24. 送布牙与机针同步调节(图29、30、31) .....	31
25. 松线器挺线调节(图32) .....	32
26. 定期清扫(图33、34、35) .....	32

## CONTENS

OPERATION MANUAL .....	2-20
------------------------	------

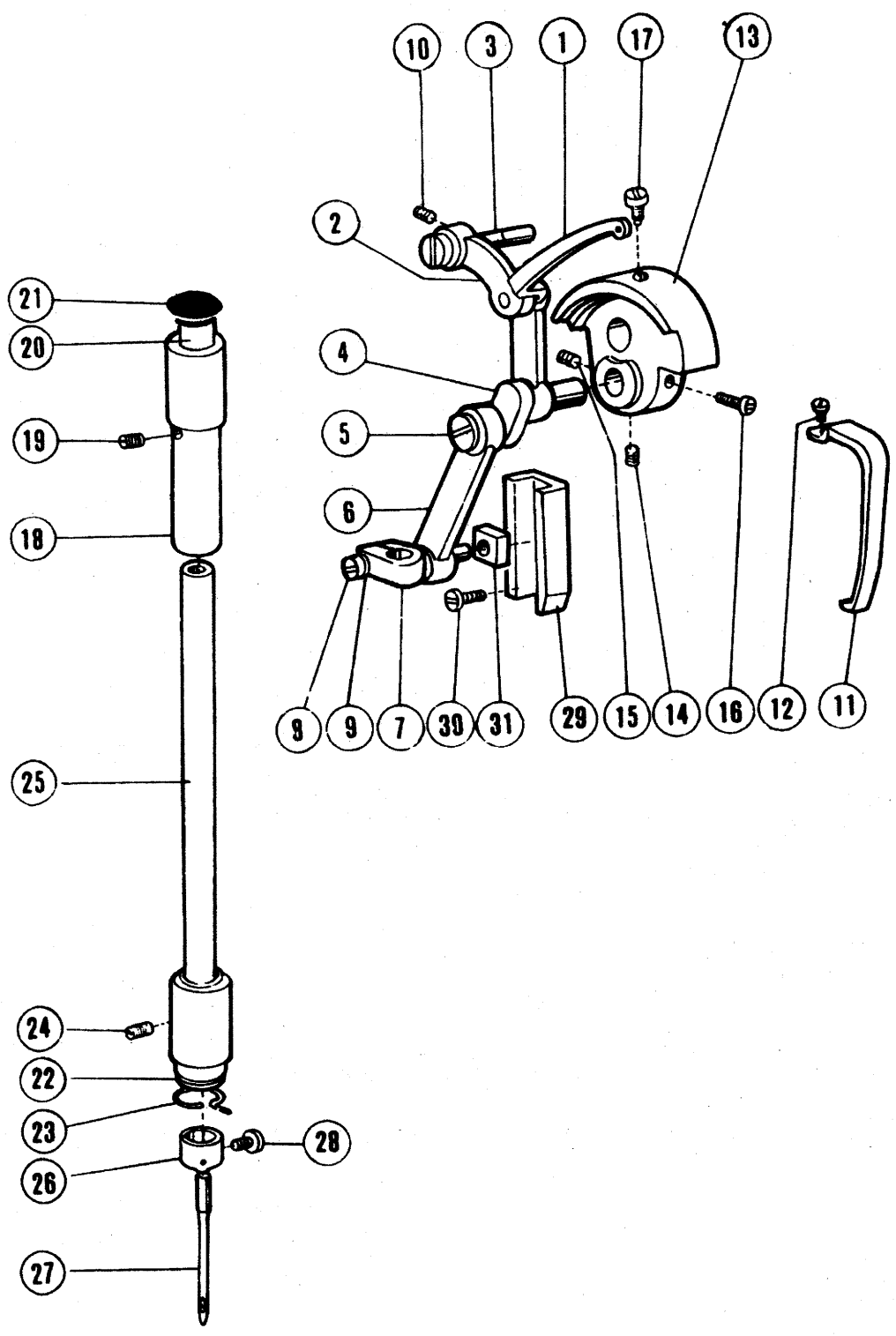
1



# 1. 机壳部件 ARM BED COMPONENTS

序号	图号	名称		件数	备注
1	1-1	车壳	Arm bed	1	M10 x 60
2	1-1A	底板	Bed plate	1	M12 x 30
3	1-1B	机壳螺钉 (长)	Arm bed screw (long)	2	销6 x 28

**2**

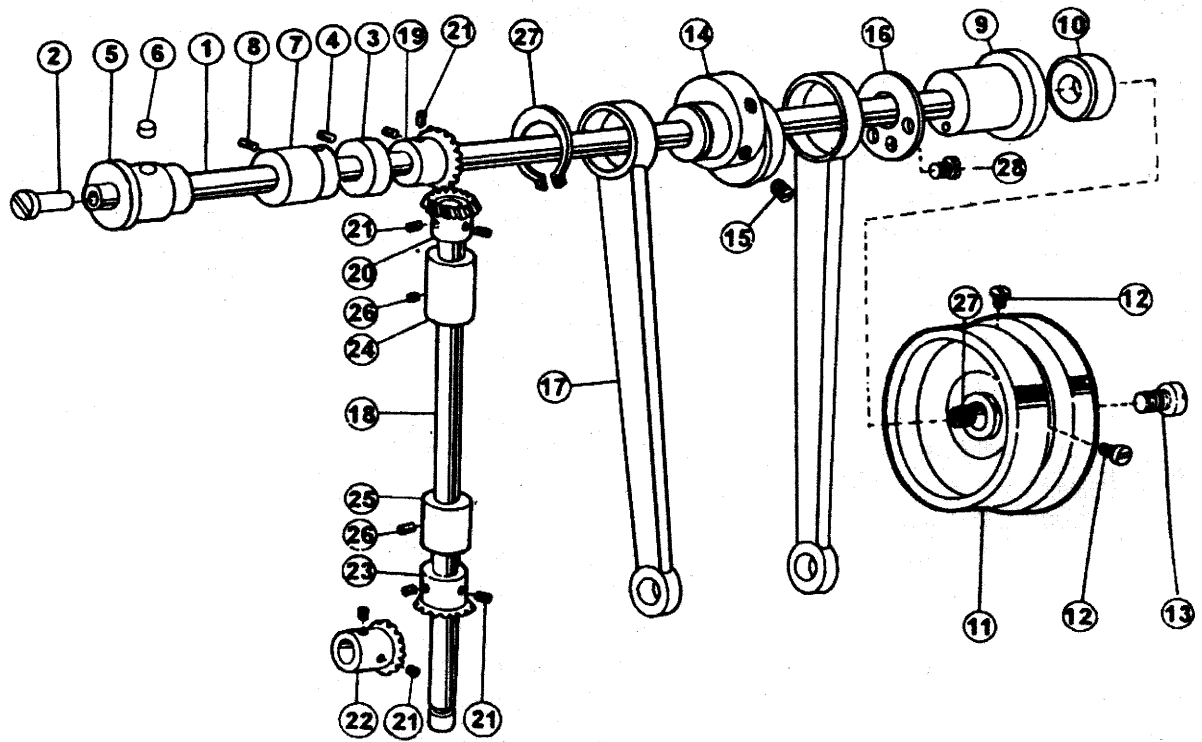


## 2. 针杆挑线部件

## THREAD TAKE-UP COMPONENTS

序号	图号	名称		件数	备注
1	2-1	挑线杆	thread take-up lever	1	
2	2-1A	挑线托架	thread take-up holder	1	

**3**

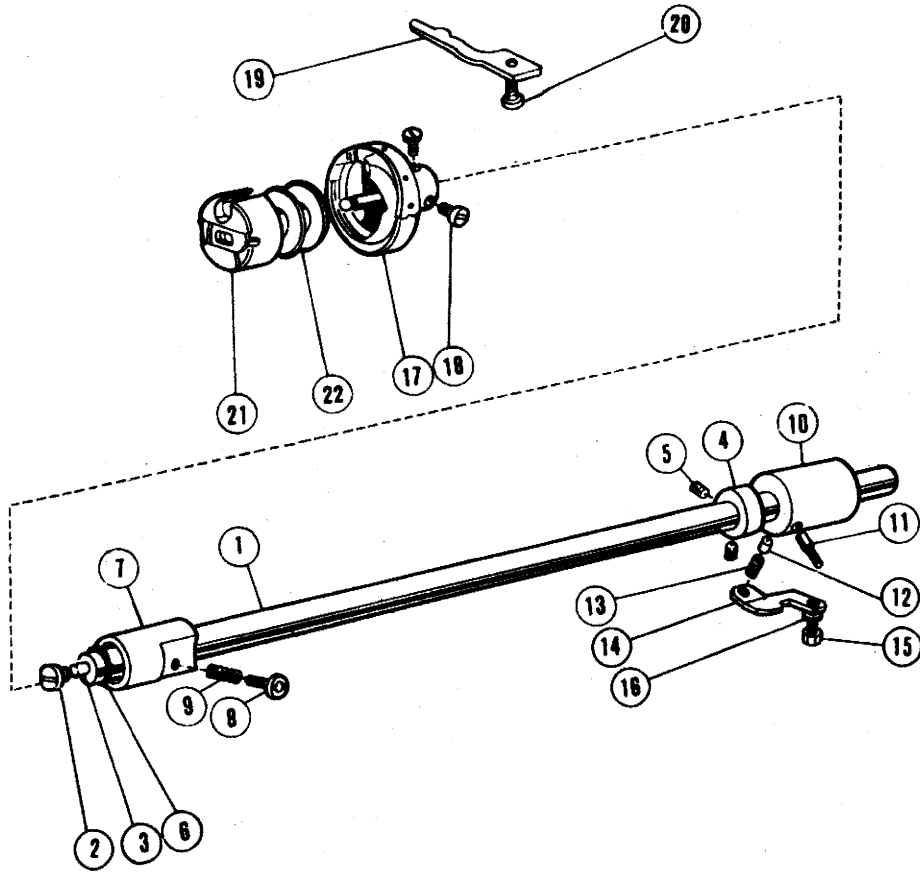


### 3. 上轴竖轴部件 MAIN SHAFT & UPRIGHT SHAFT COMPONENTS

序号	图号	名称		件数	备注
1	124T3-001A1	上轴	arm shaft	1	
2	124T3-001A2	上轴调油缸	oil adjustment screw	1	



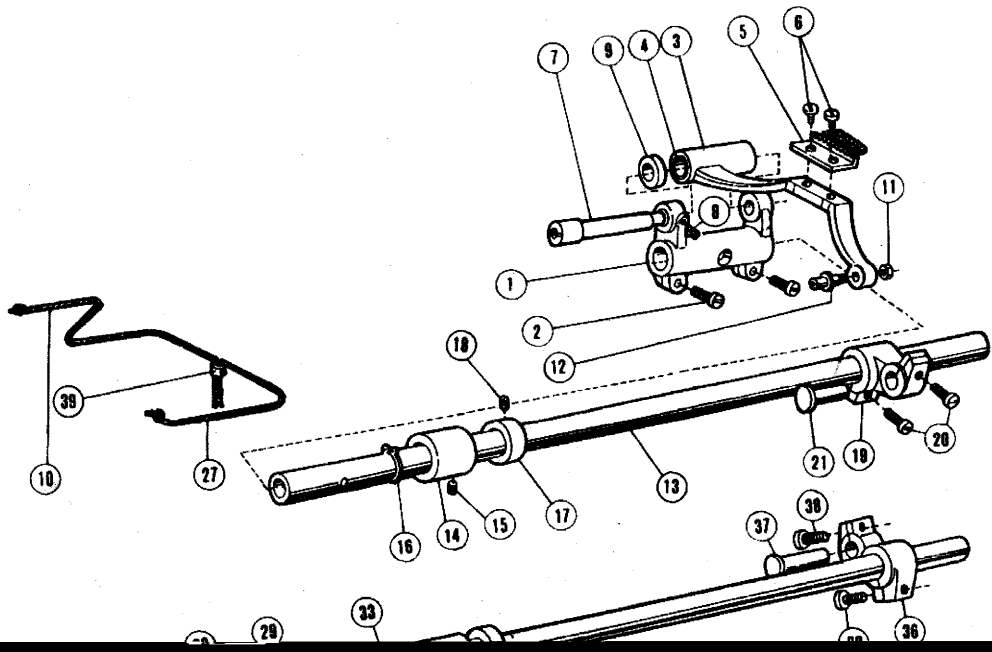
4



4. 钩线部件 HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS

序号	图号	名称		件数	备注
1	4-1	下轴	hook driving shaft	1	
2	4-2	下轴滤油塞螺钉	oil seal screw	1	
3	4-3	下轴滤油塞	oil seal	1	
4	4-4	下轴紧圈	thrust collar asm	1	
5	4-5	下轴紧圈螺钉	screw	2	
6	4-6	下轴油封	thrust collar asm	1	
7	4-7	下轴轴套(左)	hook driving shaft (left)	1	
8	4-8	油量调节螺钉	oil adjusting screw	1	
9	4-9	油量调节弹簧	oil adjusting spring	1	

5



6

2

12

13

14

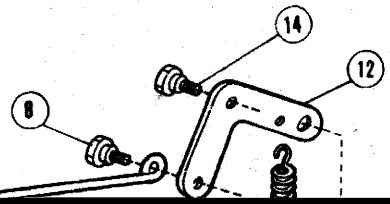
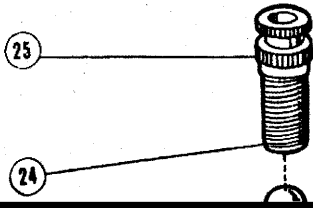


## 6. 针距调节部件

## STITCH LENGTH REGULATING MECHANISM

序号	图号	名称		件数	备注
1	36T5-001	针距调节连杆销钉	feed regulator screw	1	
2	57T5-001	针距座	feed regulator	1	
	124T5-002	针距座	feed regulator	1	
3	36T5-008E8	连杆偏心轴螺钉	set screw	1	
4	36T5-008E9	连杆偏心轴	eccentric shaft	2	
5	36T5-008E10	折距调节曲柄	stitch adjusting crank	1	
6	36T5-009H02	针距调节曲柄定位销(左)	stitch adjusting pin(left)	1	
7	22T6-008D3	左定位销螺钉	set screw (left)	1	
8	36T5-009H01	针距调节曲柄定位销(右)	stitch adjusting pin (right)	1	
9	22T6-008D3	右定位销螺钉	set screw (right)	1	

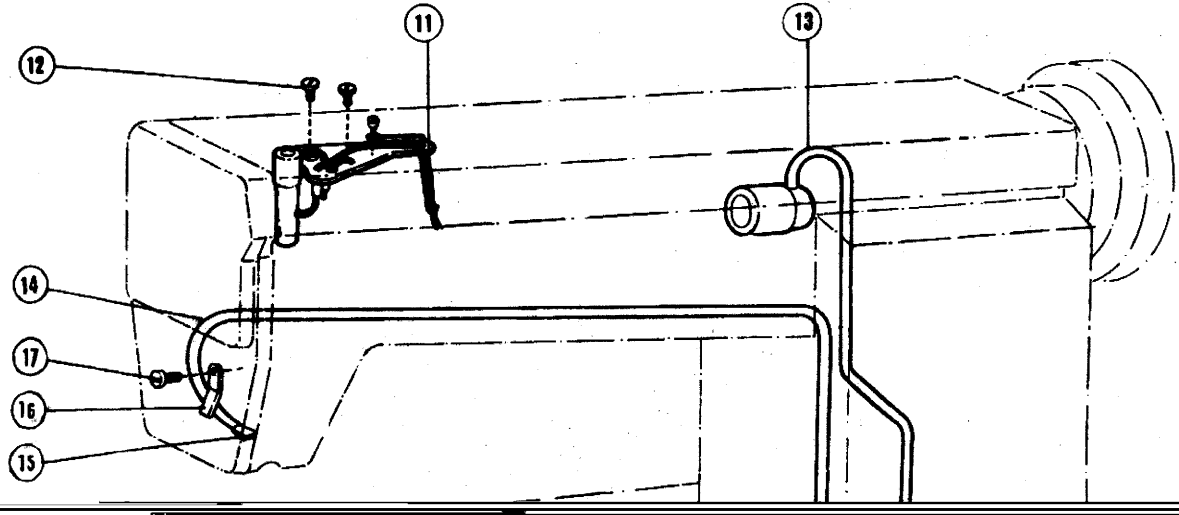
7



## 7. 压脚部件 LIFTER COMPONENTS

序号	图号	名称		件数	备注
1	7-1	压脚扳手	hand lifter lever	1	
2	7-2	压脚扳手螺钉	screw	1	
3	7-3	压紧杆提升凸轮	hand lifter cam asm	1	
4	7-4	压紧杆提升凸轮油封	rubber ring	1	8 x 1.9
5	7-5	膝控提升杠杆(左)	hand lifter sam	1	
6	7-6	松线凸轮	tension release plate	1	
7	7-7	膝控提升杠杆(左)螺钉	link shaft screw	1	
8	7-8	铰链螺钉	screw	2	
9	7-9	膝控提升拉杆	lifting lever connecting rod	1	
10	7-10	松线凸轮螺钉	tention release plate screw	1	
11	7-11	松线杆	release rod	1	
12	7-12	膝控提升杠杆(右)	lifting lever link shaft(left)	1	
13	7-13	膝控提升杠杆(右)弹簧	lifting lever link shaft spring (left)	1	
14	7-14	膝控提升杠杆(右)螺钉	screw(left)	1	

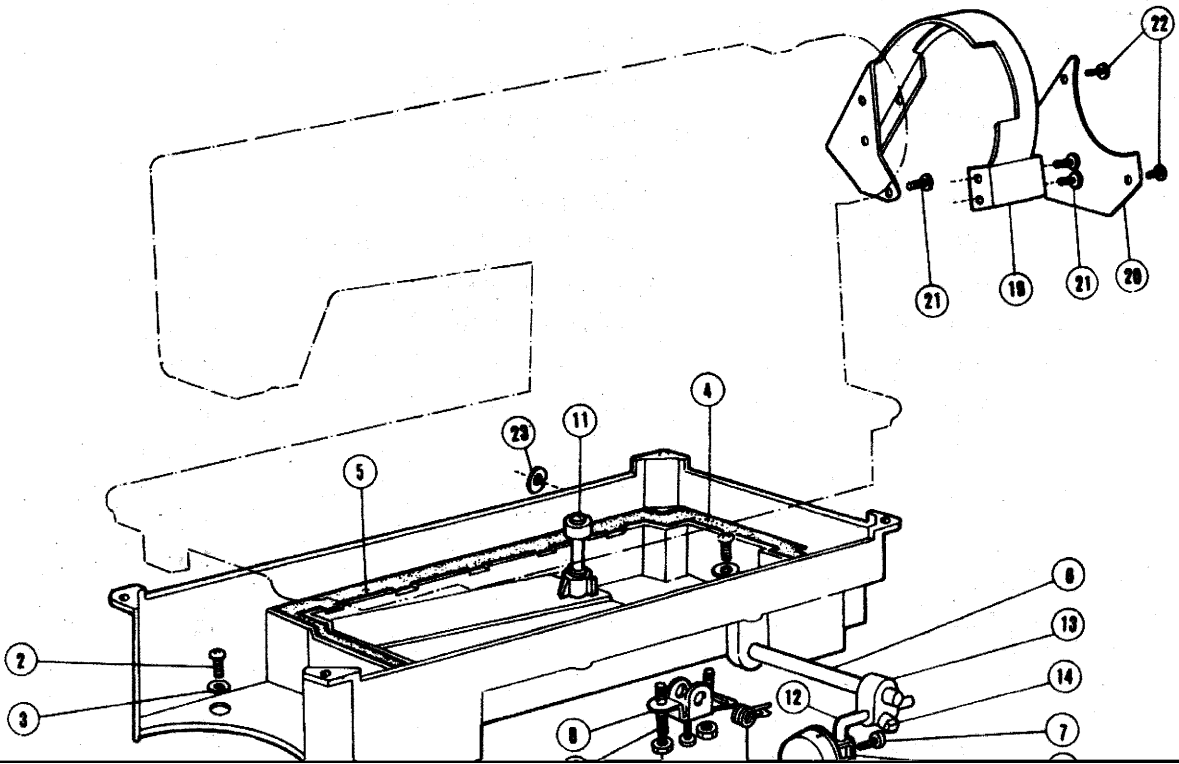
8



序号	图号	名称		件数	备注
1	8-1	油泵体	lubricating oil pump	1	
2	8-2	油泵叶轮	oil pump impeller	1	
3	8-3	油泵叶轮螺钉	oil pump impeller screw	1	
4	8-4	油泵调节板螺钉	screw	3	
5	8-5	油泵调节板螺钉弹簧垫圈	spring gasket	1	
6	8-6	油泵体盖板	oil pump cover	1	
7	8-7	油量调节板	oil adjusting plate	1	
8	8-8	螺泵滤网组件	filter components	1	
9	8-9	油泵体螺钉	screw	3	
10	8-10	下轴油管组件	lower-shaft oil tube components	1	
11	8-11	油线固定板大组件	large components of locating board for oil line	1	
12	8-12	油线固定板螺钉	screw of locating board of oil line	2	
13	8-13	上轴油管组件	upper shaft oil tube components	1	
14	8-14	回油管	oil return tube asm	1	
15	8-15	回油管滤油毡	tapis of oil return tube	1	
16	8-16	回油管夹	oil return tube holder	1	
17	8-17	回油管夹螺钉	screw	1	

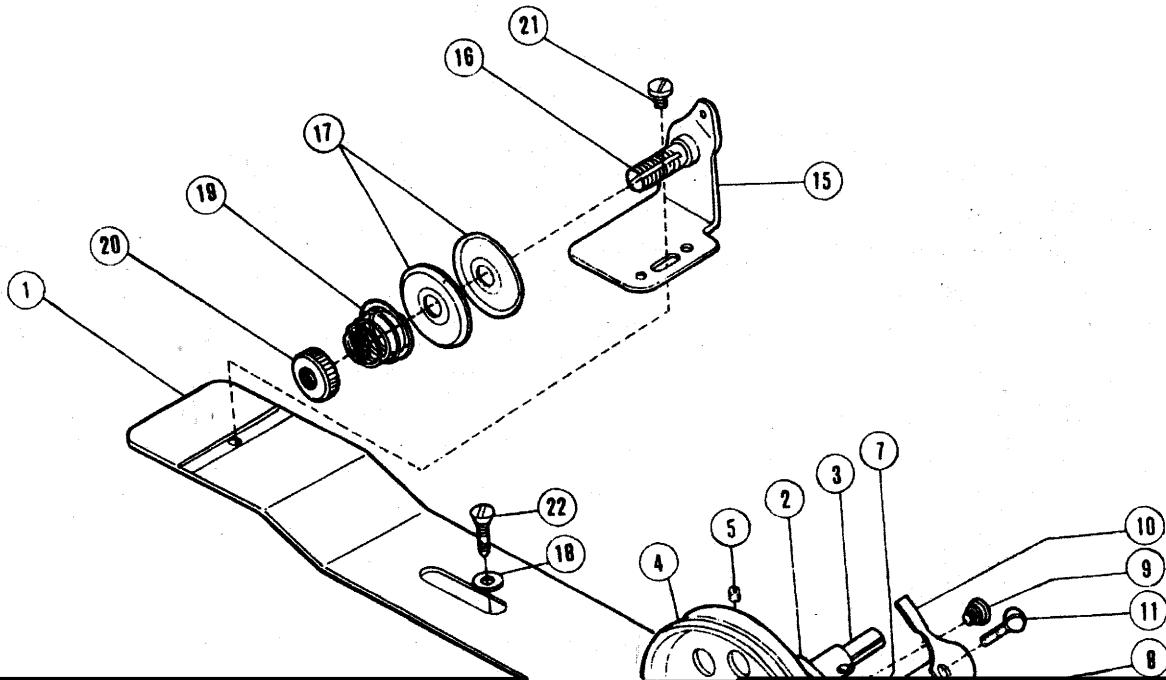
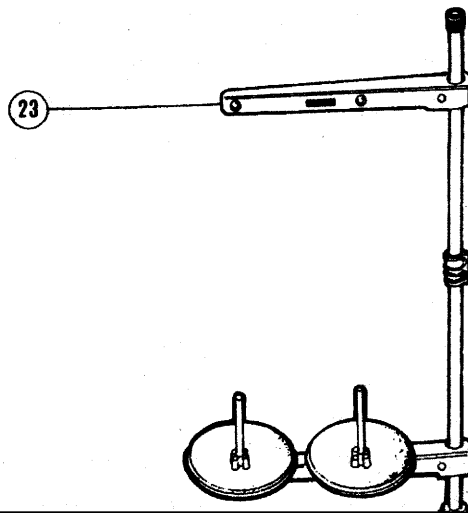


9



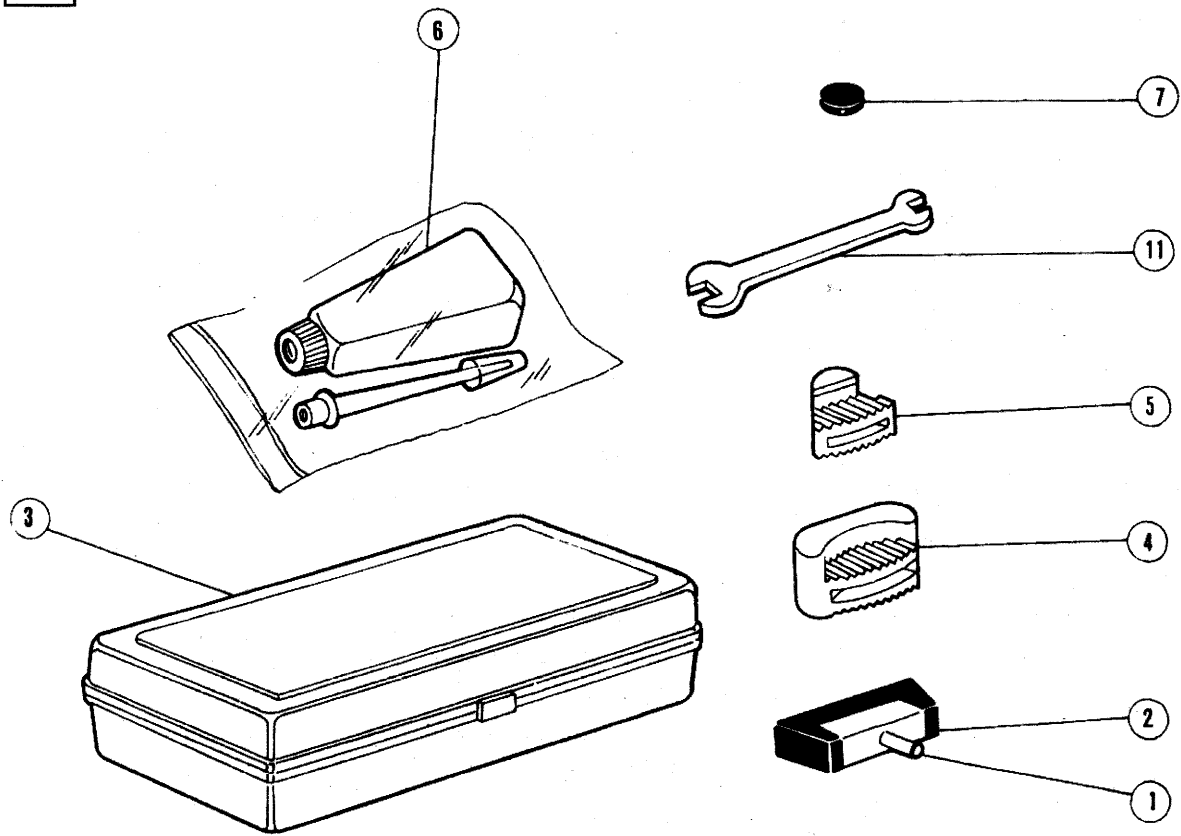


10





11



## 1. 主要技术规格 1. MAIN SPECIFICATIONS

适 用	薄料-中厚料	1) Max. sewing speed: 5000 spm/5500 spm
缝 速	5000spm	2) Stitch length: 0-5mm reverse feeding available
针 距	0-5mm	3) Presser foot lift: 5.5mm(13mm by knee)
针杆行程	31.8mm	4) Needle bar stroke: 31.8mm
压脚提升	手动 5.5mm	5) Take-up lever stroke: 58mm
	膝控 13mm	6) Needle No. No. 14(DP x 116 x 231)

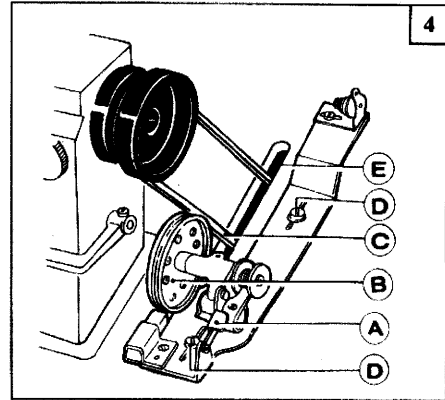
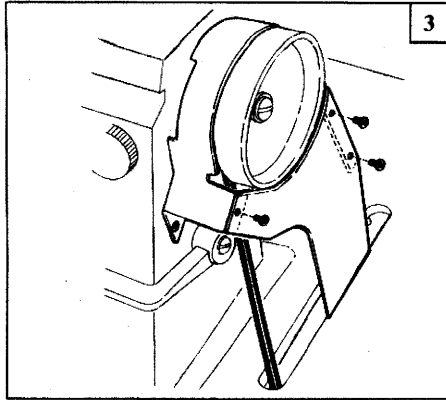
## 2. 操作准备 2. OPERATIONAL READINESS

### (1) 拭擦机器

机头装箱前为了防止机件生锈，各部分均涂有较厚的防锈油脂，同时机头装箱后，还可能在较长的贮藏和长途运输阶段造成油脂硬化和积聚在机器表面的灰尘，所以必须将表面的油脂和灰尘用汽油和洁净的软布拭擦

## 5. 安装皮带罩 (图3) 5. INSTALL BELT COVER

(对缝纫机而言)  
从安全考虑, 应安装  
皮带罩。  
(对电机而言)  
从安全角度考虑, 应  
使用皮带罩。



## 6. 安装绕线器 (图4) 6. INSTALL BOBBIN WINDER (Fig. 4)

安装绕线器时, 先将绕线轮B对准皮带C的外边, 绕线轮和皮带之间应有一定的空隙, 并保证按下绕线摆杆A时, 绕线轮和皮带保持相互接触, 机器转动时, 皮带将使绕线轮一起转动。注意绕线器左右位置, 应与台板皮带孔E平行, 最后拧紧木螺钉D。

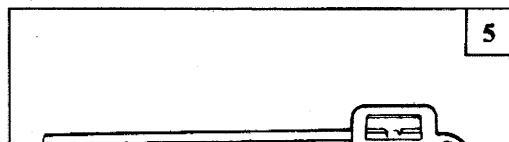
- 1) Keep Lever (A) Pushed ahead.
- 2) Adjust the bobbin winder in its longitudinal direction so that Bobbin Winder Pulley (B) is kept in contact with V-belt(C).
- 3) As for the alignment of the pulley and the V-belt, the winder should be in parallel with the slot in the table.
- 4) Secure the bobbin winder in position by using two Wood Screws (D).

## 7. 润滑 (图5) 7. PREPARATION AND LUBRICATION (Fig. 5)

### 1 油量

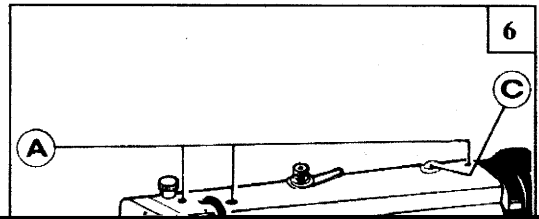
油量必须按油盘内标记加注。图中标记A是油量最高位, B是油量最低位。注意油量不得低于标记B, 否则缝纫机各部位就会出现进油停止, 造成发热咬死等情况。

### 2 加油



## 8. 试车 (图6) 8. RUN-IN OPERATION (Fig. 6)

新机器在开始使用和长期搁置重新使用时, 先卸下机头上部的红色橡皮塞, 充分加油。然后抬起压脚进行低速运转2000-2500针/分, 并观察油窗C的喷油情况, 润滑正常, 仍须保持低速30分钟运转试验, 以后逐渐提高缝纫速度, 经过一个月左右的使用, 使机器充分跑合, 然后根据工作的性质再提高到5000针/分。





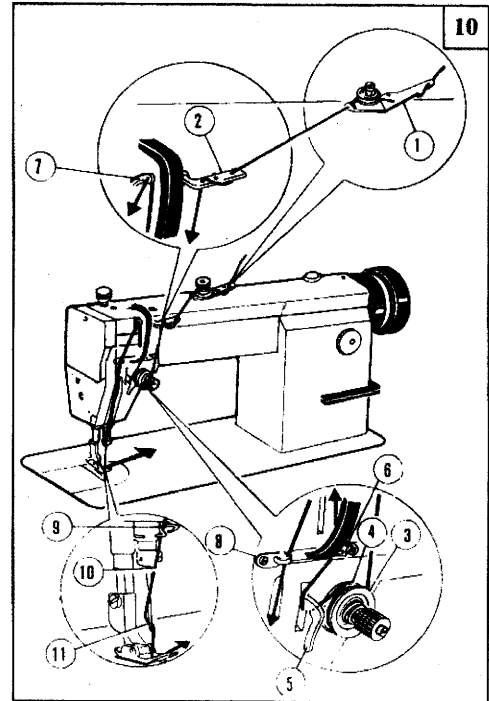
11. 安装机针 (图9) 11. REPLACE NEEDLES (Fig. 9)

### 13. 穿线 (图10) 13. THREADING (Fig. 10)

穿面线时针杆应在最高位置，然后由线架上引出线头按顺序穿线。

引底线时，先将面线头捏住，转动主动轮使针杆向下运动，再回升到最高位置，然后拉起捏住的面线线头，底线即被牵引上来，最后将底、面二根线头一起置于压脚下前方。

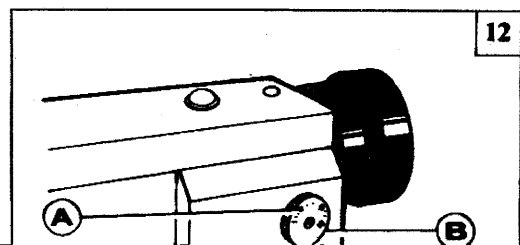
To thread the needle thread, raise needle bar to the upper end of its stroke. lead the thread from spool and perform threading as shown in Fig. 13. To draw the bobbin thread, hold the end of the needle thread and turn the balance wheel to lower the needle bar and then to lift it to its highest position. Pull the needle thread and the bobbin thread is drawn up. Put the ends of needle thread and bobbin thread frontward under presser foot.



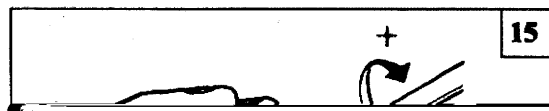
针距的长短，可以用转动针距标盘A来调节，针距标盘A的平面B上的数字表示针距长短尺寸（单位为毫米）。

倒向送料时，可以将倒缝操作杆C，向下撇压，即能进行倒送，手放松后，倒缝操作杆C自动复位，恢复顺向送料。

- 1) Stitch length can be set by turning Dial (A).
- 2) The figures on Face (B) of dial show stitch length.



缝线的张力要根据缝料的差别，缝线的粗细以及其他一些因素而变动。  
实际使用中，是依据缝纫出来的线迹。来调整底，面



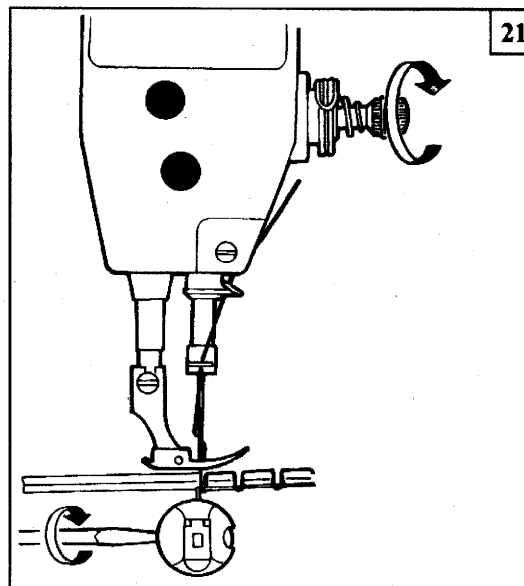
The standard tension of thread take-up spring is about 25g.  
and its stroke runs from 8mm to 10mm. When sewing very thin

(2) 如果面线太松，底线太紧，则应顺时针旋转夹线螺母，以加大面线的压力或用小号螺钉起子，旋松梭皮螺钉，减小底线的压力。

(3) 如出现图b, e的线迹，也可以参照上述方法加以调节。

2) In case needle thread tension is too weak or bobbin thread tension is too strong, as shown in Fig. 19 (c), turn the thumb nut clockwise to increase the needle thread tension, or loosen the tension spring regulating screw of bobbin case to decrease the bobbin thread tension (See Fig.21)

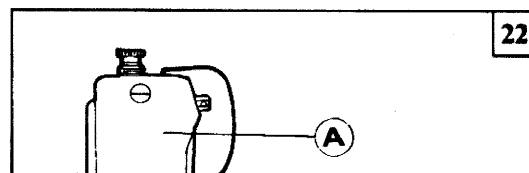
3) In case of the stitch forms as shown in Fig. 19 (d) and (e) adjustments can be made with referenee to the above means.



21. 机针与旋梭同步调整 (图22、23、24、25) 21. TIME NEEDLE TO ROTATING HOOK (Fig. 22. 23. 24. 25)

(1) 机针位置的调节:

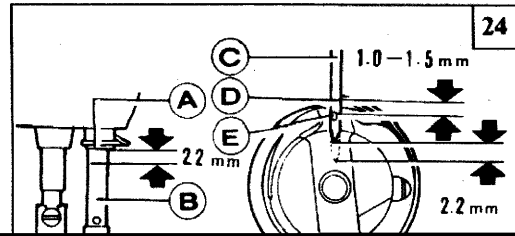
用手转动主动轮，使针杆C下降至最低位置，卸下面板A上的橡皮塞，旋松针杆C上的针杆接头螺钉B，上下移动针杆C，定出同步位置（针杆的同步位置：针杆下降至最低位置时，针杆上的同步标记B与套筒A下



## (2) 旋梭同步的调节:

旋梭和机针之间的相互运动关系,对缝纫性能的影响很大,标准的同步关系是:当机针向下运动到最低位置后,目测针杆的同步标记A的间距为2.2毫米,把针杆B从最低位置上升2.2毫米,这时旋梭的钩线尖D应与机针的中心线C一致,在此位置时,钩线尖D应高于机针线孔E上边1.0-1.5毫米。

在调整旋梭的同步关系时,还应注意到旋梭尖上



23. 送布牙安装 (图27、28) 23. ADJUST THE POSITION OF FEED DOG (Fig. 27. 28)

1. 当送布量最大, 送布牙A前端靠近板槽前侧时, 送布牙前端与针板槽前侧的间距为0.8毫米, 这是标准的送布牙安装位置。

28





25. 松线器挺线调节(图32) 25. ADJUST OPENING TIME OF THE TENSION DISCS (Fig. 32)

压脚在提升范围(2-7毫米), 夹线器上的夹线板有一个开脚, 挺线的时间可进行调节。调节时, 先卸下脚



---

## 6 系列