

中 文

**DSC-246, DSC-246V
DSC-246-7, DSC-246V-7
使用说明书**

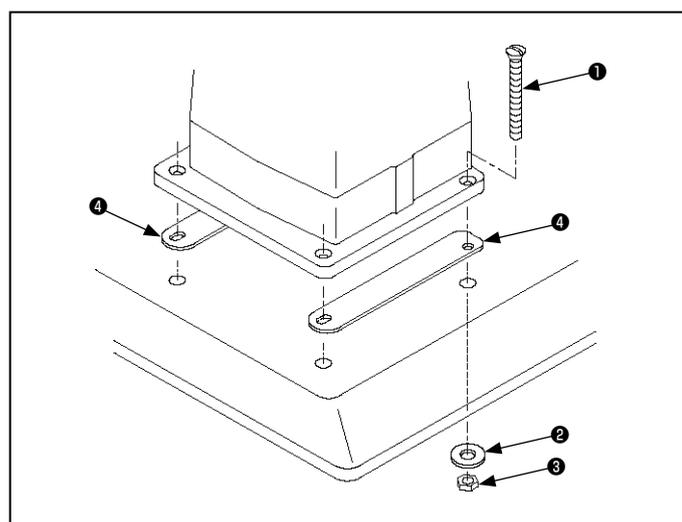
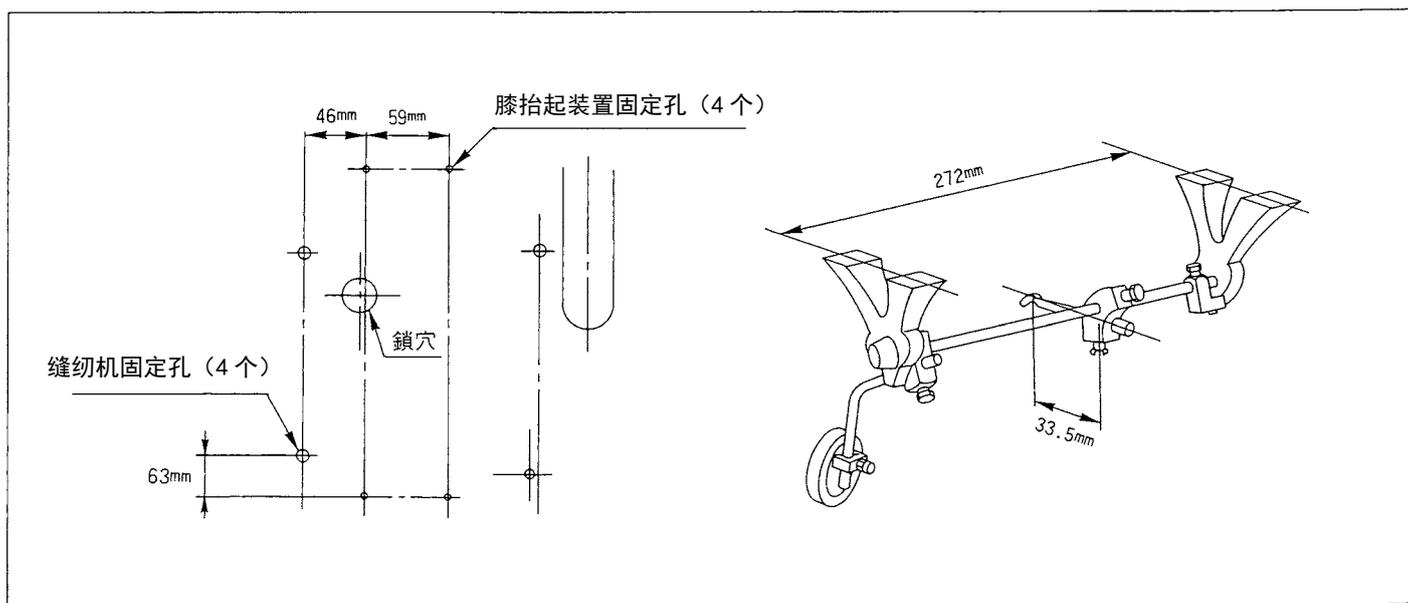
目 录

规格	1
1. 缝纫机的安装	2
2. 线架装置的安装	2
3. 安装皮带安全罩和卷线装置	3
4. 供油	3
5. 针的安装方法	4
6. 底线绕线装置穿线方法	5
7. 下线穿线方法	5
8. 安装线引导棒	5
9. 上线穿线方法	6
10. 缝距长度的调节	6
11. 正反的缝距比	6
12. 线张力	7
13. 挑线弹簧	7
14. 调节压脚压力	7
15. 输送齿的高度 (DSC-246、DSC-246-7)	8
16. 中压脚和外压脚的调节	9
17. 机针与旋梭的关系	10
18. 辅助线张力 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	11
19. 固定刀片压力的调节 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	11
20. 逆向输送磁铁的位置 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	11
21. 调节切线时机 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	12
22. 调节凸轮卷臂和凸轮卷臂压脚 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	12
23. 调节可动刀片最大摇动位置 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	12
24. 调节选择器动作量 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	13
25. 更换刀片	13
26. 从椭圆输送装置更换至水平输送装置的方法	14
27. 从水平输送装置更换椭圆输送装置的方法	16
28. 电机滑轮和缝制速度 (DSC-246-7, DSC-246V-7)	18
29. 缝制过程中的现象、原因与对策	19

规格

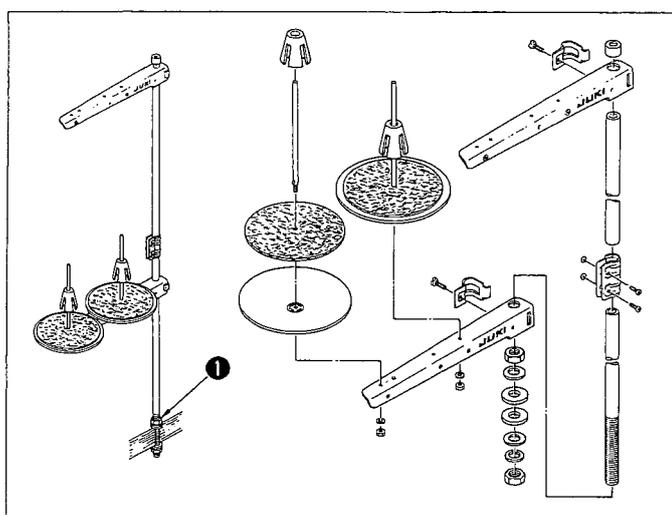
机型	DSC-246	DSC-246-7	DSC-246V	DSC246V-7
缝纫款式	筒型单针平缝综合输送缝 纫机	筒型单针平缝综合输送自动 切线缝纫机	筒型单针平缝综合输送缝 纫机（水平下输送）	筒型单针平缝综合输送自动 切线缝纫机（水平下输送）
用途	中厚织物、厚织物			
缝制速度	最高 2,200 sti/min			
间距	0 ~ 6 mm			
压脚上升量	压脚提升 : 9 mm 膝提升 : 15 mm	压脚提升 : 8 mm 膝提升 : 14 mm	压脚提升 : 9 mm 膝提升 : 15 mm	压脚提升 : 8 mm 膝提升 : 14 mm
天秤	滑动天秤			
针棒行程	38 mm			
使用机针	GROZ-BECKERT 135×17 Nm90 ~ Nm160 (标准 Nm130)			
使用线支数	#50 ~ #8			
缝纫缝距调节方式	表盘方式			
供油方式	手工加油以及面部集中油芯加油			
使用电机	400W 离合器电机 (4P)	AC 伺服电机	400W 离合器电机 (4P)	AC 伺服电机
使用油	JUKI New Defrix Oil No. 1			

1. 缝纫机的安装



1. 膝抬起装置的安装
(注意)关于膝抬起装置,请在电机之前安装。
2. 请由两个人搬运缝纫机。
(注意)请不要拿住滑轮。
3. 在防止缝纫机的场所,请不要防止螺丝刀等突起物品。
4. 缝纫机的安装
请使用附属的沉头螺丝①、垫片②、螺母③,让缝纫机对准橡胶垫圈④,并固定在4处机台上。
5. 请将头部支撑棒牢牢安装在机台上并到最后。

2. 线架装置的安装



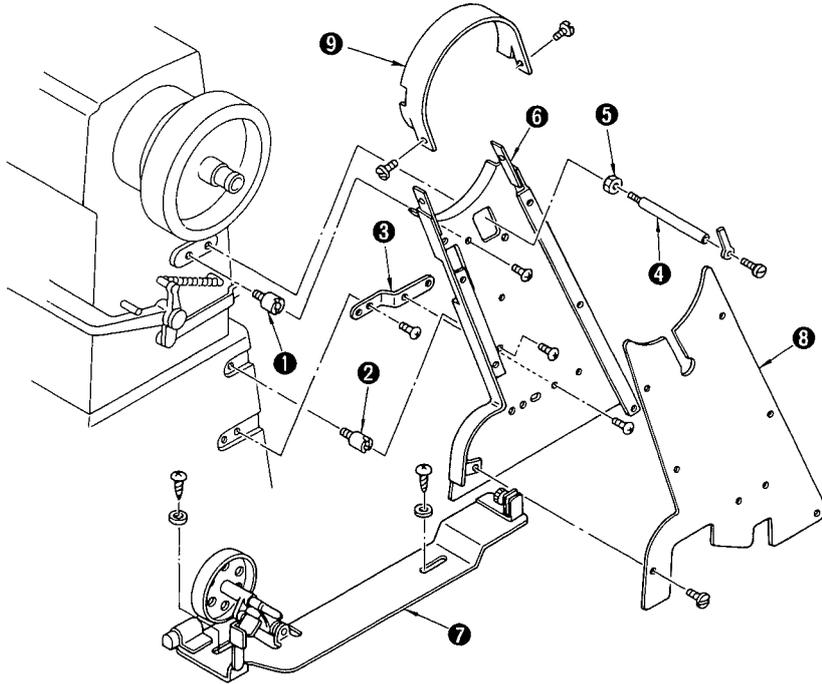
1. 组装线架装置,安装至机台的孔中,请拧紧固定螺丝①,直至线架装置不活动的程度。

3. 安装皮带安全罩和卷线装置



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



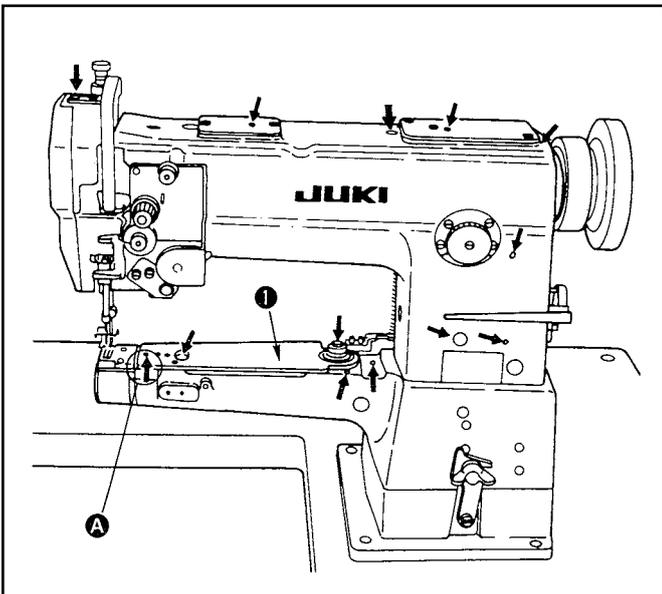
1. 将皮带安全罩支柱①安装至机械臂螺丝孔，将皮带安全罩支柱②、皮带安全罩支撑板③安装至机头螺丝孔。
2. 在检出器支撑轴④上安装固定螺母⑤，将其安装至机械臂的螺丝孔。
3. 将V皮带挂在滑轮上。
4. 安装皮带安全罩⑥。
5. 安装顶层安全罩⑨。
6. 将卷线装置⑦放入皮带安全罩中，调节位置，让缝纫机以及皮带安全罩不与其接触，用木质螺丝进行固定。
7. 安装皮带安全罩盖⑧。
8. 放倒头部，确认皮带安全罩不会与机台皮带槽接触。
(注意)放倒头部时，请先拆下膝抬起用挂钩，再操作。

4. 供油



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。

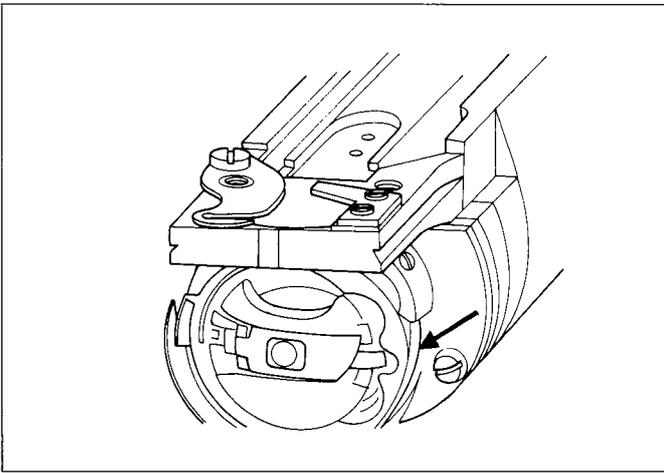
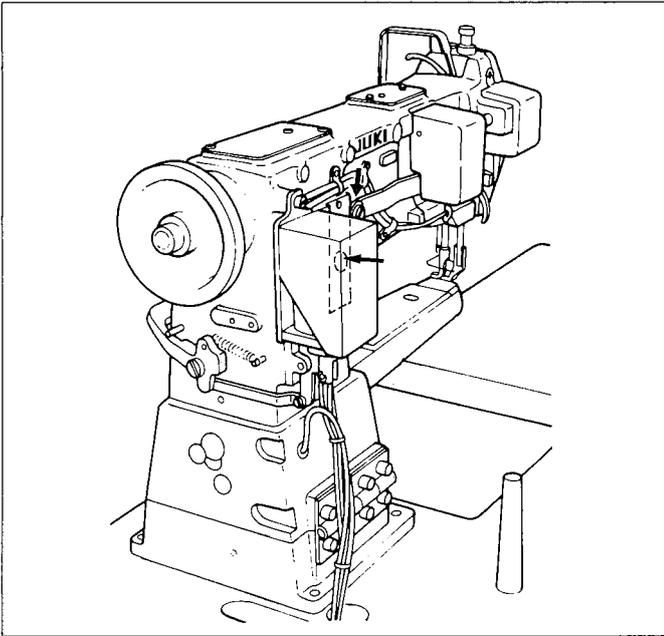


●运行缝纫机前

1. 在运行前，请务必向箭头标识的部位加入适量的油。

(注意) 向A部位加油：如果是DSC-246V/-7，请将机台顶面安全罩

- ①向跟前拉，然后再操作。



2. 向旋梭加油

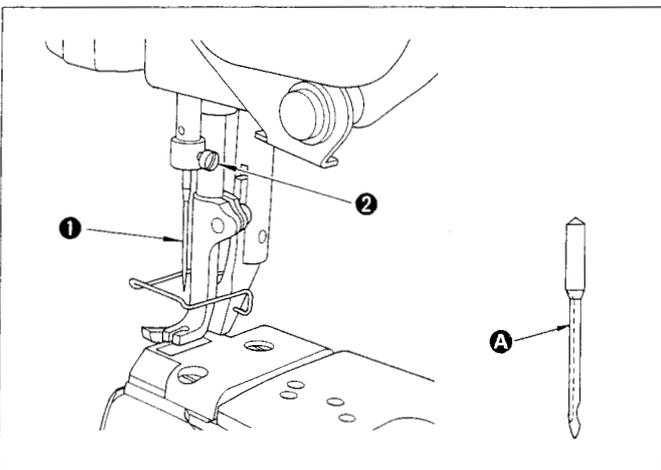
- 1) 拆下旋梭安全罩。
- 2) 请每天向左图箭头标识的旋梭花边面注入 2-3 滴油。

5. 针的安装方法



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。

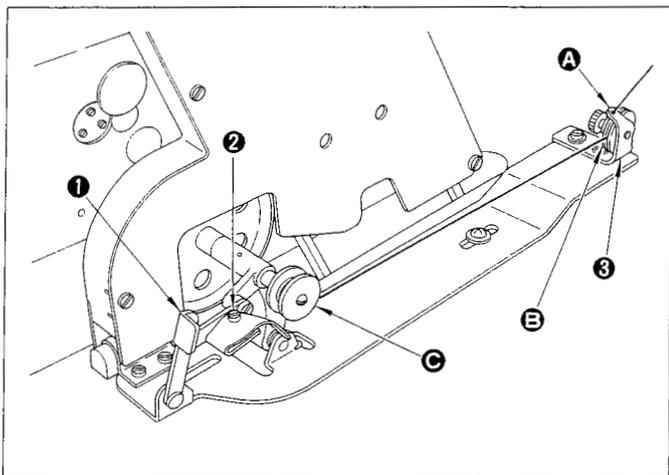


●请关闭电机电源。

标准针是 GROZ-BECKERT 135×17 Nm130。

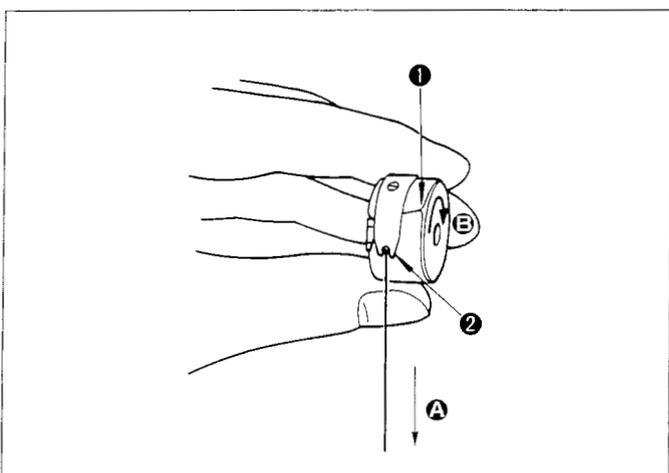
1. 旋转飞轮，让针棒升至最高位置。
2. 送开针固定螺丝②，拿住针①的长槽 A，让其到达左侧最旁边。
3. 深深插入针，让其接触到孔的最里侧，牢牢拧紧针固定螺丝。

6. 底线绕线装置穿线方法



1. 按照 **A**、**B**、**C** 的顺序穿线，在梭芯上缠绕数圈。
2. 放倒梭芯压脚**1**，让卷线车接触到皮带。
3. 使用卷线量调节螺丝**2**进行调节，让线卷到八成位置。向右旋转卷线量调节螺丝，卷线量会增加，向左旋转卷线量会减少。
4. 如果卷线偏向一侧，可以左右移动卷线张力棒台**3**，设定正确的卷线位置。
5. 卷线结束后，梭芯压脚会脱落，卷线车自动停止。

7. 下线穿线方法



●拆下梭壳

请抬起梭壳钮并拆下。

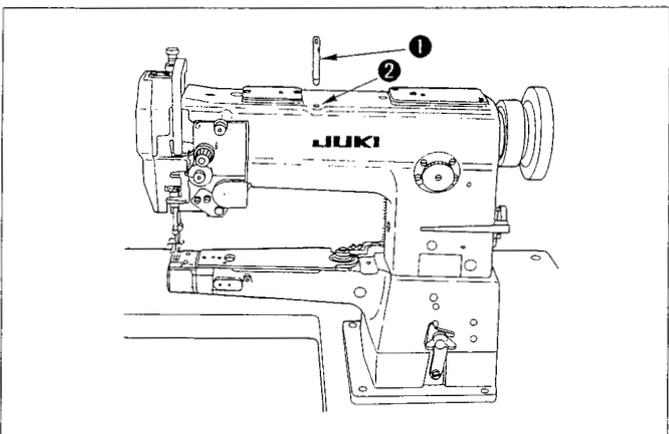
●下线穿线方法

1. 请让线穿过梭壳穿线口**1**，让其通过线张力弹簧**2**下方。
2. 请拿住梭壳旋钮并放入旋梭。

(注意) 请将梭芯安装至梭壳，请注意卷线方向。

(朝箭头 **A** 方向拉线，梭芯会朝着箭头 **B** 方向旋转，)
这是正确的放入方法

8. 安装线引导棒



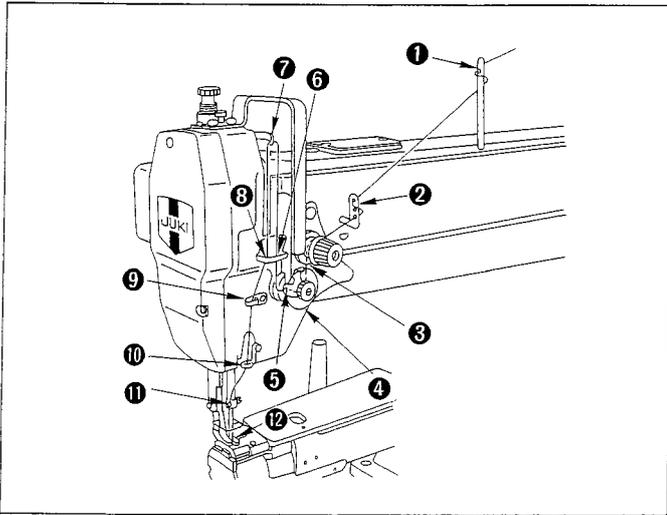
请将线引导棒**1**（安装部锥度）插入安装孔**2**。

9. 上线穿线方法



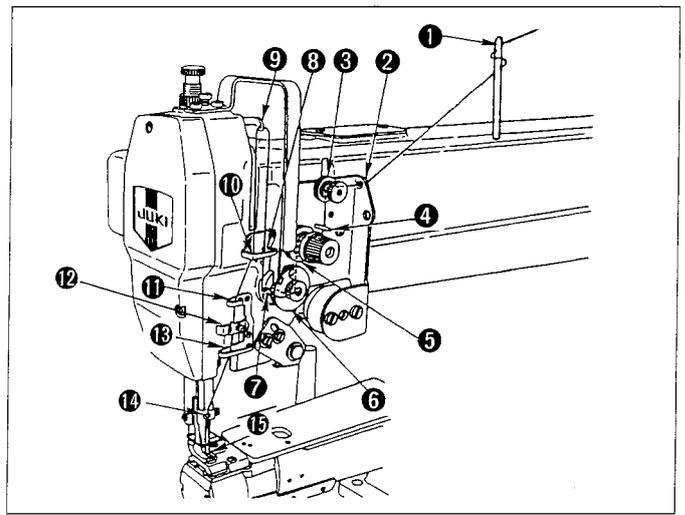
警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



〔如果是 DSC-246、DSC-246V〕

上线按照①~⑫的顺序穿线。

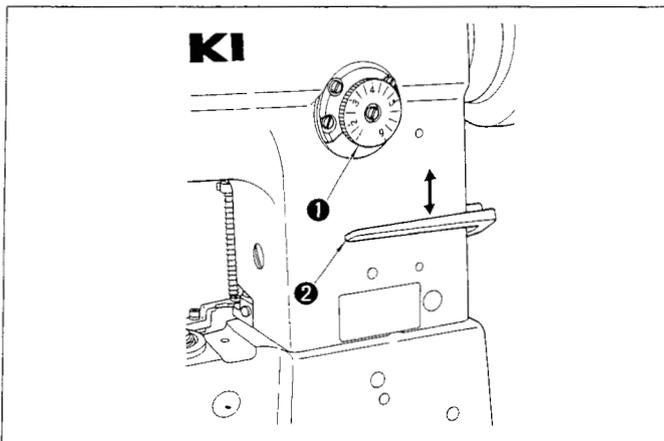


〔如果是 DSC-246-7、DSC-246V-7〕

上线按照①~⑮的顺序穿线。

(注意) 放倒头部时，请先拆下膝抬起用挂钩，再操作。

10. 缝距长度的调节



1. 让输送调节表盘①向左(右)旋转，与希望的数字和白刻度对准。

●倒缝

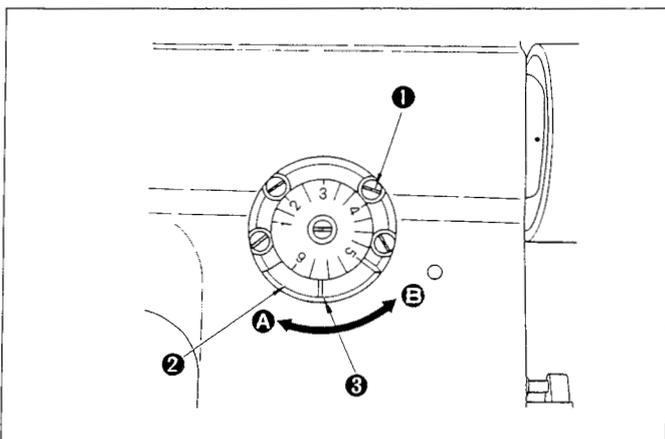
1. 朝下压输送杠杆②。
2. 在压下的时间内可以倒缝。
3. 一旦手松开就会复位，变为正缝。

11. 正反的缝距比



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



已经进行了调节，让正缝和倒缝的缝距比例达到1比1。有时会由于缝纫条件不同，缝距比例出现偏离。

为了让缝距比例达到1比1，

1. 松开4根输送调节螺丝金属固定螺丝①。
2. 如果希望扩大正缝缝距，可以用螺丝刀等工具将离心推片②的研磨部分③向A方向旋转。
3. 如果希望缩小正缝缝距，可以将离心推片②的研磨部分向B方向旋转。
4. 调节结束后，拧紧4根输送调节螺丝金属固定螺丝①。

12. 线张力



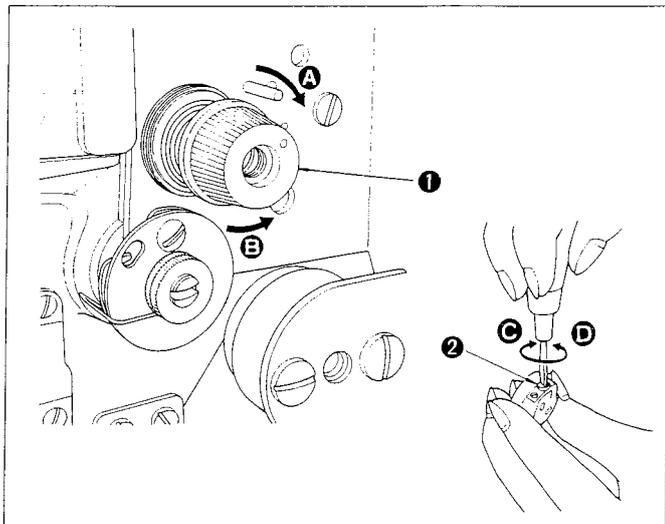
为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。

●调节上线张力

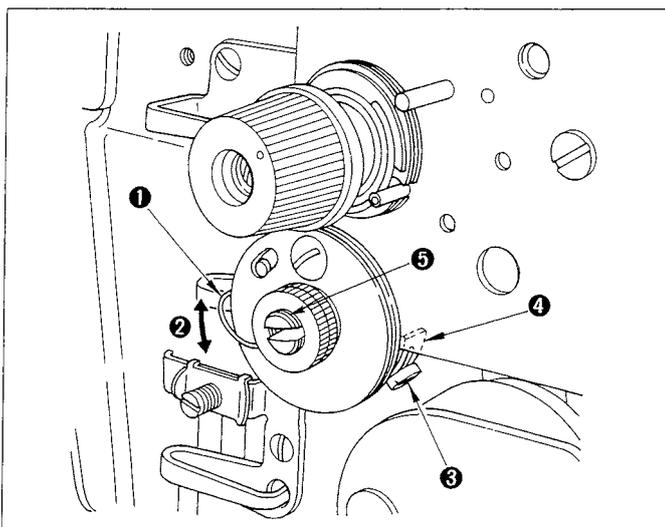
1. 将线张力螺母①向右朝着 A 的方向旋转，上线张力变强，向左 B 朝着的方向旋转，变弱。

●调节下线张力

1. 将线张力螺丝②向右朝着 C 的方向旋转，下线张力变强，向左朝着 D 的方向旋转，变弱。

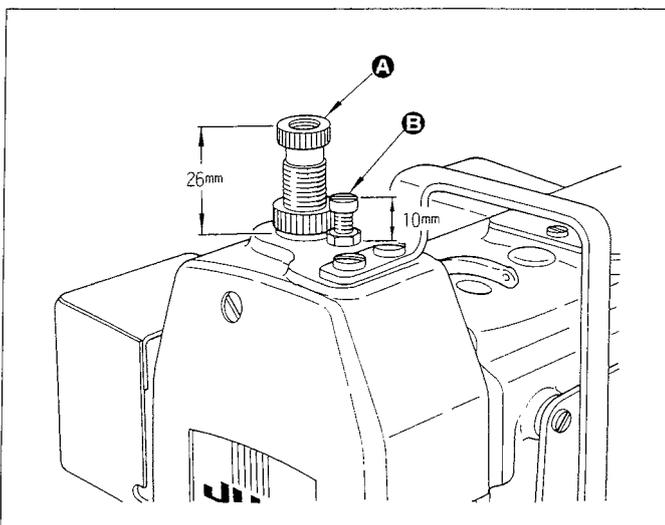


13. 挑线弹簧



1. 关于挑线弹簧①的冲程量②，一般 8 ~ 10mm 为标准。如果要调节，应松开调节板固定螺丝③，移动挑线弹簧调节板④。
2. 强度一般 40 ~ 50g 为标准。
3. 如果要改变强度，请将螺丝刀插入线张力棒⑤的槽中，旋转调节。

14. 调节压脚压力

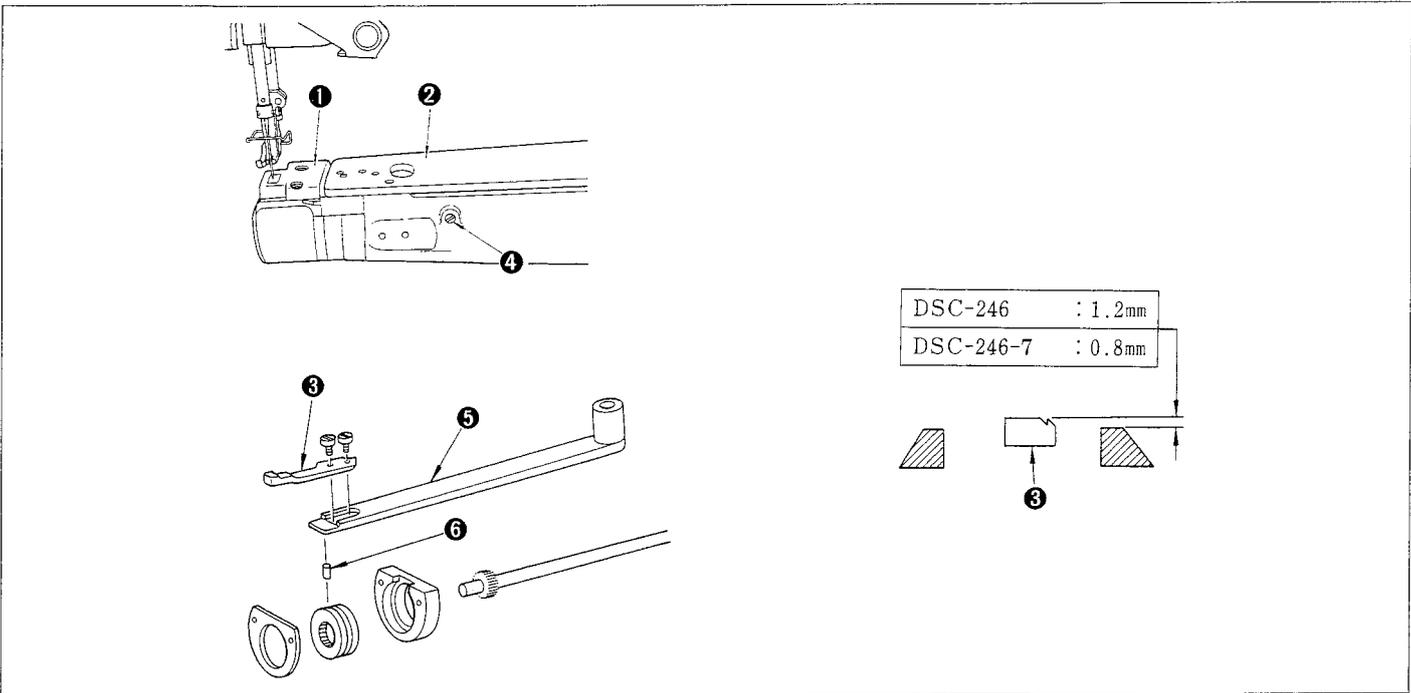


1. 可以根据缝纫物，调节外压脚（调节螺丝 A 高度：标准 26mm）、上输送脚 B（调节螺丝高度：标准 10mm）的压力。
※ 请在必须且最小限度的强度上使用压力。

15. 输送齿的高度 (DSC-246、DSC-246-7)



为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



以输送齿③的针板①为起点的突出量对准了 0.8mm (或 1.2mm)。如果要调节输送齿高度，

- 1) 拆下针板①、机头顶面安全罩②、弹簧支撑轴④，拔出输送台⑤。
- 2) 取出上下输送插销⑥。
- 3) 更换上下输送插销。

(注意)

1. 上下输送插销上有刻度线。因此，希望让输送齿高度变高时，请使用刻度线根数多的插销，希望变低时，请使用刻度线根数少的插销。(此外，在附属品中，在选择使用的 5 个种类中，有 1 个最长的物品。)
2. DSC-246 和 DSC-246-7 输送齿高度不同，请注意。

DSC-246.....	1.2mm
DSC-246-7.....	0.8mm

DSC-246 用

货号	B163214500E	B163214500F	B163214500G (标准)	B163214500H	B163214500J
长度 mm	7.9 ± 0.05	8.1 ± 0.05	8.3 ± 0.05	8.5 ± 0.05	8.7 ± 0.05
刻度线数	5	6	7	8	9

DSC-246-7 用

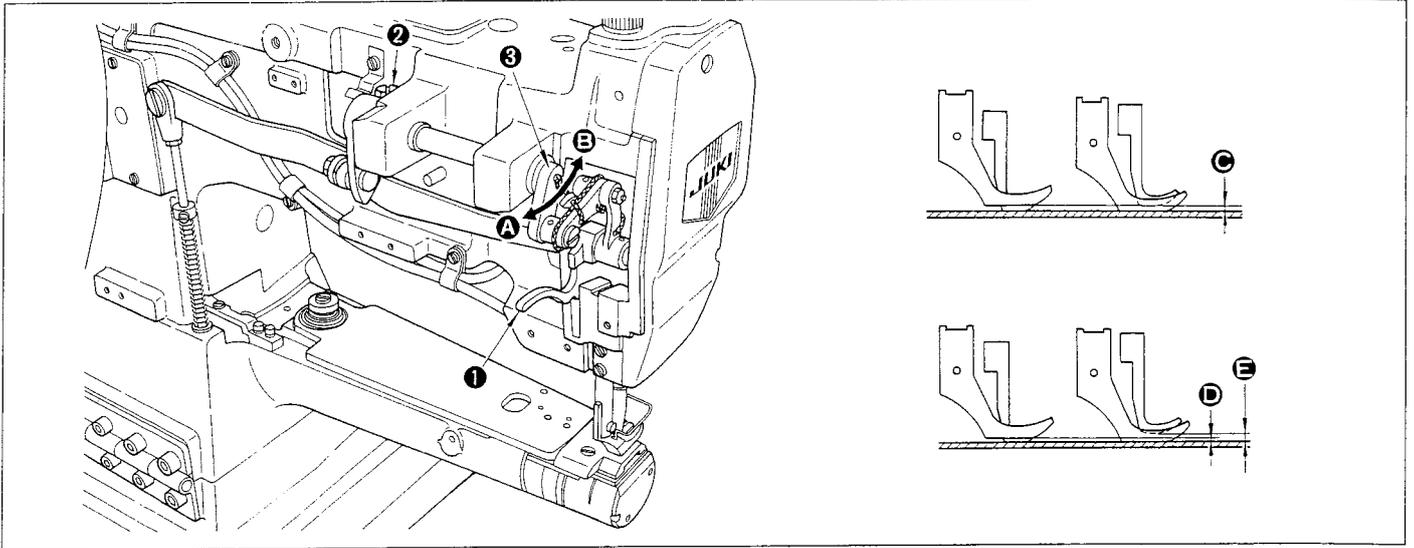
货号	B163214500E	B163214500F	B163214500G (标准)	B163214500H	B163214500J
长度 mm	7.1 ± 0.05	7.3 ± 0.05	7.5 ± 0.05	7.7 ± 0.05	7.9 ± 0.05
刻度线数	1	2	3	4	5

16. 中压脚和外压脚的调节



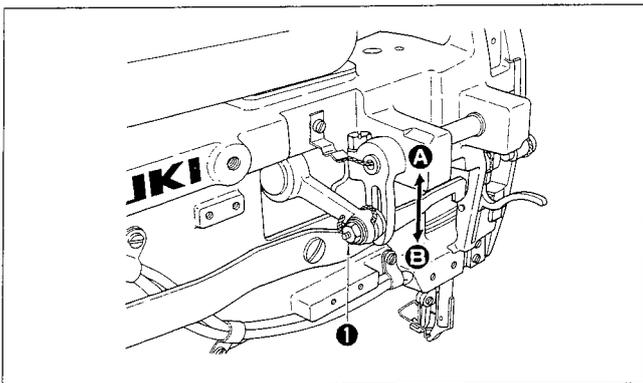
警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



●中压脚和外压脚的交替上下运动量

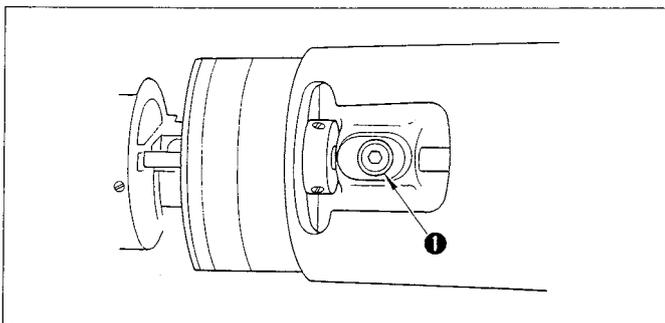
1. 已经调节了中压脚和外压脚的交替上下运动量，使其处于均等。
2. 根据缝纫物不同，调节中压脚和外压脚的上下运动量，可以得到更好的输送张力。
3. 比如，缝制易滑的布料、高度差较多的布料时，让中压脚上下运动量比外压脚更多，有时效果更好。
 - 1) 拆下上输送安全罩（前），手动旋转飞轮，在天秤最下点的位置停止。
 - 2) 降下提升杠杆①。
 - 3) 松开上输送机械臂拧紧螺丝②。
 - 4) 随着上输送轴③向左 A 靠近，外压脚上下量变小 D，中压脚上下量变大 E。
 - 5) 相反，随着上输送轴向右 B 开进，在中压脚达到针板的位置上，中压脚和外压脚的上下运动量几乎均等 C。
 - 6) 调节后，请用力拧紧上输送机械臂拧紧螺丝②。
 - 7) 安装上输送安全罩（前）。



●中压脚和外压脚的动作高度

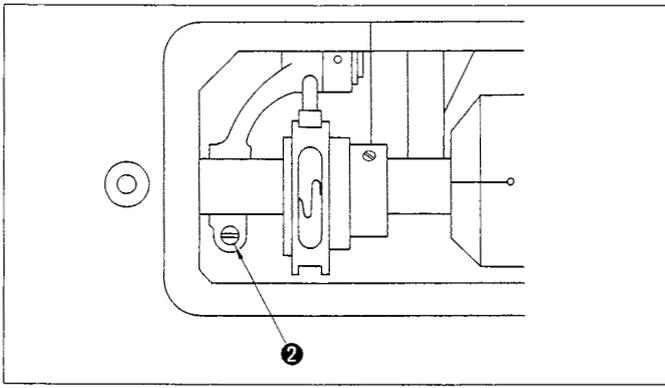
在缝制弹性大的布料和高低差大的缝纫物时，如果改变中压脚和外压脚的动作高度，会有效。

- 1) 松开上输送批次联动螺丝的螺母①。
- 2) 如果在长孔上部 A 固定，动作高度会变大。
- 3) 如果在下部 B 安装，会变小。
- 4) 调节后，请用力拧紧螺母①。



●调节针棒摇动台的前后位置

1. 调节输送调节表盘至最大。
2. 缓缓将飞轮旋转至跟前一侧，正向逆向输送时，松开输送台摇动机械臂固定螺丝①进行调节，避免输送装置接触到针板槽前后。



3. 然后, 将输送表盘按顺时针方向旋转, 处于输送量 0 的位置, 松开针棒摇动后部机械臂拧紧螺丝 ②。
4. 旋转飞轮, 移动针棒摇动台, 让针落入输送装置的针孔中心, 拧紧拧紧螺丝 ②。

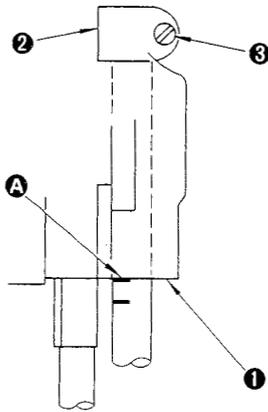
17. 机针与旋梭的关系



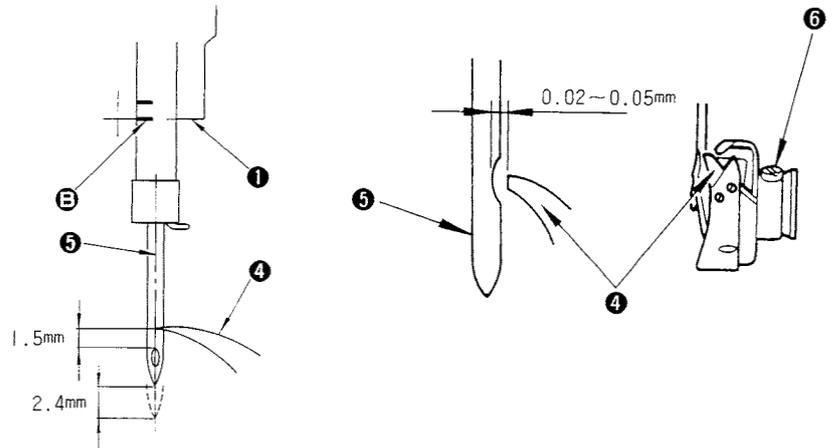
警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害, 请关闭电源, 并确认电机旋转停止, 然后再操作。

●决定针棒的高度。



●决定机针和旋梭的位置。



●决定针棒高度。

当旋梭顶端 ④ 与针 ⑤ 中心一致时, 应拧紧针棒包围 ② 拧紧螺丝 ③, 让旋梭顶端离开针孔上端 1.5mm。
(作为大致标准, 针棒上方刻度线 A 与针棒摇动台下面一致。)

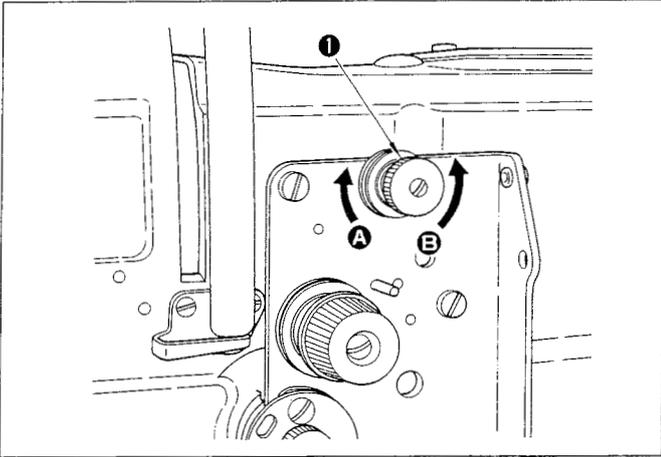
●决定机针和旋梭的位置。

当旋梭顶端 ④ 与针 ⑤ 中心一致时, 应拧紧针棒包围 ② 拧紧螺丝 ③, 让旋梭顶端离开针孔上端 1.5mm。
(作为大致标准, 针棒下方刻度线 B 与针棒摇动台下面一致。)

●旋梭拆卸方法

1. 旋转飞轮, 将针棒提高至最高位置。
 2. 拆下旋梭安全罩、梭壳、针板、机头顶面安全罩。
 3. 松开 4 根针板台固定螺丝。
 4. 松开旋梭固定螺丝, 保持抬起针板台前端的姿势, 拔出旋梭。
- (注意) 安装旋梭时, 请先确认针板台的旋梭固定突起部分嵌入内旋梭的槽中, 然后拧紧针板台。

18. 辅助线张力 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



1. 使用辅助线张力螺母①调节。

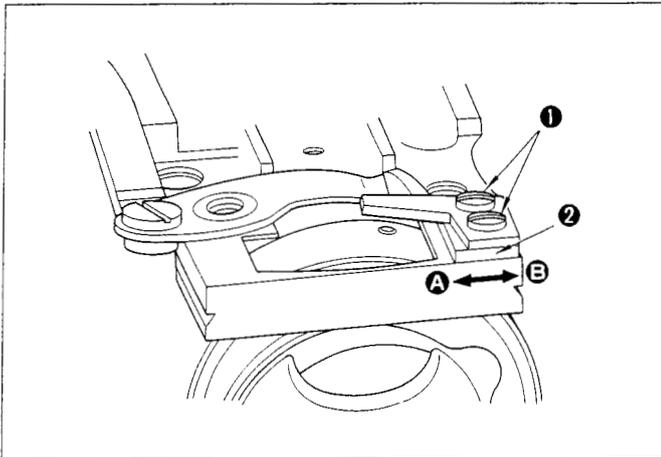
- 1) ① 变强 → 上线变短。
- 2) ① 变弱 → 上线变长。
- 3) 细线和布料偏离 → 变弱。
- 4) 粗线和布上 → 变强。

19. 固定刀片压力的调节 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



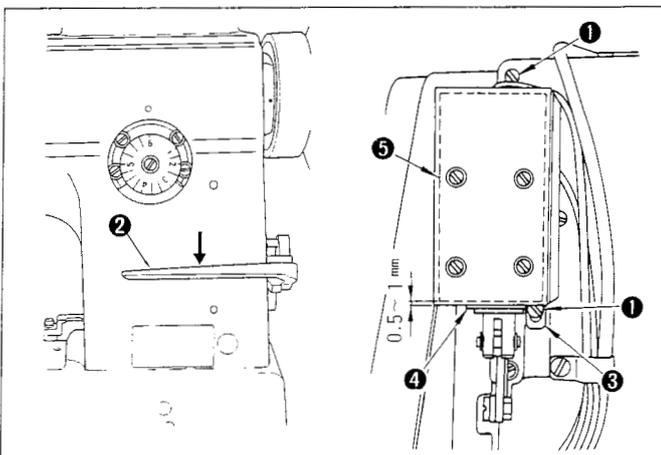
1. 松开 2 根固定刀片固定螺丝①，让刀片压力调节板②向 ① 的方向移动，固定刀片下降，刀片压力变强。调节后，请拧紧螺丝。
2. 随着变为粗线，刀片压力增强。请在断线的范围内尽可能让刀片压力向弱 ② 的方向移动并使用。

20. 逆向输送磁铁的位置 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



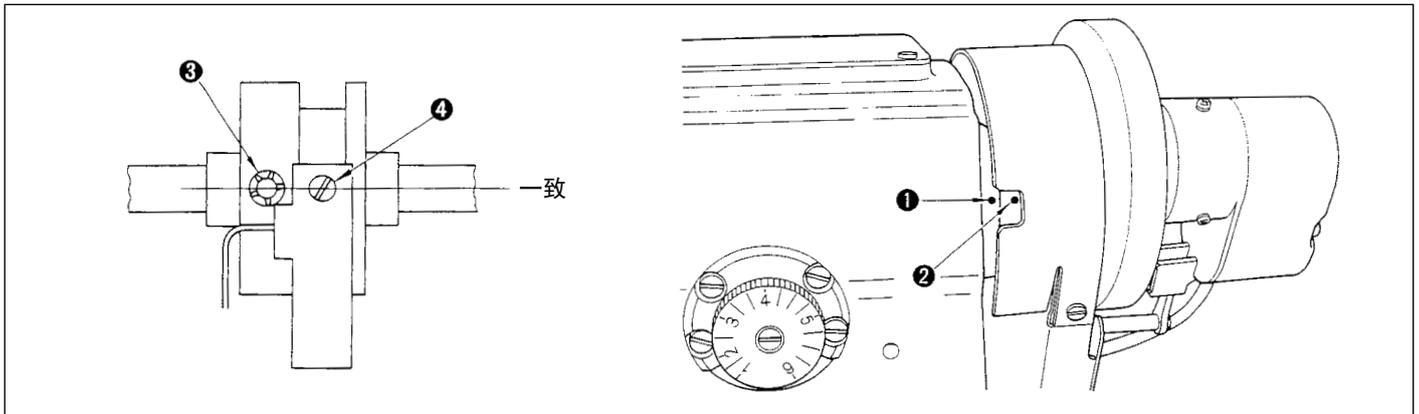
1. 让输送调节表盘处于最大。
2. 松开 2 个磁铁安装台的固定螺丝①。
3. 在停止之前一直按下输送杠杆②，让磁铁安装台③上下移动，让柱塞中的橡胶垫圈④与逆向输送磁铁⑤的内侧的缝隙达到 0.5 ~ 1mm，拧紧固定螺丝①。

21. 调节切线时机 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



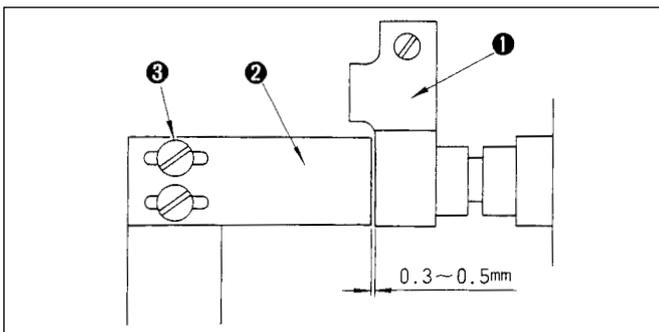
1. 旋转飞轮，让机械臂的红色刻度点①与飞轮的白色刻度点②一致。
2. 旋转切线凸轮，直到切线凸轮的第1螺丝③与凸轮卷臂的凸轮卷轴④一致，在一致的位置上，拧紧切线凸轮固定螺丝。

22. 调节凸轮卷臂和凸轮卷臂压脚 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



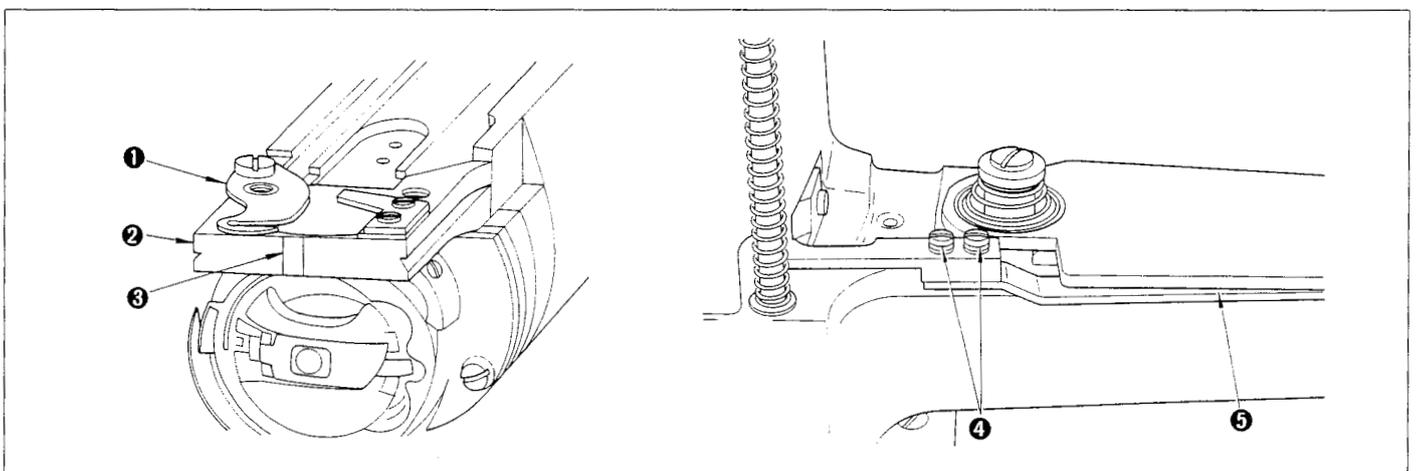
1. 松开凸轮卷臂压脚固定螺丝③，调节缝隙，让不进行切线动作时的凸轮卷臂①与凸轮卷臂压脚②之间的缝隙达到0.3~0.5mm。
2. 调节后拧紧螺丝③。

23. 调节可动刀片最大摇动位置 (DSC-246-7, DSC-246V-7)



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



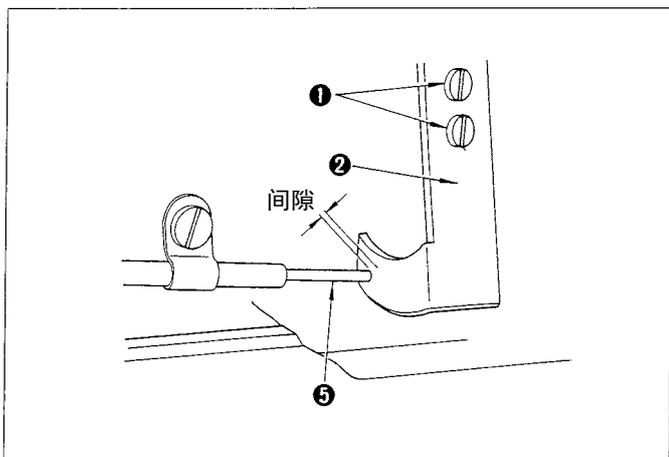
1. 手动旋转飞轮，放入切线装置。(在针最下点按下选择器驱动板，旋转飞轮，开始切线动作。)
2. 当可动刀片①运动量处于最大时，请松开驱动板固定螺丝④，修正驱动板A⑤位置，让可动刀片顶端运动至针板台②的刻度线③。

24. 调节选择器动作量 (DSC-246-7, DSC-246V-7)

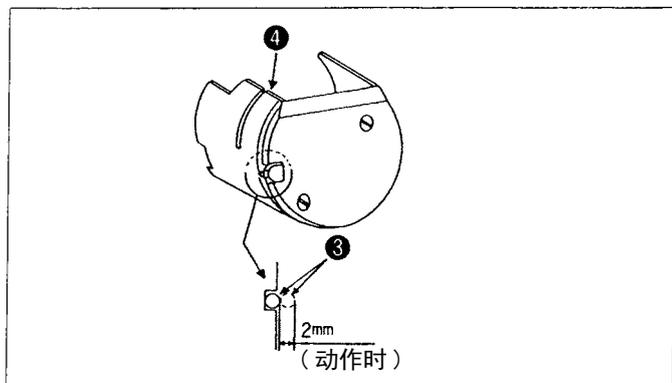


警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



1. 旋转飞轮，让机械臂红色刻度点与飞轮白色刻度点一致。
2. 松开选择器驱动板固定螺丝①，用手按下选择器驱动板②。



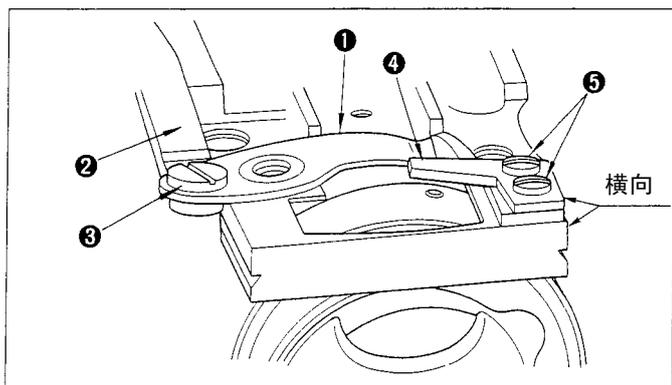
3. 调节选择器驱动板位置，让选择器③从旋梭安全罩④端面开始动作 2mm。
4. 调节后，拧紧固定螺丝。
如果选择器驱动棒⑤与选择器驱动板之间的缝隙较大，动作量会减少，如果缝隙较小，动作量会变多。

25. 更换刀片



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



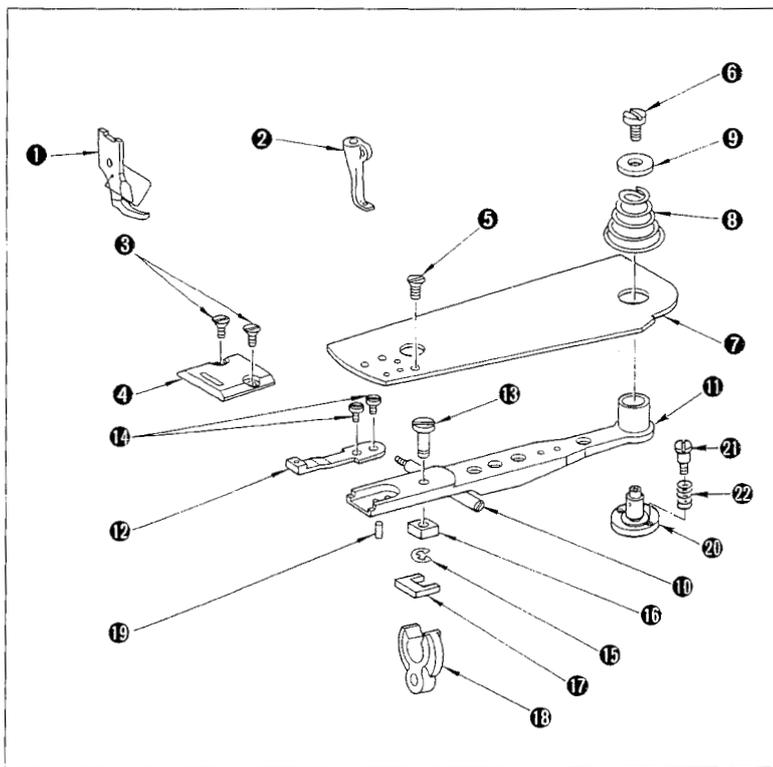
1. 拆下针板，拆下输送齿。
2. 可动刀片①可以通过拆下驱动板②的连接段螺丝③进行拆卸，固定刀片④可以通过拆下固定刀片固定螺丝⑤进行拆卸。
3. 更换后，请调节刀片压力。
(关于调节方法，请参考 P.11 “19. 固定刀片压力的调节”。)
(注意) 请将固定刀片水平安装至针板台。

26. 从椭圆输送装置更换至水平输送装置的方法



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。



1. 拆卸工序

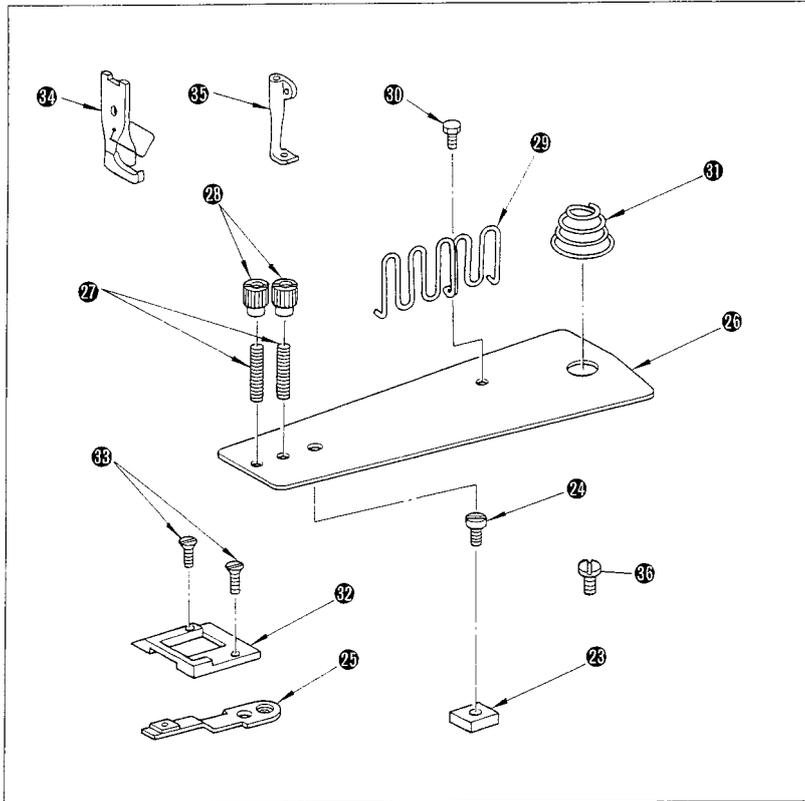
- 1) 拆下外压脚(组)①、中压脚②。
- 2) 松开针板固定螺丝③，拆下针板④。
- 3) 松开机头顶面安全罩固定螺丝⑤、输送台轴盖螺丝⑥，拆下机头顶面安全罩⑦、机台顶面安全罩弹簧⑧、输送轴盖⑨。
- 4) 拆下弹簧支撑轴⑩。
- 5) 拆下输送台⑪。(此时，在带有输送装置⑫、输送台工字件轴⑬等部件的状态下拆下。)
- 6) 拆下输送固定螺丝⑭，从输送台⑪上拆下输送装置⑫。
- 7) 拆下 E 环⑮，从输送工字件轴⑬中拆下输送台工字件 B ⑯。
- 8) 松开输送台工字件轴⑬，拆下输送台⑪。
- 9) 从输送台摇动臂⑰上拆下输送台工字件 A ⑱。(⑲不需要拆下)
- 10) 拆下上下输送插销⑲。
- 11) 拆下输送台轴⑳、固定螺丝㉑、输送台轴固定螺丝弹簧㉒。

拆卸零部件清单

备注	No.	货号	产品名称	个数	备注
	1	B15242450A0	外压脚(组)	1	
	2	B1470245000	中压脚	1	
	3	SS2110915SP	针板固定螺丝	2	11/64 山 40, L=8.5
	4	21131206	针板	1	
※		21132006	针板	1	
※	5	SS2090710SP	机头顶面安全罩固定螺丝	1	9/64 山 40, L=7
★	6	B1653245000	输送台盖螺丝	1	9/64 山 40, L=10
	7	B1173245000	机头顶面安全罩	1	
※		D1173245E00	机头顶面安全罩	1	
	8	B1175245000	机头顶面安全罩弹簧	1	
★	9	B1640245000	输送台轴盖	1	
★	10	B1638245000	弹簧支撑轴	1	
★	11	B1606245E00	输送台	1	
※		D1606245E00	输送台	1	
	12	21135009	输送装置	1	
※		21134101	输送装置	1	
	13	B1645245000	输送台工字件轴	1	
★	14	B1652245000	输送固定螺丝	2	1/8 山 44, L=3.7
	15	RE0300000K0	E 环	1	
	16	B1644245000	输送台工字件轴 B	1	
	17	B1643245000	输送台工字件轴 A	1	
★	18	B1603245000	输送台摇动臂	1	
	19	B163214500G	上下输送插销	1	
※		B163214500C	上下输送插销	1	
★	20	B1639245000	输送台轴	1	
	21	B1641245000	输送台轴固定螺丝	2	
	22	B1642245000	输送台轴固定螺丝弹簧	2	

(注意)

1. 带★记号零部件是更换后也能使用的零部件。
2. 带※记号零部件是 DSC-246-7 的专用零部件。



2. 安装工序

- 1) 用输送台轴固定螺丝³⁶固定输送台轴²⁴。
- 2) 将输送台工字件²³安装至输送台摇动臂¹⁵。
- 3) 将输送台工字件²⁴安装至输送台¹¹。
- 4) 将输送装置²⁵临时固定至输送台¹¹。
- 5) 安装输送台工字件轴²⁴和装有输送装置²⁵的输送台¹¹。
- 6) 安装弹簧支撑轴¹⁰。
- 7) 关于输送装置²⁵拧紧位置，请让针到达输送装置针孔中心。
- 8) 在机头顶面安全罩²⁶上拧入扎束固定螺丝²⁷。此时，请先在²⁷上涂抹粘合剂，然后再拧入。
- 9) 在²⁷上拧入扎束固定螺丝螺母²⁸。
- 10) 使用胶带引导固定螺丝³⁰在机头顶面安全罩²⁶上安装胶带引导²⁹。
- 11) 在进行了7) 8) 9) 操作后，安装机头顶面安全罩²⁶。
- 12) 安装机头顶面安全罩弹簧³¹、输送台轴盖⁹，拧紧输送台轴盖螺丝⁶。
- 13) 安装针板³²，用针板固定螺丝³³固定。
- 14) 安装外压脚(组)³⁴、中压脚³⁵。

要更换的零部件清单

备注	No.	货号	产品名称	个数	备注
	23	MAQ09210000	输送台工字件	1	
	24	MAQ09411000	输送台工字件轴	1	
※		21144001	输送台工字件轴	1	
	25	21142302	输送台	1	
※		21143201	输送台	1	
	26	MAQ09202000	机头顶面安全罩	1	
※		MAQ09402000	机头顶面安全罩	1	
	27	MAQ09204000	扎束固定螺丝	2	11/64 山 40
	28	MAQ09205000	扎束固定螺丝螺母	2	11/64 山 40
	29	MAQ09206000	胶带引导	1	
	30	SS7110510SP	胶带引导固定螺丝	1	11/64 山 40, L=5
	31	MAQ09203000	机头顶面安全罩弹簧	1	
	32	21140108	针板	1	
※		21141106	针板	1	
	33	AA2110930SP	针板固定螺丝	2	11/64 山 40, L=8.5
	34	MAQ093080A0	外压脚(组)	1	
	35	MAQ09307000	中压脚	1	
	36	SS7110910SP	输送台轴固定螺丝	2	

(注意) 带※记号零部件是DSC-246-7的专用零部件。

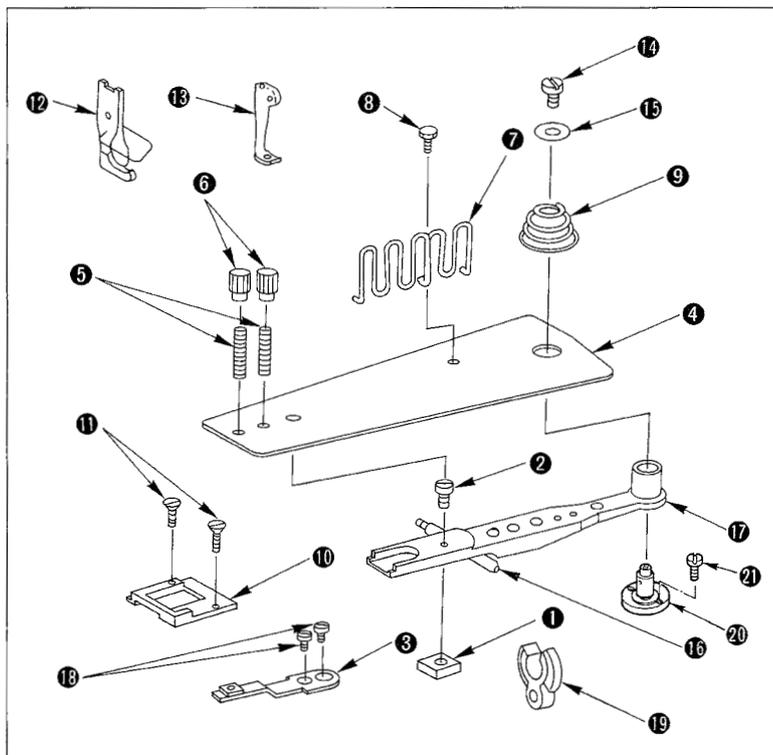
27. 从水平输送装置更换椭圆输送装置的方法



警告

为了防止缝纫机无意启动而造成人身伤害，请关闭电源，并确认电机旋转停止，然后再操作。

本机型可以通过零部件更换，变更为椭圆输送。



1. 拆卸工序

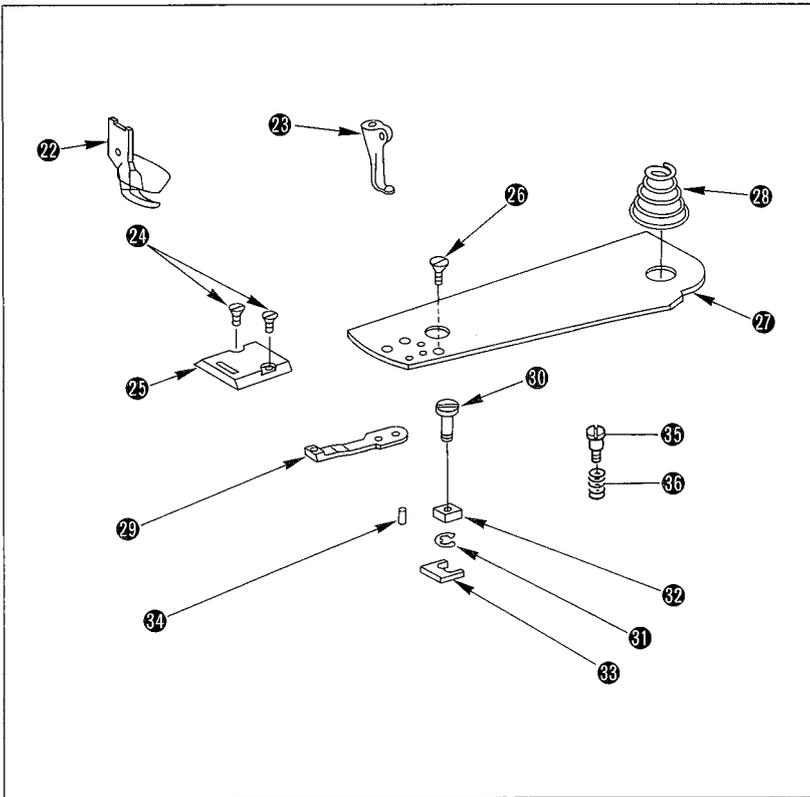
- 1) 拆下外压脚(组)12、中压脚13。
- 2) 松开针板固定螺丝11，拆下针板10。
- 3) 松开输送台轴盖螺丝14，拆下机头顶面安全罩4、机头顶面安全罩弹簧9、输送台盖15。
- 4) 胶带引导7、胶带引导固定螺丝8以及扎束固定螺丝5、扎束固定螺丝螺母6安装在机头顶面安全罩4上，请在此状态下拆下。
- 5) 拆下弹簧支撑轴16。
- 6) 拆下输送台17。(此时，在安装有输送装置3、输送台工件轴2的状态下拆卸。)
- 7) 从输送台摇动臂19上拆下输送台工件轴1。
- 8) 从输送台17上拆下输送台工件轴2。
- 9) 松开输送固定螺丝18，拆下输送装置3。
- 10) 拆下输送台轴20的固定螺丝21。

拆卸零部件清单

备注	No.	货号	产品名称	个数	备注
	1	MAQ09210000	输送台工件轴	1	
	2	MAQ09411000	输送台工件轴轴	1	
※		21144001	输送台工件轴轴	1	
	3	21142302	输送装置	1	
※		21143201	输送装置	1	
	4	MAQ09202000	机头顶面安全罩	1	
※		MAQ09402000	机头顶面安全罩	1	
	5	MAQ09204000	扎束固定螺丝	2	11/64 山 40
	6	MAQ09205000	扎束固定螺丝螺母	2	11/64 山 40
	7	MAQ09206000	胶带引导	1	
	8	SS7110510SP	胶带引导固定螺丝	1	11/64 山 40, L=5
	9	MAQ09203000	机头顶面安全罩弹簧	1	
	10	21140108	针板	1	
※		21141106	针板	1	
	11	SS2110930SP	针板固定螺丝	2	9/64 山 40, L=8.5
	12	MAQ093080A0	外压脚(组)	1	
	13	MAQ09307000	中压脚	1	
★	14	B1653245000	输送台轴盖螺丝	1	9/64 山 40, L=10
★	15	B1640245000	输送台轴盖	1	
★	16	B1638245000	弹簧支撑轴	1	
★	17	B1606245E00	输送台	1	
		D1606245E00	输送台	1	
★	18	B1652245000	输送固定螺丝	2	1/8 山 44, L=3.7
★	19	B1603245000	输送台摇动臂	1	
★	20	B1639245000	输送台轴	1	
	21	SS7110910SP	输送台轴固定螺丝	2	

(注意)

1. 带※记号零部件是 DSC-246-7 的专用零部件。
2. 带★记号零部件是更换后也能使用的零部件。



2. 安装工序

- 1) 输送台轴固定螺丝³⁵上装有输送台固定螺丝弹簧³⁶，在此状态下，固定输送台轴²⁰。
- 2) 安装上下输送插销²⁴。
- 3) 在输送台摇臂¹⁹上安装输送台工工件 A ³³。
- 4) 在输送台¹⁷上安装输送台工工件轴³⁰。
- 5) 使用 E 环³¹在输送台工工件轴³⁰上安装输送台工工件 B ³²。
- 6) 在输送装置²⁹上安装输送台¹⁷。
- 7) 安装带有输送台工工件轴³⁰和输送装置²⁹的输送台¹⁷。
- 8) 安装弹簧支撑轴¹⁵。
- 9) 关于输送装置²⁹的拧紧位置，请让针到达输送装置的针孔中心。
- 10) 安装机头顶面安全罩弹簧²⁸、输送台轴盖¹⁵、输送台轴盖螺丝¹⁴。

要更换的零部件清单

备注	No.	货号	产品名称	个数	备注
	22	B15242450A0	外压脚 (组)	1	
	23	B1470245000	中压脚	1	
	24	SS2110915SP	针板固定螺丝	2	11/64 山 40, L=8.5
	25	21131206	针板	1	
※		21132006	针板	1	
	26	SS2090710SP	机头顶面安全罩固定螺丝	1	9/64 山 40, L=7
	27	B1173245000	机头顶面安全罩	1	
※		D1173245E00	机头顶面安全罩	1	
	28	B1175245000	机头顶面安全罩弹簧	1	
	29	21135009	输送装置	1	
※		21134101	输送装置	1	
	30	B1645245000	输送台工工件轴	1	
	31	RE0300000K0	E 环	1	
	32	B1644245000	输送台工工件 B	1	
	33	B1643145000	输送台工工件 A	1	
	34	B163214500G	上下输送插销	1	
※		B163214500C	上下输送插销	2	
	35	B1641245000	输送台轴固定螺丝	2	
	36	B1642245000	输送台轴固定螺丝弹簧		

(注意) 带 ※ 记号零部件是 DSC-246-7 的专用零部件。

28. 电机滑轮和缝制速度 (DSC-246-7, DSC-246V-7)

1. 关于电机, 请使用三相 400W 交流离合器电机。
2. 关于皮带, 请使用 M 型 V 皮带。
3. 电机滑轮和缝纫机缝制速度的关系如下表所示。

机型	缝制速度	飞轮有效直径	电机极数	频率数	电机旋转数	电机滑轮有效直径
DSC-246	2,200 sti/min	φ 76.0	4	50Hz	1430rpm	φ 115
DSC-246V				60Hz	1715rpm	φ 95

(注意) 电机滑轮的有效直径用外径减去 5mm。

29. 缝制过程中的现象、原因与对策

现象	原因	对策
1. 断线。 (线松动, 或断裂。) (布的背面还剩下 2 ~ 3cm 的上 线。)	① 线道、针尖、旋梭顶端、中旋梭固定件中存在伤痕。 ② 上线张力过强。 ③ 针接触到旋梭顶端。 ④ 上线张力过弱。 ⑤ 挑线弹簧过强, 运动量过小。 ⑥ 针与旋梭的时机过早。或过晚。 ⑦ 梭芯空转量过多。(如果是 DSC-246-7)	○ 用较细的纸或砂纸研磨旋梭顶端伤痕。中旋梭固定件用抛光处理。 ○ 调节上线张力。 ○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。 ○ 调节上线张力。 ○ 挑线弹簧过弱, 运动量过大。 ○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。 ○ 提高防止空转弹簧的弹簧压力。
2. 跳线。	① 针与旋梭顶端缝隙过大。 ② 针与旋梭的时机过早。或过晚。 ③ 压脚压力过弱。 ④ 针孔上端和旋梭顶端缝隙不吻合。 ⑤ 针选择不良。 ⑥ 使用了化纤线、细线。	○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。 ○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。 ○ 拧紧压脚调节螺丝。 ○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。 ○ 更换为序号较粗的针。 ○ 线缠绕在针上。
3. 线绷紧程度不良。	① 下线没有进入了梭壳线张力弹簧的分叉。 ② 压脚、或针板的针孔的线通道质量不佳。 ③ 梭芯的光滑程度不佳。 ④ 下线张力过弱。 ⑤ 下线卷线张力过强。 ⑥ 使用了没有捻线的化纤线。 ⑦ 使用了涂层布、尼龙线。	○ 让线正确通过梭壳。 ○ 用孔较细的纸或砂纸研磨。或用抛光处理。 ○ 更换梭芯, 或更换梭壳。 ○ 加强卷线装置线张力器的张力。 ○ 减弱卷线装置线张力器的张力。 ○ 少许降低缝制速度。(2,000 sti/min) ○ 使用圆珠针。
4. 数针、跳线。	① 下线较短。 ② 下线断裂。 ③ 针对薄织物, 使用了尼龙线。	○ 换成标准梭芯。(铝制) ○ 减弱下线张力。 ○ 使用软启动。
5. 在切断的同时, 线从针中脱落。	① 辅助线张力器张力过强。 ② 切线时机过早。 ③ 挑线弹簧复位力过强。 ④ 用输送齿和中压脚切断线。 ⑤ 选择器的动作量过少。	○ 减弱辅助线张力。 ○ 参考 "21. 调节切线时机" P. 12。 ○ 参考 "13. 挑线弹簧" P. 7。 ○ 更换中压脚。 ○ 参考 "24. 调节选择器动作量" P. 13。
6. 上线切不断。(下线断裂。)	① 最后一针的跳线(针与旋梭的缝隙过多)	○ 参考 "17. 机针与旋梭的关系" P. 10。
7. 上线下线都切不断。	① 切线时机不吻合。 ② 刀片折损。 ③ 刀片压力不足。 ④ 可动刀片的运动不足。 ⑤ 切线电磁阀不动作。	○ 参考 "21. 调节切线时机" P. 12。 ○ 更换刀片。 ○ 增强刀片压力。 ○ 参考 "23. 调节可动刀片最大摇动位置" P. 12。 ○ 必须确认电机、电磁阀动作。
8. 线切割效果不佳。	① 切线时机不吻合。 ② 刀片压力不足。 ③ 刀刃部分受损。	○ 参考 "21. 调节切线时机" P. 12。 ○ 增强刀片压力。 ○ 更换刀片。
9. 空环未出	① 在压脚底面和针板的接触面上切断。	○ 使用 B1524-245-0AA 带槽外压脚(选配件)。
10. 高低差部分堵塞。	① 在骑上高低差部分时压脚打滑。	○ 使用 B1524-245-00B 外压脚(选配件) B1470-245-00B 中压脚(选配件)。
11. 让交替上升比例升高时, 刻度所示的缝距未出。	① 缝制速度过快, 输送力下降。	○ 降低缝制速度。