

中文

MB-1373,1377
使用说明书

目录

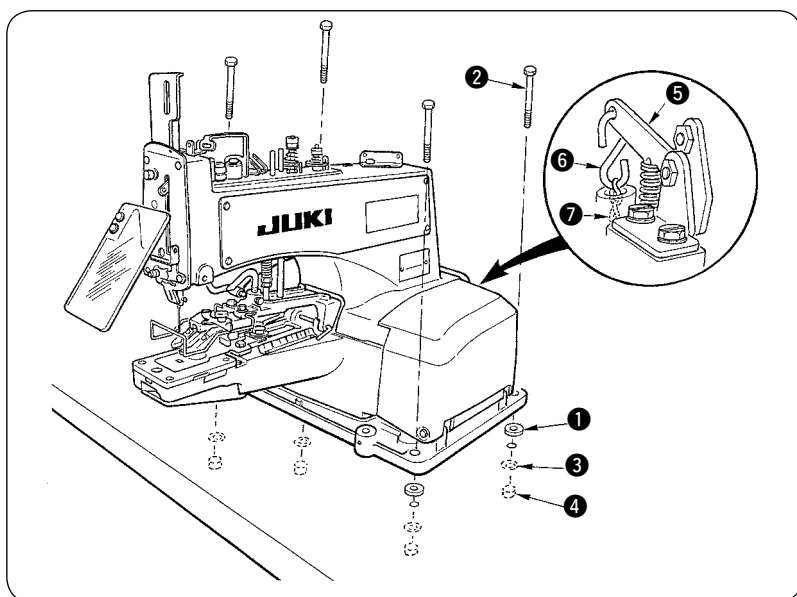
1. 规格.....	1
2. 缝纫机的准备.....	1
2-1. 缝纫机的安装.....	1
2-2. 加油.....	2
2-3. 机针的安装方法.....	2
2-4. 针杆护罩的安装方法.....	3
2-5. 钮扣盘的安装方法.....	3
2-6. 上线的穿线方法.....	3
3. 缝纫机的调整.....	4
3-1. 线张力.....	4
3-2. 线调整杆的调整.....	4
3-3. 紧线拨杆的调整.....	4
3-4. 拔针器的调整.....	5
3-5. 面板线张力器的调整.....	5
3-6. 机针和弯针的关系.....	5
3-7. 针导向器的位置.....	6
3-8. 抓扣装置的高度.....	6
3-9. 布压脚压力的调整.....	6
3-10. 抓脚打开拨杆的调整.....	6
3-11. 松线同步时间的调整.....	7
3-12. 2眼和4眼扣的调整.....	7
3-13. 针数.....	8
3-14. 遮挡位置的调整.....	8
3-15. 移动刀位置的调整.....	9
3-16. 提升拨杆和调整螺丝的间隙.....	9
3-17. L型提升杆的安装方法.....	9
3-18. 结线装置.....	10
(1) 结线连接板的调整.....	10
(2) 结线曲轴挡块的调整.....	10
(3) 结线打结的调整.....	10
(4) 有无结线的变换.....	11
3-19. 第三线张力器的调整.....	12
(1) 组装方法.....	12
(2) 调整.....	12
4. 维修、派生机种、附件.....	13
4-1. 皮带金属部件的连接方法.....	13
4-2. 派生机种.....	13
4-3. 附件.....	14
(1) 柄扣(真珠扣)钉扣附件(Z033).....	15
(2) 绕线钉扣第1工序(钉扣工序)用附件(Z041).....	15
(3) 绕线钉扣第2工序(绕线工序)用附件(Z035).....	16
(4) 钉子母扣附件(Z037).....	16
(5) 钉金属扣附件(Z038).....	17
4-4. 马达皮带轮和皮带.....	17
5. 故障的原因和对策.....	18

1. 规格

	MB-1373	MB-1377
缝制速度	常用 1,300sti/min (最高 1,500sti/min)	
针数	8, 16, 32 针	
送布量	横向送布 2.5 ~ 6.5mm 竖向送布 0, 2.5 ~ 6.5mm	横向送布 2.5 ~ 6.5mm 竖向送布 0, 2.5 ~ 4.5mm
钮扣尺寸	10 ~ 28mm	
使用机针	TQx1 #16(#14 ~ #20) TQx7 #16(#14 ~ #20)	
机油	JUKI 新 No.1 机油	

2. 缝纫机的准备

2-1. 缝纫机的安装



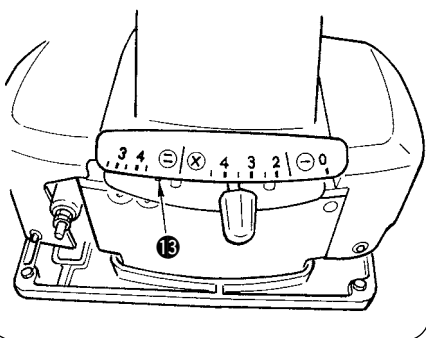
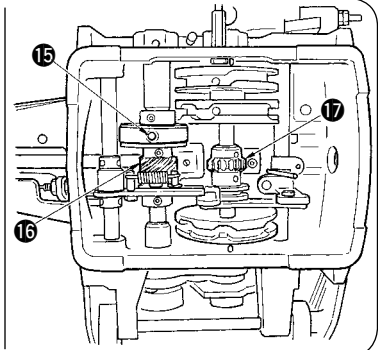
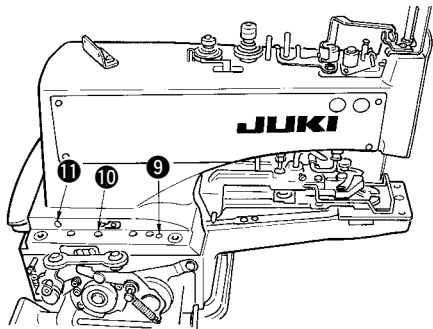
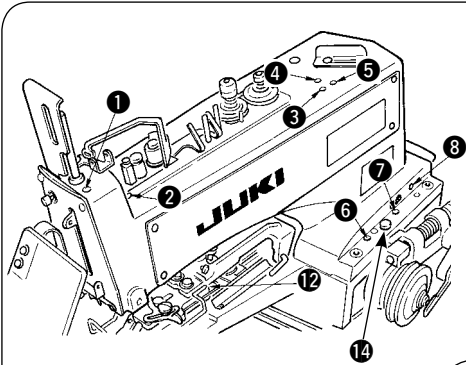
把防震胶垫 ① 放到机台上，然后把机头放到上面，用固定螺丝 ②、垫片 ③、螺母 ④ 固定好。然后把 S 型挂钩 ⑥ 和铁链 ⑦ 安装到起动环 ⑤ 上。

2-2. 加油

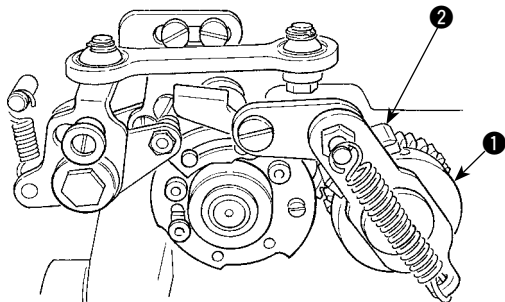


警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



- 1) 打开侧面护罩，向红色标记的部分 ① ~ ⑬(⑧ 仅为 MB-1377 用) 加入 JUKI New Defrix No.1 机油。(每星期 1 ~ 2 次，每次大约加油 1cc)
- 2) 拧松安装螺丝 ⑭，放倒缝纫机，把润滑脂 (JUKI 指定润滑脂) 加到螺丝齿轮 ⑯ 和蜗轮齿轮 ⑰ 上。
- 3) 每周检查 1 次机座安装台内的加油毛毡上面是否吸满油，油不够时请加油。同时请往曲轴部 ⑮ 上也加油。



[加油时的注意事项]

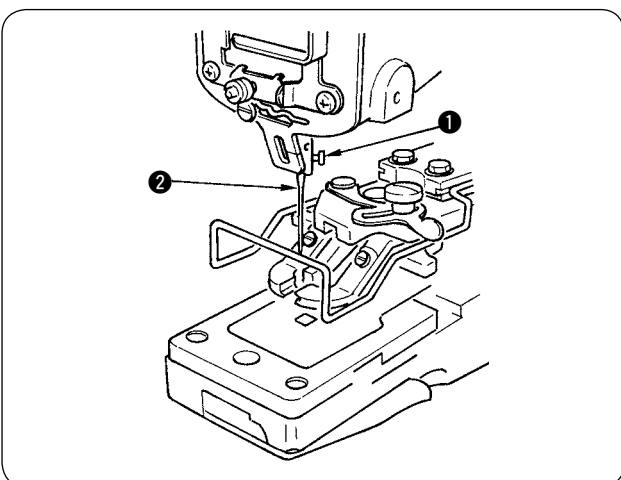
1. 预备停止摩擦轮 ① 和摩擦板 ② 具有防止减速性能降低的功能，因此请注意不要粘附油类。如果粘附到油时，请擦拭干净。
2. 为了防止缝纫机皮带劣化，请注意不要让缝纫机皮带粘附油类物质。

2-3. 机针的安装方法



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



★标准机针为使用 TQx1 #16。

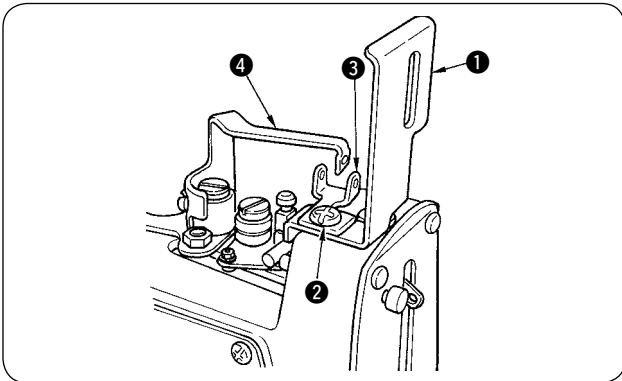
拧固定螺丝 ①，把机针 ② 的长沟朝向面前，插进针杆的深处，然后拧紧固定螺丝 ①。

2-4. 针杆护罩的安装方法



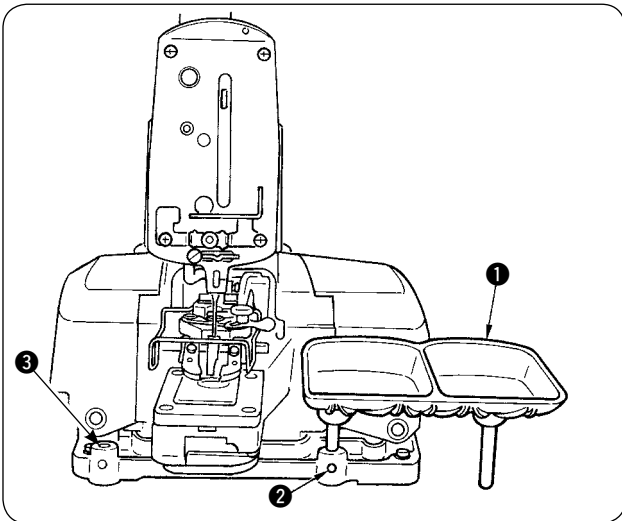
警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



- 1) 拧松固定螺丝 ②，卸下线调整导线器 ③。
- 2) 把针杆护罩 ① 安装到线调整导线器 ③ 的下面，启动时让紧线杆 ④ 移动导线调整导线器 ③ 的中心。
- 3) 用固定螺丝 ② 固定针杆罩。

2-5. 钮扣盘的安装方法



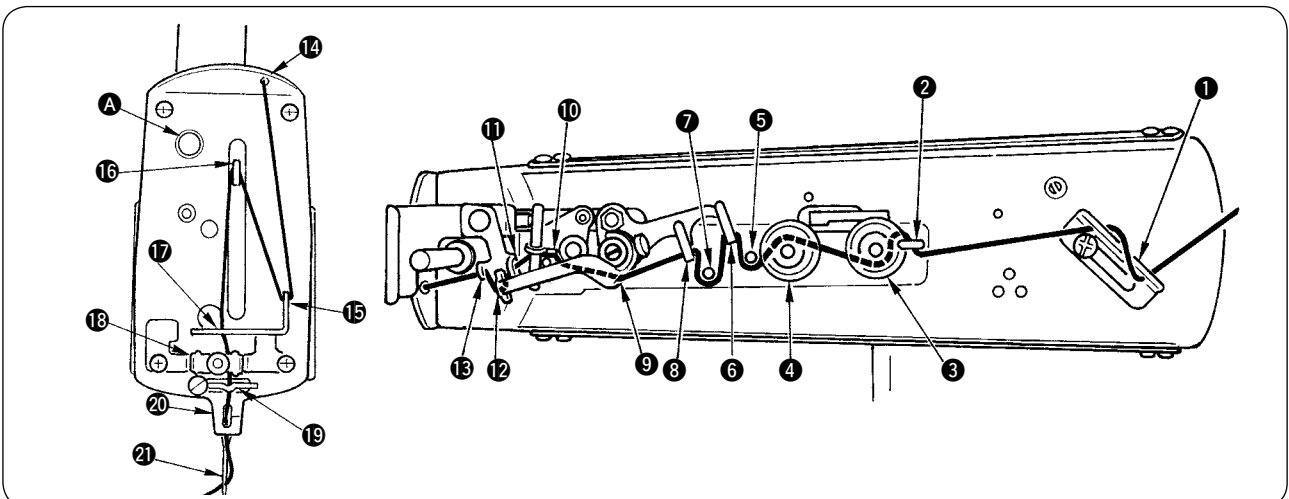
把钮扣盘 ① 插进机座前部的右侧的孔上，并把固定螺丝 ② 拧紧固定。如果，右侧抓钮扣不方便的话，请改装到左侧。如果安装在右侧不容易抓按扣的话，请卸下后重新安装到左侧的孔 ③。

2-6. 上线的穿线方法



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

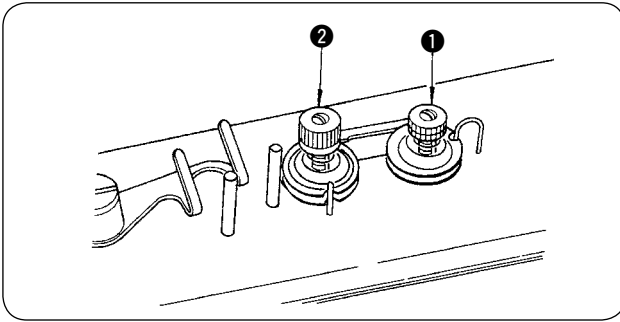


按照图的 ① ~ ②① 的顺序穿线，从针孔的前面向后防按压夹线器松线杆螺母 A，柄把线拉出约 60 ~ 70mm。

※ 标准机针是 TQ × 1 #16 缝纫机针。

3. 缝纫机的调整

3-1. 线张力



第一线张力螺母 ① 是调整钉扣强度用的，仅能调整微小的张力。

第二线张力调整螺母 ② 是调整背面的紧线程度的，其张力比第一线张力螺母 ① 强，根据使用的机线、布料、钮扣厚度等情况进行调整。

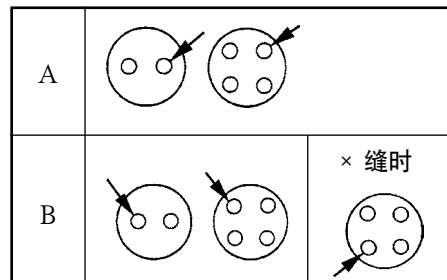
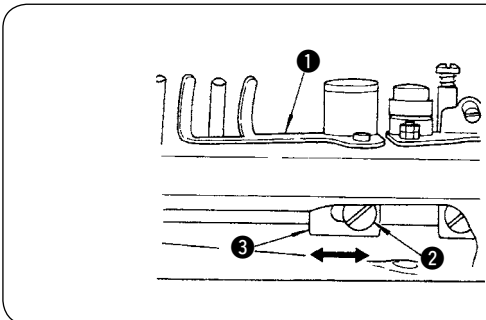
向右转动各线张力螺母之后，线张力变强，向左转动则张力变弱。

3-2. 线调整杆的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



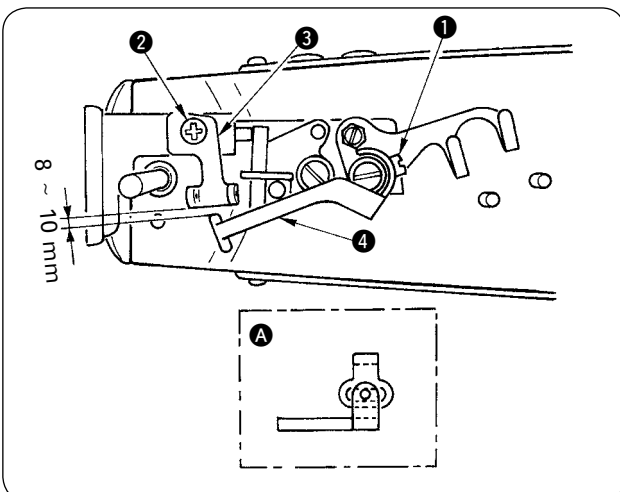
调整线调整杆 ① 时，请把螺丝刀插进左侧面板上的孔中，拧松固定螺丝 ②，然后左右移动调整杆的活动滑块 ③ 进行调整。缝制结束，如果线头从 A 部箭头的孔中露出时，请把线调整杆活动滑块 ③ 向左移动，如果线头从 B 部箭头的孔中露出时，请把滑块向右移动，不让线头露出来。

3-3. 紧线拨杆的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



1) 在分离时，拧松固定螺丝 ①。

2) 把线张力导向器 ③ 的端面和紧线杆 ④ 的端面的距离调整为 8 ~ 10mm，然后拧紧固定螺丝 ①。

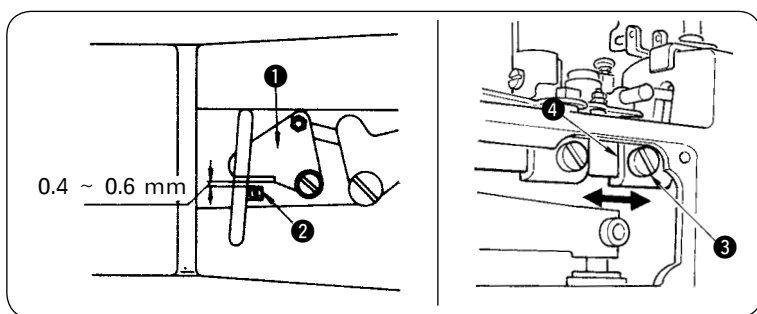
注意 调整后，请确认起动时线道如图 A 所示在长孔的范围内。如果不正确时，请拧松线张力导线器固定螺丝 ②，进行调整。

3-4. 拔针器的调整



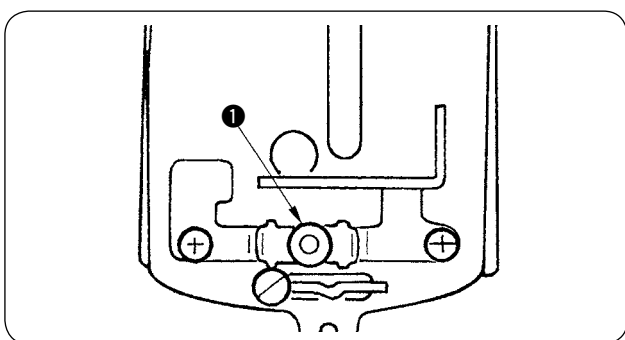
警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



- 1) 运转时，把拔针器①的方块②和拔针器①的间隙调整为0.4 ~ 0.6mm，不让拔针器①压住机线。
- 2) 调整方法是，拧松固定螺丝③，左右移动拔针器活动滑块④。

3-5. 面板线张力器的调整



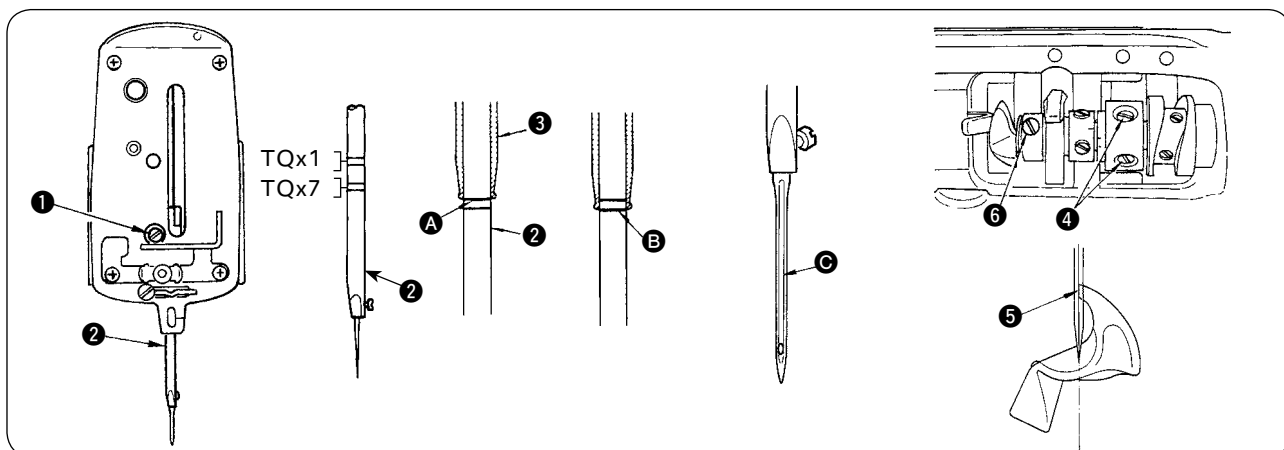
缝制开始不能形成缝迹，而是从中途形成缝迹，调整了线调节杆也不能纠正时，请转动旋钮螺母①（双螺母），减弱线张力。

3-6. 机针和弯针的关系



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



★机针和弯针按如下方法进行调整。

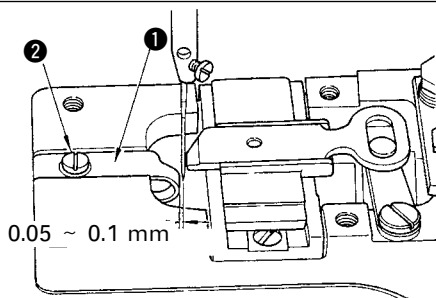
- 1) 在把踏板踩到底的状态下，用手向转动方向转动驱动皮带轮下降到最下点，然后拧松固定螺丝①。（决定针杆高度。）
- 2) TQ × 1 针时，请把针杆②的上方2条刻线中的上刻线A对准针杆下滑块③的下端；TQ × 7 针时，请把下方的2条刻线中的上刻线A对准针杆下滑块③的下端，然后拧紧固定螺丝①。此时，请把机针的槽C调整到正面。（决定弯针的位置。）
- 3) 拧松固定螺丝④，转动皮带驱动轮，把针杆②的2条一组的刻线中的下刻线B对准针杆下端块③的下端。
- 4) 在此状态，把弯针的针尖⑤对准机针的中心，然后拧紧固定螺丝④。
- 5) 拧松固定螺丝⑥，把弯针间隙调整为0.01 ~ 0.1mm，然后再拧紧螺丝⑥。

3-7. 针导向器的位置



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



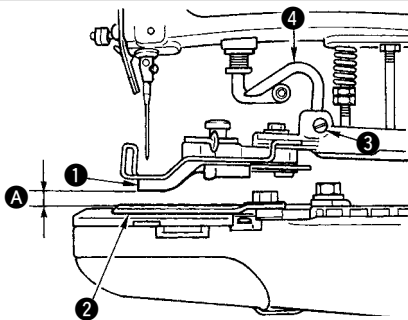
在针杆最下点，拧松螺丝②，左右移动针导向器①，把机针和针导向器①的间隙调整为0.05 ~ 0.1mm。

3-8. 抓扣装置的高度



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



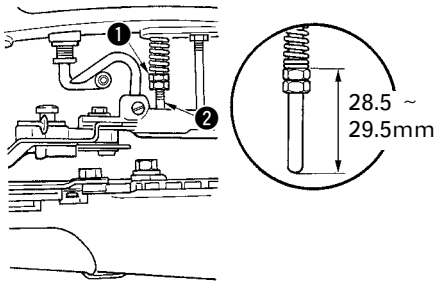
- 1) 在缝制后停止的位置，钮扣抓爪①的底面里侧和布压脚下板②的上面的标准间隙A是8mm。
- 2) 调整时，拧松抓脚提升钩固定螺丝③，上下移动抓脚装置提升钩④。

3-9. 布压脚压力的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



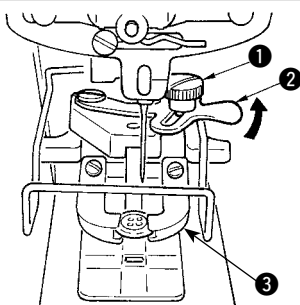
螺母①的上端和压脚压力调节杆②下端的间隔为28.5 ~ 29.5mm时的布压脚压力是标准压力。请转动螺母①进行调节。

3-10. 抓脚打开拨杆的调整



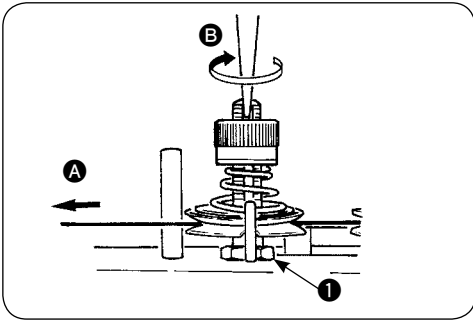
警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



在遮挡状态，拧松了固定螺丝①的话，可以用爪脚张开杆②开闭钮扣抓脚③。把钮扣安放到正确的位置，然后在钮扣容易放入取出的位置用固定螺丝①固定爪脚张开杆②。

3-11. 松线同步时间的调整



一边向箭头 **A** 方向拉线，一边转动驱动皮带轮时，第二线张力盘浮起，有个线迅速脱线的点。此时，从针杆上金属滑块上面到针杆上端的高度为 44 ~ 47mm(TQ × 7 针时为 54 ~ 57mm) 是标准。特别是经常发生下列现象时，请进行以下的调节。

拧松螺母 **①**，把螺丝刀插入第二线张力杆，向箭头 **B** 方向转动之后，线浮起，针杆高度变低，向相反方向转动之后则针杆高度变高。

现象	针杆高度
1. 布料里侧的紧线不好时。	稍稍高一点。
2. 断开时，机线中途断线时。	稍稍低一点。
3. 经常断线时。	稍稍低一点。

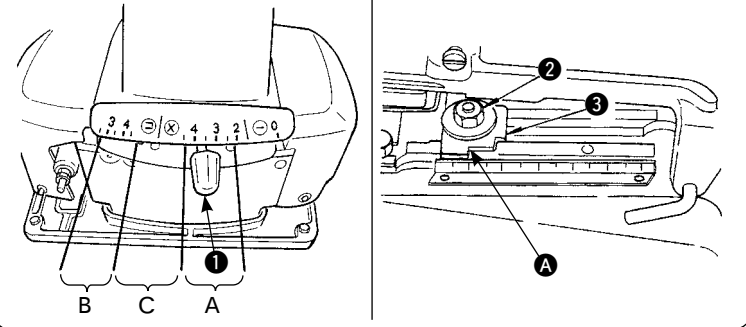
3-12. 2 眼和 4 眼扣的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

MB-1377



请确认了缝纫机在遮挡位置（参照「3-14. 遮挡位置的调整」P.8）之后再进行调整。

首先量一下钮扣孔间隔有几 mm，4 眼钮扣的竖送量和横送量值应设为相同。

[MB-1373 时]

★竖送量

向下压竖送调整杆 **①**，2 眼钮扣时设到 0 的位置，4 眼钮扣时根据测定值进行设定。

★横送量

拧松螺母 **②**，把指针 **③** 的 **A** 部对准对应测定值的刻度，然后拧紧固定螺母 **②**。

[MB-1377 时]

★纵送刻度

一边向下按压纵送调节杆 **①**，2 扣眼时调整到 0 位置，4 扣眼时请根据缝制方法分别采用下列方法调整刻度。

X 缝制：请在 A 的范围内设定到对应钮扣测定值的刻度位置。

□ 字缝制：请在 B 的范围内设定到对应钮扣测定值的刻度位置。



调整到 C 的位置（刻度设定范围外）的刻度之后，有可能发生不能缝制的故障。因此，请不要把调节杆设定到 C 的位置。

★横送量

拧松螺母 **②**，把指针 **③** 的 **A** 部对准对应测定值的刻度，然后拧紧固定螺母 **②**。



请确认机针准确地落入钮扣各孔的中心后再运转缝纫机。

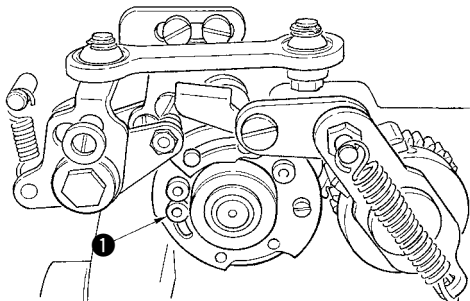
3-13. 针数



为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

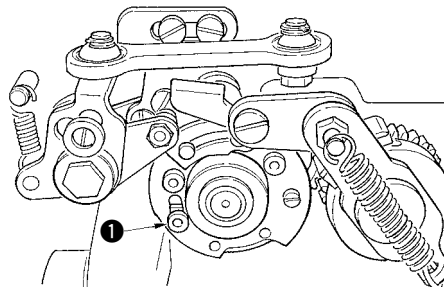
变换针数时，请打开左侧面护罩，然后用针数调节螺丝①和针数调节杆④(附属品)进行变换。

★ 8 针的调整方法



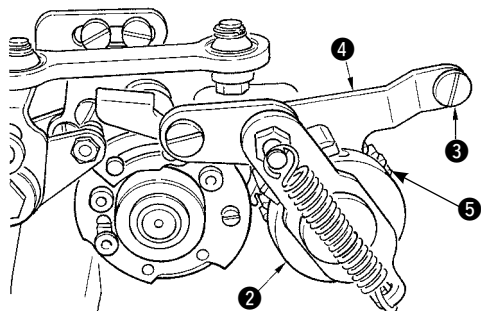
调整为 8 针时，请拧松针数调节螺丝①，调整到图示的位置后进行固定。

★ 16 针的调整方法



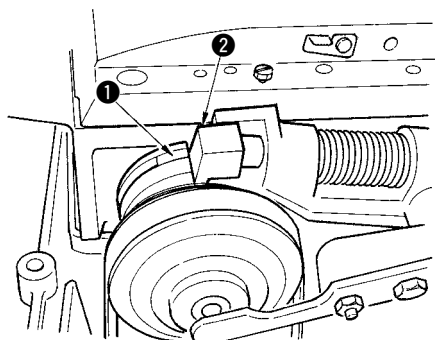
调整为 8 针后，把针数调节螺丝①移动到左侧，然后拧松针数调节螺丝①，调整到图示的位置后进行固定。

★ 32 针的调整方法



在 16 针的状态安装在大齿轮⑤上的针数调节齿轮凸起②转到下侧后，请用梯形螺丝③(附属品)组装针数调节杆④(附属品)。

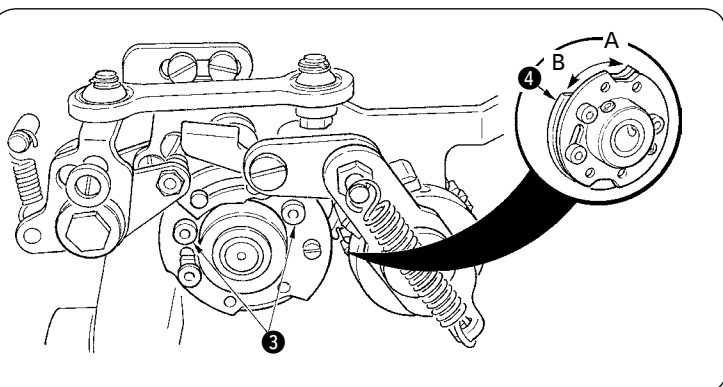
3-14. 遮挡位置的调整



缝纫机缝制结束停止后，请把遮挡凸轮的爪①和遮挡钩②调整为相接。



更换马达皮带轮，转速变更为 1,300sti/min
↔1,500sti/min 时，请一定重新调整遮挡位置。



[调整方法]

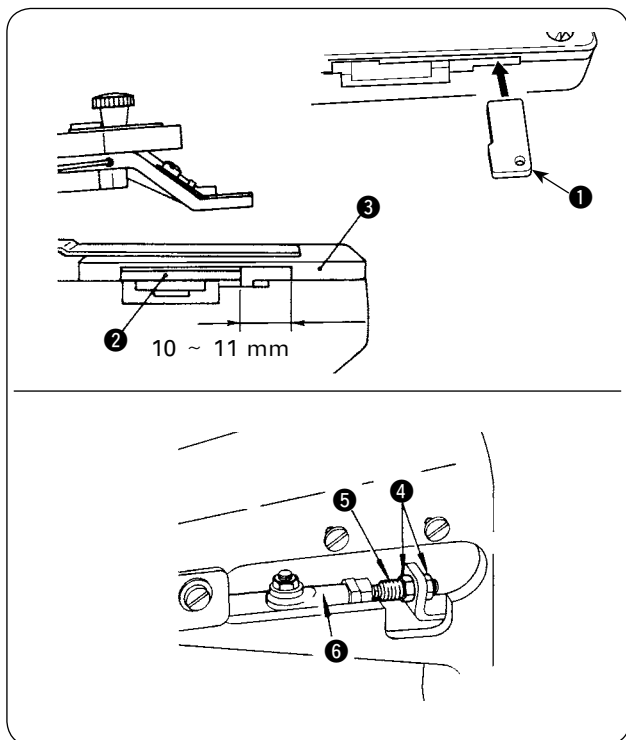
- 遮挡钩碰到遮挡凸轮反弹时(爪①和遮挡钩②之间有间隙时)
请拧松遮挡位置调整螺丝③(2处)，向 A 方向转动遮挡调节凸轮④，然后固定遮挡位置调整螺丝③。
- 遮挡钩碰到遮挡凸轮爪之前停止不动时
请拧松遮挡位置调整螺丝③(2处)，向 B 方向转动遮挡调节凸轮④，然后固定遮挡位置调整螺丝③。

3-15. 移动刀位置的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

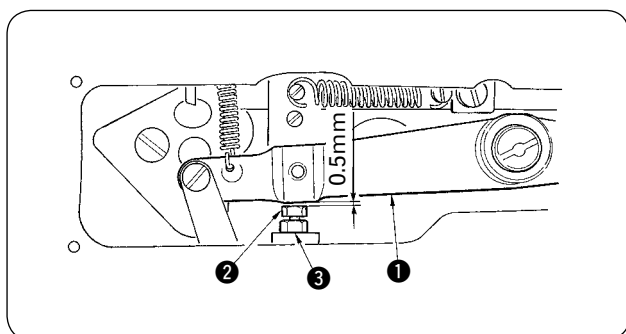


请使用附属品的切线标尺 ① 调整活动刀位置。在遮挡位置（参照「3-14. 遮挡位置的调整」p.8）压脚完全地上升到最高位置，切线连接板（前）② 和针板 ③ 槽端面的标准间隙是 10 ~ 11mm。请放倒缝纫机卸下机台防油板，拧松螺母（2 个）④，前后移动连接螺丝 ⑤ 大致调整插入的标尺。另外，拧紧螺母 ④ 时，让切线连接接头 ⑥ 羁绊保持水平的状态。

注意

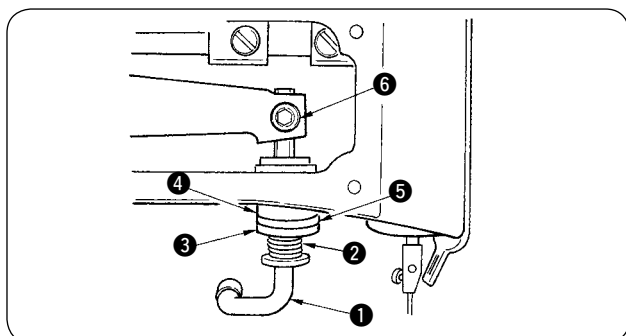
如果活动刀的位置过短的话（② 和 ③ 的间隔狭窄），拔线器和分线爪就有碰撞的危险。此时，请使用标尺 ① 的 11.5mm 侧，把切线连接板（前）② 和针板 ③ 槽端面的间隔调整为 11 ~ 12mm。如果活动刀的位置过长（② 和 ③ 的间隔宽阔），担心线残留长度时，请使用标尺的 10.5mm 侧，把间隔调整为 10 ~ 11mm。

3-16. 提升拨杆和调整螺丝的间隙



在遮挡位置（参照「3-14. 遮挡位置的调整」p.8）请把提升杆 ① 的端面和调节螺丝 ② 的间隙调整为 0.5mm，然后用调节螺丝螺母 ③ 拧紧固定。

3-17. L型提升杆的安装方法



按移动刀反弹弹簧 ②、分离垫片 ③、分离垫 ④、分离垫片 ⑤ 的顺序安装到 L 型提升杆 ① 上。在遮挡位置（参照「3-14. 遮挡位置的调整」p.8）让机臂的腰部 and 遮挡缓冲垫片的端部紧密接触，安装时注意不要有松动，然后用螺丝 ⑥ 拧紧固定。

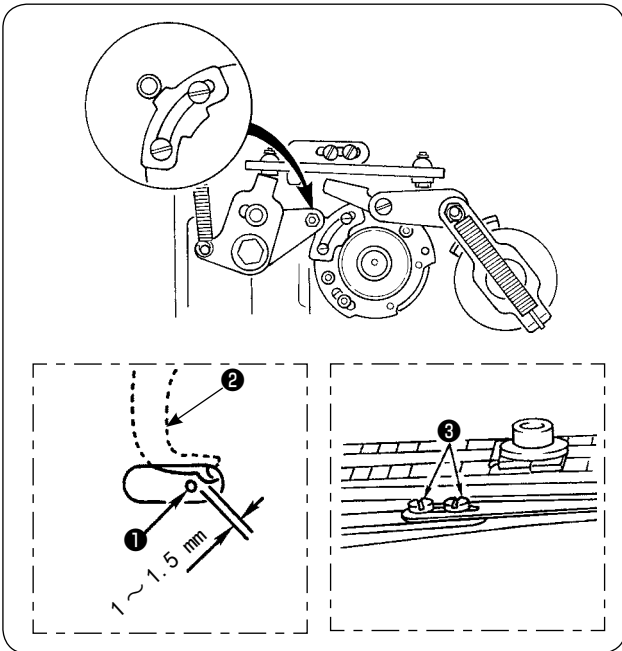
3-18. 结线装置



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

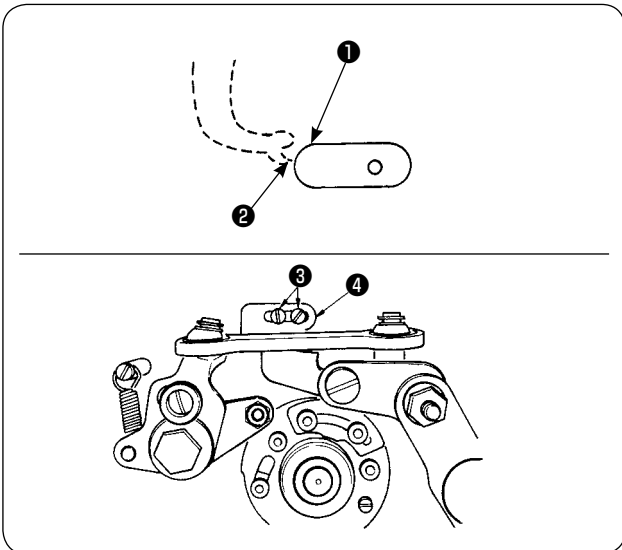
(1) 结线连接板的调整



结线曲轴的凸轮转到打结器的最外周时，机针②和结线板③之间的间隙为 1 ~ 1.5mm，请拧松固定螺丝①，进行调整。

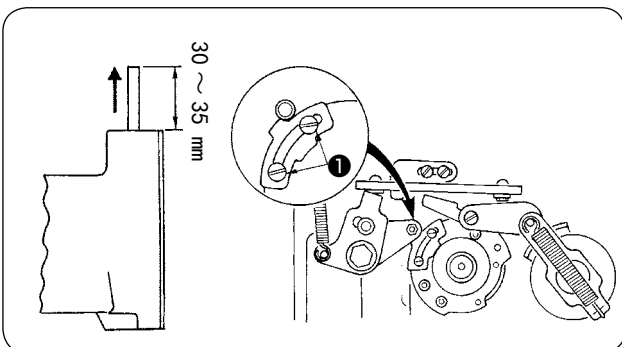
（调整后请确认机针和结线板不能相碰。）

(2) 结线曲轴挡块的调整



缝纫机起动时，结线曲柄的凸起没有接触到结线触点，请拧松固定螺丝③，用挡块④进行调整，让针孔的外周①和结线板的前端②基本一致。

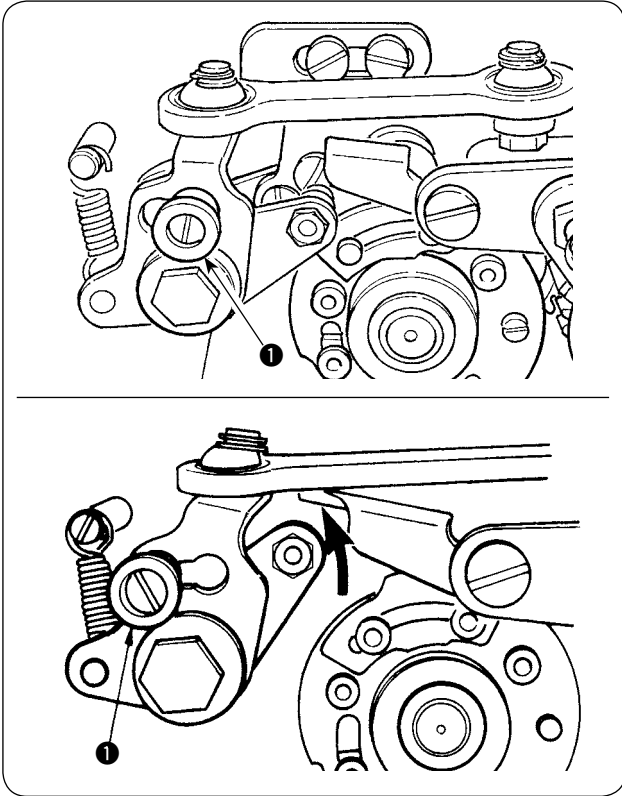
(3) 结线打结的调整



在第 14 针针杆上升时，针杆上金属部件的端面为 30 ~ 35mm（使用 TQ×7 机针时为 40 ~ 45mm）时，请拧松固定螺丝①，让结线曲轴的凸轮与打结器相接触。

（注意 打双线结时（无连线），请调整第 6 针和第 14 针。）

(4) 有无结线的变换



设定为有结线时，请把结线变换旋钮 ❶ 拉到图示的前侧位置。

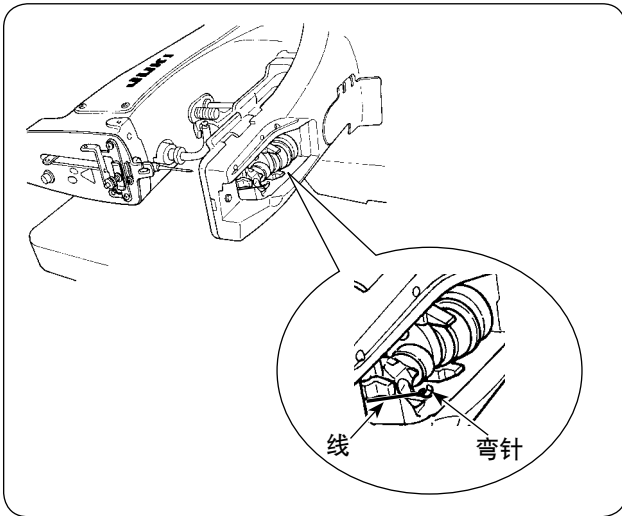
设定为无结线时，请把结线变换旋钮 ❶ 拉到图示的前侧位置。

3-19. 第三线张力器的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



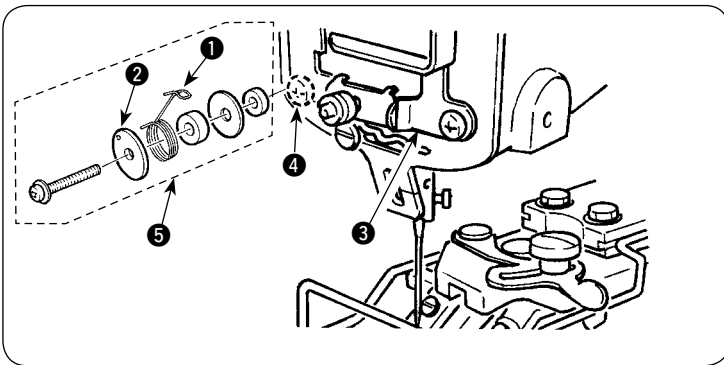
有的缝制物，缝制时机针在相同的位置两次落下时（第8针、第16针、第24针、第32针）有时可能扎到前面的缝纫机线而发生切线不良和断线的问题（相同落针时，压脚不动作，容易发生缝纫机线松垂，或机针扎到缝纫机线）。

如图所示，如果经常出现缝纫机线被勾到弯针的情况下时，请使用挑线第三线张力器（组件）（货号：40112426）。



同时把机针变更为圆珠针之后，更能发挥效果。

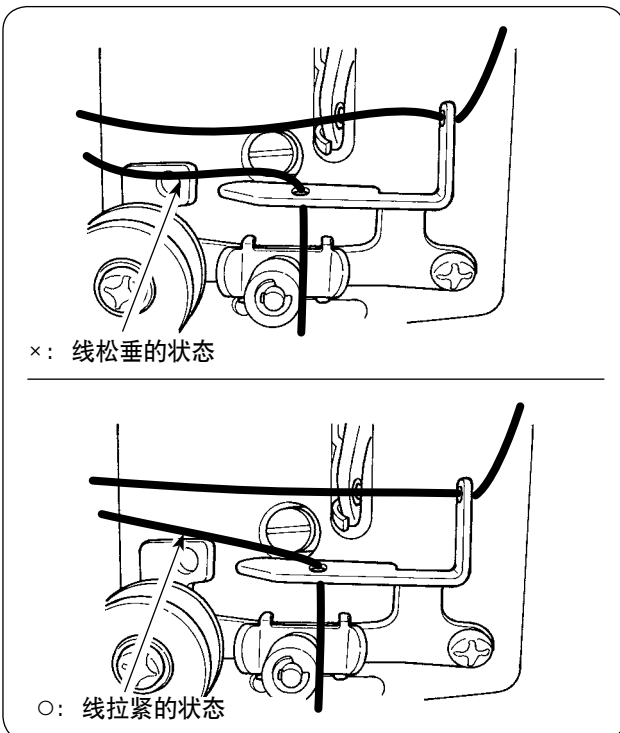
(1) 组装方法



把挑线弹簧①的前端插入挑线弹簧座②的孔里。

卸下第三线张力器安装板③的螺丝④，然后拧紧挑线第三线张力器（组件）⑤。

(2) 调整



组装之后，请确认一下内容。

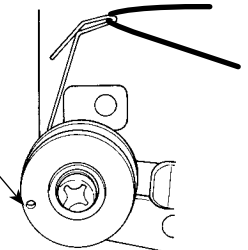
1) 确认挑线量

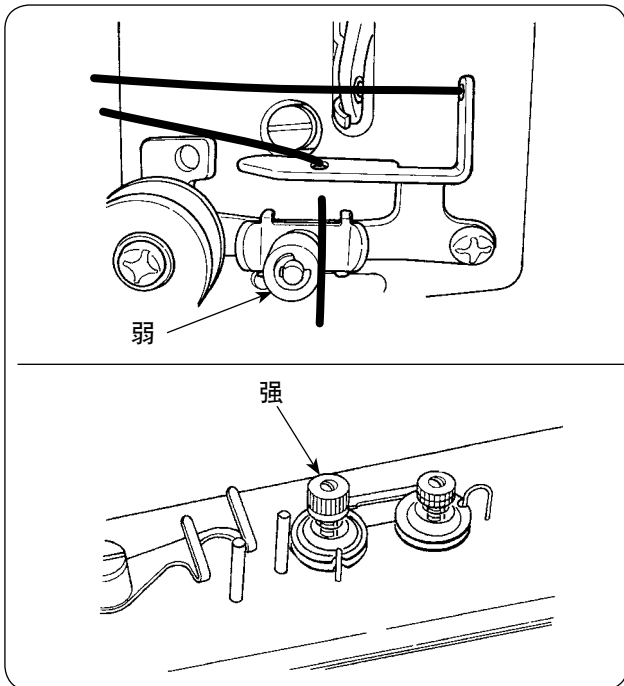
用手转动进行缝制，在机针扎到布料的瞬间，缝纫机线没有松垂的现象。

请向左移动弹簧进行调整，一直移动到缝纫机线没有松弛的位置。但是，如果向左转动过多的话，挑线过大缝纫机线就会从机针上拔出来。



1. 线环形成之后没有出来的话，缝纫机线就拉不紧。请一定在第二针以后进行确认。
2. 调整时，此孔是最适合位置的标记。





2) 调整线张力器的压片压力

为了得到挑线弹簧的效果，请把第三线张力器的板的压片压力调整得弱一些。

此时，如果第二线张力器的压片压力调整得强一些的话，扎线时也有效果。

3) 正确地调整弯针

调整弹簧，让机针扎的瞬间线不发生松垂，因此线环有点儿不容易形成。

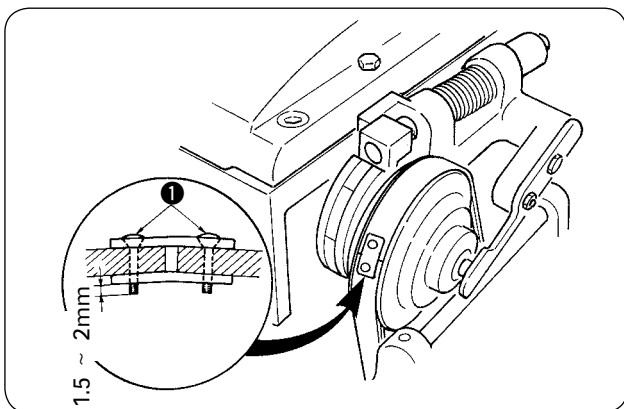
为了顺利地使用，请特别注意正确地调整弯针。



同步时间早的话，弯针不容易捞线环。

4. 维修、派生机种、附件

4-1. 皮带金属部件的连接方法



安装皮带的联结螺丝①时，请让螺丝向背面突出1.5 ~ 2mm左右，然后拧紧固定。



1. 把皮带安装到皮带轮上，盖上侧盖，转动马达后，请确认侧盖和皮带金属器具不相碰。
2. 组装皮带时，请注意不要让缝纫机皮带粘附油类物质。

4-2. 派生机种

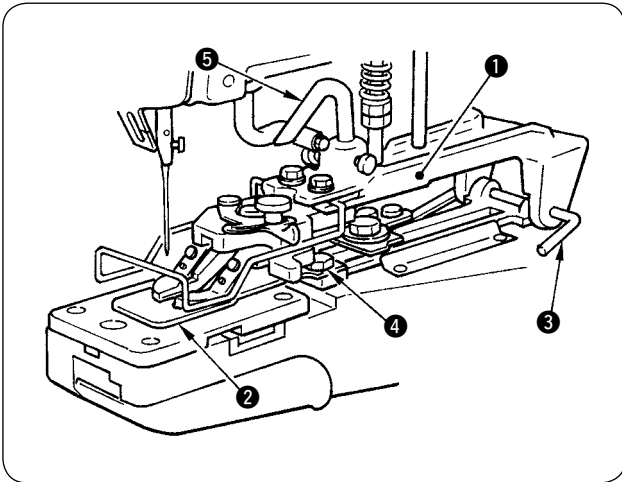
MB-1373 8、16、32 针	MB-1373-11 8、16、32 针

4-3. 附件



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



- 1) 安装各附件时，有的机种不能拆卸抓扣装置 ①、布压脚下板 ②。
- 2) 抓扣装置 ① 可以卸下安装轴 ③ 上的拉环，布压脚下板 ② 可以卸下固定螺丝 ④。



与 MB-373NS · MB-377NS 的附件不同的仅是旋钮装置拉起钩 ⑤。

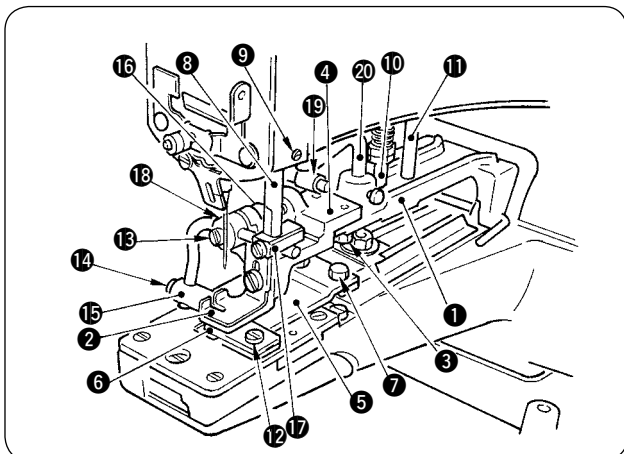
用途	平扣用		平扣用 一般	子母扣用	
	大钮扣	中钮扣	Z033		
MB-1373 MB-1377	Z201	Z202	Z033	Z037	
示意图					
备考	钮扣尺寸 A : 3 ~ 6.5 mm B: φ 20 ~ φ 28 mm	钮扣尺寸 A : 3 ~ 5 mm B: φ 12 ~ φ 20 mm	钮扣直径 : 16mm 柄尺寸 厚 : 6.5mm 宽 : 3, 2.5mm	尺寸 : A : 8 mm	
用途	钮扣绕线用		金属钮扣用 一般	力扣用	钉标牌
	第 1 工序	第 2 工序	Z038	Z039	
MB-1373 MB-1377	Z041	Z035	Z038	Z039	Z044
示意图					
备考	钉扣高度 : A : 5.5 mm			与 Z041 共通	折边宽度 : 3 ~ 6.5 mm

(1) 柄扣（真珠扣）钉扣附件（Z033）



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



（安装方法）

卸下抓扣装置和布压脚下板，安装上珍珠扣用抓扣装置**①**，拧松固定螺丝**③**，前后移动抓脚安装台**④**，让机针正好落在抓脚**②**的落针沟中间。同时，让珍珠扣用布压脚下板台**⑤**正好落在压脚下板**⑥**的落针沟中间，然后用固定螺丝**⑦**固定起来。
把钮扣压开杆**⑧**插进机架凸部的孔里，再用固定螺丝**⑦**固定起来。

（使用方法）

- 1) 拧松固定螺丝**⑫**，把布压脚下板**⑥**拉到离抓脚**②**的左端面0.5 ~ 1.0mm的地方，然后拧紧固定螺丝**⑫**。
- 2) 装上拗扣，拧松固定螺丝**⑬**和**⑭**，调整钮扣压脚**⑮**使其稍稍压住钮扣的中心。
- 3) 调整钮扣压脚**⑮**的压力时，请拧松推力环固定螺丝，转动推力环**⑯**调节强度，以便在缝制中不让钮扣移动。
- 4) 打开钮扣压脚，把滑块**⑰**固定到使用方便的位置。



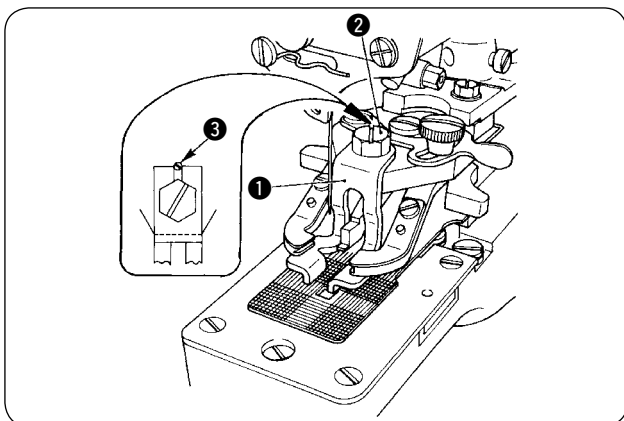
1. 转动推力环后，不要让转动轴**⑱**在轴方向产生松动。
2. 抓扣装置上升时，请调整抓扣装置的提升钩**⑳**和抓扣装置的止动销**⑪**，让L型提升杆凸块**⑲**和抓脚安装台**④**不相碰。

(2) 绕线钉扣第1工序（钉扣工序）用附件（Z041）



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



（安装方法）

用安装螺丝**②**和导销螺丝**③**把绕线用爪**①**固定到普通的钮扣抓爪部。
此时，把钮扣抓爪**①**安装到钮扣中心左右均等的位置。

（使用方法）

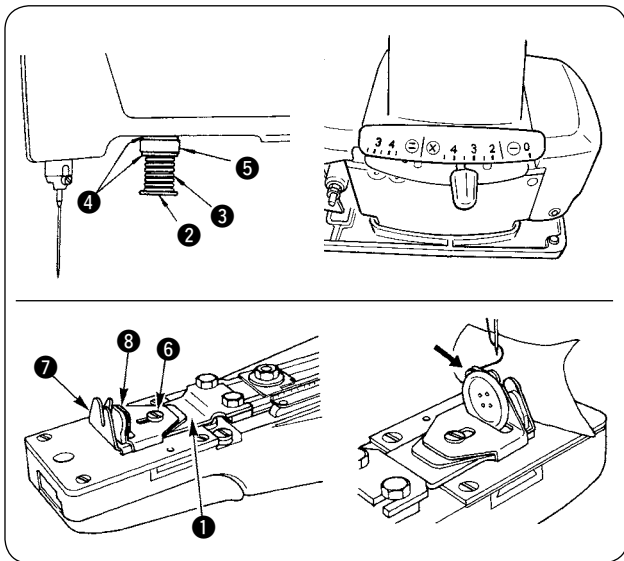
与钉普通的平扣一样，但是从钮扣到布之间的距离变长了，所以需要调节线调节拨杆把拉线量弄长。
（参照「3-2. 线调节拨杆的调节」p.4）

(3) 绕线钉扣第 2 工序 (绕线工序) 用附件 (Z035)



警告

为了防止突然启动造成人身事故, 请关掉电源, 确认马达确实停止转动后再进行。



(安装方法)

卸下抓扣装置、压脚压力调详杆和布压脚底板, 安装上绕线第 2 工序用附件 ①。

但是, Z035 需要卸掉 L 型拉杆, 按照移动刀反弹弹簧 ③、分离垫片 ⑤、分离垫圈 ④ 的顺序安装杆 ②, 确认了完全分离之后, 把机架和分离缓冲器 ⑤ 的端面紧紧地安装起来不让它有松动。

(使用方法)

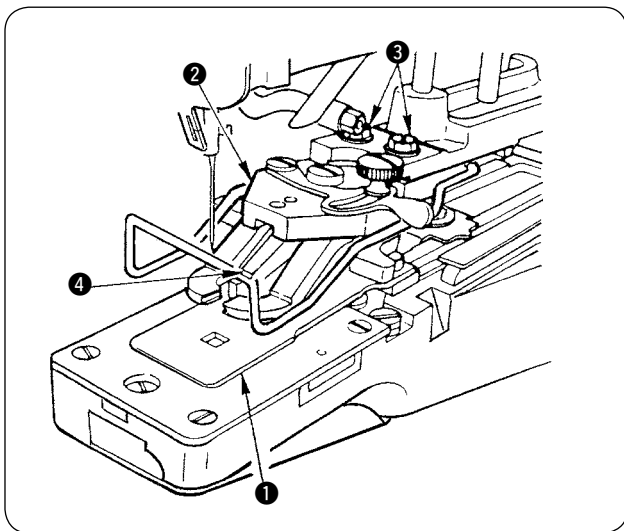
- 1) 拧松安装螺丝 ⑥, 绕线用金属部件 (大) ⑦ 和绕线用金属部件 (小) ⑧ 移动到落针位置的中心, 调整绕线长度。
- 2) 放进钮扣, 把线从箭头部穿进。
- 3) 把竖送刻度设为 0。

(4) 钉子母扣附件 (Z037)



警告

为了防止突然启动造成人身事故, 请关掉电源, 确认马达确实停止转动后再进行。



(安装方法)

卸下抓扣装置和布压脚下板, 横送布刻度和竖送布刻度设定为 4mm 以后, 安装子母扣用下布压板 ①, 让针均匀地落到四角孔里。

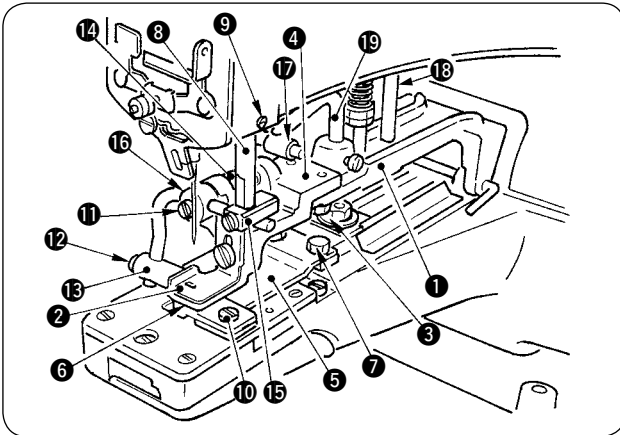
然后, 在子母扣抓脚抓住子母扣的状态, 安装上子母扣抓扣装置 ②, 让机针正确地落到扣孔里。

如果落针不正确的话, 请拧松六角螺丝 ③ 进行调整。最后, 请确认下布压板 ① 的凸形和子母扣用钮扣导爪 ④ 下面的凹形是否完全一致。

(5) 钉金属扣附件 (Z038)



为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



(安装方法)

卸下抓扣装置和布压脚下板，安装金属扣用抓扣装置①，拧松固定螺丝③，前后移动抓爪安装台④，让机针正好落在抓爪②的落针沟的中间。另外，用固定螺丝⑦固定金属扣用布压脚下板⑤，让机针正好落在压脚下板⑥的落针槽中。把钮扣压开杆⑧插进机架头部的孔里，然后用固定螺丝⑨拧紧固定。

(使用方法)

- 1) 拧松固定螺丝⑩，把布压脚下板⑥从抓爪②的左端面拉进 1.0 ~ 1.5mm，然后拧紧固定螺丝⑩。
- 2) 安放钮扣，拧松固定螺丝⑪和⑫，让钮扣压脚⑬正好压住钮扣的中心。
- 3) 拧松固定螺丝，转动轴环⑭进行调整，让钮扣压脚⑬的压力在缝制中不让钮扣移动。
- 4) 把钮扣压脚打开凸轮⑮移动到使用方便的位置固定起来。



1. 转动轴环时，旋转轴⑯在轴方向不能有松动。
2. 抓扣装置上升时，请调整抓扣装置的提升钩⑰和抓扣装置的止动销⑱，让 L 型提升杆凸块⑲和抓脚安装台④不相碰。

4-4. 马达皮带轮和皮带

- 1) 马达使用单相、输出功率 200W (1/4 马力) 的通用马达。
- 2) 请使用 V 型皮带。
- 3) 马达皮带轮和缝纫机转速的关系如下表所示。

Hz	sti/min	马达皮带轮的货号	
50	1,500	40038291	φ 76
	1,300	40038298	φ 64.5
60	1,500	40038298	φ 64.5
	1,300	40042229	φ 57

- ★ 50Hz、1,300sti/min 和 60Hz、1,500sti/min 的皮带轮通用。
- ★ 马达的转动方向，从马达皮带轮侧看是逆时针转动。请注意不要让皮带轮逆转。
- ★ 更换马达皮带轮，转速变更为 1,300sti/min ↔ 1,500sti/min 时，请一定重新调整遮挡位置。(参照「3-14. 遮挡位置的调整」p.8)

5. 故障的原因和对策

故障	原因	对策
1. 断线。	<ul style="list-style-type: none"> ① 靠线动作不良。 ② 紧线拨杆调整不良。 ③ 第二线张力盘的同步不好。 ④ 抓扣装置的上升量太高。 ⑤ 拔针器压线。拔针器调整不良。(间隙小) ⑥ 机针没有落到钮扣的中心。 ⑦ 针与扣眼相比太粗。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整靠线器的前后左右同步。 ○ 调整紧线拨杆。 ○ 提早线张力盘浮起同步。 ○ 把抓脚上升量调整为 8mm。 ○ 调整拔针器摆动滑块。 ○ 用抓脚安装台调整。 ○ 换为细针。
2. 始缝时形成不了缝迹，中途开始出缝迹	<ul style="list-style-type: none"> ① 线调张拨杆的调整不良。 ② 面板线张力太大。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整线张力拨杆摆动轴。 ○ 减弱面板线张力。
3. 紧线不良。	<ul style="list-style-type: none"> ① 靠线动作不良。 ② 第二线张力盘的同步不好。 ③ 第二线张力盘的张力不良。 ④ 机针没有落到钮扣的中心。 ⑤ 布压脚压力不良。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整靠线器的前后左右同步。 ○ 稍稍推迟线张力盘浮起同步时间。 ○ 用第二线张力盘调整。 ○ 用抓脚安装台调整。 ○ 调整布压脚压力。
4. 最终针的加固缝紧线弱。	<ul style="list-style-type: none"> ① 紧线拨杆调整不良。 ② 结线板的同步不良。 ③ 拔针器调整不良。(间隙过大) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整紧线拨杆。 ○ 提早结线板的同步时间。(调整结线打结) ○ 用拔针器摆动滑块调整。
5. 钮扣上第一针的线出得太长。	线张力拨杆调整不良。	○ 调整线张力拨杆摆动轴。
6. 分离时切线不良。	<ul style="list-style-type: none"> ① 第二线张力盘的同步不好。 ② 机针碰到钮扣孔。 ③ 拔针器压线不良。 ④ 布压脚压力太大。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 稍稍推迟线张力盘浮起同步，使紧线变好。 ○ 调整落针。 ○ 调整拔针器摆动滑块。 ○ 用布压脚压力调整螺母进行调整。
7. 切线不断。	<ul style="list-style-type: none"> ① 移动刀分线爪不能把布侧的线确实分开。 ② 机针没有落到钮扣的中心。 ③ 最后落针跳针。 ④ 移动刀分线爪高度不良。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整移动刀位置。 ○ 用抓脚安装台调整。 ○ 调整弯针。 ○ 调整移动刀分线爪的高度。
8. 面线和底线 2 根都断线。	<ul style="list-style-type: none"> ① 移动刀位置不良。 ② 移动刀分线爪高度不良。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整分离时移动刀的位置。 ○ 调整移动刀分线爪的高度。
9. 切线后布里侧线出得太长。	<ul style="list-style-type: none"> ① 线移动刀切线同步不良。 ② 抓扣装置上升量过大。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整移动刀位置。 ○ 把抓脚上升量调整为 8mm。
10. 切断后布背面出线长度有长有短。	<ul style="list-style-type: none"> ① 移动刀位置不正确。 ② 抓扣装置的上升量过高。 	<ul style="list-style-type: none"> ○ 调整分离时移动刀的位置。(10 ~ 11mm) ○ 把抓脚上升量调整为 8mm。