

JIN

NA-10UT

直驱单针平缝双倍旋梭缝缝纫机(自动切线式样)

使用说明书(机械)

目 录

重要安全事项.....	1
安全操作事项.....	2
运转缝纫机前的注意事项.....	2
1. 规格	3
2. 缝纫机的安装	3
3. 膝动提升高度的调整	4
4. 线架装置的安装	4
5. 加油	5
6. 关于旋梭部油量（迹）调整方法	6
7. 机针的安装	7
8. 梭心的安装方法	8
9. 线迹长度的调节	8
10. 压脚压力的调节	8
11. 关于压脚提升	8
12. 压脚杆高度的调整	9
13. 上线的穿线方法	9
14. 线张力器	10
15. 挑线弹簧	10
16. 挑线杆挑线量的调整	11
17. 机针与旋梭的关系	11
18. 送布牙的高度	12
19. 送布牙的倾斜	12
20. 送布相位的调节	13
21. 踏板压力和行程	13
22. 踏板的调整	14
23. 踏板操作	14

重要安全事项

为使您正确使用我们的产品，须对产品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。我们希望您能长期愉快地使用我们的产品，请保存好说明书，以备查阅。

- 1、使用此缝纫机时，必须遵守包括如下项目的基本安全措施。
- 2、使用此缝纫机之前，请阅读本使用说明书在内的所有指示文件。
同时应将此使用说明书妥善保管，以便能够随时查阅。
- 3、此缝纫机应与贵国的有关安全规定一起使用。
- 4、使用此缝纫机和缝纫机动作中，所有的安全装置应安装到规定的位置。
没有安装规定的安全装置的缝纫机禁止使用。
- 5、此缝纫机应由接受过培训的操作人员来操作。
- 6、使用缝纫机时，建议戴安全防护眼镜。
- 7、发生下列情况时，应立即关掉电源开关，或拔下电源线插头。
 - 7-1 机针、弯针、分离器等穿线和更换旋梭时。
 - 7-2 更换机针、压脚、针板、弯针、分离器、送布牙、护针器、支架、布导向器等时。
 - 7-3 修理时。
 - 7-4 工作场所无人了或离开工作场所时。
- 8、缝纫机以及附属装置使用的机油、润滑脂等液体流入眼睛或沾到皮肤上时，或被误饮时，应立即清洗有关部分并去医院治疗。

- 9、禁止用手触摸打开了缝纫机开关通电的零件或装置。
- 10、有关缝纫机的修理、改造、调整应由受过专门训练的技术人员或专家进行。
- 11、一般的维修保养应由受过训练的人员来进行。
- 12、有关缝纫机的电气方面的修理、维修应由有资格的电气技术人员或专家的监督和指导下进行。
- 13、修理、保养有关空气、气缸等压缩空气的零件时，应切断空气压缩机供气源后再进行。
如有残留压缩空气时，应放掉压缩空气。
但，受过相当训练的技术人员或专家进行有关调整或确认动作时除外。
- 14、缝纫机在使用其间应定期进行清扫。

- 15、为了正常安全运转，应安装地线。同时应在不受高频焊接机等强噪音源影响的环境下使用。
- 16、电源插头应用具有电气专门知识的人来安装。电源插头必须连接到接地插座上。

- 17、缝纫机指定用途以外不能使用。
- 18、对缝纫机的改造、变更应符合安全规格，并采取有奖励的安全措施。
另外，对于有关改造和变更，公司概不负责。

- 19、本使用说明书上采用以下2个警告符号。



有损伤操作人员、维修人员的危险。



安全上需要特别加以注意的事项。

安全操作事项

 危险	1、为了防止发生触电事故，请不要在打开电源的状态下，打开电气箱盖以及触摸电气箱内的零件。
 注意	1、为了防止人身事故的发生，请不要在卸下电机罩、手指防护器等安全装置的状态下运转缝纫机。 2、为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中请不要将手指、头发、衣服靠近手轮、也不要东西放到机器上面。 3、为了防止人身事故的发生，打开电源时以及缝纫机运转中，请不要把手指放到机针附近。 4、为了防止人身事故的发生，缝纫机运转中请不要反手指放到挑线杆外罩内。 5、缝纫机操作中，旋梭高速地旋转。为了防止手受到伤害，运转中请绝对不要把手靠近旋梭。 6、为了防止人身事故的发生，放倒缝纫机或返回原来位置时，要注意不要夹住手。 7、为了防止突然的起动造成人身事故，放倒缝纫机时，请一定关掉电源。 8、使用伺服电机时，缝纫机停止电机无声音。为了防止意外的起动造成人身事故，请注意不要忘记关电源。 9、为了防止触电事故，卸下电源地线的状态，请不要运转缝纫机。 10、为了防止触电和损坏电气零件，拔电源的插头时，请先关掉机器电源开关。

运转缝纫机前的注意事项



注意

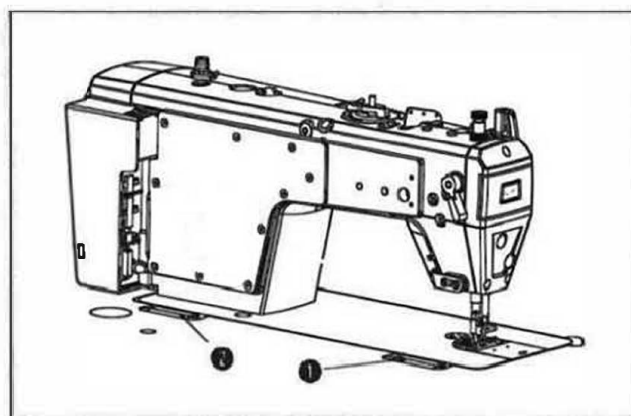
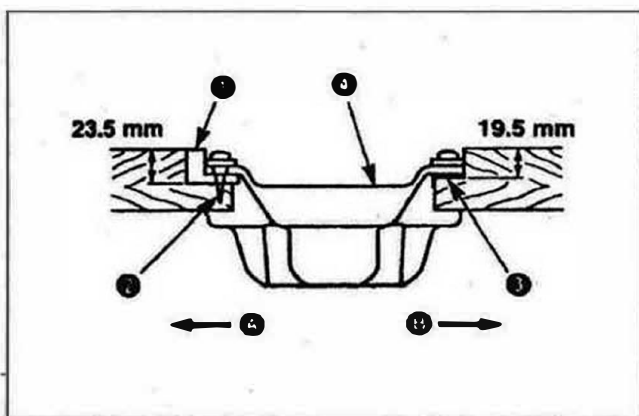
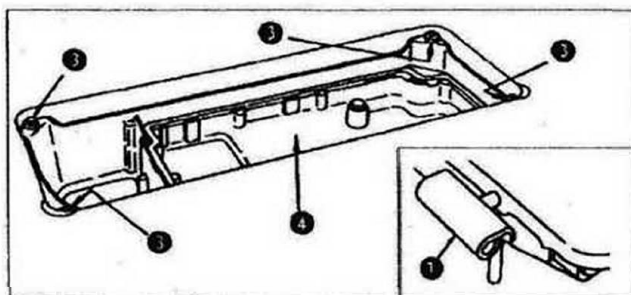
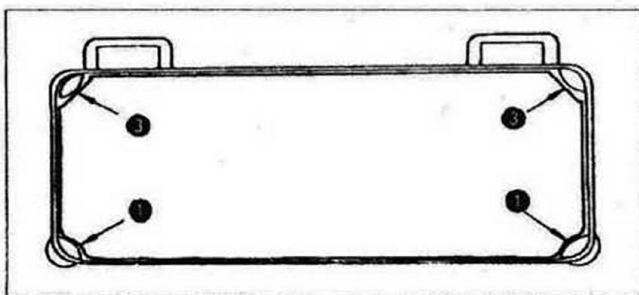
为了防止机械的错误动作或损伤，请确认如下项目。

- 最初使用缝纫机之前，请把机器打扫干净。
 - 清除运送中积存的灰尘，并加油。
 - 请确认电压设定是否正确。
 - 请确认电源插头是否正确连接。
 - 电压规格不同时，请绝对不要使用。
- 缝纫机的转动方向是，站在飞轮侧看为逆时针方向。请注意不要让缝纫机反向转动。

1. 规格

用途	一般布料、中厚料
缝纫速度	最高 3,000 rpm
最大针脚长度	7 mm
机针	DPX5 #16~#21
压脚高度（膝动提升）	10mm（标准） 13mm（最大）
使用机油	10号白油

2. 缝纫机的安装



(1) 底槽的安装

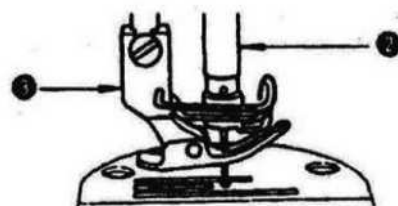
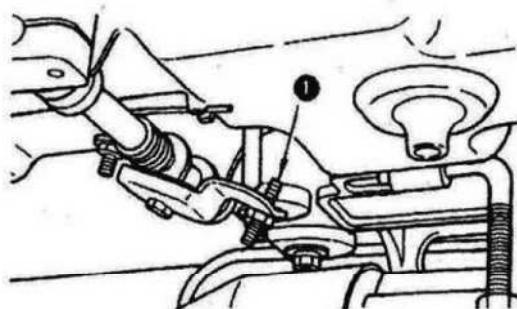
- 1) 把底槽支到机台沟的四角上。
- 2) 用螺钉⑤把前侧的② 2个头部橡胶支座②钉到机台的伸出部，再用螺钉⑤把铰链侧③的2个头部胶垫座②钉好固定，然后把底槽④放上去。
- 3) 把铰链③放到机台的孔上，对准台板橡胶支座②，把头部放到四角的机头胶垫③上。

3. 膝动提升高度的调整



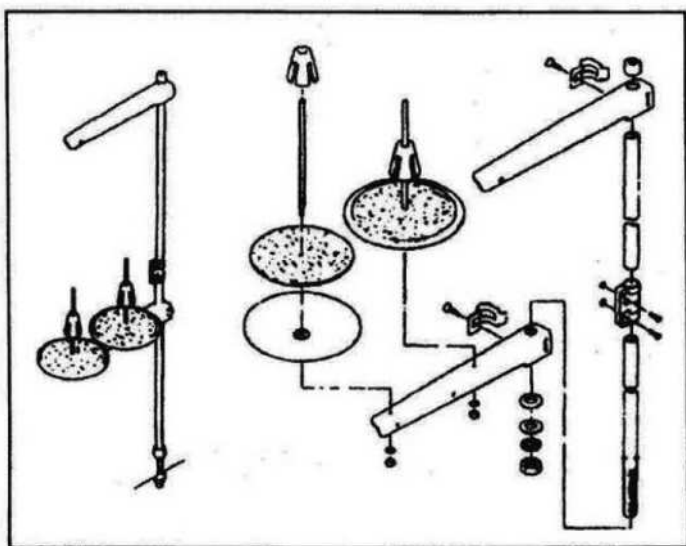
注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



- 1) 膝动提升的压脚标准高度为10mm。
- 2) 调节膝动提升调节螺丝①可以把压脚高度最大调整到13mm。
- 3) 压脚提升到 10 mm 以上时，请注意针杆②的前端下降到最底下时，不能碰到压脚③。

4. 线架装置的安装

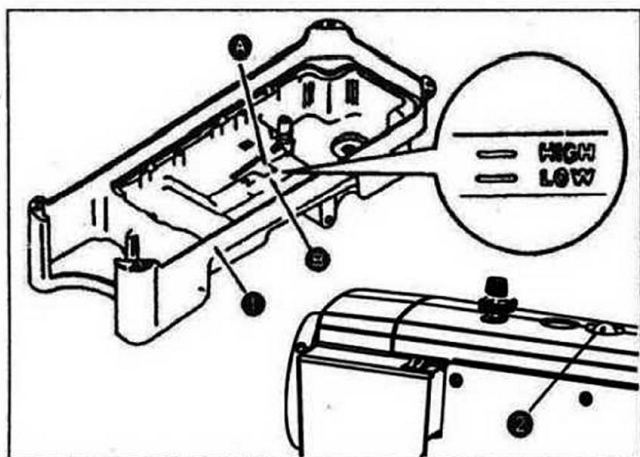


5. 加油



注意

为了防止意外的启动造成的事故，请关掉电源后进行。



运转缝纫机前

- 1) 请把机油倒进油槽●里，一直加到 HIGH 标记●的位置。
- 2) 油槽的油面降到 LOW 标记●以下时，请再次补充机油。
- 3) 加油后运转缝纫机，如果润滑正常时，可以通过油窗●看到油的流动。
- 4) 油流动量的多少，与油量的多少无关。



新缝纫机或较长时间没有使用的缝纫机在使用之前，应进行 10 分钟 2,500~3,000 rpm 的磨合运转。

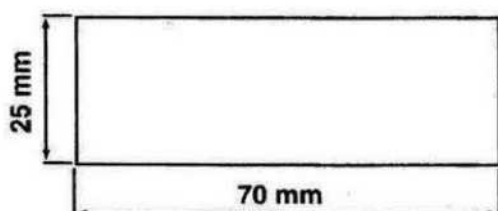
6. 关于旋梭部油量（迹）调整方法



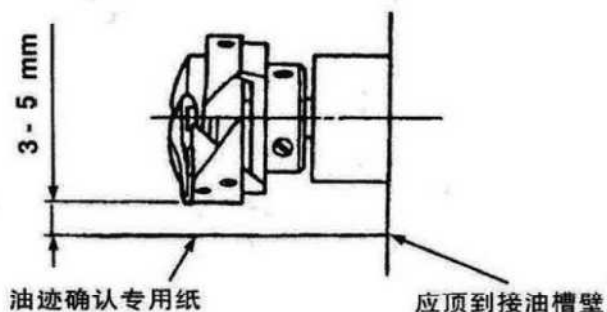
注意

旋梭是以高速运转。为了防止人身事故，调整油量时，请加以充分的注意。

① 油量（迹）确认专用纸



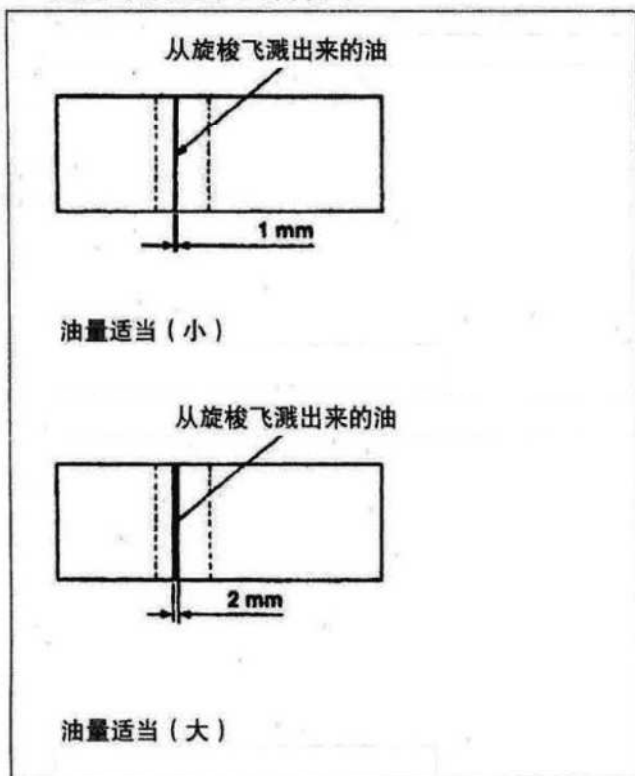
② 油量（迹）确认位置



* 进行下列2)的作业时，请卸下滑板，同时要充分注意手指不要碰到旋梭。

- 1) 冷机头时，请进行30分钟左右的空运转。
- 2) 油量（迹）确认专用纸在缝纫机转动后的状态下插进去。
- 3) 请确认油量的油面高度应在HIGH和LOW的范围之内。
- 4) 确认油量（迹）所需要的时间为5秒钟。（应看着表）

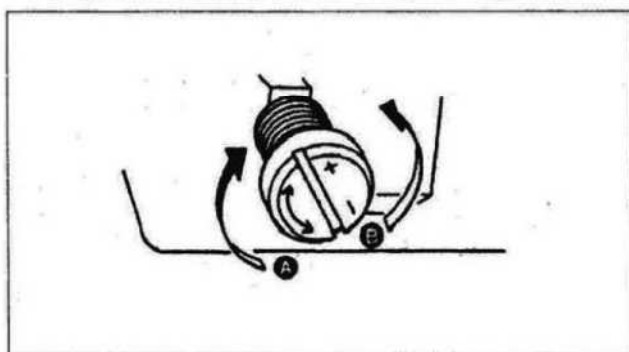
• 油量（油迹）适合标准



1) 左图标样根据缝制供需需要微调增减，但注意不要过大增加或减少。
(油量过少时，会烧坏旋梭（发热）。油量过多时，会脏污缝制品。)

2) 油量（油迹）应确认3次（3张）均无变化。

• 旋梭油量（迹）调整



1) 把下轴前端金属部件上的油量调节螺丝向“+”的方向（A方向）转动，油量（迹）变多，向“-”的方向（B方向）转动，油量（迹）变少。

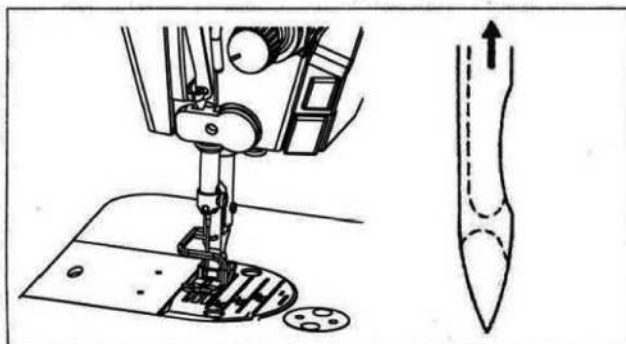
2) 油量调节螺丝调整后的油迹，应空运转 30 秒钟左右进行油量（迹）的确认。

7. 机针的安装

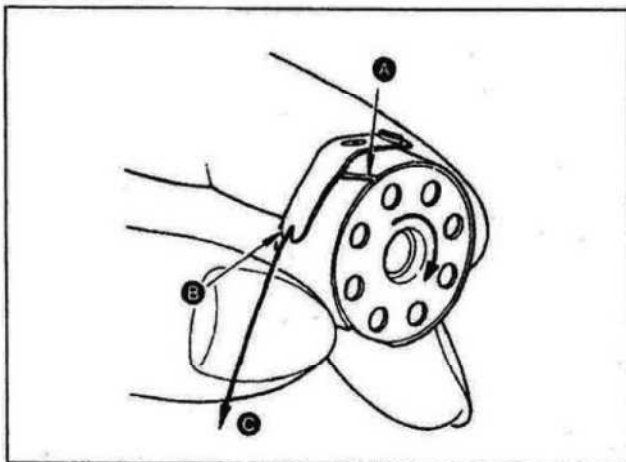


注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



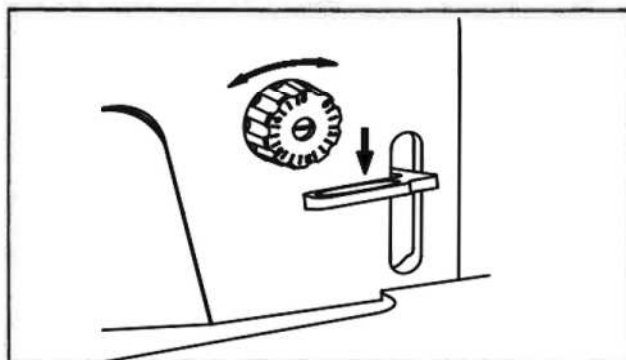
8. 梭心的安装方法



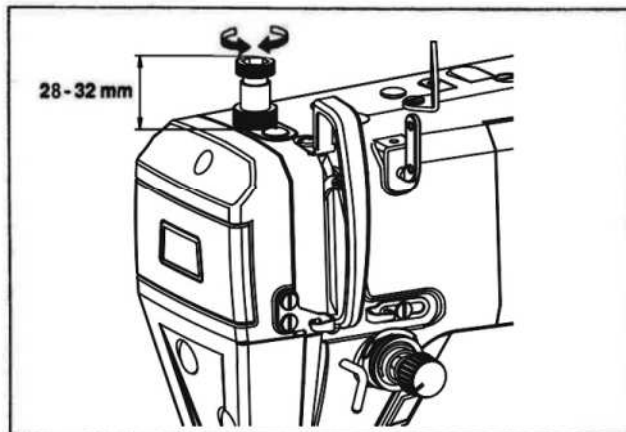
1) 把线穿过梭壳的穿线口(A)，然后把线往(B)方向拉，从线张力弹簧下面的穿线口(B)拉出来。

2) 拉底线(C)，确认梭心是否按箭头方向转动。

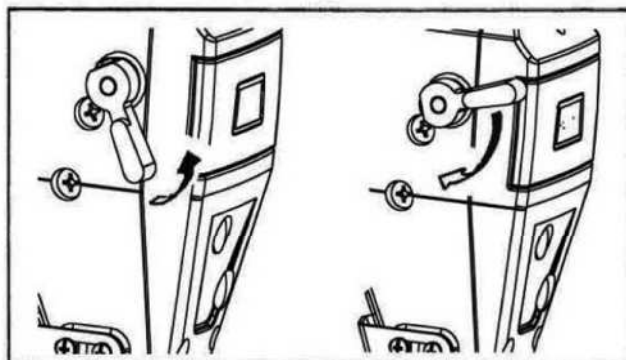
9. 线迹长度的调节



10. 压脚压力的调节



11. 关于压脚提升

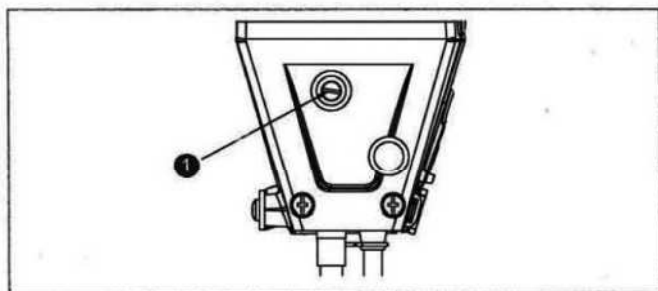


12. 压脚杆高度的调整



注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



1) 变更压脚杆的高度或压脚的角度时，请拧松压脚杆套管固定螺丝①进行调整。

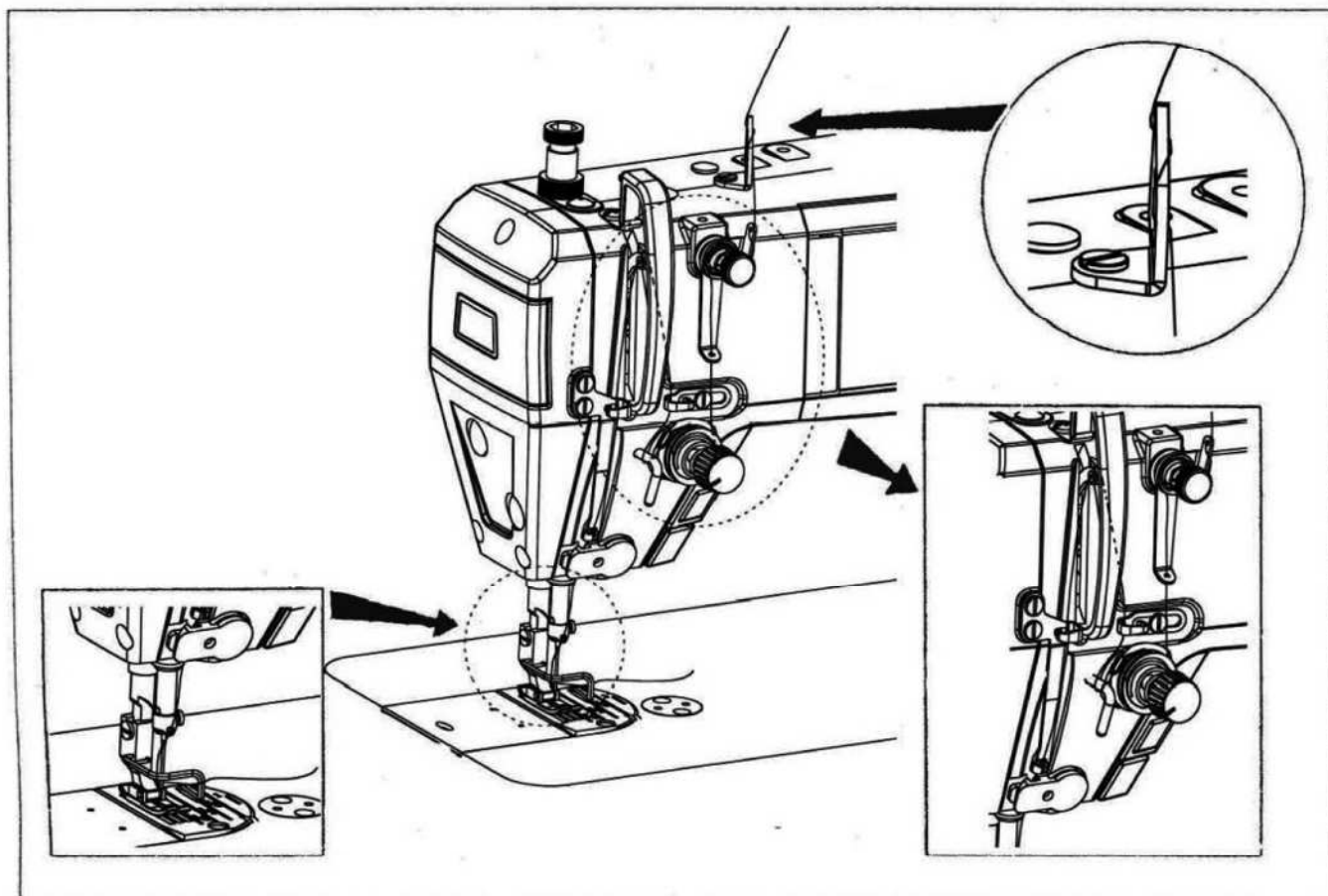
2) 调整后，拧紧固定螺丝①。

13. 上线的穿线方法

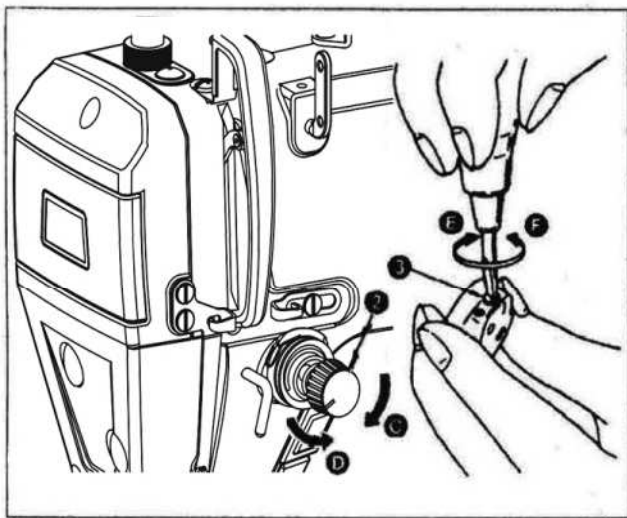


注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



14. 线张力器



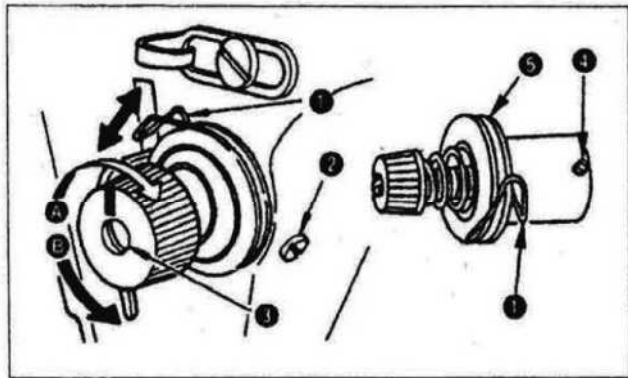
(1) 上线张力的调整

- 1) 向右 **A** 的方向转动第二线张力螺母 **2**，上线张力变强。
- 2) 向左 **D** 的方向转动，则上线张力变弱。

(2) 底线张力的调整

- 1) 向右 **E** 的方向转动线张力螺丝 **3**，底线张力变强。
- 2) 向左 **F** 的方向转动线张力螺丝，则底线张力变弱。

15. 挑线弹簧



(1) 挑线弹簧 **1** 的行程量调整

- 1) 拧松线张力台的固定螺丝 **2**。
- 2) 向右 **A** 的方向转动线张力杆 **3**，则行程量变大。
- 3) 向左 **B** 的方向转动线张力杆 **3**，则行程量变小。

(2) 挑线弹簧 **1** 的压力调整

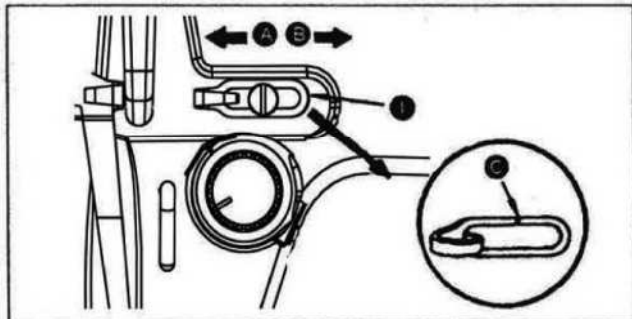
- 1) 拧松固定螺丝 **2**，卸下线张力杆 **5**。
- 2) 拧松线张力杆固定螺丝 **4** 进行调整。
- 3) 向右 **A** 的方向转动线张力杆 **3** 则压力变强。
- 4) 向左 **B** 的方向转动压力则压力变弱。

16. 挑线杆挑线量的调整



注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



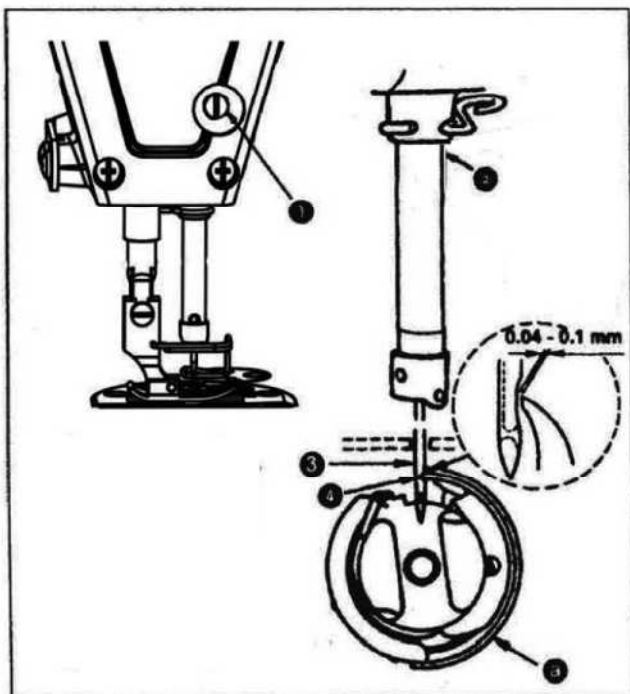
- 1) 缝制厚料时，向左A的方向移动线导向器①，则挑线量变多。
- 2) 缝制薄料时，向右B的方向移动线导向器①，则挑线量变少。
- 3) 线导向器①在刻线C对准螺丝的中心时是标准位置。

17. 机针与旋梭的关系



注意

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) 请按如下方法调整机针和旋梭。

- 1) 转动飞轮，让针杆降到最下点，然后拧松针杆套管固定螺丝①。

(决定针杆高度)

- 2) 把机针③水平透过内梭内边缘可看到针孔有1/2下露然后拧紧针杆套管固定螺丝①

(决定旋梭④的安装位置)

- 3) 先将旋梭梭尖朝上，转动飞轮，针杆从最低点回升时，观察旋梭与机针配合关系。当旋梭梭尖位于机针孔边上端1-1.5mm时且梭尖平面距机针短槽平面0-0.1mm时（保证梭尖位于机针的中心线部位），锁紧旋梭螺钉。

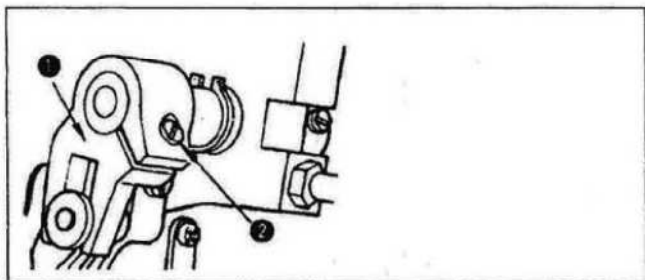


间隙过小的话，会损伤旋梭尖。间隙过大的话，会跳针。

18. 送布牙的高度



注意
为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



调节送布牙的高度时

- ① 拧松上下送布双叉 ① 的紧固螺丝 ②。
- ② 上下移动送布台进行调节。
- ③ 拧紧固定螺丝 ②。

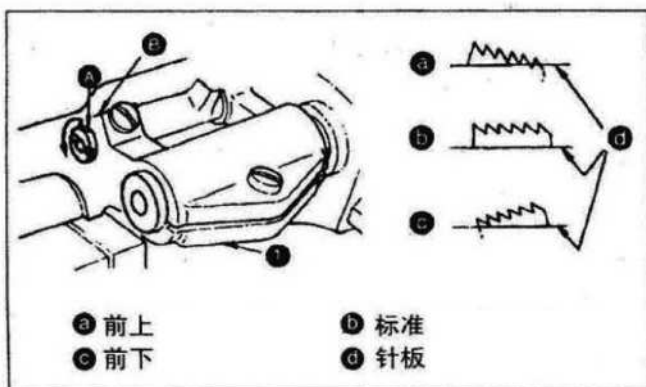


紧固压力过弱的话，抬牙叉部的动作则变得不灵活了。

19. 送布牙的倾斜



注意
为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



可松开螺钉 ⑤，调整牙架偏心销 ④ 来调整牙齿倾斜度。



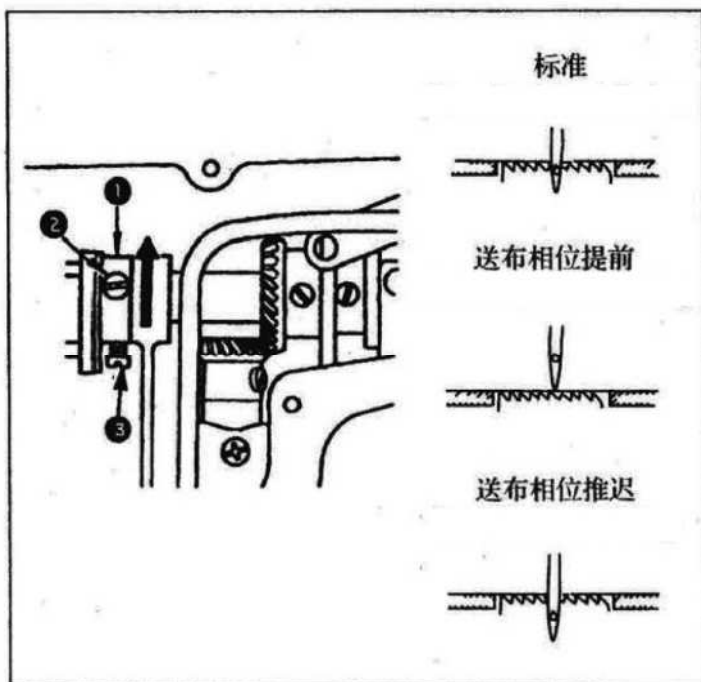
调节了送布牙之后，送布齿的高度会有变化，请再次确认。

20. 送布相位的调节



注意

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) 拧松送布偏心凸轮①的固定螺丝②、③，朝箭头方向或反箭头方向移动送布偏心凸轮，然后拧紧固定螺丝。
- 2) 标准调节位置是送布牙从针板下落时，送布牙上面与针孔上端对准针板上面的位置。
- 3) 提早送布相位以防止布偏斜时，请向箭头方向移动送布偏心凸轮。
- 4) 为了良好的紧线而推迟相位时，请逆箭头方向移动偏心凸轮。



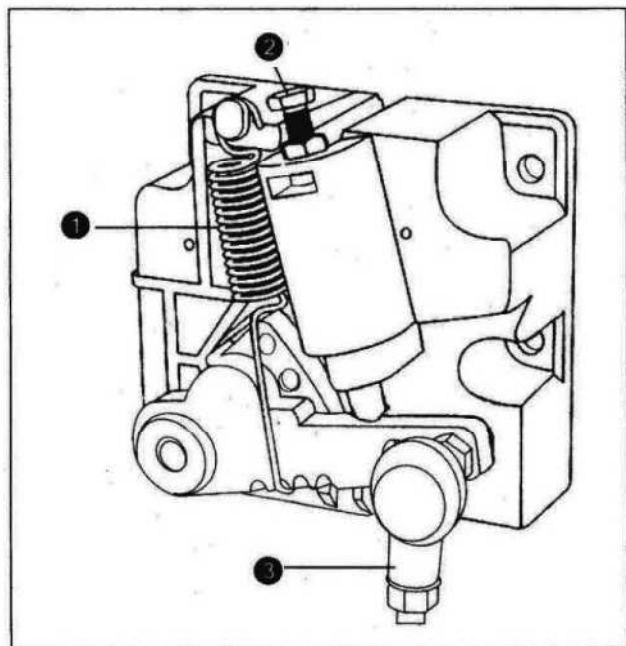
移动距离过大会发生断针故障。

21. 踏板压力和行程



注意

为了防止意外的起动的事故，请关掉电源后进行。



(1) 踏板踩踏压力的调整

- 1) 更换踩踏弹簧①位置，可以调整踩踏压力。
- 2) 把弹簧挂到左侧之后，压力变轻。
- 3) 挂到右侧之后变重。

(2) 踏板回踩力的调整

- 1) 用踏板回踩压力调节螺丝②可以调整。
- 2) 拧进调节螺丝则压力变大。
- 3) 拧松调节螺丝则压力变小。

(3) 踏板踩踏行程的调整

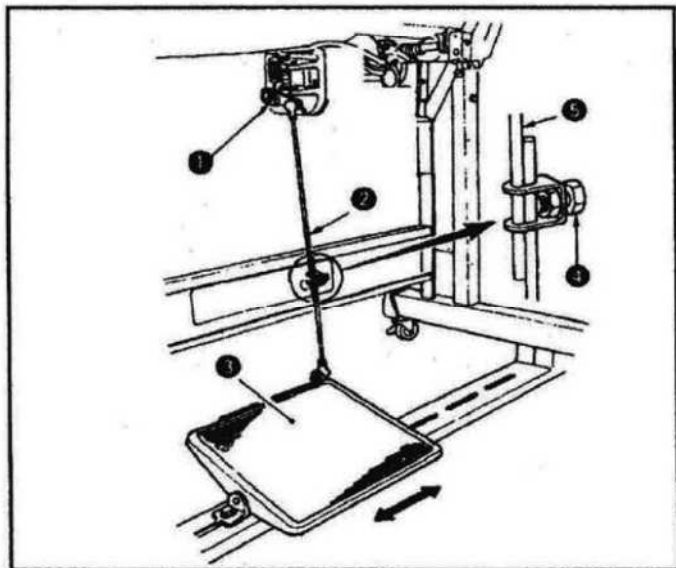
- 1) 把连杆③插到右侧的孔里之后行程变大。

22. 踏板的调整



注意

为了防止意外的起动造成的事故，请关掉电源后进行。



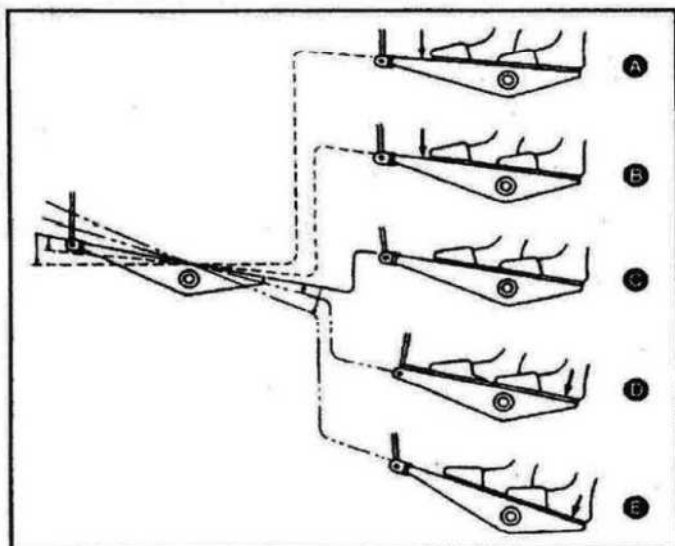
(1) 连接杆的安装

- 1) 向箭头方向移动踏板调节板 ③，让踏板拨杆 ① 和连接杆 ② 呈一直线。

(2) 踏板的角度

- 1) 调节连接杆的长度就可以自由地改变踏板的倾斜度。
- 2) 拧松调节螺丝 ④，拉出插入连接杆 ⑤ 进行调整。

23. 踏板操作



(1) 踏板按4个阶段进行操作。

- 1) 向前轻轻踩踏板为低速缝制 ②。
- 2) 再用力向前踩踏板则变为高速缝制 ①。
(但是，开关设定为自动倒缝时，倒缝结束后进行高速缝制)
- 3) 把踏板反回到脚轻轻地放到踏板上的位置缝纫机停止 ③。(机针上停止或下停止位置)
- 4) 用力向后踩踏板则为切线动作 ④。
* 使用自动压脚提升装置时，在停止和切线之间增加 1 级开关为自动压脚提升 ⑤