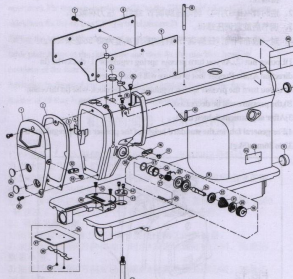


高速平缝机

High-speed lockstitch sewing machine

使用说明书
Operation manual
零件手册
Parts book

1. 机壳分组件 Machine frame & miscellaneous cover components



序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
1	10003526	面盖	Face Plate	1
2	10008944	橡胶垫	Rubber Flange	1
3	10005528	螺钉	Screw 1/8x14 L-9	1
4	10010339	橡胶垫油封部件	ASB Oil Shield ASM	1
5	10008943	橡胶片	Rubber Flange	2
6	10008942	橡胶片	Rubber Flange	1
7	10008972	螺钉	Screw 3/16x28 L-9	1
8	10003525	面盖	Face Plate	1
9	10008976	橡胶垫	Rubber Flange	1
10	10008975	橡胶垫	Rubber Flange	1
11	10008941	橡胶垫	Rubber Flange	1
13	10010640	三眼钩	Three-hole Thread Eyelet	1
14	10008934	螺钉	Screw 3/16x28 L-6	1
15	10008934	螺钉	Screw 3/16x28 L-6	1
16	10008940	三眼钩	Arm Thread Guide A	1
17	10008973	螺钉	Screw 11/64x40 L-6	1
19	10004178	尖嘴螺母	Nut	1
20	10004159	尖嘴螺母	Tension Slic Stopper	1
22	10004173	尖嘴螺母	Tension Slic Slider	1
23	10004180	尖嘴螺母	Tension Slic	2
24	10004177	尖嘴螺母	Screw	1
25	10004201	弹簧	Take-up Spring	1
26	10010639	取线器底座	Tension Flat Socket	1
27	10004200	螺钉	Screw 9/64x40 L-5	1
28	10002854	螺钉	Screw	1
29	10004184	尖嘴螺母	Thread Release Pin	1
31	10009005	尖嘴螺母	Thread Release Pin	1
32	10009005	尖嘴螺母	Screw 11/64x40 L-8.5	2
34	10008977	三眼钩	Arm Thread Guide B	1
33	10008973	三眼钩	Screw 11/64x40 L-6	1
34	10008977	三眼钩	Rubber Flange	2
35	10008972	螺钉	Screw 3/16x28 L-9	3
38	10013766	橡胶垫	Slide Plate ASM	1
39	10003600	橡胶垫	Slide Plate	1
38	10003963	橡胶垫	Springs Of Slide PLATE	1
41	10010060	尖嘴螺母	Screw 3/28x36 L-1.9	2
40	10002577	尖嘴螺母	Red Screw Stud	4
42	10004373	尖嘴螺母	Roller Stop Seat	1
42	10004374	尖嘴螺母	Screw	2
44	10002840	尖嘴螺母	Plate	2
46	10008956	安全警告牌	Safety Label	1
47	10004183	橡胶垫	Rubber Ring	1

2. 主轴及换线杆分组件 Main shaft & thread take-up lever components

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
1	10000948	换线杆轴套	Thread Take-up Crank Shaft	1
2	10010086	螺母	Screw 9/64x28 L-1.9	1
3	10010528	换线杆轴套	Oil Resistant Cover	1
6	10014100	换线杆轴套	Needle Bearing	2
8	10010528	换线杆轴套	Needle Bar Crank Rod	1
9	10010528	换线杆轴套	Screw 9/64x40 L-4.8	1
10	10010086	螺母	Screw 9/64x28 L-1.9	1
12	10006820	定位销	Screw 1/4x28 L-6	2
14	10010545	定位销	Roller Ring	1
14	10010545	定位销	Screw 3/16x28 L-6	1
16	10010092	螺母	Screw 1/4x28 L-1.1	1
17	10010092	螺母	Needle Bar Crank	1
18	10010097	上轴衬套	Oil Seal	1
19	10010099	可调节轴衬套	Needle Shaft Front Bushing	1
20	10010540	上轴衬套	Thrust Collar	1
21	10010540	上轴衬套	Screw 1/4x28 L-6	1
22	10007233	上轴衬套	Main Shaft Front Bushing	1
23	10010554	轴衬套调整销	Oil Adjusting Pin	1
24	10009050	轴衬套	Intermediate Bushing	1
25	10010553	螺钉	Screw	1
27	20000503	上轴衬套	Need Seal	1
28	10010536	上轴衬套	Screw	2
29	10010541	上轴衬套	Main Shaft	1
30	10010541	上轴衬套	Roller Felt	1
31	10010540	轴衬套调整销	Shower Of Oil Adjusting Pin	1
32	10010538	轴衬套	Screw	1
33	10010643	螺母	Screw 9/64x40 L-6	2

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
1	10003526	面盖	Face Plate	1
2	10008944	橡胶垫	Rubber Flange	1
3	10005528	螺钉	Screw 1/8x14 L-9	1
4	10010339	橡胶垫油封部件	ASB Oil Shield ASM	1
5	10008943	橡胶片	Rubber Flange	2
6	10008942	橡胶片	Rubber Flange	1
7	10008972	螺钉	Screw 3/16x28 L-9	1
8	10003525	面盖	Face Plate	1
9	10008976	橡胶垫	Rubber Flange	1
10	10008975	橡胶垫	Rubber Flange	1
11	10008941	橡胶垫	Rubber Flange	1
13	10010640	三眼钩	Three-hole Thread Eyelet	1
14	10008934	螺钉	Screw 3/16x28 L-6	1
15	10008934	螺钉	Screw 3/16x28 L-6	1
16	10008940	三眼钩	Arm Thread Guide A	1
17	10008973	螺钉	Screw 11/64x40 L-6	1
19	10004178	尖嘴螺母	Nut	1
20	10004159	尖嘴螺母	Tension Slic Stopper	1
22	10004173	尖嘴螺母	Tension Slic Slider	1
23	10004180	尖嘴螺母	Tension Slic	2
24	10004177	尖嘴螺母	Screw	1
25	10004201	弹簧	Take-up Spring	1
26	10010639	取线器底座	Tension Flat Socket	1
27	10004200	螺钉	Screw 9/64x40 L-5	1
28	10002854	螺钉	Screw	1
29	10004184	尖嘴螺母	Thread Release Pin	1
31	10009005	尖嘴螺母	Thread Release Pin	1
32	10009005	尖嘴螺母	Screw 11/64x40 L-8.5	2
34	10008977	三眼钩	Arm Thread Guide B	1
33	10008973	三眼钩	Screw 11/64x40 L-6	1
34	10008977	三眼钩	Rubber Flange	2
35	10008972	螺钉	Screw 3/16x28 L-9	3
38	10013766	橡胶垫	Slide Plate ASM	1
39	10003600	橡胶垫	Slide Plate	1
38	10003963	橡胶垫	Springs Of Slide PLATE	1
41	10010060	尖嘴螺母	Screw 3/28x36 L-1.9	2
40	10002577	尖嘴螺母	Red Screw Stud	4
42	10004373	尖嘴螺母	Roller Stop Seat	1
42	10004374	尖嘴螺母	Screw	2
44	10002840	尖嘴螺母	Plate	2
46	10008956	安全警告牌	Safety Label	1
47	10004183	橡胶垫	Rubber Ring	1

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
1	10000948	换线杆轴套	Thread Take-up Crank Shaft	1
2	10010086	螺母	Screw 9/64x28 L-1.9	1
3	10010528	换线杆轴套	Oil Resistant Cover	1
6	10014100	换线杆轴套	Needle Bearing	2
8	10010528	换线杆轴套	Needle Bar Crank Rod	1
9	10010528	换线杆轴套	Screw 9/64x40 L-4.8	1
10	10010086	螺母	Screw 9/64x28 L-1.9	1
12	10006820	定位销	Screw 1/4x28 L-6	2
14	10010545	定位销	Roller Ring	1
14	10010545	定位销	Screw 3/16x28 L-6	1
16	10010092	螺母	Screw 1/4x28 L-1.1	1
17	10010092	螺母	Needle Bar Crank	1
18	10010097	上轴衬套	Oil Seal	1
19	10010099	可调节轴衬套	Needle Shaft Front Bushing	1
20	10010540	上轴衬套	Thrust Collar	1
21	10010540	上轴衬套	Screw 1/4x28 L-6	1
22	10007233	上轴衬套	Main Shaft Front Bushing	1
23	10010554	轴衬套调整销	Oil Adjusting Pin	1
24	10009050	轴衬套	Intermediate Bushing	1
25	10010553	螺钉	Screw	1
27	20000503	上轴衬套	Need Seal	1
28	10010536	上轴衬套	Screw	2
29	10010541	上轴衬套	Main Shaft	1
30	10010541	上轴衬套	Roller Felt	1
31	10010540	轴衬套调整销	Shower Of Oil Adjusting Pin	1
32	10010538	轴衬套	Screw	1
33	10010643	螺母	Screw 9/64x40 L-6	2

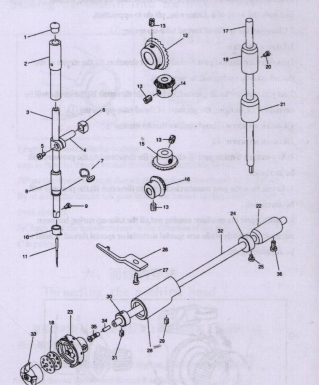
1. 机壳分组件 Machine frame & miscellaneous cover components

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
12	10004372	三眼钩	Needle Thread Guide Pin	1
18	10010644	尖嘴螺母	Thread Tension asm	1
21	10004176	尖嘴螺母	Tension Spring	1
30	10010333	橡胶垫	Needle Plate	1
43	10006590	型号牌	Model Plate	1
45	10006418	换线杆轴套	Thread Take-up Lever Cover	1

2. 主轴及换线杆分组件 Main shaft & thread take-up lever components

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
12	10006539	三眼钩	Needle Thread Guide Pin	1
18	10009942	尖嘴螺母	Thread Tension asm	1
21	10009941	尖嘴螺母	Tension Spring	1
30	10009917	橡胶垫	Needle Plate	1
43	10006590	型号牌	Model Plate	1
45	10006538	换线杆轴套	Thread Take-up Lever Cover	1

3. 针杆竖轴及旋梭驱动轴组件 Needle bar upright shaft & hook driving shaft components



3. 针杆竖轴及旋梭驱动轴组件 Needle bar upright shaft & hook driving shaft components

序号 REF. No.	物料号 PART No.	名称 Name	DESCRIPTION	数量 QTY
1	10010587	凸缘	Cap	1
2	10010586	针杆上轴套	Needle Bar Upper Bushing	1
6	10010590	针杆轴套	Needle Bar Connecting Rod	1
5	10010643	螺母	Screw 9/64x40 L-6	1
6	10010586	针杆轴套	Slide Block	1
9	10010586	针杆轴套	Screw 1/8x28 L-4.5	1
12	10010098	上轴衬套	Gear Of Main Shaft (Big)	1
13	10010098	上轴衬套	Screw 1/4x28 L-6	1
14	10010092	轴衬套	Gear Of Upright Shaft (small)	1
15	10010092	轴衬套	Gear Of Upright Shaft (big)	1
18	10010097	下轴衬套	Gear Of Hook Driving Shaft	1
19	10003961	轴衬套	Upper Bushing	1
20	10008972	螺母	Screw 1/4x28 L-6	1
21	10010584	轴衬套	Upright Shaft Lower Bushing	1
22	10010581	下轴衬套	Need Bushing	1
24	10010568	下轴衬套	Thrust Collar	1
25	10010569	螺母	Screw 11/64x40 L-4.8	2
27	10010566	螺母	Screw 11/64x40 L-1.9	1
29	10010593	螺钉	Screw	1
30	10010562	下轴衬套	Thrust Collar	1
31	10010585	螺母	Screw 11/64x28 L-1.9	2

使用说明 INSTRUCTION MANUAL

为使正确使用本机, 须对本机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本机, 请保存好使用说明书, 以备查阅。

To get the most out of the many functions of this machine and operate it in safety, it is necessary to use this machine correctly. Please read this Instruction Manual carefully before use. We hope you will enjoy the use of your machine for a long time.

1. 无论何时使用本机, 须了解基本的安全事项, 包括但不限于下列事项。

2. 请读所有说明, 并保存好使用说明书。如果需要, 请随时翻阅。

3. 使用本机前, 必须弄清与本机有关的安全规定。标准在您的国家是否适用。

4. 使用本机前或使用本机时, 所有安全装置必须配备齐全。

5. 机器运转时, 无安全装置连接操作, 决不允许。

6. 操作人员必须经过适当的培训。

7. 为了您的人身安全, 我们建议您戴上防护眼镜。

8. 在下列情况下, 请关闭电源开关或按下电源按钮

9. 机针穿线和换梭心

10. 更换机针、压脚、针板、送料牙、布料导板等。

11. 进行维修时。

12. 操作区域无人时。

13. 在机器加油时, 若不小心让油溅到眼睛、皮肤或吸下机油或润滑油, 请立即冲洗被沾染部位或去医院检查。

14. 无论机器运转与否, 严禁乱动机器零件和配套装置。

15. 机器的维修、改造和调整等工作必须由专业技术人员进行。

16. 应由专业人员进行一般的维护和检修工作。

17. 必须在专业维修人员或技术人员指导下进行有关电器部件的维修。任何电器部件一经发现受损, 应立即停止机器运转。

18. 使用棉线时, 必须定期全面彻底清洗机器。

19. 正常操作本机时, 必须注意运转, 工作环境须远离强磁场, 如高频电磁炉等。

20. 当操作人员选择合适的面线和有线的梭心时。

21. 若需要改造或改进本机, 请采用有效可行的安全措施, 本公司对此类产生的伤害不承担责任。

22. 本机只适用于专业缝纫。

23. 两种警告提示符。

▲ 操作人员或维修人员注意!

▲ 操作人员或维修人员注意!

1. Observe the basic safety measures, including but not limited to the following ones, whenever you use the machine.

2. Read all the instructions, including but not limited to this Instruction Manual before you use the machine. In addition, keep this Instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.

3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your country.

4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. The operation without the specified safety devices is not allowed.

5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.

6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.

7. For the following turn Off the power switch of disconnect the power plug of the machine from the receptacle.

8. For replacing needle(s) and replacing bobbin.

9. For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, feed dog(s) etc.

10. For repair work.

11. When leaving the working place of when the working place is unattended.

12. If you should allow oil grease, etc. used with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.

13. Tampering with the live parts and devices regardless of whether the machine is powered, is prohibited.

14. Repairing, remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel.

15. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.

16. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel. Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.

17. Periodically clean the machine throughout the period of use.

18. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.

19. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

20. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other used are not allowed.

21. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. We assume no responsibility for damage caused by remodeling or modification of the machine.

22. Warning hints are marked with the two shown symbols.

安全操作事项 FOR SAFE OPERATION

▲ 1. 为避免触电, 请不要打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 2. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 3. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 4. 为避开人身伤害, 当您打开电源开关或操作机器时, 切勿将手放在机针下方。

▲ 5. 为避开人身伤害, 机器运转时, 切勿将手放入线轴罩内。

▲ 6. 为避开人身伤害, 移动电源时, 勿将手指放在按钮附近。另外, 按按钮时, 请勿将手指放在按钮上。

▲ 7. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 8. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 9. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 10. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 11. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 12. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 13. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 14. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 15. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 16. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 17. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 18. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 19. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 20. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 21. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 22. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 23. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 24. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 25. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 26. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 27. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 28. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 29. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 30. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 31. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 32. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 33. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 34. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 35. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 36. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 37. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 38. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 39. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 40. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 41. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 42. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 43. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 44. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 45. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 46. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 47. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 48. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 49. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 50. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 51. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 52. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 53. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 54. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 55. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 56. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 57. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 58. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 59. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 60. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 61. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 62. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 63. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 64. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 65. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 66. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 67. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 68. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 69. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 70. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 71. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 72. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 73. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 74. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 75. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 76. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 77. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 78. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 79. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 80. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

▲ 81. 为避免机器的突然启动所造成的事故, 请关闭机器的电源开关。

▲ 82. 为避免触电, 移动电源时, 请勿让机器运转。

▲ 83. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 84. 为避免触电, 请勿打开机器的电箱盖, 也不要触摸电箱内部组件。

▲ 85. 为避开人身伤害, 移动皮带罩护手, 或安全装置时, 请不要开动机器。

▲ 86. 为尽可能避免机器运转造成的人身伤害, 手指、头部和衣服应远离上轮、皮带和电机。除此之外, 上轮、皮带和电机周围不要放置任何物品。

▲ 87. 为尽可能避免人身伤害, 当脚踩或抬升机头时, 勿将手指放入线轴罩内。

▲ 88. 为尽可能避免机器的突然启动所造成的事故, 抬起机头或移动皮带罩和皮带时, 请关闭机器的电源开关。

▲ 89. 为尽可能避免触电或电器部件受损, 在插上或拔下插头之前, 请关闭电源开关。

▲ 90. 如果您的机器配有伺服电机, 机器未运转时, 电机无声音。

注意: 包装箱内安装在油盘四角上的橡胶垫不作其它用途, 只用于包装。

Lining oil tray

1) The tray should be put at the four corners of the slot in table plate.

2) Fix the two arms contain "1" in the "A" Side of oil tray "3" (facing the operator). Fix the two stand bases "2" on the "B" side of oil tray "3" (facing side) then fix the oil tray "3" (picture picture 2)

3) Plug the hinge "1" into hole of bed plate that the machine head on the table. Plug the hinge at the sink place and then fix the machine head on cushions of the four oil tray correspond picture 4.

Attention: in the packing box, the rubber cushions fixed at the four corner of oil tray is not for any other usage just for packaging.

二、机器的润滑 LUBRICATION

1. 润滑油: 1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~2500 r/min状态下, 使机器进行十分钟左右的适应性运转。

2. 调节面部油量: 1) 转动油量调节轴①可以调节面部油盘的供油量。

2) 当调节轴朝右方向转动, 刻度A靠近接线轴时, 油量达到最小值。

3) 当量调节轴朝左方向转动, 刻度A远离接线轴时, 油量达到最大值。

1) 向油盘注入缝纫机油 (10号白油) 至HGH记号部位A。

2) 当油盘位于L记号时, 应加新油。

3) 加油后, 开动机器, 应看到油飞溅到油盘, 说明润滑正常。

4) 至于飞溅的油量多少与总润滑油量多少无关。

注意: 使用新机器或长期放置不用时, 所在每分钟2000~25

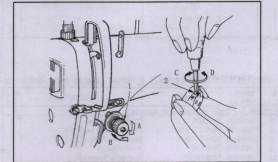
八、缝线张力 Thread tension

1. 面线张力的调节:
 - 1) 根据下面的限制条件, 用夹线螺母来调整面线张力。
 - 2) 若螺母①按顺时针方向(即A方向)转动时, 面线张力将增大。
 - 3) 若螺母①按逆时针方向(即B方向)转动时, 面线张力将减小。
2. 底线张力的调节:
 - 1) 将夹线螺母②按顺时针方向(即C方向)转动时, 底线张力增大。
 - 2) 将夹线螺母②按逆时针方向(即D方向)转动时, 底线张力减小。

1. Adjusting the needle thread tension.
1) Adjust the needle thread tension using tension adjust nut ① according to the sewing specifications.
2) As you turn nut ① clockwise (in direction A), the needle thread tension will increase.
3) As you turn nut ① counterclockwise (in direction B), the tension will decrease.

2. Adjusting the bobbin thread tension
1) As you turn tension adjust screw ② clockwise (in direction C), the bobbin thread tension will increase.
2) As you turn screw ② counterclockwise (in direction D), the bobbin thread tension will decrease.

- 1) AS you turn tension adjust screw ② clockwise (in direction C), the bobbin thread tension will increase.
- 2) As you turn screw ② counterclockwise (in direction D), the bobbin thread tension will decrease.

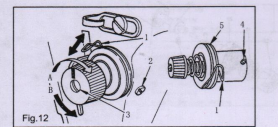


九、挑线簧的调节 Thread take-up spring

挑线簧摆动量为 $\phi=10$ 毫米, 缝制薄的布料(短针时), 则要减弱挑线簧的张力和减小其摆动幅度, 缝制厚的布料时则反之。

1. 挑线簧张力的调节:
 - 1) 旋松定位螺钉②。
 - 2) 把夹线螺钉③朝顺时针方向(即A方向)转动时, 挑线簧的摆动量将增大。
 - 3) 把夹线螺钉③朝逆时针方向(即B方向)转动时, 挑线簧的摆动量将减小。
2. 挑线簧张力的调节:
 - 1) 旋松定位螺钉②, 取出夹线组件⑤。
 - 2) 旋松定位螺钉④, 并转动夹线螺钉③。
 - 3) 把夹线螺钉③朝顺时针方向(即A方向)转动时, 挑线簧的张力将增大。
 - 4) 把夹线螺钉③朝逆时针方向(即B方向)转动时, 挑线簧的张力将减小。

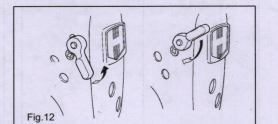
1. The width of take-up spring is 8-10mm if the sewing material is thin material (short needle width), please lighten the take-up spring tension and wide the stroke of it. Otherwise, please do to opposite.
2. Changing the stroke of thread take-up spring ①.
1) Loosen set screw ②.
2) As you turn tension post ③ clockwise (in direction A), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
3) As you turn the knob counterclockwise (in direction B), the stroke will be decreased.
3. Changing the thread take-up spring ①.
1) Loosen set screw ② and remove thread tension ①.
2) Loosen set screw ④.
3) As you turn tension post ③ clockwise (in direction A), the pressure will be increased.
4) As you turn the post counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
4. Usually, upon the machine coming out, all the take-up spring is not adjusted well. Only while sew special material or special thread, it need to be adjusted again.



十、压脚板 Hand lifter

1. 停机将压脚扳手①朝A方向转动, 使压脚抬起。
2. 压脚的抬起量约为5毫米。
3. 当压脚扳手①朝B方向转动时压脚将放回原来位置。
4. 对接缝压脚, 抬起量约为10毫米, 最大抬起量约为13毫米。

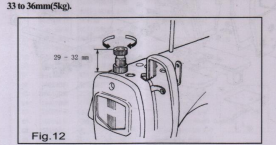
- 1) To stop the machine with its presser foot up, turn hand lifter lever ① in direction A.
- 2) The presser foot will go up about 5mm and stop. The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down in direction B.
- 3) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm.



十一、压脚压力的调节 Presser foot pressure

1. 旋松压脚螺母①(即A方向)转动压脚调节螺钉, 压力将增强。
2. 逆时针(即B方向)转动压脚调节螺钉, 压力将减弱。
3. 调节后旋紧压脚螺母。
4. 对一般布料, 压脚调节螺钉的标准高度为33~26毫米(5~4)。

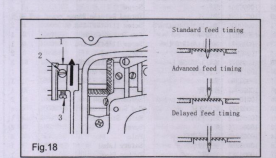
- 1) Loosen nut ①. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the presser foot pressure will be increased.
- 2) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 3) After adjustment, tighten nut ①.
- 4) For general fabrics, the standard height of the presser spring regulator is 33 to 26mm (5~4).



十二、送料相位的调节 Adjusting the feed timing

1. 旋松送料偏心轮①上的定位螺钉②和③, 送料偏心轮①调到适当的位置, 然后拧紧定位螺钉②和③。
2. 标准相位: 当送料牙从针板面下降时, 送料牙上端和针板上端面对齐。
3. 将送料偏心轮朝箭头方向调整, 以加快送料相位, 防止送料料的褶皱。
4. 将送料偏心轮朝相反方向调整, 以减慢送料相位, 增大线迹的紧密度。

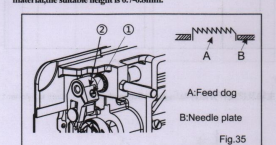
- 1) Loosen screws ② and ③ in feed eccentric cam ①. Move the feed eccentric cam in the direction of the arrow or opposite direction of the arrow, and firmly tighten the screws.
- 2) For the standard adjustment, adjust so that the top surface of feed dog and the top end of needle plate are flush with the top surface of throat plate when the feed dog descends below the throat plate.
- 3) To advance the feed timing in order to prevent uneven material feed, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow.
- 4) To delay the feed timing in order to increase stitch tightness, move the feed eccentric cam in the opposite direction from the arrow.



十三、送料牙的高度 Height of the feed dog

1. 大旋螺母、厚料送料牙应调整到比针板高出1.15-1.25mm, 中厚料送料牙应比针板高出0.8-0.9mm, 缝薄料时, 其高出量为0.7-0.8mm。
2. 如果送料牙过分凸出, 在缝薄料时, 会导致布料起皱。
3. 调节送料牙高度:
 - 1) 旋松拾牙叉形螺母①的紧固螺钉②。
 - 2) 上、下移动牙叉进行调整。
 - 3) 旋紧拾牙叉形螺母①。

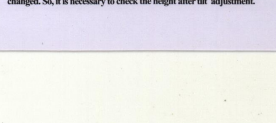
- 1) The feed dog factory-adjusted so that it just out form the throat plate surface 1.15mm to 1.25mm
- 2) To adjust the height of the feed dog:
① Loosen screw ② of crank ①.
② Move the feed bar up or down to make adjustment
③ Securely tighten screw ②.



十四、挑线杆挑线量的调节 Adjusting the thread take-up stroke

1. 缝制厚料时, 应将右挑线杆①朝左方向移动, 以增大挑线量。
2. 缝制薄料时, 应将右挑线杆①朝右方向移动, 以减小挑线量。
3. 右挑线杆①上的刻线与螺钉中心一致时为标准位置。

- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 3) Normally, thread guide ① is positioned in a way that marker line C is aligned with the center of the screw.

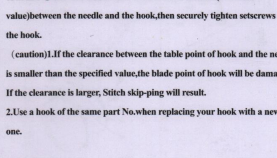


十四、机针与旋梭的关系 Needle-to-hook relationship

- 1) 转动上轮, 使机针位于最低点, 再旋梭针杆连接柱定位螺钉①。
- 2) 确定针杆高度:
 - a. 使用DA时, 使机针②上的刻线A对准针杆下轴套③的下端, 然后旋梭针杆连接柱定位螺钉①。
 - b. 使用DB时, 使机针②上的刻线B对准针杆下轴套③的下端, 然后旋梭针杆连接柱定位螺钉①。
- 3) 确定旋梭位置:
 - a. 使用DA时, 旋梭二只旋梭定位螺钉, 并转动上轮, 使机针②上的刻线对准针杆下轴套③的下端。
 - b. 使用DB时, 旋梭二只旋梭定位螺钉, 并转动上轮, 使机针②上的刻线对准针杆下轴套③的下端。
- 4) 在上述状态下, 使旋梭的勾线尖⑤对准机针②的中心, 针与旋梭的间隙为0.04~0.1mm, 然后拧紧旋梭紧固螺钉。

十五、压脚高度的调节 Adjusting the height of the presser foot

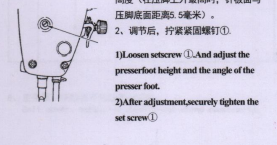
- 1) 旋松压脚架紧固螺钉①, 调节压脚高度(在压脚上升最高时, 针板面与压脚底面距离5-5毫米)。
2. 调节后, 拧紧旋梭紧固螺钉①。
- 1) Loosen set screw ① and adjust the presser foot height and the angle of the presser foot.
- 2) After adjustment, securely tighten the set screw ①.



十六、挑线杆挑线量的调节 Adjusting the thread take-up stroke

1. 缝制厚料时, 应将右挑线杆①朝左方向移动, 以增大挑线量。
2. 缝制薄料时, 应将右挑线杆①朝右方向移动, 以减小挑线量。
3. 右挑线杆①上的刻线与螺钉中心一致时为标准位置。

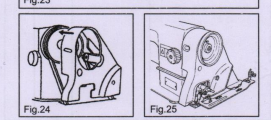
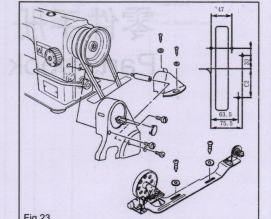
- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 3) Normally, thread guide ① is positioned in a way that marker line C is aligned with the center of the screw.



十七、皮带罩和绕线器的安装 Installing the belt cover and bobbin winder

- 1) 在台上引回只带螺钉导孔A、B、C、D。
- 2) 将罩壳支柱①装入机壳螺孔内。
- 3) 将上轮罩壳②从后方装入, 使上轮罩壳②的上端对准上轮的螺孔③的内。
- 4) 将上轮罩壳②放置在导孔D上。
- 5) 用螺钉④、⑤和旋梭⑥将上轮罩壳②固定在机壳上, 此时的螺钉④、⑤和旋梭⑥的扭矩为20kgf/cm, 螺钉⑤为25kgf/cm, 即使紧固扭矩超过以上范围, 也无效果。
- 6) 装上上轮罩壳盖板⑦。
- 7) 将上轮罩壳②向后方移动, 在上轮罩壳②的橡胶部分碰到上轮罩壳③时, 再移动0.5-1mm, 将其用木螺钉与垫圈固定。

- 1) Installation procedure:
1) Draw four guiding holes A, B, C and D for wooden screws in the table.
2) Install belt cover support ① in the tapped hole in arm.
3) Put the handwheel through the hole in belt cover A ②. Then set the handwheel diagonally from the rear of the handwheel by tilting belt cover A ② as illustrated in the figure.
4) Place belt cover B ② on guiding holes C and D.
5) Fix belt cover A ② on the arm using screws ④, ⑤ and washer ⑥. At this time, tighten screw ④ with a tightening torque of 30 kgf/cm and screw ⑤ with a tightening torque of 25 kgf/cm. If you tighten further these screws, the securing state of the belt cover will not change.
6) Fix cap ⑦ to the belt cover A.
7) Move belt cover B ② backward E until the rubber section of belt cover B ② comes in contact with belt cover A ②. Then further move the belt cover B in the same direction by 0.5 to 1mm. Now fix the belt cover B in position using wooden screws and washer.
8) Fix bobbin winder ③ in guiding holes A and B using wooden screws and washers.



十八、膝提高度的调节 Adjusting the height of the knee lifter

1. 用膝提时的标准压脚高度是10毫米。
2. 用膝提调整螺钉①可以调节压脚提升量至13毫米。
3. 当压脚提升量超过10毫米时, 不能使处于最低位置的机针②底端与旋梭③相碰。

- 1) The standard height of the presser foot lined using the knee lifter is 10 mm.
- 2) You can adjust the presser foot lift up to 13mm using knee lifter adjust screw ①.
- 3) When you have adjusted the presser foot lift to over 10mm, be sure that the bottom end of needle bar ② in its lowest position does not hit presser foot ③.



十九、主要技术规格 Specifications

缝料	薄料、中厚料	厚料	大厚料
最高转速	5500转/分	3000转/分	3000转/分
最大针距	5mm	8mm	8mm
压脚提升高度	手扳	6mm (最大)	6mm (最大)
	膝提	13mm (最大)	13mm (最大)
机针	DBX1 9#-18#	DBX5 16#-18#	DBX5 16#-23#
润滑油	10号白油		
电机功率	370W		

注: 1. 薄料缝制时需要换压脚, 针板、送料牙并作适当的调整。
2. 用膝提时, 应将右挑线杆①朝左方向移动, 以增大挑线量。
3. 用膝提时, 应将右挑线杆①朝右方向移动, 以减小挑线量。
4. 右挑线杆①上的刻线与螺钉中心一致时为标准位置。

Fabric	For Light material	For Medium-heavy material	For heavy material (Big Hook)
Max stitch speed	5500RPM	3000RPM	3000RPM
Max stitch length	5mm	8mm	8mm
Lifting height of press foot	Hand lifter	6mm(Max)	6mm(Max)
	Knee lifter	13mm(Max)	13mm(Max)
Needle	DBX1 9#-18#	DBX5 16#-18#	DBX5 16#-23#
Lubrication oil	White oil No.10		
Motor power	370W		

1) While Sewing Light material, the machine need to change the presser foot, needle bar and feed dog and do some adjustment.