

MAQI

使用 说明

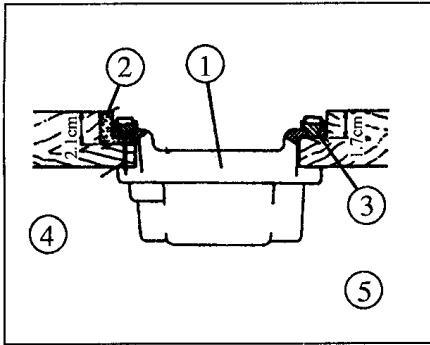
美 机 缝 纫

MAQI SEWING MACHINE

OPERATION MANUAL

1. 缝纫机的安装方法:

1. 油盘的安装方法:

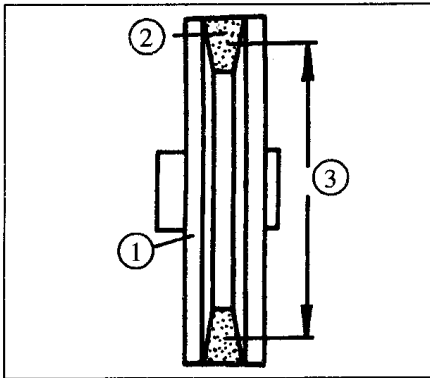


如图利用台板槽凸出的四角安装油盘。

用钉固定二只橡胶垫，使支持于机头操作侧的伸出部位，在铰链一侧的两个角上钉上头部缓冲座再装上油盘。

- ①油盘 ②头部支承 橡胶垫
- ③头部缓冲座 ④操作者一侧
- ⑤铰链一侧。

2. 电动皮带轮和皮带



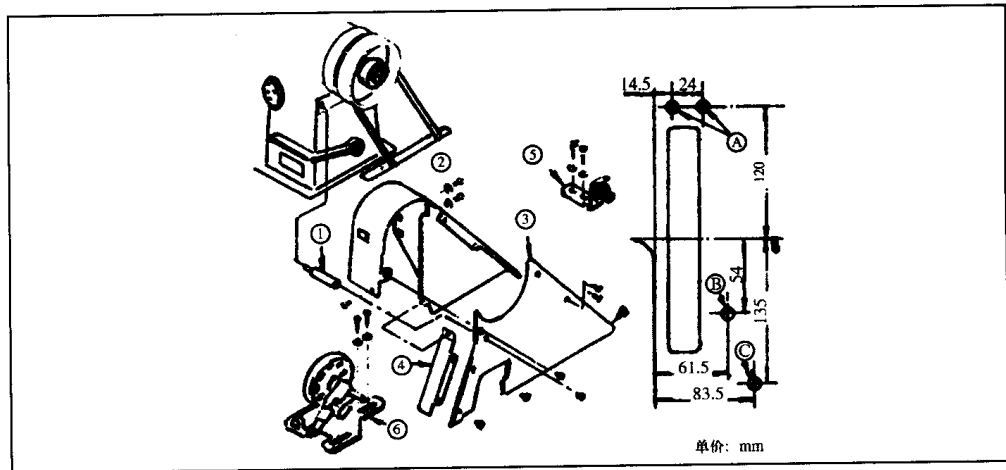
GK0058 具有最高每分钟5500针的性能。平时为5500针/分钟，在你使用时，电动机请用550W (3/4) 马力，三相交流离合器电动机，若是在5500针/分钟以下时，请使用400W (1/2) 马力三相交流离合电动机。

- ①电动机皮带轮 ②V型（三角）皮带
- ③有效直径

电动机带轮直径与缝速的关系如下表：（“电动机带轮有效直径”指三角皮中径在带轮上的圆弧直径）。三角皮带的适宜长度在42与43英寸之间。

频率	缝纫转速	电动机皮带轮有效直径
----	------	------------

3. 皮带护罩, 绕线器的安装



1. 在工作台上A, B, C三处, 钻出木螺钉的导向孔。

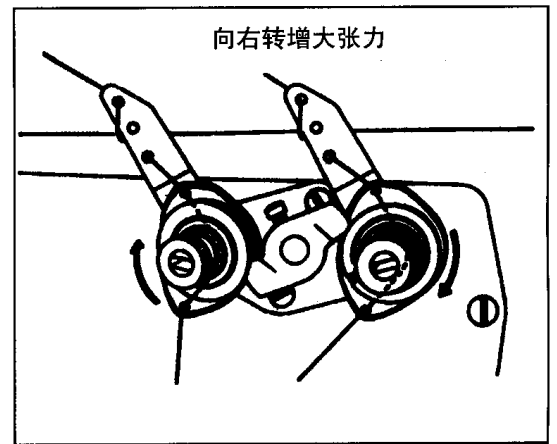
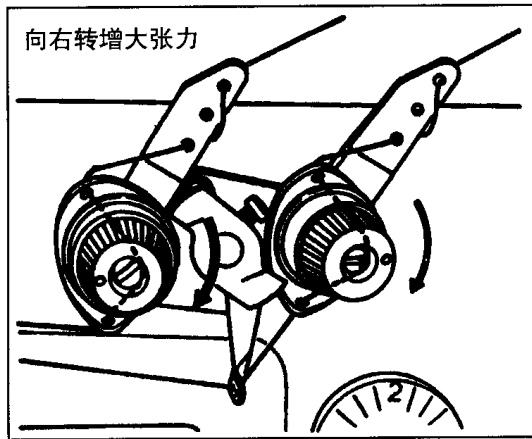
2. 将皮带罩支柱①安装于摇臂的螺孔中。



在调节针杆部分的油量时，先打开面板，然后旋转主轴端的油量调节螺钉。

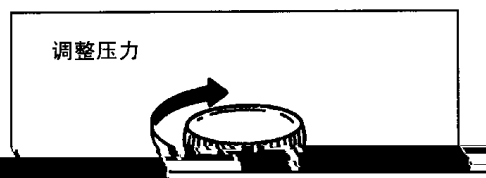
5.夹线板:

面线张力调节 (向右转增强)

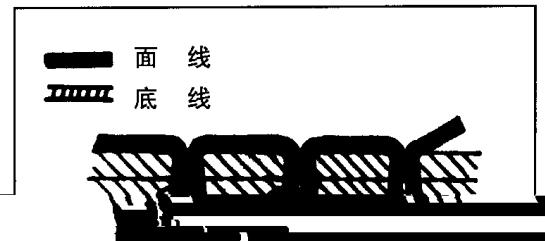


6.压脚

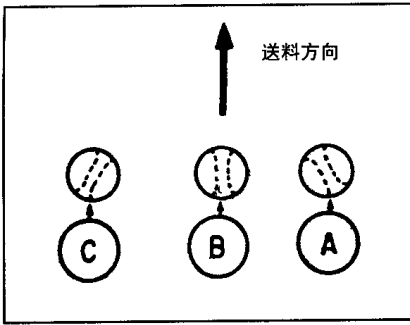
压脚压力的调节



面线和底线的关系

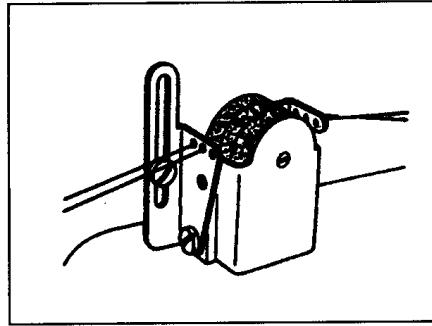


8. 机针的安装



装缝针时应使对应的针孔与缝料方向在一直线上，如图 B 特别是在使用化纤线时，针孔方向请勿使成为图 C 所示的方向。

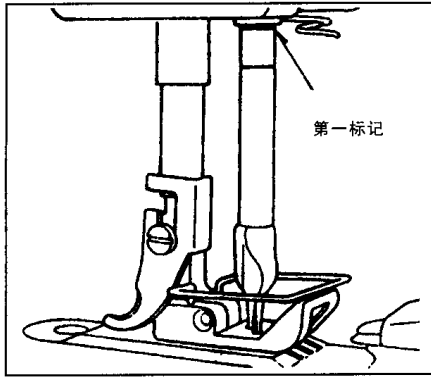
9. 硅油润滑单元（任选）



为了使用化纤线缝制，备有化纤硅油润滑穿线盒。如有必要，请另行订购。

3. 机器的调整

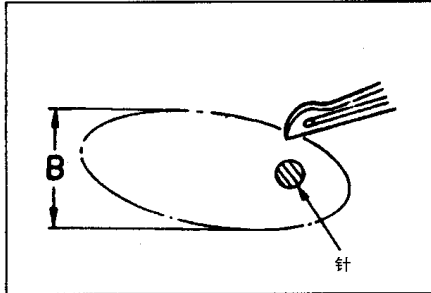




2. 针杆和机针：

针杆高度的调整法：

当使用(TVx7)机针时，调整针杆高度时应使第一标记和针杆下轴套底部同一平面上，同时针尖和针板上平面的距离为9.5mm。

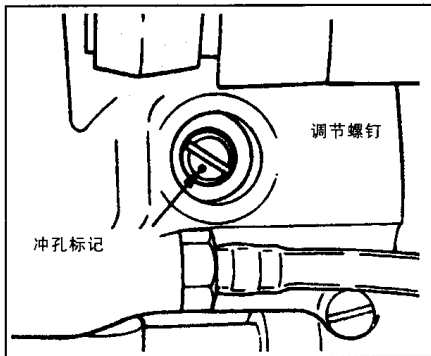


3. 机针和弯针的配合法

弯针装置前后运动量的调节在弯针装置上椭圆运动中图“B”尺寸，可按下列顺序调整。通常B尺寸最大为3.7mm用全部号数的机针，都能进行缝纫。

1. 取下橡皮盖。
2. 用手转动上轮。
3. 在调节螺钉前先旋松定位螺钉和平端螺钉。

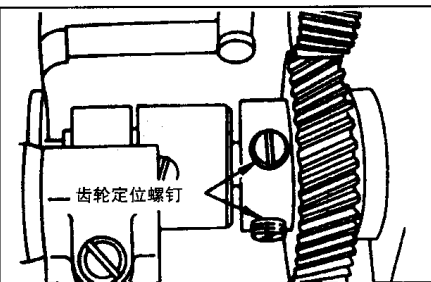
4. 在使用调节螺钉的冲孔标记向右侧靠近时“B”尺寸就扩大。经调整后再拧紧平端螺钉和定位螺钉。



弯针装置对机针的同步关系，机针下降到最下点时，则弯针装置将达最右的位置，此项同步调整，是通过拧松图中齿轮螺钉来进行的。

弯针与机针运动的匹配

当弯针的尖头到达机针的中心位置时，尖头至针孔上端的距离为2mm标准值。调整弯针其尖头到达机针中心的右端其反回量约3.5mm，同时针杆的第二刻线正好与针杆下轴套端面吻合。并且，针孔和弯针线孔之间的相对关系如下图所示。（左右弯针可分别调整）

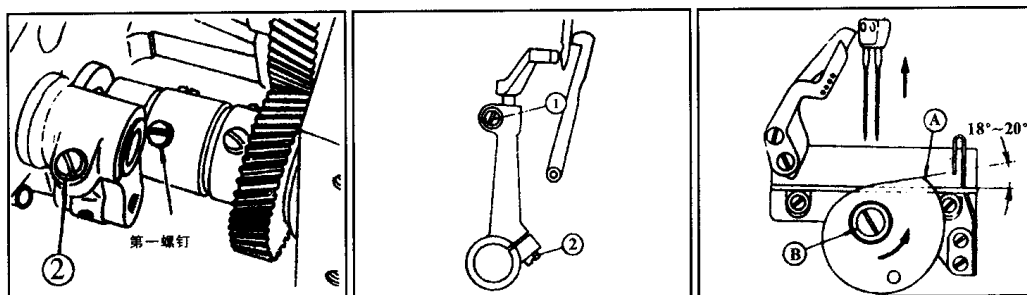


弯针与机针的间隙：

调整保针板以后，验证缝针确未接触到弯针尖端，可用手指轻推缝针，若间隙不足，则二者相互摩擦，将导致磨损。

4.保针架：

摇动保针架的同步定时是将图中第一螺钉与平端螺钉配合决定。摇动保针架位置要调到弯针勾线时。轻轻碰擦机针的程度同时使保针架保持一定高度，固定保针架与摇动保针架必须和机针的距离为0.1-0.2mm。不得过大间隙。调整摇动保针架可拧松螺钉①及②进行调节。



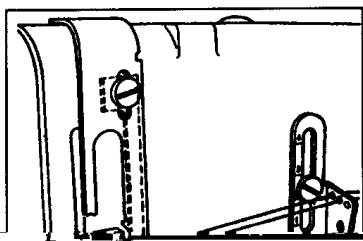
5.底线凸轮

底线凸轮的位置，如图中所示，当针杆到最高点时凸轮平滑部分要与钢丝平行或在突出端稍上方的程度，拧紧螺钉B进行调整，定位后，请将螺钉B再锁紧。

调整时请核实下列事项：

底线从底线凸轮突出端A脱落时，针尖要完全进入底线三角之中。

6.针杆挑线位置：



针线挑线在最下点位置，如图中所示面线圈便增大，同时收紧针线圈的作用。

使用时通常用细号线时，要将针杆过线降到最低点。

中间线的导向位置有时与跳线有关。

在一般情况下，请按以下位置为标准：

棉线20# 50#中导向位置2-2 棉线30# #中导向位置3-4

编号	事故内容	原因	措施	参考页数
3.	锁紧不良	除上列之外 (用化纤线时)	①降低转速	6
		1.面线夹线板压力弱	②使用硅油过线合	5
		2.低线夹线板压力大	①拧紧面线夹线板螺帽	5
		3.底线凸轮送线量不足	②拧紧底线夹线板螺帽	9-10
		4.相对所用的缝针线太粗	③重穿底线凸轮穿线孔位置	6
		5.由于中过线导向位置	④试将更换机针	10
		6.针杆过线夹线板拉杆位置	⑤试降底中过线导向位置	10
4.	断针	7.针板	⑥试提升拉杆位置	
		1.针弯曲	⑦使用针孔较大的针板	6
		2.送布和针的同步	①换机针	7
		3.压脚的装法	②同步准确否	9
		4.摇动保针架	③压脚孔针板孔是否对准针中心	5
		5.面线张力过强时	④核实其同步位置	5
		6.针的粗细	⑤放松面线张力	5
5.	起皱	1.线的张力过细	⑥使用适合布质厚度号数的缝针	5
		2.底线凸轮的同步	①减少线的张力，特别要减少底线张力。	5
		3.过线处的光泽度	②核实是否配合准确	9
		4.压脚压力大	③研磨过线道	5
			④拧松压脚调节螺钉	