

目 录

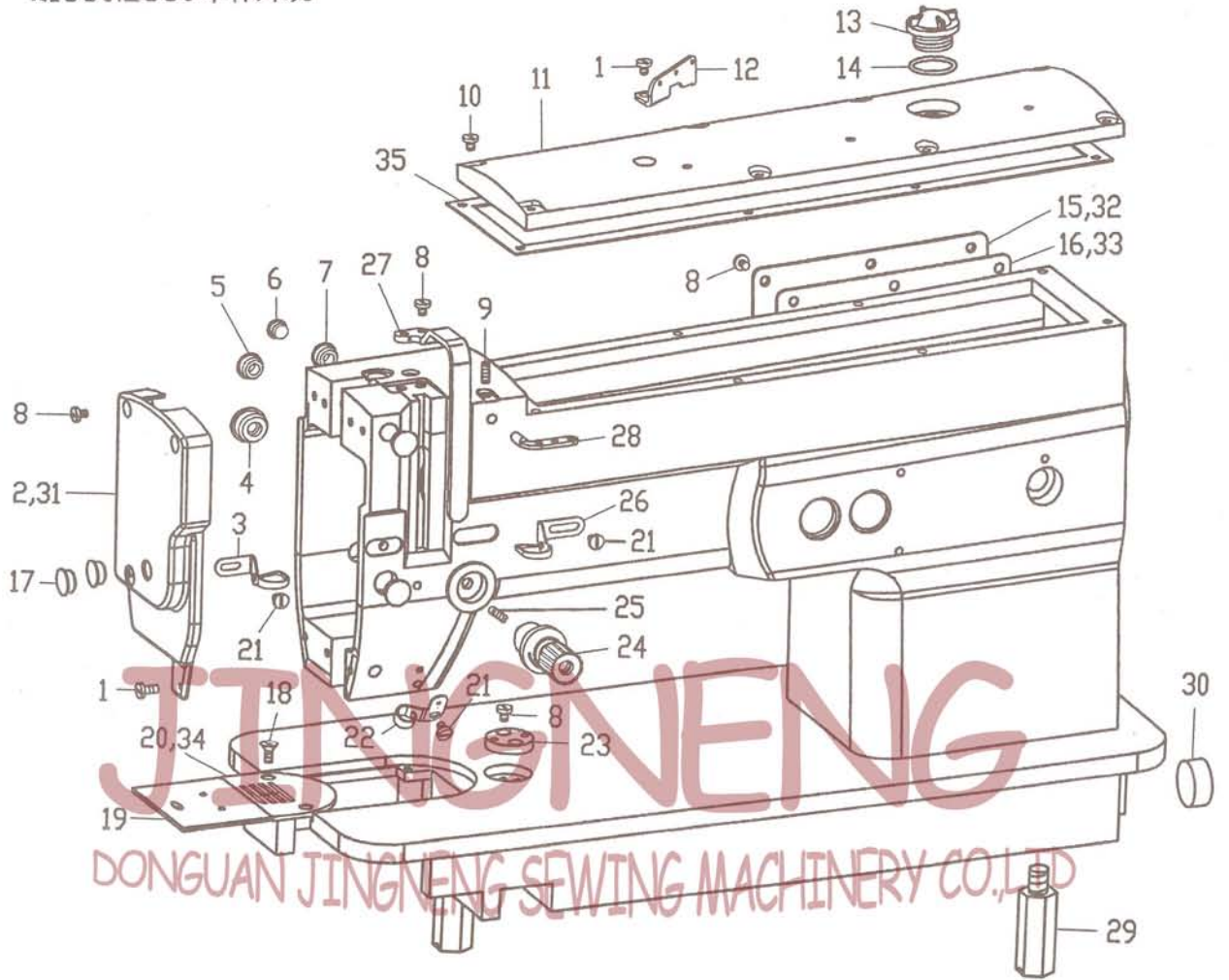
零件分解图

A. 本体外观	1
B. 上轴. 竖轴. 挑线机构	1
C. 摆针. 下轴. 梭轴机构	3
D. 缝目调节机构	3
E. 下送布机构	5
F. 抬押机构	5
G. 上送布机构	7
H. 供油系统	9
J. 附件	9

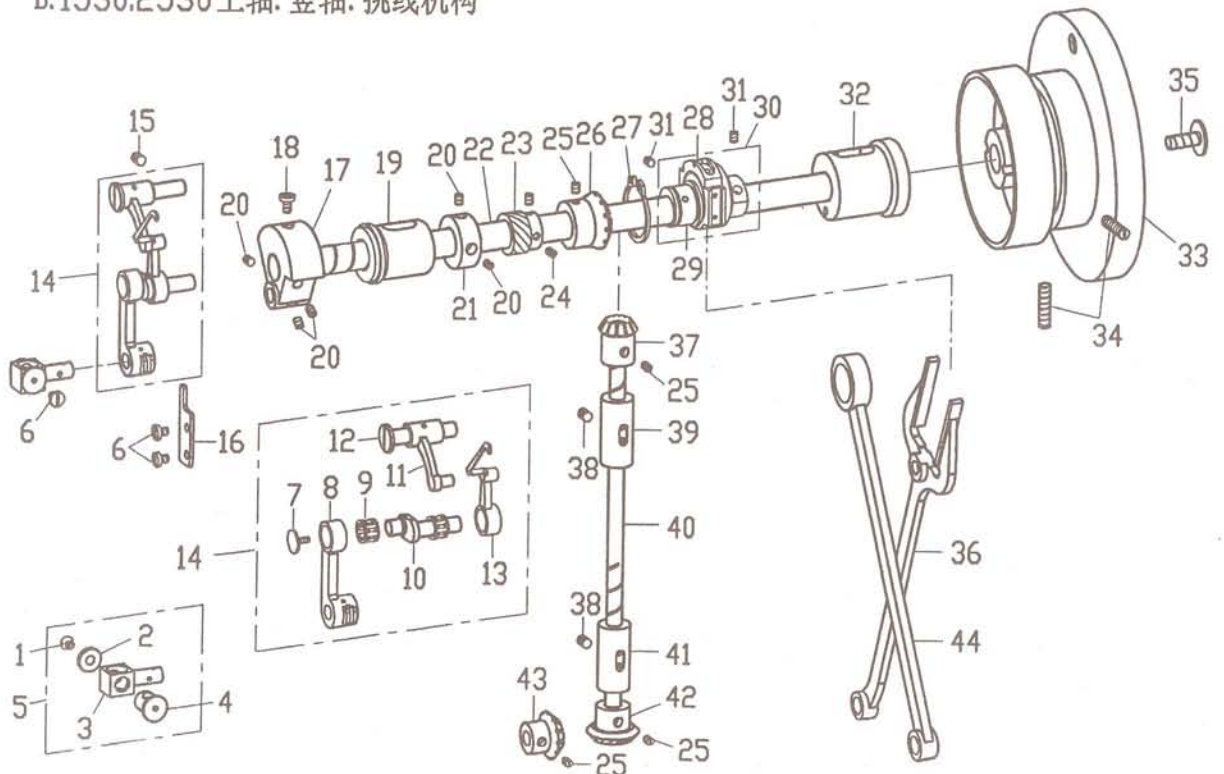
使用说明书

一、各部件名称	11
二、缝纫机规格	12
三、安装	12
1. 油盘	12
2. 机壳铰链套	12
3. 三角型防震垫块	13
4. 耳型防震垫块	13
5. 膝控提升顶杆	13
6. 膝控碰块	13
7. 缝纫机头部	13
8. 机头撑杆	13
9. U型皮带罩	13
10. C型皮带罩	13
11. 三角型皮带罩	13
12. D型皮带罩	13
四、缝纫机的调整	14
1. 缝纫机针的安装	14
2. 梭壳拆装及张力调整	14
3. 绕底线	14
4. 穿面线及调整	15
5. 压脚压力调整	15
6. 针距调整	15
7. 送布牙高度及倾斜度调整	15
8. 摆幅调整	16
五、故障原因及对策	16

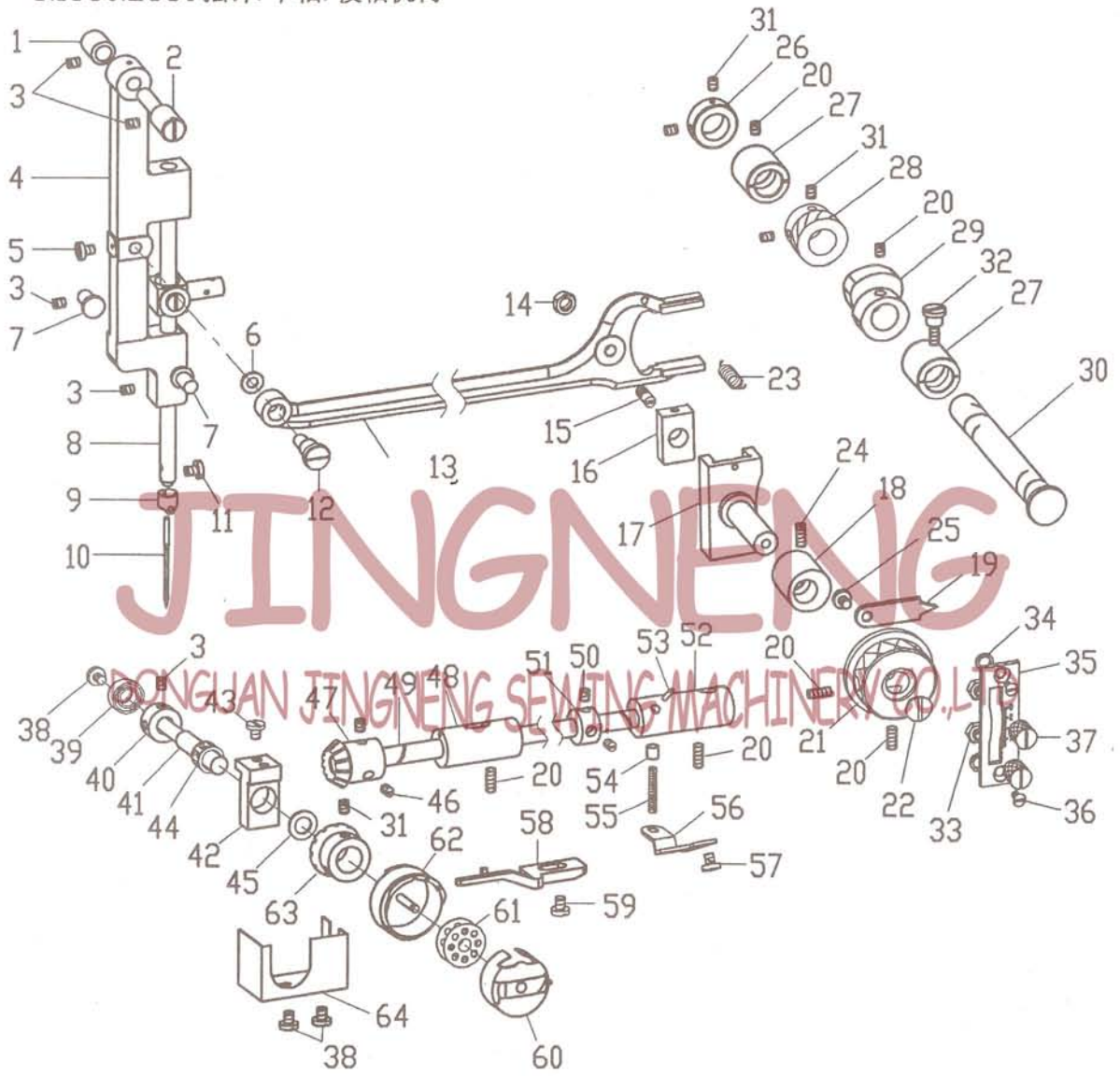
A1530.2530 本体外观



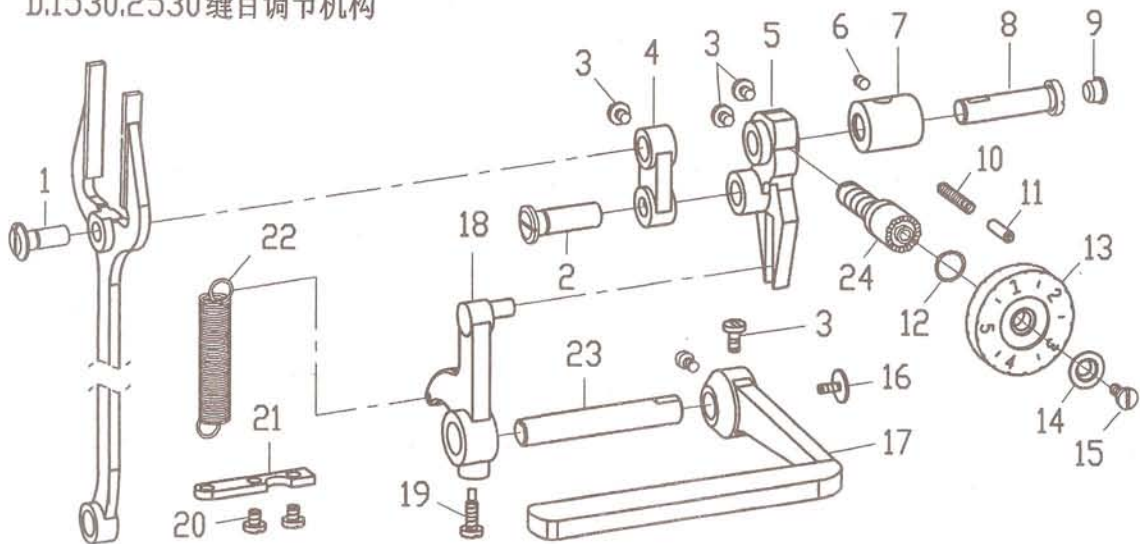
B.1530.2530 上轴. 竖轴. 挑线机构



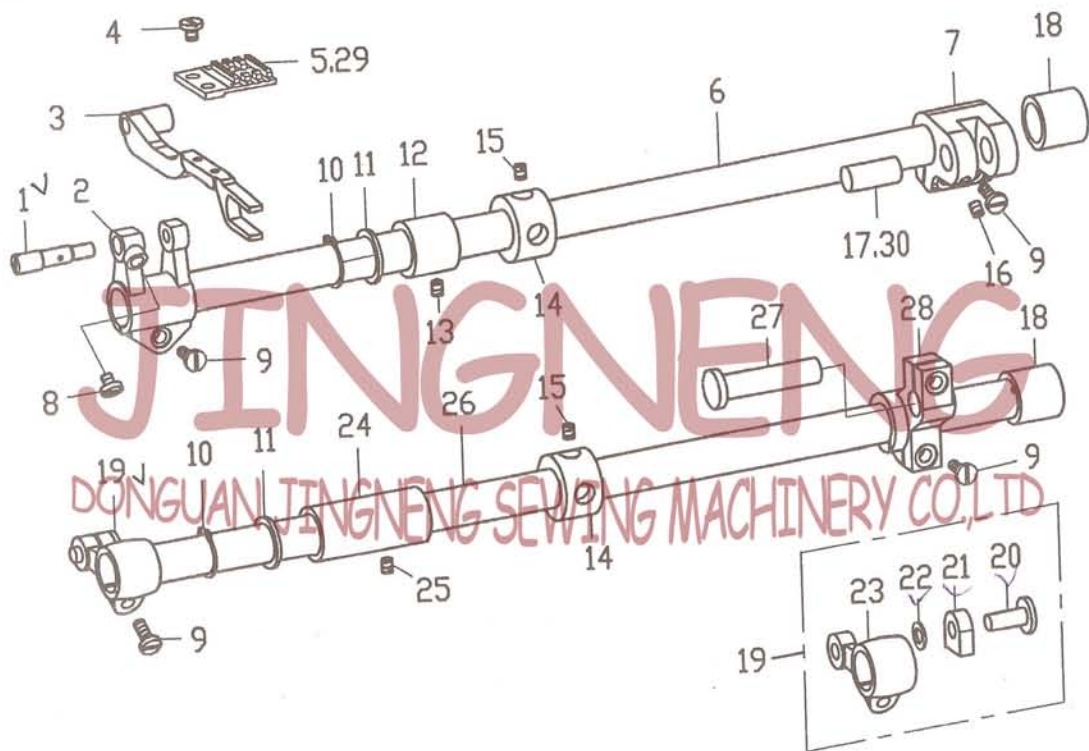
C.1530.2530 摆针. 下轴. 梭轴机构



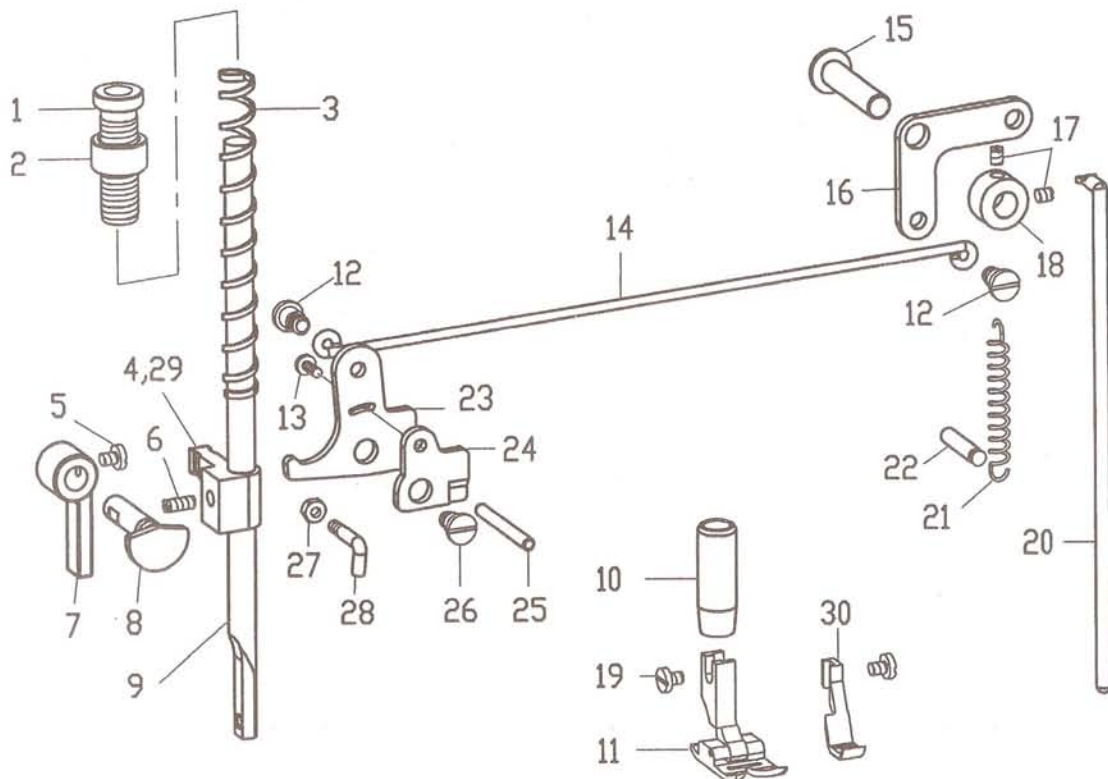
D.1530.2530 缝目调节机构



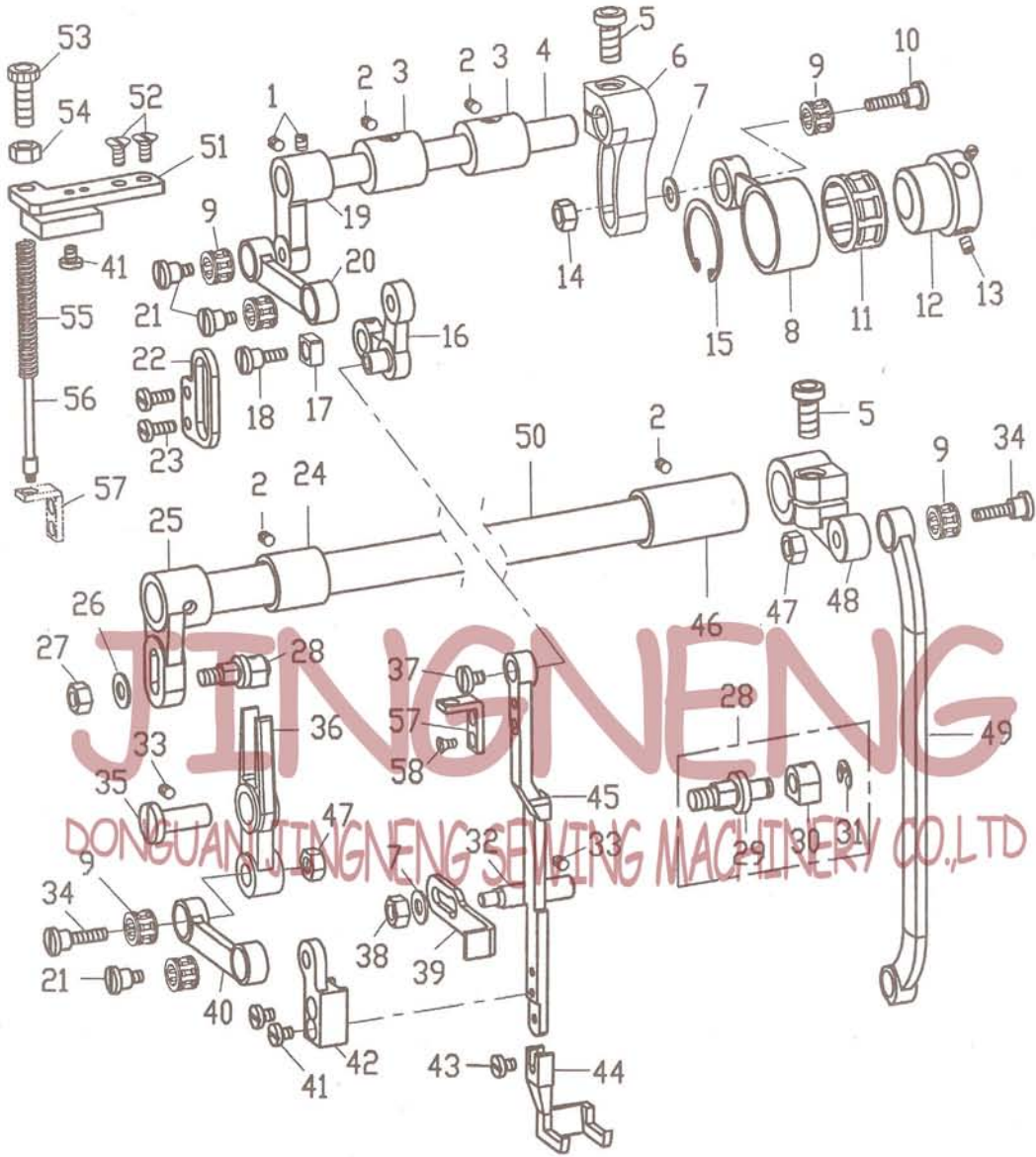
E.1530.2530 下送布机构



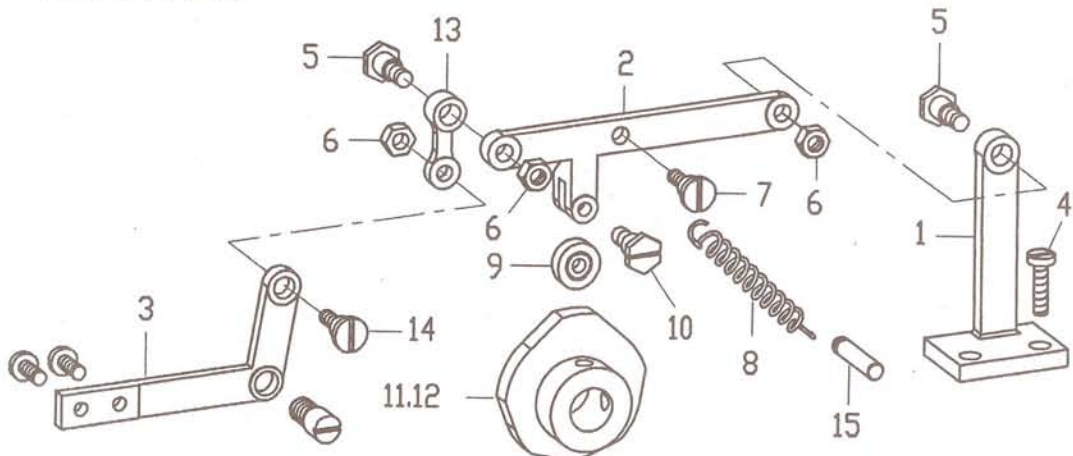
F.1530.2530 抬押机构



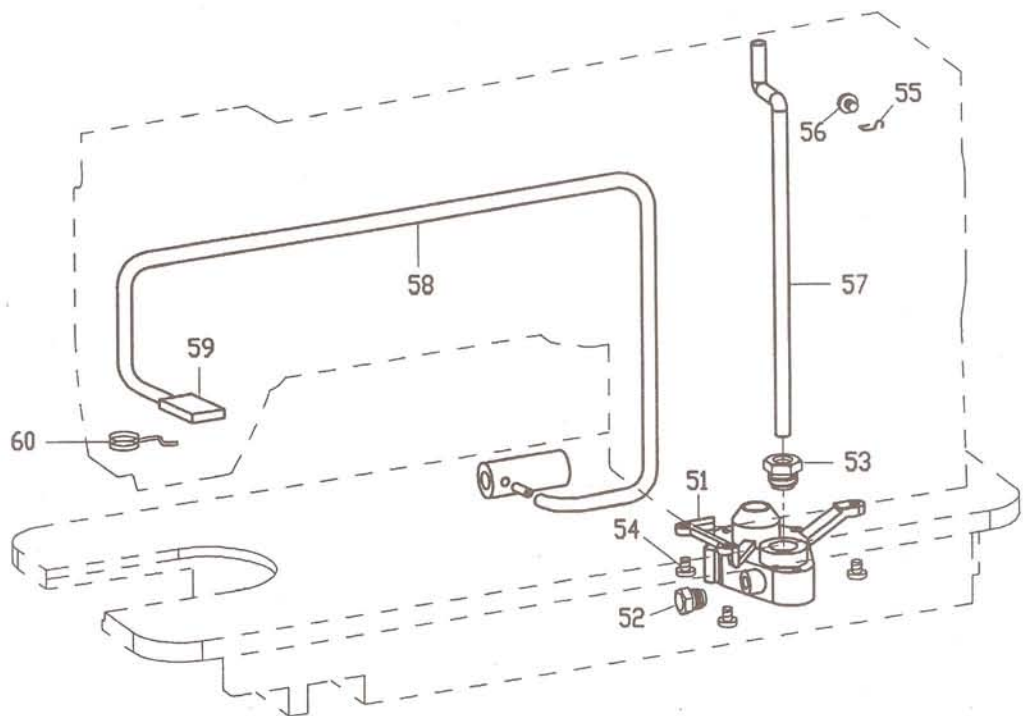
G.2530上送布机构



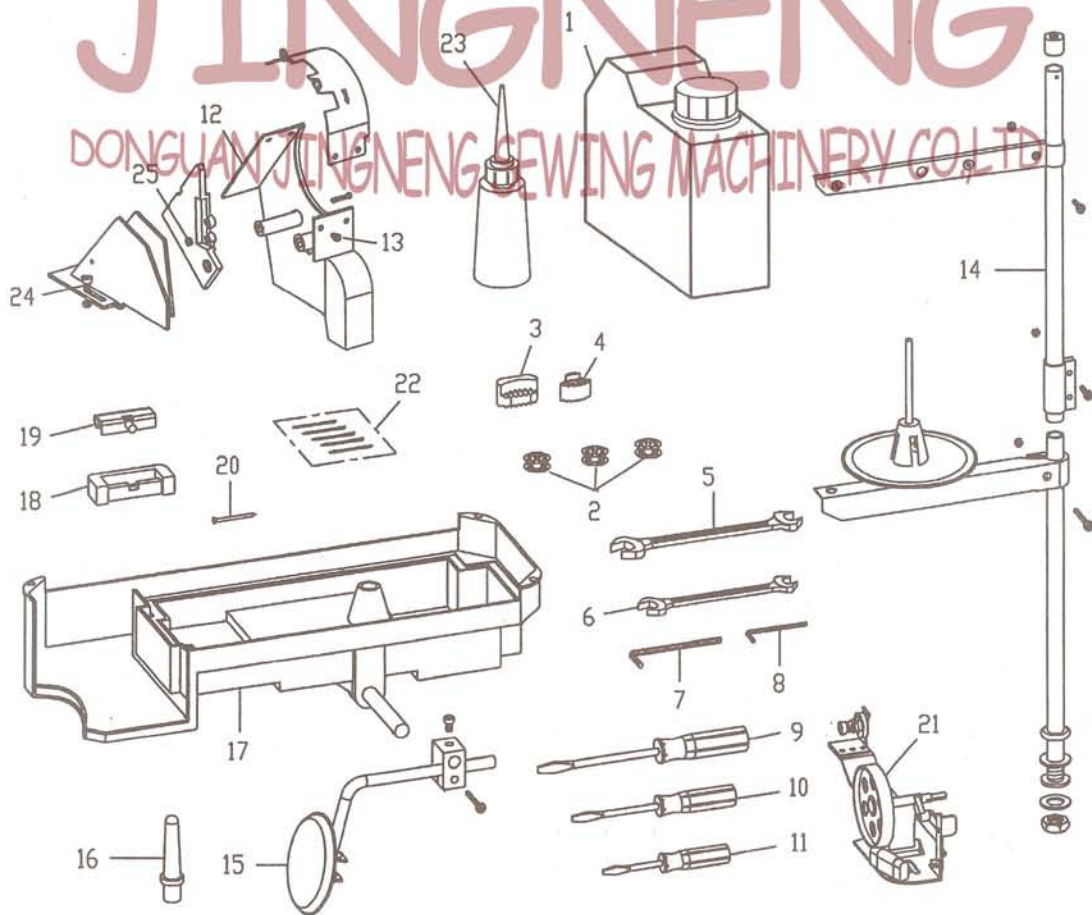
H.多点摆针机构



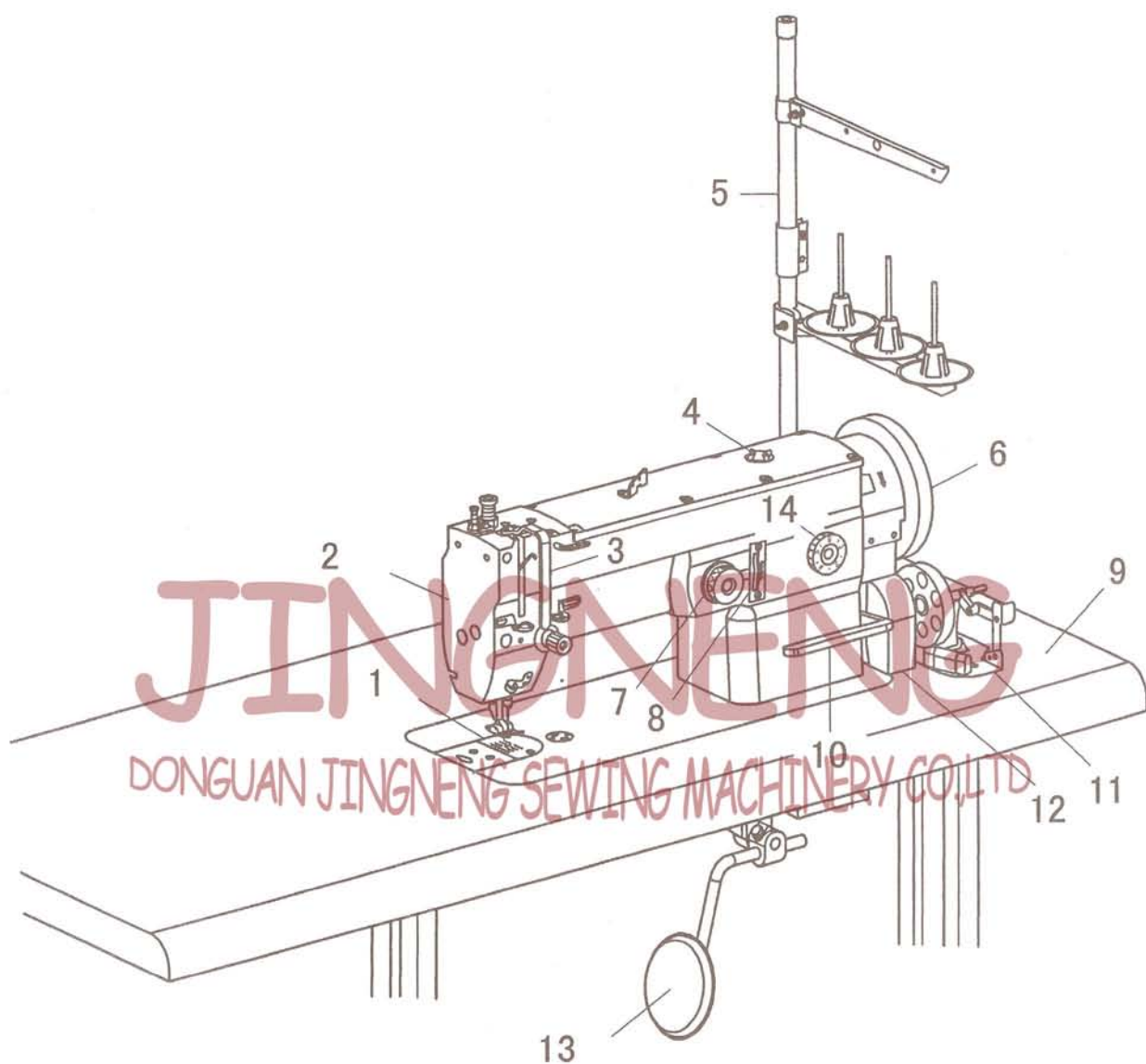
I. 供油机构



J. 附件



一、各部件名称



1. 针板

4. 油窗

7. 摆幅手转轮

10. 抬押扳手

13. 膝控碰块

2. 面板

5. 线架

8. 摆幅指示板

11. 绕线器

14. 针距标盘

3. 挑线杆防护罩

6. 手轮

9. 台板

12. 皮带罩

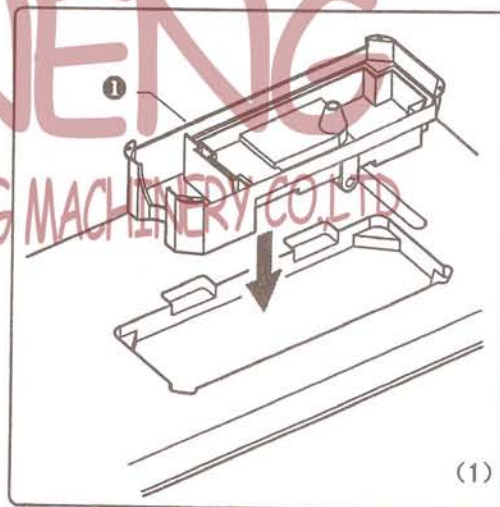
二、缝纫机规格

项目 \ 机种	1530	2530
速度	2000spm	2000spm
针摆幅度	2点	2点
使用机针	DPx5	DPx17
挑线杆活动量	73	73
针杆活动量	34	34
压脚差动量	-	3-7mm
压脚步上升量	7mm	7mm
使用旋梭	卧式大旋梭	卧式大旋梭
用途	薄料-中料	中料-厚料

三、安装

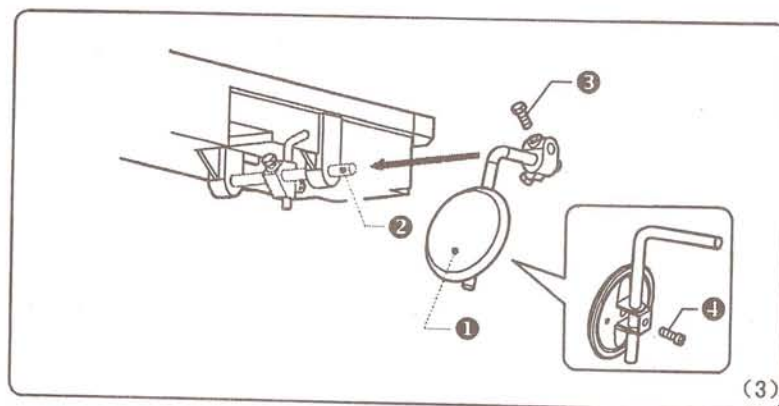
1. 油盘

如图(1)所示, 将油盘①放入台板。



2. 膝控碰块

如图(3)所示, 将膝控碰块①插入油盘上的膝控提升连杆②。松开螺钉③和螺钉④, 将膝控碰块①移至易于使用的位置。



如图 (2) 所示

3. 机壳铰链套

将两个机壳铰链套①嵌入台板的止动销, 并用两个铁钉②将其固定。

4. 三角型防震垫块

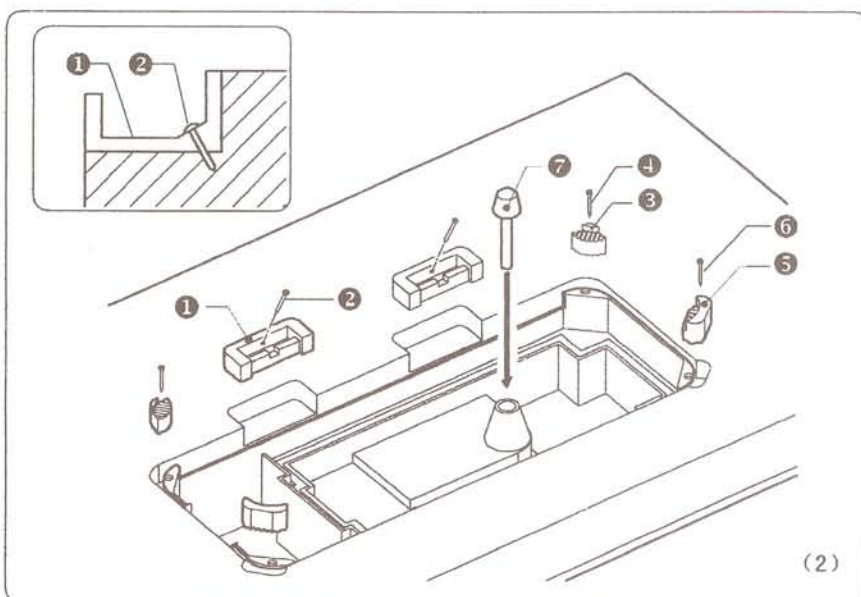
将两个三角型防震垫块③放入油盘的两角, 然后用两个铁钉④将其固定。

5. 耳型防震垫块

将两个耳型防震垫块⑤放入油盘的另外两角, 并用两个铁钉⑥将其固定。

6. 膝控提升顶杆

膝控提升顶杆⑦插入油盘。



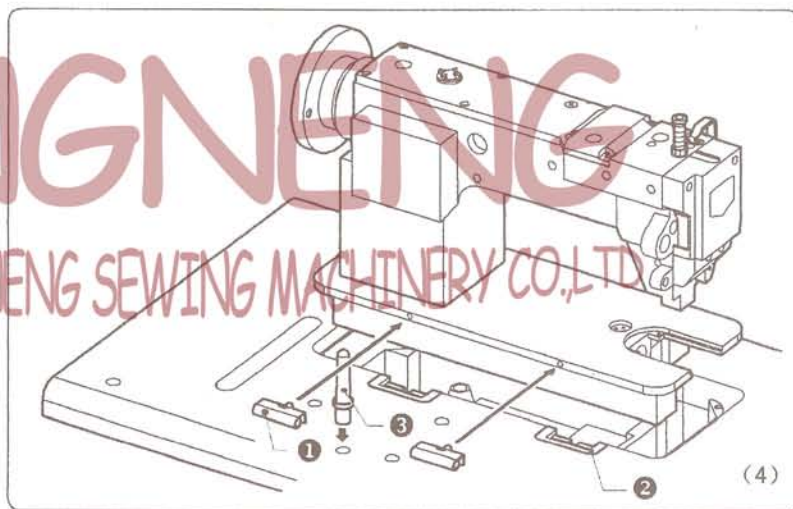
如图 (4) 所示

7. 缝纫机头部

将铰链①插入机壳, 然后放入机壳铰链套②。

8. 机头撑杆

将机头撑杆③敲入台板中。



如图 (5) 所示

9. U型皮带罩

用螺钉②将U型皮带罩①锁入机壳。

10. C型皮带罩

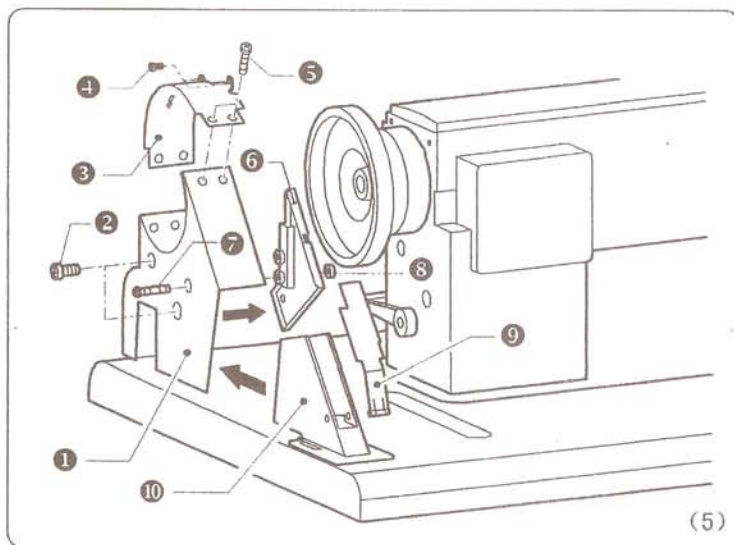
用螺钉④将C型皮带罩③锁入机壳。
用螺钉⑤将C型皮带罩③与U型皮带罩①锁紧。

11. 三角型皮带罩

用螺钉⑦和螺母⑧将U型皮带罩与三角型皮带罩⑥锁紧。

12. D型皮带罩

将D型皮带罩盖⑨扣入D型皮带罩⑩。



四、调整

1. 缝纫机针的安装

<1530>:

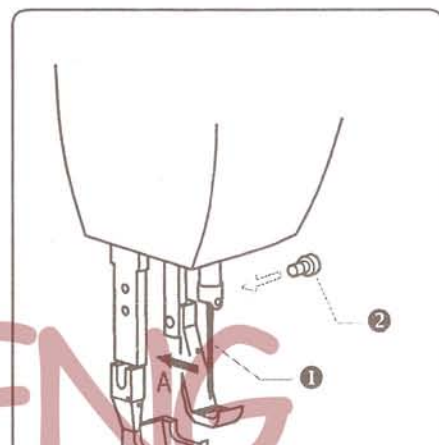
如图(6-1)所示,转动手轮使针杆上升到最高位置,松开机针紧固螺钉②,将机针①插到顶,针凹面向A方向,然后拧紧螺钉②。

<2530>:

如图(6-2)所示,转动手轮使针杆上升到最高位置,松开机针紧固螺钉②,将机针①插到顶,针凹面向A方向,然后拧紧螺钉②。



(6-1)



(6-2)

DONGUAN JINGNENG SEWING MACHINERY CO., LTD

2. 梭壳拆装及张力调整

如图(7)所示:

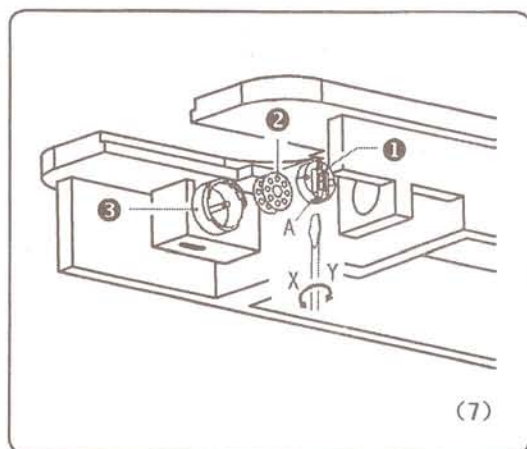
<1> 梭壳的拆装

掰开梭壳盖,即可取出梭壳①。

将梭芯②装入梭壳①后,掰开梭壳盖,将梭壳扣入旋梭③,并随之结合即可。

<2> 底线张力的调整

如图,用螺丝刀转动螺钉A, X方向底线张力变小, Y方向张力变大。

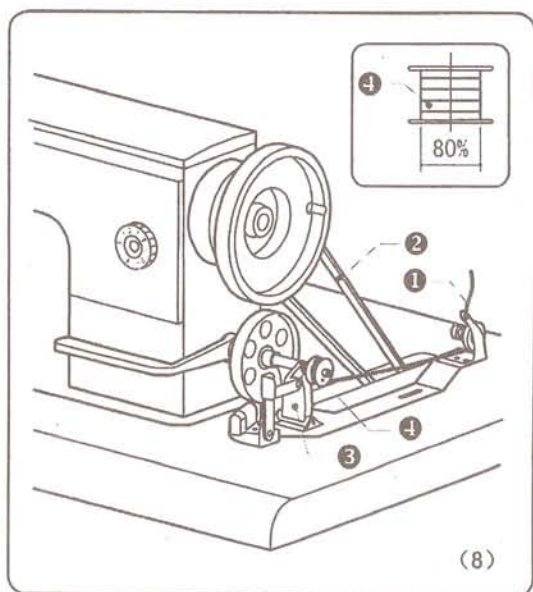


(7)

3. 绕底线

底线①按图(8)所示连接好之后,推动绕线器③的扳手使转轮贴到皮带②上,并随之转动。

梭芯④上的绕线量约80%时为最好。



(8)

4. 穿面线及调整

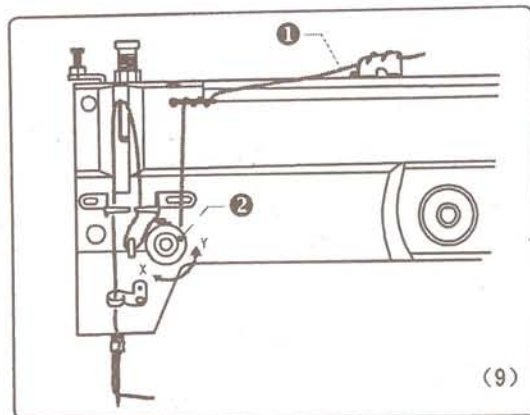
如图(9)所示

<1> 穿面线

面线①按图依次穿过。

<2> 面线的调整

转动夹线器②，X方向面线张力变大，Y方向张力变小。



5. 压脚压力调整

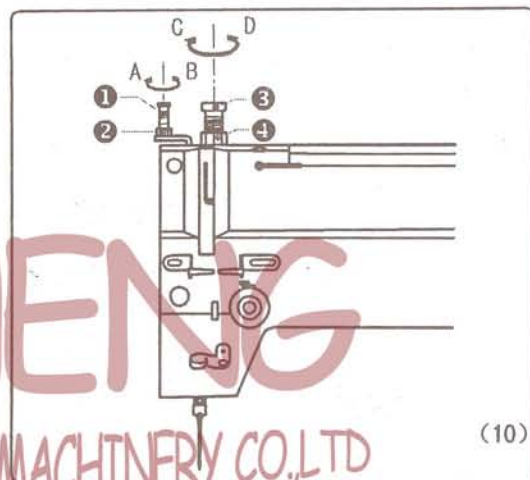
如图(10)所示

<1> 外压脚压力调整

旋转螺丝①，A方向外压脚压力变大，B方向压力变小。调整后必须固好螺母②。

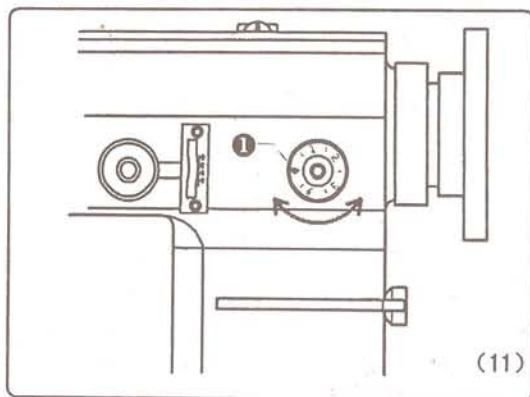
<2> 内压脚压力调整

旋转螺丝③，C方向内压脚压力变大，D方向压力变小。调整后必须固好螺母④。



6. 针距调整

如图(11)所示，针距调节盘①上表示的是针距mm的数值，左右转动调整到自己需要的数值上。



如图(12)所示：

7. 送布牙高度及倾斜度调整

<1> 送布牙高度调整

松开抬牙曲柄①上的螺钉②，上下运动抬牙曲柄①，即可调整送布牙③的高度。

转动手轮，当送布齿上升最高时，针板表面与送布牙尖距离为1.0~1.2mm时最标准。

<2> 送布牙倾斜度调整

松开牙架曲柄④上的螺钉⑤后，用螺丝刀旋转牙架偏心轴⑥，对送布牙③的倾斜度进行调整。

调整送布牙③的倾斜度后，送布牙③的高度也会有所变化，所以请再进行送布牙高度的调整。

