

目錄

安全說明	i-iv
1. 各部位的名稱	1
2. 安裝	2
2.1 桌板圖	2
2.2 桌上型安裝	5
2.3 下沉式安裝	5
2.4 護目鏡和護指	6
3. 潤滑	7
3.1 潤滑油	7
3.2 潤滑	7
3.3 更換機油	8
3.4 檢查和更換機油濾清器	8
4. 操作方式	9
4.1 針系列	9
4.2 車針安裝	9
4.3 穿線	10
4.4 調整線張力	11
4.5 壓腳壓力	11
4.6 調整壓腳的位置	11
4.7 調整差動	12
4.8 調整針距	13
4.9 上送料滾輪（拖輪裝置）	14
4.10 上送料滾輪的壓力	14
4.11 折下擺的位置（外加裝置）	14
4.12 SP 裝置和 HR 裝置	15
4.13 清潔機器	15
5. 調節裝置	16
5.1 針線張力	16
5.2 上飾線張力	16
5.3 彎針線張力	17
5.4 針和上飾線鈎針	17
5.4.1 安裝上飾線鈎針	17
5.4.2 安裝上飾線導線器	18

目錄

5.4.3 安裝上飾線導孔	18
5.5 針與彎針之間的距離	19
5.6 量規的使用	19
5.7 針的高度	20
5.8 針和彎針的前後位置	20
5.9 針和頂針片(後)	21
5.10 針和頂針片(前)	22
5.11 送布齒高度	22
5.12 差動比的變化	23
5.12.1 差動比為 1:1.4 - 1:1.8	23
5.12.2 差動比為 1:0.6 - 1:1.1	24
5.13 拖輪進給量(拖輪機構)	25
5.14 棘輪拉伸壓力(拖輪機構)	25
6. 規格	26



安全說明



1. 安全須知

為了工業用縫紉機以及裝置使用上的安全，請注意下列事項。

1-1 用途與目的

此工業用縫紉機是為了提昇縫製作業的生產性為目的而設計，請勿使用在其它用途與目的。而所安裝的驅動裝置的安全措施，未獲得確認確實執行之前，請勿使用此針車。

1-2 在使用之前

在使用針車之前，應熟讀各相關使用說明書，照使用說明書來正確使用，並且也應熟讀裝配的驅動裝置的使用說明書。

1-3 使用環境

在下列的環境之下請勿使用

- ◇ 對於針車的性能會有不良影響的環境溫度與濕度的不良場所。
- ◇ 屋外或受到日光直射的場所。
- ◇ 在粉塵與腐蝕性氣體與可燃性氣體等的環境中。
- ◇ 電壓變動而不穩定或是在超過規格電壓的±10%的場所。
- ◇ 在不能達到使用的馬達的規格之必要電源容量的場所。
- ◇ 在會受到輸出功率較大的高周波發信機或是高周波熔接機的周邊等，發生強力電波及磁場的場所。

1-4 開箱與搬運

- (1) 由上開始按照順序開箱。
- (2) 把針車機頭從襯墊材料搬出的時

候，絕對不要拉抬車針的附近或過線關聯零件。

- (3) 搬運針車頭部的時候，應和助手兩人共同作業。
- (4) 用搬運台車移動的時候，注意不要有過度的撞擊或振動。

2. 安裝與準備

2-1 教育與訓練

針車頭部或是針車裝置系統的操作人員，以及從事指導保全維修的幹部，必須要有正確知識和操作的技能。

管理階層應在事前對於作業人員以及幹部的教育與訓練計畫，做好完整的籌劃以及執行。

2-2 針車腳板和馬達

- (1) 採用能夠承受針車頭部的自重，以及運轉時的反彈應力強度的腳板（抬板與腳架）。
- (2) 應充分考量配置針車及作業區域的照明，以供能夠順利的從事作業的環境。
- (3) 配置裝置的針車在配裝控制箱以及相關零件的時候要注意到與作業人員作業姿勢的關係。
- (4) 安裝馬達時，應依照馬達廠商所提供的使用說明書，正確安裝。

2-3 電路配線

- (1) 在裝設電路完成之前，請勿連接電源接頭。
- (2) 連接針車頭部和馬達以及電器裝置類的電線電纜的接頭，務必確實固定。



安全說明



- (3) 對於連接的電線電纜，勿施加超負荷的壓力。
- (4) 在會有動作的機械部分之附近，對於電線電纜的配置應考慮安全距離，不可使其接觸或磨擦。
- (5) 在針車的頭部指定部位確實接妥接地線。

2-4 在針車運轉之前的注意事項

- (1) 在注入潤滑油、矽油、黃油的時候，注意不要接觸到眼睛皮膚等。在保管方面，要避開幼童所能取到的位置。
- (2) 針車務必先行注油(或是滴油)之後才運轉，使用油料請使用 ISAMU 指定的 SF 潤滑油。
- (3) 要切入電源的時候，勿把手伸入車針下方的附近以及有動作的機械部位。
- (4) 起初開始運轉針車的時候需要確認針車飛輪的旋轉方向，和飛輪的旋轉標示是否一致。

2-5 針車運轉中的注意事項

- (1) 務必在裝妥皮帶蓋、護指、護目等的安全的保護狀態下運轉針車。
- (2) 針車運轉中，在車針下方附近以及有動作的機械部位附近，勿使手、頭髮接近，更不可把物品放置在旁。
- (3) 附有切刀裝置的針車，在針車運轉中絕不可把手指伸入切刀部位(上刀、下刀)。
- (4) 在不使用針車或作業人員離開針車時，務必關閉電源。

- (5) 在使用中發現誤動作，異常的聲音或異味的時候，應即刻關閉電源。

2-6 拆卸

- (1) 拆卸任何零件或更換的時候，以及進行調整作業的時候務必先關閉電源。
- (2) 要拔掉插頭的時候，不可拉扯電線、電纜。控制箱內配有高壓負荷，所以在關閉電源之後需要等待 5 分鐘以上才可以開蓋。

3. 保全、檢查與維修

- (1) 保全、檢查修理作業的時候，應依照使用說明書來作業。
- (2) 執行保全、檢查、維修的作業應由經過特別訓練的人員來作業。
- (3) 在執行保全、檢查、維修的作業的時候勿必先關閉電源，在確認針車及馬達完全停止的時候才開始作業。離合器馬達在關閉電源的之後，迴轉慣性仍然會暫時繼續迴轉，應加注意。
- (4) 客戶請勿根據獨自判斷來自行改造針車。
- (5) 避免用指定以外的保全維修零件。

4. 警告標誌及警告圖記

為了防止對用戶造成危害，本使用說明書上，記載有下列的警告標誌以及圖記。

4-1 警告標誌的意義

『警告』是表示具有潛在危險的狀況，若不留意的話，有可能導致死亡或重大



安全說明



傷害。

『注意』是表示具有潛在危險的狀況，若不留意的話，恐有可能導致用戶或其他外人，受到輕度或中度的傷害，也有可能損害針車。

4-2 警告圖記



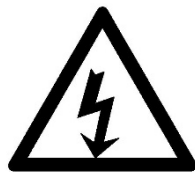
這個圖記是表示，若不留意的話，有可能導致死亡或受到重傷。



這個圖記是表示，要注意高溫。



這個圖記是表示，若是不留意的話，恐有可能受到輕度或中度的傷害，或是損壞針車。也有強調必需注意的意思。



這個圖記是表示，警告注意高電壓觸電的意思。



這個圖記是表示，未作接地線處理的時候，恐有可能使針車發生誤動作，或傷害用戶。

4 貼附在針筒車的警告標示



表示禁止拆卸安全護具，和禁止沒斷電就做穿線、換針、換梭子、清理及調整作業。



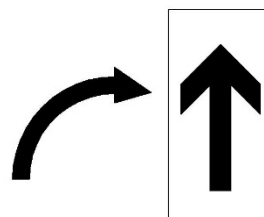
表示電源控制箱內部佈有高電壓，恐有觸電的危險。



貼附在安全護具，是為了作業性的考量，護指和護目，並沒有貼附，但是必需要在指定的部位安裝護具備用。



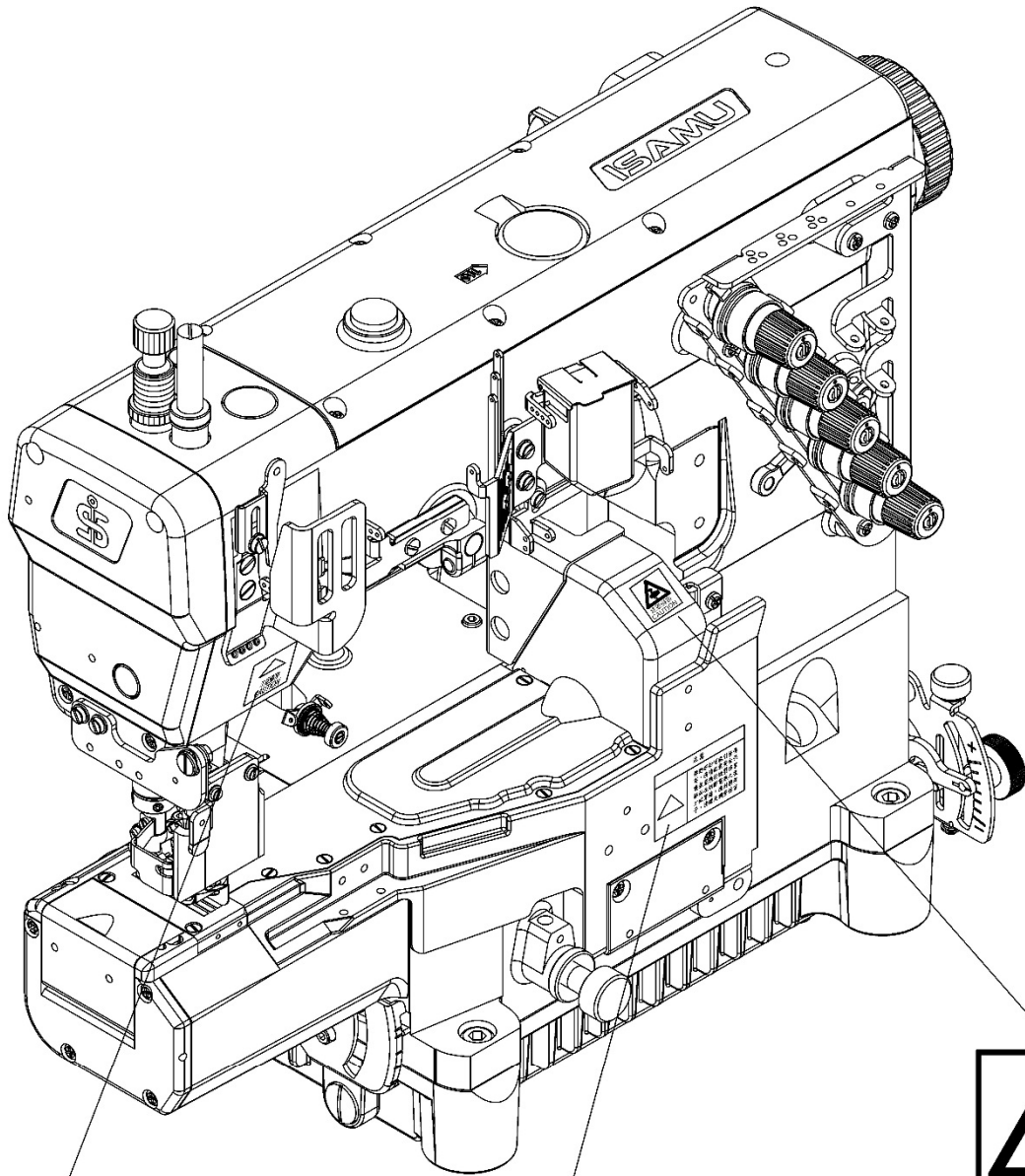
同步馬達、電磁閥等，在長時間連續使用之下，有可能發生過熱的現象，所以有燙傷的危險，注意不可碰觸。



請確認針車飛輪的迴轉方向和標示方向要一致。



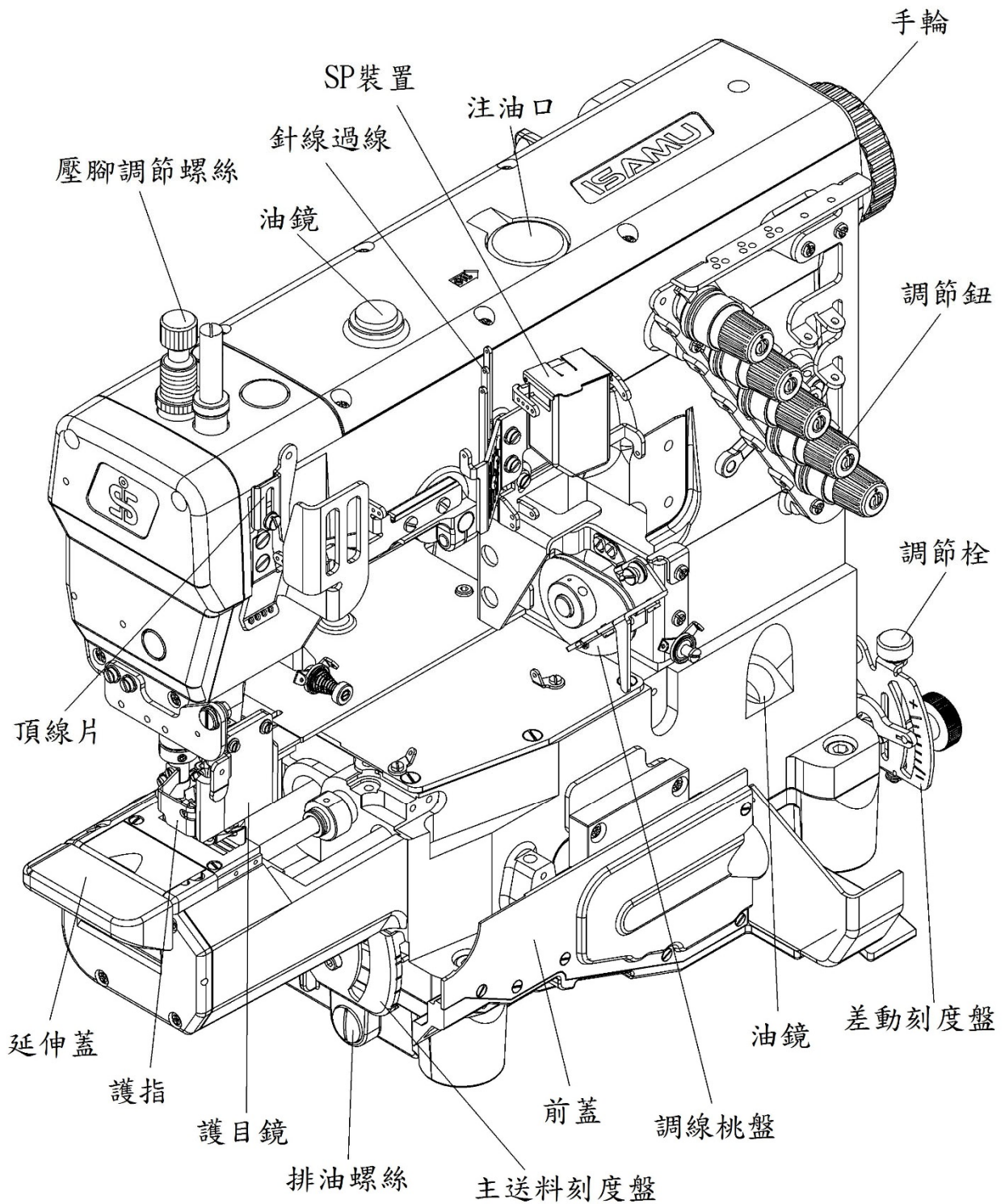
安全說明



▲ 注意	
	<p>轉動部份可能引發傷害，務請配裝安全保護裝置執行縫製作業務必在切斷電源之後才做穿線、換針、換梭子、清理及調整的作業。</p>

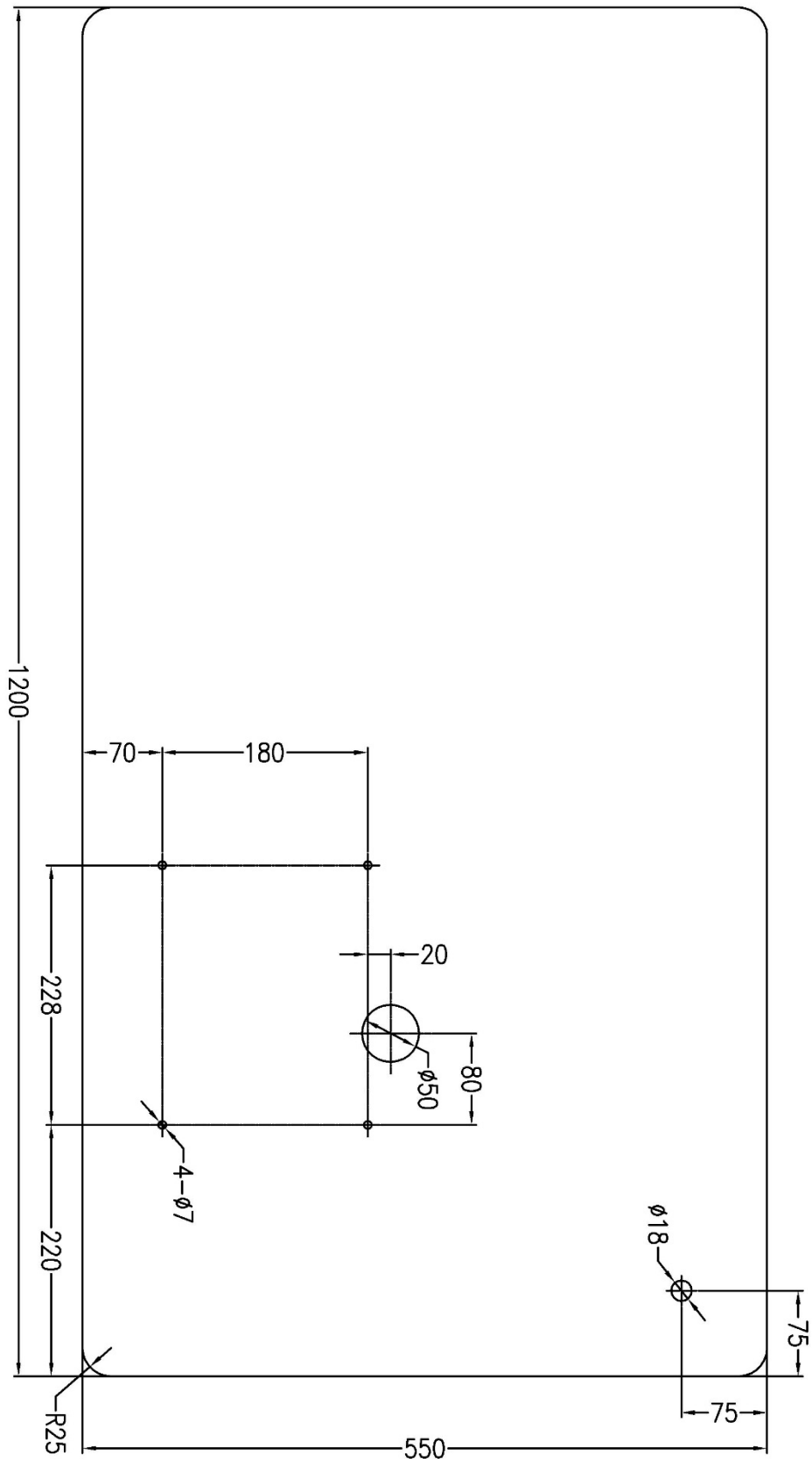


1. 各部位的名稱



2. 安裝

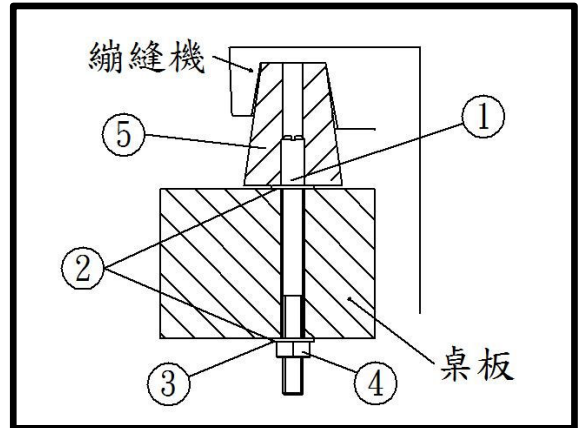
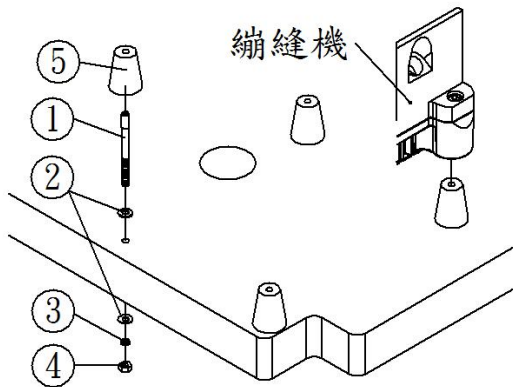
☆桌上型 B 款



2. 安裝

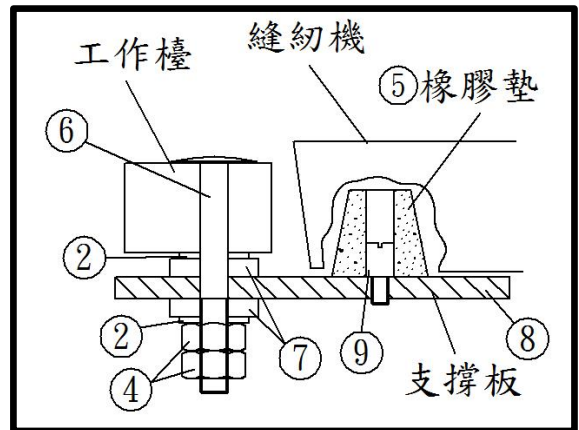
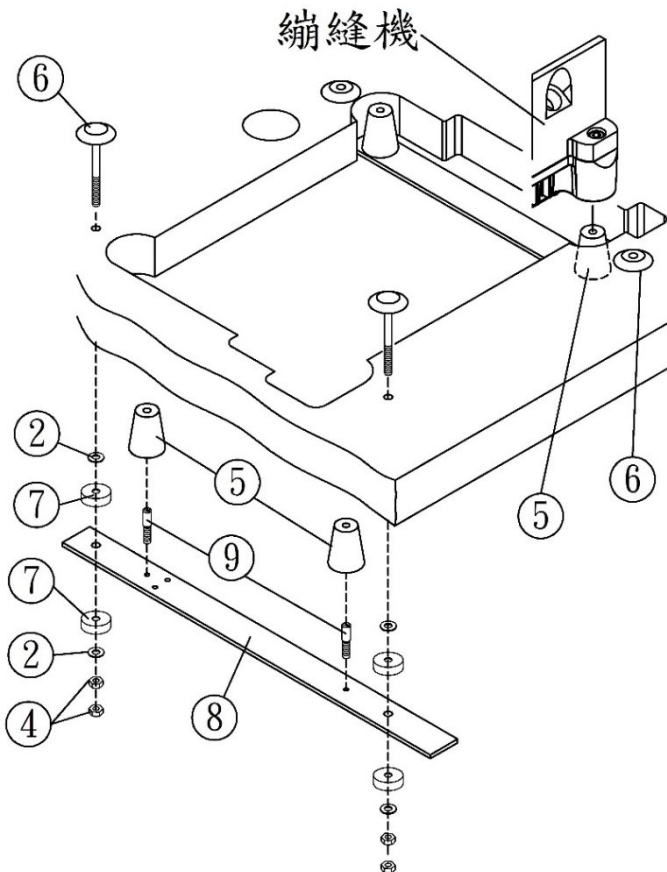
2.2 桌上型安裝

參考下圖安裝機器。



2.3 下沉式安裝

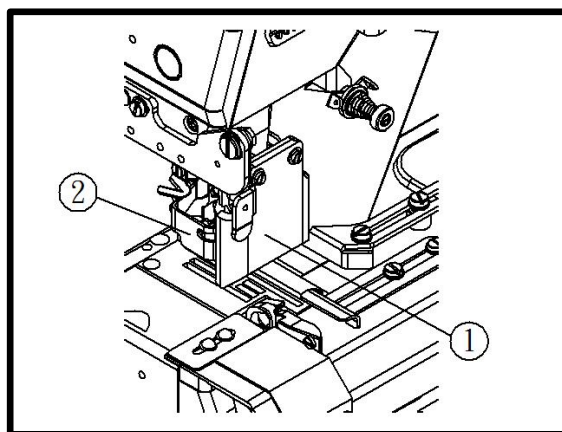
參考下圖安裝機器。



2. 安裝

2.4 護目鏡和護指

為確保使用安全，在操作時將護目鏡①和護指②裝配在規定位置。



3. 潤滑

3.1 潤滑油

使用 OIL No. 22。

！警告！

切勿在機油中倒入添加物。若倒入，可能導致機油變質和機器損壞。

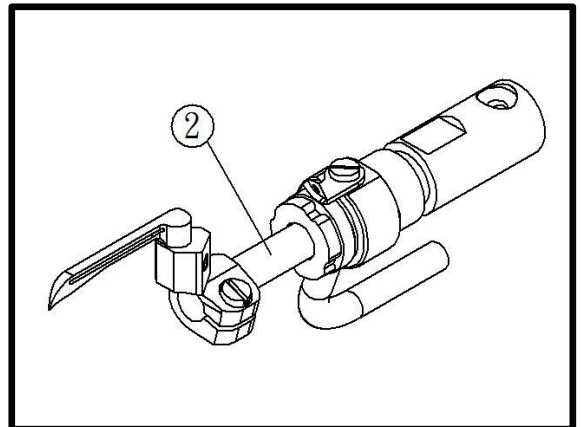
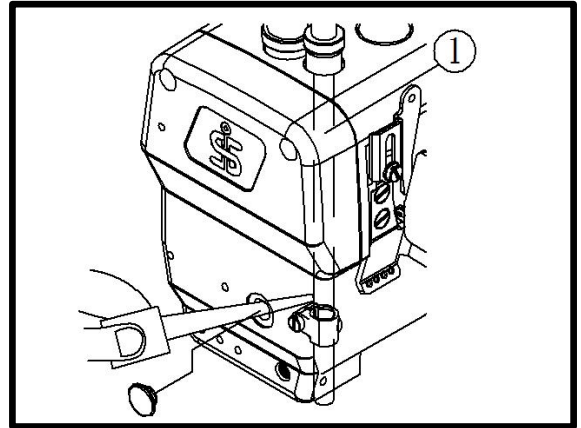
3.2 潤滑

當使用新機器或是一段時間沒有運轉的機器時，請向針桿①和彎針桿②加幾滴油。

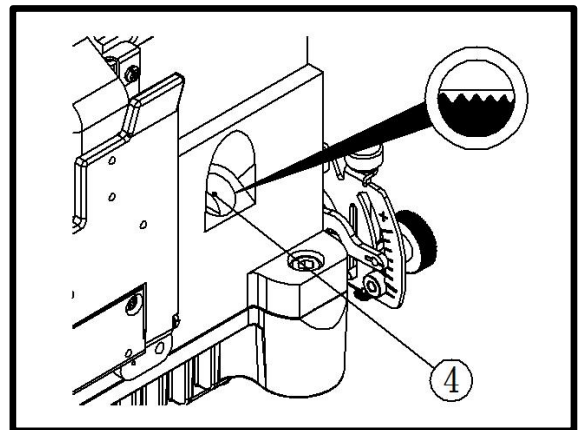
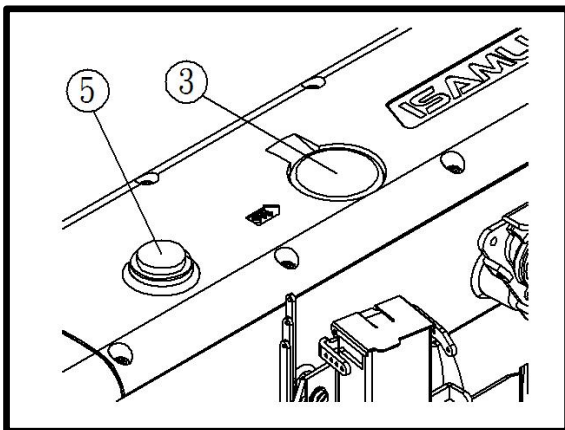
拆下標示”OIL”的密封塞③，並倒入潤滑油至油鏡④的上線。

機器運轉時，檢查油鏡⑤內的噴嘴是否有油濺出。

如果油沒有從噴嘴濺出，請見“4.4 檢查和更換機油濾清器”。



！警告！
機油過多或機油不足都會造成漏油和機器故障。一定要保持線之間的油位。過多的潤滑也會導致油的飛散和材料的污染。

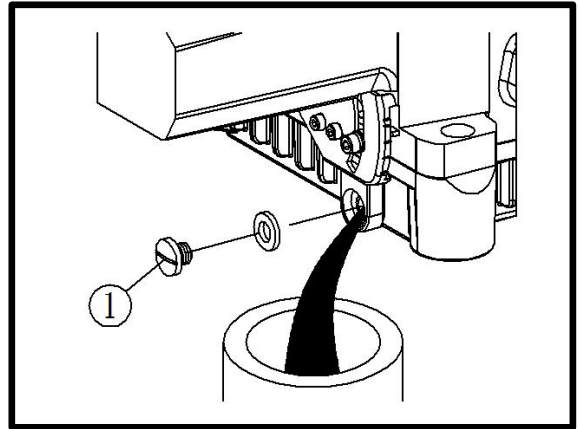


3. 潤滑

3.3 更換機油

新機器使用 200 小時（約一個月）後，更換機油。之後每年更換一次或兩次機油。

- (1) 鬆開螺絲①，倒乾機油。
- (2) 鎖緊螺絲①。
- (3) 將縫紉機安裝回工作檯上。
- (4) 倒入新的 Oil No. 22。

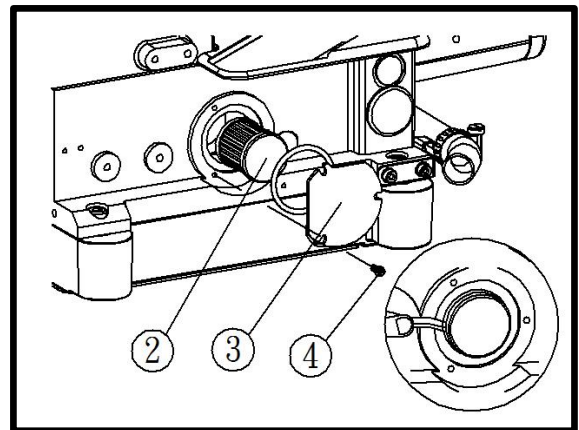


3.4 檢查和更換機油濾清器

如果機油濾清器②被灰塵堵塞，則無法正確進行潤滑。

每六個月卸下機油濾清器蓋③和機油濾清器②進行檢查。如果有堵塞或破裂，請清潔或更換機油濾清器。

如在機油充分保留的狀況下從噴嘴濺出的機油不足或有許多氣泡，請檢查或更換機油濾清器。



註：鬆開螺絲④時，請小心檢查及更換，不要讓在機油濾清器②中的油濺出。

4. 操作方式

4.1 針系列

使用 UY x 128GAS(UY128GAS)。

根據布料的厚度和類型選擇合適的針。

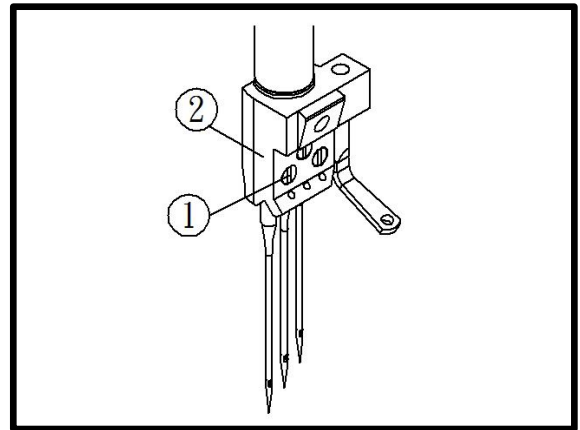
日本規格	9	10	11	12	13	14
公制規格	65	70	75	80	85	90

4.2 車針安裝

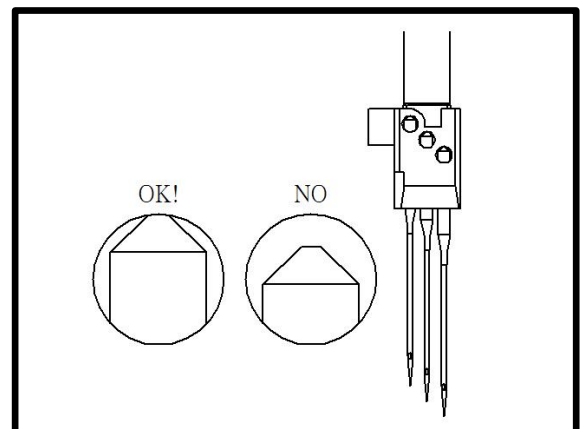
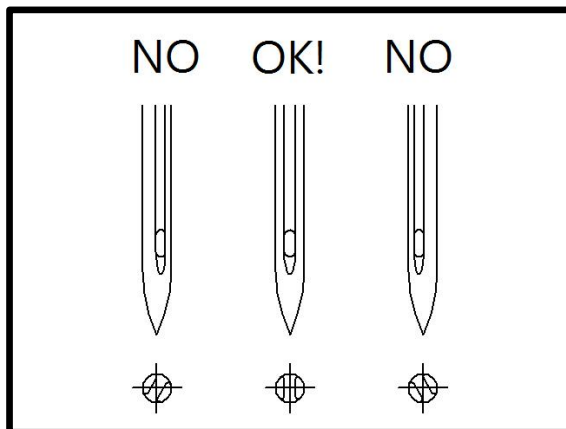
！警告！

安裝之前，請務必關閉電源開關，並檢查機器是否已經停止。

- (1) 用螺絲起子鬆開螺絲①。
- (2) 用鑷子取出舊針。
- (3) 將新針頭插入針夾②，並讓其朝向右後方。
- (4) 用螺絲起子鎖緊螺絲①。



註：用 0.6N-m (6kgf-cm) 的力量鎖緊螺絲①。



4. 操作方式

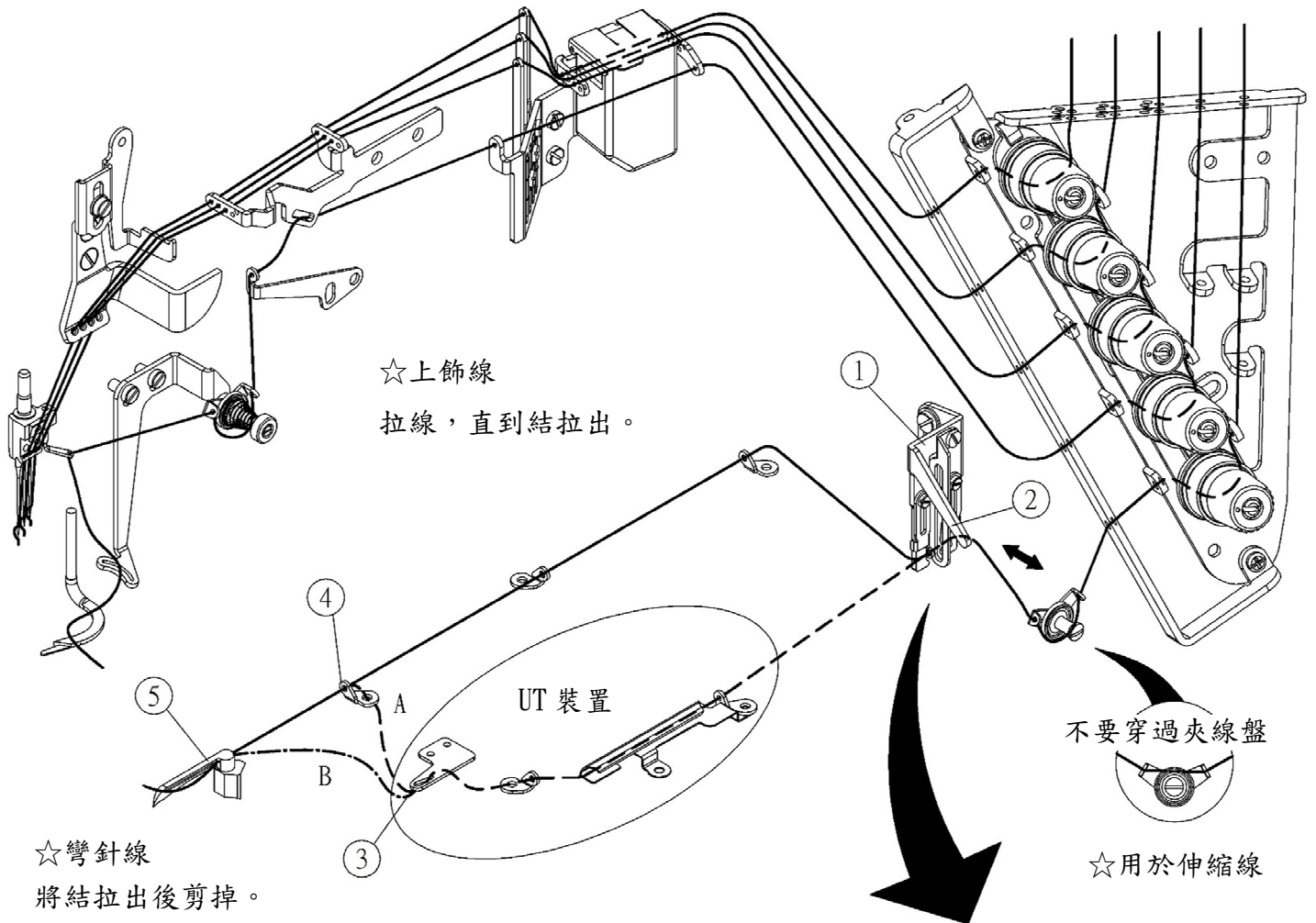
4.3 穿線

未穿線時，請參照下圖穿線。

已穿線時，綁上新線打死結後，重新拉線。

☆針線：將線拉到針前為止。然後在針眼前剪掉結重新穿線。

如圖所示，正確的穿線方法，將左針的線穿在最裡面的位置。



註：帶 UT 設備的縫紉機穿線

- 對於標準類型的線，通過鬆線板④穿過勾針線過線孔（左）③。（線道 A）
- 對於棉線或纖維線，通過鬆線板⑤直接穿過彎針③。（線道 B）

註：為便於穿線，請拉提線導板支架

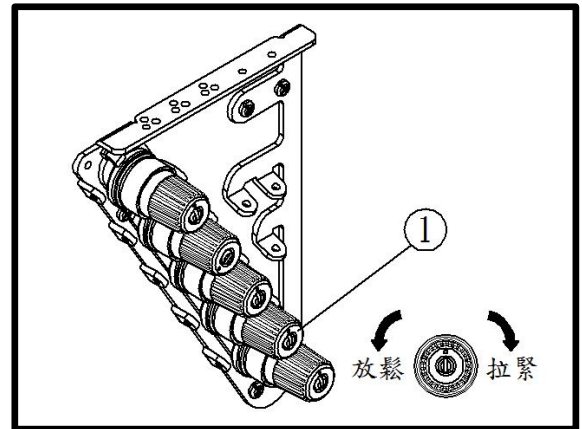
- ②的桿①。
- 穿線後，推動桿②將提線導板支架①復位到原始位置。

4. 操作方式

4.4 調整線張力

根據布料類型，線型，線縫寬度，針跡長度和其他縫製條件，用線張力彈簧蓋①調節線張力。

- 順時針旋轉蓋子為調緊張力。
- 逆時針旋轉蓋子為調鬆張力。



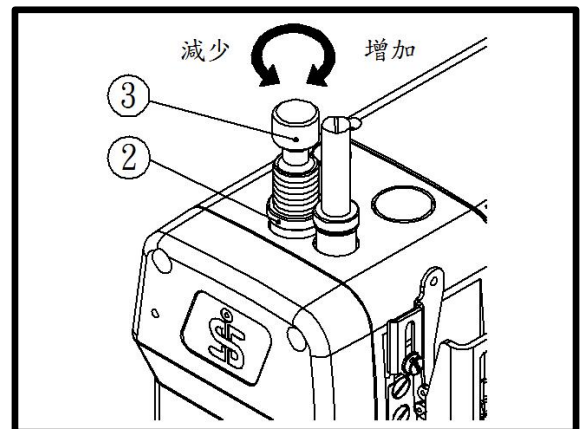
4.5 壓腳壓力

鬆開螺帽②然後轉動調節螺絲③調節壓力。

- 順時針方向旋轉調緊壓腳壓力。
- 逆時針方向旋轉調鬆壓腳壓力。

將壓力保持在最低壓力以確保穩定的縫紉性能。

補充：當壓腳作動時，不要使用調節螺絲③來調節壓力。



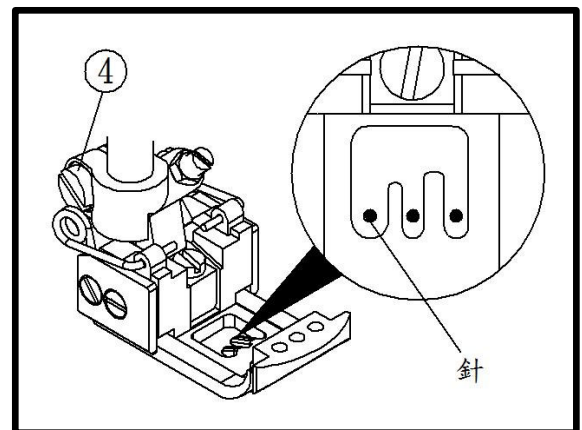
4.6 調整壓腳的位置

！警告！

調整之前，請務必關閉電源開關，並檢查機器是否已經停止。

調整壓腳針孔的左右位置。

- (1) 鬆開螺絲④。
- (2) 左右移動壓腳的邊緣，以便每個針都落到針孔中心。
- (3) 鎖緊螺絲④。



4. 操作方式

4.7 調整差動

出廠時的差動比已設定為 1:0.9 ~ 1:1.4。

當差動進給桿①和差動進給刻度的直線②對齊時，差動進給擋塊的運動和主進給擋塊的運動相同(差動比 1:1)，從而導致均勻的縫製。

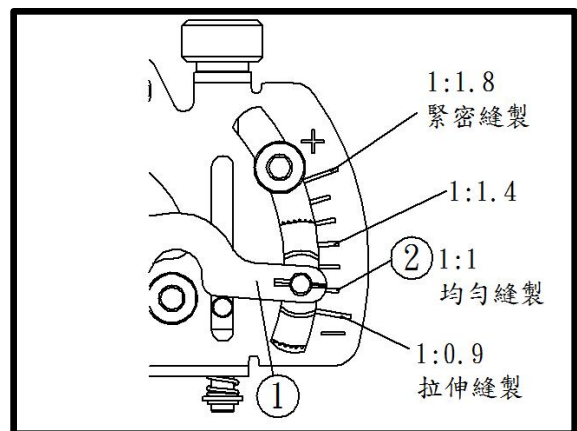
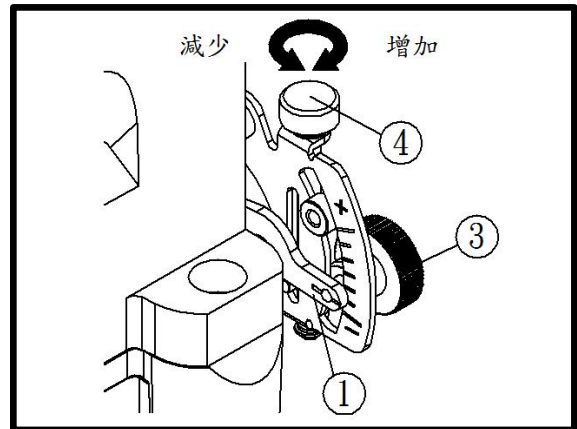
(1) 鬆開螺帽③。

(2) 轉動調節螺絲④調節差動進給擋塊的運動。

● 順時針旋轉為緊密縫製。

● 逆時針旋轉為拉伸縫製。

(3) 將螺帽③鎖緊。



4. 操作方式

4.8 調整針距

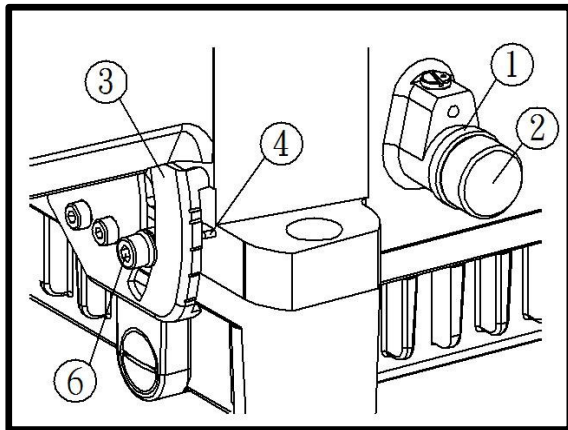
針距可調範圍 1.4mm 至 3.6mm

表為每 1 英寸或每 30 公厘對應針距大小所車縫的針數。

主送料拉柄擋塊⑤已在出廠時用螺絲⑥限定車縫最大針距為 3.6mm。

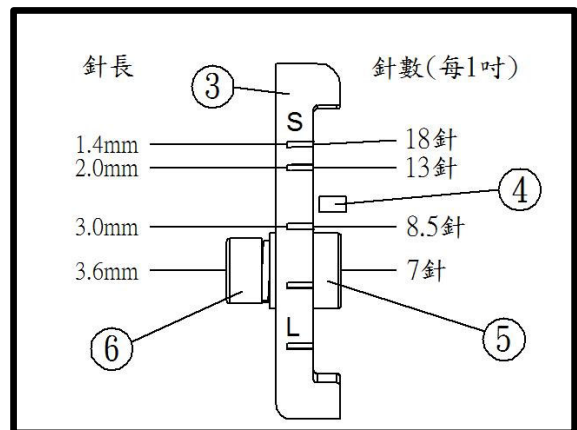
調整步驟：

- (1) 鬆開螺帽①。
- (2) 轉動主送料桿調節螺絲②進行調節。將主送料拉柄④的末端對準主送料刻度板③上的所需位置。
 - 順時針旋轉縮減針距。
 - 逆時針旋轉增加針距。



每英寸和每 30mm 的針數如下表所示。

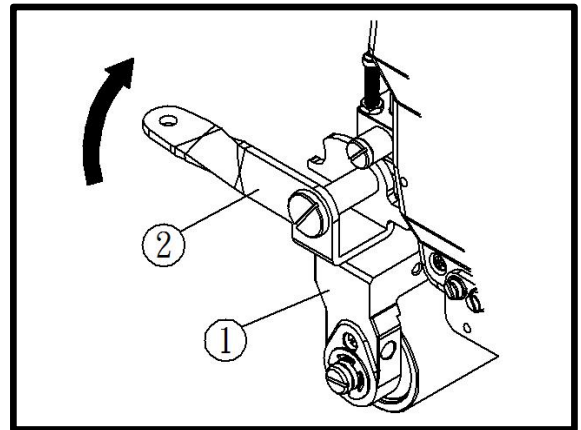
針距(mm)	每針	
	inch	Mm
1.4	18	21
2.0	13	15
3.0	8.5	10
3.6	7	8



4. 操作方式

4.9 上送料滾輪（拖輪裝置）

在拉出布料時，向上或向下移動滾輪提把②以提高上部送料滾輪①。

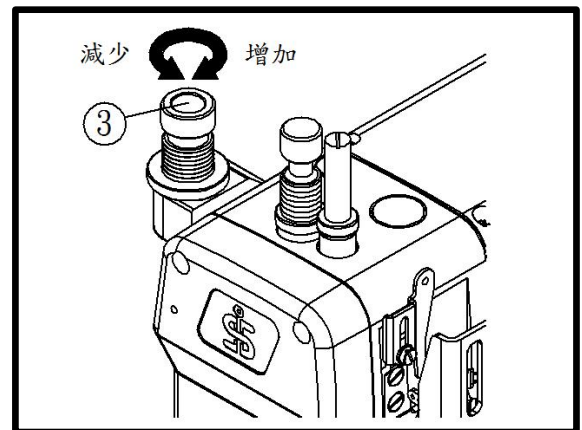


4.10 上送料滾輪的壓力

上、下滾輪之間送入布料時，上滾輪的壓力儘量調至最低。

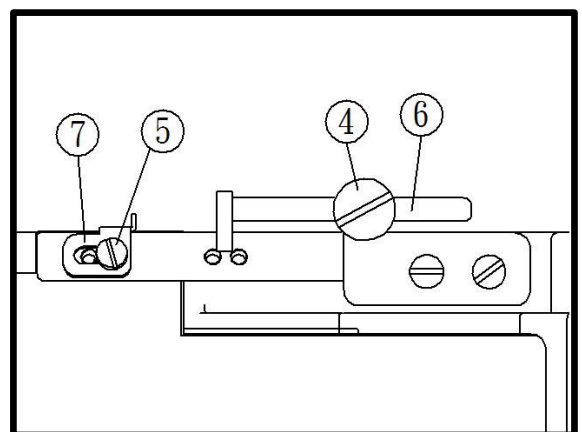
轉動調節螺絲③進行調節。

- 順時針旋轉增加壓力。
- 逆時針旋轉降低壓力。



4.11 折下擺的位置（外加裝置）

- (1) 鬆開布擋邊的螺絲④、⑤。
- (2) 根據下擺寬度將布擋邊(右)⑥和(左)⑦與布的末端對齊。
- (3) 鎖緊螺絲④、⑤。



4. 操作方式

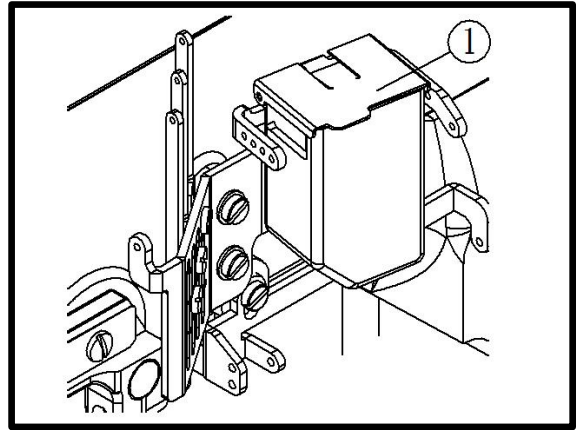
4.12 SP 裝置和 HR 裝置

在高速運轉機器或使用合成線和合成纖維時，請使用標準的 SP 裝置(針線上油)防止斷線和跳針。

也可以額外使用 HR 裝置(針頭冷卻)。

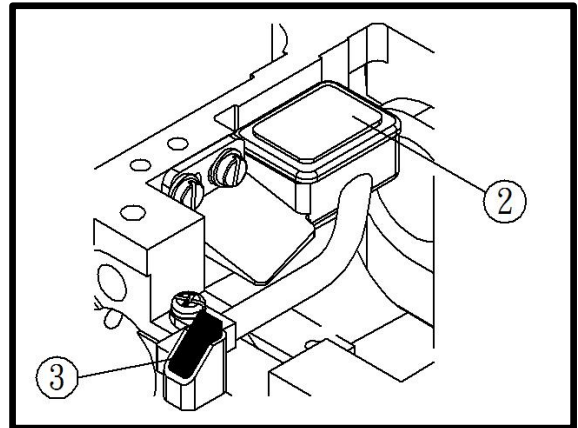
使用二甲基矽油。

打開 SP 容器的蓋子①和 HR 容器的蓋子②檢查油位。



！注意！

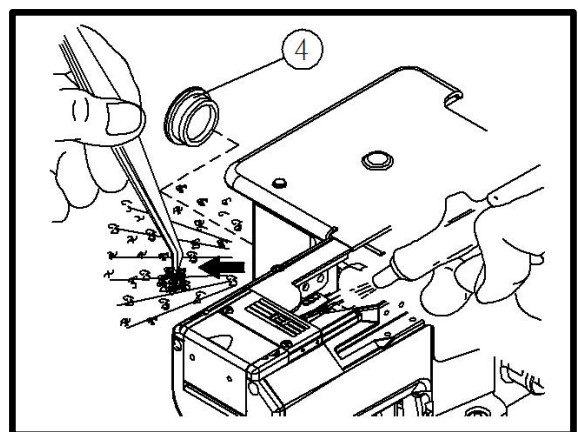
- (1) 在未使用 SP 裝置和 HR 裝置時，請除去毛氈。如果不清除可能在縫製過程中發生不規則狀況。
- (2) 如果將矽油附著在 SP 裝置和 HR 裝置以外的零件上可能導致機器故障。應將其擦拭乾淨。



4.13 清潔機器

每天工作結束後請清潔機器內部的廢線和灰塵。每周一次拆下機器背面的密封塞④，並清潔針板、送布齒區域和機油濾網區域。

註：如機油濾網被灰塵堵塞，則氣缸內的機油不會返回儲油罐。可能會導致漏油。



5. 調節裝置

！警告！

調整之前，請務必關閉電源開關並檢查機器是否已停止。

5.1 針線張力

針線孔位：

各針線孔的標準位置如圖所示。

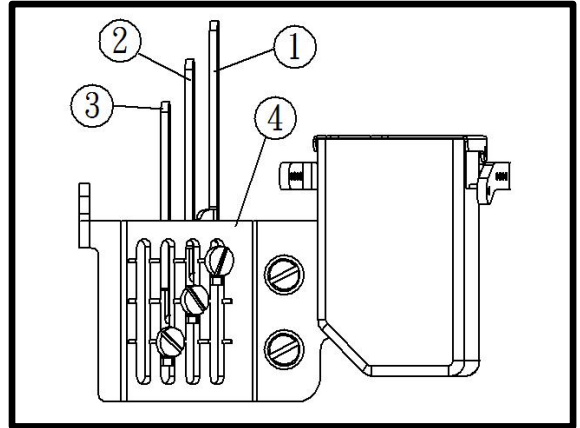
應注意使螺絲的中心與針線孔支架④對齊。

右針線孔①：頂線。

中針線孔②：中線。

左針線孔③：底線。

- 要拉緊針線，請提高針線孔。
- 要放鬆針線，請降低針線孔。



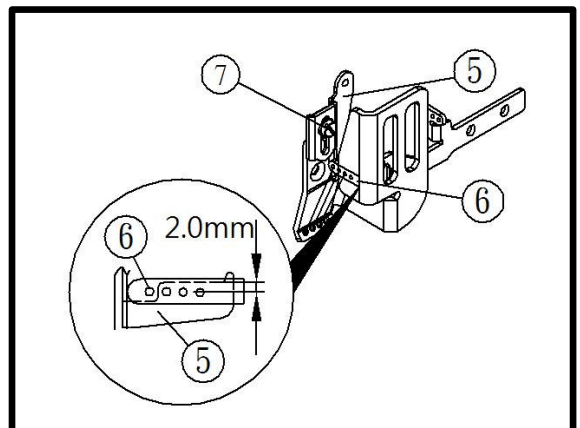
針線頂片：

當挑線桿⑥在最底部時，其標準位置是挑線桿

⑥的線孔中心至針線頂片⑤的頂部距離為

2.0mm。

- 要使針線環變大或是使用可伸縮線時，請鬆開螺絲⑦並提高針線頂片⑤。
- 要使針線環變小，請鬆開螺絲⑦並降低針線頂片⑤。



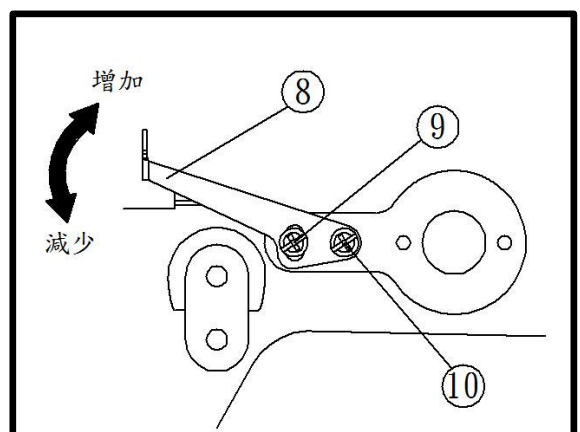
5.2 上飾線張力

將上飾線過線桿(上)⑧的槽中心和螺絲⑨的中心對齊。

鬆該螺絲⑨、⑩調整。

- 增加送線量，上升上飾線過線桿(上)⑧。
- 減少送線量，下降上飾線過線桿(上)⑧。

註：使用像羊毛等可伸縮線時，請將上飾線過線桿(上)⑧調至高於標準值。



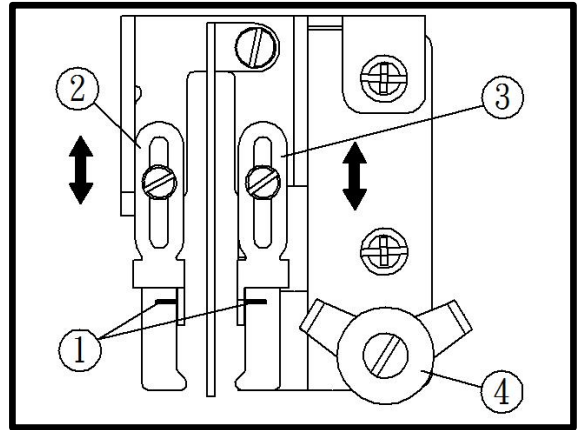
5. 調節裝置

5.3 彎針線張力

將導線孔（左）②和（右）③與導線孔支架上的記號線①對齊作為標準。

鬆開兩個挑線孔的螺絲進行調整。

- 收緊彎針線張力，上升導線孔（左）②和（右）③。
- 放鬆彎針線張力，下降導線孔（左）②和（右）③。

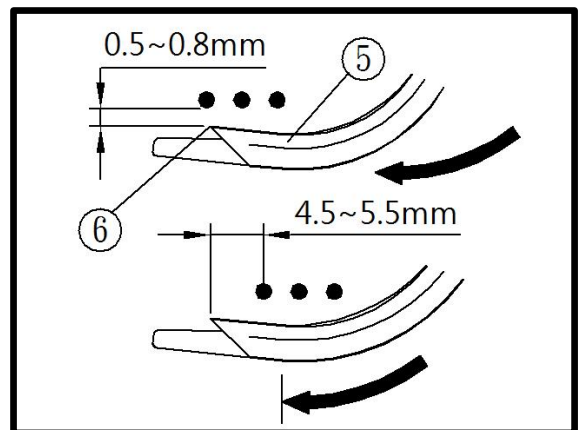


註：使用伸縮線時，把導線孔②和③移動到最低點，線不要穿過頂蓋張力盤④。

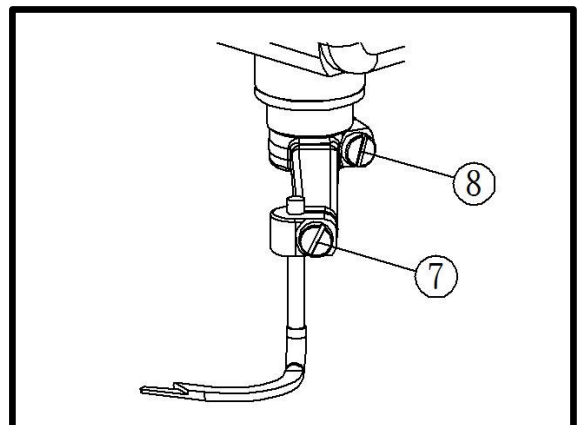
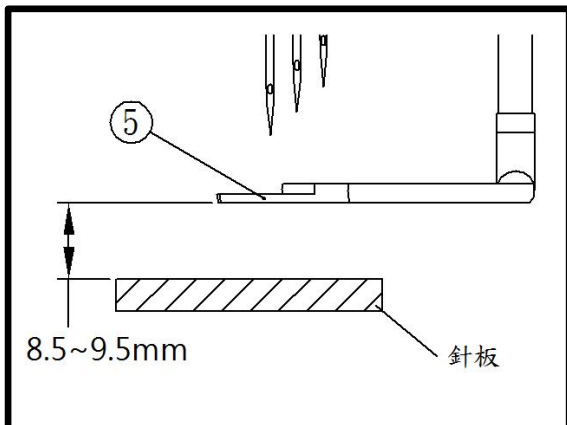
5.4 針和上飾線鈎針

5.4.1 安裝上飾線鈎針

- (1) 鬆開鈎針支架上的螺絲⑦、⑧。
- (2) 讓左針和鈎針⑤上的鈎針尖⑥之間距離為0.5mm至0.8mm。
- (3) 當鈎針⑤位於最左端時讓左針中心和鈎針尖⑥之間距離為4.5mm至5.5mm。然後鎖緊螺絲⑧。
- (4) 將針板面與鈎針⑤底部的距離設置為8.5mm至9.5mm。然後鎖緊螺絲⑦。



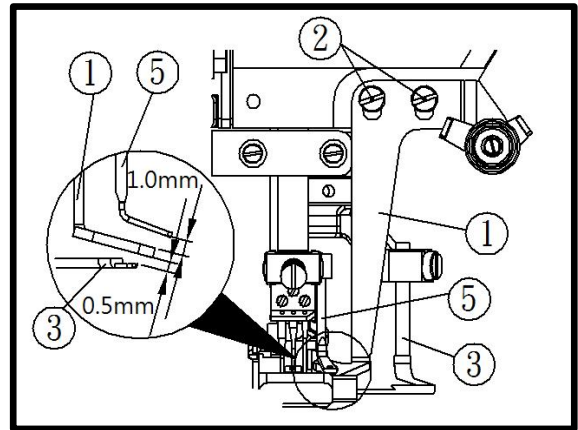
註：調節上飾線鈎針的高度，根據針距在可調節的範圍內，使上飾線從右針的後面穿過，被左針鈎住。



5. 調節裝置

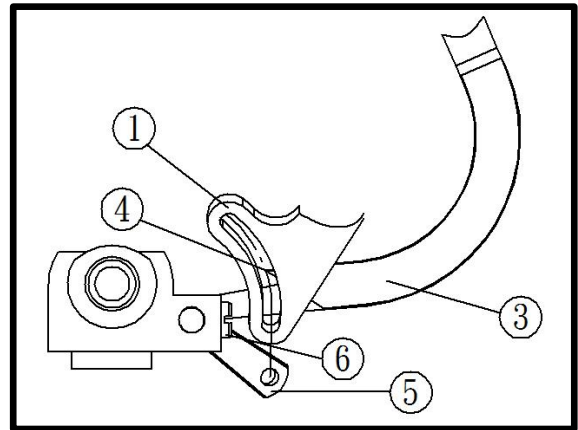
5.4.2 安裝上飾線導線器

- (1) 鬆開上飾線導線板①上的螺絲②。
- (2) 讓上飾線鈎針③的頂部和上飾線導線板①的底部距離為 0.5mm。
- (3) 當上飾線鈎針③位於最右端時，將鈎針尖④置於上飾線導線板①線槽的中央，然後鎖緊螺絲②。



5.4.3 安裝上飾線導孔

- (1) 鬆開上飾線導孔⑤上的螺絲⑥。
- (2) 當針桿位於最低點時讓上飾線導線板①的頂部和上飾線導孔⑤底部之間的距離為 1.0mm。
- (3) 沿著從上飾導線板①的槽中伸出的線設置上飾線導孔⑤。
- (4) 鎖緊螺絲⑥。



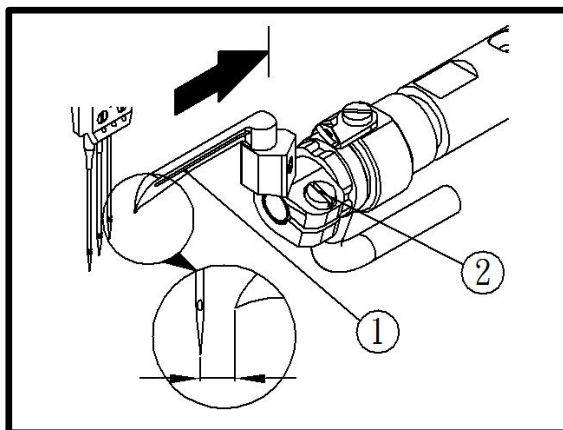
5. 調節裝置

5.5 針與彎針之間的距離

彎針尖端與右針中心之間的距離取決於針位於最低點且彎針①位於最右側時的距離。

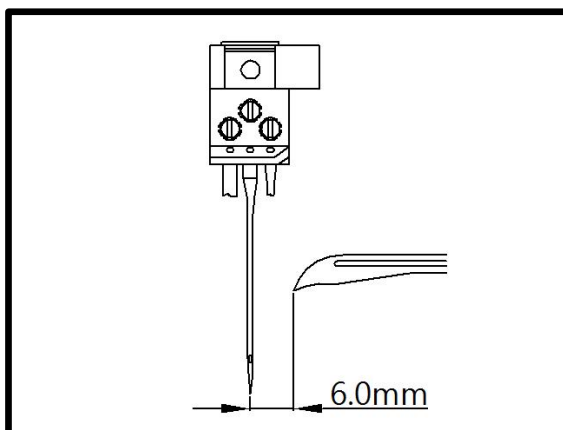
參閱表後，鬆開彎針支架的螺絲②以調節距離。

註：即使針距改變，針桿中心和彎針①尖端之間的距離仍為 6.0mm。



針距(記號)	測量記號	彎針距離
3.2mm (32)	A	4.4mm
4.0mm (40)	B	4.0mm
4.8mm (48)	C	3.6mm
5.6mm (56)	D	3.2mm
6.4mm (64)	E	2.8mm

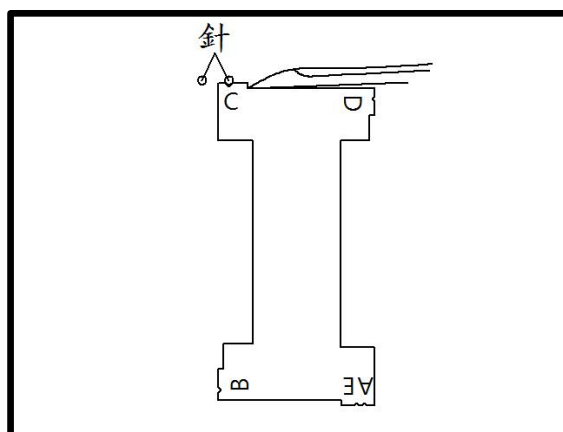
使用量規可讓調節距離更容易。



5.6 量規的使用

量規在每個針距上都有標記(A、B、C、D、E)不同的規格，適合不同針距的調整。

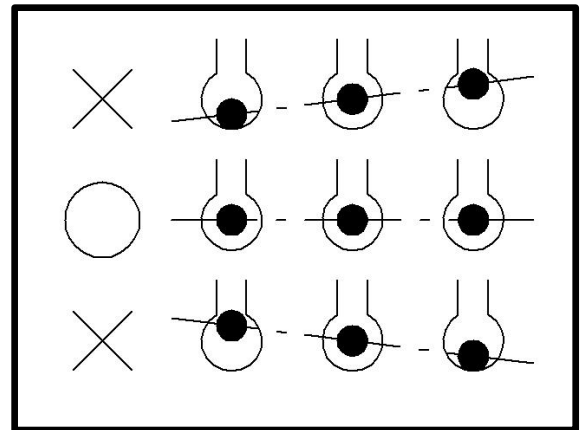
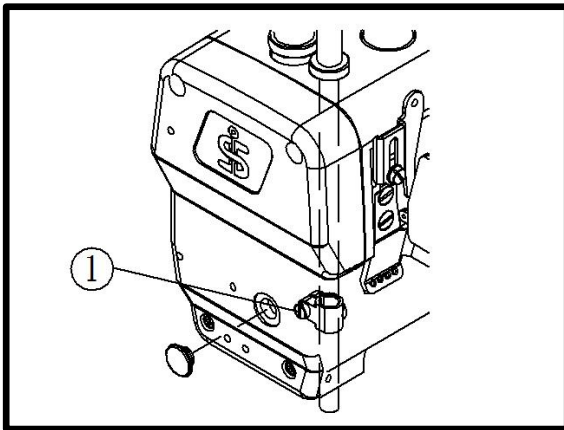
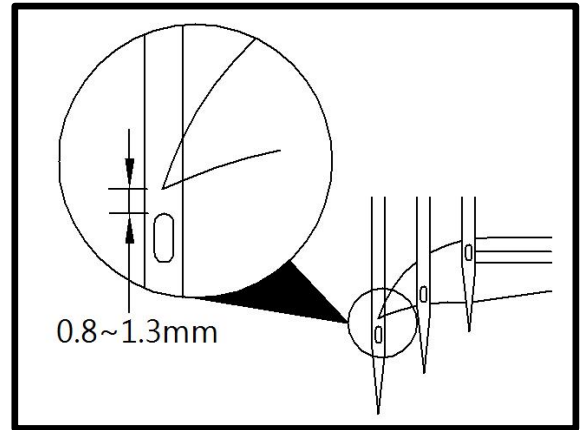
將彎針移到最右邊，將右針置入相應針距的“V”槽中，並將彎針尖端移至量規邊緣上。



5. 調節裝置

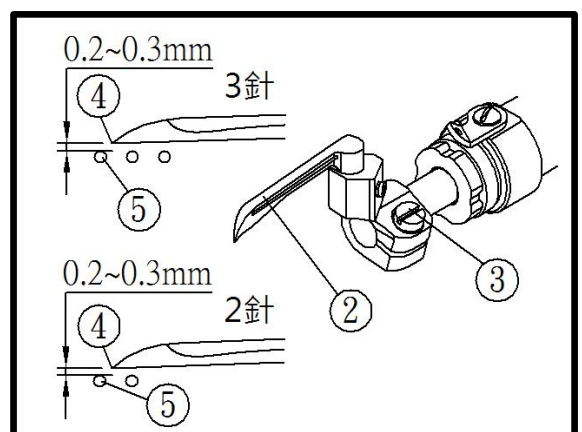
5.7 針的高度

- (1) 將針安裝到針鑰的左孔。
- (2) 檢查彎針是否完全插入彎針支架中。
- (3) 轉動手輪直到彎針尖和左針的中心交會為止。
- (4) 鬆開針桿支架的螺絲①然後上下移動針桿，使彎針尖至針眼頂部上方距 0.8mm 至 1.3mm。
- (5) 鎖緊螺絲①，並檢查針是否分別落在針板針孔的中央。



5.8 針和彎針的前後位置

- (1) 轉動手輪直到彎針尖④移到左針⑤的中心。
- (2) 鬆開螺釘③，並移動彎針座，使左針⑤的背面和彎針尖端之間的距離為 0.2mm 至 0.3mm。然後鎖緊螺絲③。



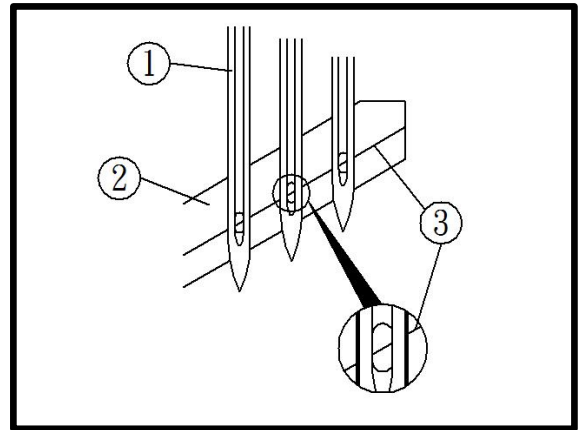
註：鎖緊螺絲③後，彎針的前後位置可能會移動。鎖緊後應重新檢查位置。

5. 調節裝置

5.9 針和頂針片(後)

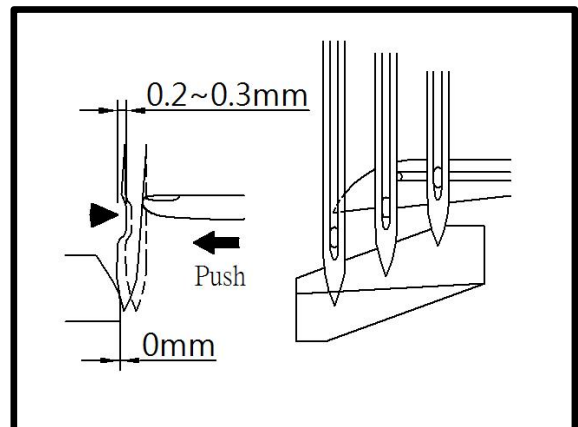
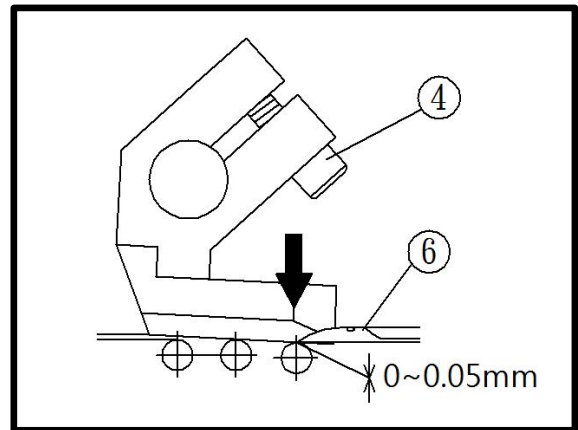
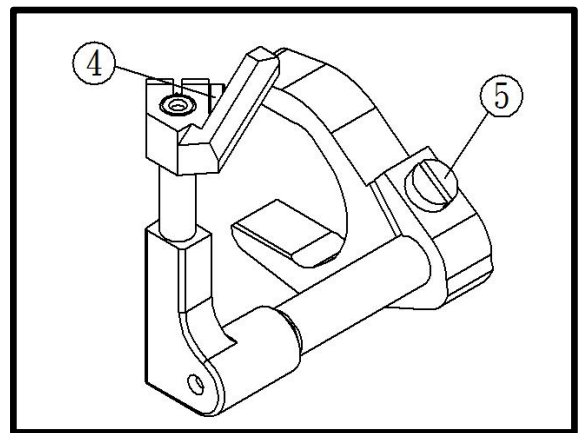
☆頂針片(後)高度

- (1) 轉動手輪，直到車針降至最低點。
- (2) 鬆開螺絲④。
- (3) 調整頂針片(後)②，使頂針片(後)的線條③要和各個車針的線孔的中心對齊。
- (4) 暫時鎖緊螺絲④。



☆頂針片(後)和針之間的前後位置及角度

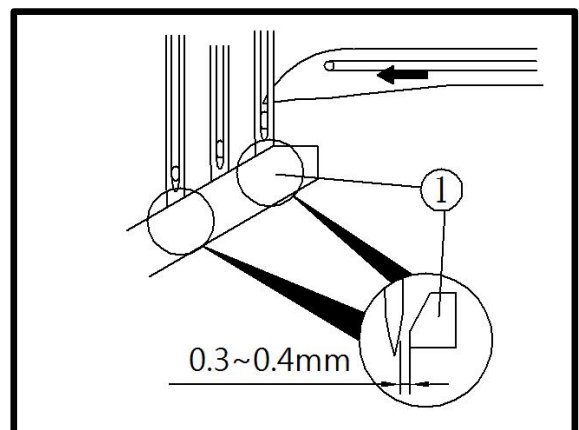
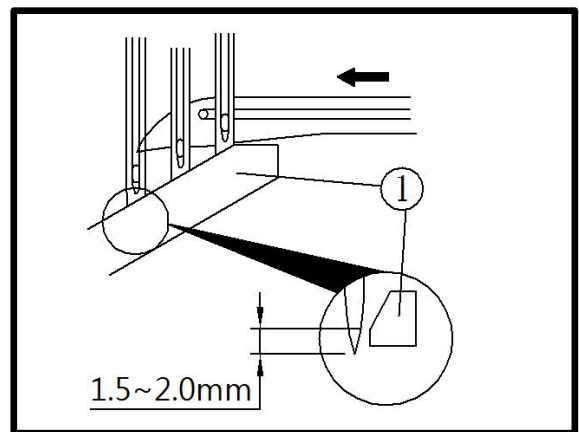
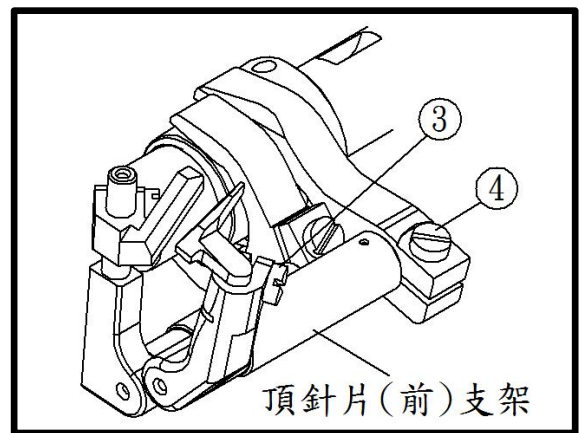
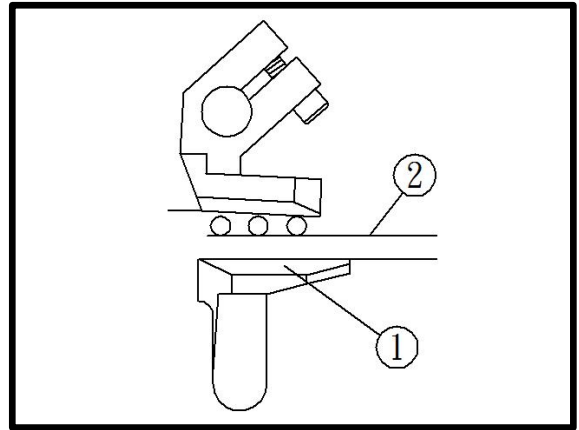
- (1) 鬆開螺釘④和⑤。
- (2) 當彎針⑥從右向左移動，彎針⑥尖端通過各個車針的背後時，頂針片(後)②推動右針，使它們之間間隙為0~0.05mm。
- (3) 轉動手輪，當彎針⑥尖端來到左針的中心時，確認左針和頂針片(後)的間隙是否為0~0.05mm。此時彎針與左針之間的間隙約為0.2~0.3mm。
- (4) 調整後，鎖緊螺絲④和⑤。



5. 調節裝置

5.10 針和頂針片(前)

- (1) 當彎針尖進入右針中心時，鬆開螺絲③。
從頂部看下去，將頂針片(前)①與針對齊線②平行放置，暫時鎖緊螺絲③。
- (2) 順時針旋轉手輪，直到彎針尖進入左針的中心。
- (3) 鬆開螺絲③調整頂針片(前)①，使針尖位於頂針片(前)①切角下方
1.5~2.0mm。
- (4) 鎖緊螺絲③
- (5) 鬆開螺絲③和④。使頂針片(前)①與右針及左針之間間隙為0.3~0.4mm。
- (6) 鎖緊螺絲③和④。

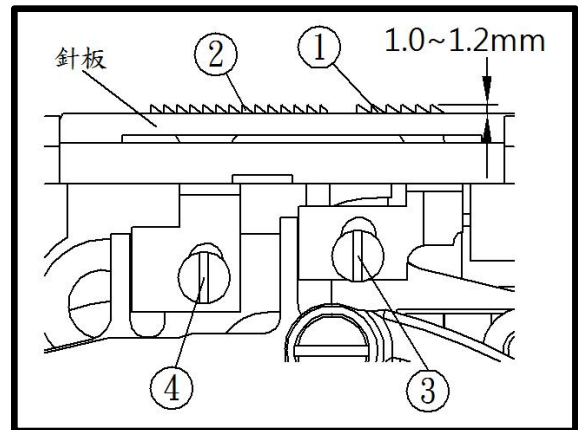


5. 調節裝置

5.11 送布齒高度

當送布齒運行至最高位置時，差動齒①和主齒②的高度與針板平面距離為1.0~1.2mm。同時也平行於針板平面。

可鬆開螺絲③、④進行調節。

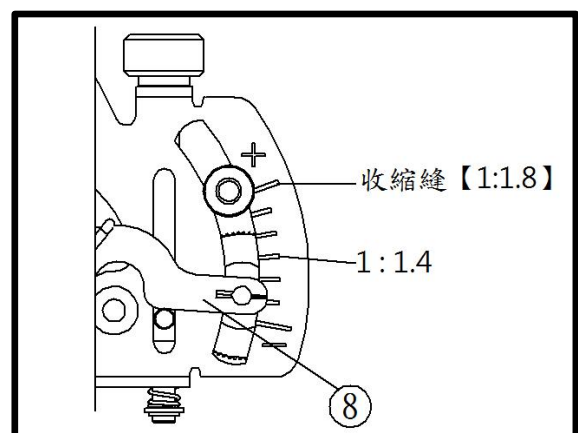
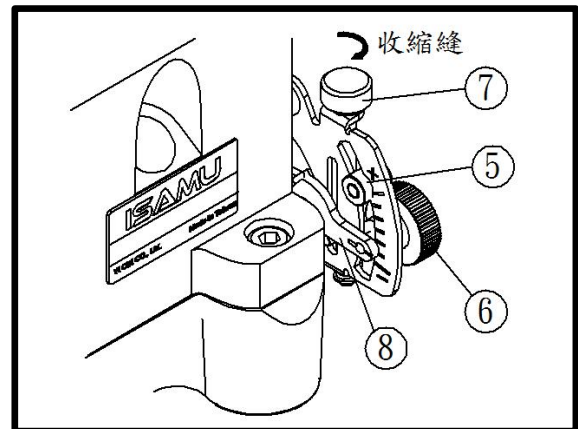


5.12 差動比的變化

5.12.1 差動比為 1:1.4 - 1:1.8

- (1) 將針跡調整為 2.5mm 或更小。
- (2) 鬆開差動連桿限位器⑤的螺絲，將限位器⑤置於頂部。
- (3) 鬆開鎖緊螺母⑥，順時針轉動調節螺絲⑦，抬起差動連桿（右）⑧。
- (4) 鎖緊螺母⑥。

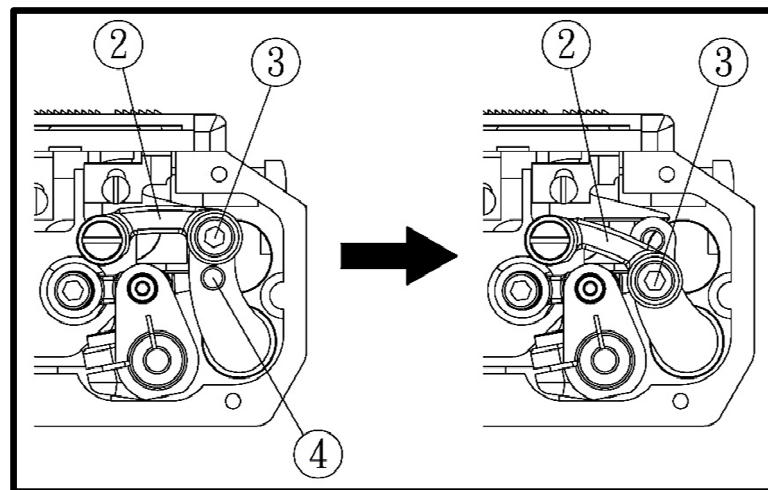
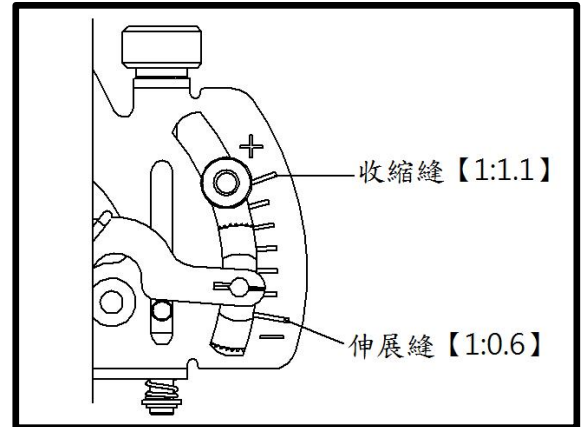
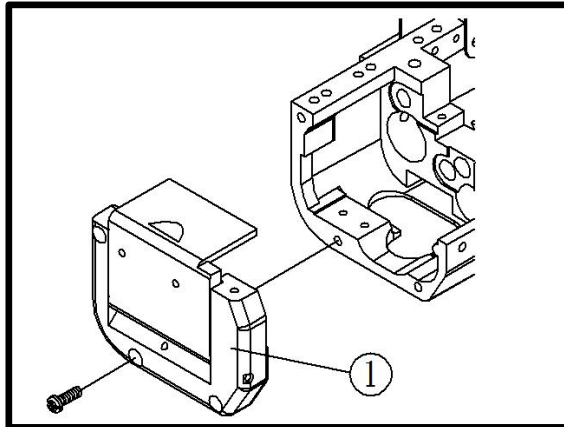
註：當差動比為 1:1.8，主送齒最大線跡長度為 2.5mm。。



5. 調節裝置

5.12.2 差動比為 1:0.6 - 1:1.1

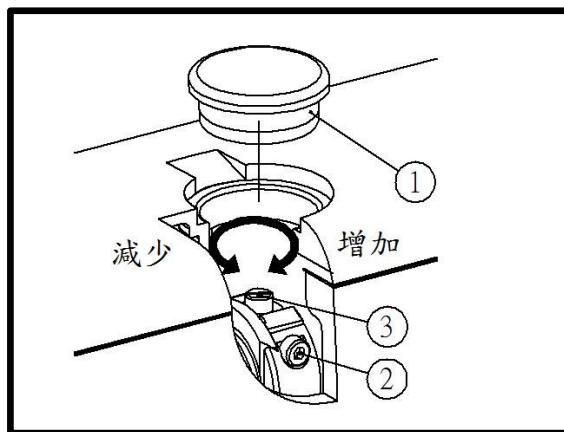
- (1) 卸下側蓋①(四個螺絲孔)。
- (2) 鬆開差動進給桿連接②的螺絲③。
- (3) 用螺絲③將差動進給桿連接②固定在孔④中。



5. 調節裝置

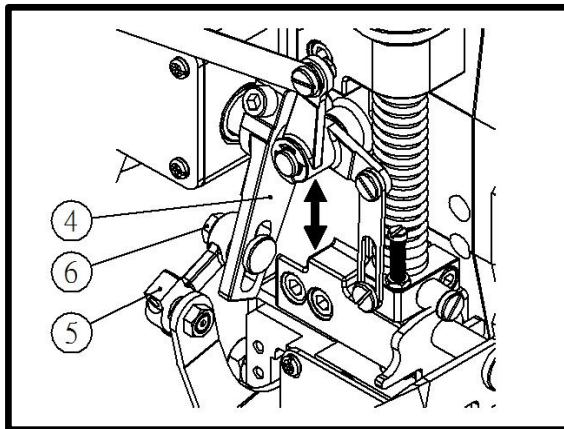
5.13 送料輪進給量(送料輪機構)

- (1) 卸下頂蓋密封塞①。
- (2) 旋轉手輪直到上拖輪調節器的螺絲②位於上方。鬆開螺絲②。
- (3) 旋轉手輪使調節螺絲③位於上方。
- (4) 轉動調節螺絲③調節進給量。
 - 順時針旋轉減少進給量。
 - 逆時針旋轉增加進給量。
- (5) 用 2.5N·m 的力量鎖緊螺絲②。



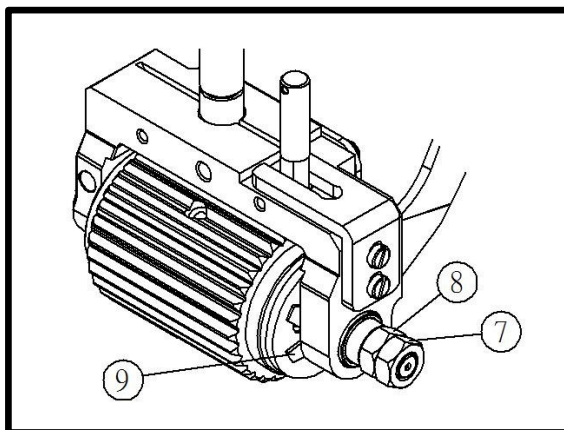
進行微調時，請鬆開擺臂④和球連桿⑤上的螺絲⑥。並上下移動螺絲⑥進行調節。

- 向上移動減少進給量。
- 向下移動增加進給量。



5.14 棘輪拉伸壓力(送料輪機構)

- (1) 鬆開螺帽⑦。
- (2) 固定拖輪並轉動調節螺帽⑧以調節棘輪拉伸彈簧⑨的壓力。
 - 順時針旋轉增加拉伸壓力。
 - 逆時針旋轉降低拉伸壓力。
- (3) 鎖緊螺帽⑦。



6. 規格

機型	MU700
說明	高速筒型三針五線繡縫機
體積	長 445mm x 寬 220mm x 高 405mm
工作空間	圓周 280mm
重量	40.5 公斤
應用	平縫、接縫、針織物的包邊操作
車縫速度	最高 6000rpm(間歇操作期間)
縫距	1.4mm-3.6mm 每英寸 7-18 針；每 30mm 8-21 針
針型	UY x 128GAS #9-#14(標準:#10)
針距	三針：4.8mm、5.6mm、6.4mm (兩針：3.2mm、4.0mm)
針行程	31mm
抬壓腳	5.6mm 針距，附上飾線：6.0mm，無上飾線：7.0mm
送料方式	調整螺絲(可微調)
差動比	標準：1:0.9 - 1:1.4 1:0.9 - 1:1.8 (普通差動的針距最大為 2.5mm 或更小) 1:0.6 - 1:1.1 (通過改變進料桿連接的位置來調節)
差動進給調節	調節器微調 即使在操作過程中也可通過移動外部操縱桿進行調節
潤滑	油泵自動潤滑
潤滑油	OIL No. 22
油槽容量	800 cc
安裝形式	檯面安裝或半浸式安裝