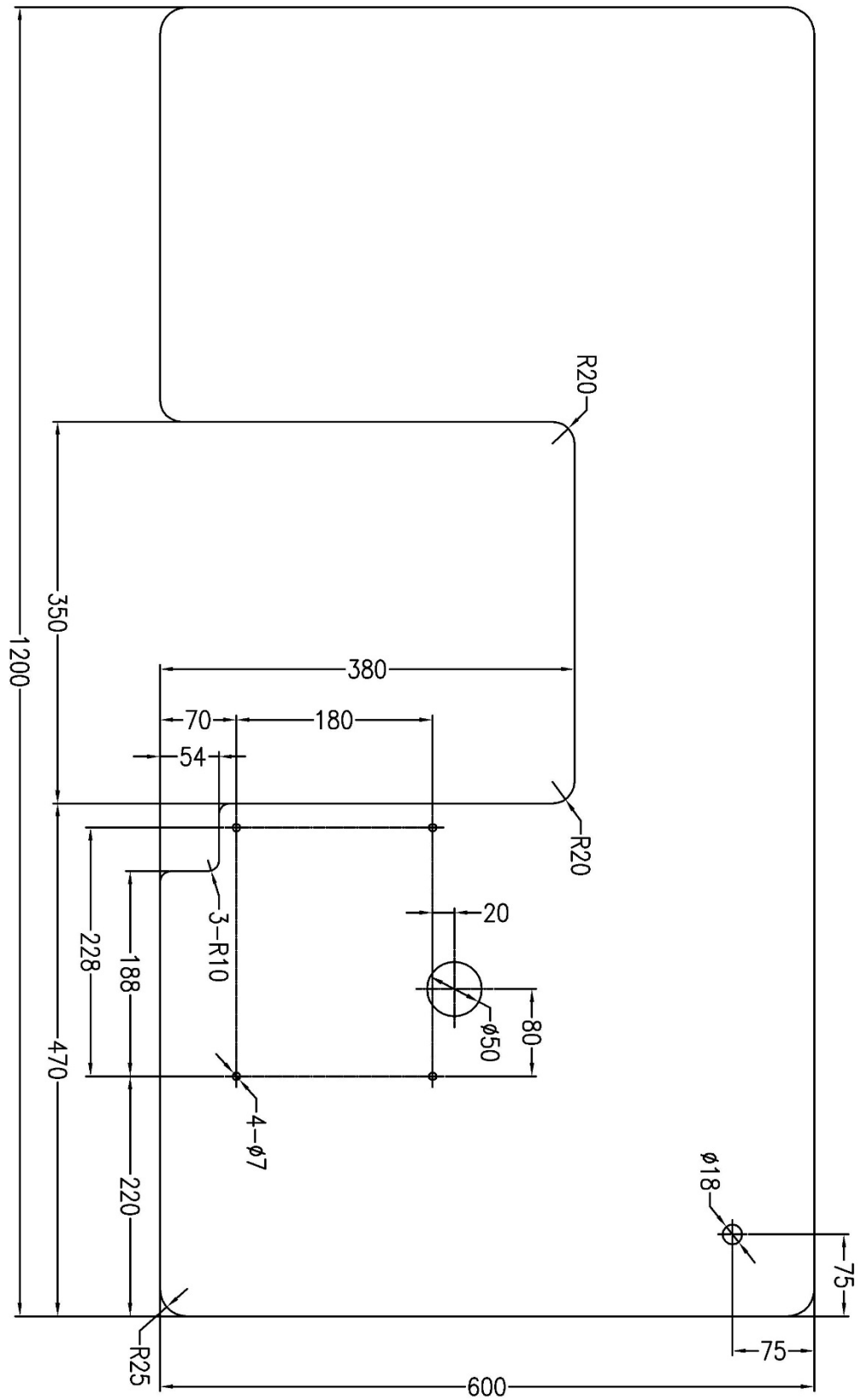


1. 安裝	1
1.1 桌板圖	1
1.2 滾輪	2
2. 縫紉速度	3
2.1 縫紉速度	3
3. 操作方式	4
3.1 穿線	4
3.2 調整吸風管	5
4. 調節裝置	6
4.1 針線張力	6
4.2 彎針線張力	6
4.3 針的高度	7
4.4 針和彎針的前後位置	7
4.5 針和頂針片(後)	8
4.7 調整滾輪	11
4.8 調整壓布器	12
5. 切刀機構調整	12
5.1 切邊寬度(布料裁切位置)	14
5.2 移除和安裝下切刀	14
5.3 移除及安裝上切刀	15
5.4 磨刀	15
6. 規格	14

1. 安裝

1.1 桌板圖

☆桌上型

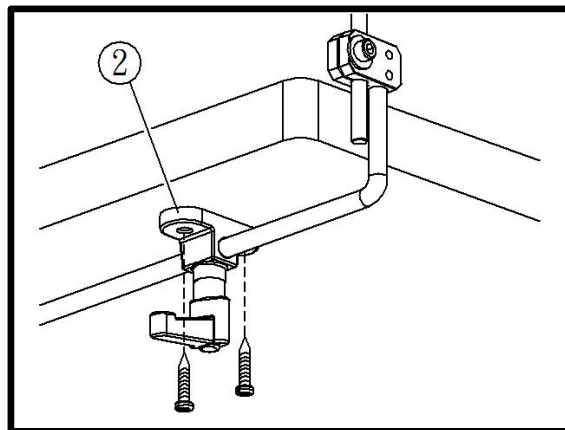
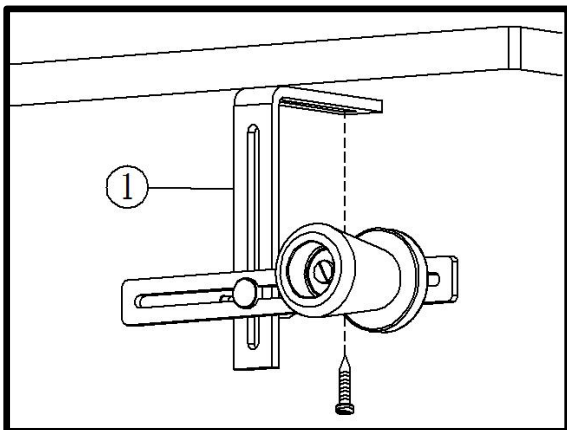


1. 安裝

1.2 滾輪

將張力滾輪支撐架組 ① 固定於桌板。

將支架座 ②，正確固定於桌板下。



2. 縫紉速度

2.1 縫紉速度

本縫紉機最高縫紉速度為 5000rpm，常用縫紉速度為 4500rpm。

當使用新縫紉機時，在前 200 小時(約一個月)使用約 4000rpm 的轉速可延長機器使用壽命。

3. 操作方式

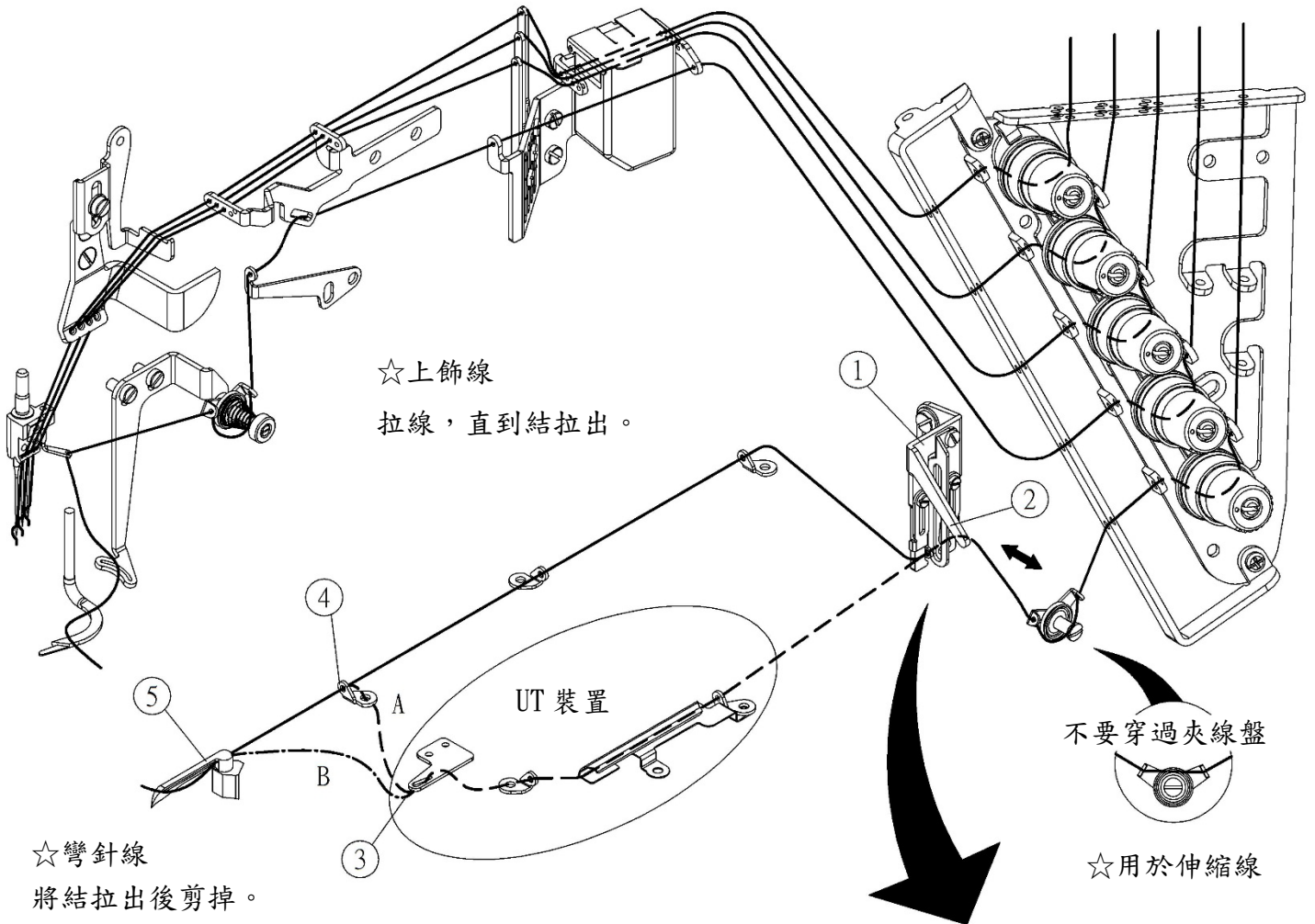
3.1 穿線

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。

3. 操作方式

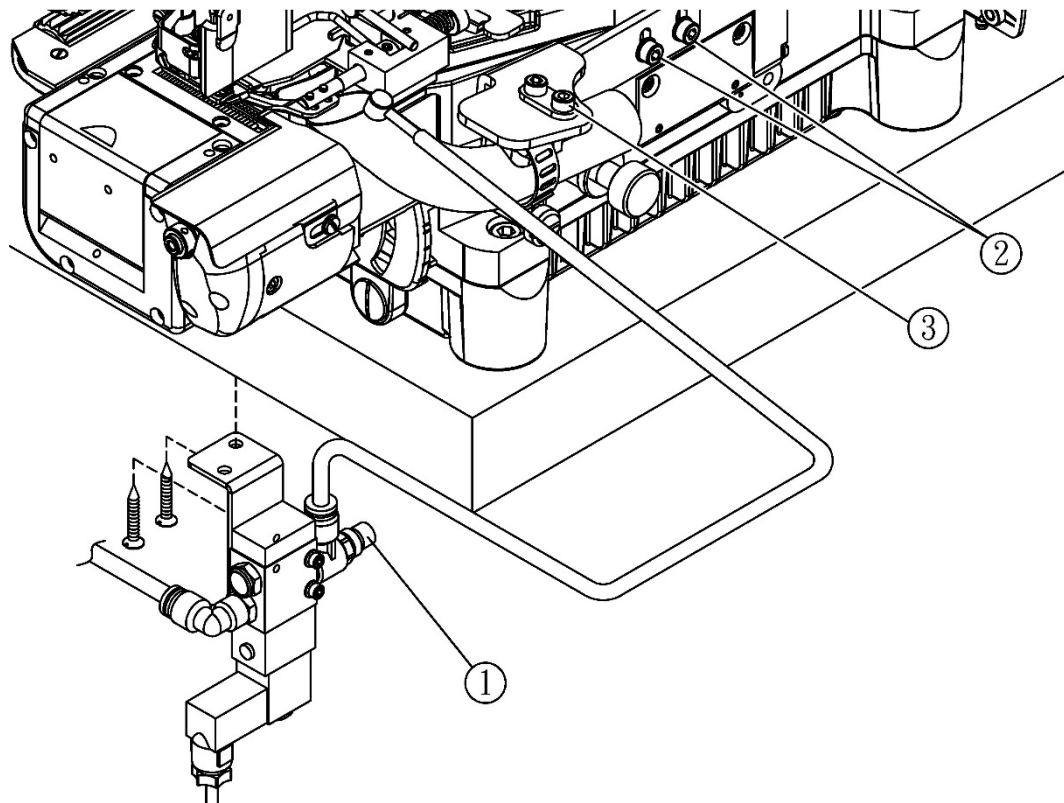
3.2 調整吸風管

電磁閥上的手動閥 ① 可調節吸力。

將吸力裝置的壓力調節至可吸取廢料的最小吸力。

注意輕薄的布料，如果吸布壓力設置太高，可能會將主要布料吸入。

當更改修邊寬度後，需鬆開螺絲 ② 及螺絲 ③ 調節吸風管的位置。



4. 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。

4.1 針線張力

針線孔位：

各針線孔的標準位置如圖所示。

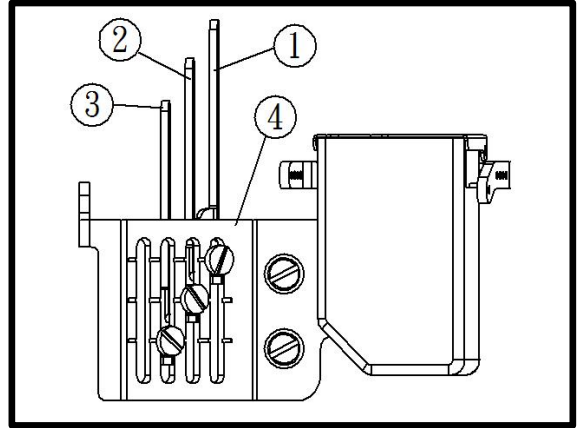
應注意使螺絲的中心與針線孔支架 ④ 對齊。

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。



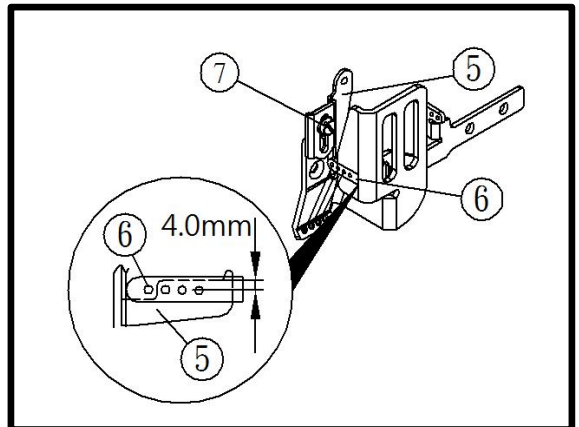
針線頂片：

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

4.0mm。

- 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。

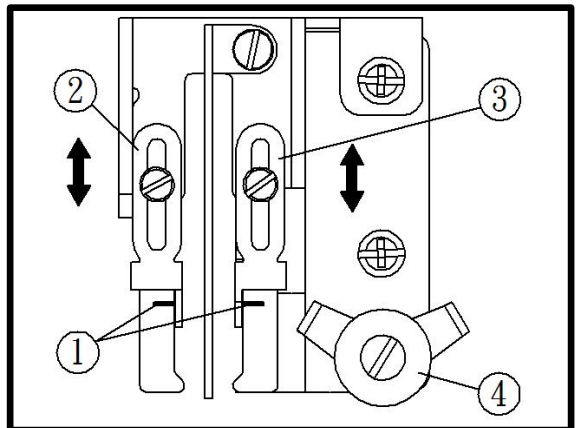


4.2 彎針線張力

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。

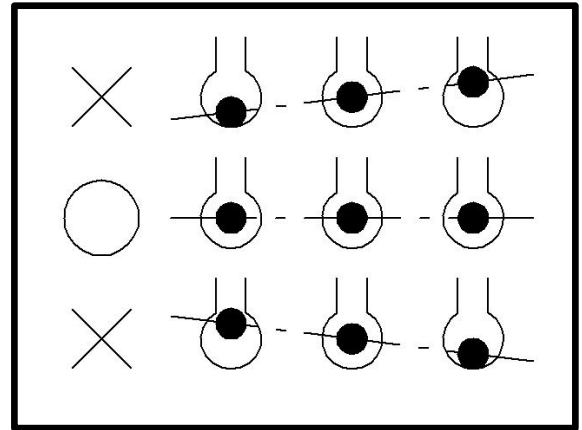
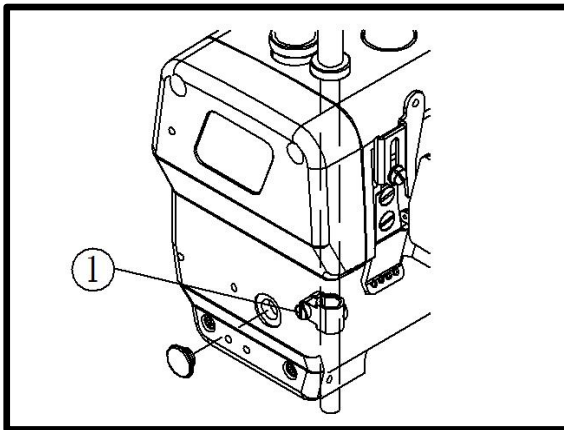
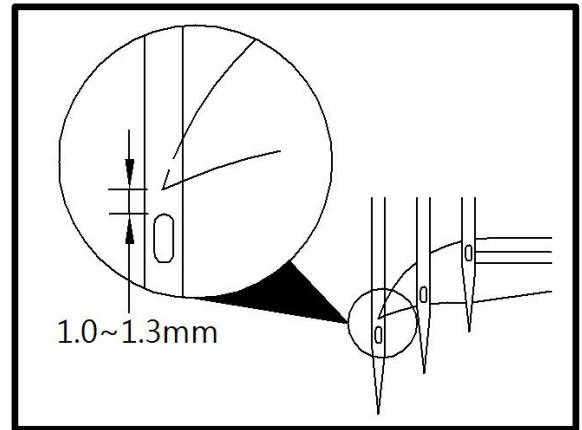


註：使用伸縮線時，把導線孔 ② 和 ③ 移動到最低點，線不要穿過頂蓋張力盤 ④。

4. 調節裝置

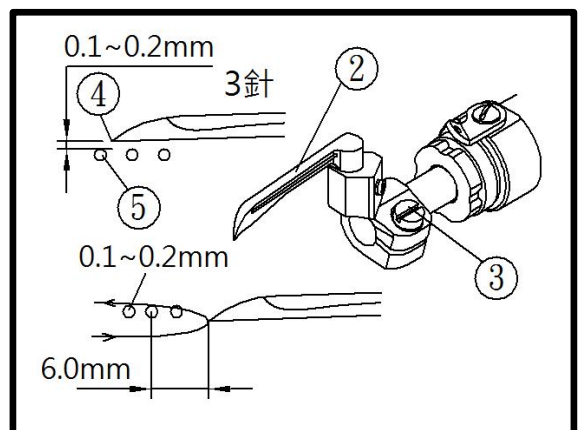
4.3 針的高度

- (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 1.0mm 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。



4.4 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 0.1mm 至 0.2mm。然後鎖緊螺絲 ③。



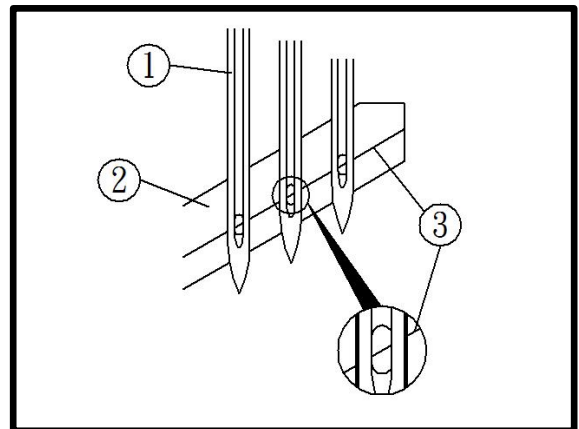
註：鎖緊螺絲 ③ 後，彎針的前後位置可能會移動。鎖緊後應重新檢查位置。

4. 調節裝置

4.5 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。

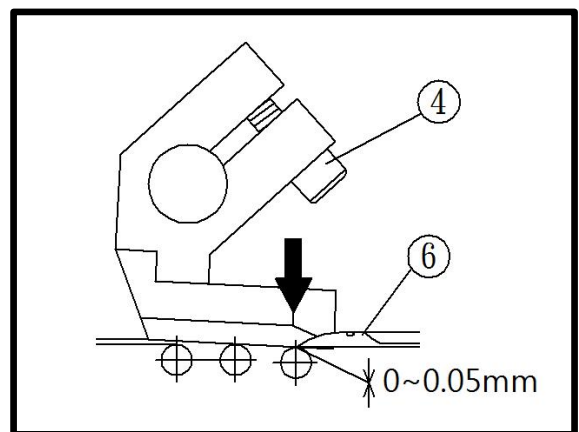
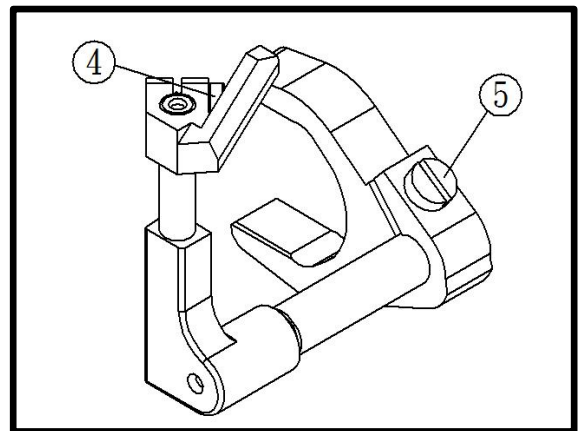


☆頂針片(後)和針之間的前後位置及角度

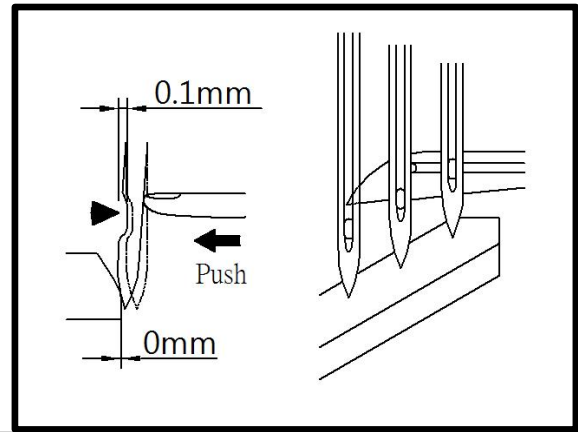
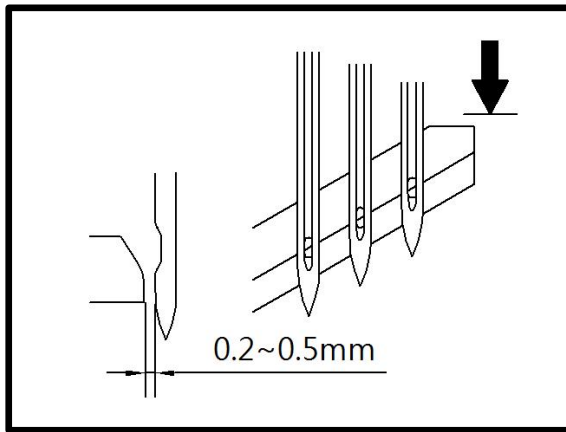
鬆開螺絲 4 和 5 進行調整，同時保持以下三個條件。

- (1) 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。
- (2) 轉動手輪，左針的上針眼與頂針片(後) 上的線對齊，使它們之間間隙為 0.2~0.5mm
- (3) 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 0.1mm。

調整後，鎖緊螺絲 ④ 和 ⑤。

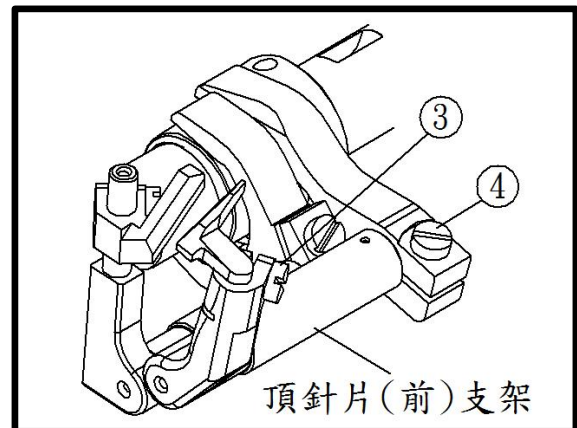
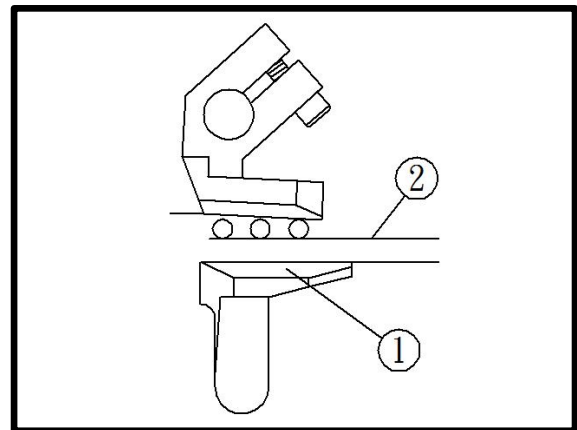


4. 調節裝置

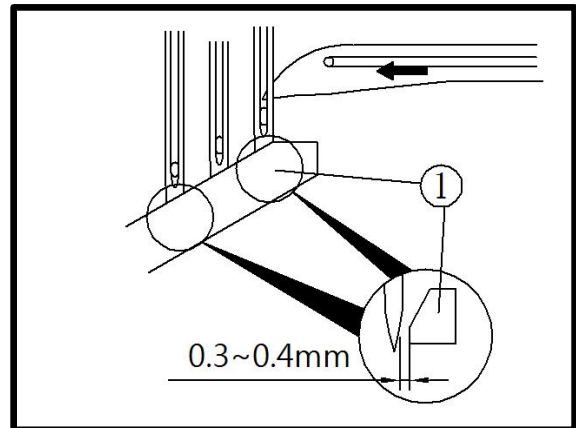
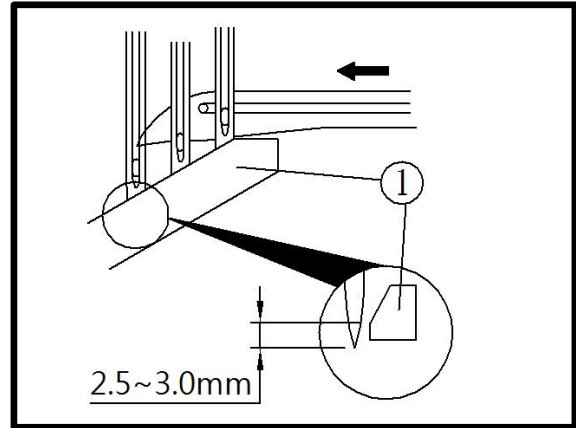


4.6 針和頂針片(前)

- (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 2.5~3.0mm。
- (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。



4. 調節裝置



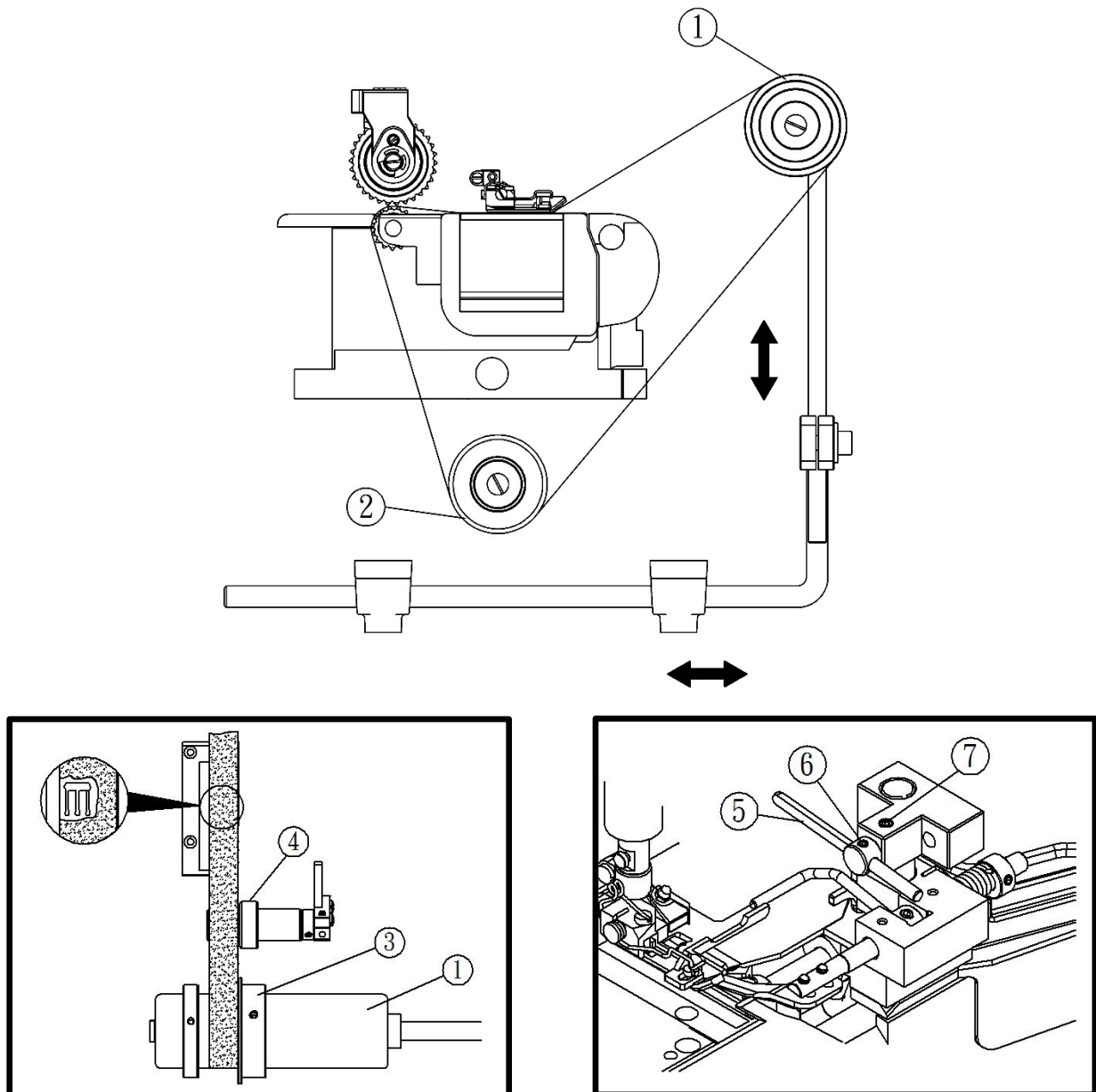
4. 調節裝置

！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。

4.7 調整滾輪

- 根據要縫製的布料大小調整鬆緊帶前滾輪 ① 和張力滾輪 ② 的位置。
- 前滾輪 ① 及張力滾輪 ② 皆可前後、上下調節。前滾輪 ① 的標準位置必須高於針板。
- 鬆緊帶的左右位置設置為鬆緊帶的右側依靠著前滾輪 ① 的鬆緊帶導模 ③ 與小滾輪的定位環 ④，此時鬆緊帶的左端會比最左針還偏左一些。
- 將鬆緊帶導向器 ⑤ 貼在鬆緊帶的右側，並使導向器 ⑤ 盡可能靠近壓腳而不接觸。調整時，鬆開螺絲 ⑥ 和 ⑦。

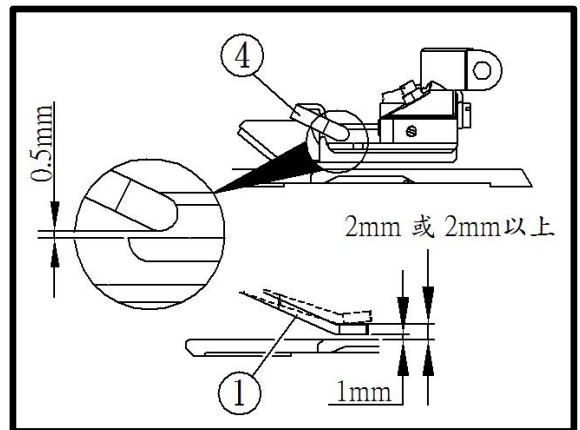
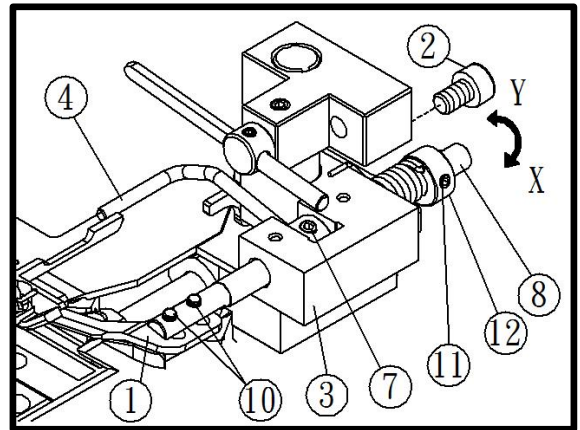


4. 調節裝置

4.8 調整壓布器

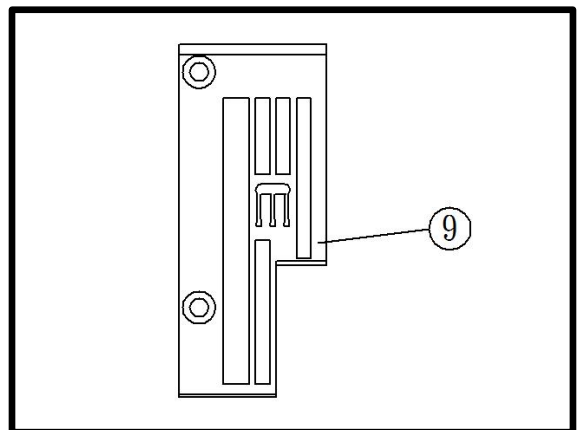
壓布器的高度

- (1) 鬆開螺絲 ② 可調節壓布器托架 ③ 的高度，當送布齒位於最高點時，壓布器 ① 的底部會與送布齒輕觸，並與送布齒的頂面平行。
- (2) 在送布齒行程在最高點時將鬆緊帶置入在壓腳下方，並使壓腳右側頂面和壓布器導桿 ④ 之間留有 0.5mm 的間隙。
鬆開導桿擋板 ⑤ 的螺絲 ⑥ 進行調節。
- (3) 卸下鬆緊帶後，壓布器 ① 的底部和針板頂面之間距離為 1.0mm。
鬆開壓布器導桿上的螺絲 ⑦，轉動壓布器帶動軸 ⑧ 即可進行調整
- (4) 在針桿位於最高點的狀態抬起壓腳時，確認壓布器 ① 與送布齒頂面留有 2.0mm 以上的間隙。



壓布板前後左右的位置

- (1) 鬆開螺絲 ⑩，將壓布器 ① 的末端對齊針板的前端 ⑨。
- (2) 壓布器 ① 的左、右端都應位於差動送布齒的上方，並盡可能使其靠近上切刀。鬆開螺絲 ⑦ ⑪，然後左右移動壓布器帶動軸 ⑧ 進行調節。



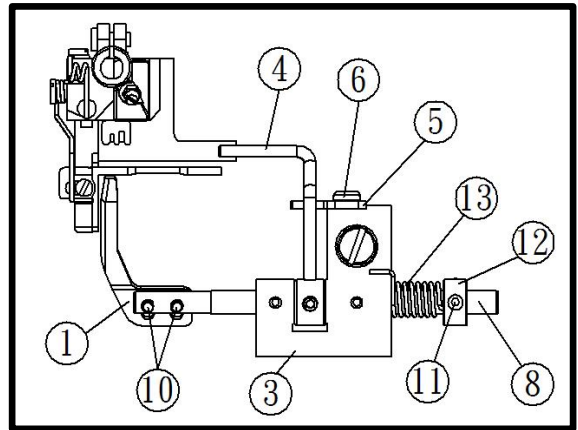
4. 調節裝置

壓布器的壓力

鬆開軸環 ⑫ 的螺絲 ⑪，然後將軸環 ⑫ 沿箭頭 X 方向旋轉增加壓力。

將軸環 ⑫ 沿箭頭 Y 方向減少壓力。

將彈簧 ⑬ 的壓力調至最低可避免產生太大噪音。



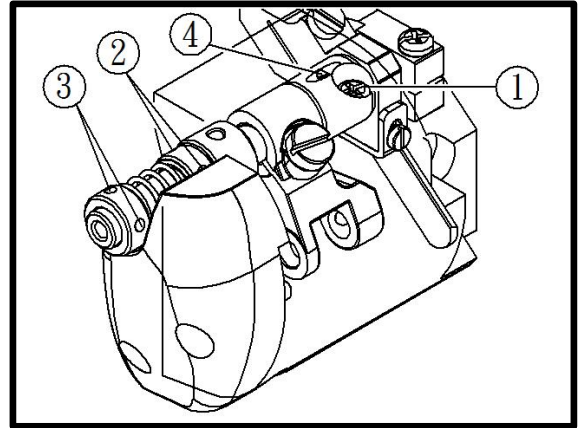
5. 切刀機構調整

！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 切邊寬度(布料裁切位置)

- (1) 移開布邊導板。
- (2) 鬆開下刀座的螺絲 ①。
- (3) 鬆開軸環(右)的螺絲 ②。
- (4) 根據修整寬度將刀座設置在所需位置。
- (5) 鎖緊刀座的螺絲 ①。
- (6) 鬆開軸環(左)的螺絲 ③，並橫向推壓軸環施加適當的彈簧壓力，鎖緊軸環(左)的螺絲 ③。
- (7) 鎖緊軸環(右)的螺絲 ②。

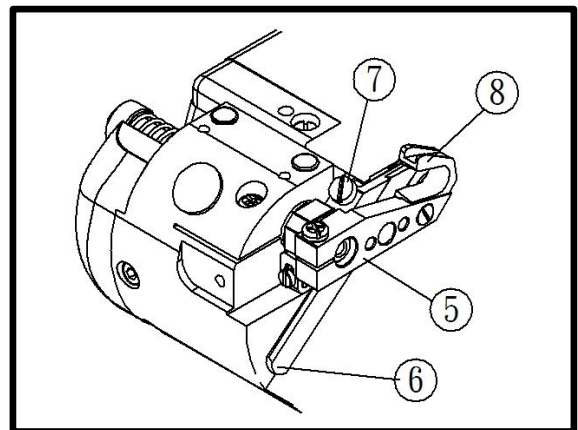


註：定期加油至油孔 ④ 中。

5.2 移除和安裝下切刀

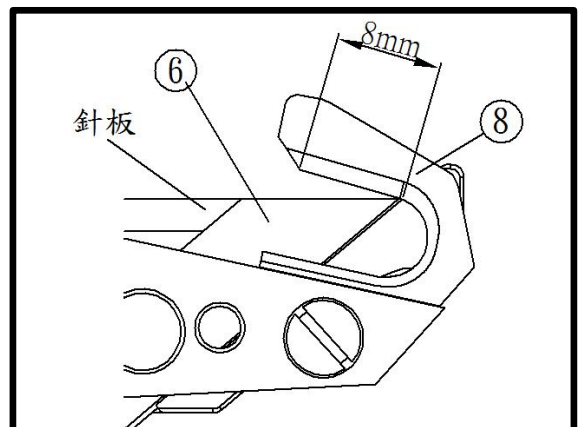
移除下切刀

- (1) 移開布邊導板。
- (2) 鬆開軸環(右)的螺絲 ②。
- (3) 向右拉上切刀座 ⑤，在上切刀和下切刀之間留出空隙。
- (4) 暫時鎖緊軸環(右)的螺絲 ②。
- (5) 鬆開下切刀的螺絲 ⑦ 並向下取下下切刀 ⑥。



安裝下切刀

- (1) 將下切刀 ⑥ 的刀口對齊針板頂面，然後鎖緊螺絲 ⑦。
- (2) 鬆開軸環(右)的螺絲 ②。
- (3) 在上、下切刀之間放置一條線並手動轉動設備，檢查刀具的鋒利度。
- (4) 當上切刀運作至最開時，下切刀 ⑥ 的頂部和上切刀 ⑧ 的尖端留有 8.0mm 間距，然後鎖緊螺絲 ②。
- (5) 再次檢查刀具的鋒利度。



5. 切刀機構調整

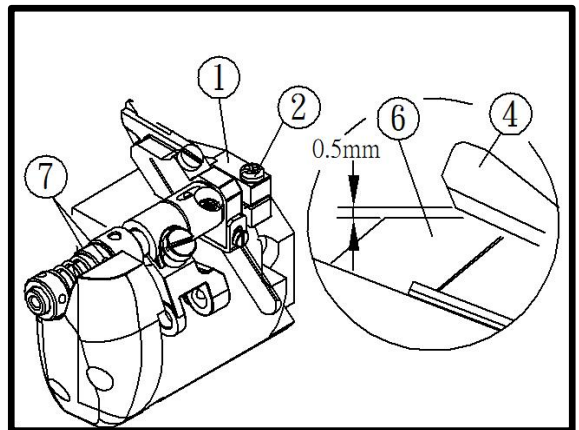
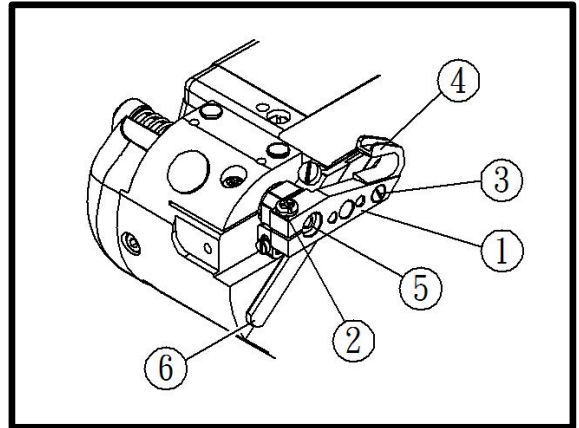
5.3 移除及安裝上切刀

移除上切刀：

- (1) 鬆開上切刀架的螺絲 ② 並移除上切刀架 ①。
- (2) 鬆開上切刀的螺絲 ③ 並移除上切刀 ④。

安裝上切刀：

- (1) 用螺絲 ③ 將上切刀 ④ 固定到上切刀架 ①。
- (2) 讓上切刀 ④ 的右側與上切刀軸 ⑤ 的右端面對齊，然後暫時鎖緊螺絲 ②。
- (3) 當上切刀 ④ 位於最低點時，移動上切刀架 ① 並讓上切刀的尖端與下切刀 ⑥ 的頂面留有 0.5mm，然後鎖緊螺絲 ②。
- (4) 鬆開軸環(右)的螺絲 ⑦，讓上切刀 ④ 及下切刀 ⑥ 在彈簧壓力下相互嚙合。
- (5) 在上切刀 ④ 及下切刀 ⑥ 之間設置一條線並手動轉動設備，檢查刀具的鋒利度。
- (6) 鎖緊軸環(右)的螺絲 ⑦。
- (7) 再次檢查刀具的鋒利度。

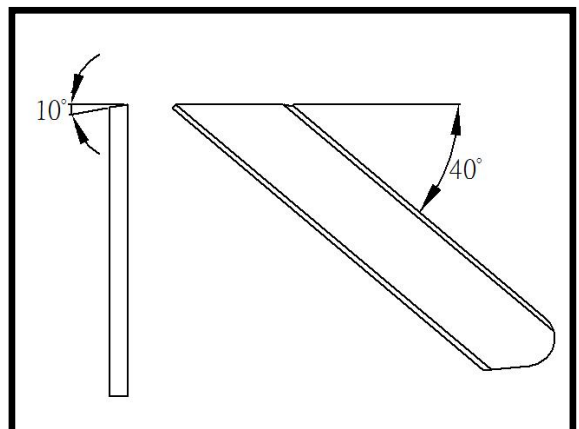


5.4 磨刀

如切刀磨損嚴重，請重新研磨下刀 ⑥。
準備冷水在保持涼爽的狀態重新研磨下刀。
如圖所示重新調整正確角度。

註：

普通研磨機無法研磨超硬合金製成的上切刀 ④。請直接聯繫我們或經銷商重新磨銳。



6. 規格

機型	MU735 型
說明	高速筒型三針五線繃縫機帶右修邊機構
體積	長 445mm x 寬 220mm x 高 405mm
工作空間	圓周 370mm
重量	45 公斤
應用	將愈封閉的鬆緊帶連接到布料上 (縫製鬆緊帶可用寬度:最大 35mm)
車縫速度	最高 5000rpm
縫距	1.4mm-3.6mm 每英吋 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：5.5mm，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