

1. 規格	1
2. 安裝	2
2.1 搬運須知	2
2.2 桌上型安裝	2
2.3 下沉式安裝	2
2.4 桌板圖	3
3. 潤滑	6
3.1 潤滑油	6
3.2 潤滑	6
3.3 更換機油	7
3.4 檢查和更換機油濾清器	7
4. 操作方式	8
4.1 針系列	8
4.2 車針安裝	8
4.3 穿線	9
4.4 SP 裝置	10
4.5 調整線張力	10
4.6 壓腳壓力	10
4.7 上送料進給量調整	11
4.8 針距調整	11
4.9 清潔縫紉機	12
5. 調節裝置	13
5.1 針線張力	13
5.2 上飾線張力	13
5.3 彎針線張力	14
5.4 針和上飾線鉤針	14
5.4.1 安裝上飾線鉤針	14
5.4.2 安裝上飾線導線器	15
5.4.3 安裝上飾線導孔	15
5.5 針的高度	16
5.6 彎針的調節	17
5.6.1 針與彎針之間的距離	17
5.6.2 針與彎針的前後位置	17
5.7 針和頂針片(後)	18

5.8 針和頂針片(前)	19
5.9 送料帶更換	19

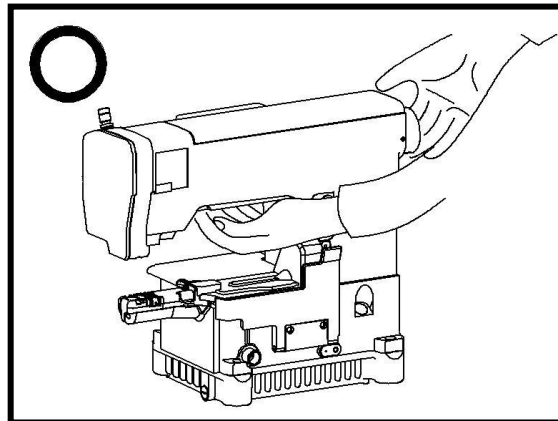
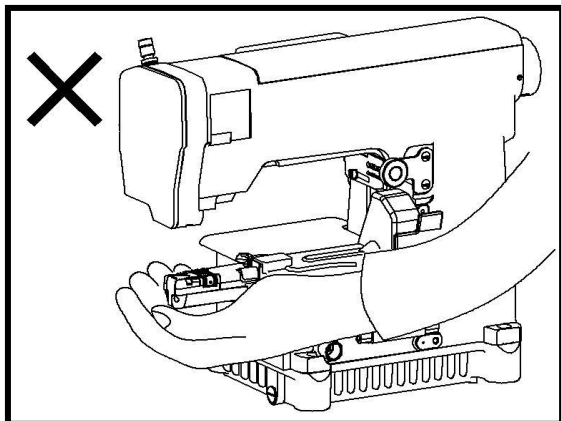
1. 規格

機型	MU 900 型
說明	高速筒型極細管三針五線繃縫機
體積	長 450mm x 寬 250mm x 高 420mm
工作空間	圓周 180mm
重量	48 公斤
應用	織物接縫和底部包邊
車縫速度	最高 3800 R. P. M. ；
縫距	1. 0mm-2. 5mm
針型	UY x 128GAS(UY128GAS) #9S-#10S
針距	三針：4. 8、5. 6、6. 4mm
針行程	31mm
抬壓腳	最大：4. 5mm
潤滑	油泵自動潤滑(和飛濺潤滑並用)
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

2. 安裝

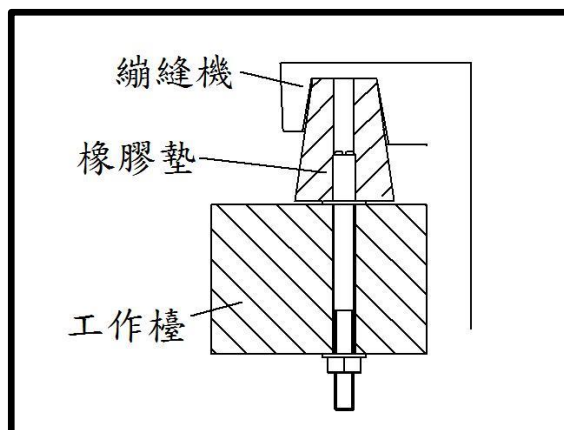
2.1 搬運須知

搬運時，請握住機器臂和手輪（如圖所示）。切勿扶著圓筒否則可能損壞機器。



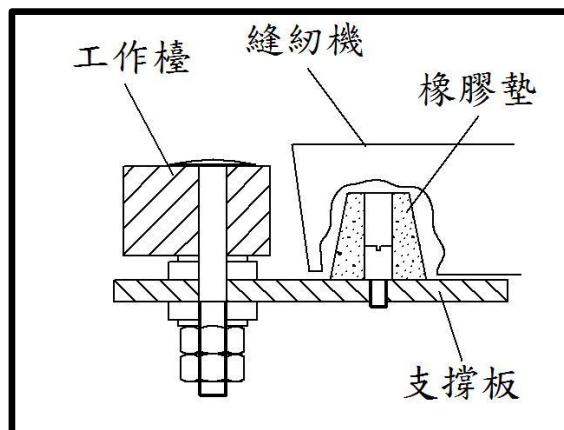
2.2 桌上型安裝

- (1) 將螺帽和螺栓固定在機器工作檯下方。
- (2) 將橡膠墊固定在螺栓上。
- (3) 將縫紉機牢固地鎖在機器工作檯上方。



2.3 下沉式安裝

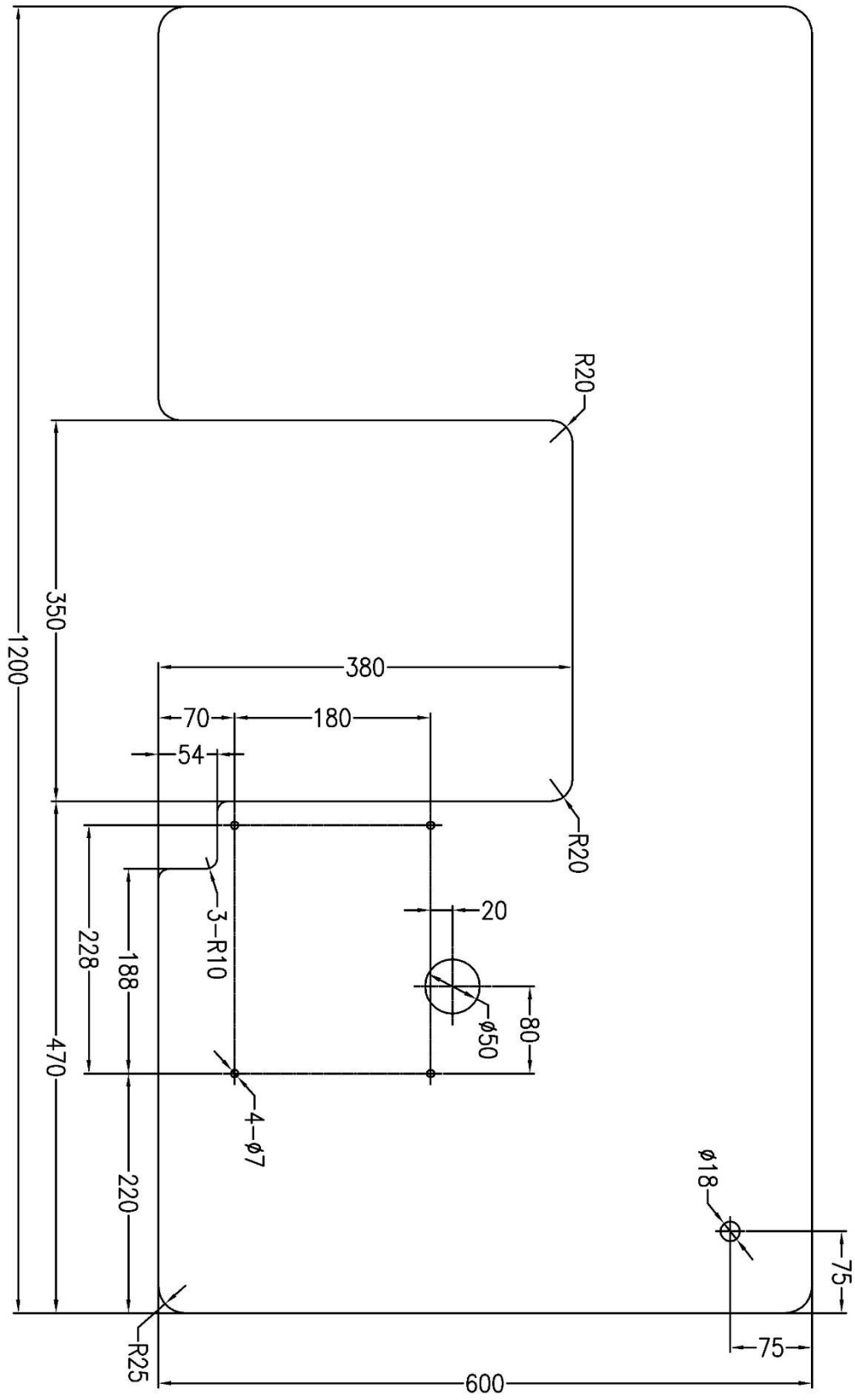
- (1) 將螺絲鎖在支撐板上。
- (2) 將支撐板安裝在機器工作檯上。
- (3) 在螺絲上放橡膠墊。
- (4) 將縫紉機牢固地鎖在機器工作檯上方。



2. 安裝

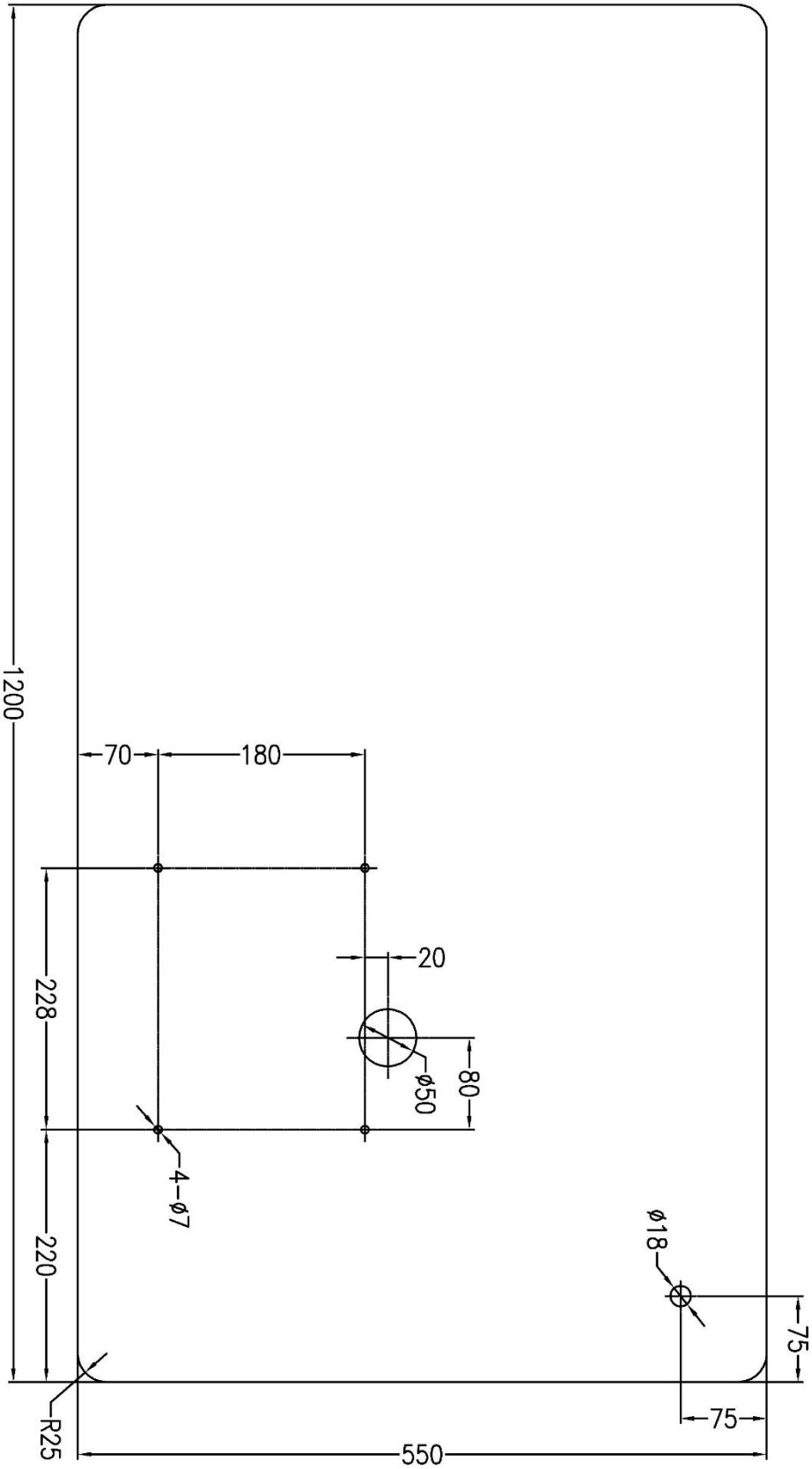
2.4 桌板圖

☆桌上型 A 款



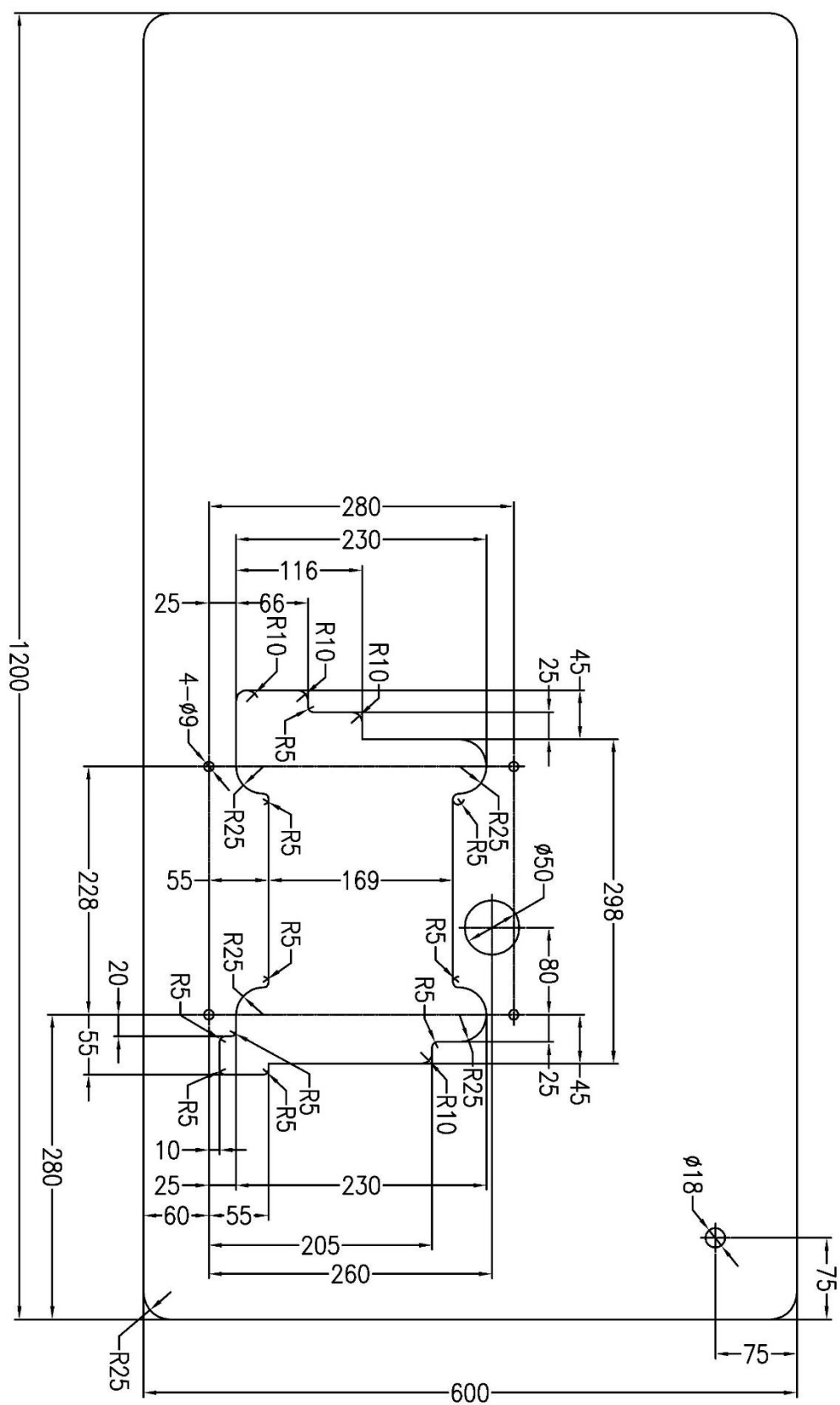
2. 安裝

☆ 桌上型 B 款



2. 安裝

☆下沉式



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，請向彎針桿①加幾滴油。

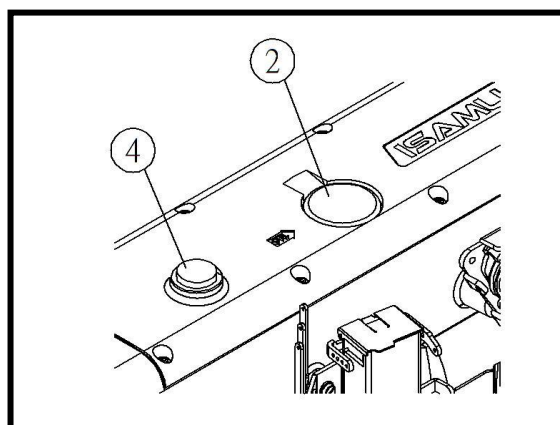
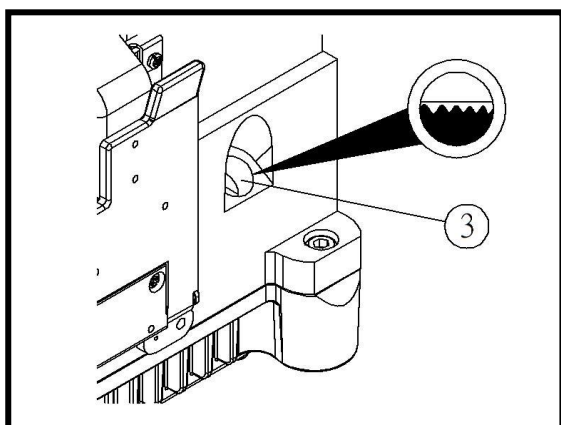
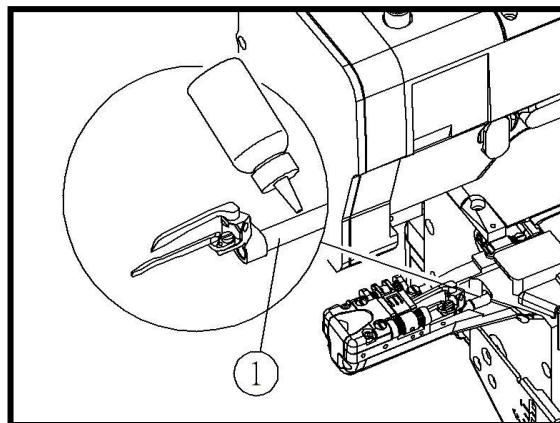
拆下標示”OIL”的密封塞②，並倒入潤滑油至油鏡③的上線。

機器運轉時，檢查油鏡④內的噴嘴是否有油濺出。

如果油沒有從噴嘴濺出，請見“3.4 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。

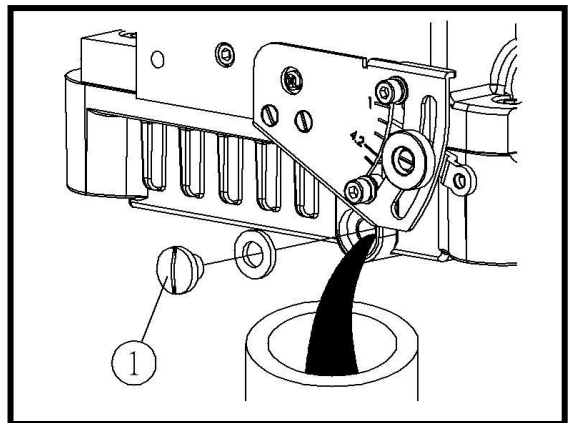


3. 潤滑

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。

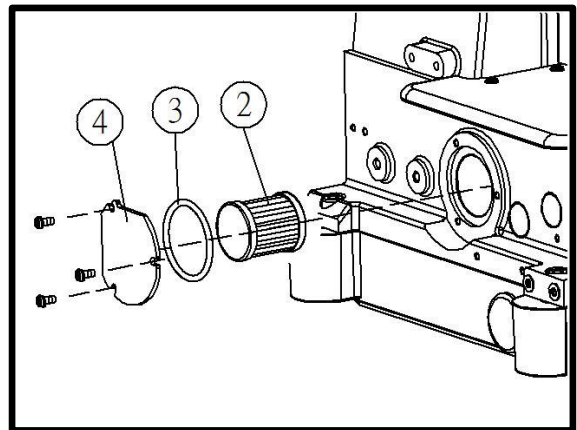


3.4 檢查和更換機油濾清器

如果機油濾清器②被灰塵堵塞，則無法確實的進行供油潤滑。

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。

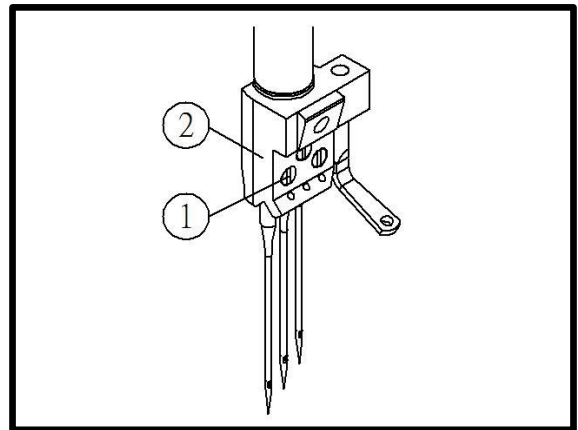
日本規格	9	10	11	12	13	14
公制規格	65	70	75	80	85	90

4.2 車針安裝

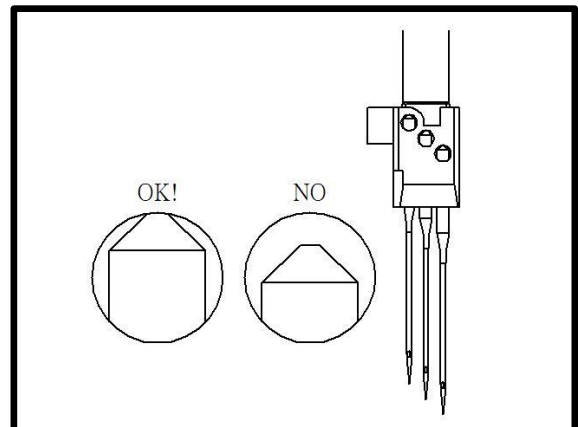
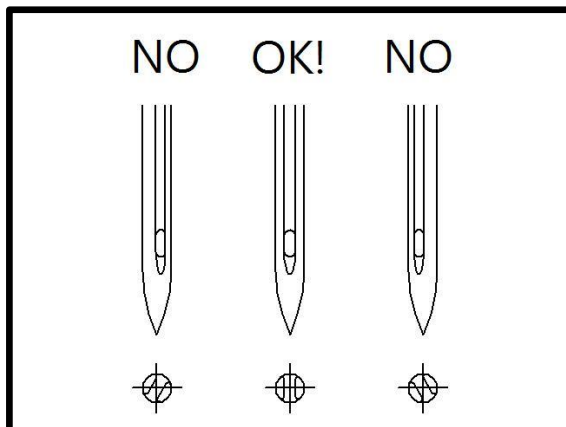
！警告！

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) 將新針頭插入針鉤②，並讓其凹槽朝向後方。
- (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。

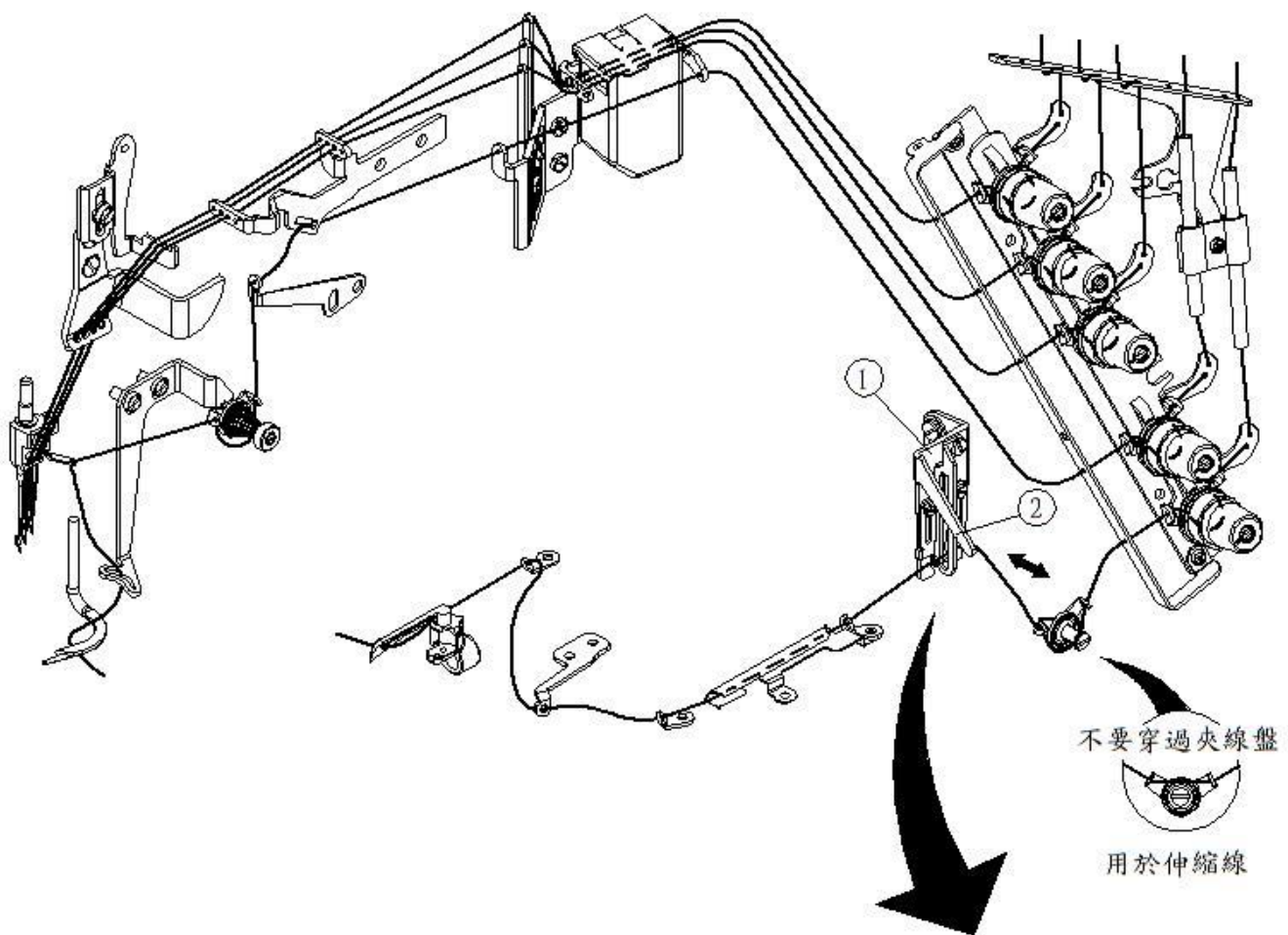
已穿線時，綁上新線打死結後，重新拉線。

☆針線：將線拉到針前為止。然後在針孔前剪掉結重新穿線。

☆上飾線：拉線，直到結拉出。

☆彎針線：將結拉出後剪掉。

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：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

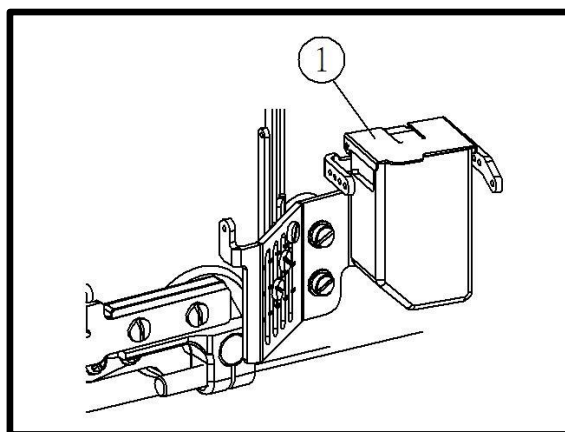
4.4 SP 裝置

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。

使用二甲基矽油。

註：

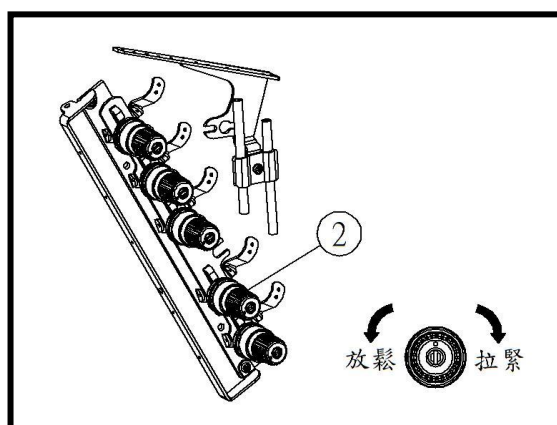
- (1) 有時需打開 SP 裝置的蓋子①檢查油量。油量不足時請補充。
- (2) 切勿向機器內供應矽油。如矽油濺到機器內部請用布完全擦拭乾淨，否則可能導致機器損壞。



4.5 調整線張力

根據布料類型，線的類型，縫線寬度，針跡長度和其他縫製條件，用線張力彈簧蓋②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。



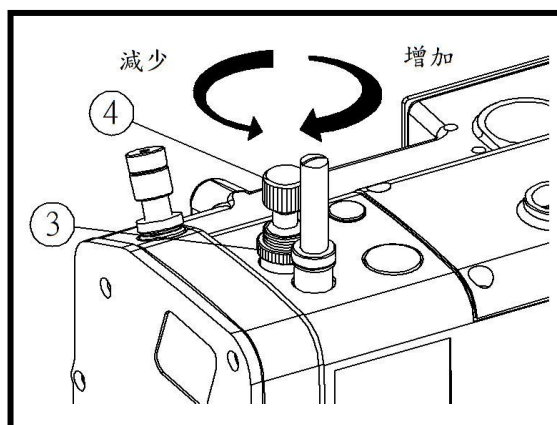
4.6 壓腳壓力

鬆開螺帽③然後轉動調節螺絲④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④來調節壓力。



4. 操作方式

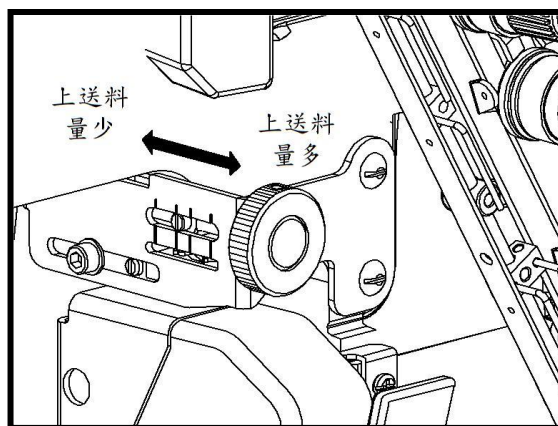
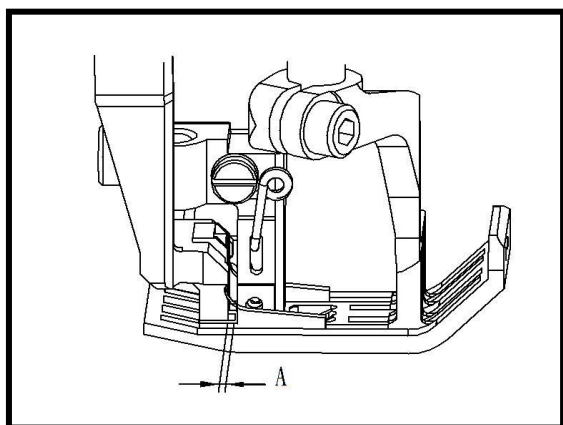
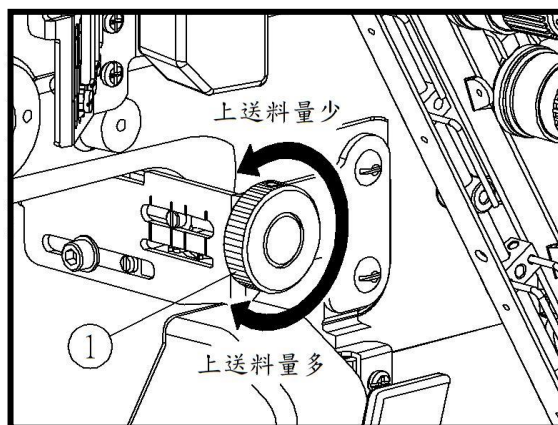
4.7 上送料進給量調整

若要調整上送料的前後運動，請根據需要轉動旋鈕①。

- 增加上送料的前後移動，請順時針轉動旋鈕①。
- 減少上送料的前後移動，請逆時針轉動旋鈕①。

註：完成上述調整後，務必檢查上送齒與壓腳槽邊緣之間的最短間隙A至少為0.5mm。

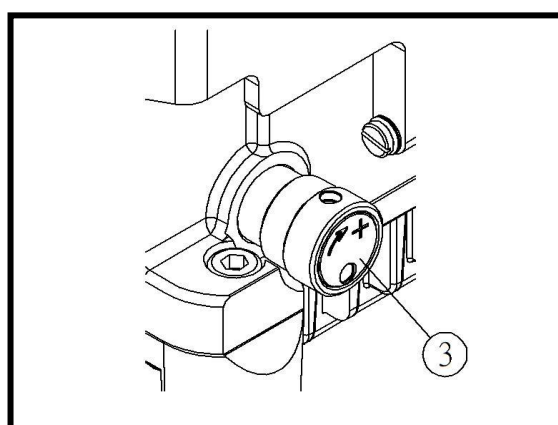
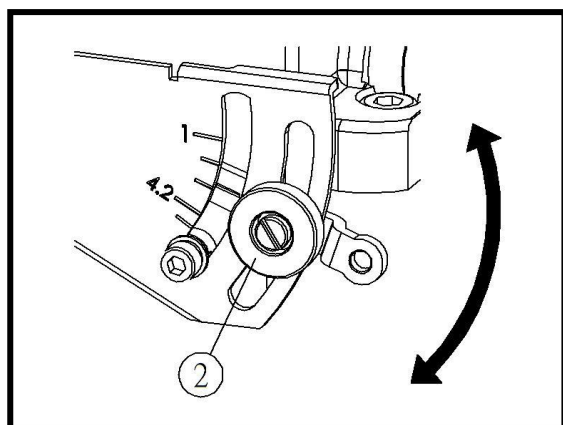
上送料的前後移動應小於 2.5 毫米。



4.8 針距調整

調整針跡長度，先放鬆螺帽②，然後轉動旋鈕③，按需求調整完畢後，擰緊螺帽②。

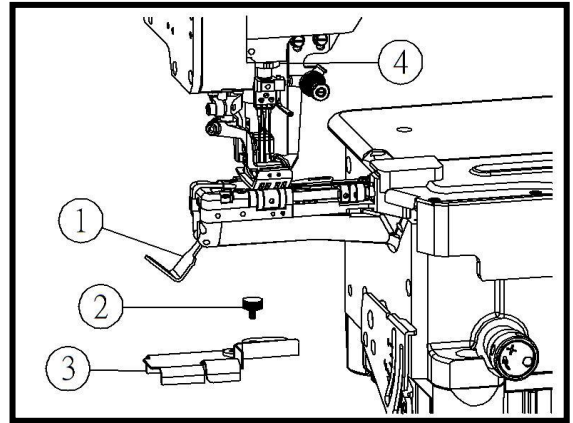
- 增加針跡長度，請順時針轉動旋鈕③。
- 減少針跡長度，請逆時針轉動旋鈕③。



4. 操作方式

4.9 清潔縫紉機

- (1) 先打開側蓋①，鬆開螺絲②，再取出筒身護蓋③。
- (2) 清潔針板上的槽、送布口周圍的區域、滾輪和送料帶，以及筒身內部。
- (3) 清潔針桿油封④周圍的區域。
- (4) 放回筒身護蓋③並鎖緊螺絲②，然後合上側蓋①。



！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. 調節裝置

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。

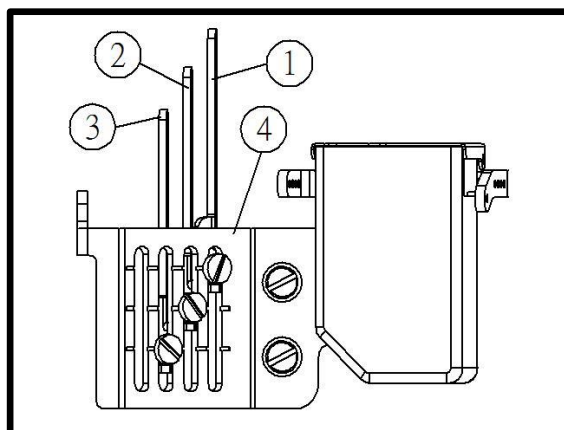
右針線孔①：頂線。

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：

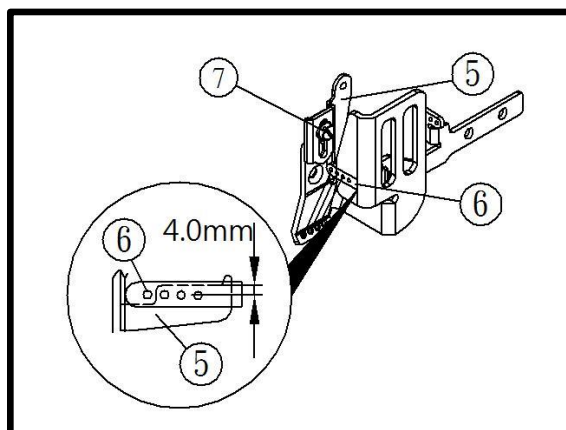
當挑線桿⑥在最底部時，其標準位置是挑線桿

⑥的線孔中心至針線頂片⑤的頂部距離為

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。



5.2 上飾線張力

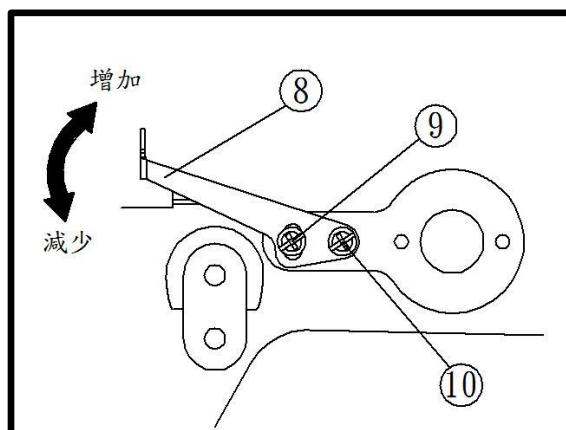
將上飾線過線桿(上)⑧的槽中心和螺絲⑨的中心對齊。

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。



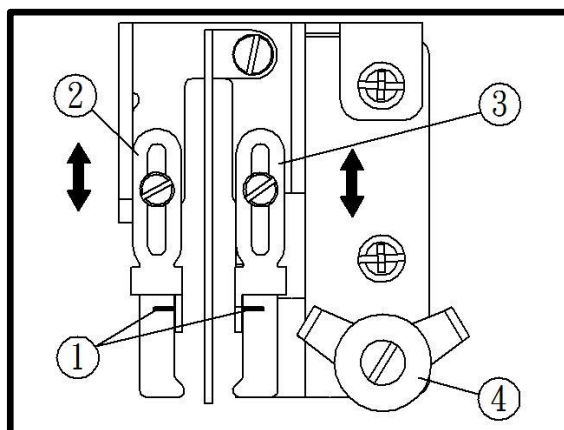
5. 調節裝置

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。

鬆開兩個導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。

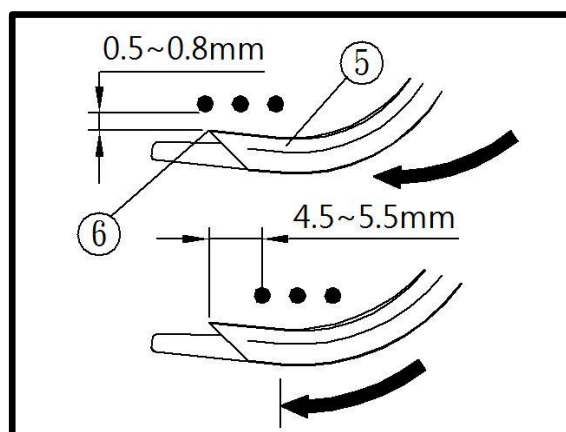


註：使用伸縮線時，把導線孔②和③移動到最低點，線不要穿過頂蓋張力盤④。

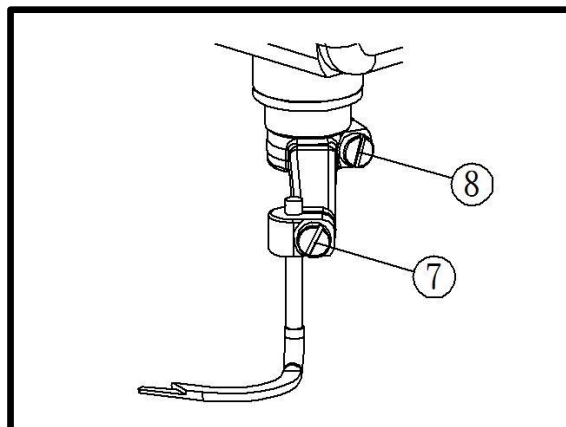
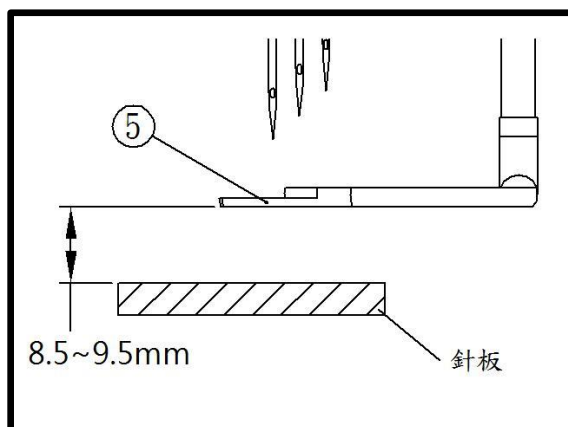
5.4 針和上飾線鉤針

5.4.1 安裝上飾線鉤針

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



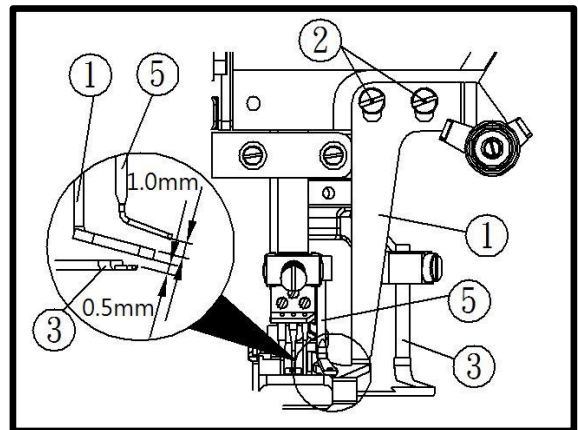
註：調節上飾線鉤針的高度，根據針距在可調節的範圍內，使上飾線從右針的後面穿過，被左針鉤住。



5. 調節裝置

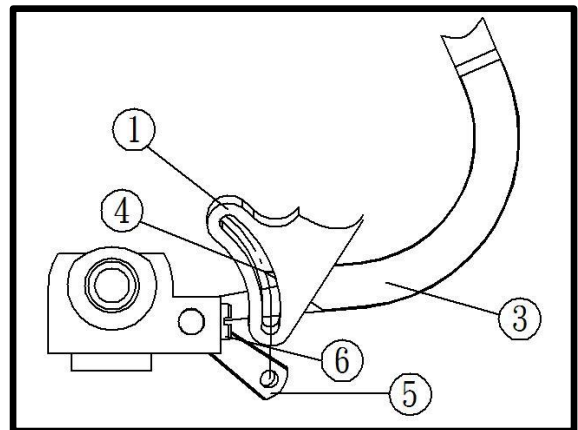
5.4.2 安裝上飾線導線器

- (1) 鬆開上飾線導線板①上的螺絲②。
- (2) 讓上飾線鉤針③的頂部和上飾線導線板①的底部距離為 0.5mm。
- (3) 當上飾線鉤針③位於最右端時，將鉤針尖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。



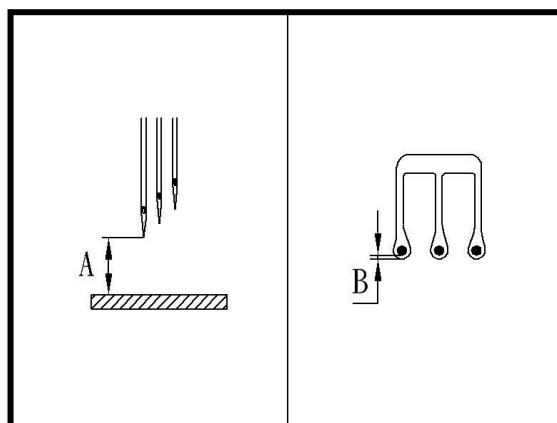
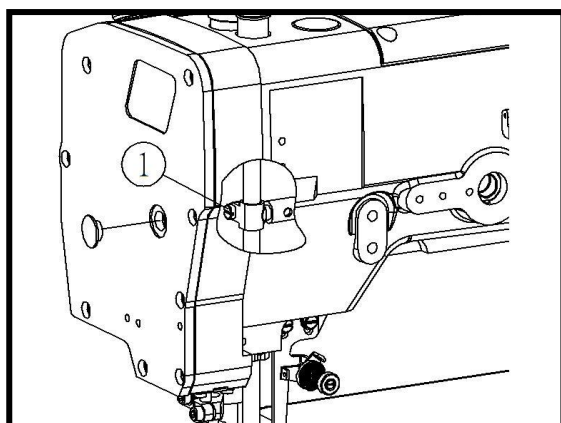
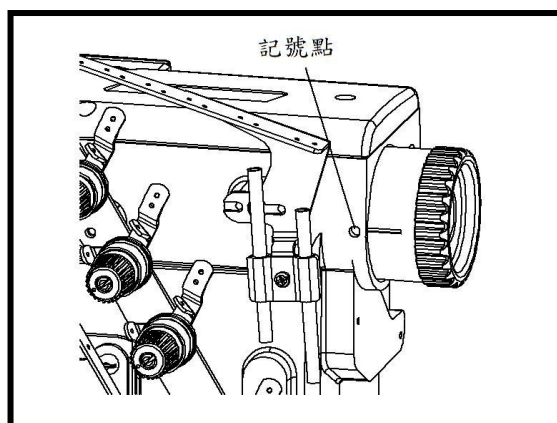
5. 調節裝置

5.5 針的高度

調整左針尖至針板頂面的距離 A，當針位於其行程頂部時，與針板的距離會根據所使用的機器規格不同而變化。

- (1) 轉動手輪直到刻畫對準停車記號點，此時針桿會位於最上端。
- (2) 鬆開針桿支架的螺絲①，然後上下移動針桿。
- (3) 檢查針是否分別落在針板針孔的中央，且針與針板針孔的間隙 B 須相同，鎖緊螺絲①。

針距(記號)	針高距離(A)
4.0mm (40)	8.3 mm
4.8mm (48)	7.9 mm
5.6mm (56)	7.5 mm
6.4mm (64)	7.1 mm



5. 調節裝置

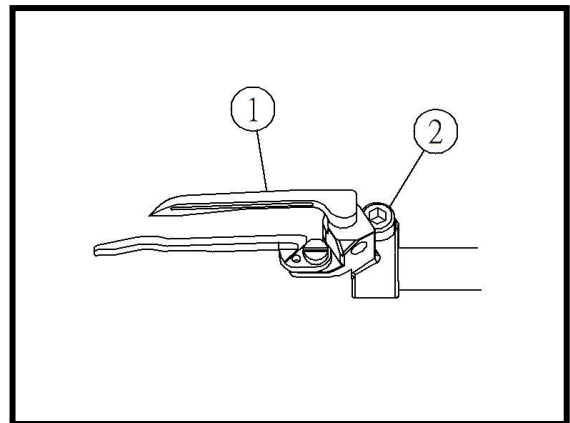
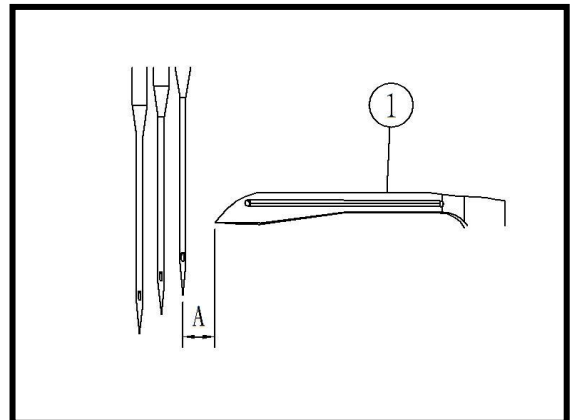
5.6 彎針的調節

5.6.1 針與彎針之間的距離

彎針尖端與右針中心之間的距離 A 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。

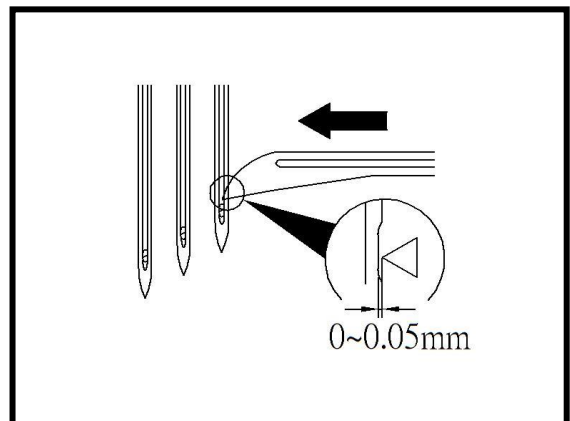
針距(記號)	彎針距離
4.0mm (40)	4.3~4.6mm
4.8mm (48)	3.9~4.2mm
5.6mm (56)	3.5~3.8mm
6.4mm (64)	3.1~3.4mm



5.6.2 針與彎針的前後位置

轉動手輪直到彎針尖移到右針的中心。

鬆開螺釘②，並移動彎針座，使右針的背面和彎針尖端之間的距離為 0mm 至 0.05mm，然後鎖緊螺絲②。



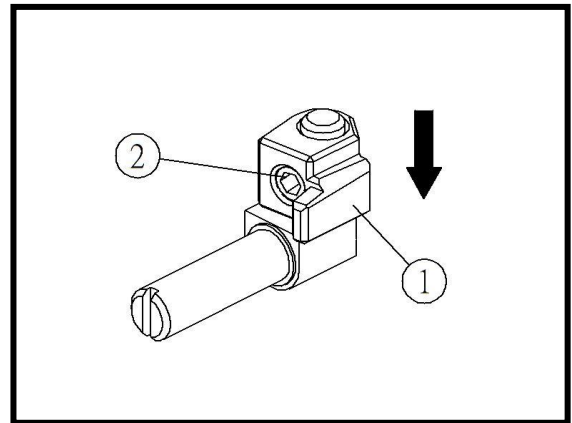
5. 調節裝置

5.7 針和頂針片(後)

☆頂針片(後)高度：

頂針片(後)①的安裝高度應處於最低位置。

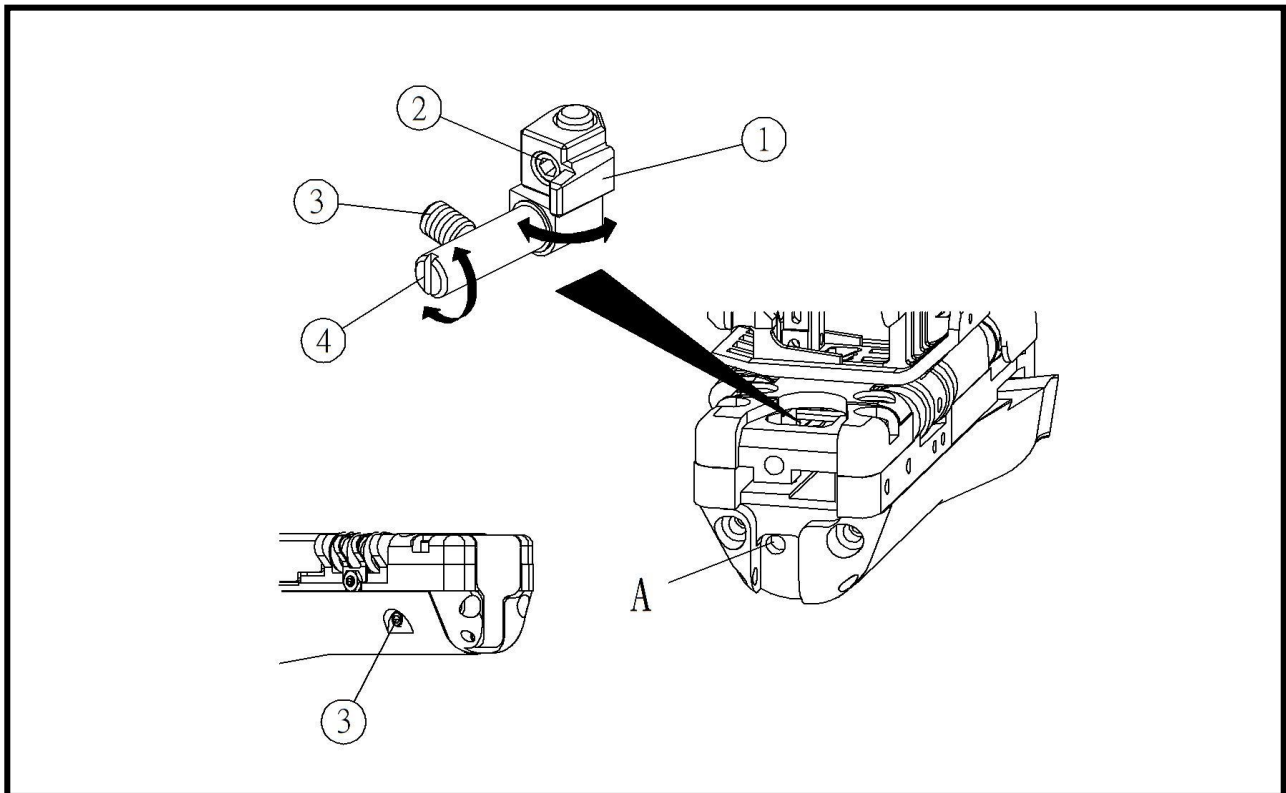
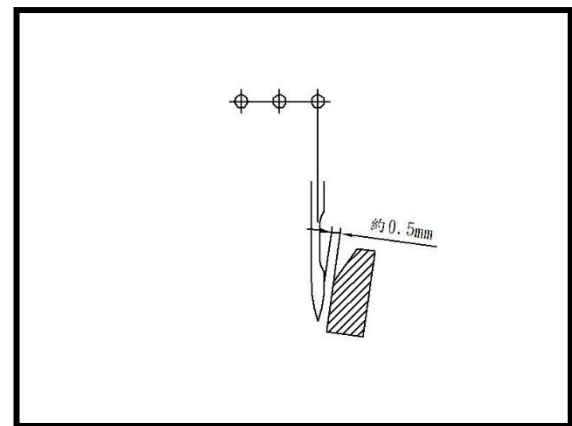
- (1) 鬆開螺絲②。
- (2) 將頂針片(後)①移至最低位置。
- (3) 鎖緊螺絲②。



☆頂針片(後)和針之間的前後位置及角度：

當針處於最低位置時，右針與頂針片(後)①之間的間隙應約為 0.5mm。

- (1) 鬆開螺絲③。
- (2) 將螺絲起子插入孔 A，轉動支架軸④，並調整頂針片(後)①前後移動。
- (3) 鎖緊螺絲③。



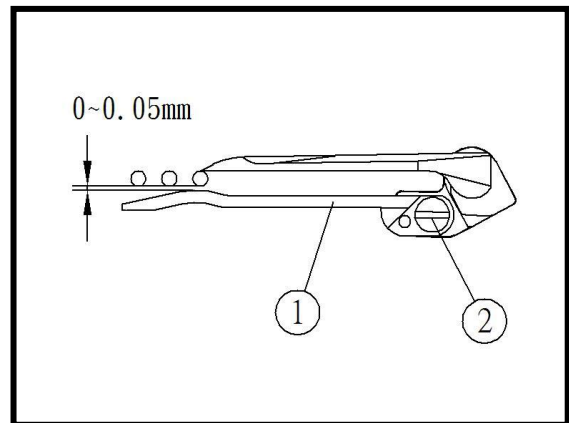
5. 調節裝置

5.8 針和頂針片（前）

當彎針尖進入每根針的中心時，前頂針片（前）

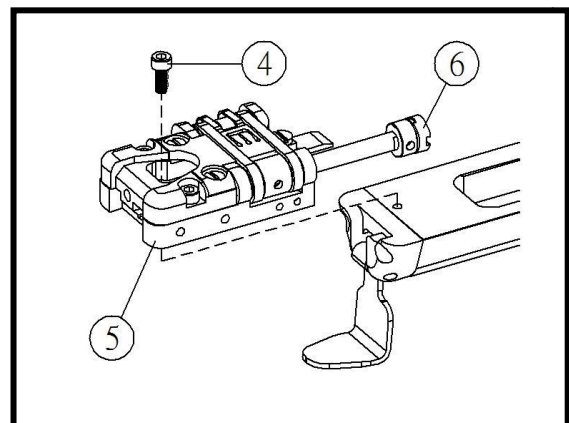
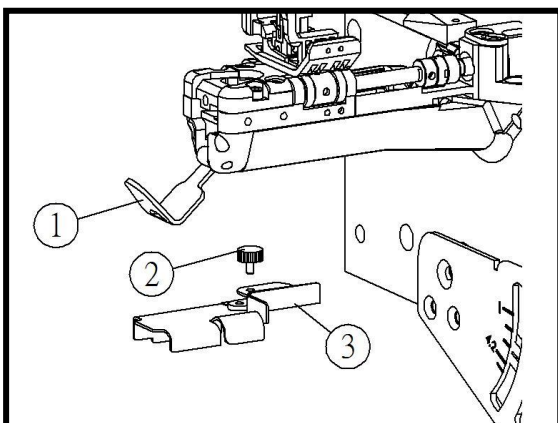
①與針的距離為 0~0.05mm。

- (1) 放鬆螺絲②。
- (2) 前後調整前頂針片（前）①至所需位置。
- (3) 鎖緊螺絲②。



5.9 送料帶更換

- (1) 打開側蓋①，卸下螺絲②和筒身護蓋③。
- (2) 卸下螺絲④，取出滾輪底座組件⑤。同時請確保聯軸器接頭⑥不要掉落。
- (3) 拆下螺帽⑦，然後取下護蓋⑧。
- (4) 拆下螺絲⑨。鬆開後滾輪底座⑩的螺絲⑪。稍微抬起針板支架⑫，然後取出。
- (5) 鬆開螺絲⑬。拆下同步輪軸⑭和滾輪軸⑮。
- (6) 拆除同步輪⑰和滾輪⑱更換送料帶⑲。
- (7) 更換完畢後裝回同步輪軸⑭和滾輪軸⑮，鎖緊螺絲⑬。
- (8) 鬆開螺絲⑪，旋轉螺絲⑯來調整送料帶張力，調整後鎖緊螺絲⑪。
 - 增加送料帶張力，請順時針旋轉螺絲⑯。
 - 減少送料帶張力，請逆時針旋轉螺絲⑯。
- (9) 依照拆卸步驟的相反順序重新安裝所有零件。



5. 調節裝置

