

中文

M-1 Series

使用说明书
(机械)

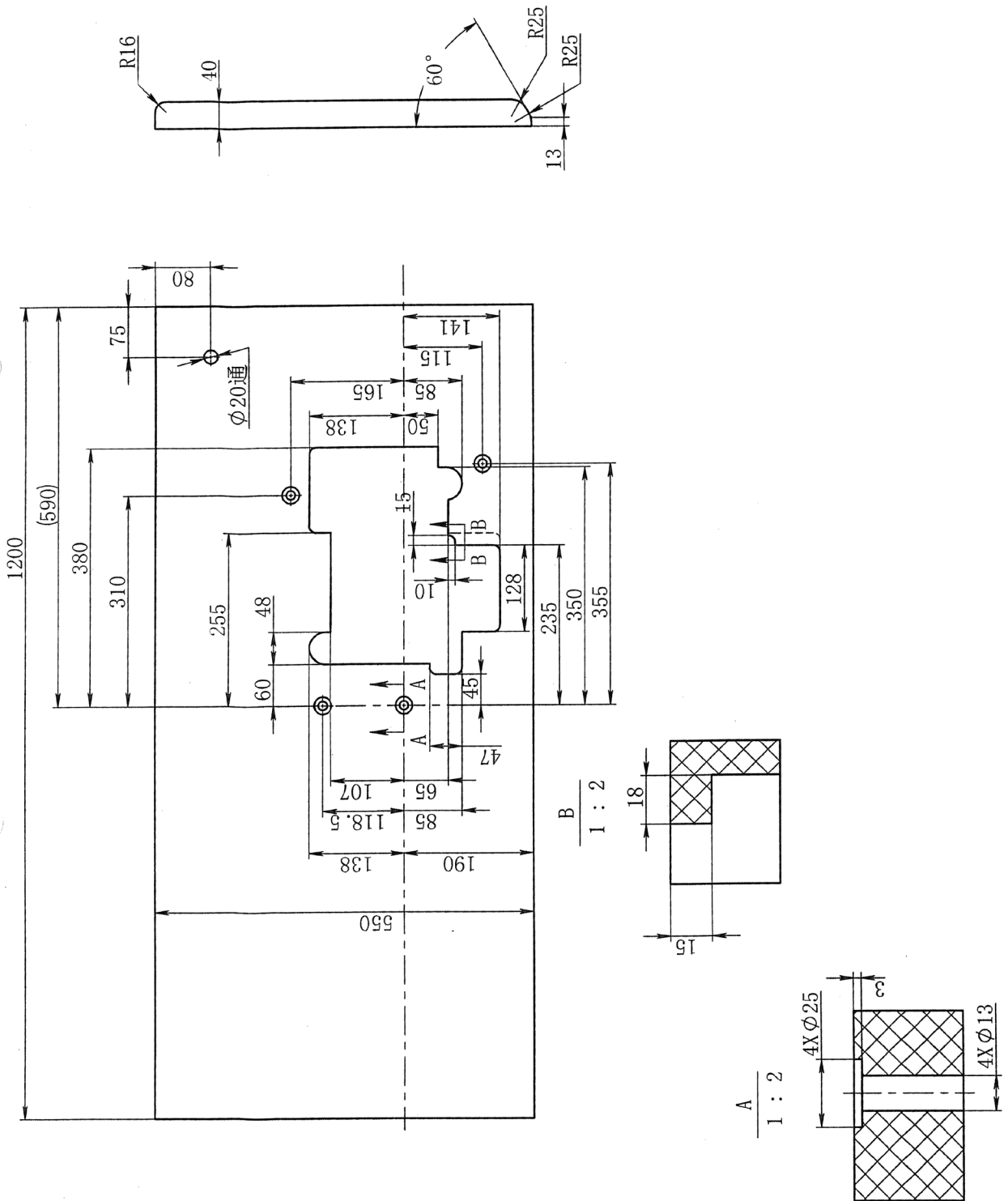
目 录

1. 台板加工图.....	1
2. 给油.....	2
3. 手动给油.....	2
4. 给 HR 装直供油	2
5. 穿线的方法.....	3
6. 压脚压力的调节.....	4
7. 差动比的调节.....	4
8. 针脚长度的调节.....	5
9. 线状态的调节.....	6
10. 缝纫机的清扫.....	6
11. 换针.....	7
12. 检查机油的循环.....	8
13. 检查油质量，更换油.....	8
14. 换机油.....	8
15. 下刀片的更换.....	9

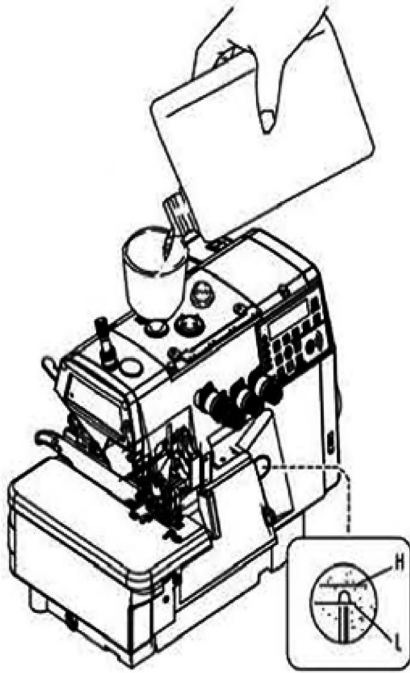
重要安全事项

- 1、使用此缝纫机时，必须遵守包括如下项目的基本安全措施。
- 2、使用此缝纫机之前，请阅读本使用说明书在内的所有指示文件。同时应该将此使用说明书妥善保管，以便能够随时查阅。
- 3、使用此缝纫机和缝纫机动作中，所有的安全装置应安装到规定的位置。没有安装规定的安全装置的缝纫机禁止使用。
- 4、此缝纫机应由接受过培训的操作人员来操作。
- 5、使用缝纫机时，建议戴安全防护眼镜。
- 6、发生下列情况时，应立即关掉电源开关，或拨下电源线插头。
 - 6-1、机针、弯针、分离器等穿线和更换旋梭时。
 - 6-2、更换机针、压脚、针板、弯针、分离器、送布牙、护针器、支架、布导向器等时。
 - 6-3、修理时。
 - 6-4、工作场所无人了或离开工作场所时。
- 7、缝纫机以及附属装置使用的机油、润滑脂等液体流入眼睛或沾到皮肤上时，或被误饮时，应立即清洗有关部分并去医院治疗。
- 8、禁止油手触摸打开了缝纫机开关通电的零件或装置。
- 9、有关缝纫机的修理、改造、调整应由受过专门训练的技术人员或专家来进行。
- 10、一般的维修保养应由受过训练的人员来进行。
- 11、有关缝纫机的电器方面的修理、维修应有资格的电器技术人员或专家的监督和指挥下进行。
- 12、修理、保管有关空气、汽缸等压缩空气的零件时，应切断空气压缩机供气源后再进行。
- 13、缝纫机的使用期间应定期进行清扫。
- 14、为了正常安全运转，应安装地线。同时应在不受高频焊接机等强噪音源影响的环境下使用。
- 15、电源插头应用具有电器专门知识的人来安装。电源插头必须连接到接地插座上。
- 16、缝纫机指定用途以外不能使用。
- 17、对缝纫机的改造、变更应符合安全规格，并采取有效的安全措施。另外，对于有关改造和变更，本公司概不负责。

1. 台板加工图



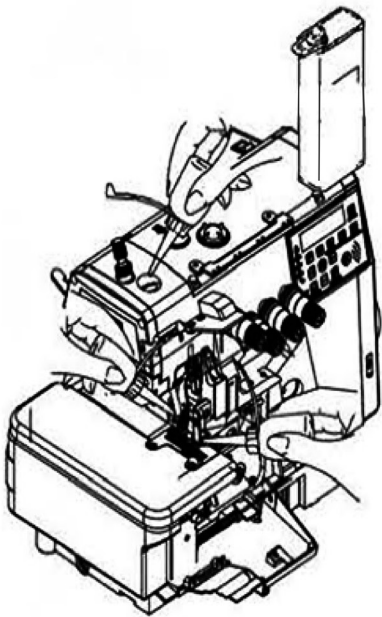
2. 给油



加油量是使油面处于H线与L线之间为好。
当油面低于L线时，就要及时补充机油。

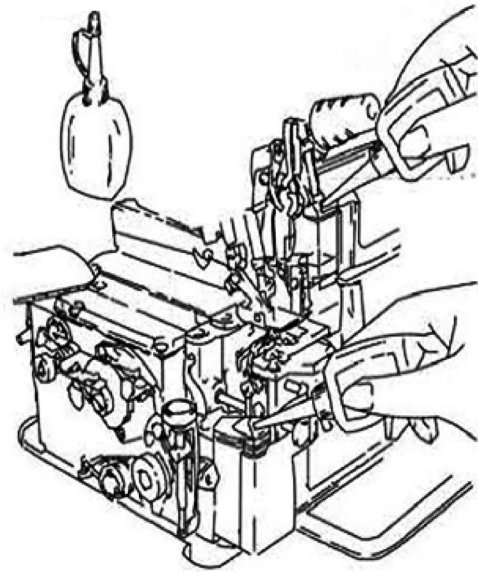
3. 手动给油

手动给油是在缝纫机最初开始使用时
或相当一段时间没使用时，请供给
2-3滴油。



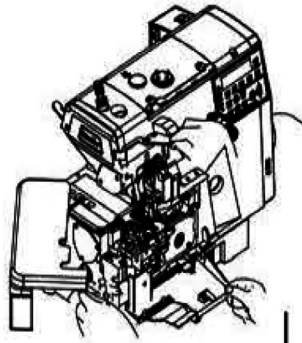
4. 给 HR 装直供油

为防止断线，尽早给HR装置供油。
注：关于购买硅油，请咨询代理店或于公司
营业部联系。



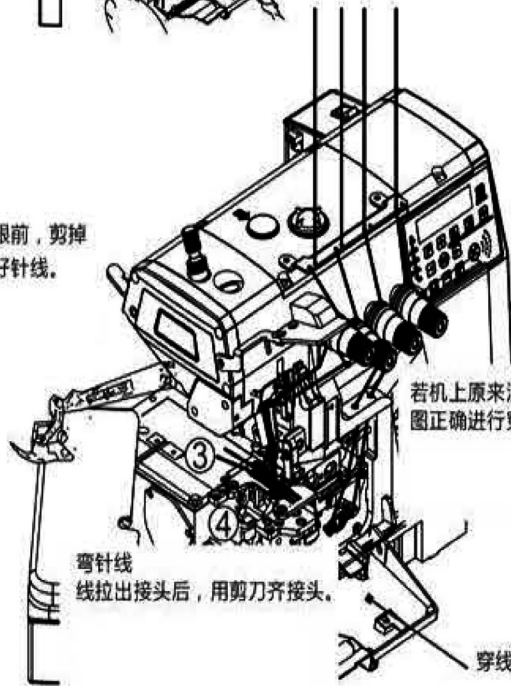
5. 穿线的方法

把机上原有的线与缝纫
用线绑结在一起。 ①



② 打开压脚杆及机盖(三处)

针线
将线拉到针眼前, 剪掉
结头再次穿好针线。



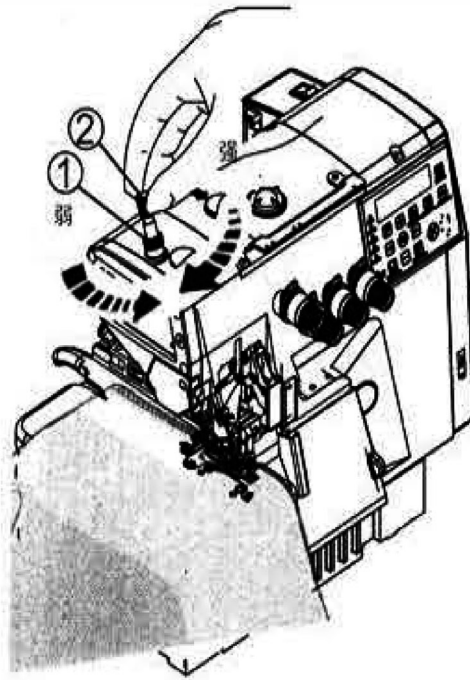
若机上原来没有线, 请参照穿线图
正确进行穿线。

弯针线
线拉出接头后, 用剪刀齐接头。

穿线图

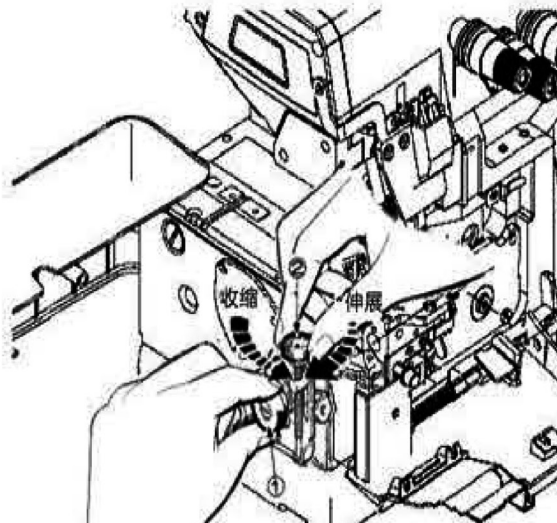
6. 压脚压力的调节

压脚压力的调节，松动螺母1，调节螺母2，在送布得到稳定状态下尽可能使用较弱的压力为好。



7. 差动比的调节

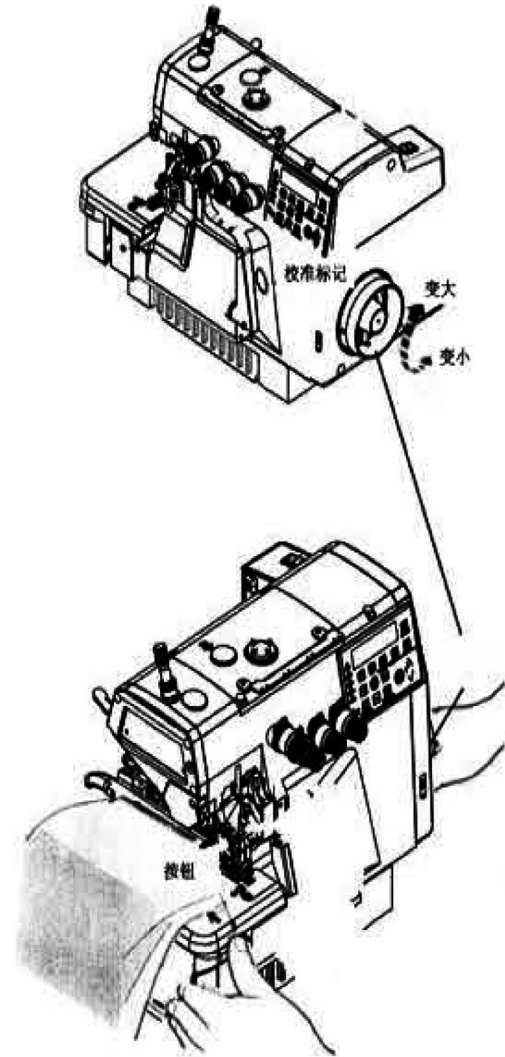
差动比的调节松开螺母1调节螺母2。



8. 针脚长度的调节

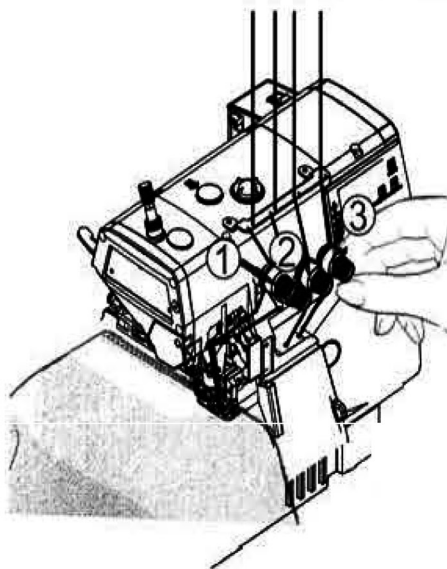
1. 按住按钮，旋转手轮，按钮会陷进更深处。
2. 这时边按住按钮，边转动手轮，使校准标记号对准所希望的数值。

注：针脚长度的调节务必在调节差动比之后进行。



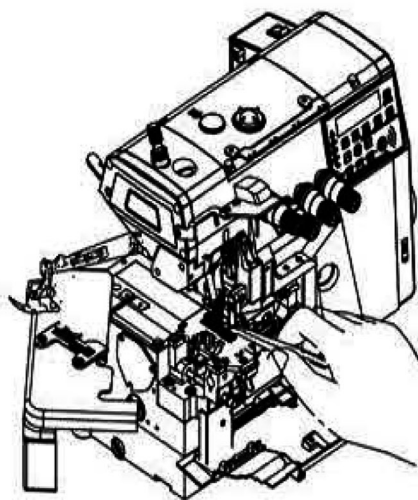
9. 线状态的调节

线张力状态的调节，请用针线调节螺帽1，上弯针线调节螺帽2，弯针线调节螺帽3来进行调节。



10. 缝纫机的清扫

缝纫机的清扫，以针板槽及送布牙周围为主。

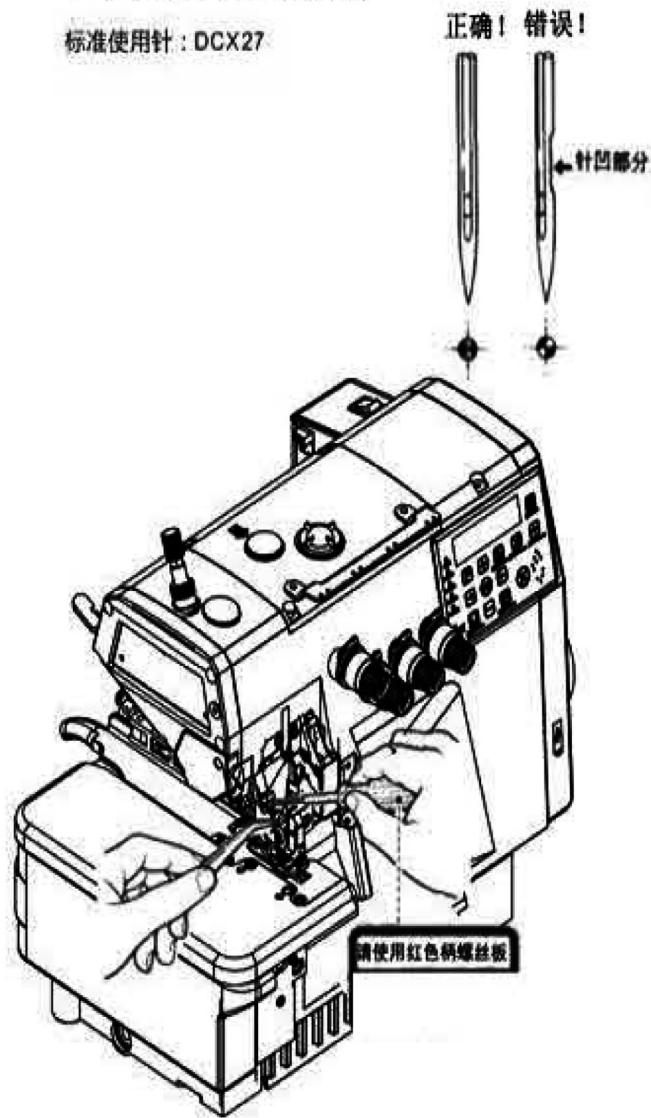


11. 换针

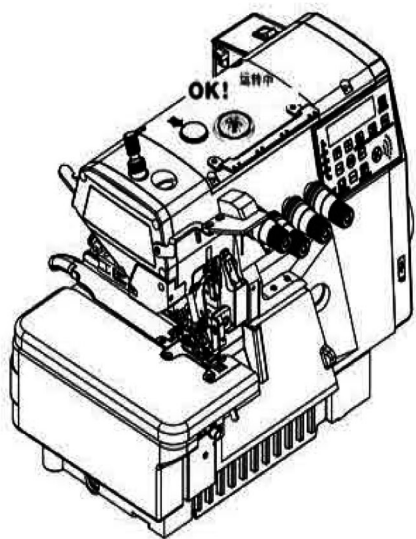
准确辨认针的前后，请将针凹向着后方，
即背向操作者进行安装。

针要牢固的插到孔的最深处。

标准使用针：DCX27

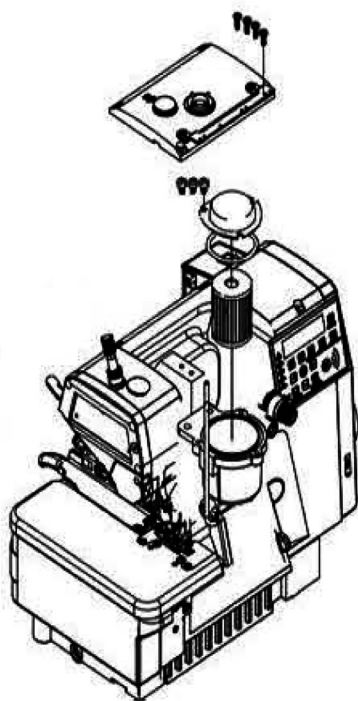


12. 检查机油的循环



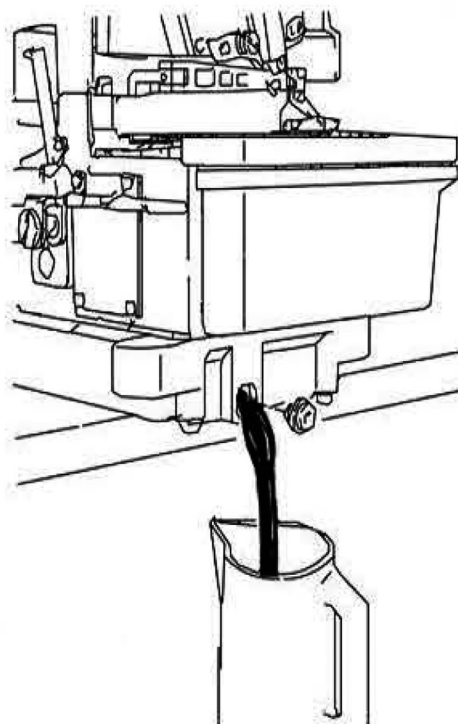
13. 检查油质量，更换油

机油每6个月检查并更换。



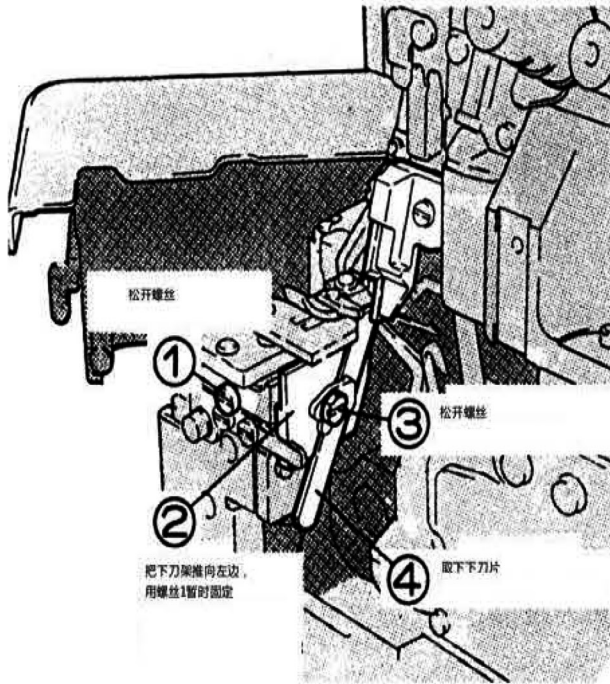
14. 换机油

机油的更换，请在使用开始1个月后更换一次，然后每6个月更换一次。

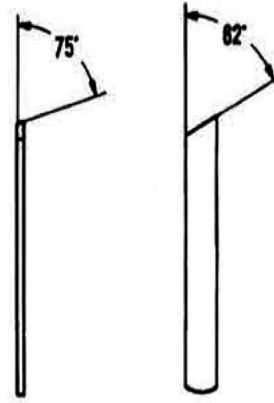


15. 下刀片的更换

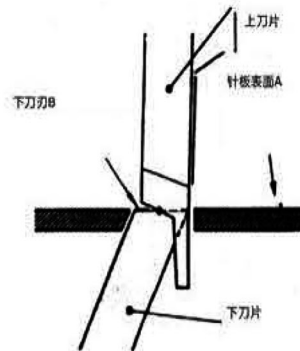
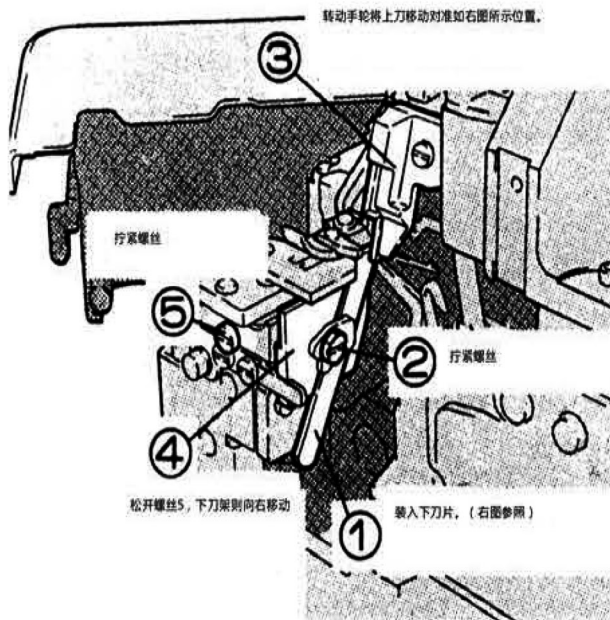
卸下下刀片



下刀片正确的研磨角度



安装下刀片



使针板表面A与下刀刃B处于相同水平位置，装好下刀片后进行剪线，确认剪切状况。

公司: JUKI SINGAPORE PTE LTD.
地址: 20 BENDEMEER ROAD, #04-12 BS BENDEMEER CENTRE SINGAPORE 339914
电话: (65)6553-4388
网站: <http://www.juki.com.sg/>
邮箱: we.sgp-sales@nl.juki.com

公司: Juki Machinery Vietnam Company Ltd.
地址: 153 HOA LAN STR., WARD 2, PHU NHUAN DIST., HO CHI MINH CITY, VIETNAM
电话: (84)28-35178833
传真: (84)28-35178318
邮箱: sales@jukimv.com

公司: Juki Machinery Bangladesh Ltd
地址: NATORE TOWER (5TH FLOOR) PLOT#32-D & 32-E, ROAD#02, SECTOR#03,
UTTARA MODEL TOWN, DHAKA, BANGLADESH
电话: (880)2-48954731
传真: (880)2-48954733
邮箱: vl.jmbl-info@nl.juki.com

公司: Juki India Private Limited
地址: GROUND AND 1ST FLOOR, NO.1090/I, 18TH CROSS ROAD, 3RD SECTOR,
HSR LAYOUT BANGALORE-560 102, KARNATAKA STATE, INDIA
电话: (91)80-4251-1900
传真: (91)80-4251-1999
网站: <http://jukiindia.com/>
邮箱: jukiblr@jukiindia.com

公司: JUKI CENTRAL EUROPE
地址: UL. POLECZKI 21 (PLATAN PARK C) 02-822 WARSAW, POLAND
电话: (48)22-545-0400
传真: (48) 22-5450411
网站: <http://jukieurope.com/>

公司: JUKI America INC
地址: 8500 NW 17TH STREET, SUITE 100, DORAL, FL 33126-1035, U. S. A.
电话: (1)305-594-0059
网站: <https://juki.com/>