目录 页码

第3部分：745-34S开袋机维修说明

1. 简述
1．1 定规
1．2 上轴曲柄的槽

2. 机头部分
2．1 抬起机头
2．2 拆下/安装缝纫机机头
2．3 上轴的曲柄销
2．4 针杆架
2．4．1 拆卸针杆架
2．4．2 从针杆架上拆下一针杆
2．4．3 分解针杆
2．4．4 组装针杆
2．4．5 把针杆安装到针杆架上
2．4．6 安装针杆架
2．4．7 针杆架的高度
2．4．8 调节针杆架到针板的间距
2．4．9 调换针夹
2．5 旋梭
2．5．1 下轴高度
2．5．2 调节旋梭传动的齿轮间隙
2．5．3 成线环行程
2．5．4 针夹的高度
2．5．5 梭尖和机针的间隙
2．5．6 护针装置
2．5．7 调换旋梭
2．5．8 梭芯套定位杆
2．6 中间切刀
2．6．1 拆卸/安装驱动电机
2．6．2 拆卸/安装开关气缸
2．6．3 调节切刀
2．7 控线簧
2．8 面线的剪线和夹线装置
2．8．1 功能
2．8．2 调换切刀和钩线器
2．9 底线的剪线和夹线装置
2．10 面线的拉线器
2．11 同步器
2．12 加油
2．12．1 旋梭润滑

目录 页码

3. 送料拖板
3．1 后端位置
3．1．1 有槽孔中的限制开关的位置
3．1．2 开关螺钉和限制开关的间距
3．1．3 送料拖板的导块
3．2 更换同步带
3．3 调节皮带张力
4. 送料夹
4．1 调节送料夹和卷筒的测量线
4．2 根据辅助线调节送料夹
4．3 送料夹行程
4．4 送料夹和卷筒基座的间距
4．5 送料夹的前端位置
5. 切角刀
5．1 预调
5．2 随线缝调节角刀架
5．3 调节切角的角度
5．4 更换角刀
6. 镭射标记
6．1 调节标记
7. 袋盖定位的电眼
7．1 摆动臂
7．2 调整电眼
8. 用测量线调节卷筒基座板

9. 机头在台板上的定位

10. 卷筒
10．1 正确固定
10．2 使卷筒对准袋口的中心线
10．3 卷筒的抬升运动
10．4 卷筒相对于机针的位置
10．5 卷筒的导板

11. 收叠装置
11．1 夹子与台板的相对位置
11．2 夹子的高度
11．3 夹子的位置和闭合
11．4 气缸速度
11．5 支板的位置
11．6 把收叠装置转到侧面

1. 综述

本维修说明介绍如何按正常的顺序调节745-34开袋机。

注意！

由于有些调整是相互依赖的，因此必须按介绍的顺序进行每一步调节。

本维修说明的调整工作只能有技术人员或受过适当培训的人员完成。

小心断件危险！

机器拆装后，在开启缝纫机前，首先必须按维修说明进行必要的调节。

在涉及形成线迹的部位的任何调整前：

—装上完好的新机针。

注意：小心受伤！

在维修，转换和保养工作前：

--关闭电源开关，并且断开机器和气源的连接。

例外：

要借助测试或设定程序进行的调整工作。

需要开动机器的调整工作和功能测试

--只有遵守所有的安全措施，并且加倍小心才可在开机时进行调整工作和功能测试。

机针部位的调整工作

—在进行调节工作前必须拆下会引起伤害的零部件。

例外：

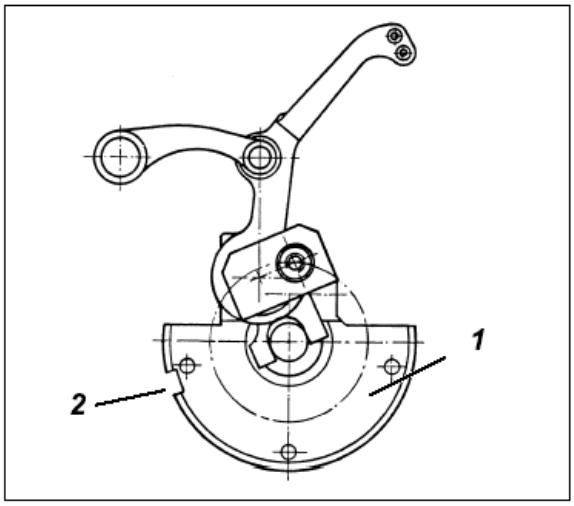
调节工作必要的零部件。

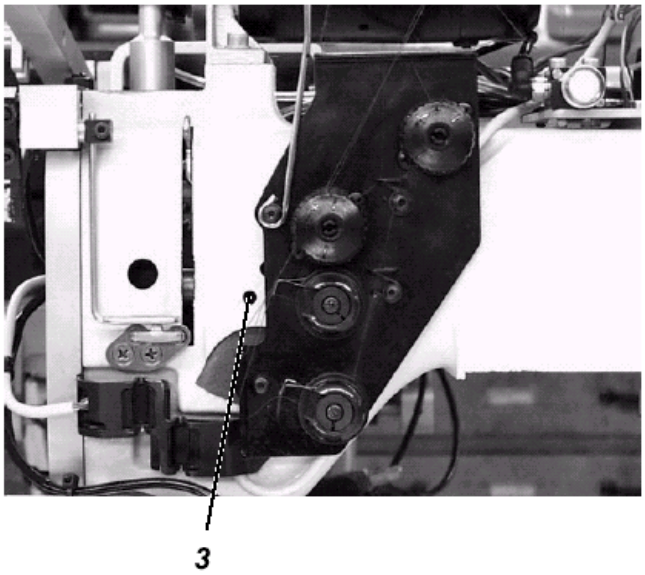
1．1　定规

利用下面列出的定规可精确地对缝纫机作调整和测试。
锁紧销1属于机器的标准配置。用于标出位置A（形成线环行程）。
用*）作标记的调节定规根据要求可购买。

序号	定规	订购号	用途
1	锁紧销	0211 000700	形成线环的位置
2*）	定规	0246 002591	到上轴的曲柄销
3*）	定规	0244 001001	下轴的高度
4*）	测量桥	0212 004942	针夹的高度
5*）	测量销	0216 001070	针夹的高度
6*）	调节销	0244 001014	旋梭横向间隙

1．2　上轴曲柄上的槽





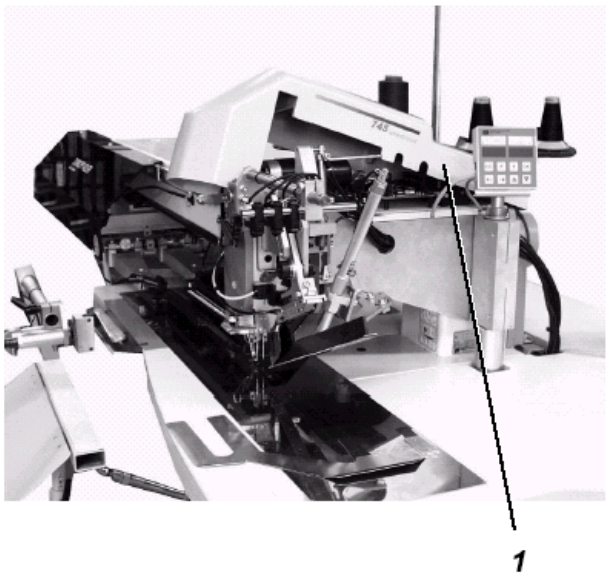
上轴曲柄1上有槽2（5mm）。
机头可用锁紧销穿过通孔3标出。
现在机器处于形成线环位置（位置A）。

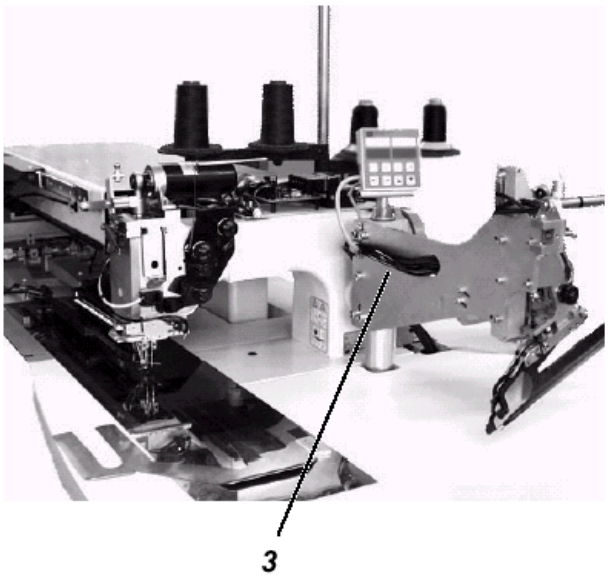
2.　缝纫机机头

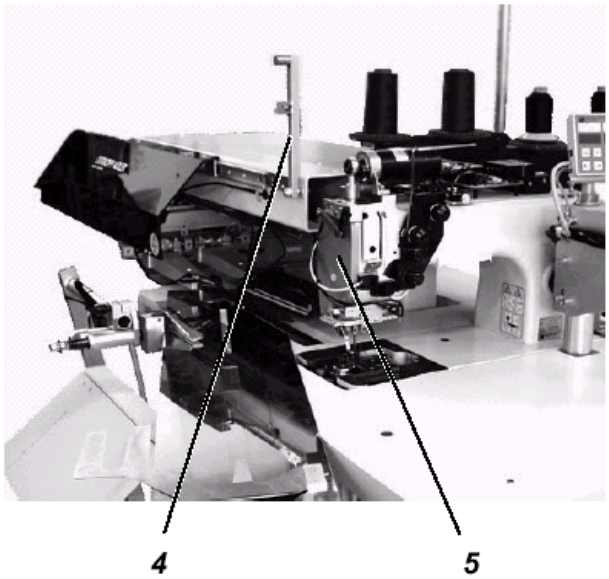
2．1　抬起机头

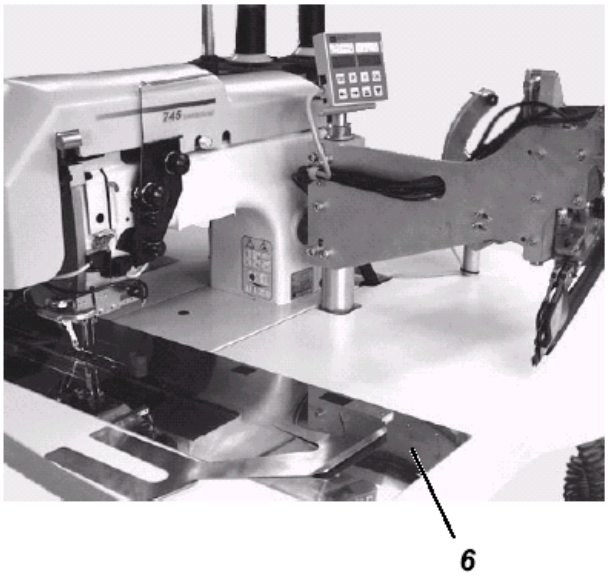
作保养工作时可抬起机头。
此时，送料拖板必须位于其后端位置。

注意：小心受伤！
断开电源开关。
只有切断电源时才可抬起机头。









抬机头

—取下罩盖1。

要从前后抬起罩盖，使脱离锁紧装置。小心抬起罩盖。

—把卷筒基座3向外转过90º。

—向上转扣柄4。

—在前面抬起布料滑动工作台板6，并转到左面。

—在机头罩5处抬起机头，并小心抬起。

另外，制动杆2必须锁入。

可进入台板下的空间进行保养工作。

注意：小心受伤！

机头抬起时切勿把手伸入台板开口。

放回机头

—抓住机头罩5部位。

—松开制动杆2。

—小心地放回机头。

注意：断件危险！

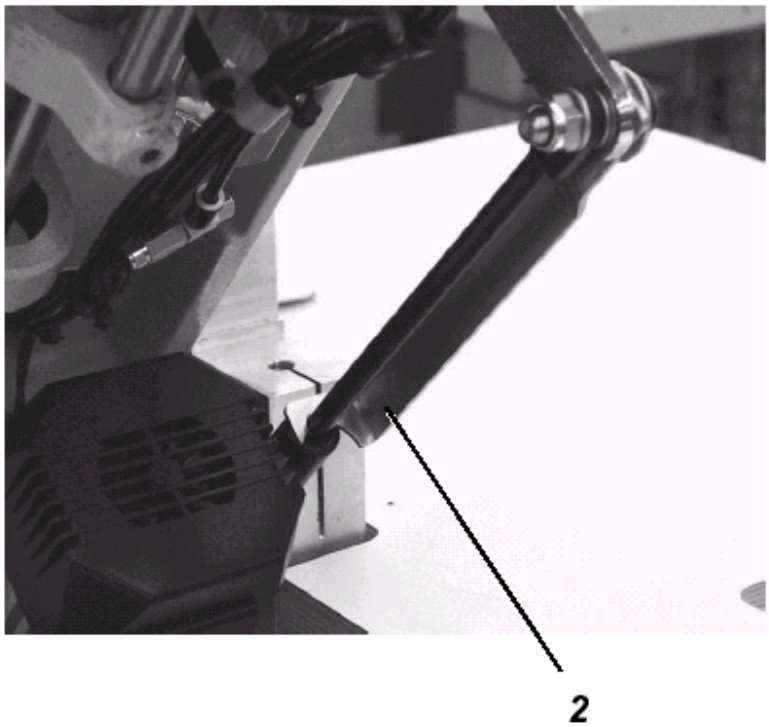
放下时紧紧抓住机头直至完全就位。

—移回布料滑动工作台板。

—向下转扣柄4。

—小心转回卷筒基座3，并使其锁定。

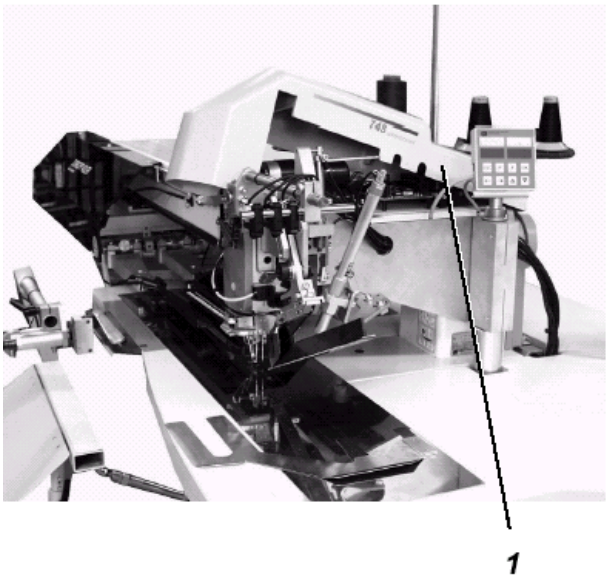
—重新装上罩盖1，并使其锁定。

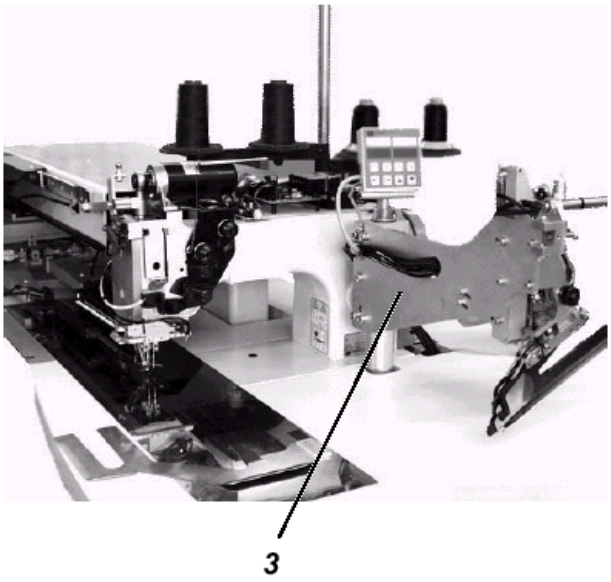


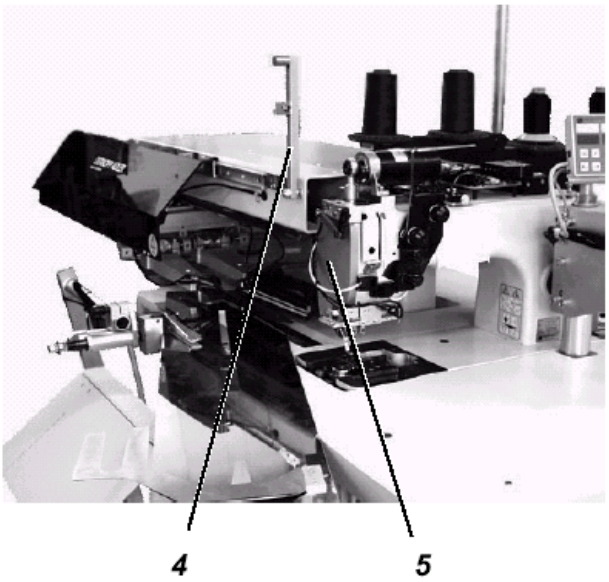
2．2　拆下/安装缝纫机机头

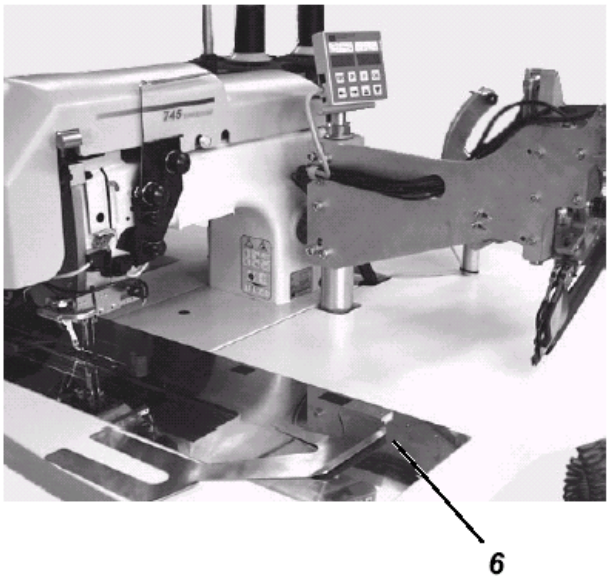
为进行修理工作，或较容易的换成另一机针间距，可拆下机头。
此时，送料拖板必须位于其后端位置。

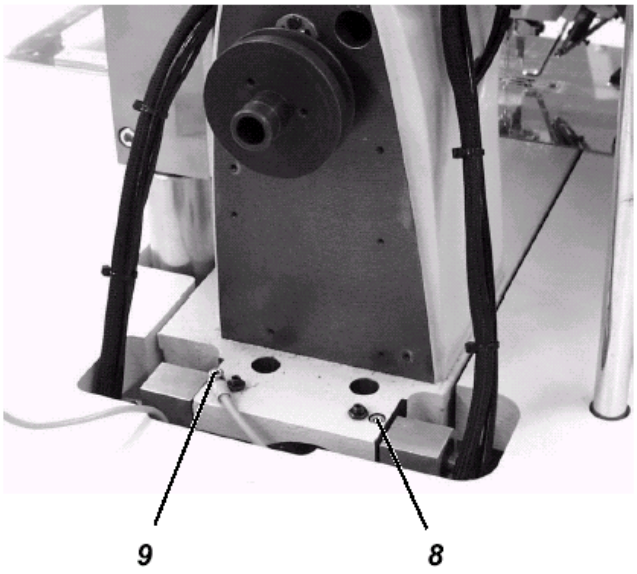
注意：小心受伤！
关闭电源开关，断开与气源的连接。
只有切断电源时才可拆下和安装机头。

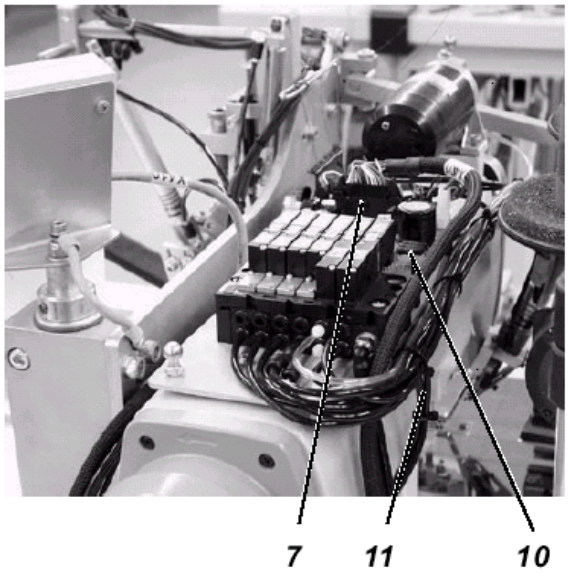


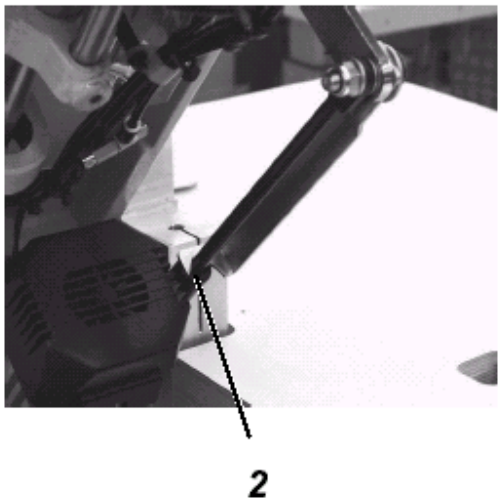












拆下机头

—取下罩盖1。
要从前后抬起罩盖，使脱离锁紧装置。小心抬起罩盖。
—把卷筒基座3向外转过90º。
—向上转扣柄4。
—在前面抬起布料滑动工作台板6，并转到左面。
—从电路板上拔下插头7。
—从电磁阀座10上拔下气源管11。
—松开防震连接2。
—松开螺钉8和9。
—拔下电机控制盒的插头，断开与感应开关的插头连接。
—用合适的辅助工具小心地抬起机头。

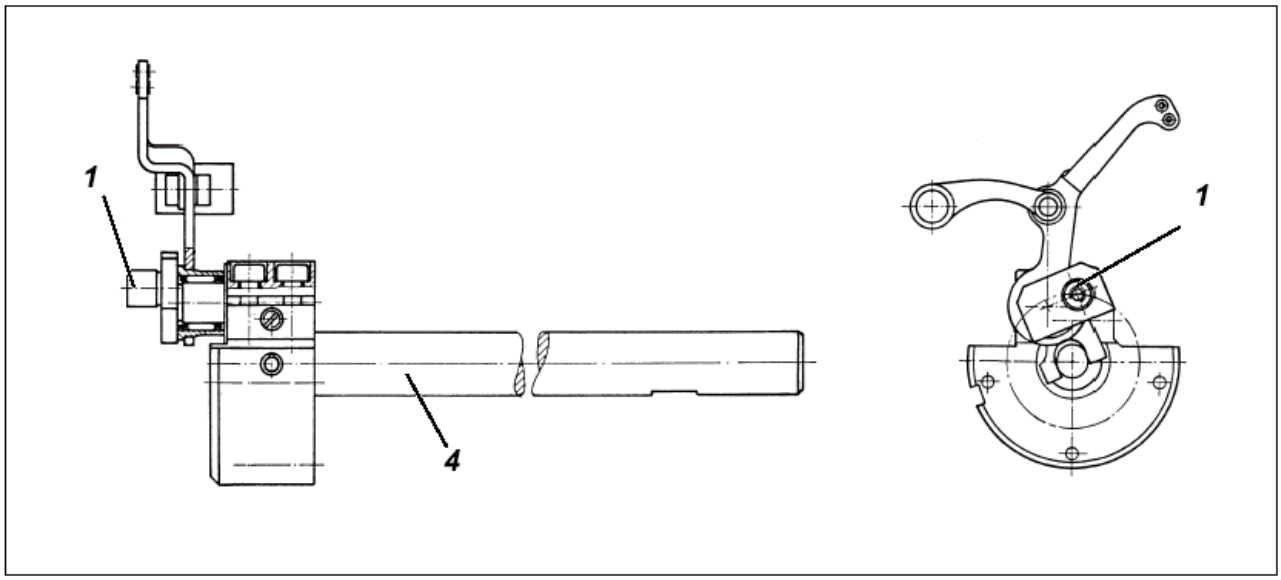
安装机头

—利用合适的工具小心地把机头放入机头孔中。
—用螺钉8和9紧紧固定机头。
—重新建立防震连接2。
—把气源管11与电磁阀座10连接。
—再插上电源板插头7。
—装上布料滑动工作台板。
—向下转扣柄4。
—小心转回卷筒基座3，并使其锁定。
—重新装上罩盖1，并使其锁定。

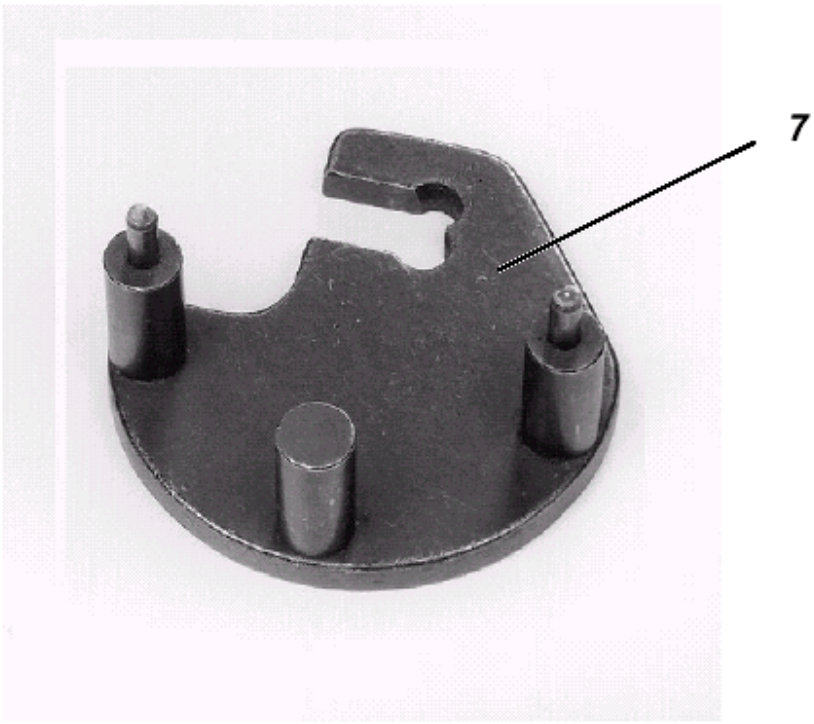
2．3　上轴的曲柄销

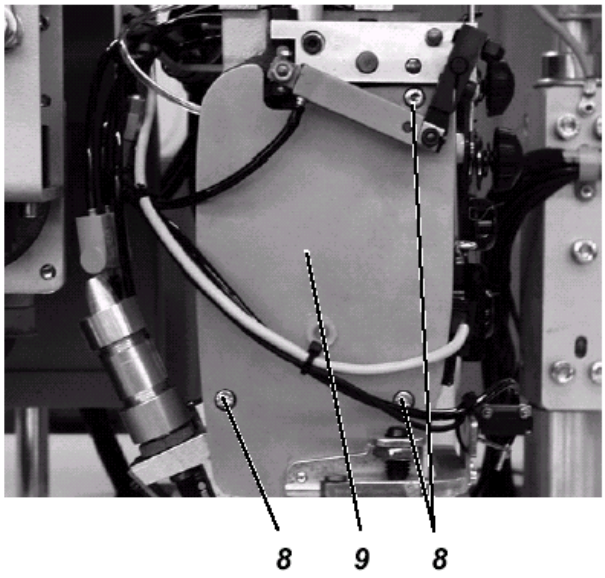
偏心曲柄销1和上轴4的间隙决定针杆行程，从而也决定了针杆的上死点。

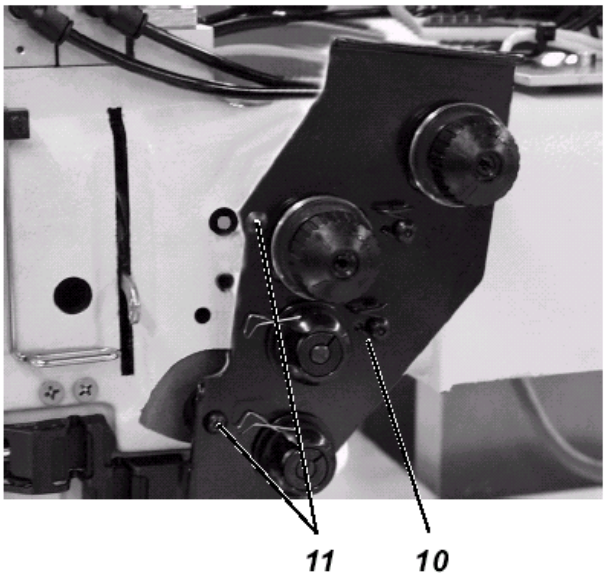
注意！
曲柄销1已由厂方精确调节。
更换挑线杆后，曲柄销1必须重新调节。



曲柄销1的调整要用定规7（订购号0246 002591）。
调整时无需拆下曲柄和上轴。

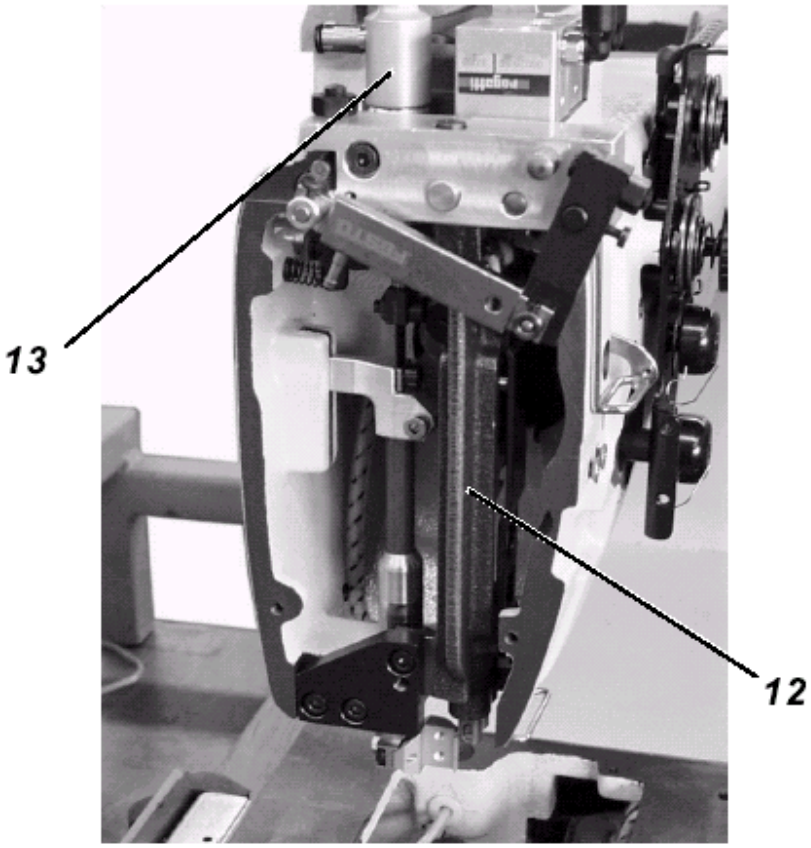




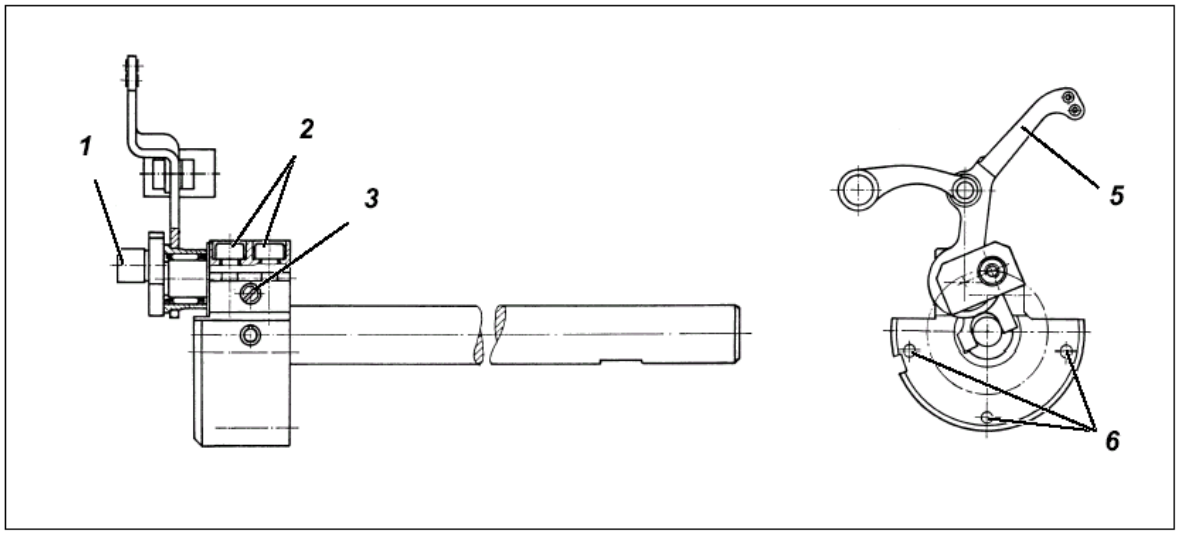


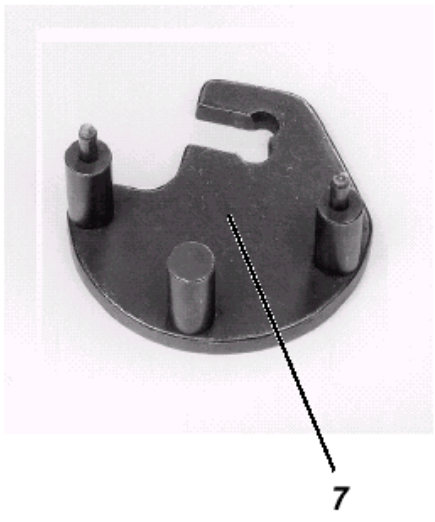
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有切断电源时才可调节曲柄销。

—松开固定螺钉8，拆下机头罩9。
—松开固定螺钉11，把夹线板10转到侧面。



—拆下针杆架12（参见章节2.4.1）。
—拆下中间切刀驱动机构的气缸13（参见章节2.6.2）。

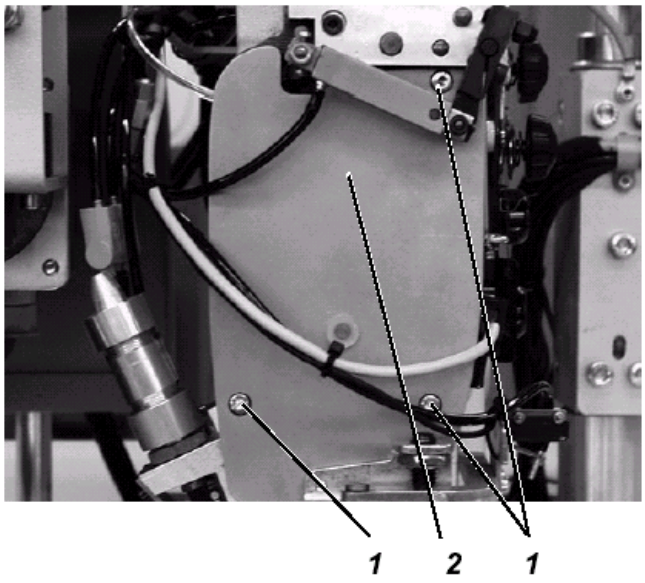


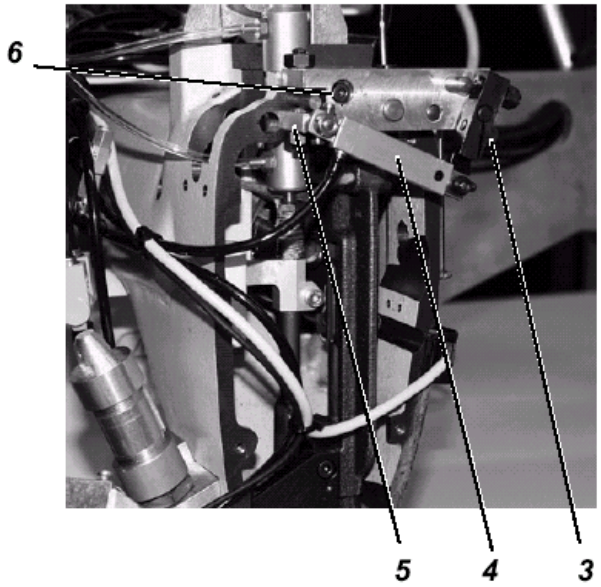


—松开针杆连杆的固定螺钉后（**注意左旋螺纹**），把针杆连杆从曲柄销1上分开，并连同针盖一起拔下。
—转动手轮直到内六角头螺钉2指向下。
在这个位置能碰到这个螺钉。
—松开内六角头螺钉2。
—松开支承螺栓3。
该螺钉通过通孔13可碰到。
—把定规7的支点放入安装孔6中。
—转动曲柄销1使它伸入定规的开口中。
—把曲柄销1按到上面。
挑线杆5必须具有最小的轴向间隙以加油润滑。
—拧紧内六角头螺钉2和支承螺栓3。
—取下定规7。
—转动手轮，并检查上轴是否顺畅转动。
—把针杆连杆和针盖放到曲柄销1上，并拧紧固定螺钉。（**注意左旋螺纹**）。
—安装并调节针杆架（参见章节2.4.1）。
—安装中间切刀驱动机构的气缸（参见章节2.6.2）。

2．4　针杆架

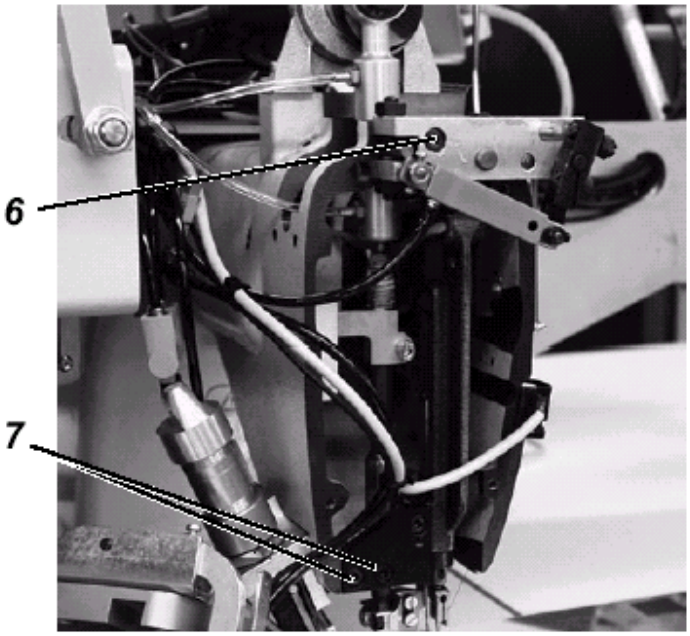
2．4．1 拆下针杆架



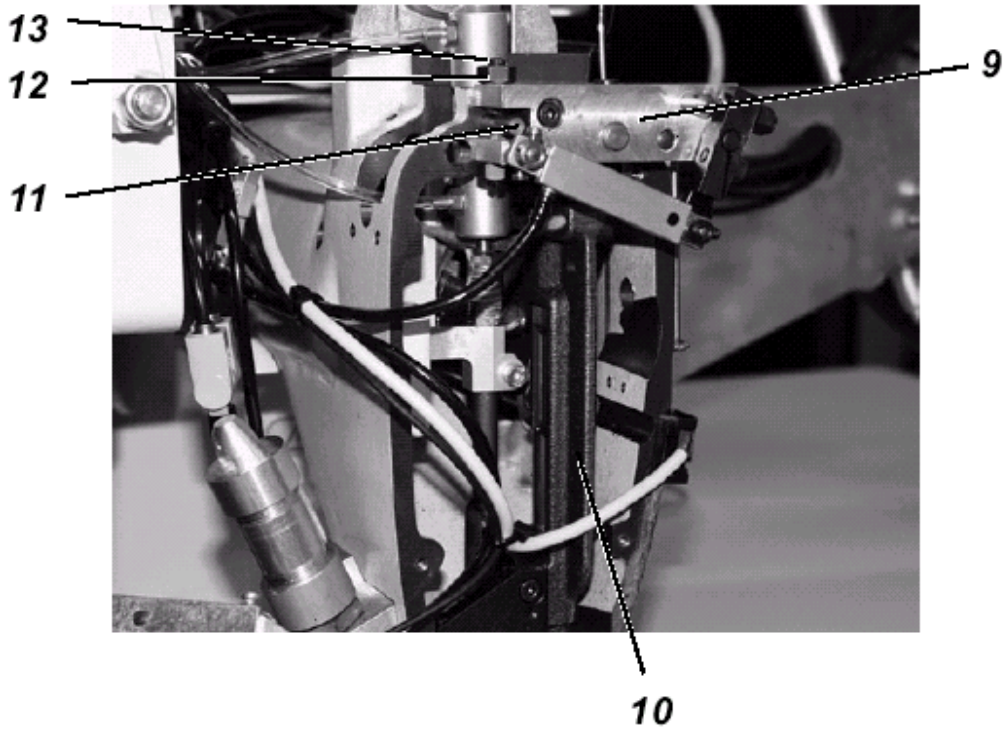


注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可拆下针杆架。

—取下螺钉1，并取下机头罩2。
—松开螺钉3和5，并拔下拉线器4。



—取下螺钉7。
—取下螺钉6。



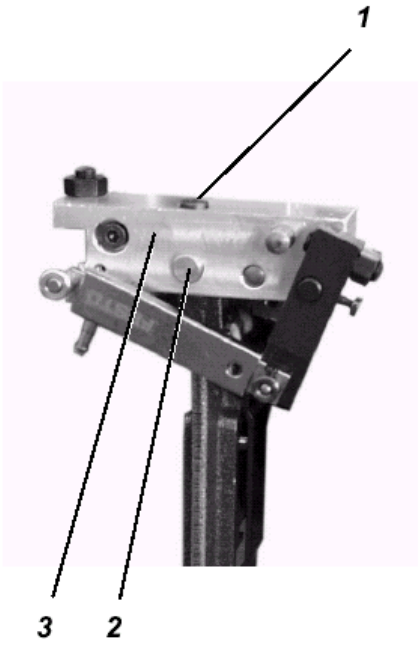
—松开逆向螺母12。
—略松开调节螺钉13。

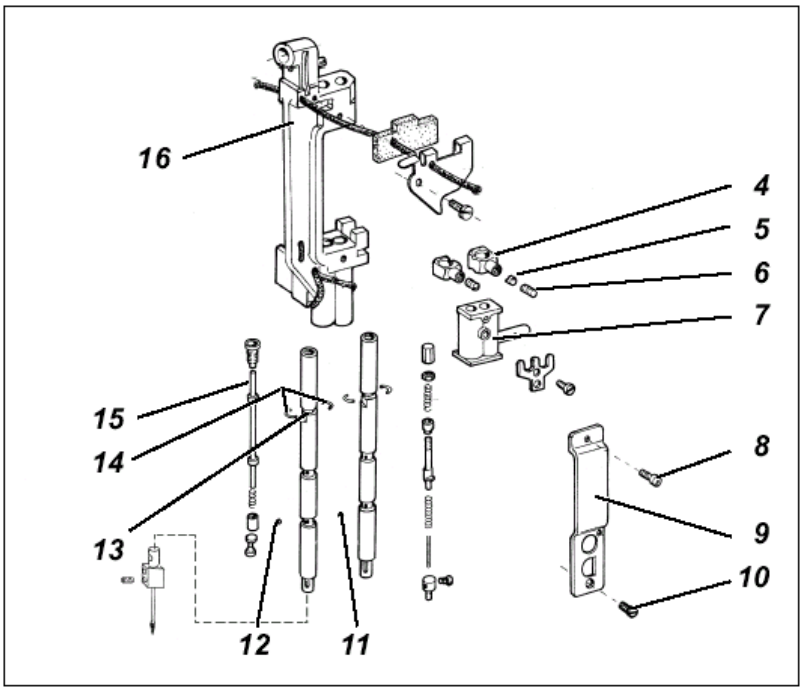
注意！
不要过分松开二调节螺钉13。
利用这二个调节螺钉13，工厂已设定了针杆架的合适高度。
（linkage frame）

注意！
取出针杆时不要损坏油线。
随后的安装也要注意油线的位置。

—小心地从限位销11上拆下支承板9和针杆架10。
通过略转动更容易拆。

2．4．2 从针杆架上拆下针杆





—松开夹紧螺钉1。
—拔出轴承螺栓2。
—从针杆架上拔下支承板3。
—旋下螺钉8和10。
—拆下导轨9。
—使二分离杆15运动，并向下推滑块到针杆行程的一半。
—旋下夹紧环4的安全螺栓6和位于下面的固定螺钉5。
—拆下二固定半圆环14。它们位于环形槽13中，向下推夹紧环4后可以看到。
—移动转换座，使二分离杆15不动。
—沿针杆缓慢向上移滑块，直到上面的三个联结滚珠露出来。

注意！

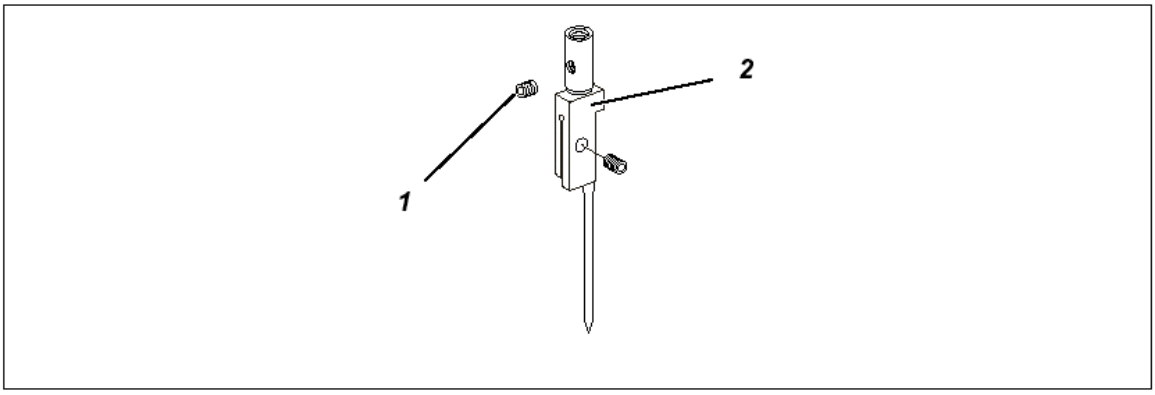
小心不要丢失滚珠，它们受到弹簧的压力。

—向下拉针杆，使与针杆架16分开。

注意！

下面的三个滚珠11会从针杆的滚珠槽中落下来。

2．4．3 拆开针杆



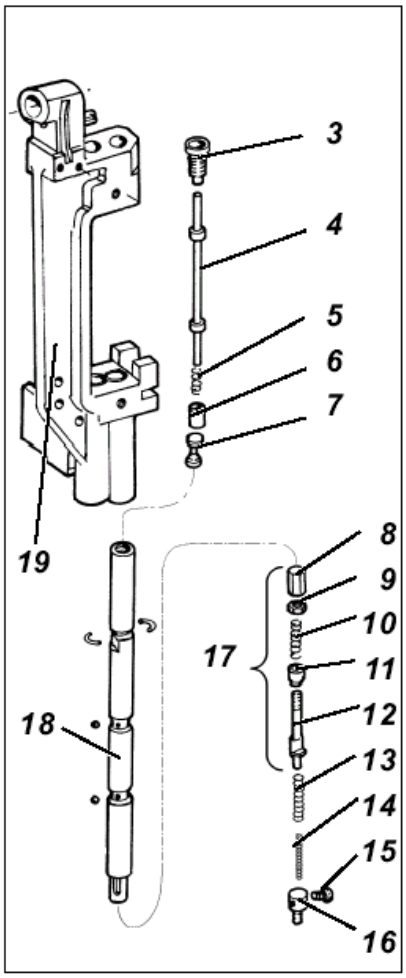
—根据章节2.4.1的介绍拆下针杆座16和针杆。
—旋出螺钉1，松开针夹2。
—取下螺钉15，松开弹簧定轴承16。

注意！

弹簧定轴承受到弹簧压力。在松开螺钉15前，从下面把一4mm的销子插入针杆顶住弹簧定轴承。

—从下面依次取出针杆中的零件。

2．4．4 安装针杆



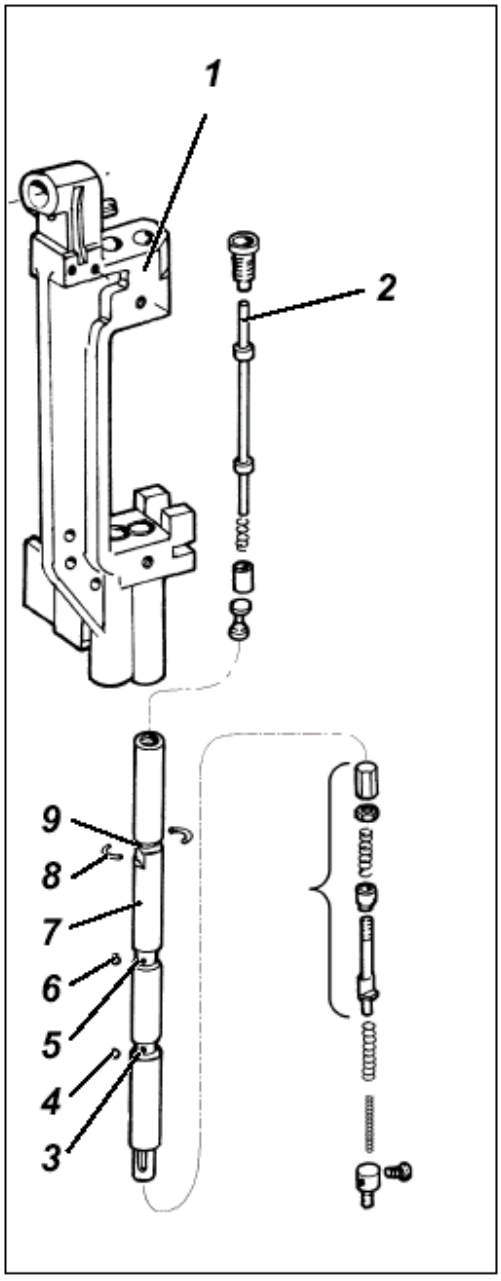
—把锁紧螺钉3紧紧旋入针杆。
—以与图示相反的顺序预先装好下连杆17。
—拧紧螺母9，并反转螺母8，使圆锥套筒11的下边与螺母8的上边之间的间隙为30.5毫米。

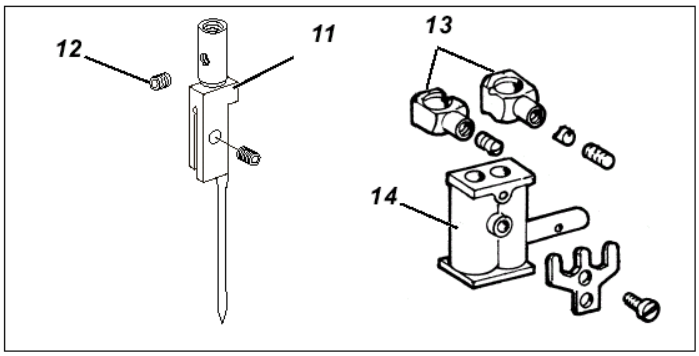
注

总之，这个尺寸必须实现，只有这样，才能得到机针刺布必要的连接的止动力。

—把弹簧5和衬套6装到分离杆4的较细的连接轴上。
—把分离杆4的较粗的连接轴从下面装入针杆18，直到它出现在锁紧螺钉3的上面。
—把下列零件装入针杆：首先配垫圈的圆锥螺栓7面朝上，然后是预先装配好的连杆17，最后是配弹簧14的弹簧13，以及弹簧垫圈16。
—用螺钉15紧紧固定弹簧垫圈16。
—反复按下分离杆4，检查针杆里面的杆是否自由和灵活的滑动。

2．4．5 把针杆装入针杆架



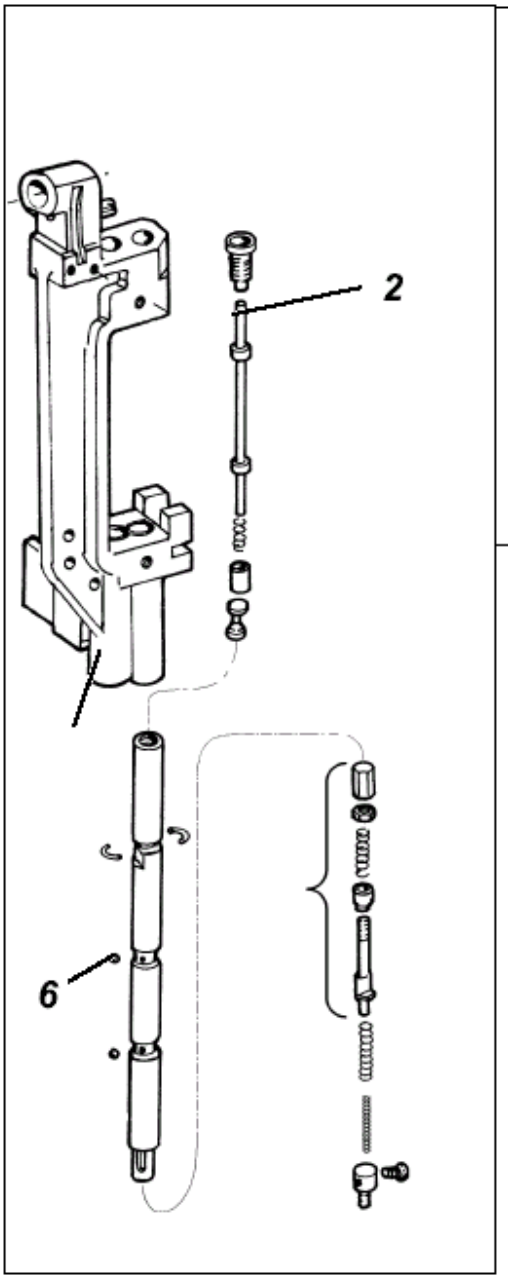


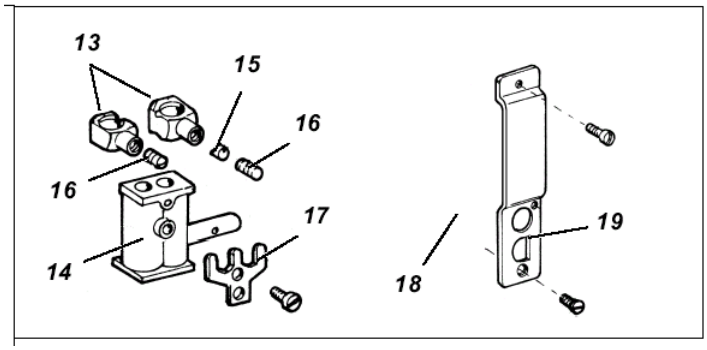
—从下面把针杆7装入针杆架10。
—把针杆装入滑块14和夹紧环13。夹紧环的薄的一侧必须指向另一针杆，其压痕处必须面向上。
—向上推针杆，使下面的三个滚珠槽3仍位于针杆座下。
—把三个滚珠4装入下面的滚珠槽3中。用一些牛油以防止滚珠落出来。
—向上推针杆，使看不到下面的滚珠，但能看见的上面的滚珠槽5。
—把三个滚珠6装入上面的滚珠槽5中。
—紧紧抓住针杆，把分离杆2压入针杆。
—同时向下拉滑块14，一半露在上面的滚珠6上。

注意！

现在针杆和滑块一定不能移动，否则滚珠受到压力会弹出来。

—沿针杆向下推夹紧环13直到环形槽9露出来。
—把二固定半圆环8放入环形槽中。向上推夹紧环13直到固定半圆环位于压痕中。
—向上推滑块14靠近夹紧环13直到针杆与滑块结合。
—旋入针夹11，并用螺钉12固定。
—转动针杆，使二针夹的正面处于同一高度。





—把夹紧环13固定在针杆上。观察二夹紧环13和它们的圆形凸出部分是否进入固定在滑块上的U形夹17中。在拧紧固定螺钉15后，还必须拧紧保险螺栓16。

—装上导轨19。它防止分离的针杆的转动。

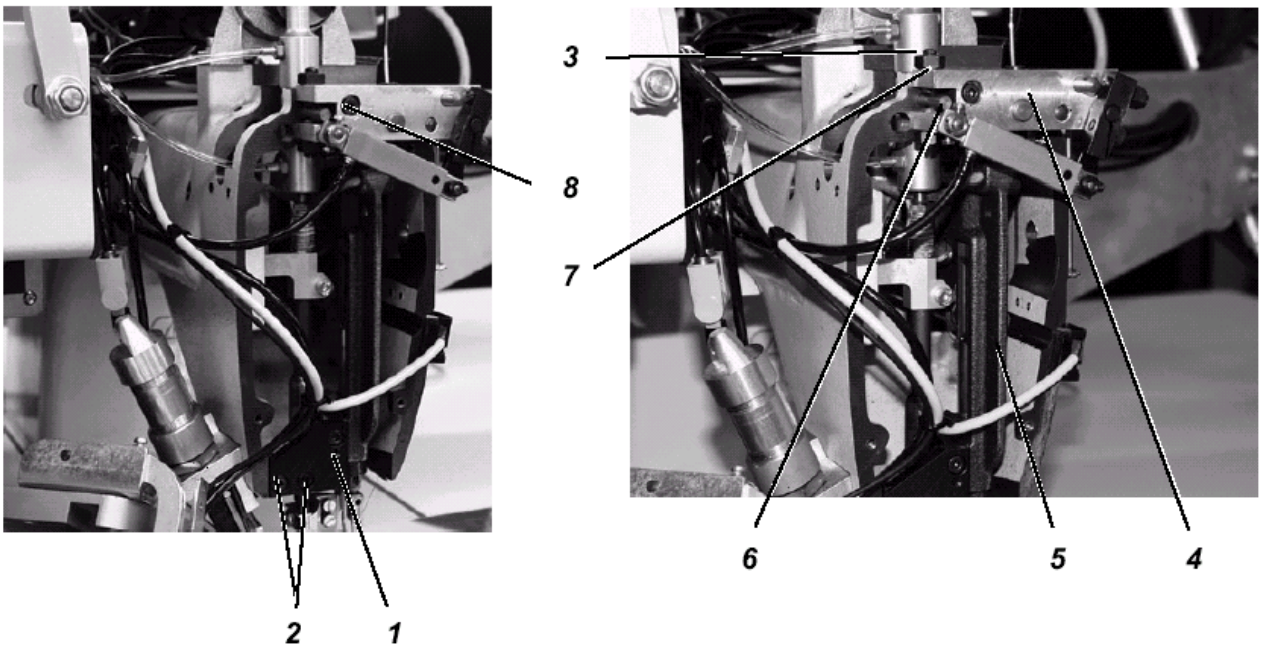
注意！

当拆下了针杆架，针杆被分离后，滑块14不能向下推太多，否则上面的滚珠6可能不小心落出来。

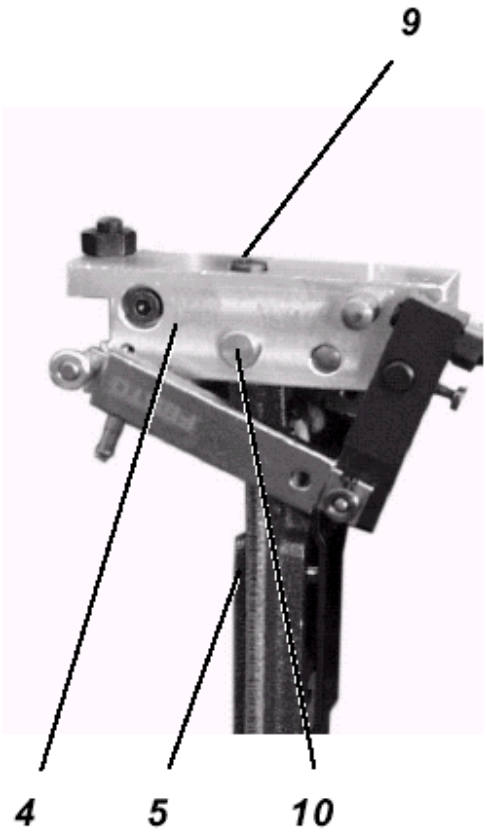
—注：

针杆架安装后机针相对于旋梭的精确高度民主必须根据章节2.5.4“针夹的高度”调节。

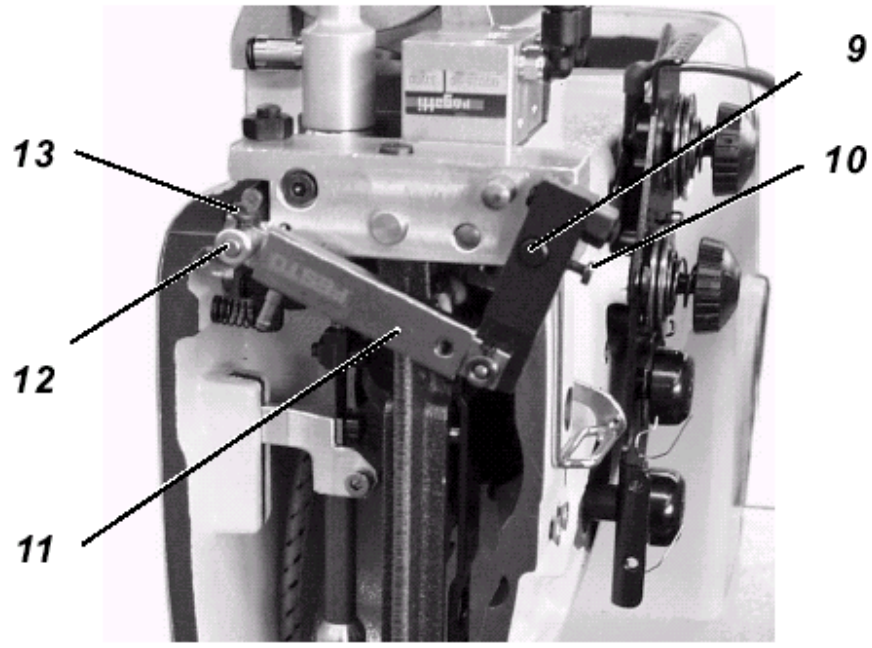
2．4．6 安装针杆架



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可安装针杆架。

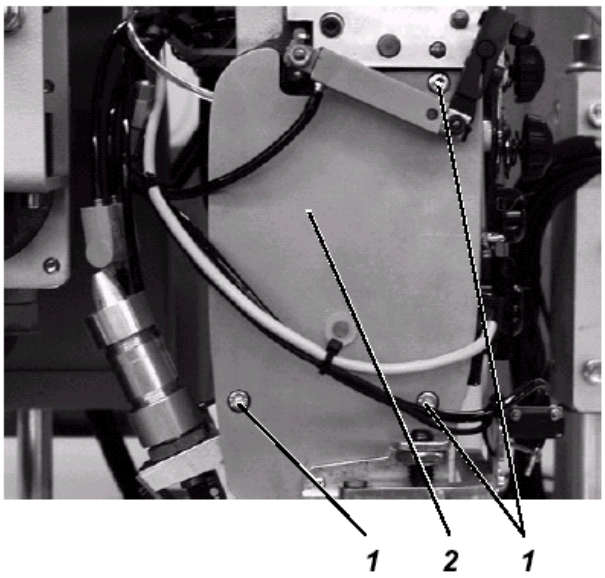


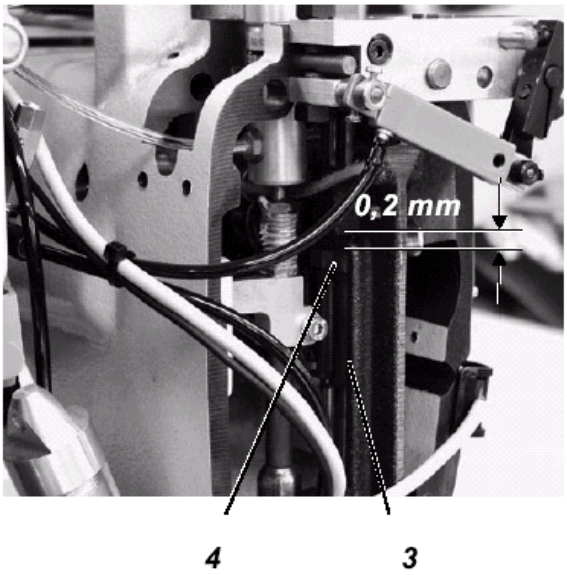
—把支承板4推到针杆架5上。
—把轴承螺栓10压入支承板和针杆架。
—拧紧夹紧螺钉9。
针杆架必须靠近支承板4，但是必须能顺畅活动。
—小心地把支承板4和针杆架5推到止动销6。
—插入固定螺钉8，并略拧紧。
—把调节螺钉3（针杆架高度）放到靠近止动销6的位置，并用埋头螺母7固定。
—用二枚螺钉2固定导向板1。
—装上机针，参照针板调整针杆架。
—拧紧螺钉8。
—检查针杆架的高度（参见章节2.4.7）。



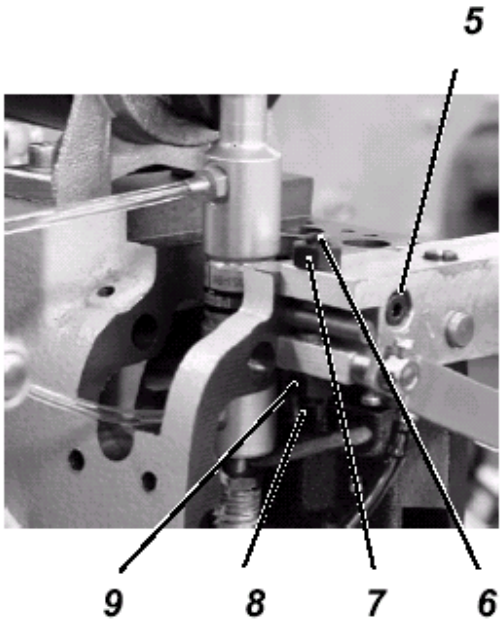
—把拉线器11推到销子9和12上，并用螺钉10和13固定。
—调节拉线器（参见章节2.10）。

2．4．7 针杆架的高度





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节针杆架的高度。



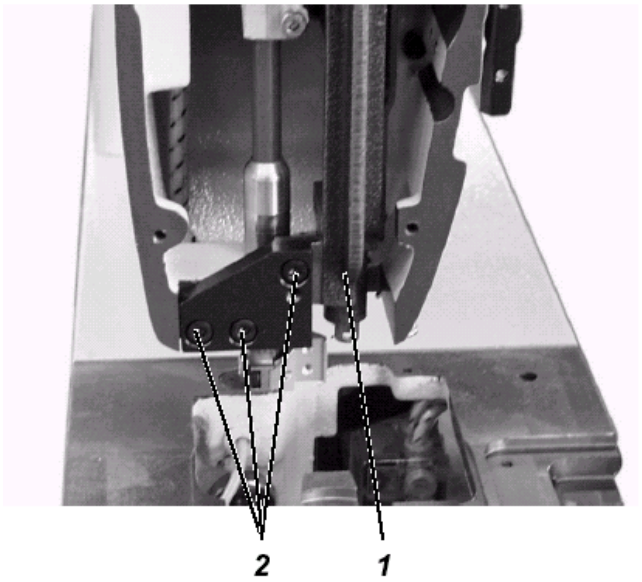
检查标准

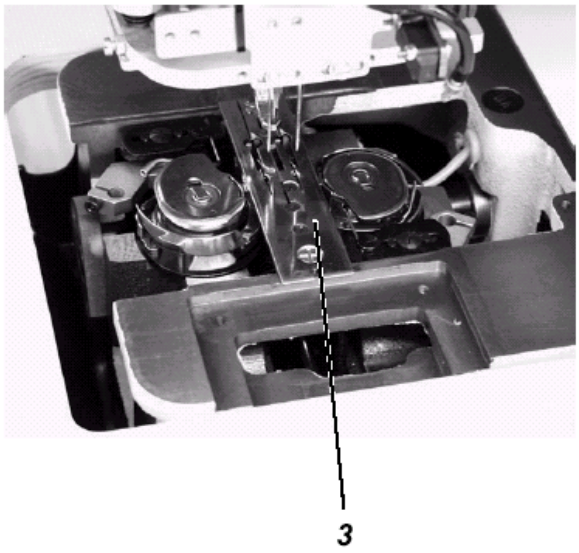
如果处于上死点二针杆结合在一起，在滑块4和针杆架3之间必须有0.2㎜的间隙。
—旋下螺钉1，拆下机头罩盖2。
—检查滑块4和针杆架3之间的间隙是否是0.2㎜。

调校

—旋下螺钉1，拆下机头罩盖2。
—略松开支承板的螺钉5。
—松开埋头螺母7和9。
—利用螺钉6和8调节针杆架的高度，使针杆架3和滑块4之间的间隙为0.2㎜。
—拧紧支承板的螺钉5。
—再装上机头罩盖。

2．4．8 调节针杆架和针板的相对位置



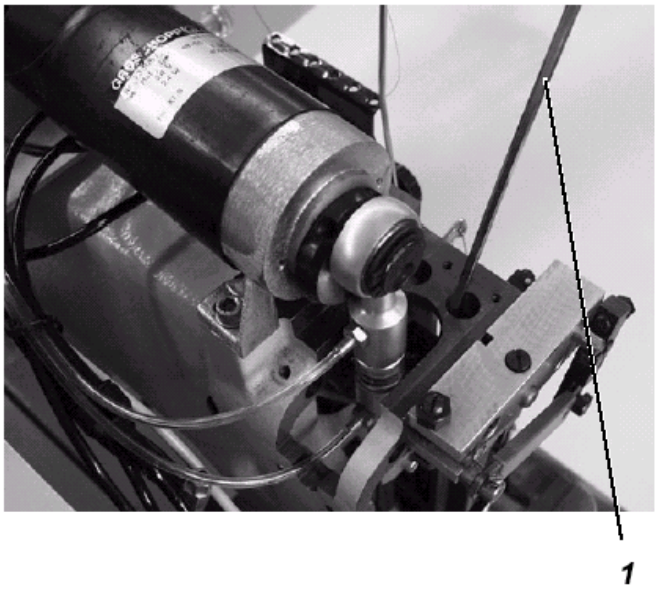


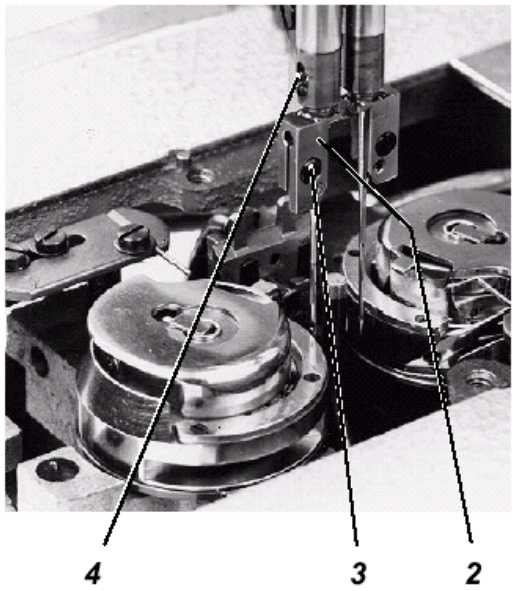
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节针杆架。

检查标准
机针应刺入针板3的孔的中心。
—装上新的机针。
—转动手轮使针杆缓慢下落。
—检查机针在针孔中的位置。

调校
—松开螺钉2。
—横向移动针杆架，使机针处于针孔的中心。
—拧紧螺钉2。

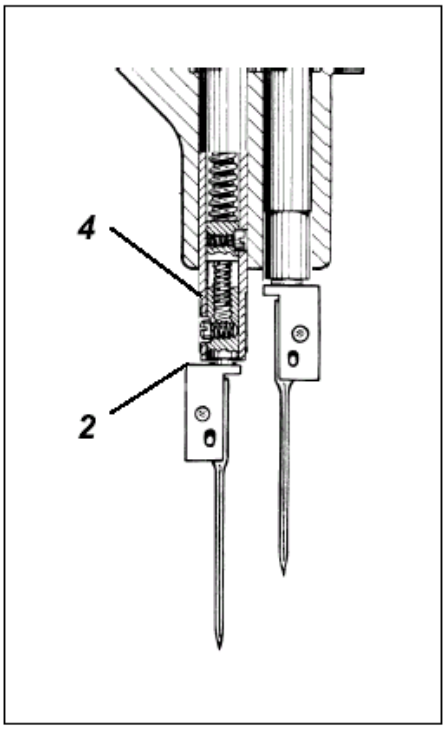
2．4．9 更换针夹





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和更换针夹。

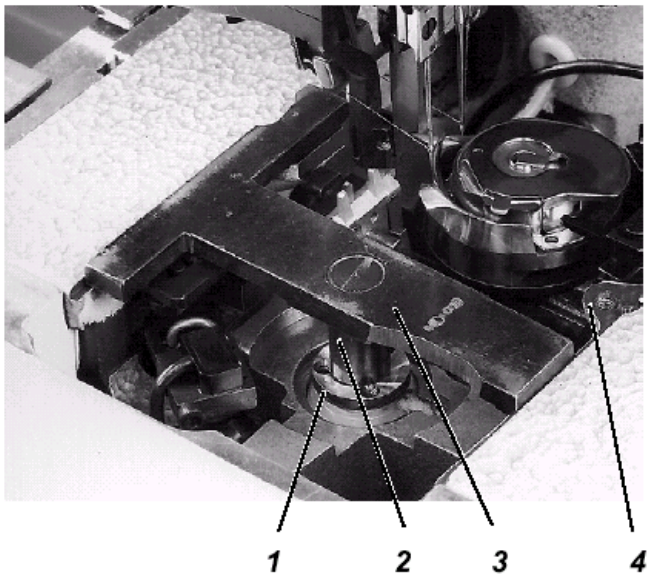
注意！
更换针夹时，有问题的针杆必须处于下针位。
另一针杆必须分离。

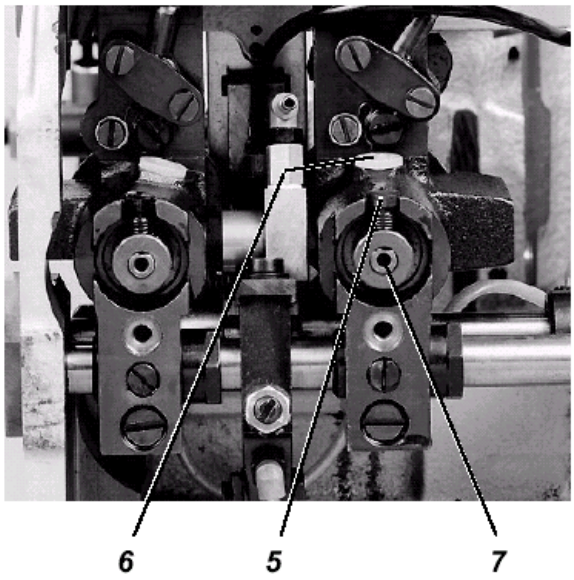


—松开螺钉3。
—从针夹2上拆下机针。
—用内六角扳手1向下压针杆的分离装置，并且压住不放。
—通过转动手轮使针杆分离。
—继续转动手轮。
工作的针杆分离。
—继续转动手轮，直到针杆处于下针位。
—松开螺钉4。
—从针杆上拆下针夹2。
—装上新的针夹。
—调节针夹的高度（参见章节2.5.4）。
—拧紧螺钉3。
—检查机针是否刺入针孔。
—检查机针和旋梭的横向间隙（参见章节2.5.5）。
用相同的方法更换另一针夹。

2．5　　旋梭

2．5．1 下轴高度





检查标准

针板托架4和下轴的法兰面1之间的间隙必须合计达17.7㎜。
下轴的精确高度用定规3（订购号0244001001）调节。

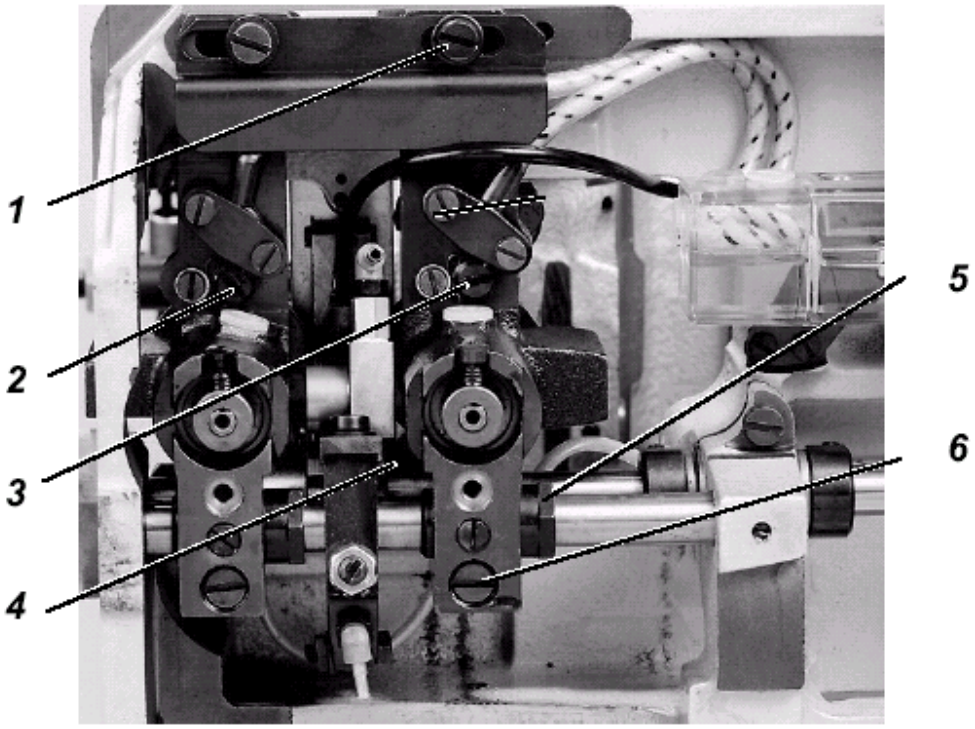
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节下轴高度。

—取下针板。
—取下二旋梭（参见章节2.5.7）。
—把定规3放在针板托架4上。
　定规的测量套2必须超过下轴行程。
—检查下轴的法兰面1是否紧靠定规的测量套2。

调校

—向上转机头（参见章节2.1）。
—取下塑料塞6。
—松开塑料塞下的螺钉。
—松开螺钉5。
—把下轴的法兰面1推到定规的测量套2下。为此，可把螺丝刀放到法兰面1下。如果下轴位置太高，通过轻敲法兰面1使其向下。
—在这个位置拧紧塑料塞子6下的螺钉。
—向下轴方向推套7，使尽可能靠近。
—再装上旋梭和针板（参见章节2.5.7）。

2．5．2 旋梭驱动箱的齿间隙



检查标准

蜗杆和蜗轮之间的齿间隙应尽可能小。然而仍应确保自由运动。旋梭驱动箱在轴向上的每一次调整后（机针间距改变），齿间隙必须重新调整。

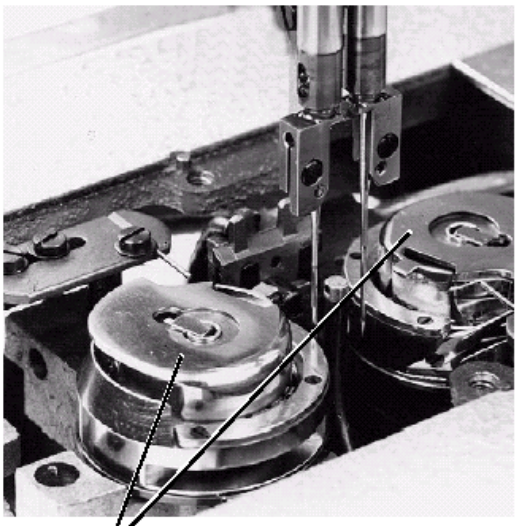
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节齿间隙。

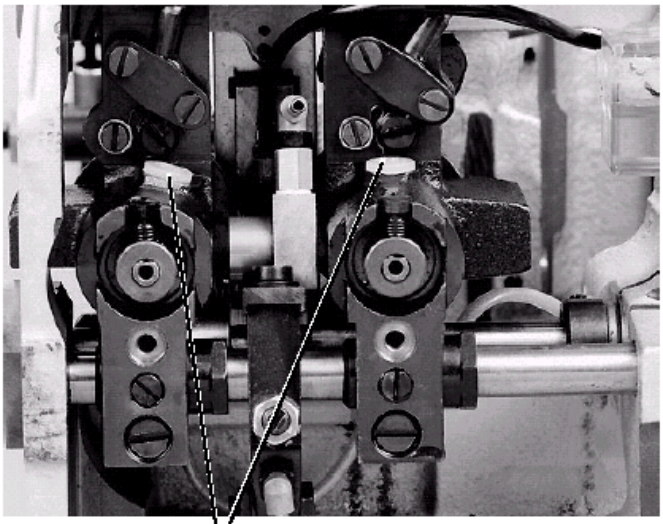
—当略转动旋梭时检查齿间隙。

调校

—松开螺钉6。
—略松开螺钉1。
—略松开蜗轮4的夹紧螺钉。
—轴向移动蜗轮4。
蜗轮4和梭头的内侧之间的间隙必须为0.3㎜。
在右梭头，间隙必须在蜗轮的右面；在左梭头，间隙必须在蜗轮的左面。
—用塞尺测量该间隙。
—通过转动偏心轴套5调节齿间隙。
蜗轮和蜗杆之间的齿间隙应很小，但仍容易感觉到。
增加齿间隙：向上转动轴套5。
减小齿间隙：向下转动轴套5。
—检查形成线环的行程（章节2.5.3）和梭尖和机针之间的间隙（章节2.5.5）。如有必要作调整。
—拧紧螺钉1和6。

2．5．3 形成线环行程

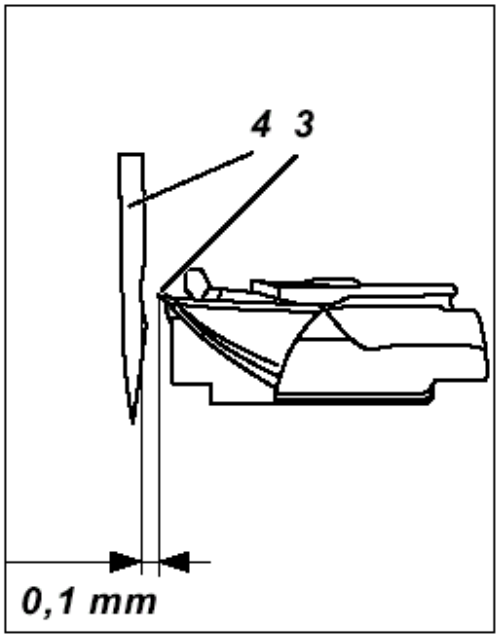




检查标准

形成线环行程是指针杆从下死点到梭尖3位于机针4的中心线上的一点所经过的路程。
形成线环行程为2mm。
该行程用锁紧销（订购号0211 000700）调节。

注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节形成线环行程。

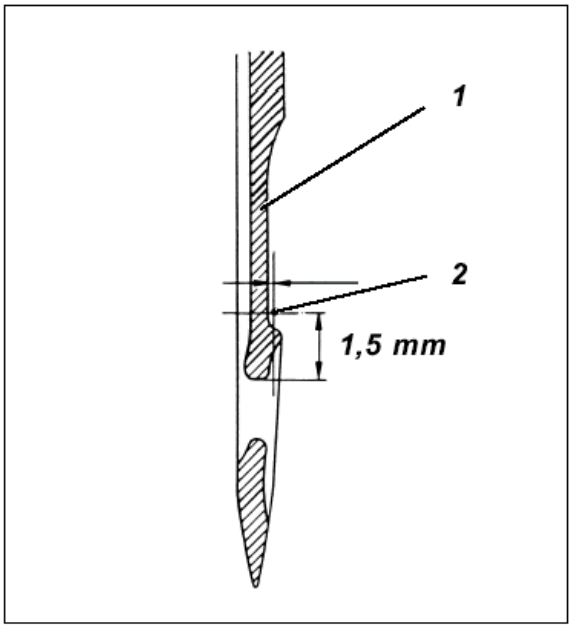


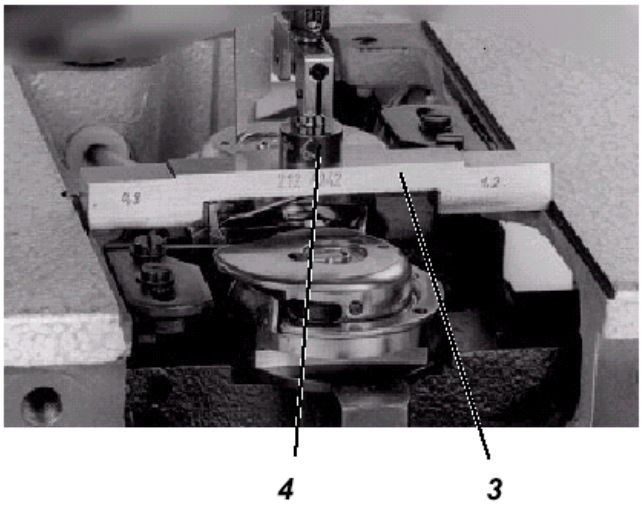
—取下针板。
—取下梭芯套上部1和梭芯。
—转动手轮使机头处于形成线环位置，并用锁紧销标出。
—检查梭尖和机针的相对位置。

调校

—取下针板，梭芯套上部和梭芯。
—向上抬起机头。
—取下塑料塞子2。
—松开塑料塞子下的螺钉。
—把机器锁定在形成线环位置。
—用手转动旋梭直到梭尖位于机针的中心线上。
—拧紧塑料塞子2下面的第一枚螺钉。
—取下锁紧销。
—继续转动机器，并拧紧第二枚螺钉。
—重新把塞子2压入孔中。

2．5．4 针夹的高度





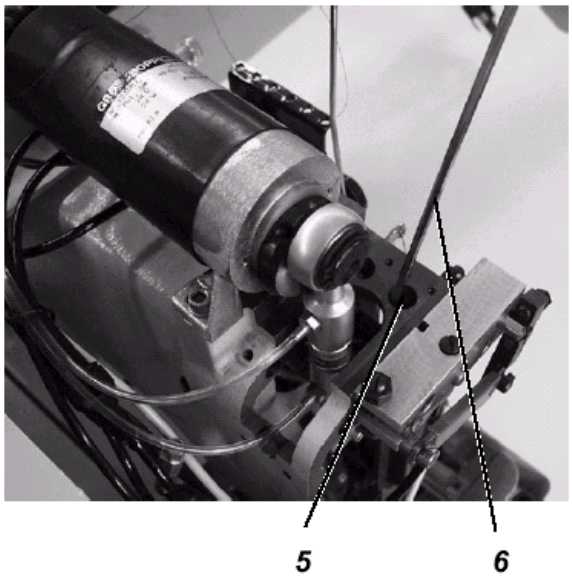
检查标准

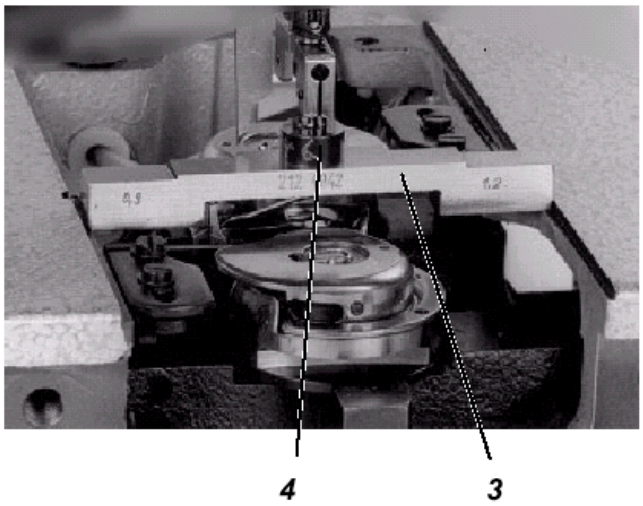
在形成线环行程位置，针眼的上边缘和梭尖2之间的间隙必须为1.5㎜。
通过测量桥3（订购号0212 004942）和测量销4（订购号0216 001070）进行调整。

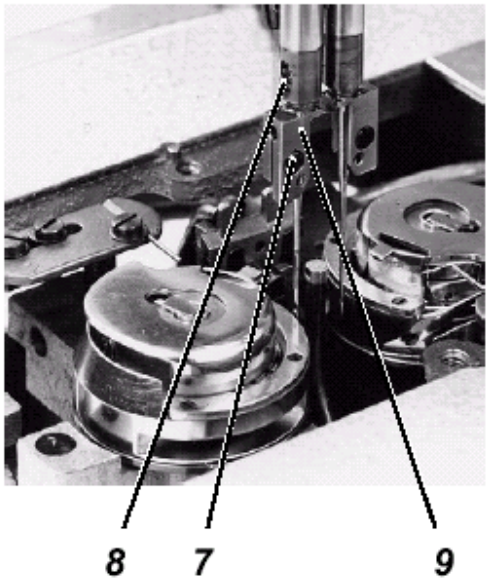
小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节针夹的高度。

小心受伤！
注意快口。
在进行针夹的调整工作时手不要伸入中央切刀部位。

—取下针板。
—使针杆到形成线环位置。
—把锁紧销插入机头臂的通孔中。
　锁紧销必须进入上轴曲柄的槽中。
—检查机针和梭尖的相对位置。







调校

—取下针板。

—从针夹上卸下机针。

提示

为了转动针夹，针杆必须分离。

—通过转动手轮使针杆即将处于上死点。

—用内六角扳手5通过通孔6向下压分离杆，并且压住不放。

—继续转动手轮。

压下的分离杆关闭针杆。

—松开分离杆。

—把调节销尽可能推入针夹。

—拧紧螺钉7。

—把测量桥3放在针板托架上。

—使针杆处于形成线环位置，并用锁紧销标出来。

应确保能够在调节销4下移动测量桥，但间隙又尽可能小。

—拆下螺钉8。

—相应地调节针夹9的高度。

可转动针夹进行调节。可转过一圈（360º）。

—调整针夹。

针夹的正面必须指向前，并处于同一高度。

—把螺钉8插入针夹，并拧紧。

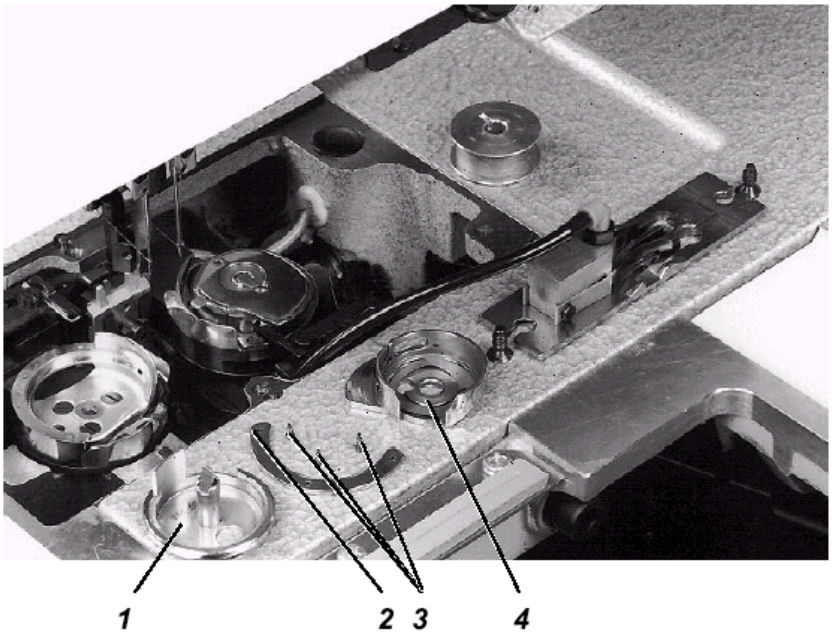
—取下锁紧销和调节销。

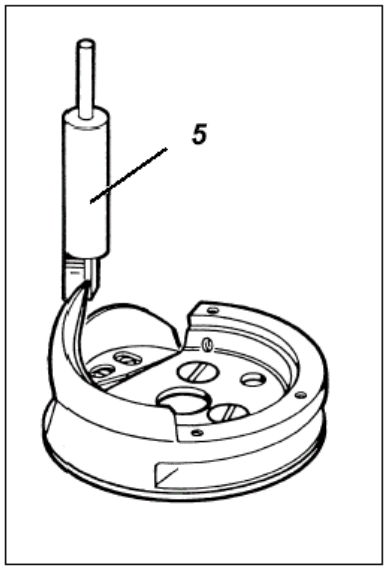
—重新连接针杆。

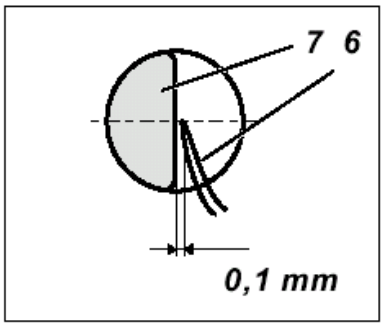
可通过转动手轮使针杆位于上死点上方（分离杆不工作）。

—用同样的方法调节另一针夹。

2．5．5 梭尖和机针之间的间隙







检查标准

在形成线环位置，梭尖6和机针7之间的间隙应为0.1mm。该间隙只允许使用Nm90-Nm110的机针。

当更换的机针在上述范围内，无需调节梭尖和机针之间的间隙。更换机针后，必须重新调节护针板（参见章节2.5.6）。

通过调节销5（订购号0244 001014）调节梭尖和机针之间的间隙。

注意：小心受伤！

切断电源开关。

只有关机时才可检查和调节梭尖和机针之间的间隙。

—取下针板。

—使针杆到形成线环位置。

—把锁紧销插入机头臂的通孔中。

锁紧销必须进入上轴曲柄的槽中。

—检查机针和梭尖之间的间隙。

调校

—取下针板。

—取下梭芯套上部4和梭芯。

—旋下梭盖2的固定螺钉3。

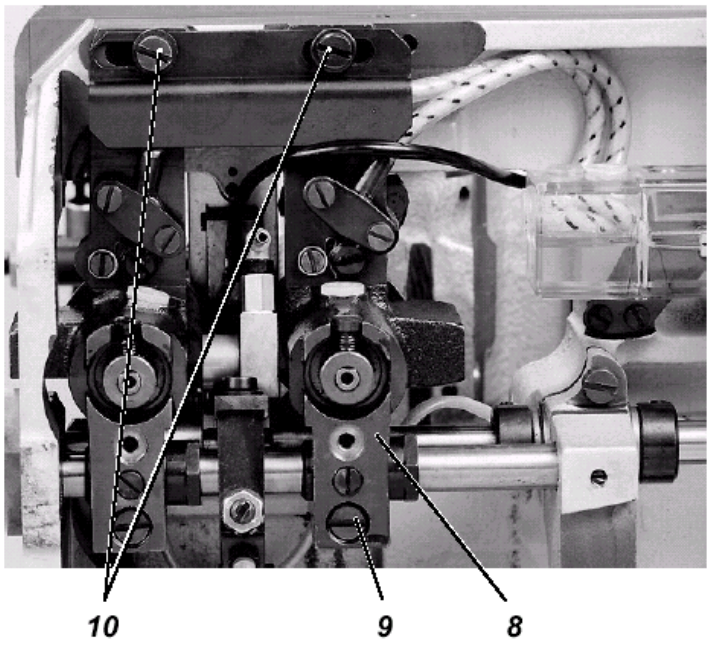
—取下梭盖2。

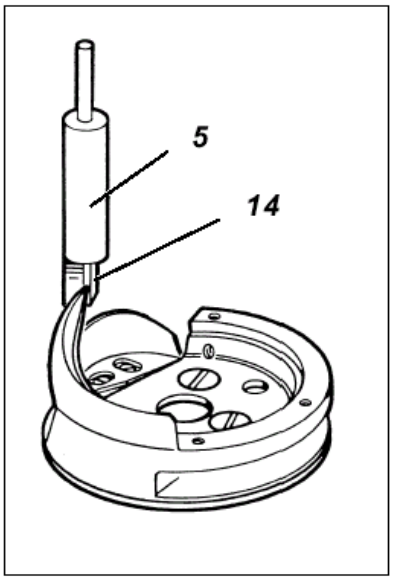
—从旋梭中取出梭芯套下部1。

可前后略转动手轮。

注意！

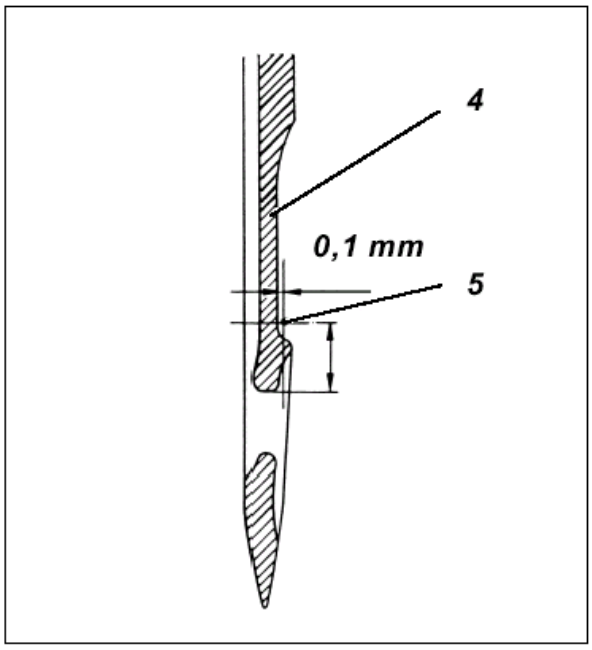
取出梭芯套下部1时切勿用蛮力。





—松开螺钉12。
—通过转动偏心螺栓13重新调节护针板11。
—从针夹上拆下机针。
—把调节销5尽可能推入针夹。
—向上抬起机头。
—松开螺钉9和10。
—横向移动梭架8。
梭尖应略碰到调节销5的测量面14，但不能引起移动。
—拧紧螺钉10。
—拧紧螺钉9。
—装上梭芯套下部和梭盖。
—装上针板。

2．5．6 护针板



检查标准

护针板1防止机针4偏斜进入梭尖5的轨迹。
在梭尖5碰到机针前，针尖必须紧靠护针板1。
机针不能被推入梭尖5的轨迹。
当梭尖处于机针的中心线上，机针的凹槽和梭尖5之间必须有0.1㎜的间隙

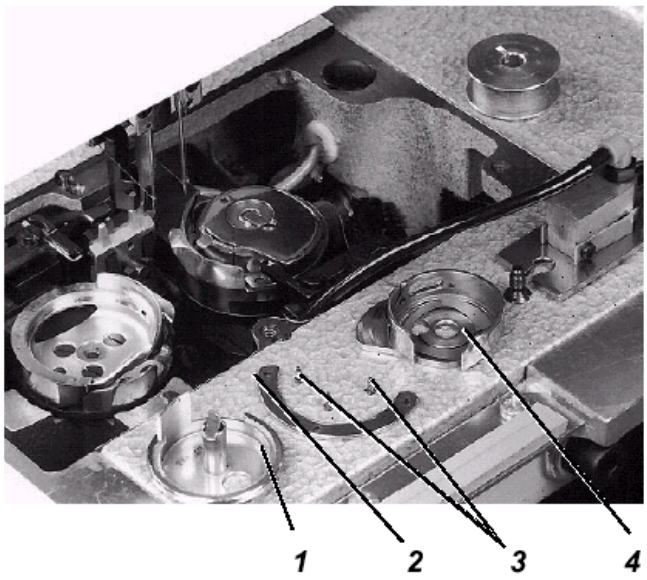
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节护针板。

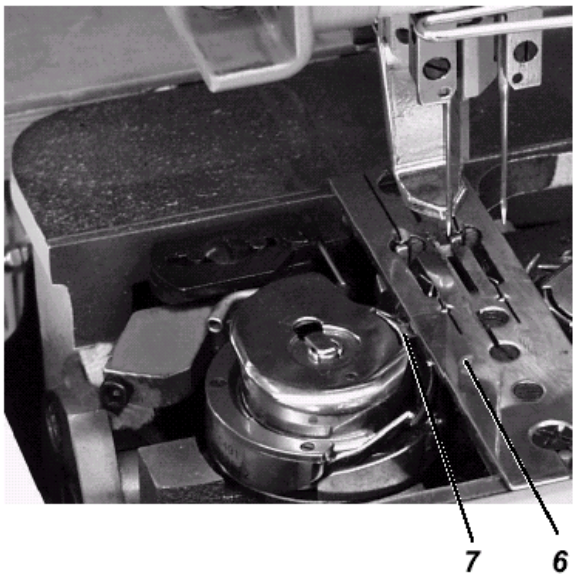
在梭尖部位使机针上下运动，检查机针是否紧靠护针板。

调校

—取下针板。
—取下梭盖和梭芯套下部（参见章节2.5.5）。
—松开螺钉2。
—通过转动偏心螺栓3调节护针板1。
—拧紧螺钉2。
—装上梭芯套下部和梭盖。
—装上针板。

2．5．7 更换旋梭





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可更换旋梭。

—松开固定螺钉后拆下针板6。
—取出梭芯套上部1和梭芯。
—旋下梭盖3的固定螺钉2。
—取出梭盖3。
—从旋梭中取出梭芯套下部4。
—可略微前后转动手轮。

注意！

取出梭芯套下部时切勿用蛮力。

—旋下旋梭的固定螺钉5。
—从下轴上抬起并拆下旋梭。
—把新的旋梭装到下轴上。

旋梭在下轴上的位置取决于梭碗的通孔的分布。
从而确保在线环形成后，梭尖重新处于机针的中心线上。

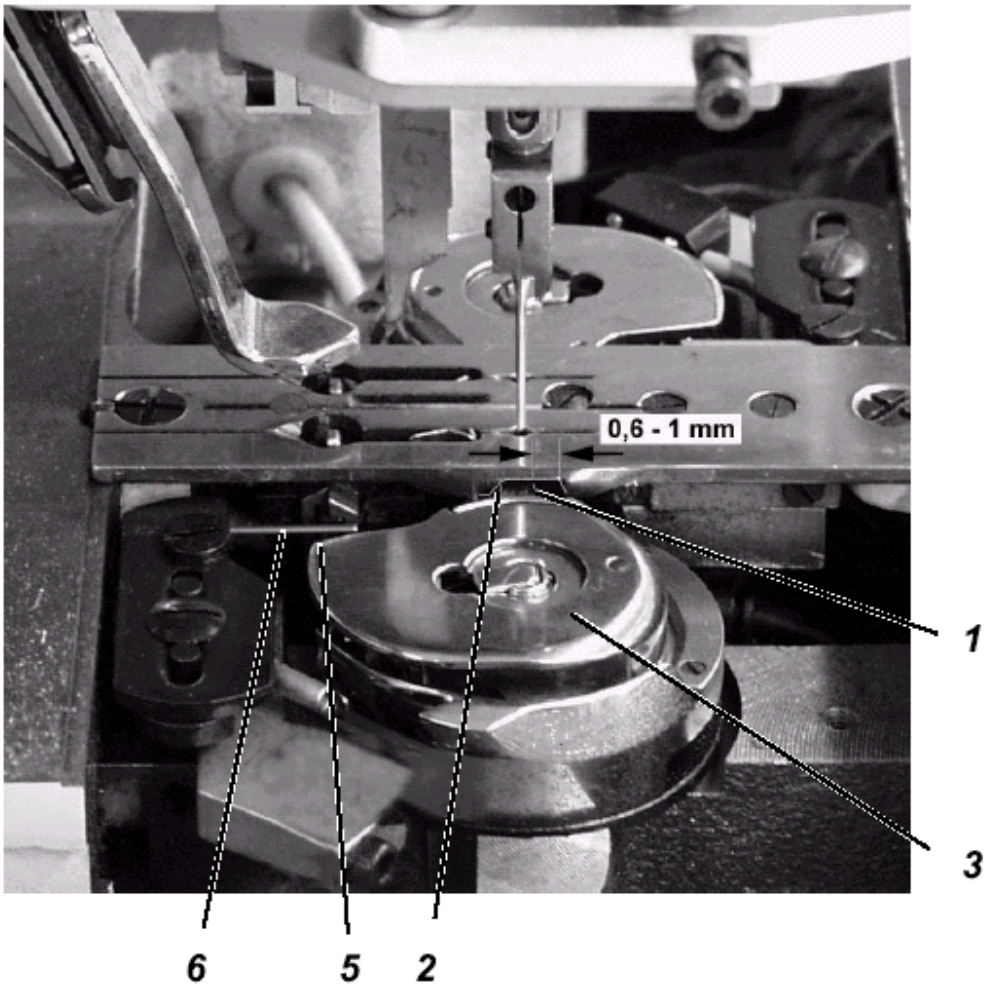
—把梭芯套下部4装入旋梭。

注意！

梭芯套下部的定位片必须伸入针板的槽中。

—装上梭盖3，并用螺钉2固定。
—装上针板3。

2．5．8 梭芯套定位钩



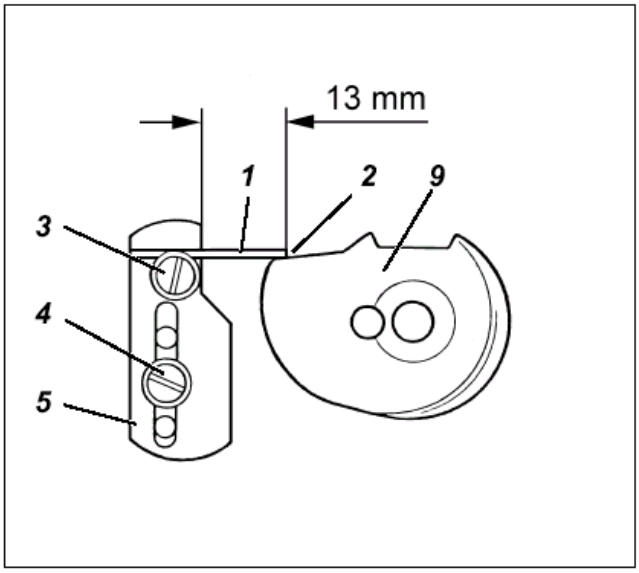
作用

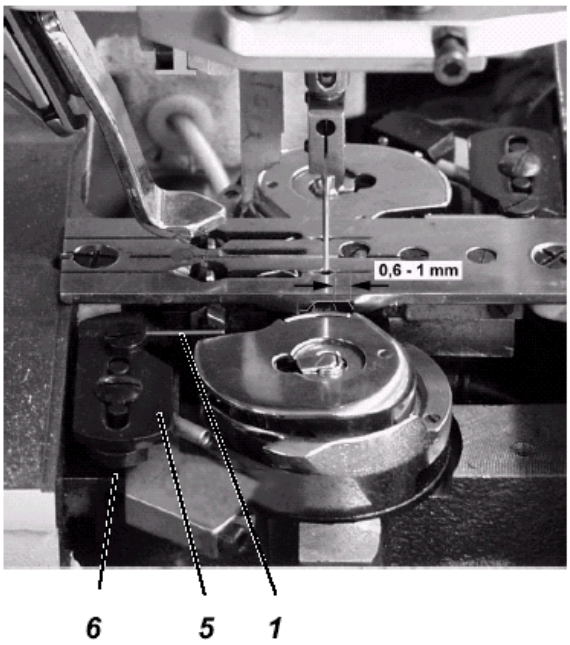
梭芯套定位钩6把梭芯套的上部和下部固定在某一位置，防止随旋梭一起转动。
引到旋梭旁边的面线环被拉入弹簧定位钩6和梭芯套上部的边缘5之间。
定位钩6确保缝线顺畅通过梭芯套下部的定位片，并穿过针板的槽。

注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调节梭芯套定位钩。

检查标准

在定位片的边缘1和针板切口的边缘之间必须有0.6mm-1mm的线道。
在这个位置，梭芯套上部的边缘2大约和针板平行。
定位钩6必须伸出板8约13mm，并且精确地靠在梭芯套上部的边缘5前面。
—迎着定位钩6转动梭芯套上部3，检查定位片1和针板开口之间的间隙。
—测量定位钩6的长度。





调校

—松开夹紧螺钉3。

—调节定位钩1。

定位钩必须伸出板5约13㎜。

—拧紧夹紧螺钉3。

—松开螺钉6。

—调节板5的高度。

定位钩1必须靠在梭芯套上部9的边缘2前面。

注意！

在旋梭的旋转过程中，旋梭的后面不能碰到定位钩1。

相应地调节板5的高度。

—拧紧螺钉6。

—松开螺钉4。

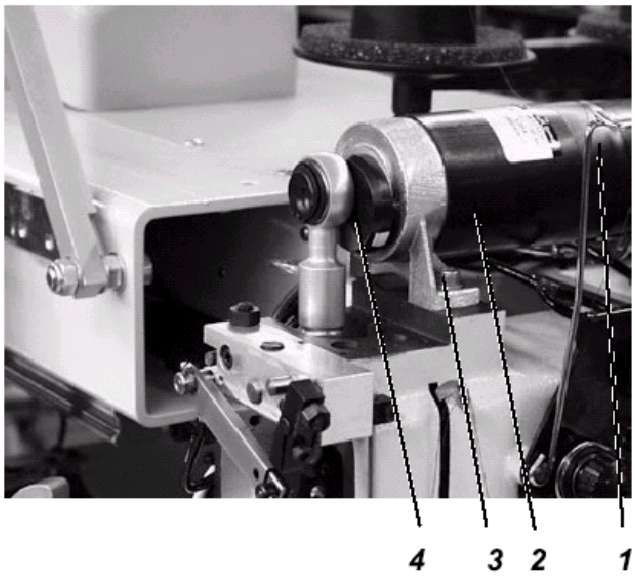
—移动板5。

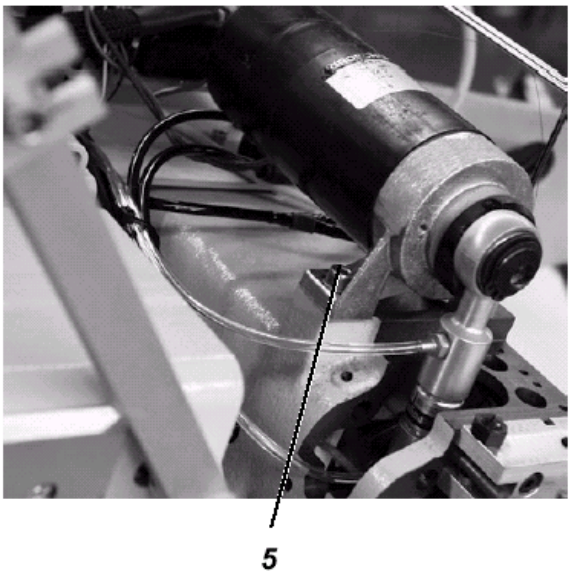
定位片7和针板开口的边缘之间的间隙必须在0.6-1㎜范围内。

—拧紧螺钉4。

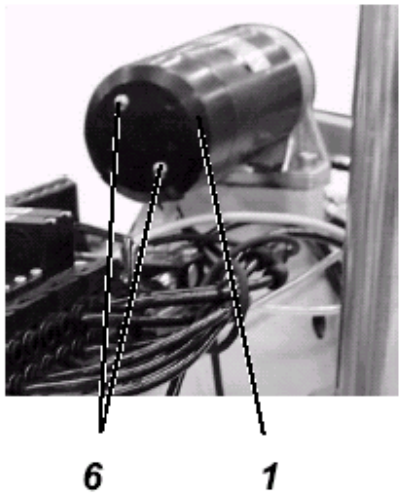
2．6　　中央切刀

2．6．1 拆卸/安装驱动电机





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可拆卸和安装驱动电机。



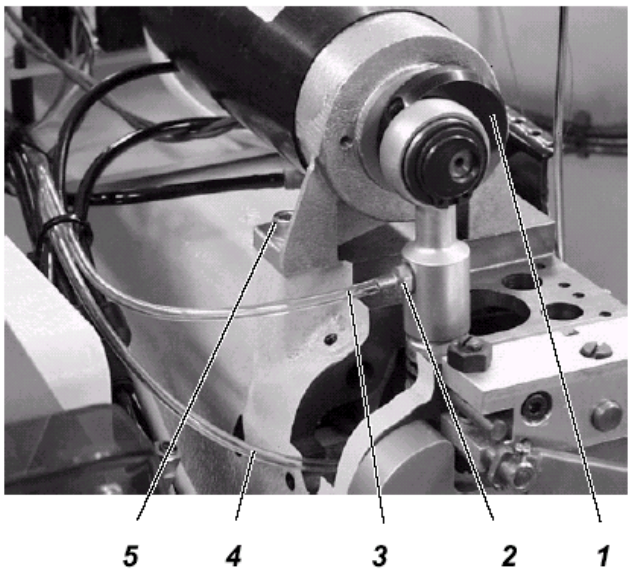
拆卸驱动电机

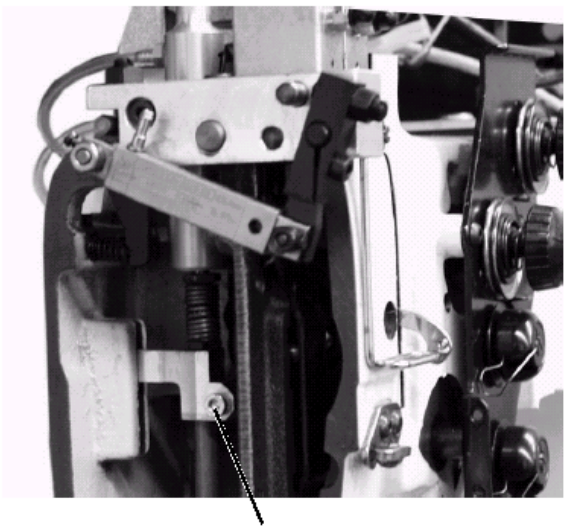
—拆下驱动电机上的螺钉6，拉下罩盖1。
—松开电机的电器连接。
—松开偏心轮4的螺钉。
—拆下电机固定螺钉3和5。
—从偏心轮4上向后拉出驱动电机2。

安装驱动电机

—把驱动电机2推入偏心轮4（连同向前的轴）。
—调整电机，使处于与上轴平行的位置，以及中央切刀导架的中心位置。
—用螺钉3和5牢牢固定电机。
—拧紧偏心轮4的螺钉。
—进行电机的电器连接。
—装上罩盖1，并拧紧螺钉6。

2．6．2　拆卸/安装开关气缸



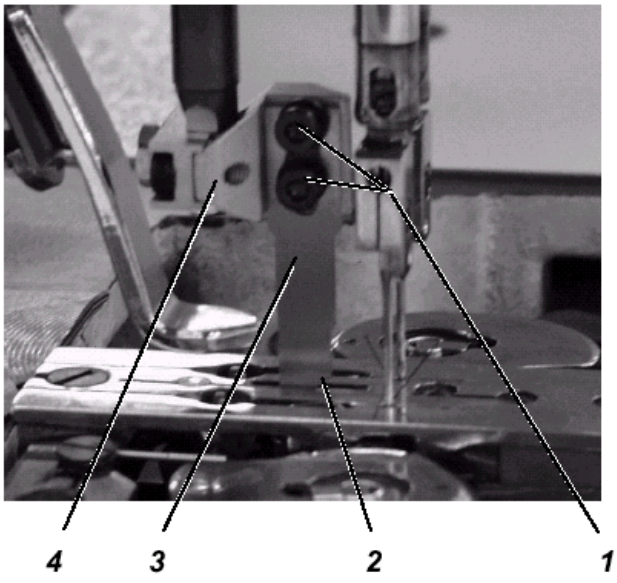


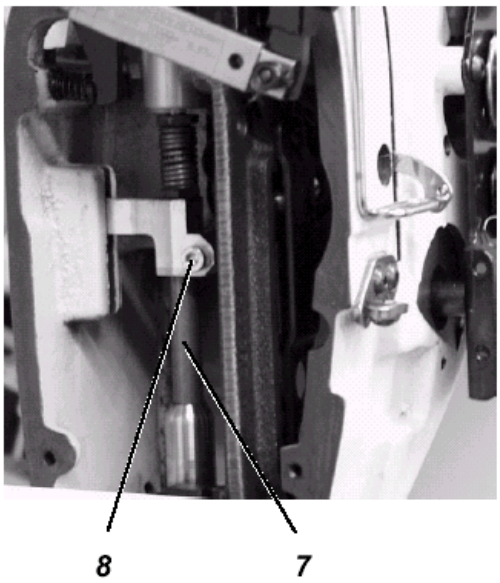
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可拆卸和安装开关气缸。

拆卸开关气缸
—拔下连接管3和4。
—旋下气缸的接头2。
—拆下驱动电机（参见章节2.6.1）。
—松开开关气缸和驱动轴之间的夹紧螺钉6。
—向上拉出开关气缸。

安装开关气缸
—从上面安装开关气缸。
—拧紧开关气缸和驱动轴之间的夹紧螺钉6。
—向前推电机，并把电机的轴推入偏心轮1。
—用紧固螺钉5牢牢固定电机。
—拧紧偏心轮1的螺钉。
—把接头装到气缸上。
—装好连接管3和4。
—安装驱动电机（参见章节2.6.1）。

2．6．3　调节切刀



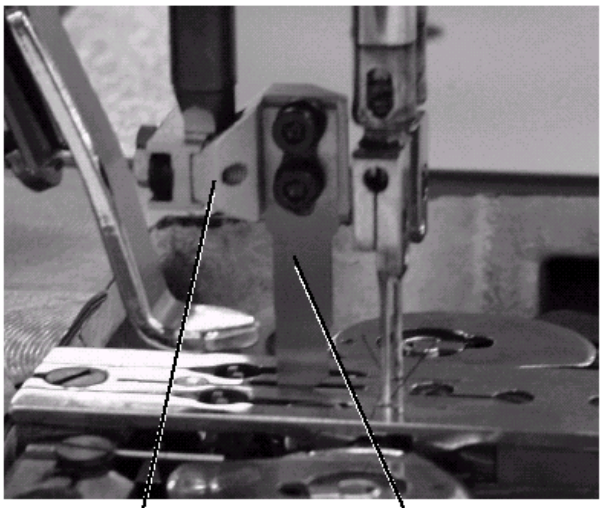


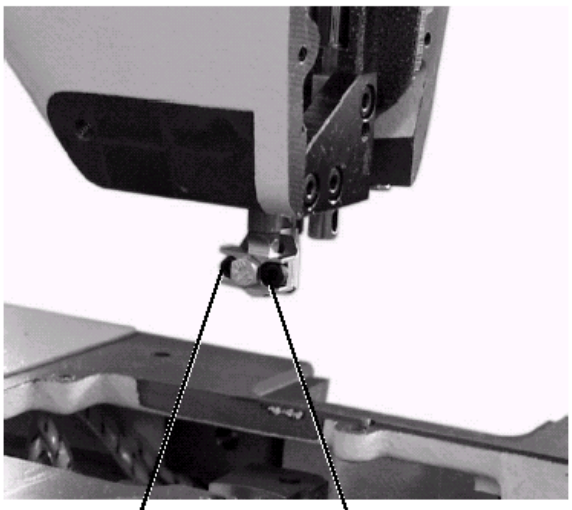
注意：小心受伤！
切断电源开关。
分开机器和气网的连接。
只有关机时才可调节中央切刀。

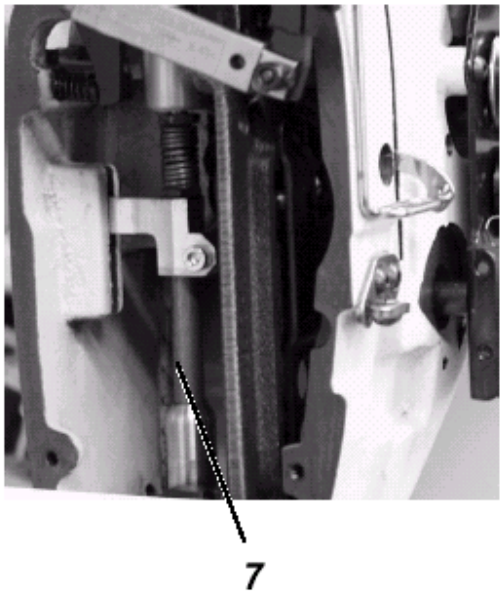
检查标准
在下死点，中央切刀3的前边2必须伸出针板中的定刀的刀刃上方约1mm。
中央切刀3必须紧靠针板中的定刀，略微有点压力。
—利用驱动电机的偏心轮使中央切刀3到下死点。
—检查切刀的刀刃2是否位于定刀的上方，不超过1毫米。

调校
使刀架处于平行位置
—利用驱动电机的偏心轮使中央切刀3到下死点。
—松开螺钉8。
—转动切刀驱动轴7，使中央切刀处于与针板中的刀平行的位置。
—拧紧螺钉8。

调节切刀高度
—利用驱动电机的偏心轮使中央切刀3到下死点。
—松开螺钉1。
—调节中央切刀3的高度。
—拧紧螺钉1。

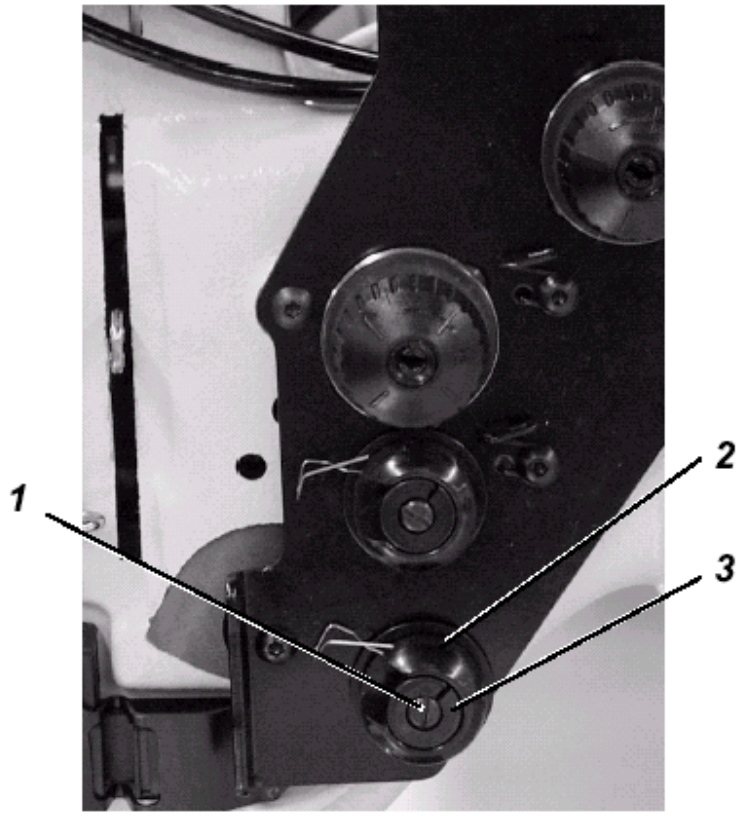






—松开螺钉5和6。
—向左侧放中央切刀3和刀架4，靠近针板中的定刀。
中央切刀必须紧靠针板中的定刀，并处于平行位置，且略微有点压力。
—拧紧螺钉5和6。
—作试切。
—要调整，通过略向左转动切刀驱动轴7使中央切刀处于平行位置。

2．7　控线簧



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节控线簧。

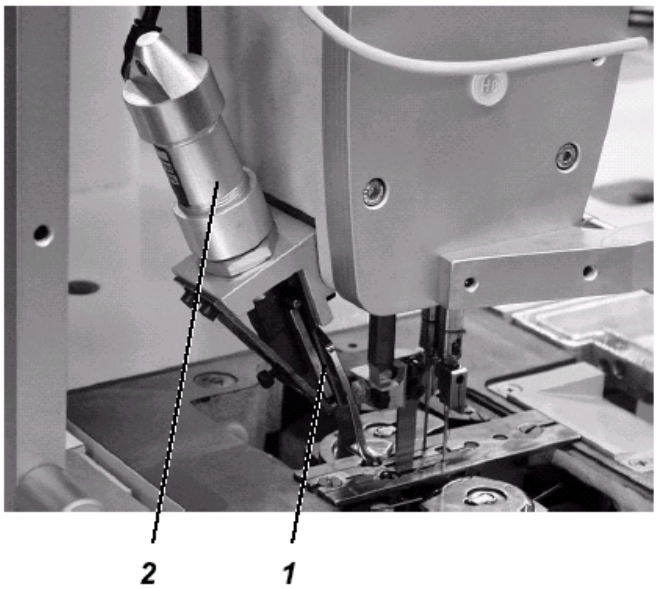
检查标准
控线簧必须确保面线的张力，直到针尖穿过缝料。
机针穿过缝料时，如果面线松弛，会发生机针向下时机针刺到缝线的现象。
—缓慢向前转手轮，观察机针穿过缝料的瞬间控线簧的情况。

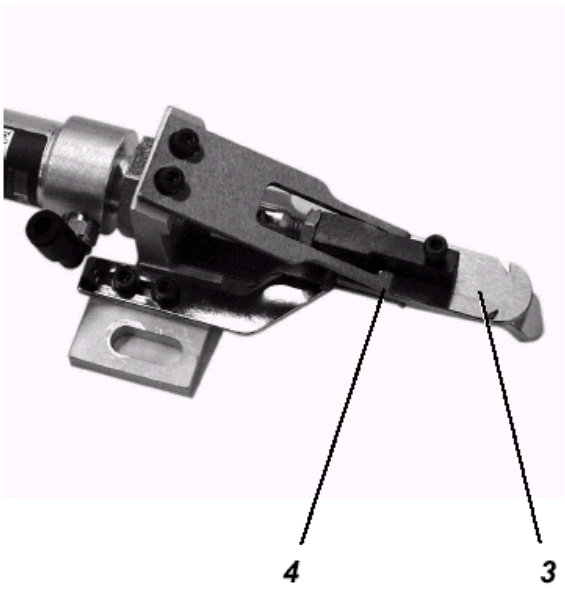
调整弹簧行程
—松开螺钉1。
—通过转动调节装置3调节。
—拧紧螺钉1。

调整弹簧张力
—松开螺钉1。
—转动套2。
　顺时针方向转动：增加弹簧张力
　逆时针方向转动：减小弹簧张力
—拧紧螺钉1。

2．8　　面线的剪线和夹紧装置

2．8．1 功能





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查切刀和钩线器。

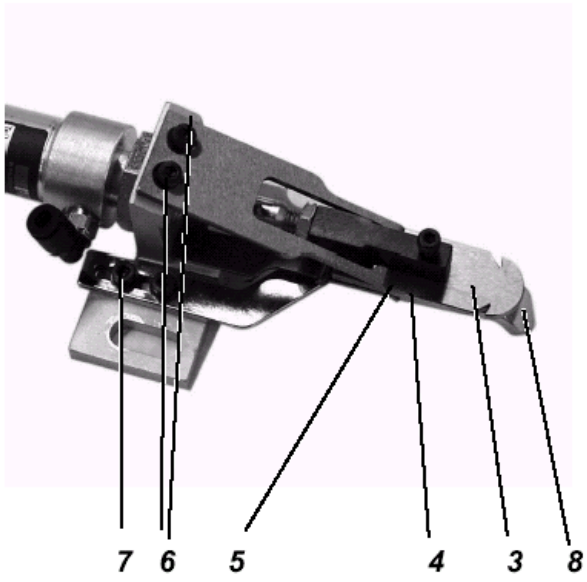
功能

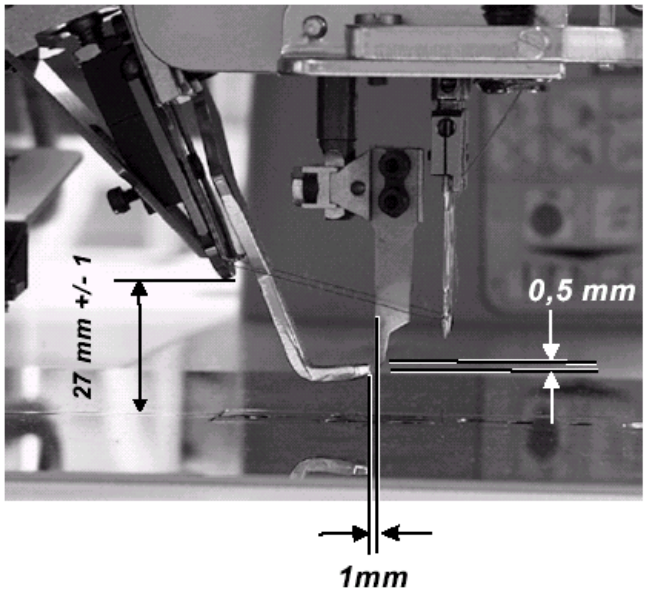
—在终缝后以及在送向角刀的过程中，气缸2合上。
　钩线器3下降并向上勾起面线。
—在经过预先设定的时间后，钩线器喷出。
　面线被夹在夹紧圈1中，由切刀4剪断。
—在下一线缝的第一针后，夹住的面线松开。
—通过有弹性的夹紧片1，钩线器3平靠在切刀4上。这样，切刀自动处于平行位置。

检查功能

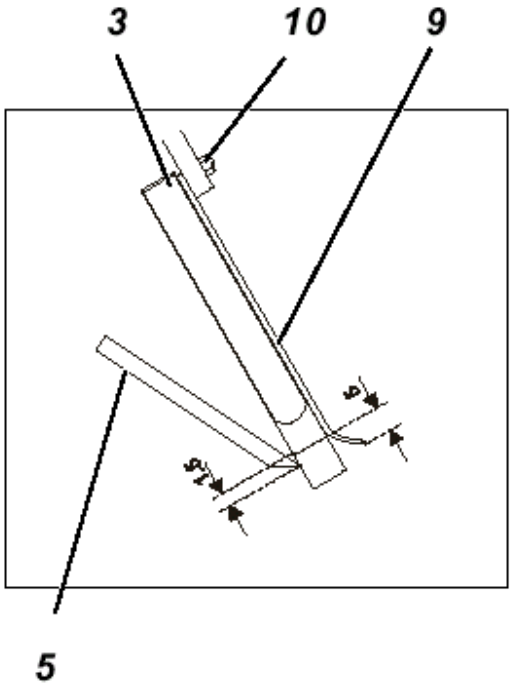
—启动机头上的气动开关。

2．8．2 更换切刀和钩线器





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可更换切刀和钩线器。



标准
在使用一段时间后，切刀5变钝。已钝的切刀必须拆下来以重新磨锋利。
如果换了另一种针距，钩线器3也必须更换。

更换切刀和钩线器
—从机头上拆下整个钩线器。
—取下螺钉6。
—拆下切刀5。
—取下螺钉7，拆下切刀保护装置8。
—拆下螺钉4（在后面）。
—取出面线钩线器3。
—装上班新的钩线器，并拧紧螺钉4。
—装上新的切刀5，并拧紧螺钉6。设定尺寸5mm和1.5mm。
—作剪线和夹线试验。如果需要，用螺钉10调节夹紧压力。

安装整个钩线器

—把整个钩线器装到机头上。

—安装钩线器必须达到下列要求，面线钩线器3位于机针的中心线上。

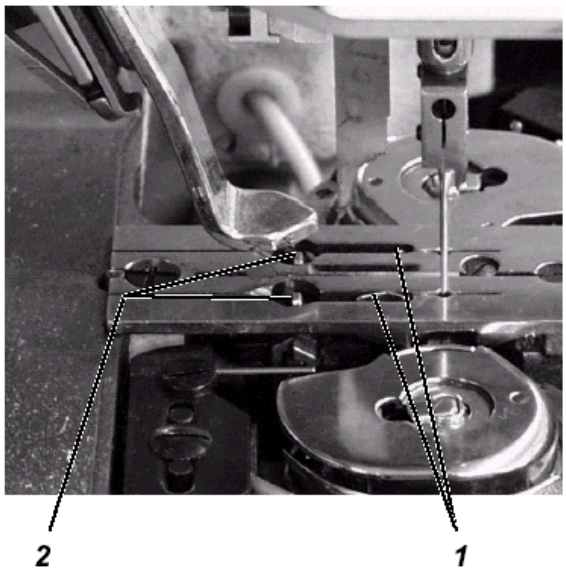
—调节钩线器的高度，使滑片和面线钩线器的下边之间的间隙为27 +/- 1 mm。

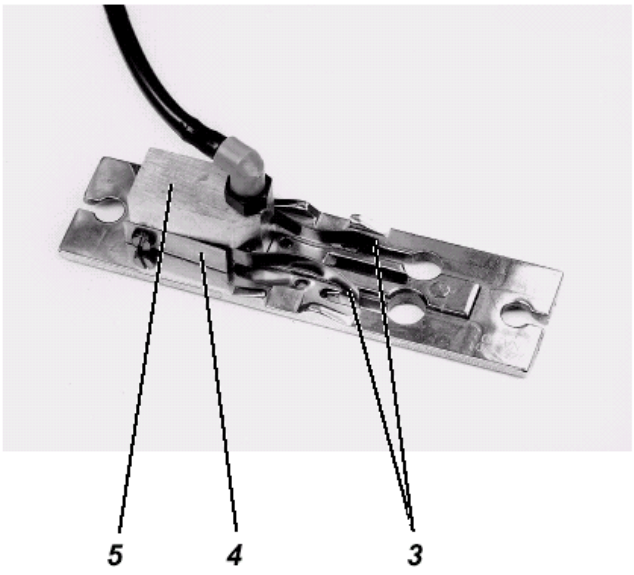
—装上切刀保护装置8。

切刀保护装置8必须调节到当中央切刀处于下死点时，间距1mm和0.5mm保持不变。

—用螺钉7固定切刀保护装置8。

2．9　底线的剪线和夹线装置





功能

—在终缝后，以及在拉线过程中，底线被拉着穿过针板的线槽，进入打开的底线剪刀2和底线夹1中。

—底线夹1位于针板下。它由气动打开。

—底线在针板面和打开的夹线板3之间拉过。

—合上弹簧夹板。

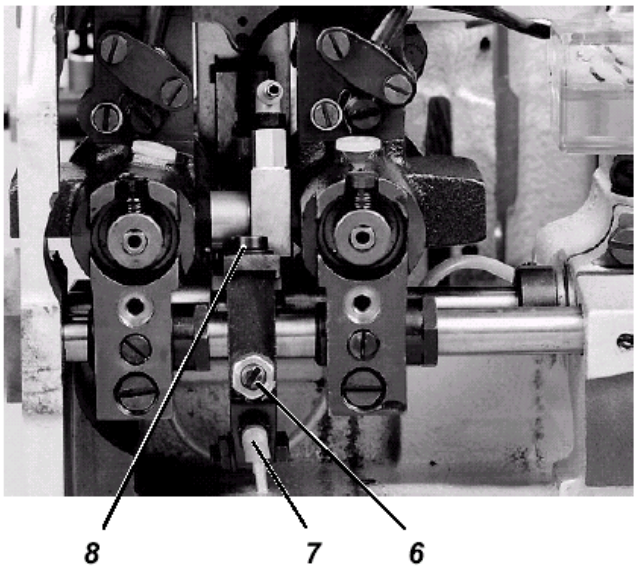
—底线剪刀2剪断底线。

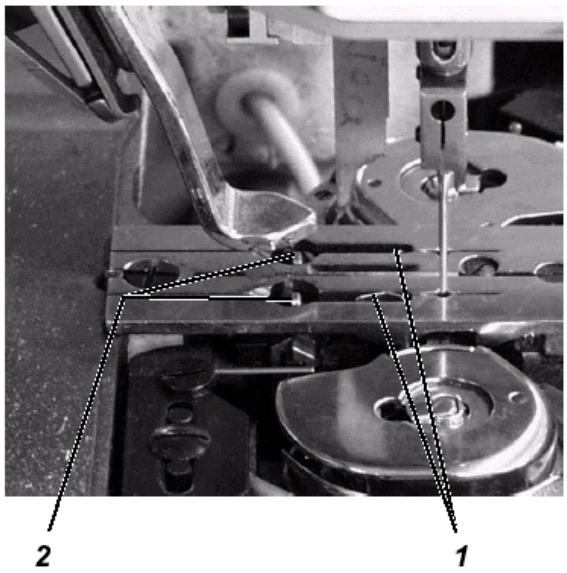
—在每一个工作循环中，底线剪刀2由气喷净法清洁。这可避免夹住绒毛和线头。

注意：小心受伤！

切断电源开关。

只有关机时才可调节底线的剪线和夹线装置。



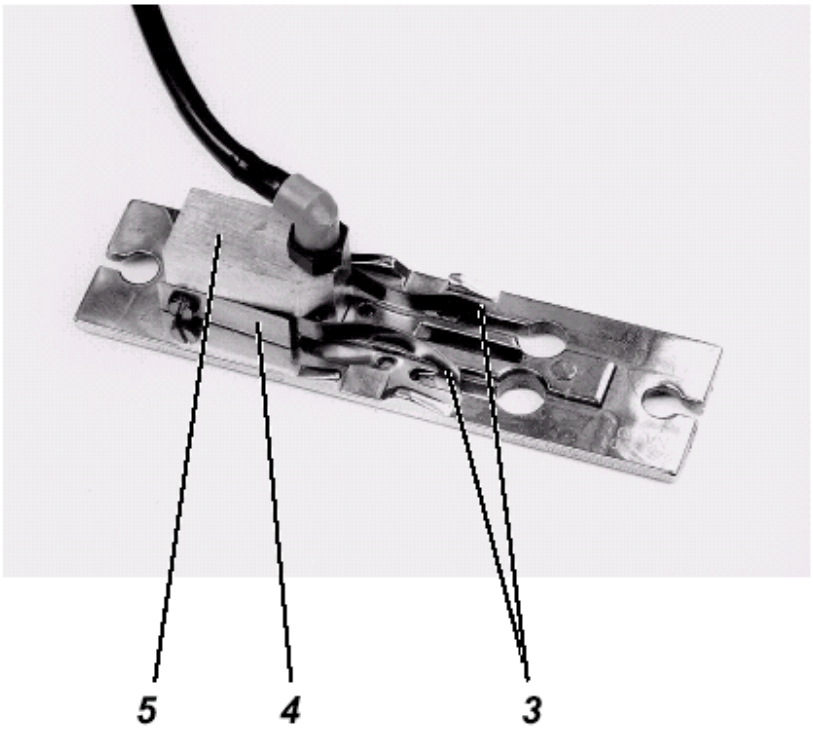


标准

底线剪刀2的上面必须与针板的表面处于同一平面。底线剪刀位置太高会损坏缝料。
如果底线剪刀位置太低，底线剪不断。
固定在气缸5上的限位片3决定弹簧夹板的张开宽度。
如果弹簧夹板3由气动张开，二梭尖必须以一安全的间距运动。

调校

—松开螺钉6。
—调整底线剪刀2的开口，使位于针板的线槽的中间。
—拧紧螺钉6。
—松开螺钉8。
—调节底线剪刀的高度。
　底线剪刀的上面必须与针板的表面处于同一平面。
—拧紧螺钉8。

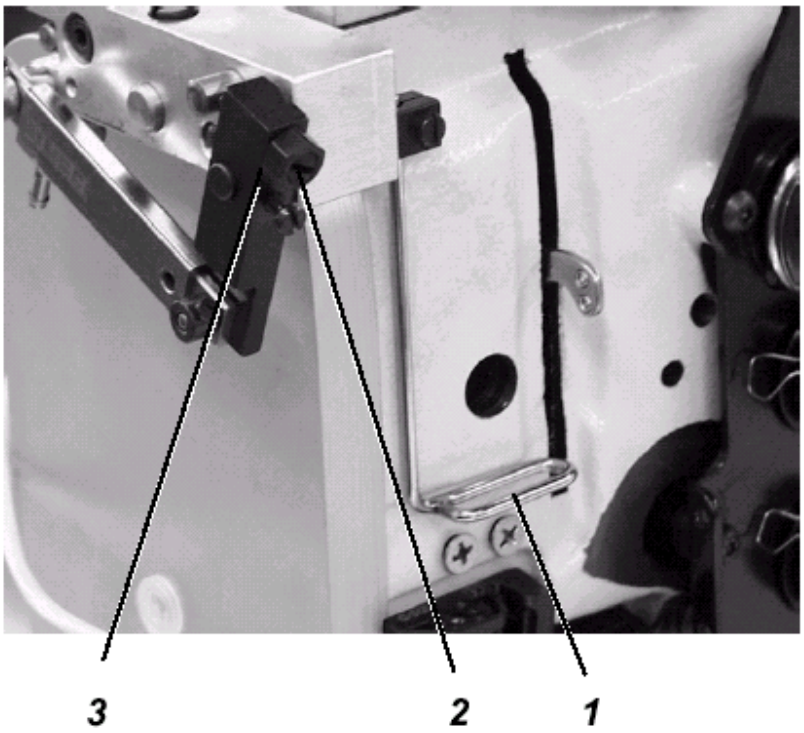


—调节弹簧夹板3。
　弹簧夹板必须平靠在针板面上，并且略微有点压力。

检查梭尖之间的安全间隙，气动打开线夹。
为此，请按如下操作：
—启动调整和测试程序“选择输出项”（参见编程说明，章节5.1）。
—松开线夹：选择输出项Y20，并按“OK”键。
—缓慢转动手轮，检查梭尖之间的间隙和线夹。
—如有必要，相应地调节限位片4。
—合上线夹：再次按“OK”键。
—调节清洁底线剪刀的喷气。
　压缩空气通过接头Y19供应。
　蝶形阀位于喷气管上。

注意！
线迹形成不受被喷气影响。薄料（例如衬料）不能从针板上吹起。

2．10　面线的拉线装置

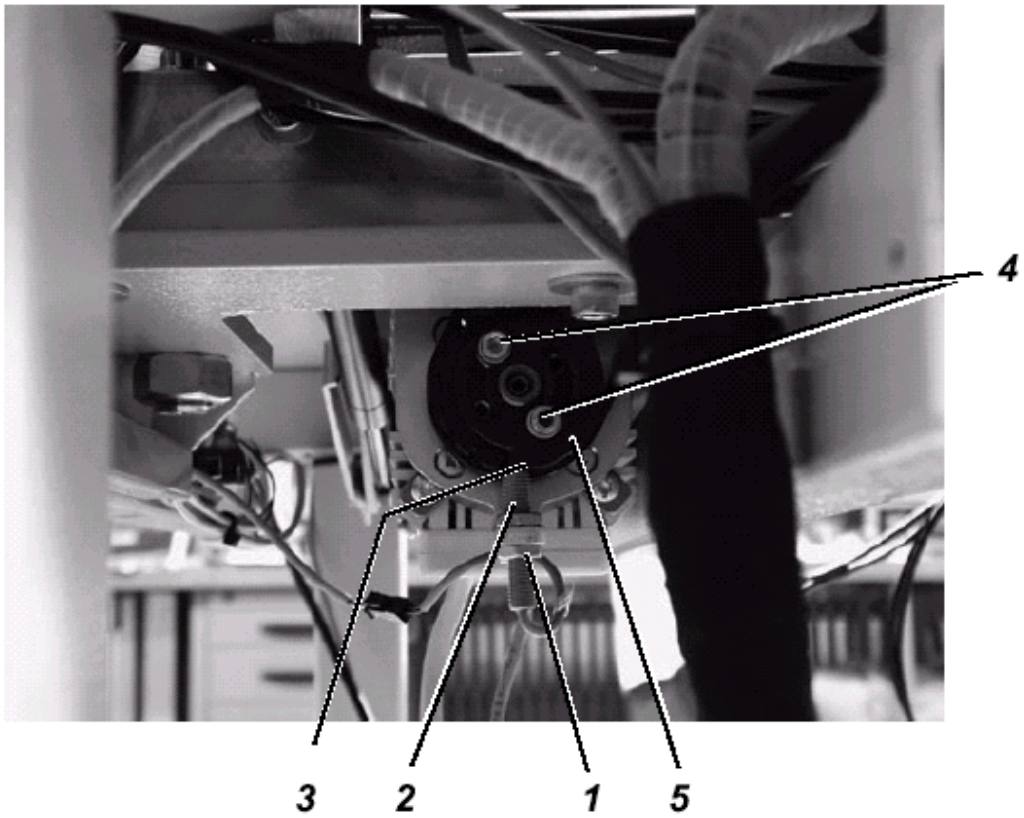


注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节拉线装置。

检查标准
拉线装置1从张开的夹线器中拉出一定量的面线。
拉出的面线量必须符合下列条件：
●缝纫开始时，向下运动的机针不能从面线夹中拉出面线。
●同时在缝纫开始时必须确保一牢固的线迹形成，而且拉线装置不能碰到卷筒基座。

调校
—松开埋头螺母3。
—通过转动止动螺钉2调节拉线装置1的限位宽度。
—拧紧埋头螺母3。

2．11　同步器



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节同步器。

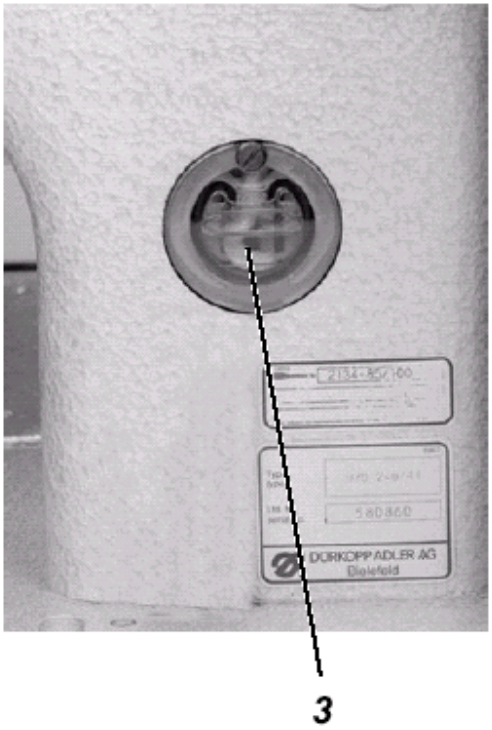
检查标准
定位后，挑线杆应在下死点前约5mm处。
同步器2和扇形凸轮5之间的间隙应约为0.5-1.0mm。

调校
—松开埋头螺母1。
—调节同步器2和扇形凸轮5的最大外径之间的间隙
　尺寸=0.5-1.0mm。
—拧紧埋头螺母1。
—转动机器，定位到“挑线杆在下死点前5mm处”。
—松开螺钉4。
—转动扇形凸轮5，使转换凸轮3正好位于同步器上。
—拧紧螺钉4。
—缝纫后检查定位，如有必要加以调整。

2．12　加油

注意：小心受伤！
润滑油会引起皮肤发炎。
避免与皮肤长时间接触。
如果皮肤碰到了润滑油，请彻底清洗干净。

注意！
润滑油的处理和排放有专门的规定。
把用过的润滑油送到指定的回收点。
请保护环境，切勿泄漏。



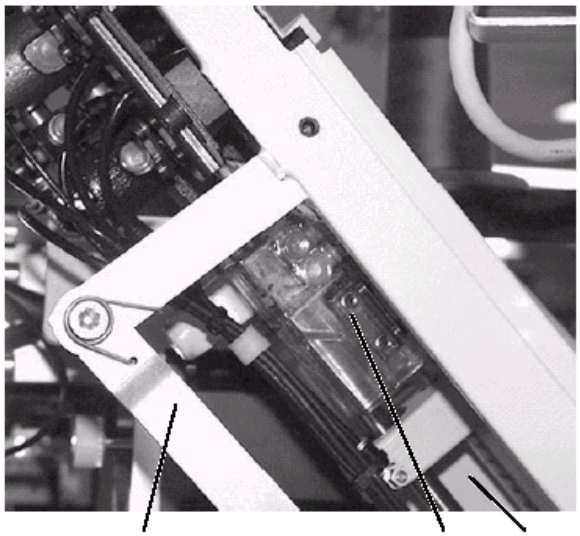
3

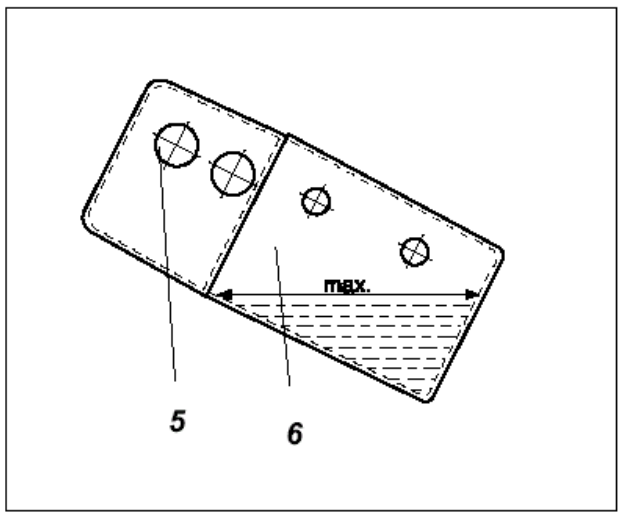
本机器加油只可使用**埃索 SP-NK10** 润滑油或符合下列规格的相当产品：
--40° C 时粘度：　10 mm ^{2} /s
--燃点：　150 °C

杜克普爱华供应 ESSO SP-NK 10，零件号为：
2 升装：9047 000013
5 升装：9047 000014

检查润滑机头的储油器 3 的供油
—抬起机头（参见章节 2.1）。
—储油器3中的油位不能低于“Min”标记。
—如有必要，通过油窗的通孔把油加到“Max”标记。

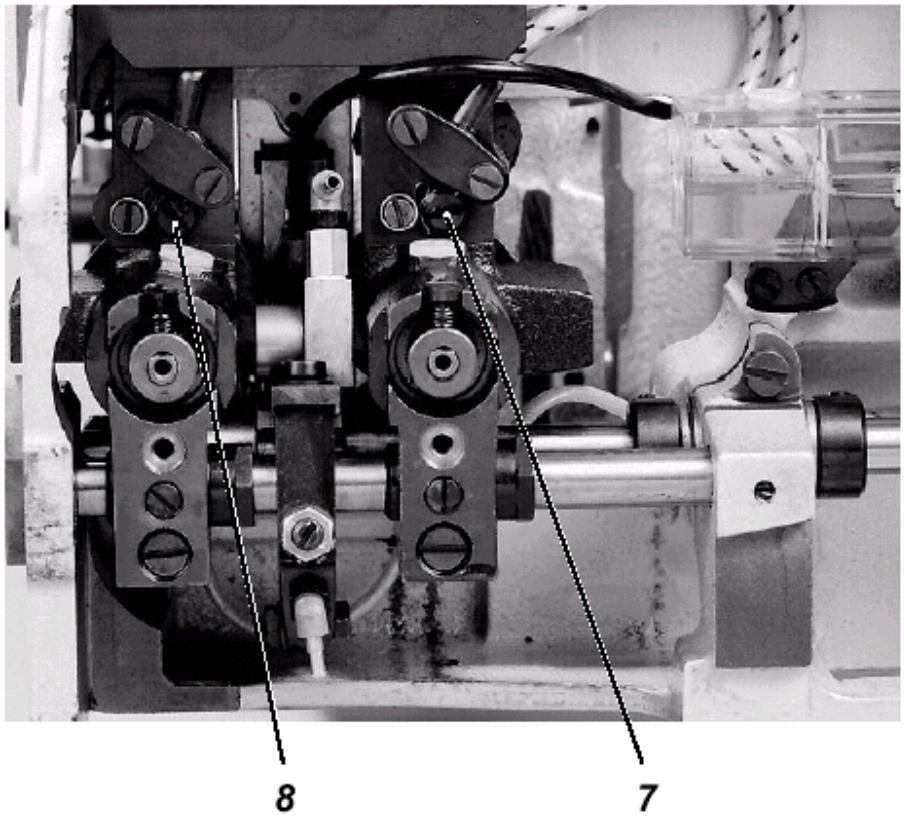
检查旋梭润滑的储油器6的供油
—抬起机头（参见章节 2.1）。
通过接口5把储油器6加油到“Max”标记（见草图）。


4　5　6



5　6

2．12．1　旋梭润滑



标准

需要的油量已由制造商通过螺钉7和8调节好。只有特殊情况才需要增加或减少油量。

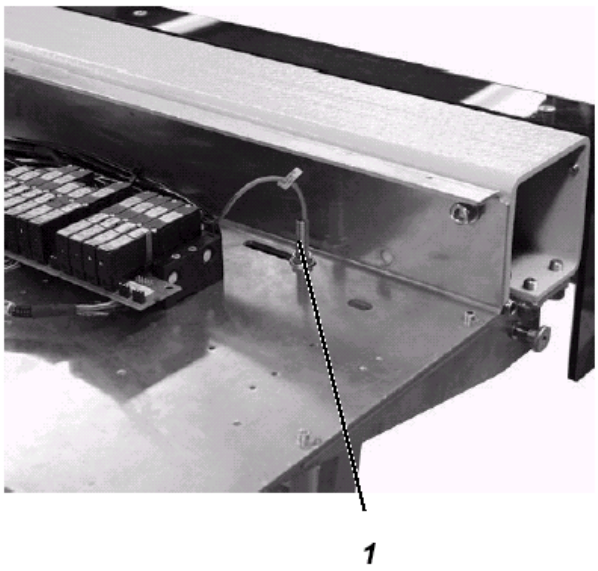
—调节螺钉7和8。

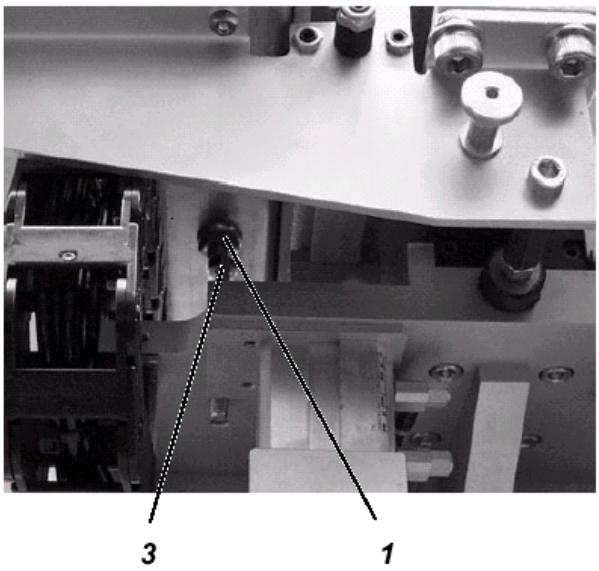
—向内旋螺钉：油量减少

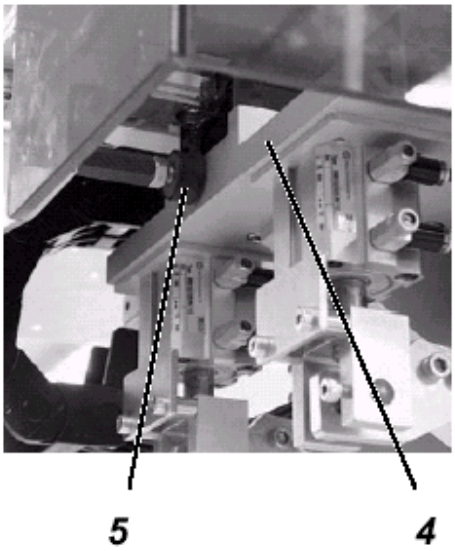
—向外旋螺钉：油量增加

3. 送料拖板

3．1 后端位置







检查标准

开关1决定送料拖板的后端位置，通过明确规定的途径还可决定送料拖板的前端位置。

转换螺钉3应在送料拖板的固定面上方12㎜处。这个面和限位开关之间的间隙应为0.5-1㎜。

当送料拖板向后走，使转换螺钉3在开关1上方处于中间位置，在送料拖板4和挡块5之间应有2㎜的间隙。

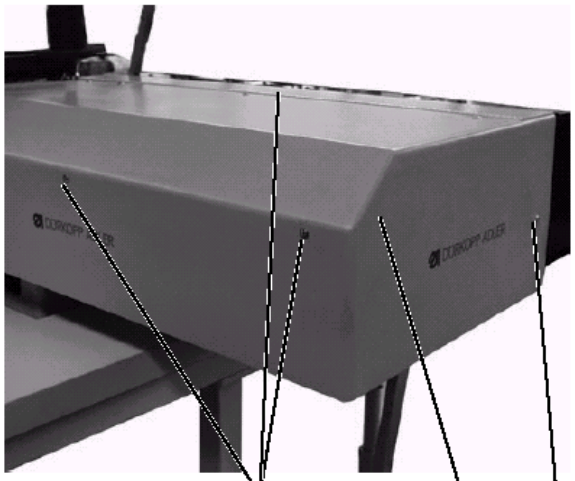
微调是在送料夹调整过程中进行的。

在这个时候，挡块也必须调整。

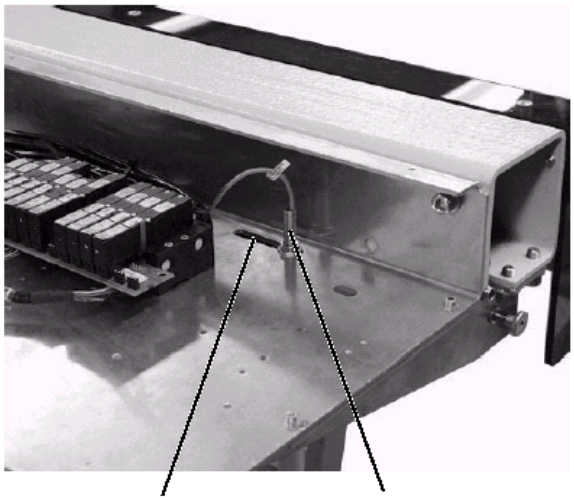
注意：小心受伤！

切断电源开关。

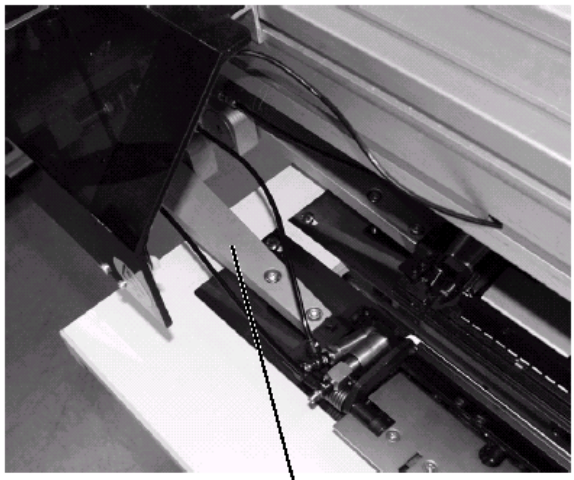
只有关机时才可检查和调节送料拖板的开关，以及后端位置的挡块。



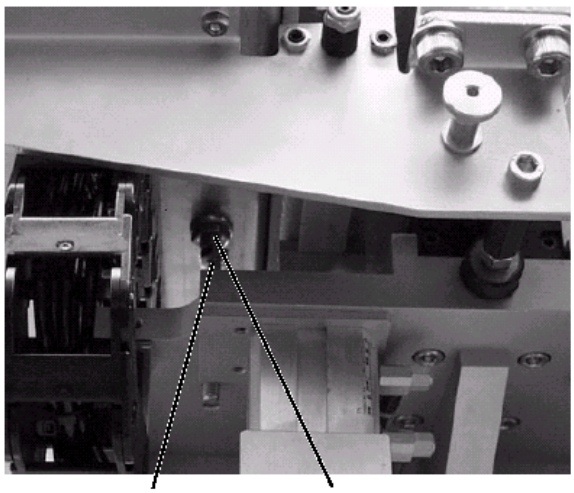
7 6 7



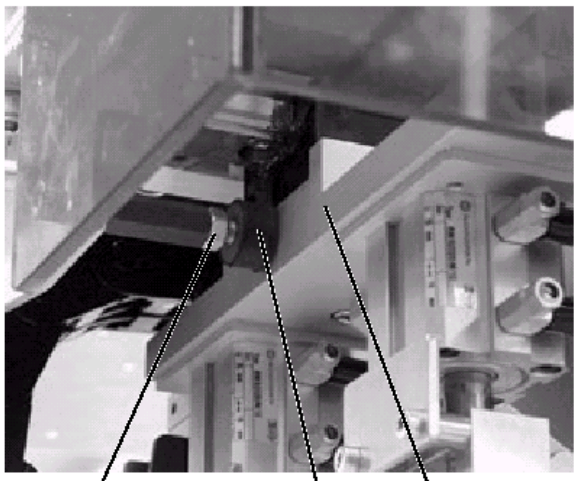
2 1



4



3 1



8 5 4

3．1．1 带槽孔中的限位开关的位置

检查

—取下螺钉7，拆下罩盖6。
—检查带槽孔2中的限位开关1。

调校

—松开限位开关1的上面的埋头螺母。
—调节带槽孔2中的限位开关（参见章节4.5）。
—重新拧紧上面的埋头螺母。

注意：断件危险！
在进行限位开关的调整工作后，一定要检查到转换螺钉3的间隙。

3．1．2 转换开关和限位开关之间的间隙

检查

—取下螺钉7，拆下罩盖6。
—把送料拖板向后推到底。
—检查限位开关1和转换开关3之间的间隙是否为1㎜。

调校

—松开转换螺钉的埋头螺母。
—调节螺钉3的高度。
转换螺钉和固定面之间的间隙=12㎜
—拧紧埋头螺母。
—把送料拖板4向后推到底。
—把限位开关1和螺钉3之间的间隙调节为1㎜。

3．1．3 送料拖板的挡块

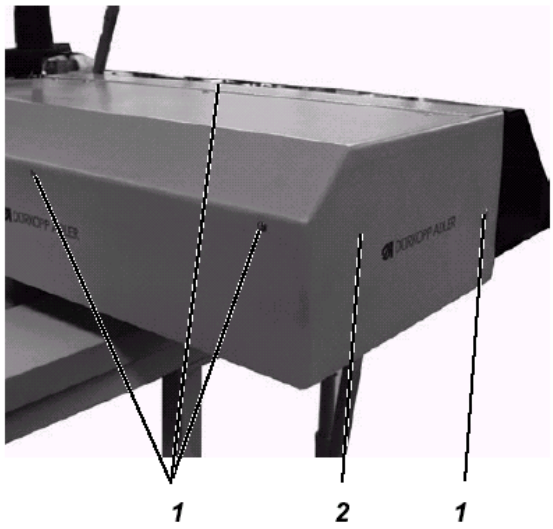
检查

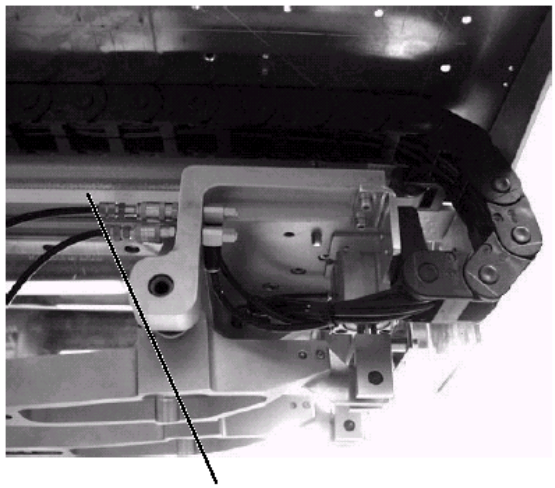
—向后推送料拖板4直到转换螺钉3的表面处于限位开关1的上面的居中位置。
—检查送料拖板在这个位置时挡块5和送料拖板之间的间隙是否为2㎜。

调校

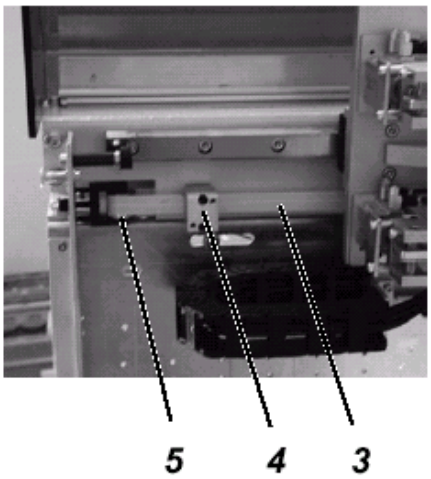
—向后推送料拖板4直到转换螺钉3的表面处于限位开关1的上面的居中位置。
—松开埋头螺母8。
—使挡块5靠近送料拖板，但有2㎜的间隙。
—拧紧埋头螺母8。

3．2　更换同步带



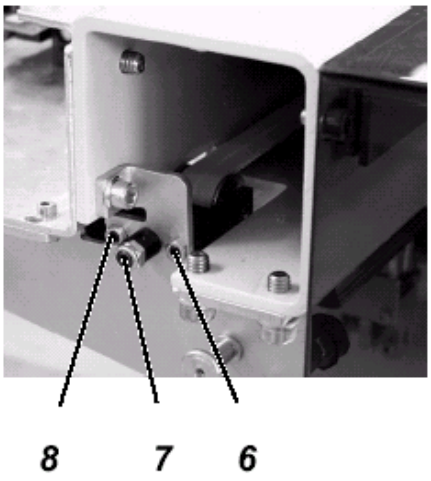


注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可更换同步带。
为了方便更换，可分开同步带4。它被皮带夹3连接在一起。



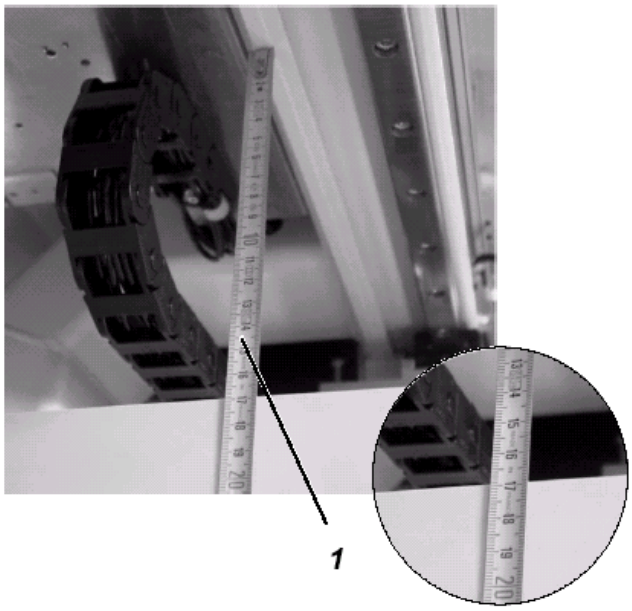
拆下旧的同步带
—旋下螺钉1，取下罩盖2。
—松开夹块的螺钉，把拖板推到旁边。这时可看见同步带夹的螺钉。
—松开同步带夹4的夹紧螺钉。
—拉出同步带3。

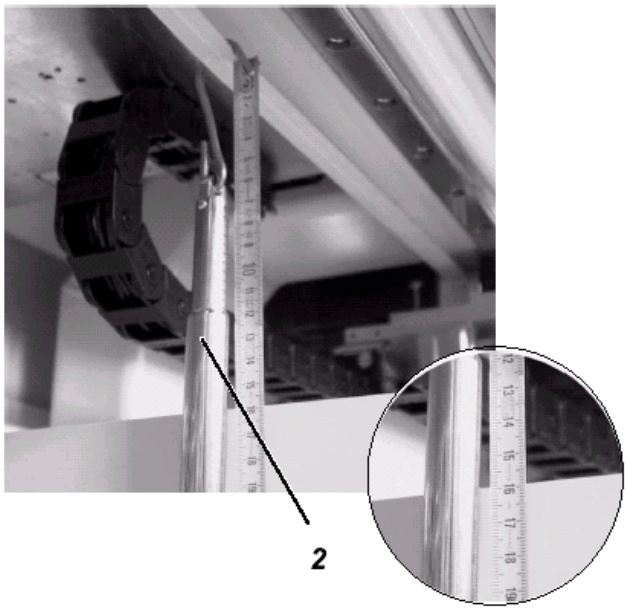
装入新的同步带
（一段皮带，最小长度1.45m）
—松开夹紧栓7的埋头螺母，向后转张力盘5。
—把同步带的一端放到步进电机的同步带轮上，把它拉到同步带夹4上。
—把同步带的另一端绕到张力盘5上，再拉向同步带夹4上。
—用同步带夹4连接同步带的两端。
—调节同步带张力（参见章节5.2）。



利用螺钉6和8，带轮5上的同步带运动可以调整。同步带3应在带轮中间运动。
—利用螺钉6和8调节带轮。

3．3　调节皮带张力





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节皮带张力。

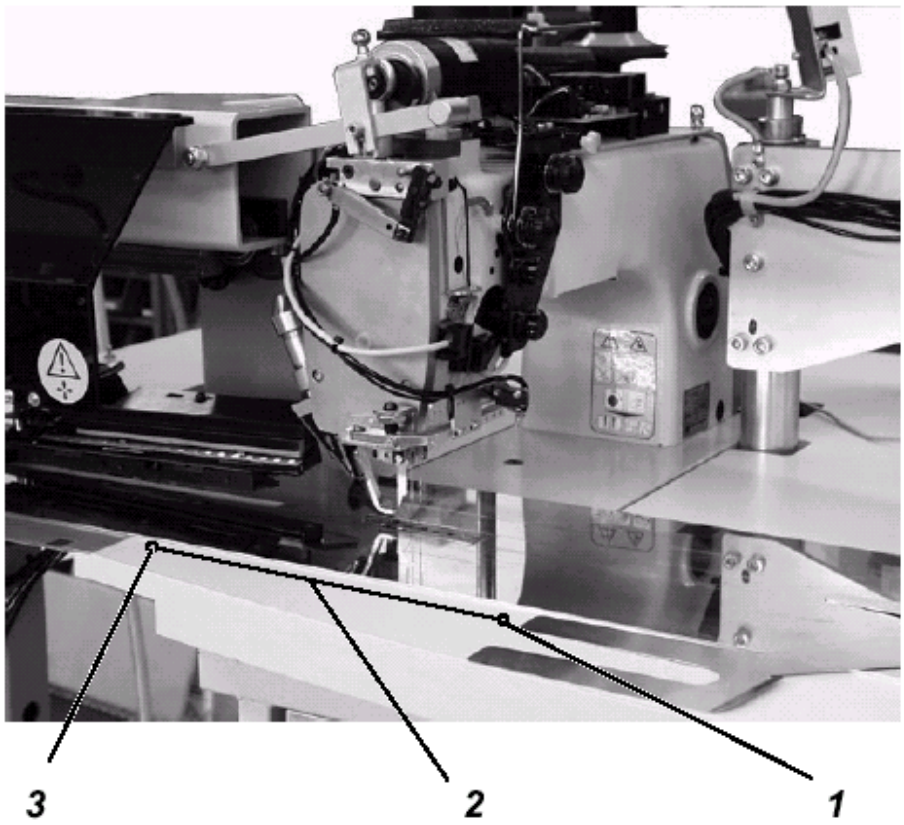
调校
—把送料拖板推到前面。
—利用卷尺1测量同步带和台板面之间的间隙。
—用一弹簧称2向下拉同步带，拉力为20N。
—如果同步带和台板面之间的间隙在20N拉力作用下可减少11mm（例如：170-11=159mm），则同步带张力正确。

同步带张力太大的后果
—减少耐用性
—产生噪音

同步带张力太小的后果
—同步带齿和带齿盘之间不能紧密配合
—在负载下会跳齿
—针距不均匀
—可能失步

4.　送料夹

4．1 调整送料夹和卷筒的测量线

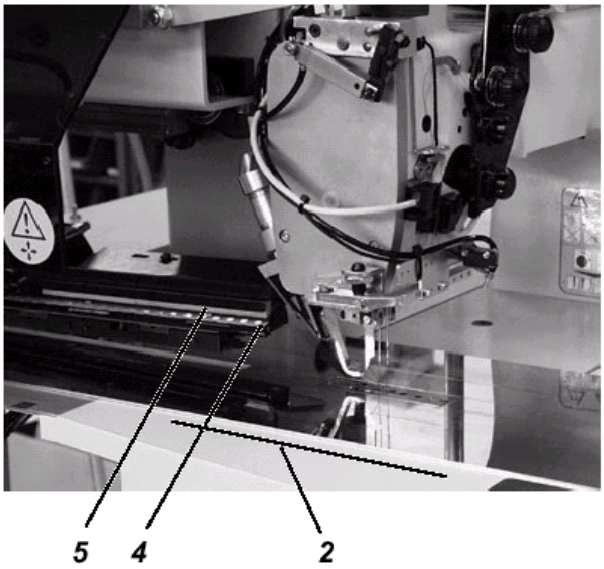


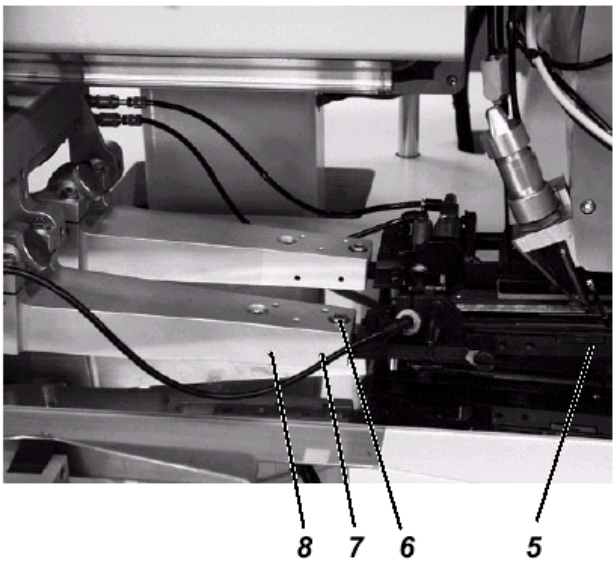
为了确保顺畅送料和完美开袋，卷筒和切袋装置，以及标记灯必须调整到袋口的中心。
二针夹的中间看作为袋口的中心线。
要进行卷筒和切袋装置的调整和检查，测量线2必须在台板上标出。
测量线的路线与送料方向平行，与切割线有125㎜的间距。

绘制测量线

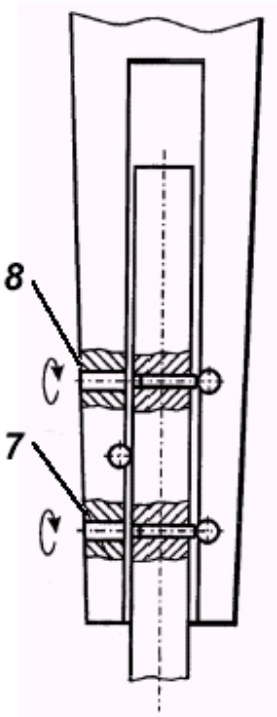
—在台板的二标记1和3之间绘一测量线。这些标记必须由制造商在台板上标出。
—在启动机器前检查平行位置和间距。

4．2　根据辅助线调整送料夹





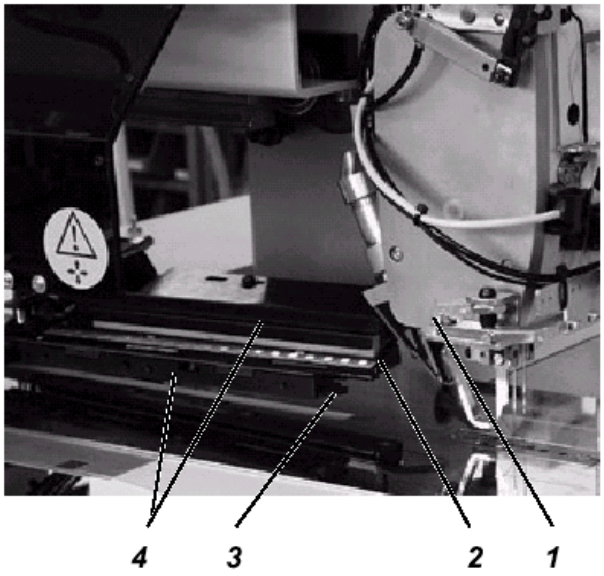
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查送料夹的平行位置。

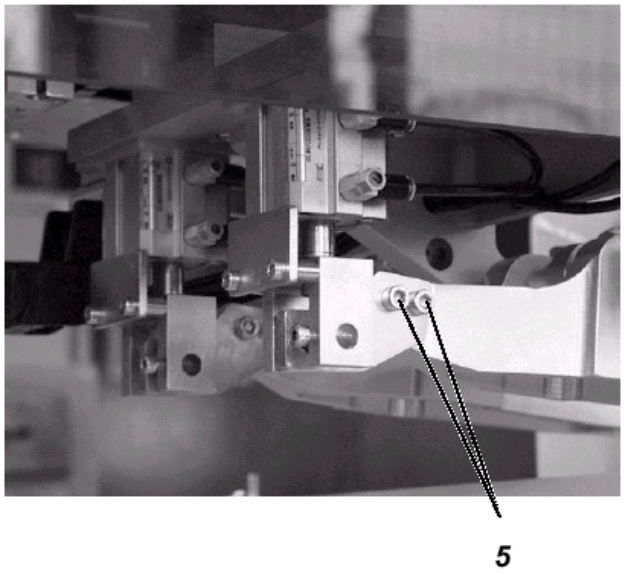


检查标准
送料夹5必须处于与拾料折叠装置以及辅助线2平行的位置。
—把送料夹推入拾料折叠区域。
—检查送料夹的内侧与辅助线2的平行位置。

调校
—略松开紧固螺钉6。
—通过内六角头螺钉7和8（SW2）调节送料夹5的平行位置。
　为此，按如下操作：
—向右或向左转动内六角头螺钉7和8直到处于平行位置。
—略拧紧紧固螺钉7和8。
—拧紧紧固螺钉6。

4．3　送料夹行程



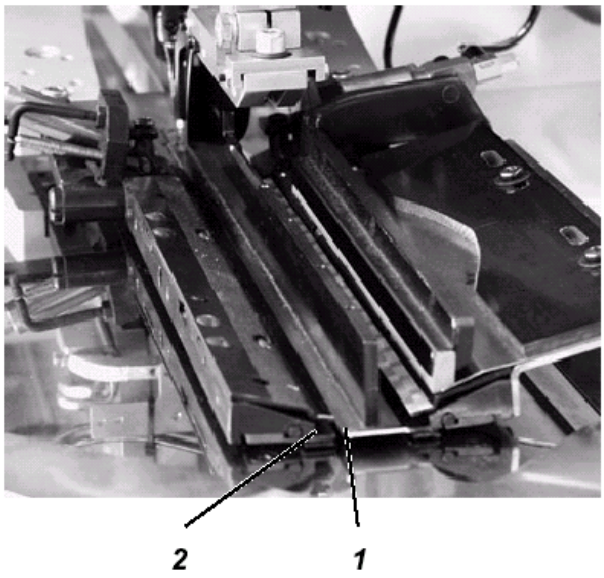


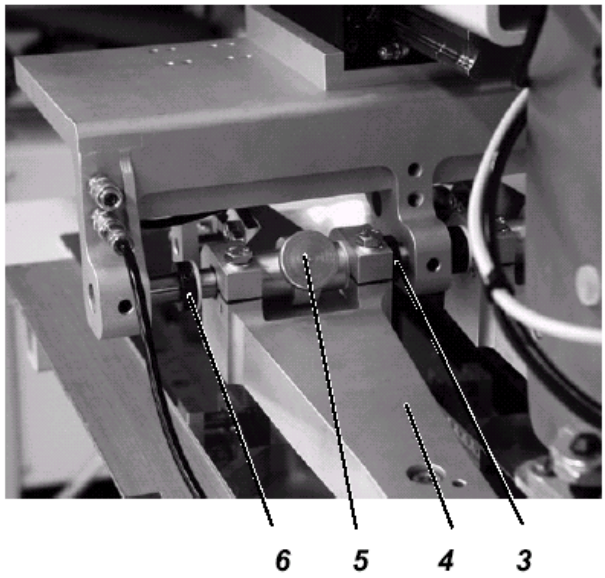
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可检查和调整送料夹行程。

检查标准
当袋盖夹合上，抬起的送料夹2和3必须能通过机头臂，并且不会碰到。
左右两侧抬起的送料夹的前边和布料滑动工作台板之间的间隙应分别为约20㎜。
—在机头臂下推送料拖板。
—检查二送料夹的行程。

调校
—松开螺钉5可调节行程。
—检查送料夹板相对于布料滑动工作台板的行程。
—拧紧螺钉5。

4．4　送料夹和卷筒基座之间的间隙





检查标准

在卷筒基座的外侧边1和送料夹的内侧边2之间必须有一定的间隙。当加工中厚料缝料时，该间隙应约为1.0-1.5mm。

该间隙要求在两侧确保相等的嵌条，同时也确保顺畅送料。

注意：小心受伤！

由于是开机时检查和调整送料夹，因此必须极其小心。

注意：断件危险！

根据卷筒选择相应的夹料位置。

—开始缝纫工作，检查卷筒基座的外侧边和送料夹的内侧边之间的间隙。

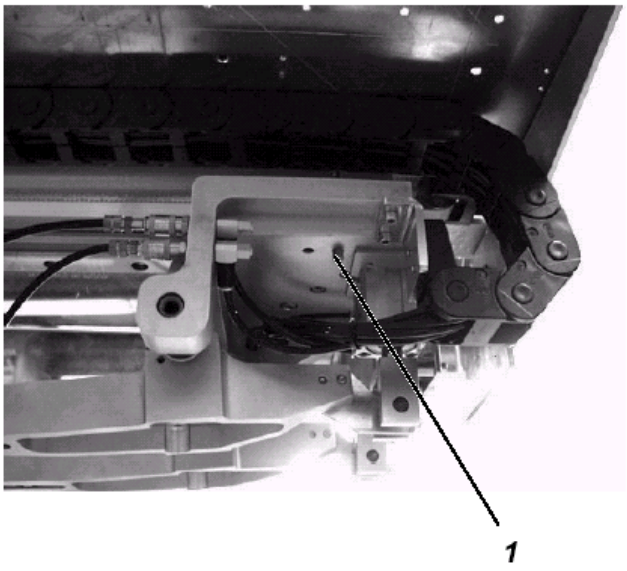
对于单嵌条，调节环6作为手柄4的挡块，对于双嵌条，则是调节环3。

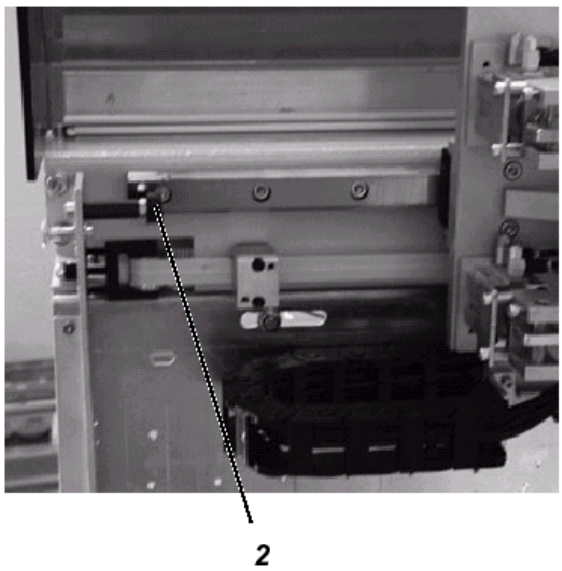
—要调整，松开螺钉5，根据用途推调节环3或6前面的手柄。

—拧紧螺钉2。

—作微调时，松开调节环3或6，在轴上调整。然后拧紧轴上的调节环。

4．5　送料夹的前端位置





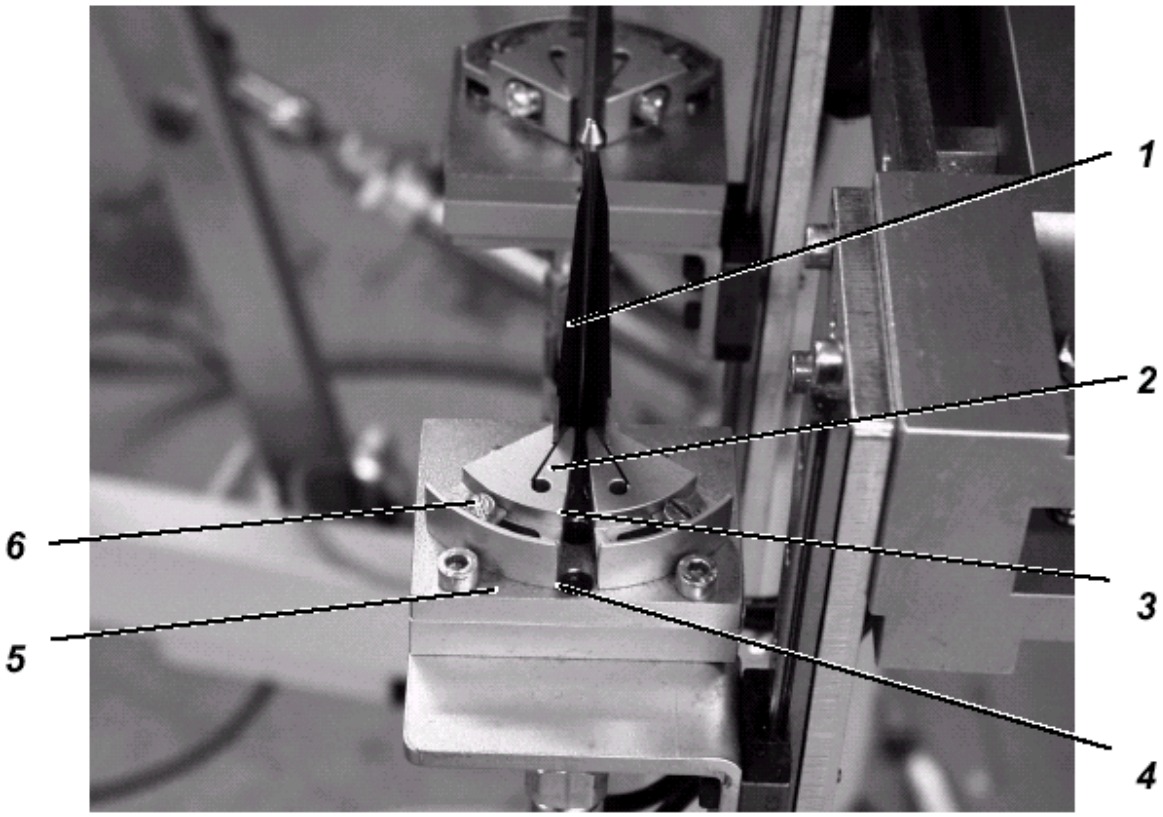
注意：小心受伤！
切断电源开关。
极其小心的调整送料夹。

—向参考点（开关1）移动。送料夹运动到前端位置。
—检查送料夹前边的尺寸。
　空间A+缝纫长度+15mm
　所以，从机针的中心线算起，送料夹的前边必须具有下列尺寸
　111+180+15=306mm
—测量实际位置和规定位置之间的差距。
—关闭电源开关。
—根据差距校正开关1。
—校正后面的导块5。
—打开电源开关。
—再作一次参考运行，检查送料夹的前边的尺寸。

5. 用于口袋切角的切刀

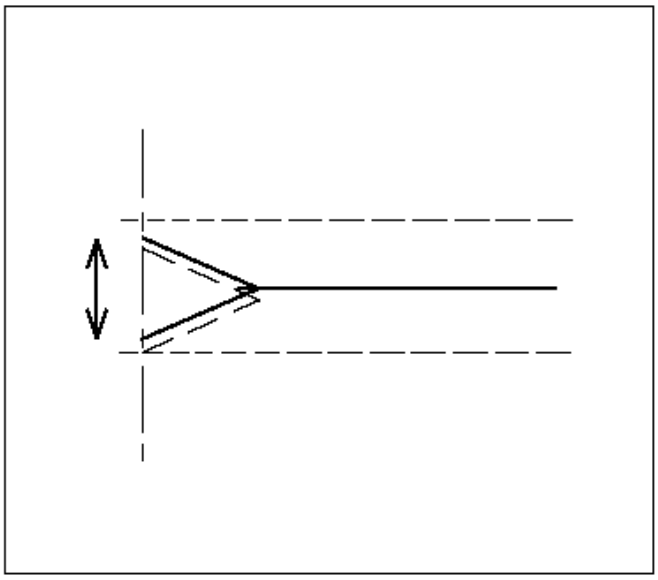
注意：小心受伤！
切勿把手伸入角刀部位。
切刀突然动作会引起严重的伤害。
当开机时进行调整工作必须极其小心。

5．1 预调



为了能精确的调节角刀1的位置，首先所有四片角刀须在基准位置。
—松开螺钉6。
—转动角刀夹2使它们的前边面对面。
—拧紧螺钉6。
—用上述方法调节另两个角刀夹。

5．2　根据线缝调整角刀架



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节角刀架。

检查标准

角刀切口必须与线缝对称。

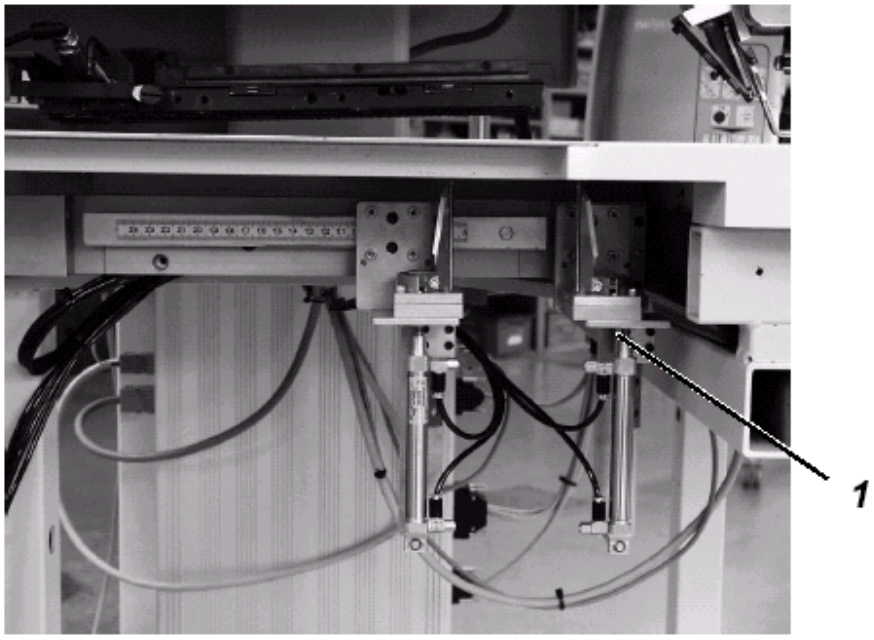
—在料片上熨上里衬。
　这样，角刀切口更容易看见。

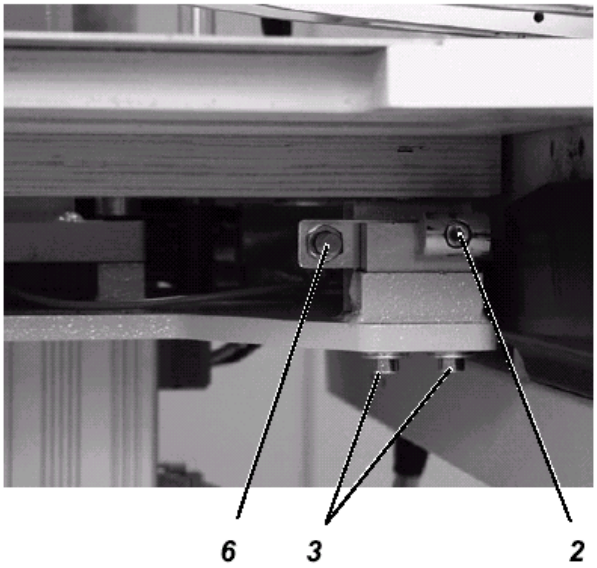
—试缝一段线缝。

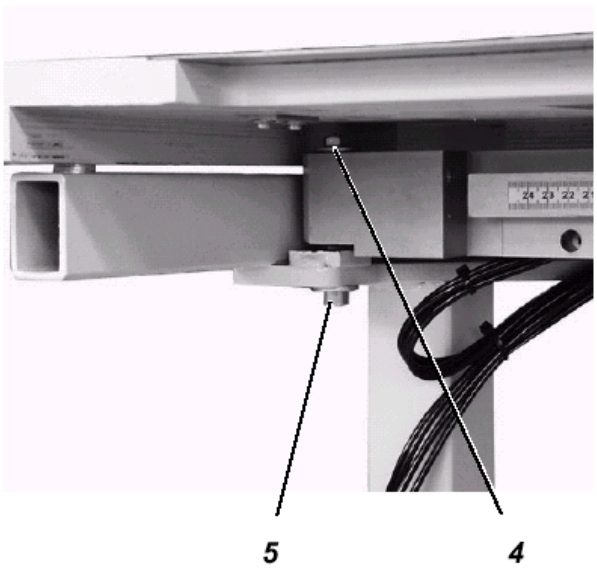
—检查线缝和切口样子。

终缝处的角刀切口的调校

—完全向外转出角刀架1。







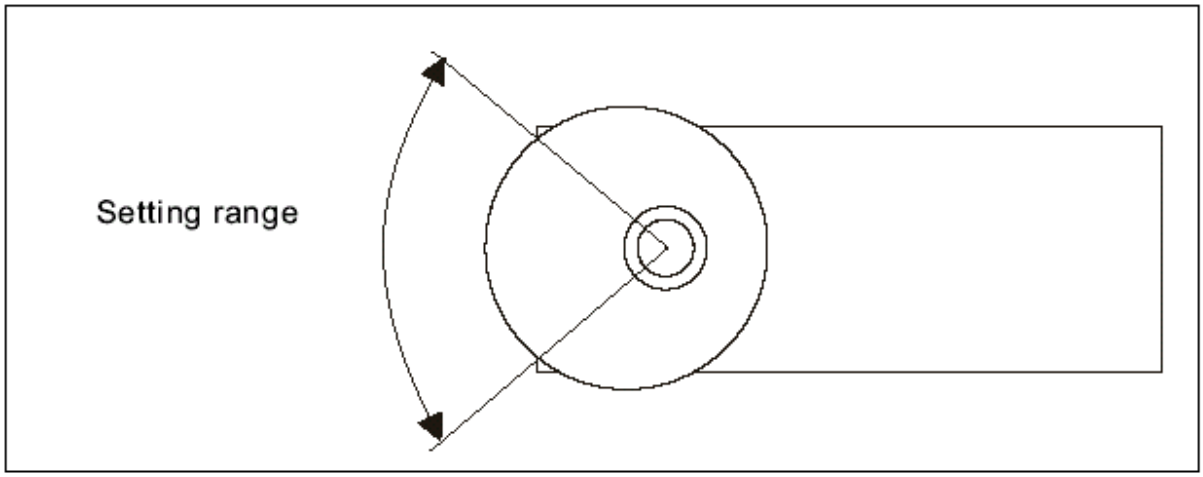
—略松开螺钉3。
—相应地移动刀架2。
—拧紧螺钉3。
—重新转回角刀架。
—调整与开关6的间隙。

始缝处角刀切口的调校

—略松开螺钉5。
—利用偏心轮4调节角刀架。利用螺钉进行偏心轮的调整。

注意！

观察偏心轮的位置。

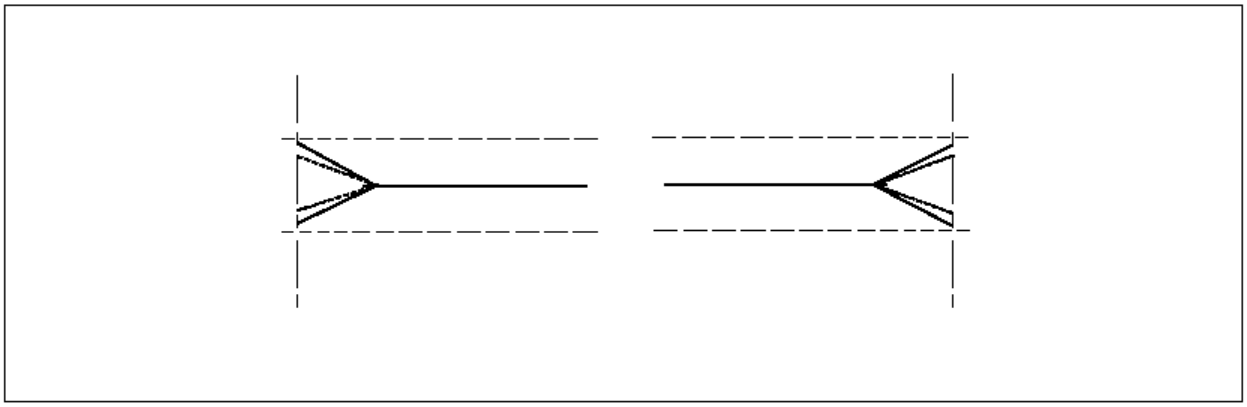


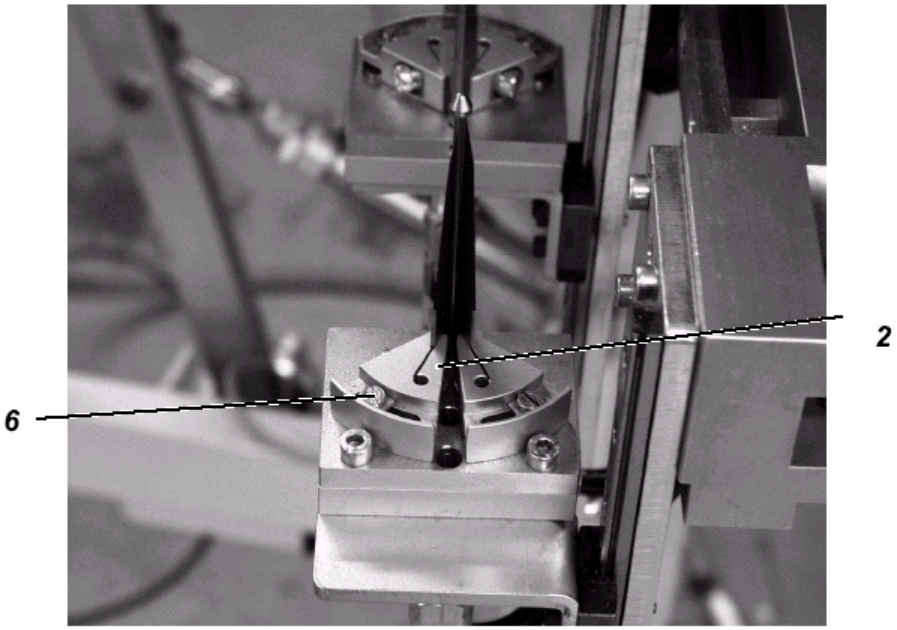
—拧紧螺钉5。
—试缝一段线缝。
—检查线缝和切口样子。

5．3　调节角刀切口的角度

注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节角刀。

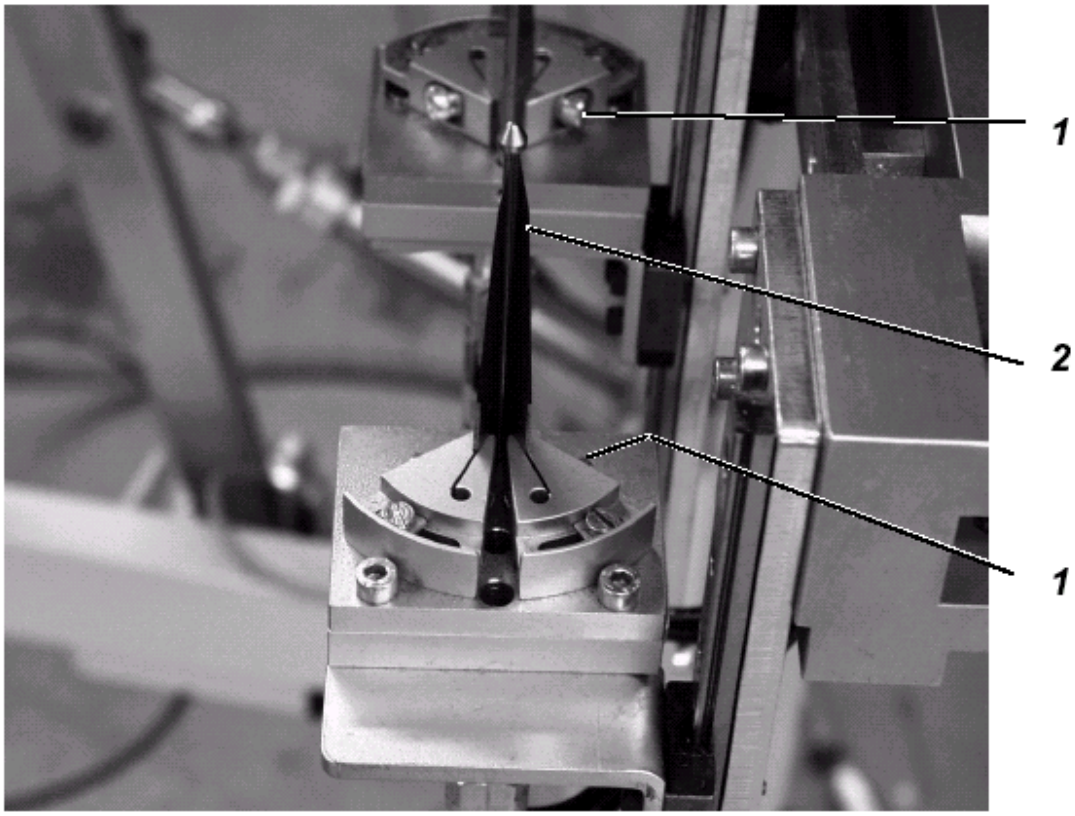
检查标准
角刀的切口应尽可能靠近线缝，但不能切到线缝。
—试缝一段线缝。
　建议先在料片上熨上里衬。这样，可更好的观察角刀切口。
—检查线缝和切口样子。





—松开螺钉6。
—相应地调节角刀架2。
—拧紧螺钉6。
—根据线缝式样调节另三个刀架。

5．4　更换角刀



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可更换角刀架。
小心切伤。
切勿把手伸入角刀的锋利刃口处。

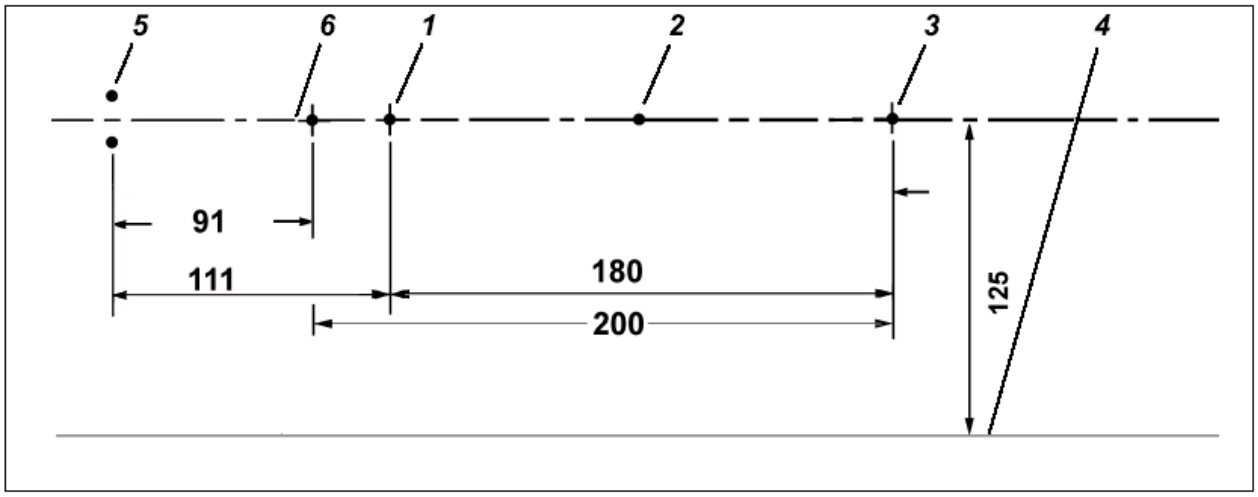
钝刀必须用附件箱中的一套刀更换。
角刀可订购，订购号如下：

一套角刀	**订购号**
针间距 = 10 mm	2 x 0746 060689, 2 x 0746 060690
针间距 = 12 mm	2 x 0746 060691, 2 x 0746 060692

—向外转开角刀架。
—松开螺钉1。
—取出旧的角刀。
—把新的角刀2装到刀架3上。刀尖必须在针尖下。
—拧紧螺钉1。
—重新转回角刀架。

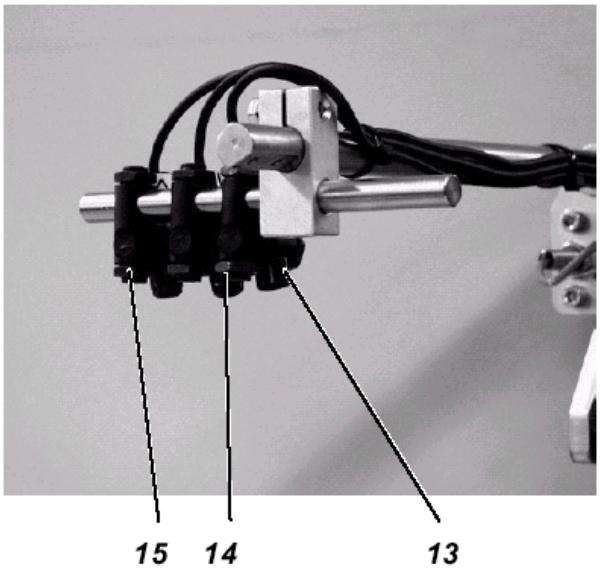
6. 镭射定位标记

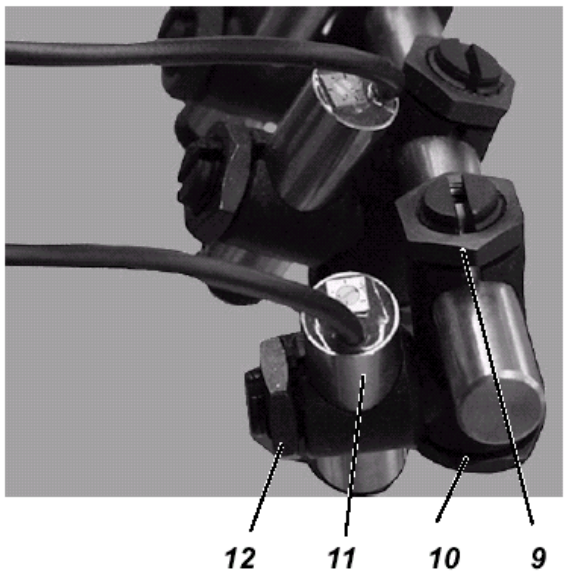
745-34S系列开袋机配备3种标准的镭射模板用于指示定位点。镭射…（编号）指示左或右料片的前定位点，镭射… 指示后定位点。镭射… 指示袋口的中心线。
镭射模板的固定位置在章节6.1中作了介绍。
可使用一块调整板，订购号0745 290050。



1 ： 标出前定位点
2 ： 袋口的中心线
3 ： 标出后定位点
4 ： 测量线
5 ： 机针
6 ： 切割线

6．1　调校定位标记





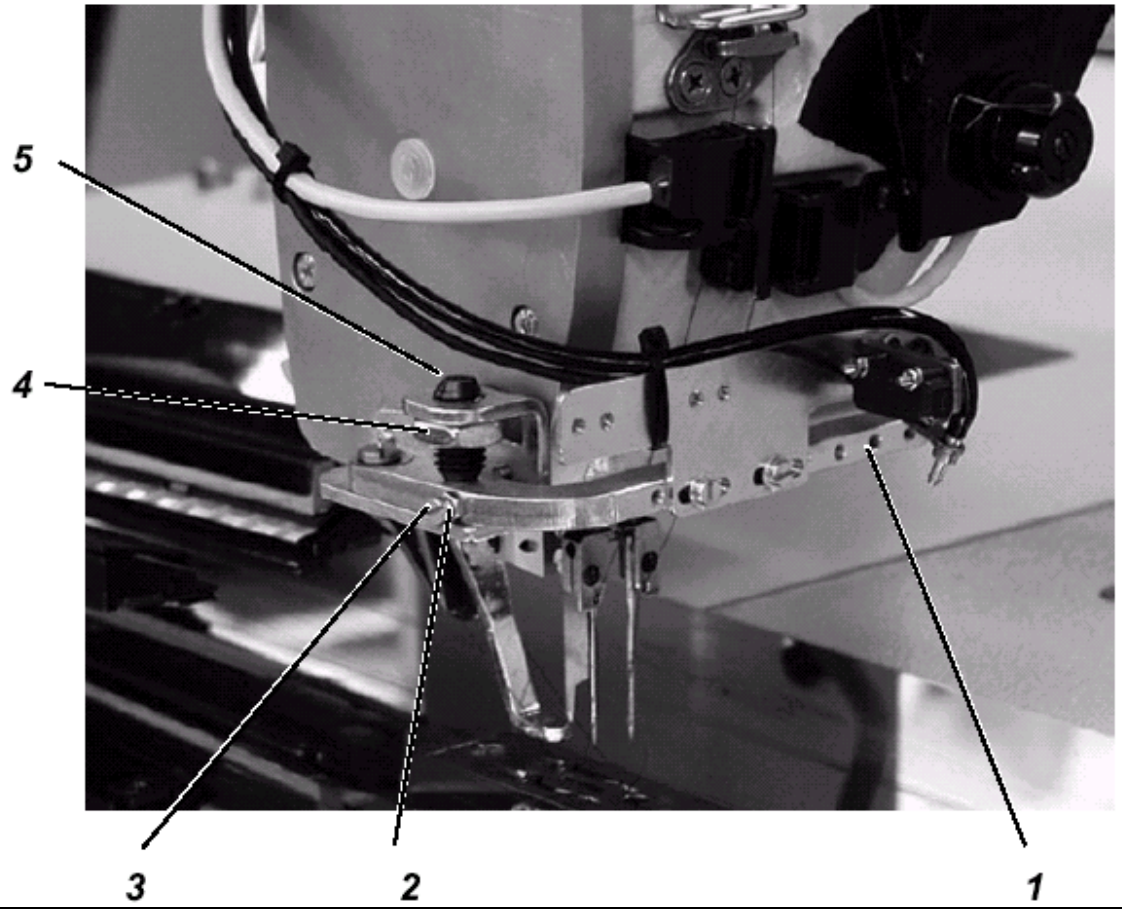
注意：小心受伤！
镭射灯。
切勿看光源。

标记13表示始缝，标记14表示袋口的中心线，标记15表示终缝。
标记1和3必须根据切割线6（袋口的中心线）调校。
袋口的中心线和测量线6之间的间隙必须为125㎜。
—略微松开夹紧螺母9和10。
—通过移动和转动调校镭射模板和切割线6的间隙和角度。
—拧紧夹紧螺母9和10。
—略微松开夹紧螺母12。
—通过转动镭射灯11调校光线。
—重新拧紧夹紧螺母12。

对定位标记作调整后，无论如何请考虑下列各点：
—根据口袋的中心检查定位标记和它们的对准情况。
—观察最大的缝纫范围。

7. 袋盖扫描的电眼

7．1 转臂



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节电眼的转臂。

检查标准

转臂1应处于和机头臂平行的位置。
当转臂转到机头臂前，必须可靠地合上，即定位。
—转出带电眼的转臂1。
—再转入转臂，并检查锁紧螺钉5的压力。
检查转臂和机头的相对位置。

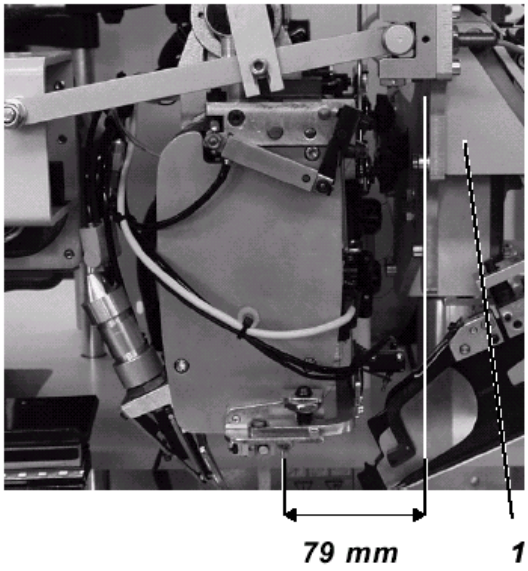
调校

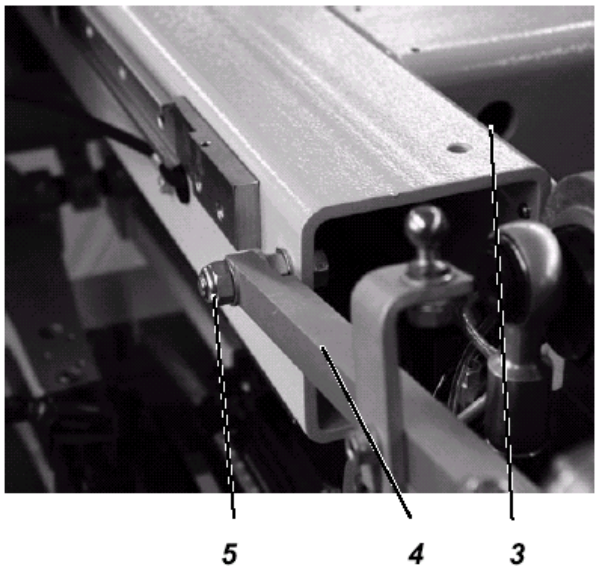
—松开埋头螺母4。
—转动锁紧螺钉5。
顺时针方向=较大的锁紧压力
逆时针方向=较小的锁紧压力
—拧紧埋头螺母4。
—松开埋头螺母2。
—利用螺钉2调节转臂使与机头平行。
—拧紧埋头螺母2。

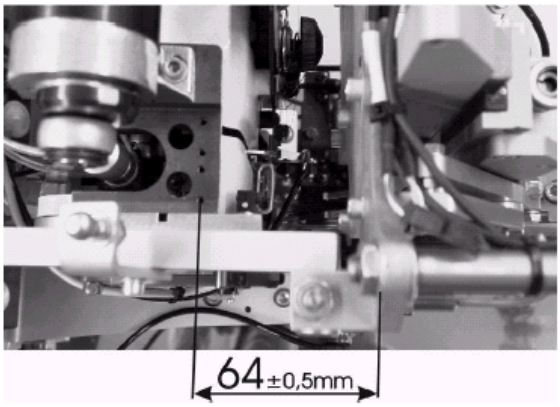
7．2　调校袋盖的电眼

参见编程说明章节4。

8. 根据测量线调校卷筒基座板







注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节装料台的卷筒基座板。

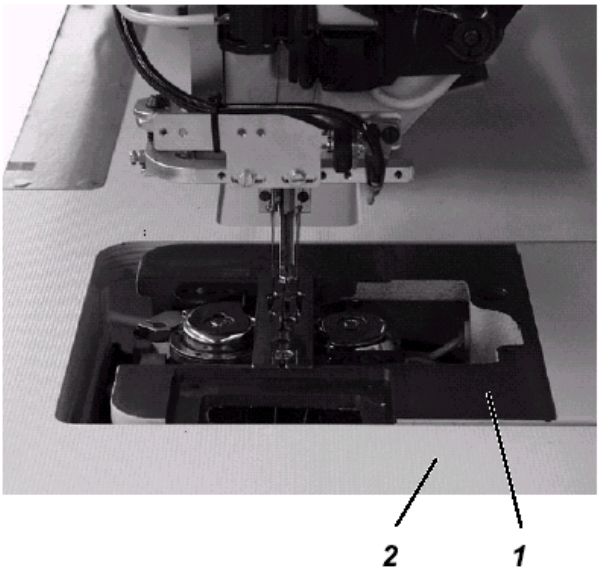
检查标准

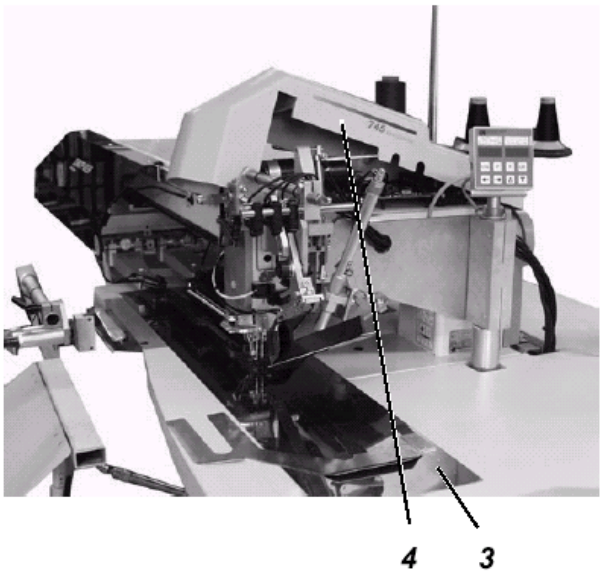
机针的中心线和卷筒基座板1的内侧之间的间距必须为79㎜。
在机头臂上的孔和卷筒基座的内侧之间应有64㎜±0.5的间距。
—当装料台就位时，检查卷筒基座板1和机头臂上的孔之间的间距。

调校

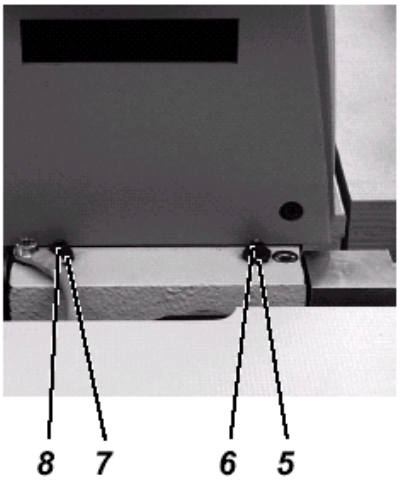
—向后推罩盖。
—松开螺栓5。
—移动槽孔3中的杠杆4。
—拧紧螺栓5。
—向前推罩盖。

9. 根据台板确定机头的位置



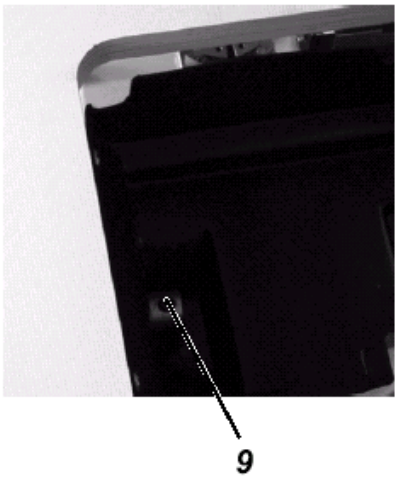


注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节机头。



检查标准
机头的底座1的未加工表面四周必须与台板2处于同一平面。
—向后推送料夹。
—抬起在前面的布料滑动工作台板，并转到左面。
—检查底座的高度。

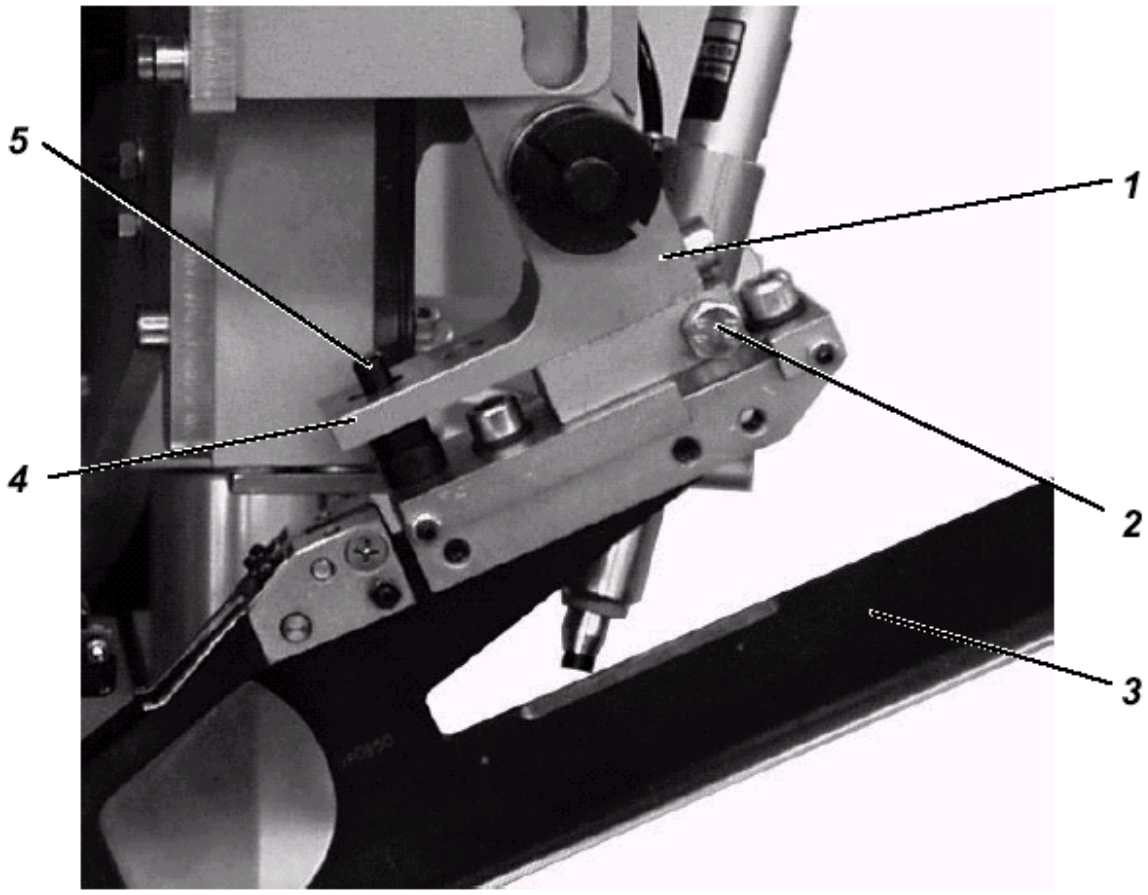
调校
机头右侧
—拆下罩壳4。
—松开埋头螺母6和8。
—用内六角头螺钉扳手相同的转动螺钉5和7。
—拧紧埋头螺母6和8。



机头左侧
—向上抬起机头（参见章节2.1）。
—用内六角头螺钉扳手转动螺钉9。
—把机头转回原来位置。

10. 卷筒

10．1 正确固定

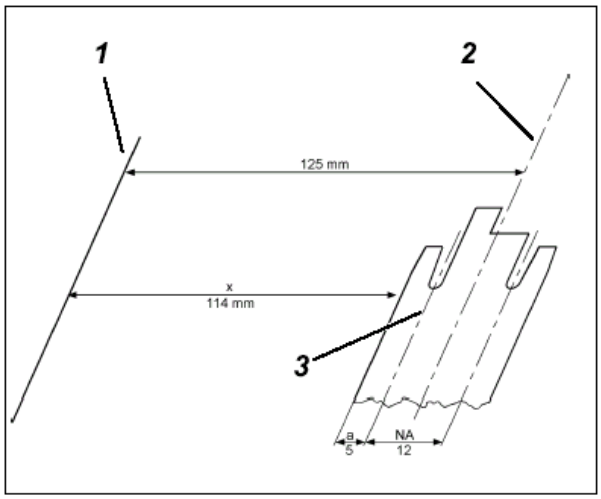


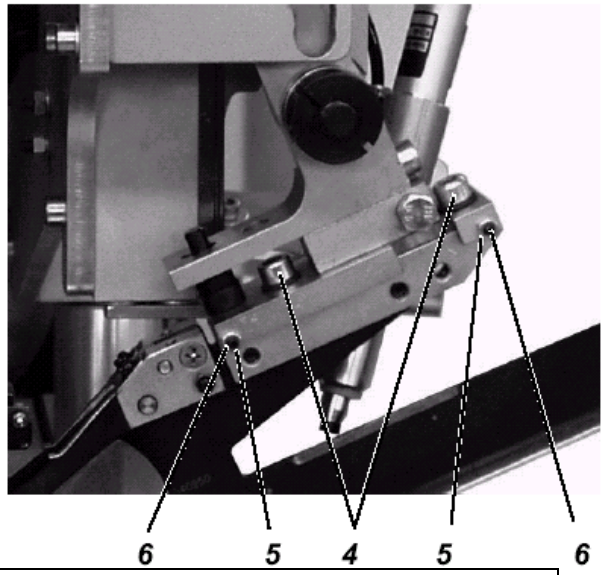
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可拆卸和安装卷筒。

标准
卷筒3必须向上推直到紧靠夹紧环1。
销子5必须位于操作手柄4的通孔中。

调校
—松开螺钉2。
—尽可能向上推卷筒3。
—拧紧螺钉2。

10．2　根据袋口的中心线调校卷筒





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可根据袋口的中心线调校卷筒。

检查标准

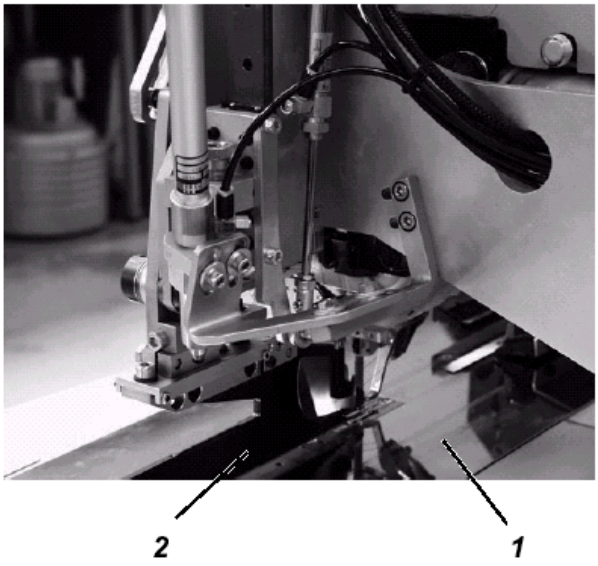
如果正确安装，可根据袋口的中心线调校卷筒与测量线1的间距。
尺寸x可根据卷筒基座2的宽度计算。利用该尺寸，可根据袋口3的中心线调校卷筒，使与测量线1平行。
—用125mm减去嵌条宽度a和针间距NA的一半。
以草图为例：
125 mm - a - 1/2 x NA = x
125 mm - 5 mm - 1/2 x 12 mm = 114 mm
—检查卷筒基座与测量线1的间距。

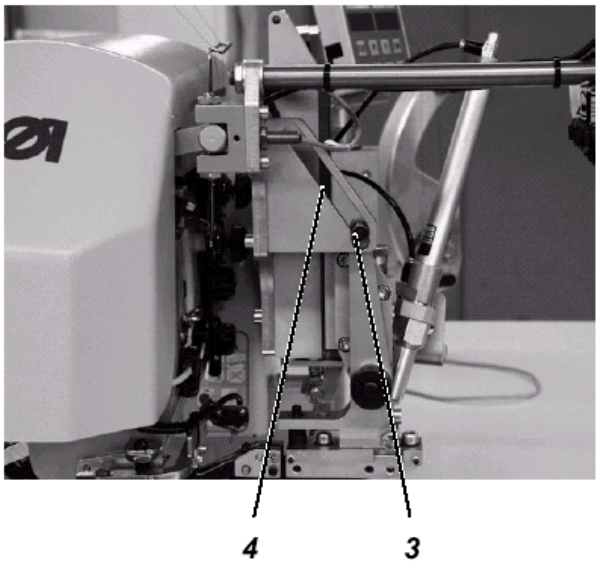
台板 NA	尺寸a a
10	4
12	5
14	6
16	6,5
20	8,5

调校平行位置

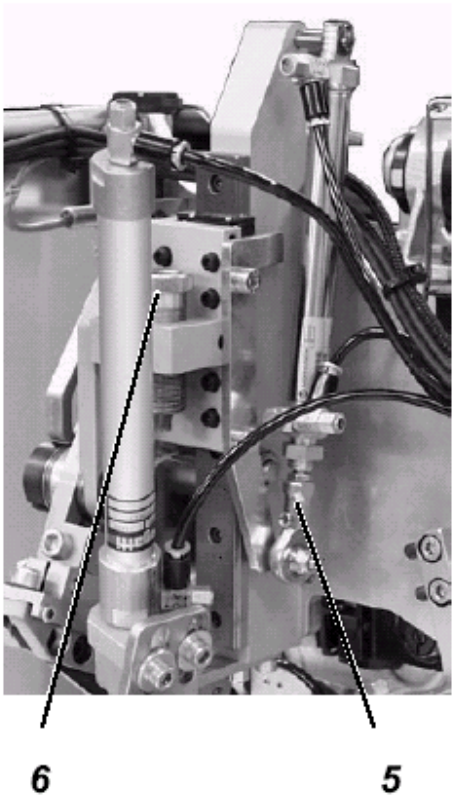
—使机器没有压力，用手向下压卷筒。
—略微松开螺钉4。
—松开螺母5，转动芯销6直到在整个底座上调节出尺寸x。
—拧紧螺母5。
—拧紧螺钉4。

10．3　卷筒的抬升运动





注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节卷筒的抬升运动。



检查标准

当卷筒放下时

—把卷筒2放在布料滑动工作台板1上。在这个位置，导向滚柱3和导向槽4的最低点之间必须有0.3-0.5㎜的间隙。

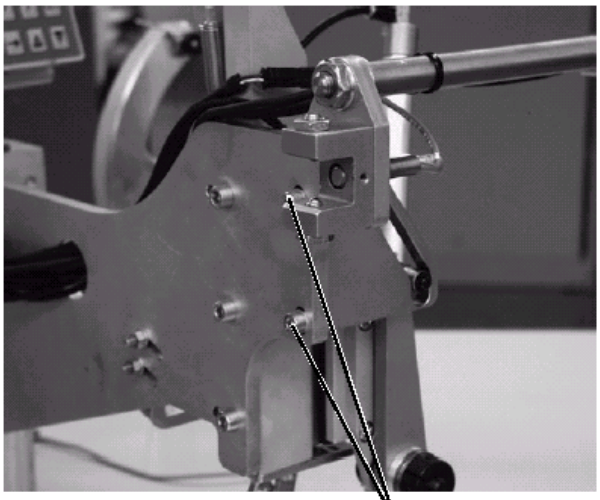
当卷筒抬起时

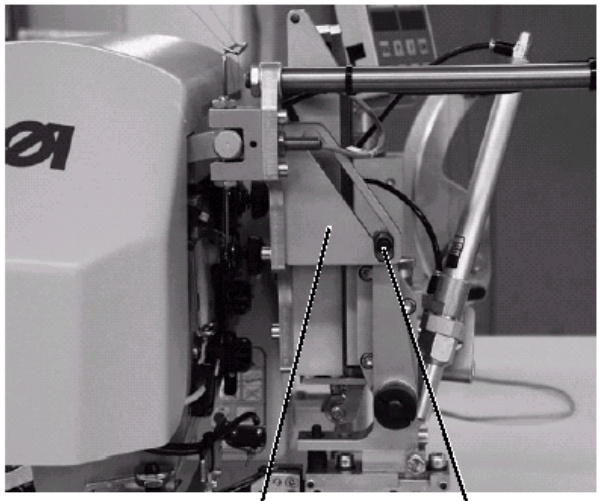
当卷筒抬起时，导向滚柱3和导向槽4的最高点之间必须依然有一些间隙。
—用手把卷筒向下压到布料滑动工作台板上。
—为此，如果需要，向后转螺钉6。
—检查导向槽4和导向滚柱3之间的间隙。
—把卷筒抬到上面的位置。
—检查导向槽4和导向滚柱3之间的间隙。

调校

—调节气缸的活塞杆的连接头5。

如果-卷筒放下时-导向滚柱3碰到导向槽，卷筒不能根据需要尽可能放下，则导向槽要重新调节（见下一页）。

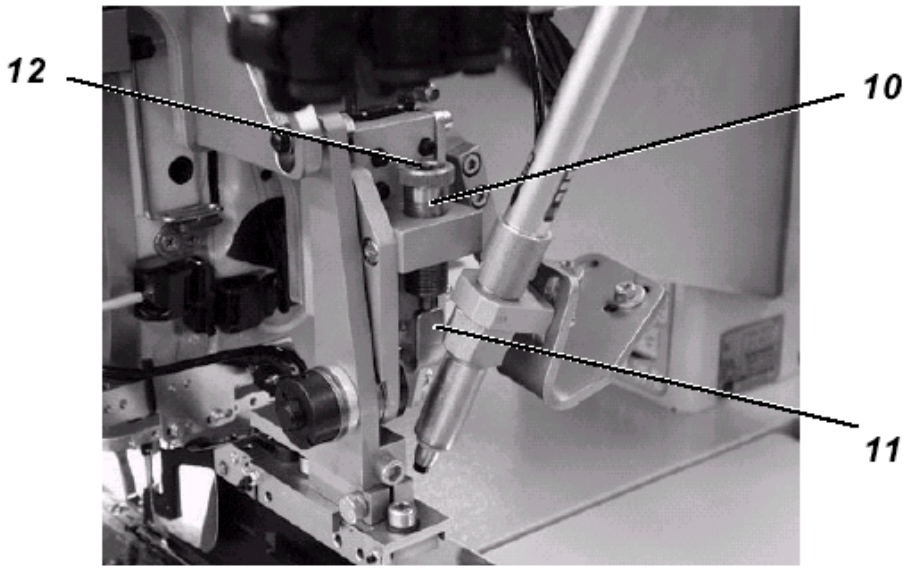




8 6 7

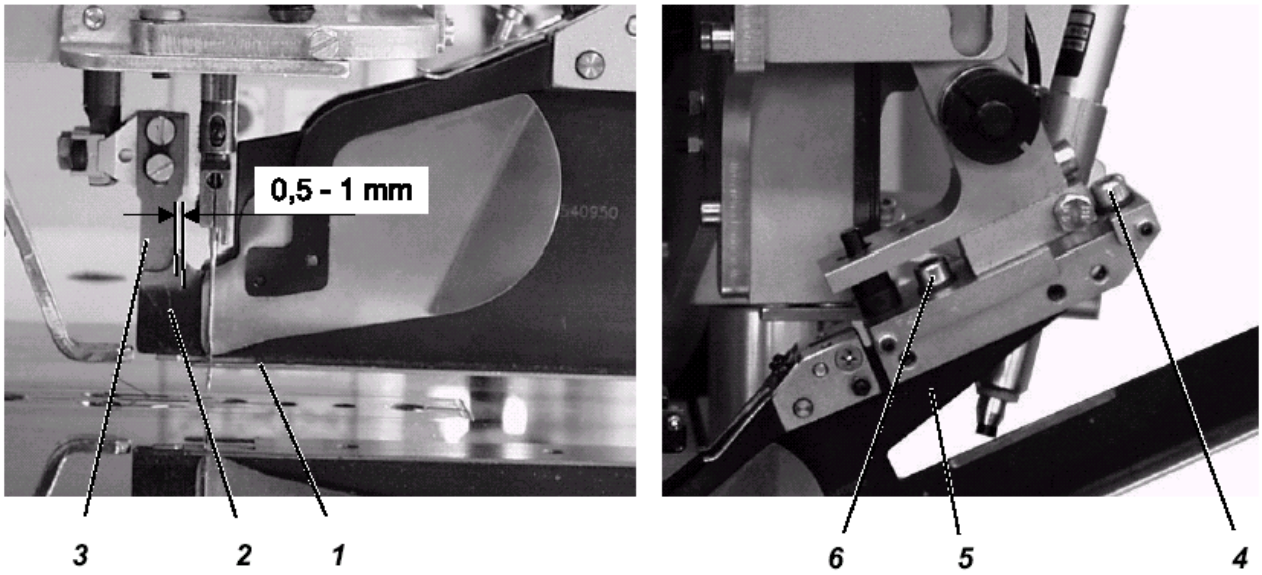
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节卷筒的导向槽。

—松开螺钉8。
—移动槽孔中的凸轮片6。
—拧紧螺钉8。



带弹簧的止动螺钉
检查标准
止动螺钉10必须调节到-卷筒放下时-卷筒基座和布料滑动动作台板之间的间隙约为1-2mm（取决于缝料）。
结合在一起的弹簧把卷筒压回去，这样当缝纫时，嵌条会被抓住（在向后运动的最后阶段，气缸没有压力）。
—转动止动螺钉10使-如果卷筒放下时-止动螺钉10紧靠在挡块11上（确保它合上）。
—用止动螺钉10中的螺钉12调节弹簧压力，使卷筒压回去。

10．4　卷筒和机针的相对位置



注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节卷筒相对于机针和中央切刀的位置。

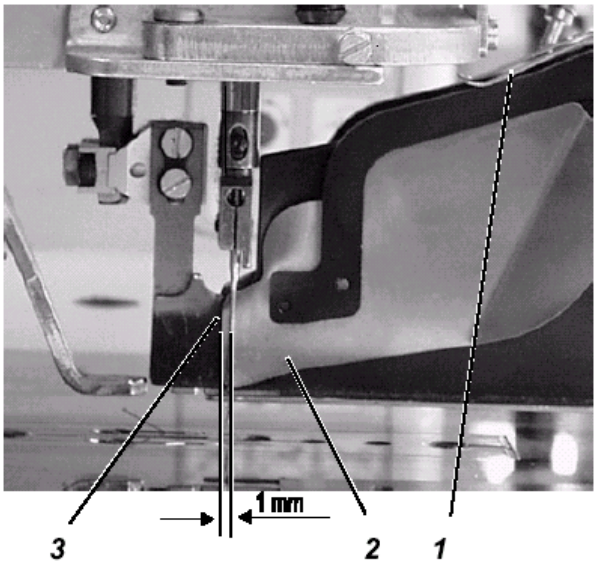
检查标准

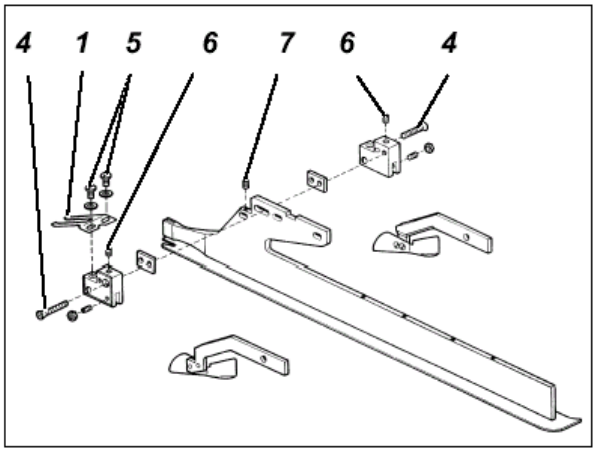
当卷筒正确安装时，必须满足下列条件：
当卷筒放下时，机针必须处于卷筒基座1的针孔中，没有阻碍（机针没有因受到影响而偏离）。
当中央切刀3进入中央切刀的保护装置2，切刀后面的边必须与切刀保护装置齐平。
—用手把卷筒完全地压下去。
—检查卷筒相对于机针和中央切刀的位置。

调校

—松开后面的螺钉4和6。
—按缝纫方向推卷筒架5。
—拧紧螺钉4和6。

10．5　卷筒的导向板





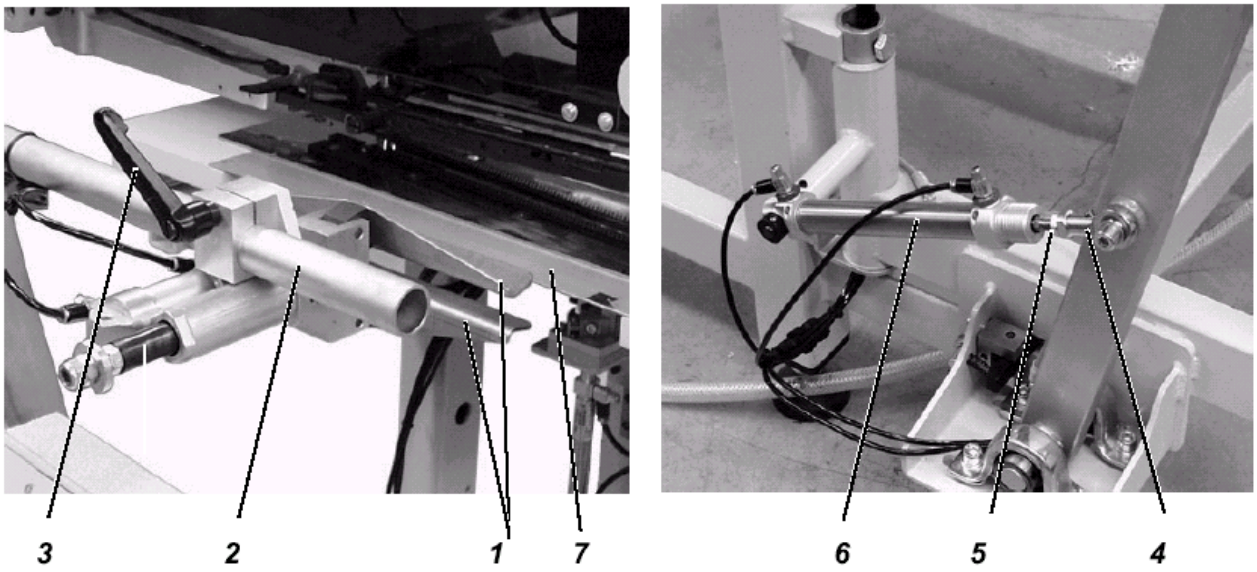
注意：小心受伤！
切断电源开关。
只有关机时才可调节导向板。

检查标准
当卷筒放下时，导向板2的边3必须向后比机针伸出约1㎜。
片簧1用较小的压力把导向板向下拉。
压力必须调节到有弹性的导向滚柱很容易的能被送入的嵌条或袋盖抬起。
—放下卷筒。
—检查导向板相对于机针的位置。
—检查导向板的弹簧压力。

校正
<u>调校导向板</u>
—松开螺钉4。
—松开芯销7。
—纵向调节导向板。
—调节芯销6。导向板的下边应在布料滑动工作台板上方约1-2㎜处。
—拧紧螺钉4。
—拧紧芯销7。

<u>调节弹簧压力</u>
—松开螺钉5。
—通过调校片簧1调节压力。
—拧紧螺钉5。

11. 收叠装置



下面谈到的收叠装置基本设定已由制造商在工厂中完成。
只有在特殊情况下才需要调校。

注意：小心受伤！
在进行调整工作前，关闭电源开关，并断开收叠装置和压缩气源的连接。

11．1 夹子与台板的相对位置

检查标准

打开的夹子1在台板上的位置应调节到缝料可顺畅送入。

调校

—松开埋头螺钉5。
—转动气缸6的活塞杆的连接头4。
—拧紧埋头螺母5。

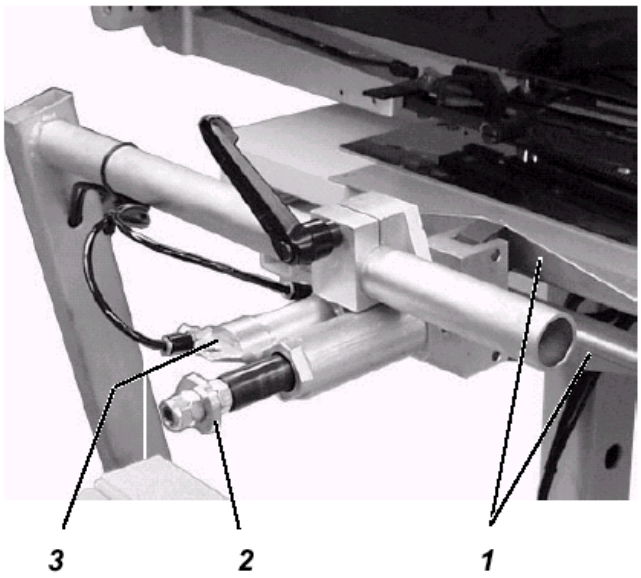
11．2 夹子的高度

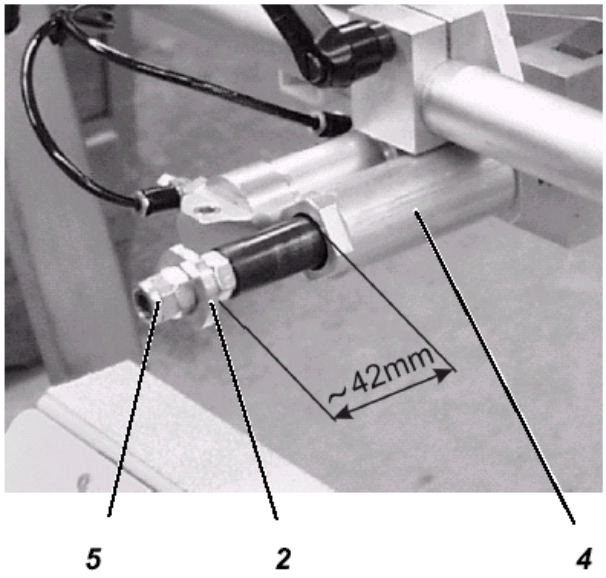
检查标准

合上的夹子1应与台板上的板7处于同一平面。

调校

—松开夹紧杆3。
—用手把夹子1推到前面直到夹子合上。
—拧紧夹紧杆3。
通过松开夹紧杆3，夹子在轴2上也可向两个方向移动。





11．3　　夹子的位置和闭合

检查标准

当气缸3伸展时，经过42mm后圆盘2碰到套4。这是夹子1的前面位置（从这个位置起夹子合上，当气缸继续运动，并夹住缝料）。

调校

夹子的前面位置和闭合受圆盘2位置的影响。

—松开螺母5。

—调节圆盘2。

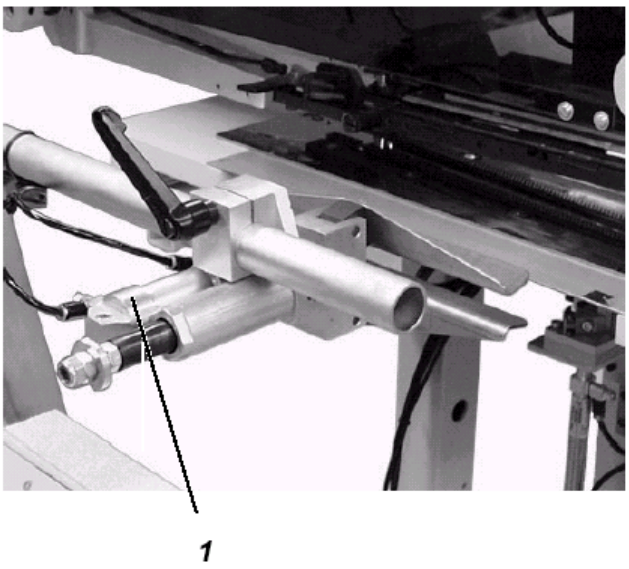
（减小圆盘和套之间的间隙=夹紧力增加）

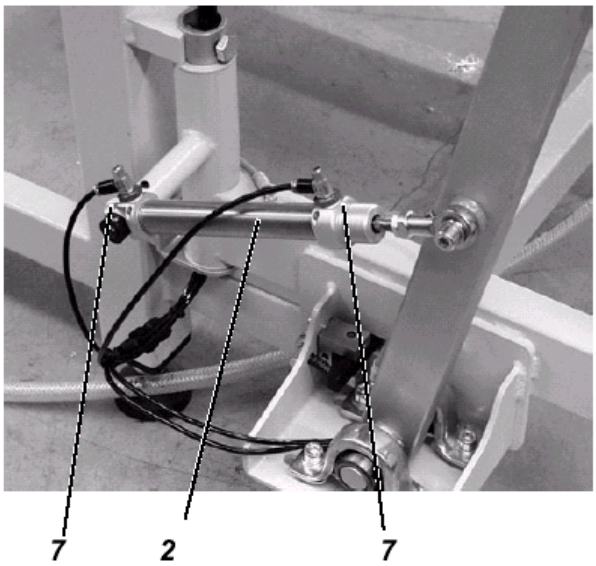
（增大圆盘和套之间的间隙=夹紧力减小）

—拧紧螺母5。

提示：

当创建口袋程序时，可决定“缝纫后送料夹的位置”，并与收叠装置的夹子匹配。

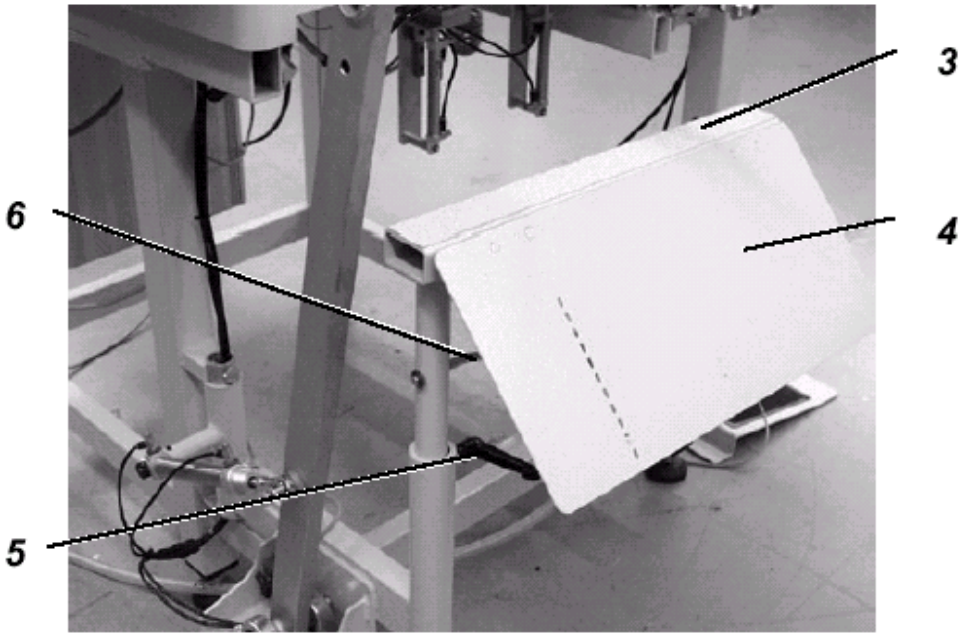




11．4　　气缸速度

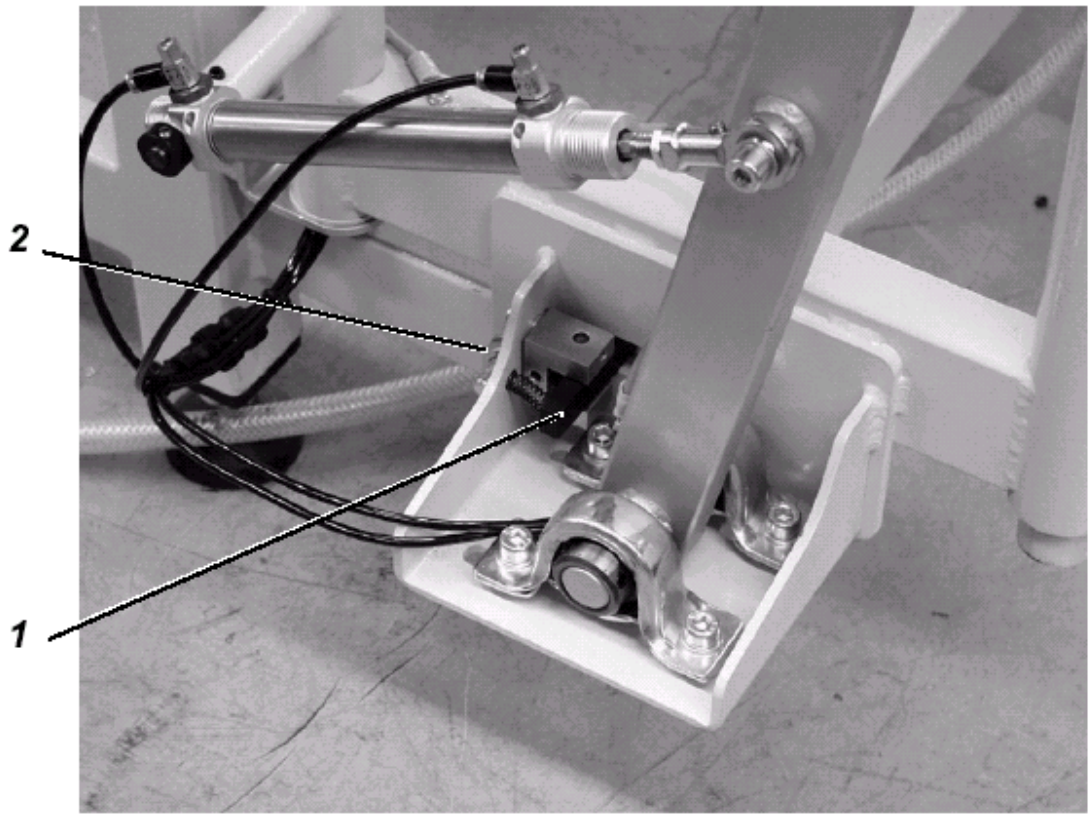
速度可由气缸1和2处的节流阀调节。
调节气缸2的末端缓冲垫7，使杠杆迅速到达末端位置，但不突然。

11．5　　支板的位置



带支板4的弧形架3的高度可调节到不同长度的料片和不同厚度的一捆料片都可收叠。
—松开夹紧杆5，并调节位置。
—拧紧夹紧杆5。
　通过转动支板4，可调节放料面（短料片和长料片）。
　当确定了位置，可把锁紧杆6放入支板上对应的孔中。

11．6　　把收叠装置转到侧面



要调节角刀，可把收叠装置转到侧面。
—松开搭扣1。
—把收叠装置转到侧面。
—进行调节工作后使收叠装置重新复位。
—利用螺钉2，收叠装置可调节到靠近机架。

备注：