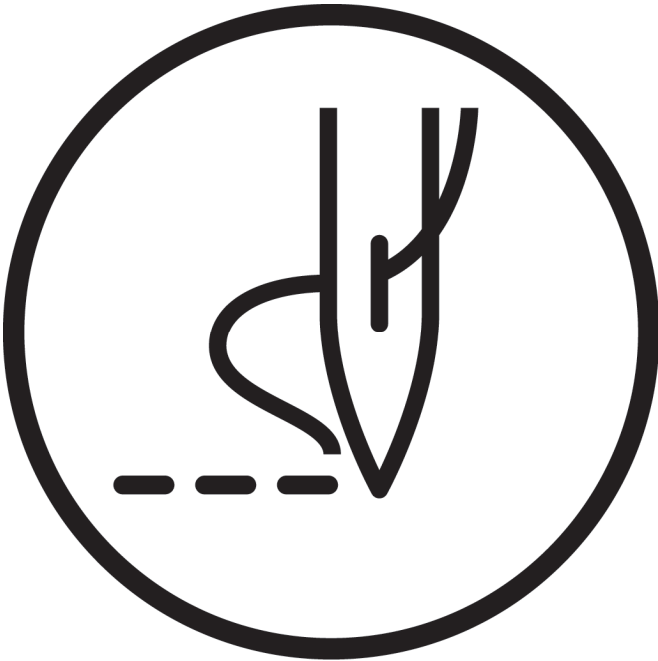
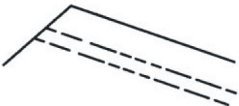
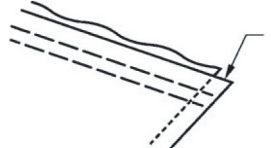
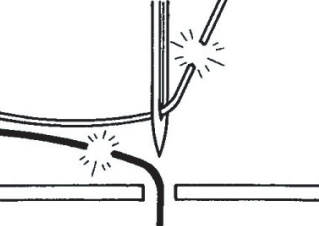

在使用缝纫机之前请阅读本使用说明书。
请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管。

双针平缝机使用说明书



目录

1. 各部件名称 - - - - -	1
2. 缝纫机规格	
2-1. 缝纫机编号规则 - - - - -	1
2-2. 机器规格 - - - - -	1
3. 关于台板 - - - - -	2
4. 安装方法	
4-1. 安装方法 - - - - -	3
4-2. 加油方法 - - - - -	5
4-3. 操作测试 - - - - -	7
5. 缝纫前的准备	
5-1. 机针的安装方法 - - - - -	8
5-2. 旋梭的装拆方法 - - - - -	9
5-3. 底线的绕线方法 - - - - -	9
5-4. 梭芯的装取方法 - - - - -	10
5-5. 面线的穿法 - - - - -	11
5-6. 膝控碰块的使用方法 - - - - -	12
5-7. 角形缝纫方法（245II/275II）- - - - -	12
5-8. 活动刀位置的调整方法 - - - - -	13
6. 缝纫	
6-1. 缝纫 - - - - -	15
6-2. 倒缝加固的方法 - - - - -	15
6-3. 缝纫密针的方法 - - - - -	16
7. 缝纫效果	
7-1. 调节线张力 - - - - -	16
7-2. 调节压脚压力 - - - - -	17
7-3. 剪线后面线残留长度的调节 - - - - -	18
7-4. 挑线簧的调节 - - - - -	18
8. 保养 - - - - -	19
9. 旋梭供油量的调整 - - - - -	20
10. 标准调整	
10-1. 挑线簧的挑线量 - - - - -	21
10-2. 挑线簧的强度 - - - - -	23
10-3. 旋梭与分线勾的间隙 - - - - -	23
10-4. 旋梭与机针的同步 - - - - -	23
10-5. 送布牙的安装方法 - - - - -	25
10-6. 送布牙的位置 - - - - -	25
10-7. 送布牙的高度 - - - - -	26
10-8. 送布牙的倾斜 - - - - -	27
11. 故障检修 - - - - -	28

现象		检查与调整
6	线缝不平整 	• 压脚压力是否过小 调整压脚压力 • 送布牙高度是否太低 调整送布牙高度 • 梭芯是否有划痕 如果选上受损，用油磨石打磨光滑，或予以更换
7	大量的褶皱（张力过大） 	• 面线张力是否过大 尽量减小面线压力 • 底线张力是否过大 尽量减小底线压力 • 挑线簧张力是否过大 尽量减小挑线簧张力 • 挑线簧工作范围是否过大 尽量升高取线弹簧止动器的位置 • 压脚压力是否过大 调整压脚压力 • 挑线量是否过少 调整挑线量
8	线缝不合 	• 压脚压力是否过大 调整压脚压力
9	在缝纫开始时 底线纠结缠绕 	• 拉出底线时，梭芯旋转方向是否正确 安装梭芯，使其朝旋梭相反的方向旋转 • 梭芯上卷绕的机线是否过多 梭芯卷绕线量不应超过80% • 梭芯转动是否流畅 如果梭芯转动不流畅，应更换梭芯
10	面线和底线断裂 	• 机针是否弯曲或针尖是否断裂 如果机针弯曲或断裂，应予以更换 • 机针是否安装正确 如果机针安装不正确，应正确加以安装 • 缝纫机线是否穿引正确 如果穿引不正确，应正确穿引机线 • 面线或底线张力是否过小或过大 调整面线或底线张力 • 面线是否因挑线簧工作范围太小而松动 调整取线弹簧止动器的位置 • 旋梭、送布牙或其他部件是否受损 如果这些部件受损，用油磨石打磨光滑，或更换受损部件 • 线路是否受损 如果线路受损，用砂纸打磨光滑或更换受损部件 • 挑线量是否合适 调整挑线量

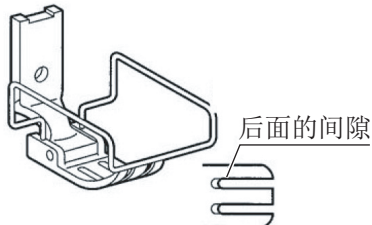
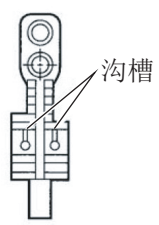
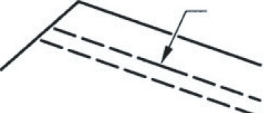
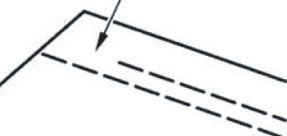
11. 故障检修

- 在要求维修或服务前，先检查以下各点
- 如果以下方法仍然不能解决问题，关闭电源开关，向受过训练的技术人员或经销商咨询

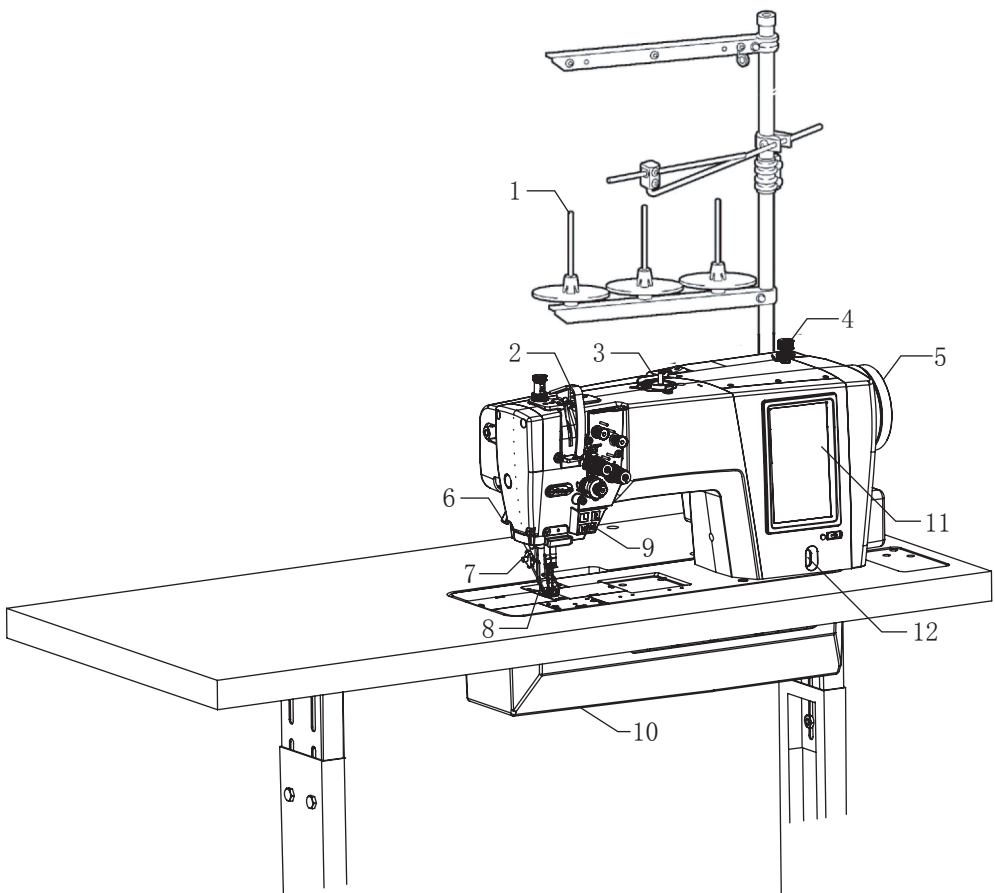
⚠ 注意



当进行故障查寻之前，请先关闭电源开关并断开电源线。请在马达完全停止后，再进行作业。否则如果误按启动开关，缝纫机会动作，导致人身伤害

现象		检查与调整
1	打开电源并踩下脚踏板时缝纫机不工作	● 断路器或保险丝是否已断开 ● 电源线是否已脱开
2	面线不够紧密  底线不够紧密 	● 缝纫机线是否穿引正确 如果穿引不正确，应正确穿引机线 ● 面线张力或底线张力是否太弱 调节面线张力或底线张力 ● 取线弹簧的动作范围是否太小 降低取线弹簧止动器的位置 当使用中厚布料规格的缝纫机时，根据布料种类等的不同可能会出现缝线不够紧密的情况 在此情况下，请换上后面有间隙的压脚，或者换上带沟的送布牙齿  后面的间隙  沟槽
3	布料下出现环结等不良	 ● 线路是否不够光滑 用细粒锉刀或砂纸将线路打磨光滑 ● 梭芯是否旋转流畅 拉出底线检查机线张力是否松弛，或更换梭芯或梭芯套 ● 挑线量是否过多 调整挑线量
4	缝纫时出现跳针	 ● 机针是否弯曲，针尖是否钝化 如果针尖弯曲或断裂，应予以更换 ● 机针是否安装正确 如果机针安装不正确，应正确加以安装 ● 缝纫机线是否穿引正确 如果穿引不正确，应正确穿引机线 ● 压脚压力是否过小 调整压脚压力 ● 挑线簧是否太弱 调整挑线簧的张力
5	缝纫开始时出现跳针 缝纫开始时出现脱线	 ● 挑线簧张力是否过大 减小挑线簧张力 ● 缝纫开始时，挑线杆是否在最高位置 缝纫开始时，请将挑线杆置于最高位置 ● 从机针引线孔伸出的线头是否太短 缝纫开始时，请从引线孔将线头拉出约50mm ● 挑线簧工作范围是否过大 升高取线弹簧止动器的位置

1. 各部件名称



- 1. 线架
- 2. 挑线杆防护罩
- 3. 梭心绕线装置
- 4. 梭心绕线夹线器
- 5. 手轮
- 6. 压脚扳手

- 7. 扫线装置
- 8. 压脚
- 9. 多功能按键
- 10. 油盘
- 11. 操作面板
- 12. 油量视窗

2. 缝纫机规格

2-1. 缝纫机编号规则



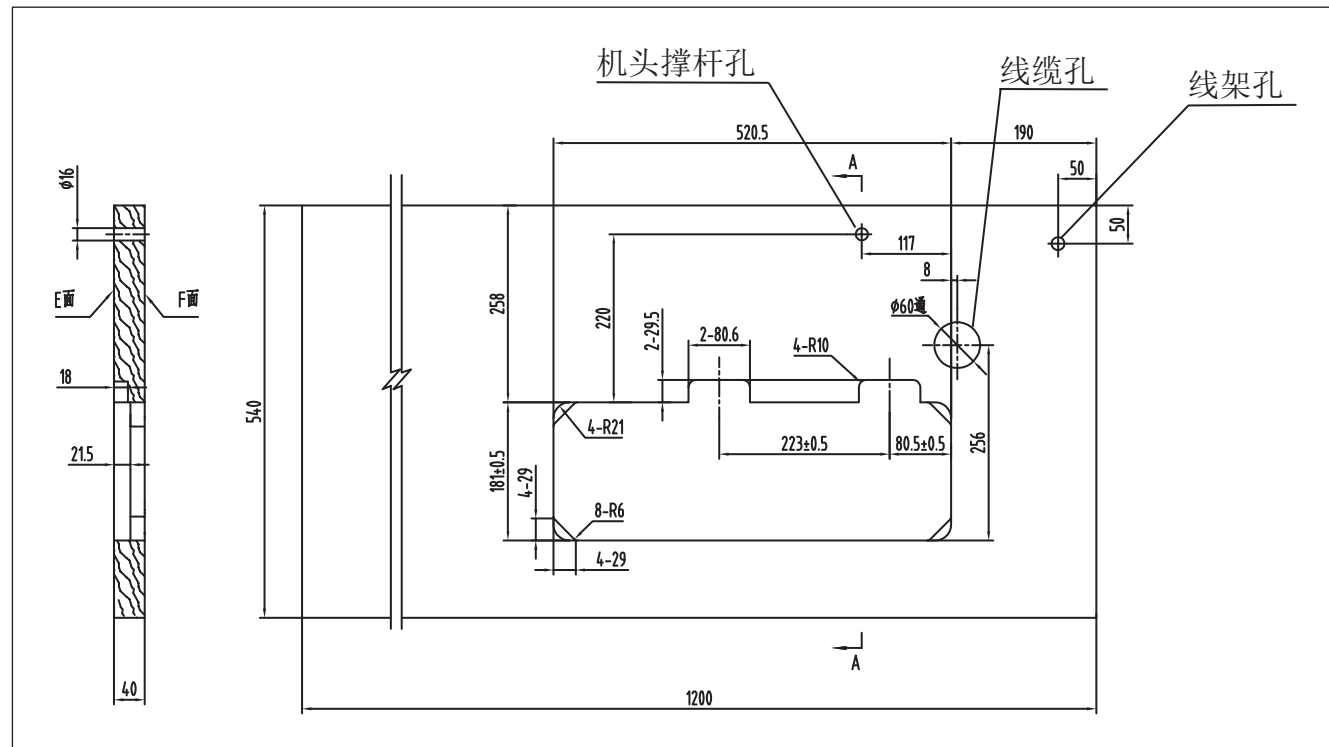
A	旋梭	4	7
		标准旋梭	大旋梭
B	缝制类型	2	5
		标准	角缝
C	旋梭类型		A
		进口	国产

2-2. 机器规格

型号	最高转速	最大针距	压脚高度		送布牙高度	机针 DP×5
			扳手	自动		
242II	3000	5	7	12	1	11-16
245II	3000	5	7	12	1	11-16
272II	3000	7	7	12	1	14-22
275II	3000	7	7	12	1	14-22
242IIA	3000	5	7	12	1	11-16
245IIA	3000	5	7	12	1	11-16
272IIA	3000	7	7	12	1	14-22
275IIA	3000	7	7	12	1	14-22

3. 关于台板

- 台板的厚度应达到40mm，能够承受缝纫机的重量，并经得起缝纫机的震动.



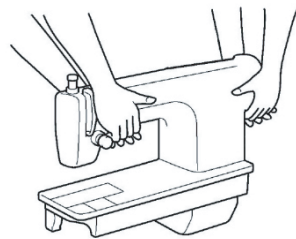
4. 安装方法

⚠ 注意

- ⊘ 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机
 - ⊘ 安装完成之前，请不要连接电源，如果误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤
 - ⚠ 缝纫机重量约60Kg，安装工作必须由两人以上来完成
 - ⚠ 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。

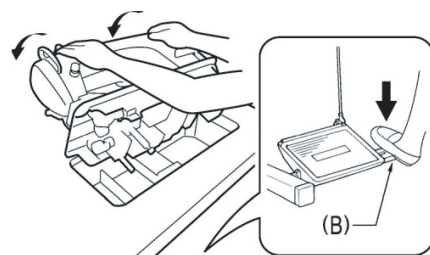
搬运缝纫机

- 用手托住手轮下部马达罩
* 请注意手轮不要转动

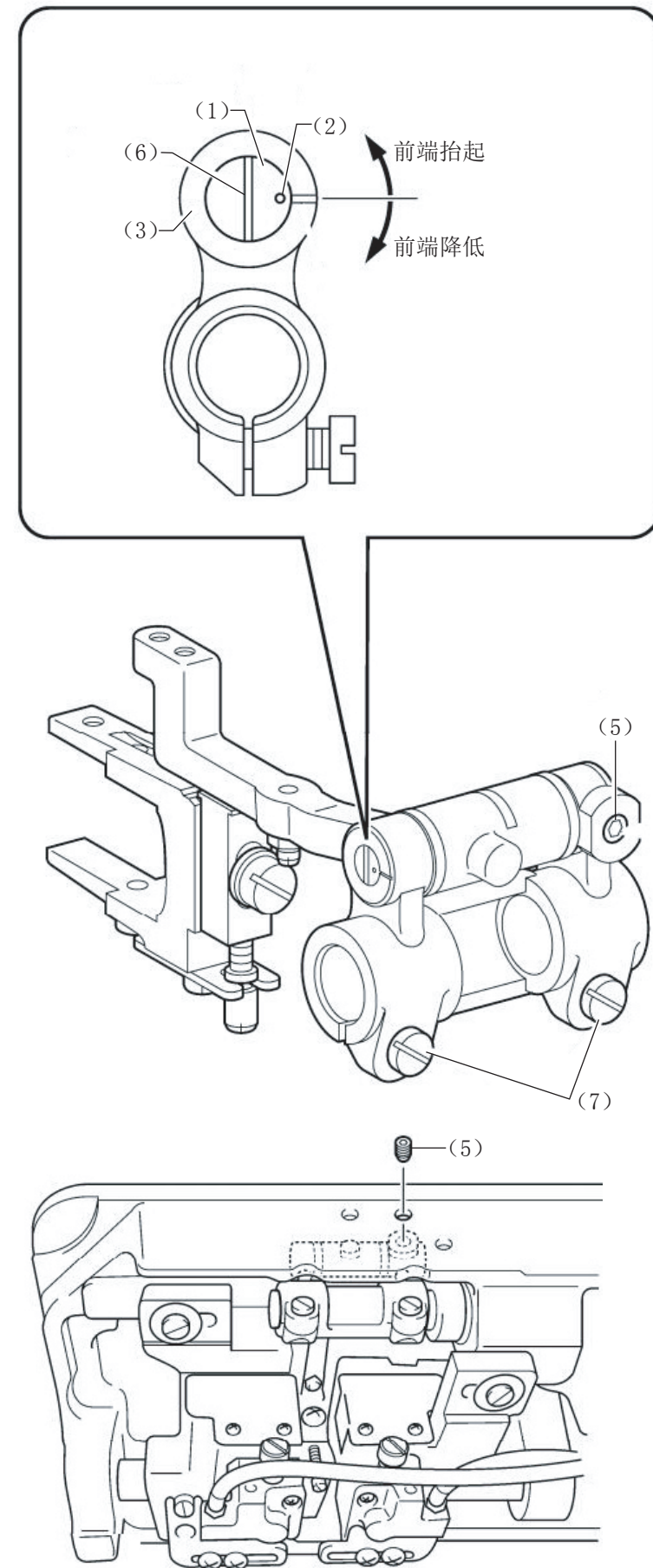


向后倾斜缝纫机头部

- 用脚踏住（B）部分，不让台板移动，然后用双手推动机壳本体使缝纫机头部倾斜



10-8. 送布牙的倾斜



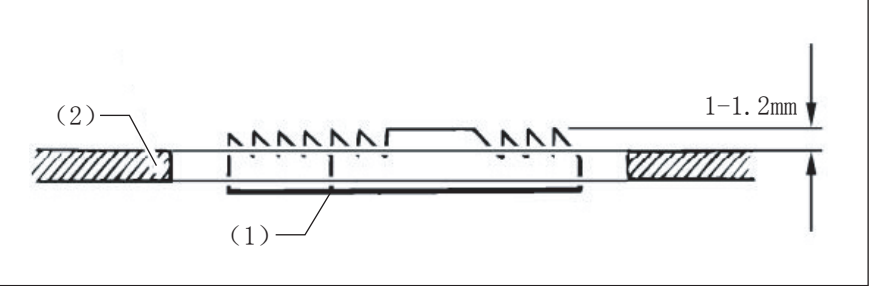
送布台安装轴[1]的配合标记[2]和水平送布台臂[3]的基线[4]一致的位置为标准

调整方法

1. 将缝纫机头部倾倒
2. 旋松固定螺钉[5]
3. 将螺丝刀伸入送布牙安装轴[1]的裂缝[6]转动并进行调整
4. 拧紧固定螺钉[5]

- 调整送布牙的倾斜，送布牙的前后位置发生变化，旋松螺钉[7]，将送布牙的前后位置以针位基准进行调整
- 此外，调整送布牙的倾斜的话，送布牙的高度也会发生变化，因此请重新调整送布牙的高度

10-7. 送布牙的高度



转动手轮，送布牙[1]上升到最高位置，此位置进行调整，使送布牙[1]距针板上面1-1.2mm

调整方法

1. 将缝纫机头部倾倒
2. 将螺钉[3]旋松一点，使送布台[4]能够滑动即可
3. 如图所示转动高度调节螺钉[5]，调节送布牙[1]的高度
4. 将螺钉[3]拧紧
5. 再次确认送布牙[1]的高度

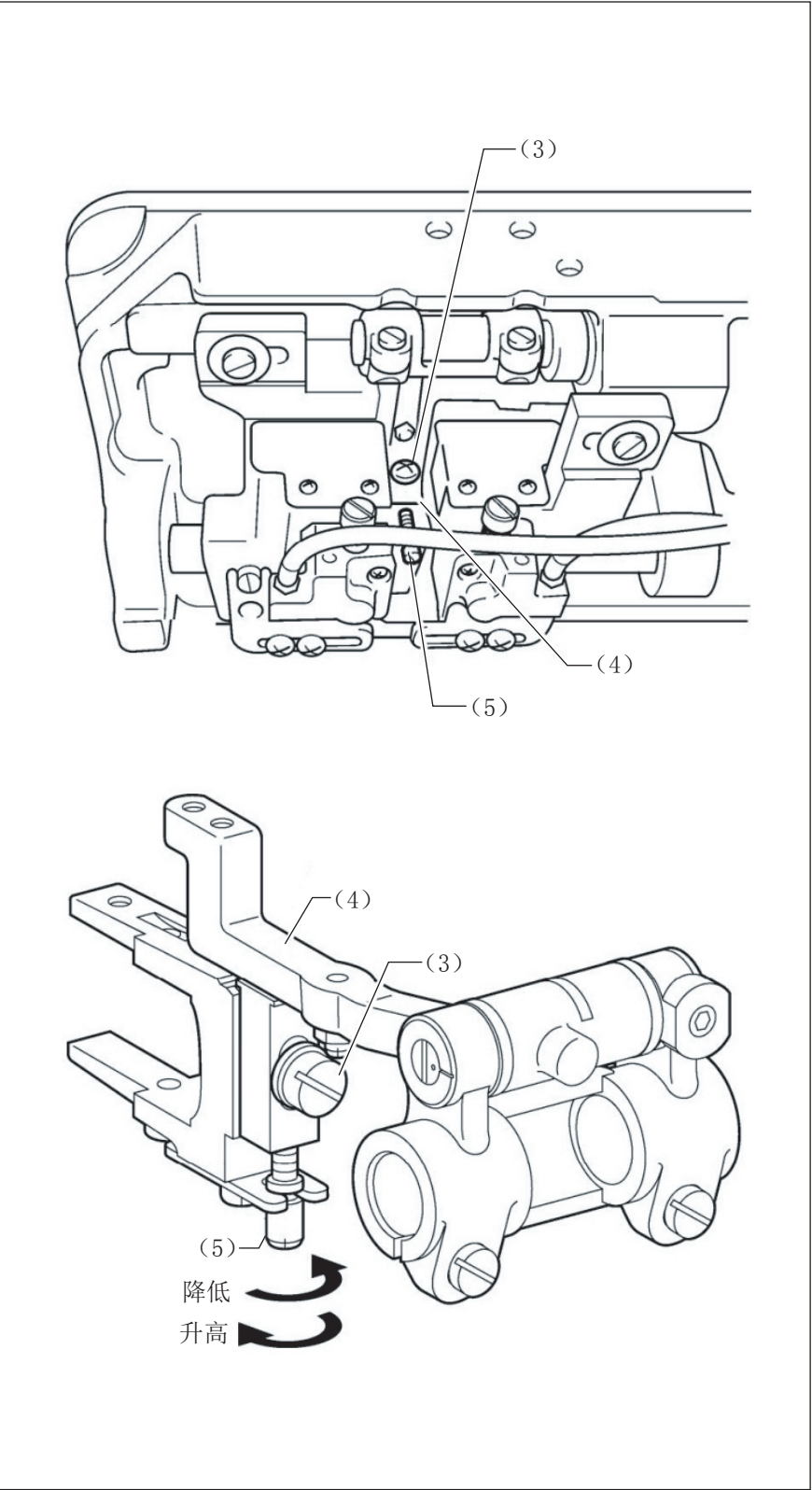
注意

送布牙过高的情况

- 送布牙会碰到针板
- 线迹长度比实际针距长度大
- 用粗线时，线松紧不良
- 可能发生底线切线错误

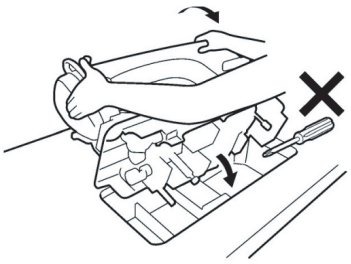
送布牙过低的情况

- 线迹长度比实际针距长度大
- 送布牙和移动刀碰到
- 低速和高速缝纫的线迹长度差变大

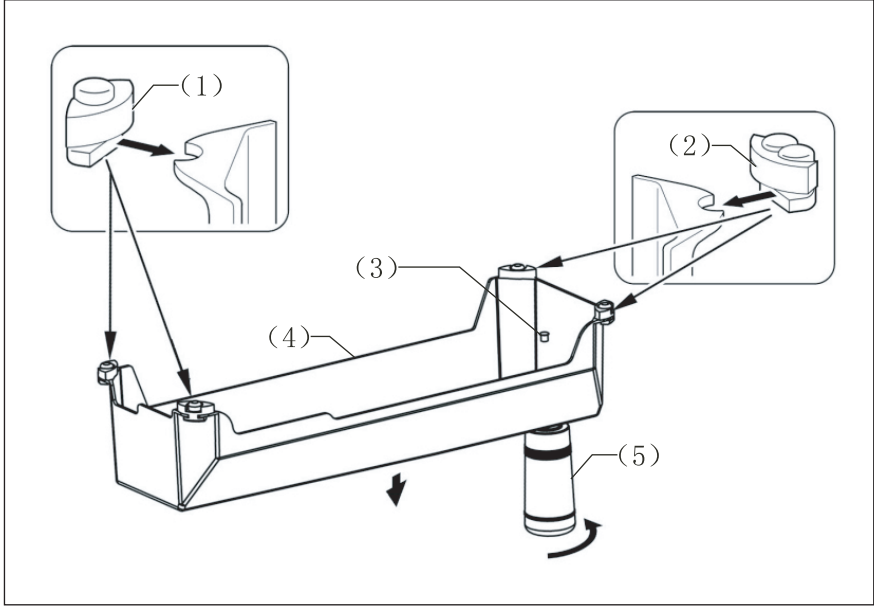


将缝纫机头部返回至直立的位置

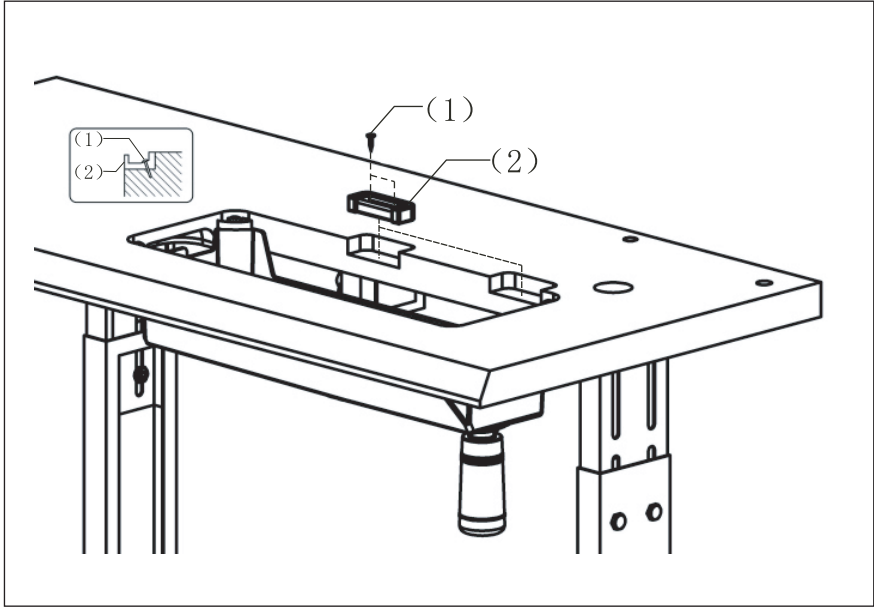
1. 清除台板开孔附件的所有工具等物件
2. 用左手扶住面板，用右手轻轻地将缝纫机头部返回至直立的位置



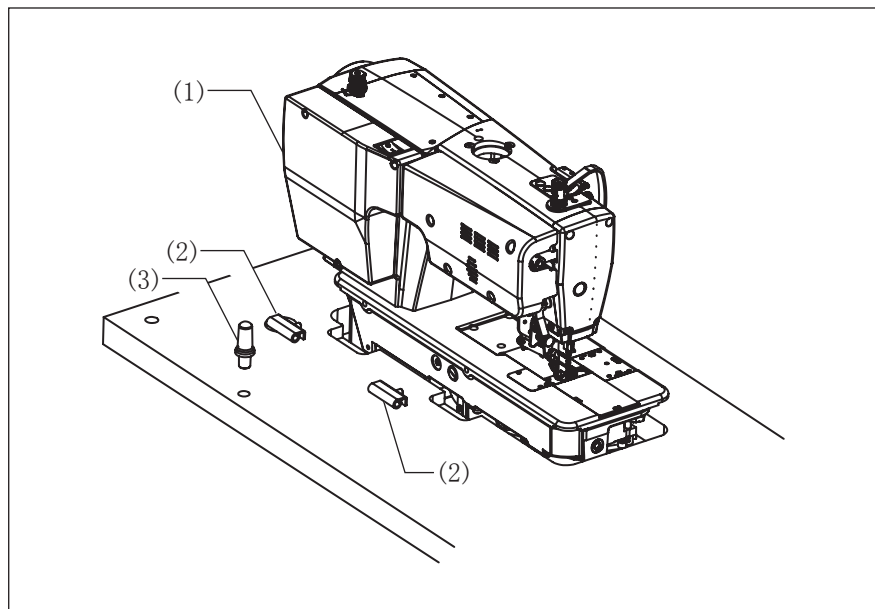
4-1. 安装方法



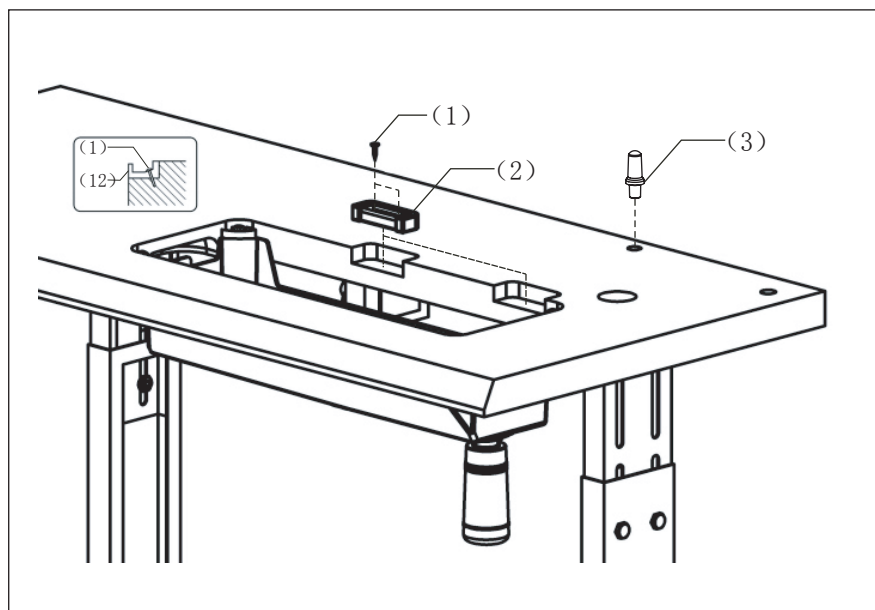
1. 头部防震垫块左[2个]
2. 头部防震垫块右[2个]
3. 放油橡皮塞[1个]
4. 油盘[1个]
5. 油壶[1个]



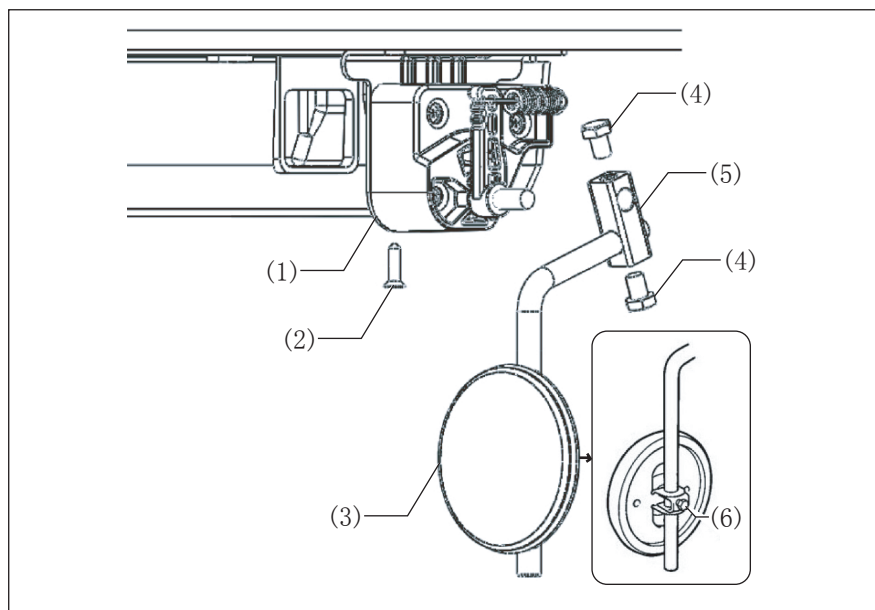
1. 钉[4个]
2. 机壳铰链套[2个]



1. 缝纫机头部[1个]
2. 机壳铰链[2个]
3. 机头撑杆[1个]

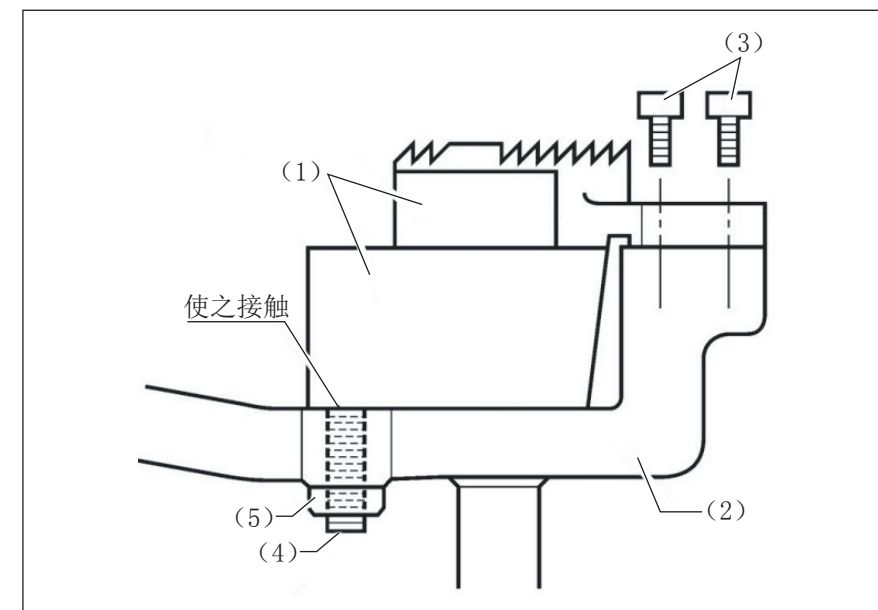


1. 钉[4个]
2. 机壳铰链套[2个]
3. 机头撑杆[1个]



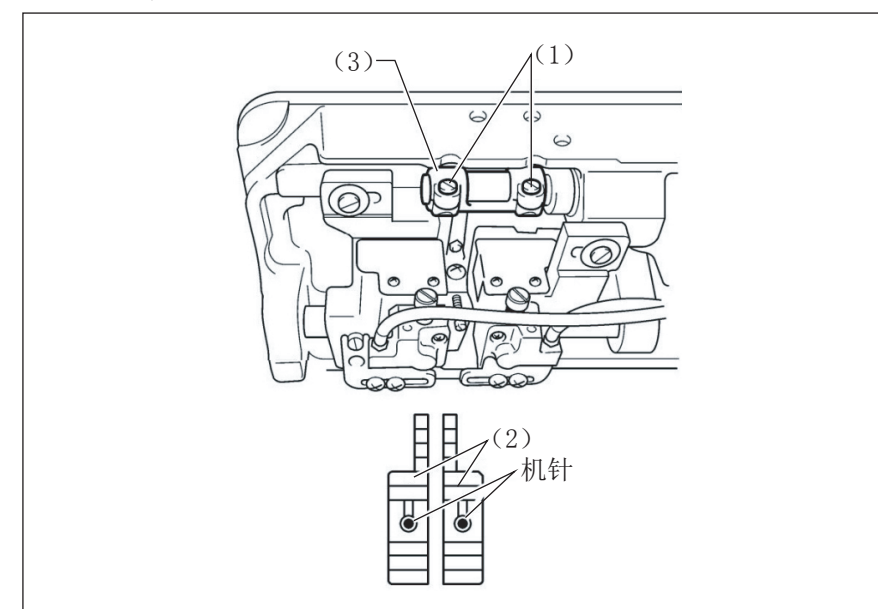
1. 电子脚靠[1个]
 2. 螺钉[4个]
 3. 膝控碰块[1个]
 4. 螺栓[2个]
 5. 碰块接头[1个]
 6. 螺栓[1个]
- * 松开螺栓[4]和[6], 将膝控碰块[3]移至于使用的位置

10-5. 送布牙的安装方法

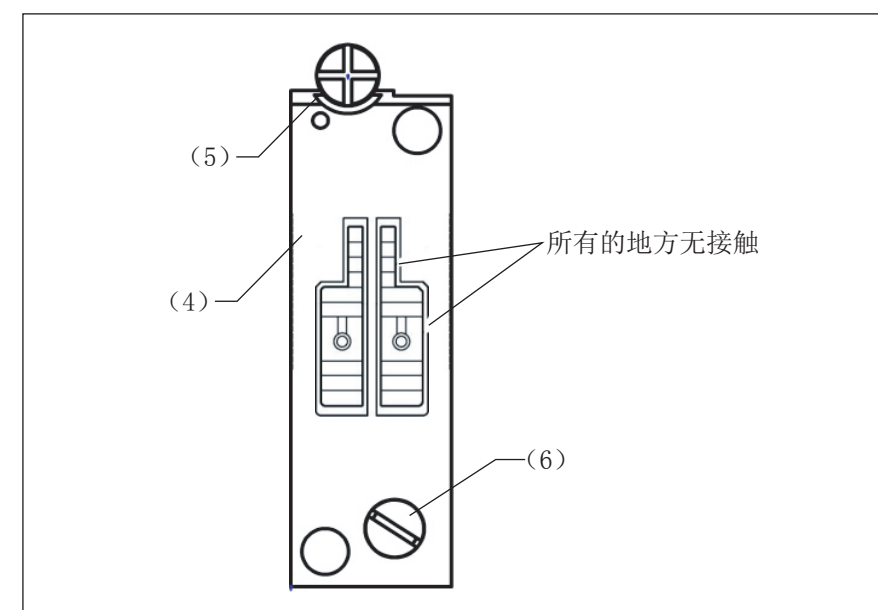


1. 将送布牙[1]用螺钉[3]安装在送布台[2]上
 2. 拧紧送布牙基座的固定螺钉[4], 使其前端与送布牙[1]的下面接触
 3. 拧紧螺母[5], 固定螺钉[4]
- 不能将送布牙倾斜着用固定螺钉[4]安装

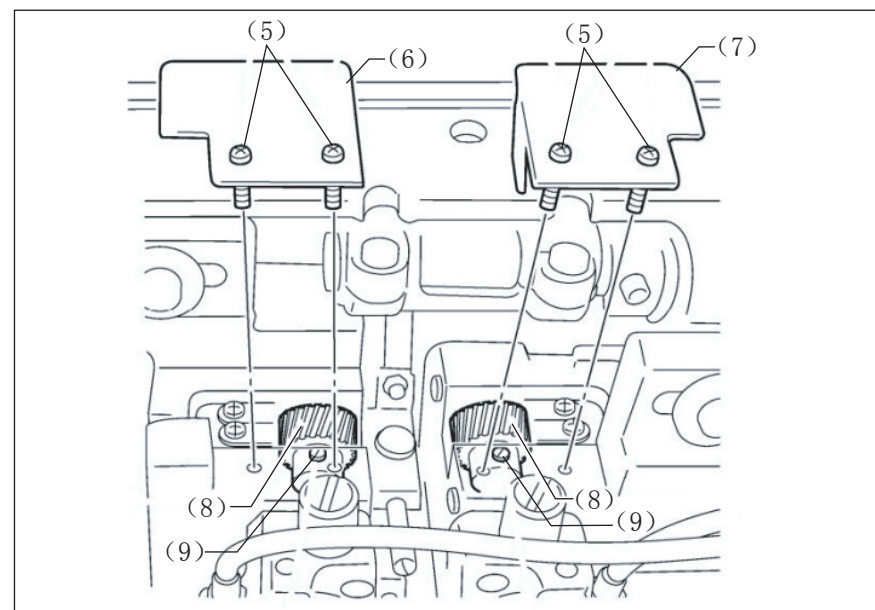
10-6. 送布牙的位置



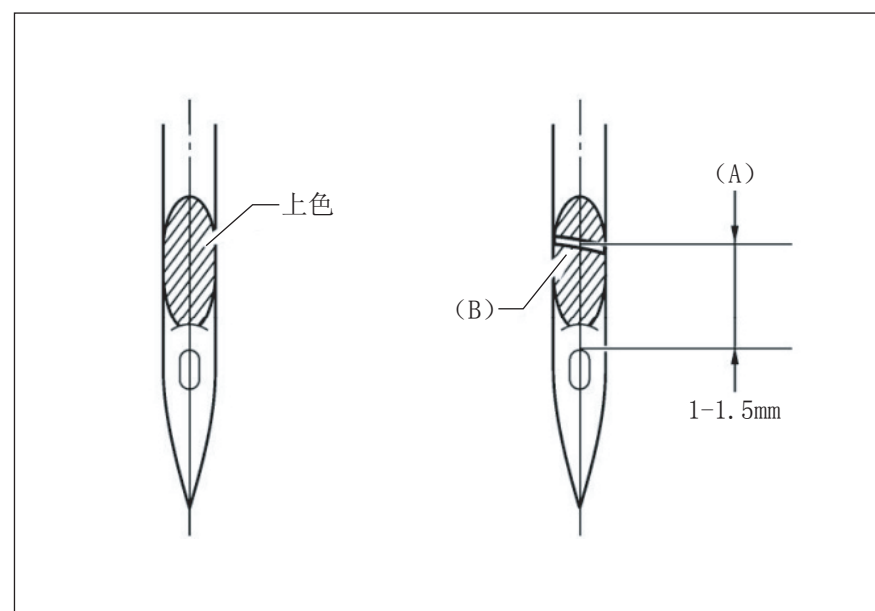
- #### 前后位置的调整
1. 旋松螺钉[1]
 2. 转动水平送布台臂[3]进行调整, 使机针位于送布牙[2]的针孔中心位置
 3. 拧紧固定螺钉[1]
- 注意
请不要过度拧紧螺钉[1], 会导致水平送布台臂[3]的损坏



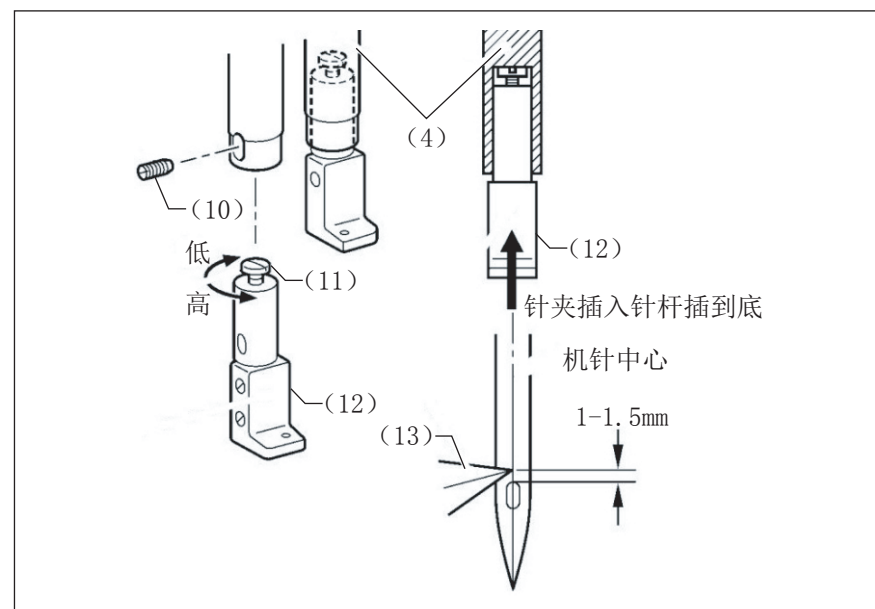
- #### 左右位置的调整
- 将针板[4]用螺钉[5]和[6]固定在机壳上, 使送布牙的各侧面与针板无接触针板与送布牙接触到的情况下, 旋松螺钉[1], 左右移动水平送布台臂[3]进行调整



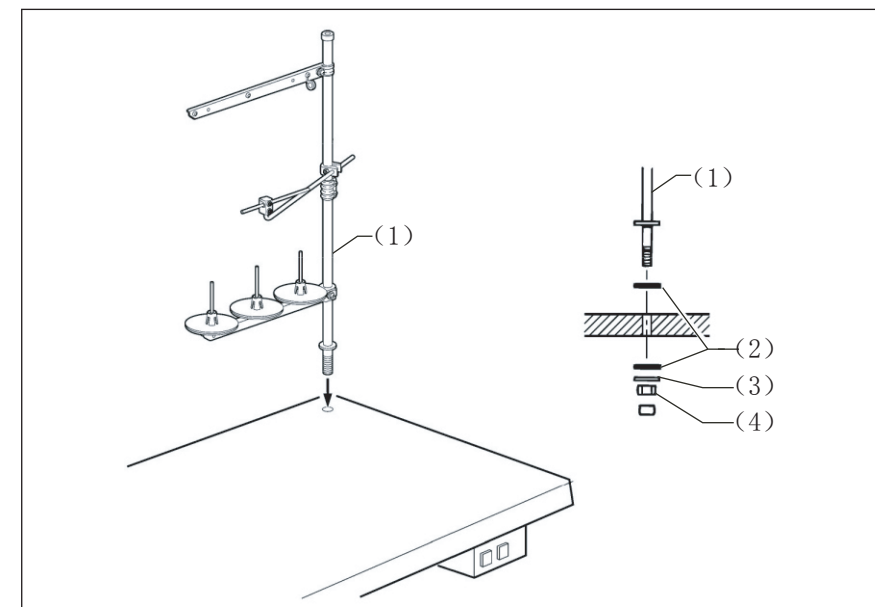
1. 旋松螺钉[5]，取下旋梭基座盖 FL[6]和FR[7]
2. 旋松固定螺钉[9][左右各3颗]，使小齿轮[8]能转动
3. 用手转动旋梭，使旋梭尖[13]对准机针的中心
4. 依次拧紧固定螺钉[9]



5. 将机针的凹槽处涂上颜色
6. 边转动手轮，边将机针推向旋梭尖[13]，在机针的槽部会留下旋梭尖端[13]痕迹



7. 旋梭尖端[13]的痕迹和机针中心线的交点到机针线孔上端的尺寸为1-1.5mm不是1-1.5mm时请旋松螺钉[10]，将针夹[12]拉下，旋转螺钉[11]进行调整。调整完成后，将针夹[12]尽可能深的插入针杆[4]孔内，并确保距离为1-1.5mm拧紧固定螺钉[10]



1. 线架【1个】
- *将螺母[4]拧紧以便将垫圈[3]和橡胶垫圈[2]夹紧，使线架[1]不会移动

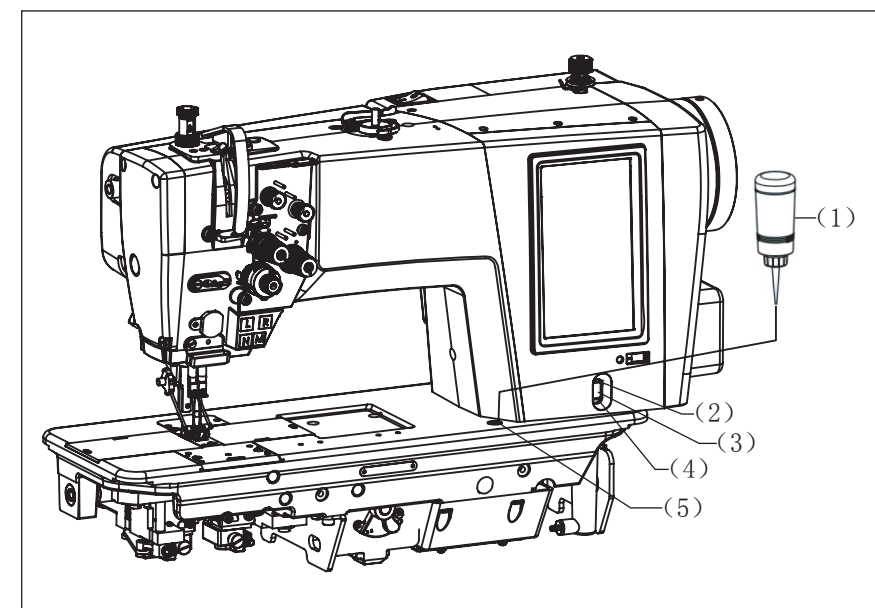
4-2. 加油方法



注意

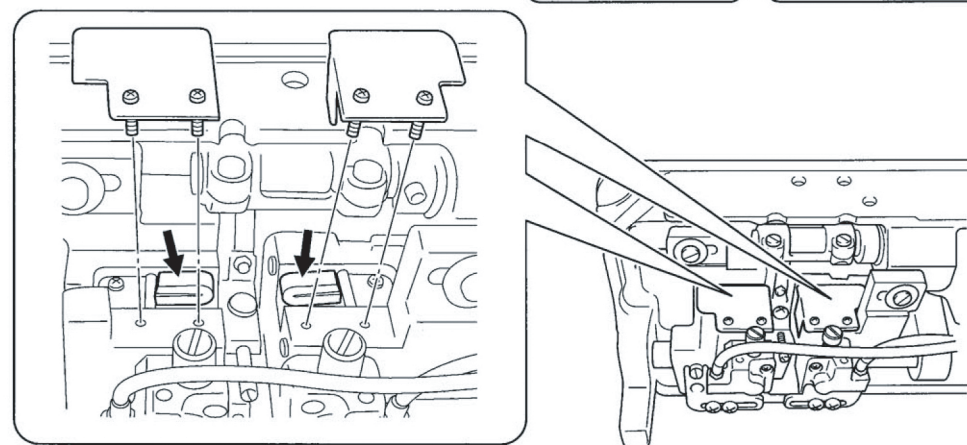
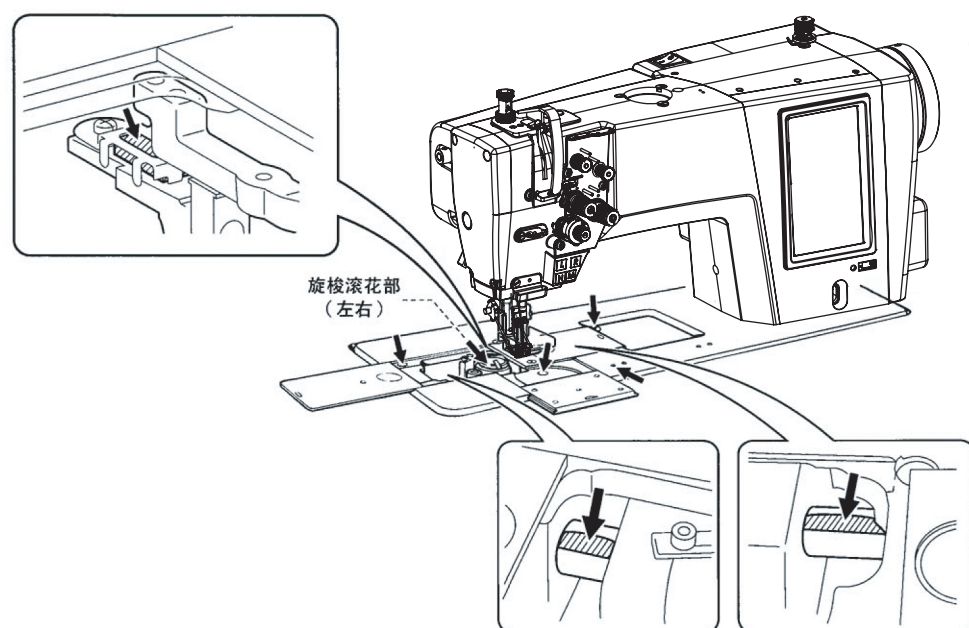
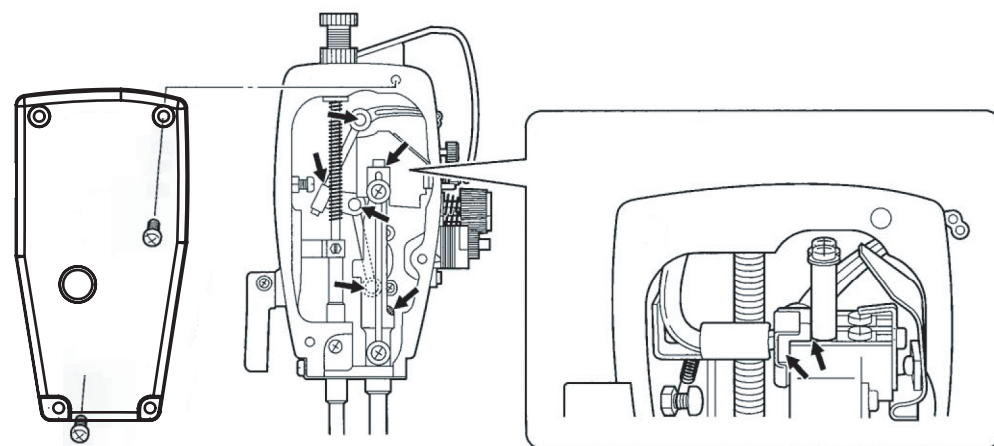
- ⊘ 加油未完成前，请勿插上电源
当误按启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤
- ⊘ 使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼睛和保护手套等防护用品，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因
另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将油放在小孩拿不到的地方

- 必须经常润滑缝纫机，第一次使用或长时间未使用缝纫机时，要补充润滑油



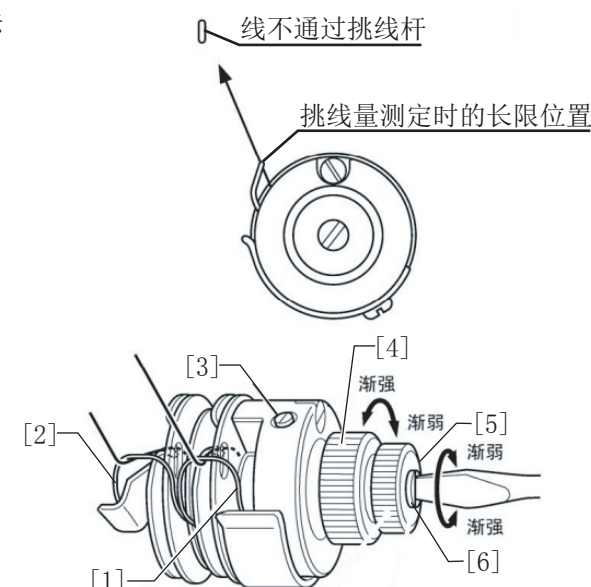
- 给油盒加油
1. 取出橡皮塞[5]，将[1]插入机壳加油孔内，注入润滑油
 2. 注入润滑油到油窗[3]顶部刻线，[2]时停止加油
- *当润滑油下降到油窗[3]底部刻线[4]时，请务必补充润滑油

● 在每个箭头标记处注入1-2滴润滑油



10-2. 挑线簧的强度

测试方法



挑线簧R[1]和L[2]的标准强度规格如下

女士内衣用	0.25N
适用于较薄的和中厚的面料	0.34N
适用于较厚的面料	0.70N

调整方法

挑线簧R[1][右线用]

1. 旋松固定螺钉[3]，转动调节钮[4]进行调整

2. 拧紧固定螺钉[3]

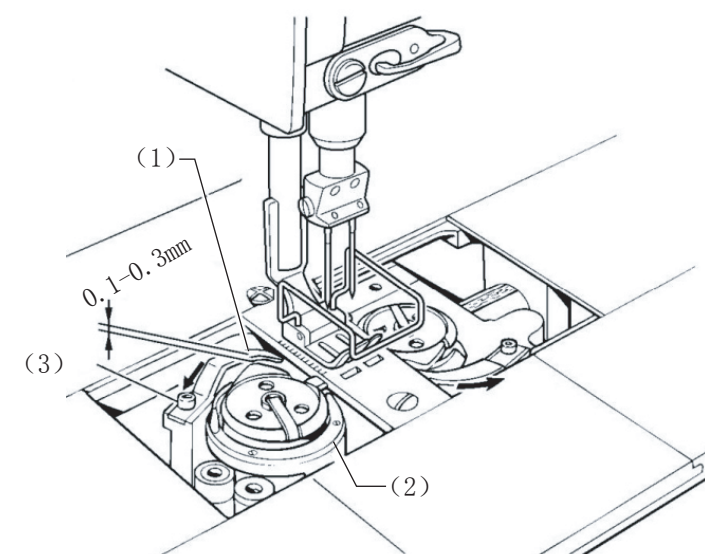
挑线簧L[2][左线用]

1. 旋松夹线螺钉[5]

2. 用螺丝刀[小]转动夹线轴[6]进行调整

3. 拧紧夹线螺母[5]

10-3. 旋梭与分线勾的间隙



1. 分线勾[1]沿箭头方向拉满的时候，旋松固定螺钉[3]，将分线勾[1]左右调整使旋梭[2]和分线勾[1]的间隙为0.1-0.3mm

2. 拧紧固定螺钉[3]

注意

间隙过大的情况

● 可能发生面线切线错误

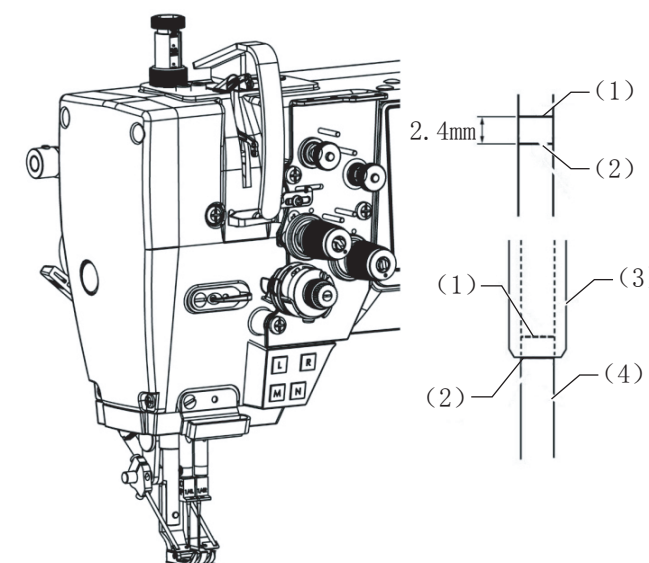
● 面线可能被切短

间隙过小的情况

● 会造成旋梭破损

● 会造成分线勾[1]的破损

10-4. 旋梭与机针的同步



转动手轮，使针杆[4]从最低点开始上升，直至针杆[4]的基线[2]与针杆支架[3]的下端对齐。此时，针杆上升量为标准位置

注意

针杆上升量过大会导致以下问题

● 右边的线松紧不良

● 左右都会线迹不齐、跳针、断线

● 有时会面线切线错误或面线变短易脱线

针杆上升量过小会导致以下问题

● 跳针、断线

● 切线后面线残留量变短

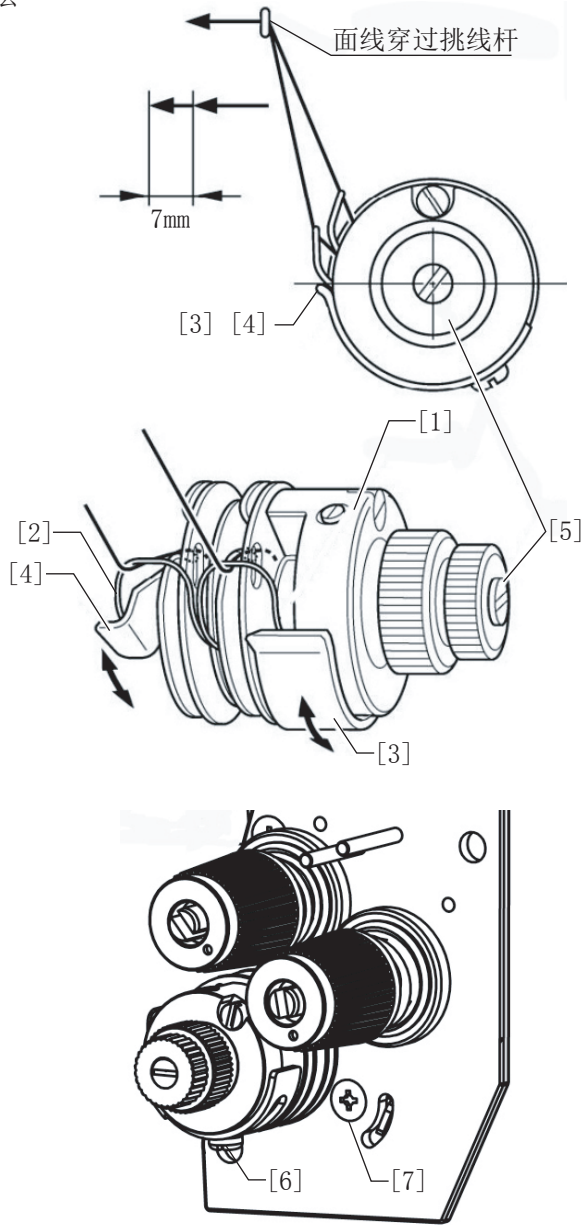
10. 标准调整

⚠ 注意

- ⚠ 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。万一单手操作时因缝纫机的重量而滑落可能导致受伤。
- ⚠ 在必须接上电源开关进行调整时，务必十分小心，遵守所有的安全注意事项
- ⚠ 发生下列情况时，请切断电源，在马达完全停止后，再进行操作
 - 进行检查、调整和维修时
 - 更换旋梭等消耗零部件时
- ⚠ 如果有的安全装置以卸下，务必在使用前重新将它们安装在原来的位置上，并检查是否正常使用
- ⚠ 配电作业一定要请专业电工来进行
- ⊘ 只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维护检查

10-1. 挑线簧的挑线量

测试方法



挑线簧R[1]和L[2]的标准挑线量是7mm
挑线簧的调整是改变挑线量限位器油[3]和左[4]的高度在夹线轴[5]的中心状态时就是标准位置

调整方法

挑线簧的挑线量是挑线簧限位器的位置调得越高，挑线量就越少

挑线簧限位器右[3]的高度[右线用]

1. 旋松螺钉[6]，滑动挑线簧限位器右[3]提高高度
2. 拧紧螺钉[6]

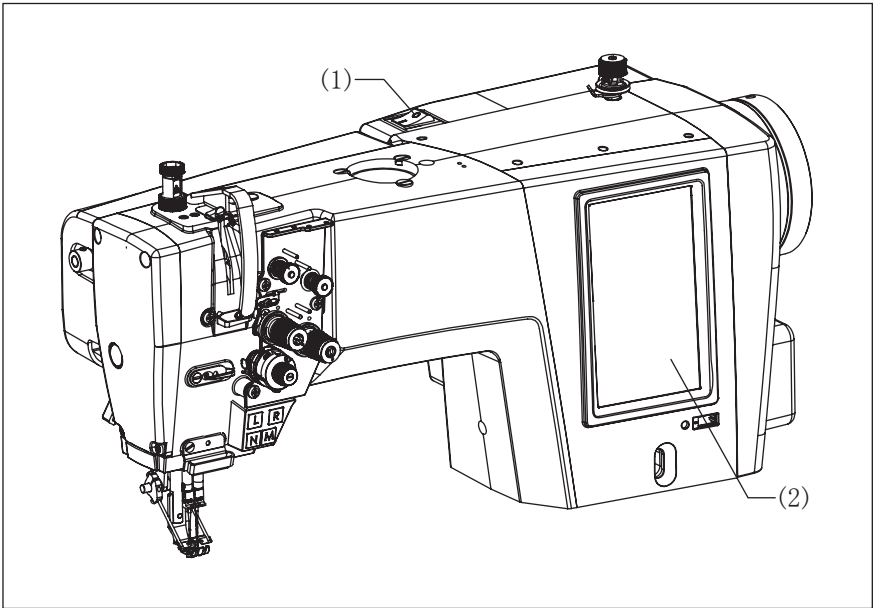
挑线簧限位器左[4]的高度[左线用]

1. 旋松螺钉[7]，滑动挑线簧限位器左[4]提高高度
2. 拧紧螺钉[7]

4-3. 操作测试（脚踏板的操作方法）

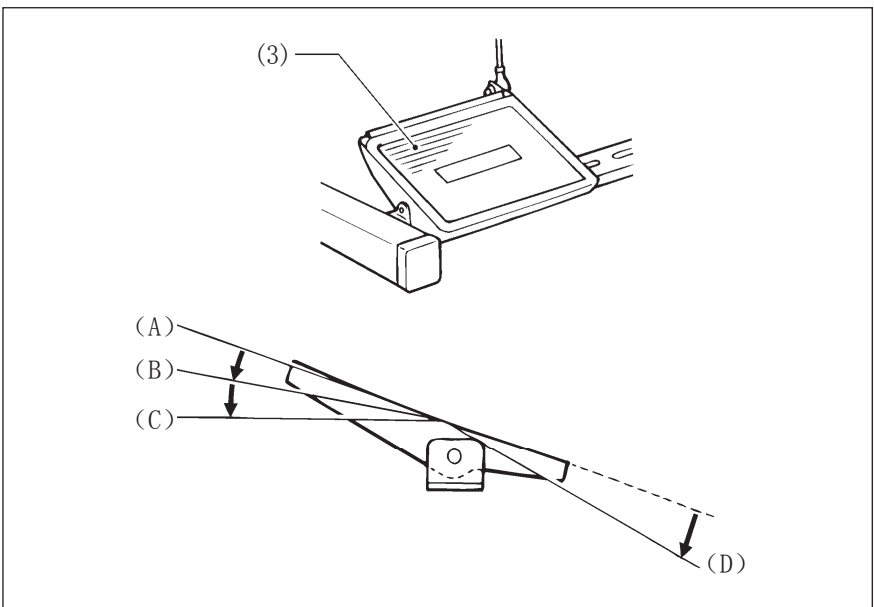
⚠ 注意

- ⚠ 缝纫过程中，不用触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤
缝纫机损坏



打开电源

1. 按电源开关[1]将电源打开，显示屏[2]屏幕亮起，转动手轮无明显卡点



操作测试

1. 检查将脚踏板[3]轻压到位置[B]时缝纫机的低速缝纫状态
2. 更进一步将脚踏板[3]轻压到位置[C]时缝纫机的高速缝纫状态
3. 向前压下脚踏板[3]后，检查在脚踏板[3]返回到空挡位置[A]时机针是否将至针板下（当已设置机针在下停针位时）
4. 如果将脚踏板[3]压到位置[D]随后机针升至针板上方并停止

5. 缝纫前的准备

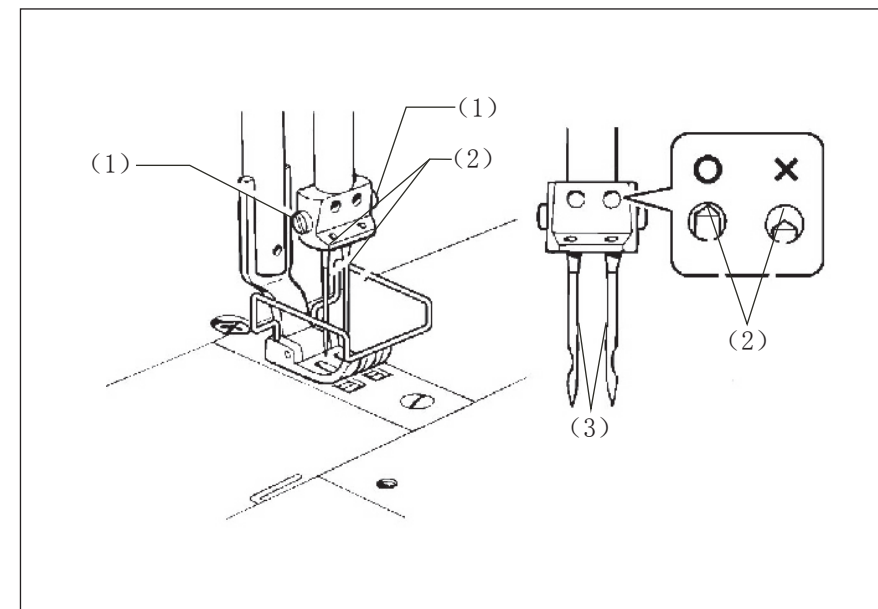
5-1. 机针的安装方法



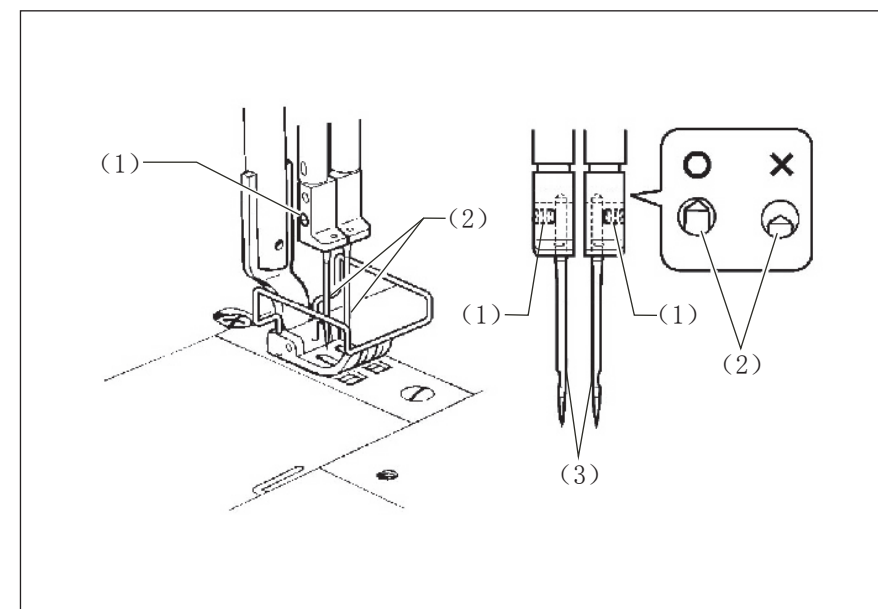
注意



安装机针时，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作
当误按动启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤



1. 转动缝纫机手轮，将针杆移至最高位置
2. 松开螺钉[1]
3. 将机针[2]上的长槽[3]朝着内侧笔直插到底并拧紧螺钉[1]



9. 旋梭供油量的调整

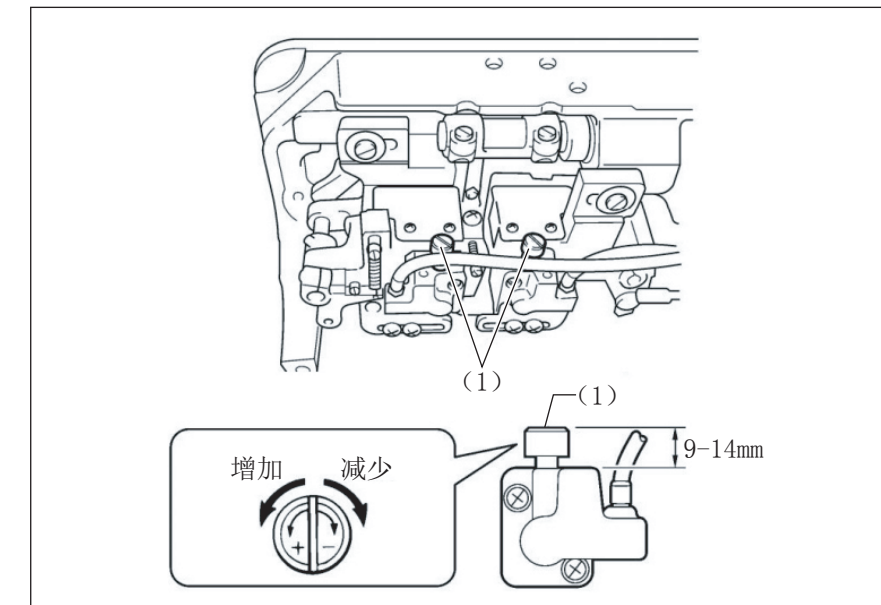


注意



当检查旋梭供油量时，手指和油量测试纸不能碰到旋梭和送布机构等运动零部件。
是导致人员受伤的原因

如更换了旋梭或要变更缝纫速度时，请按下述步骤调整旋梭的供油量



供油量调整的大致标准

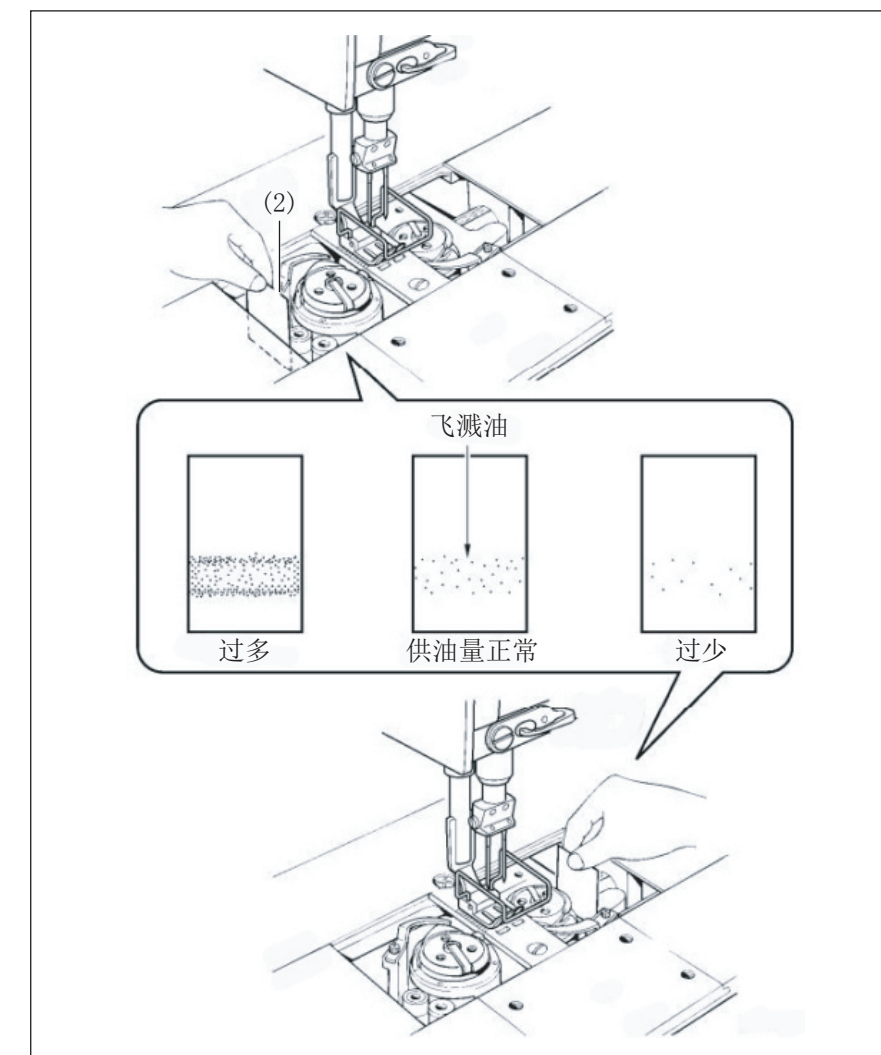
1. 将缝纫机头部倒下
2. 转动油量调节螺钉[1]，将其高度调整到9-14mm

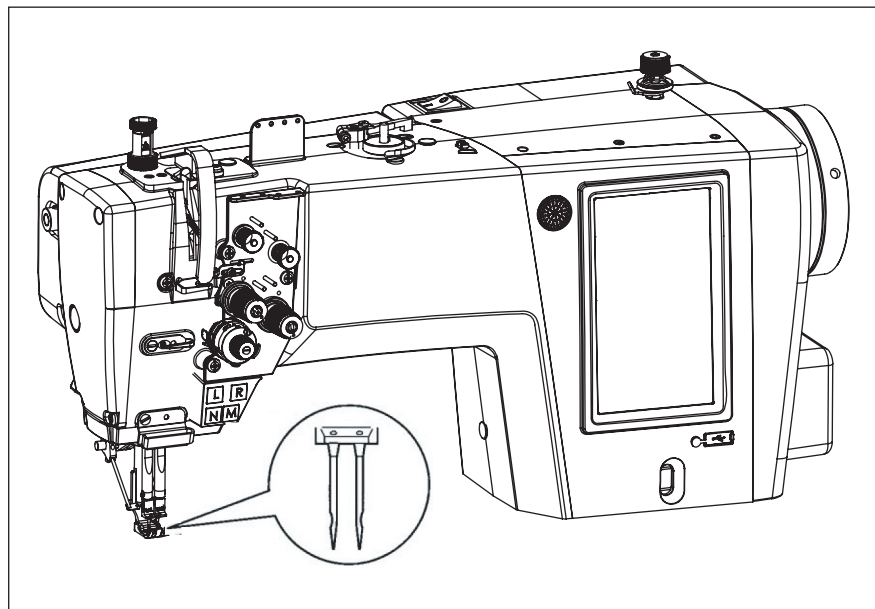
供油量的确认

1. 切断电源开关
2. 拆去挑线杆至机针上的线
3. 取下机针和梭芯
4. 用压脚扳手将压脚抬起
5. 接通电源开关
6. 以缝纫机的实际缝纫时的转速进行约1分钟的空运转(适度的断续运转)
7. 将油量测试纸[2]插入旋梭的左侧(右侧是指旋梭的右侧)并握住以实际缝纫时的缝纫机转速使机器运转8秒(对油量测试纸[2]的纸质没有什么要求)
8. 确认飞溅到测试纸上的油量

供油量的调整

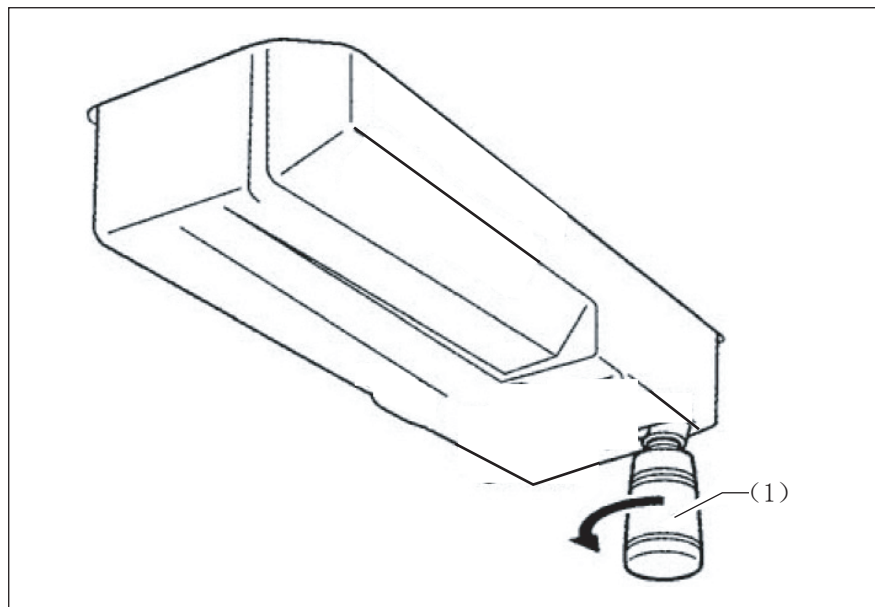
1. 将缝纫机头部倒下
2. 转动油量调整螺钉[1]，调整供油量
 - 向左转动油量调整螺钉[1]，油量增加
 - 向右转动油量调整螺钉[1]，油量减少
3. 参照上述[供油量的确认]所述来检查供油量
 - 请反复进行油量调整螺钉的调整及供油量的确认，直到获得适当的供油量为止
4. 在进行了约2小时的缝纫后，请再次检查供油量





检查

1. 如果机针弯曲或针尖断裂，应予以更换
2. 检查上线是否穿引正确
3. 进行试缝



废油

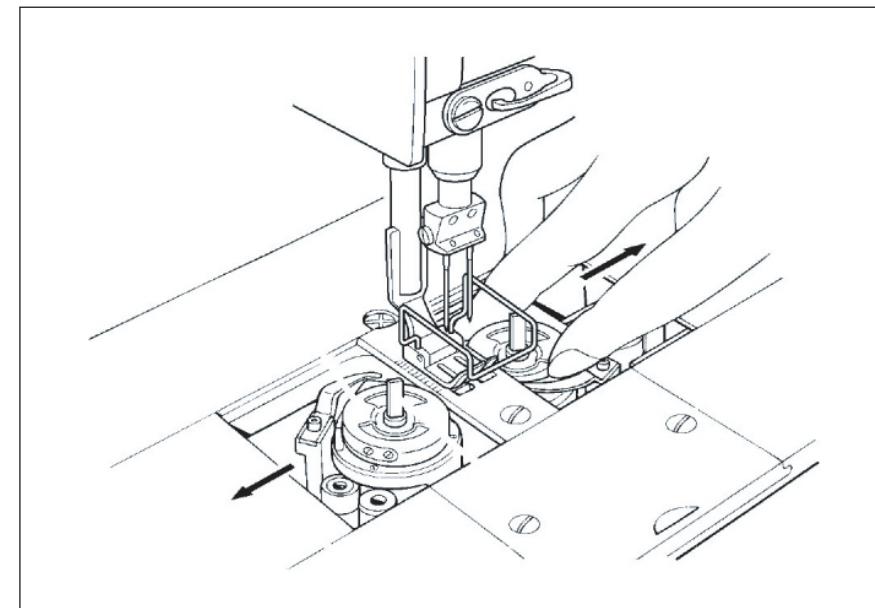
1. 当集油器[1]内积满润滑油时，请拧松集油器[1]将它拆下，倒掉润滑油
2. 将集油器[1]拧入油盘

5-2. 梭芯的装拆方法

! 注意



取出梭芯时，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作
当误按启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤



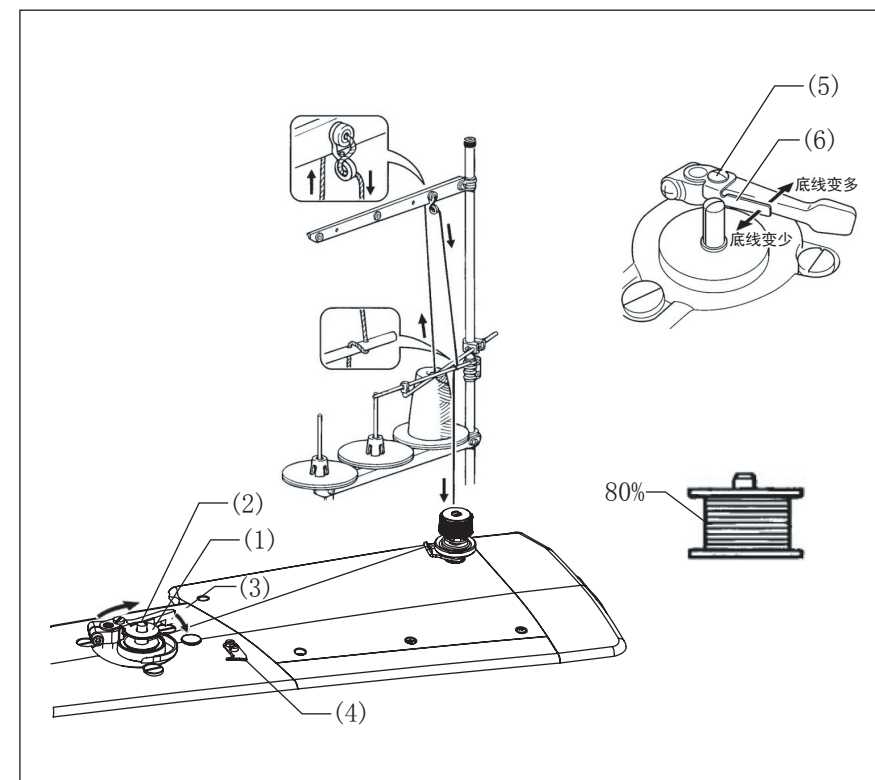
1. 将滑板[1]左右分开
2. 将旋梭的捏手[2]提起之后，取出梭芯套[3]
3. 取出梭芯

5-3. 底线的绕线方法

! 注意



在卷线过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏



1. 打开电源开关
2. 将梭芯[1]置于梭芯卷线轴[2]上
3. 按箭头所示的方向将线在梭芯[1]上卷绕几次
* 请确认各部分的机线应没有松弛
4. 将梭芯压臂柄[3]推向梭芯[1]
5. 用压脚扳手将压脚抬起
6. 踏下脚踏板，随即开始卷绕底线
7. 底线卷绕一旦完成，梭芯压臂柄[3]将自动返回
8. 底线卷绕之后，将梭芯拆下，用切刀[4]将线剪断
* 松开螺钉[5]，移动梭芯[6]调节卷绕在梭芯上的底线量
注意：卷绕在梭芯上的底线量最多应为梭芯容量的80%

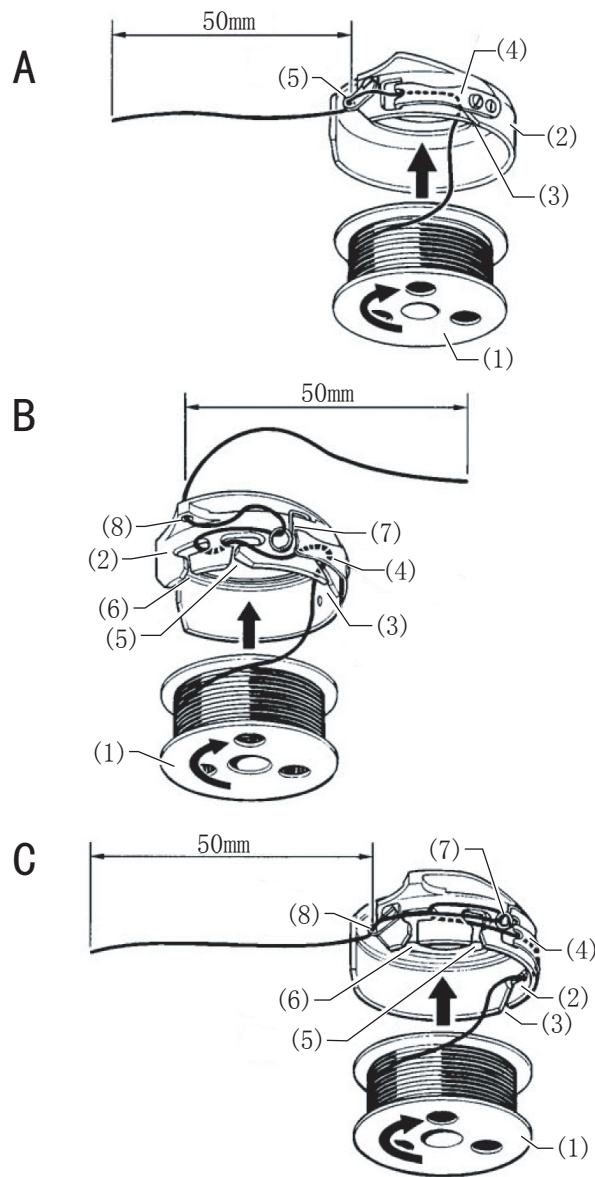
5-4. 梭芯的装取方法



注意



取出梭芯时，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作
当误按动启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤



1. 将线的绕向置于如图所示的方向
然后将梭芯[1]放入梭芯套[2]内
2. 梭芯套[2]有A、B、C三种
请根据所使用的梭芯套[2]的形
状，按下述进行穿线

A.

1. 将线穿过线槽[3]，使它通过张
力弹簧[4]的下面
2. 将线穿过线孔[8]，并拉出约
50mm

B. C

1. 将线穿过线槽[3]，使它通过张
力弹簧[4]的下面
2. 将线穿过线槽[5]、[6]，使它钩
在底线张力弹簧[7]上
3. 将线穿过线孔[8]，并拉出约
50mm
3. 将梭芯套[2]放入旋梭内
4. 将旋梭的捏手[9]倒下
5. 关闭滑板

8. 保养



注意



在开始清洁作业前，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作

当误按动启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤

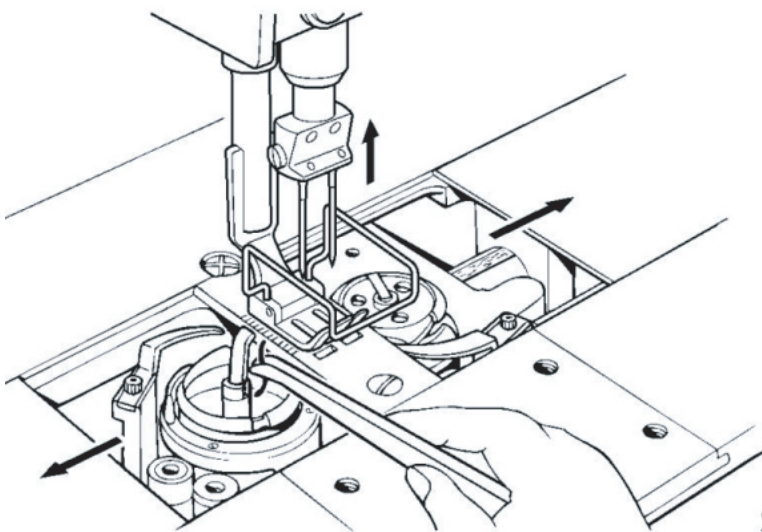
使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼睛和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在
皮肤上，这是引起发炎的原因

另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻
将油放在小孩拿不到的地方

缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作

单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤

为了保持缝纫机的机能，而且能长久的使用，请每天保养。
另外，缝纫机如果长时间未使用，请在进行了如下的保养后再使用



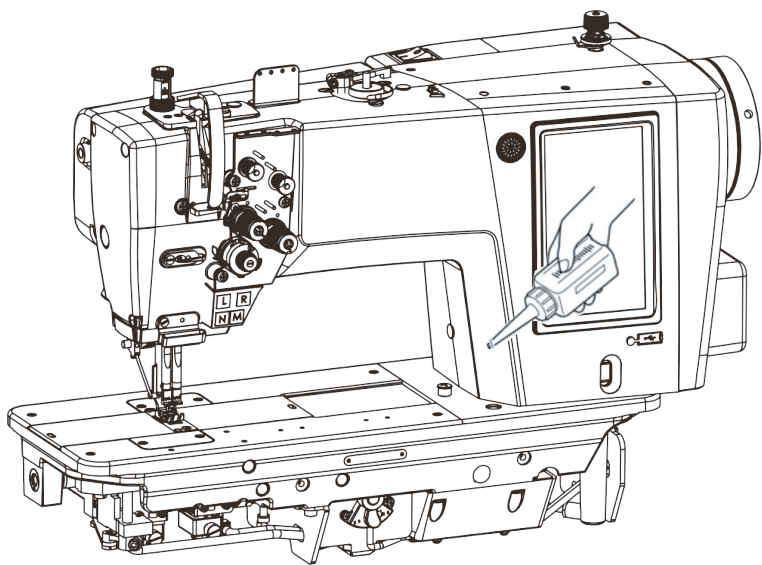
保养

1. 转动手轮，将机针置于最高位置
2. 将左右推板按图示方向打开
3. 取出梭芯
4. 清除旋梭内的线头等杂物
5. 安装好梭芯和梭芯套
6. 左右推板恢复到以前位置

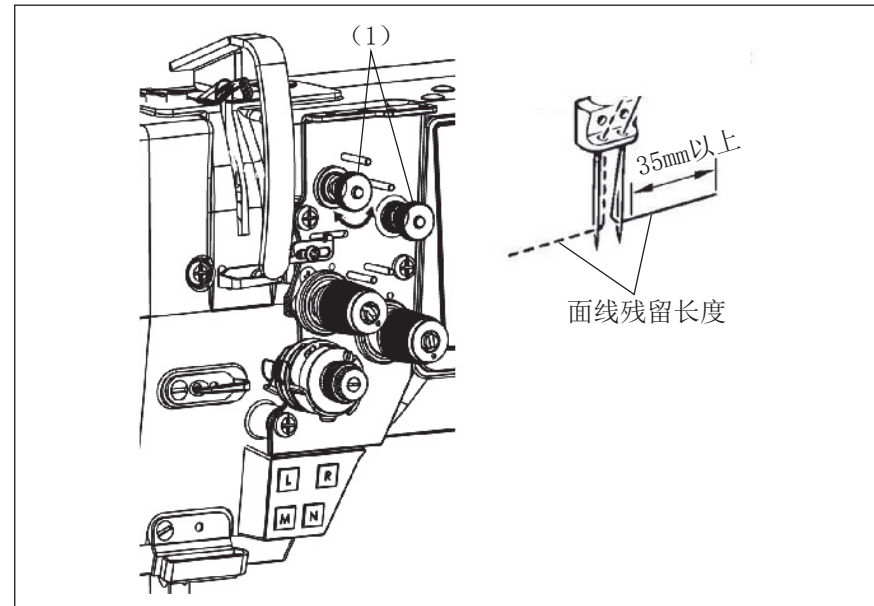
补充机油

当润滑油的液位下降到油量表视窗
[2]的下基线[B]以下时，应添加润
滑油

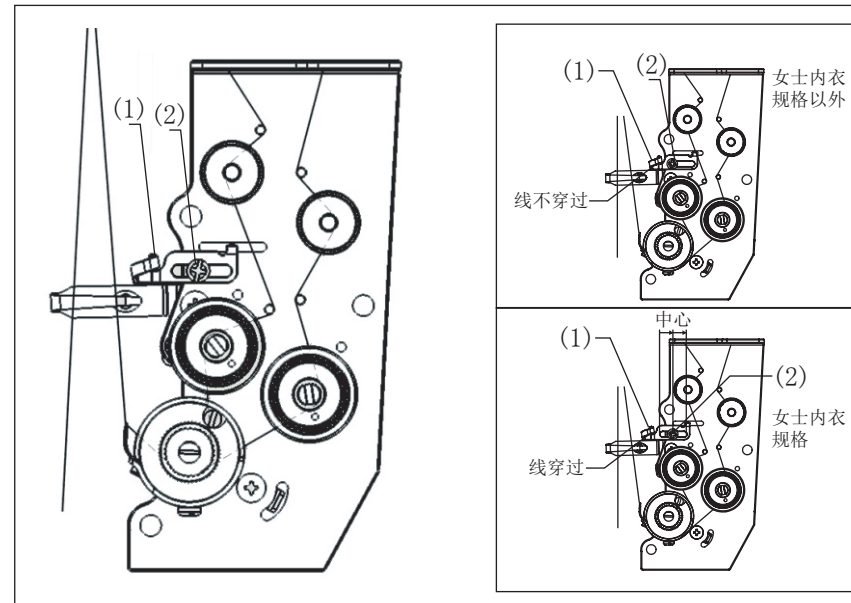
1. 取出橡皮塞[1]
2. 向油盒里面注油，当润滑油的液
位到达油量表视窗[2]的上基线
[A]时，停止注入润滑油
3. 橡皮塞[1]装回原处



7-3. 剪线后面线残留长度的调节



7-4. 挑线簧的调节



1. 剪线时，线张力松弛，可以用夹线器[1]施加张力
2. 面线的正常残余量为35mm；若增加夹线器[1]的张力，切线后面线残留长度将会减少；减小张力，面线残留长度将会增加
3. 转动夹线器[1]进行调节
顺时针转动，面线残留长度变短
逆时针转动，面线残留长度变长

采用向线量调节器[1]穿过线的方法来调节挑线量

标准线量调整器[1]的使用方法
女士内衣规格以外

使线不穿过线量调整器[1]，松开固定螺钉[2]，将线量调整器[1]移向右侧女士内衣规格

使线穿过线量调整器[1], 固定螺钉[2]被置于调整范围的中间状态时, 就是线量调整器[1]的标准位置。

挑线量的调节

使线穿过线量调整器[1]进行调节，越将线量调整器[1]向右移则挑线量越少

- 用女士内衣规格的缝纫机缝制厚布料时
 - 要加长针迹等而挑线量不够时
 - 使线穿过线量调整器[1]为较好的情况
 - 使用帝特伦等易滑的机线时
 - 缝制薄的布料时
 - 以2mm以下的针迹长度进行缝纫时
- 调整的基准

旋梭尖端补充上线环，使环移动到旋梭线量最大的点[A]的近前方[B]为止时，挑线簧[3]开始转动，这就是标准的挑线杆线量

- 如果挑线杆的线量很多，那么即使经过[A]，挑线簧[3]也不会开始移动，会造成跳针、断线、机线松紧不良
- 如果挑线杆的线量少，挑线簧[3]从[B]跟前开始移动，会造成断线、面线过紧、拉线

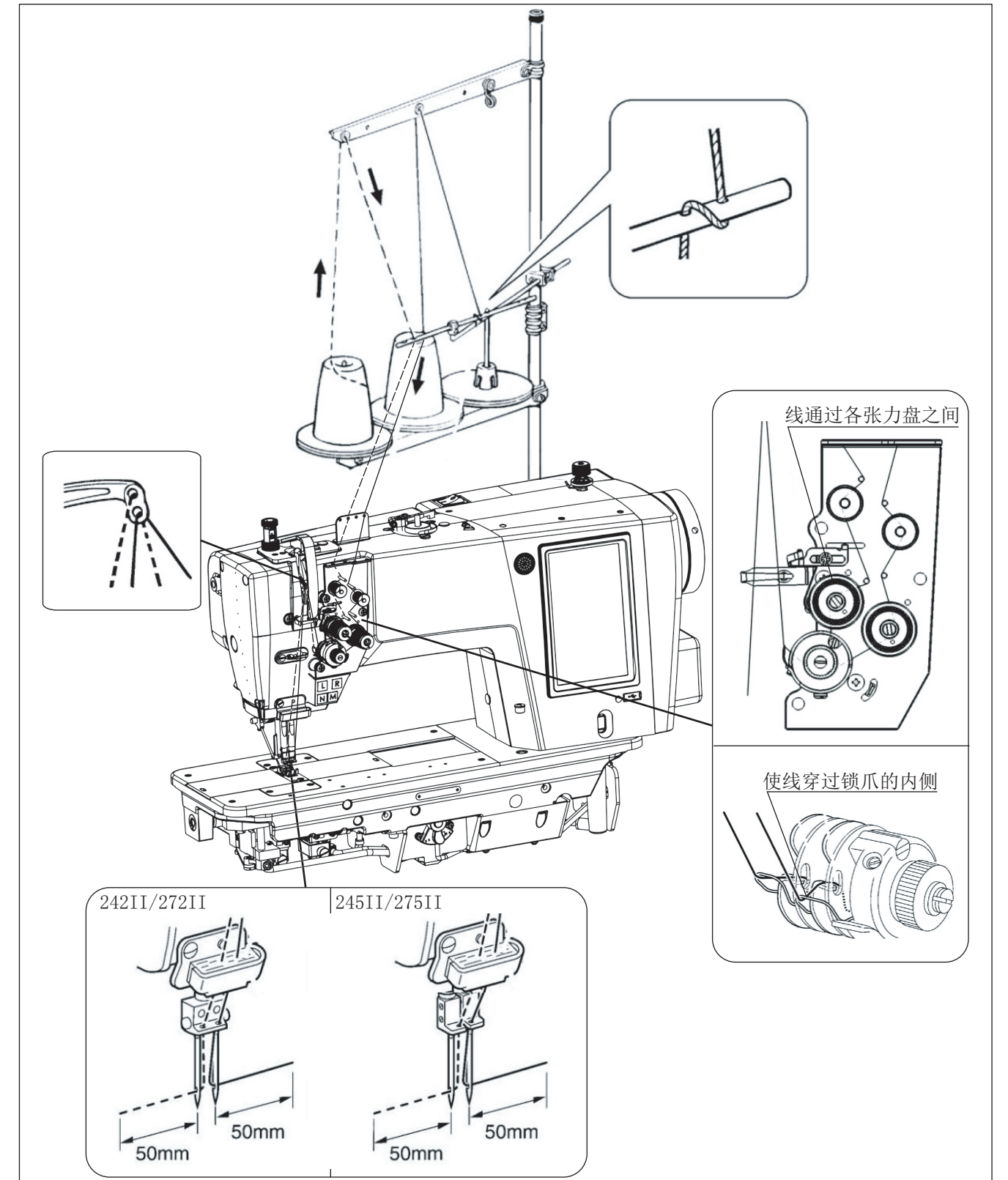
由于线的种类、布料的厚度、针迹的长度挑线杆需要的线量会改变，所以请根据缝制条件来进行调整。

5-5. 面线的穿法

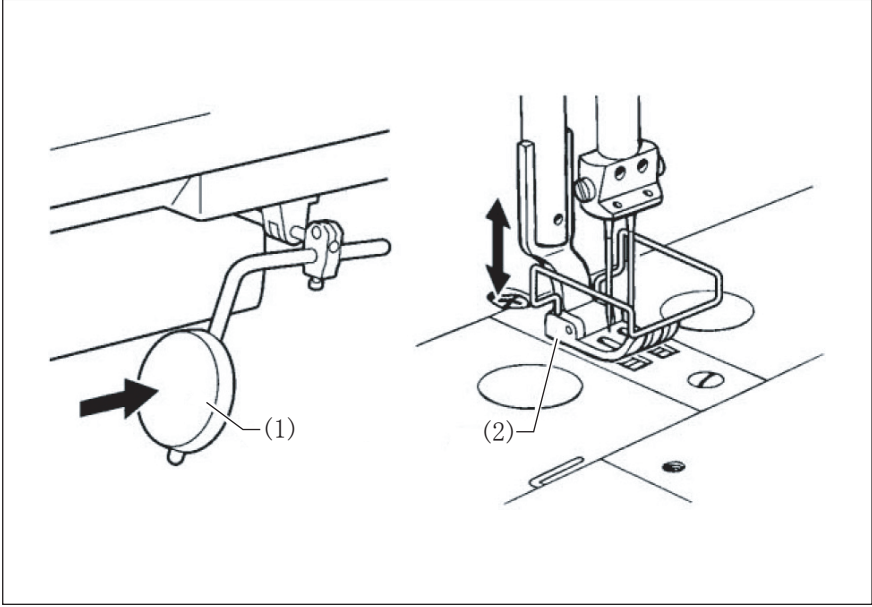


-  在穿线过程中，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作
当误按启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤

- 在穿引面线之前转动手轮，抬高挑线杆[1]，这样会使穿引更加容易，并防止面线在缝纫开始时脱落
- 先穿左侧的线



5-6. 膝控碰块的使用方法

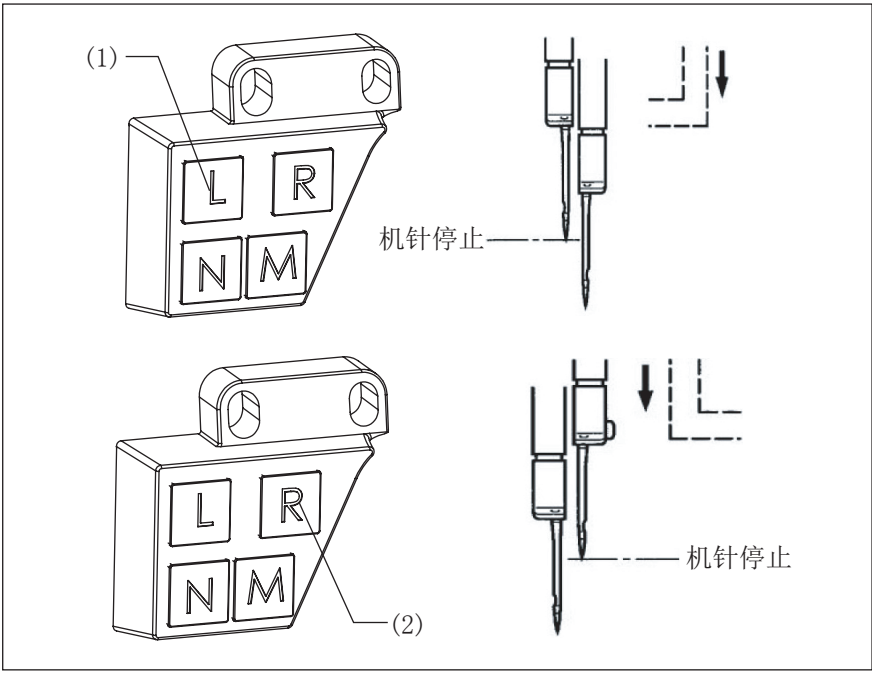


按动膝控碰块[1]，压脚[2]可自动抬起，越向右，压脚抬起高度越高

5-7. 角形缝纫方法（245II/275II）

注意：要将本缝纫机作为单针缝纫机使用时，请把不使用一侧的机针拆掉后再进行缝纫。请不要使用下述的针杆停止方法。否则可能会导致缝纫机损坏。

5-7-1. 针杆（左、右）的停止方法



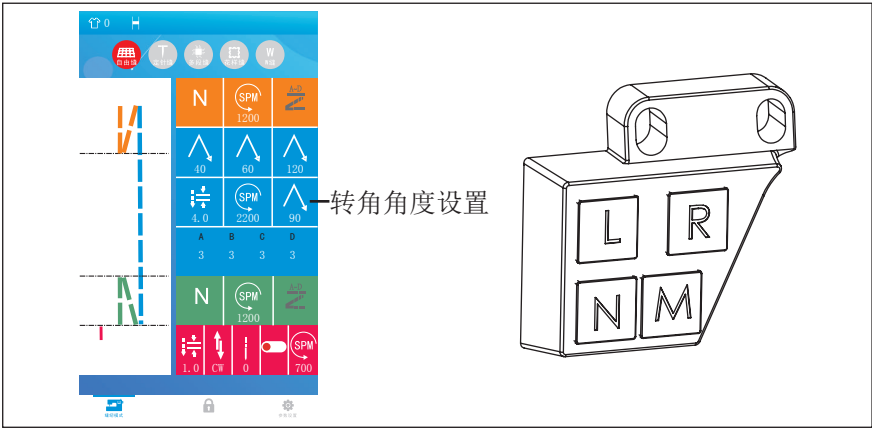
● 请在机针停在下停针位置后再按按钮

左侧针杆的停止操作
按一下按钮开关L[1]

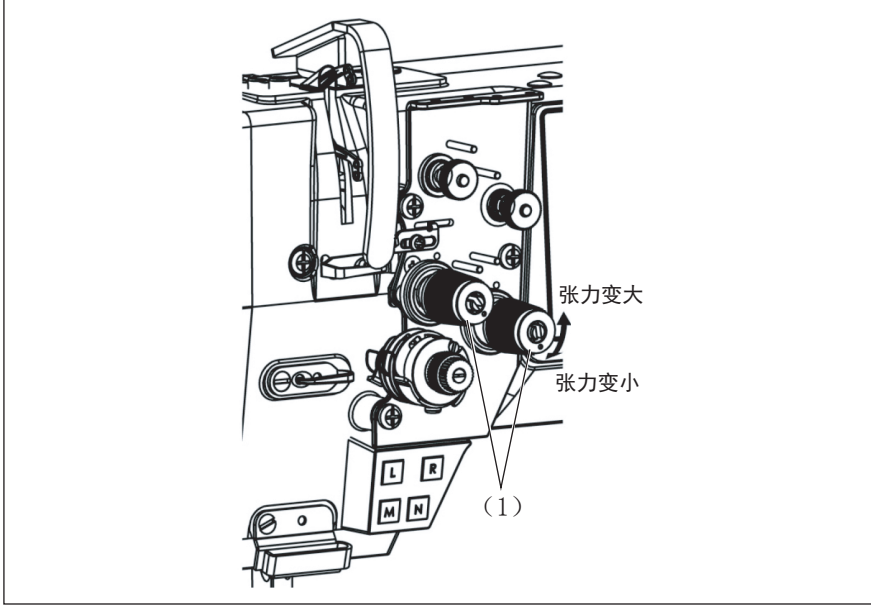
右侧针杆的停止操作
按一下按钮开关R[2]

恢复双针缝纫
再按一下相对应的按钮开关L[1]或R[2]

5-7-2. 转角缝纫方法

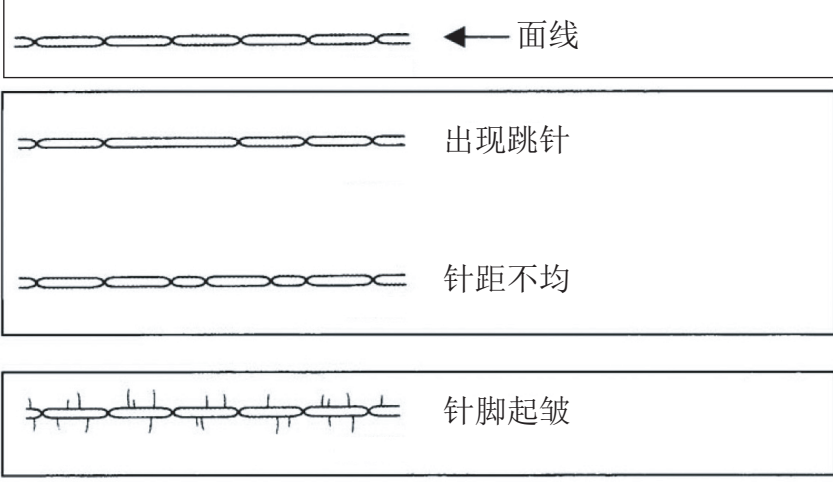


1. 设置好转角角度
2. 启动机器，到达转角位置时，按相对应的转角按键L或R，机器自动运转，运动完指定针数后，机器停止运动，压脚自动抬起，旋转缝料到设定角度
3. 再次启动机器，完成转角缝纫



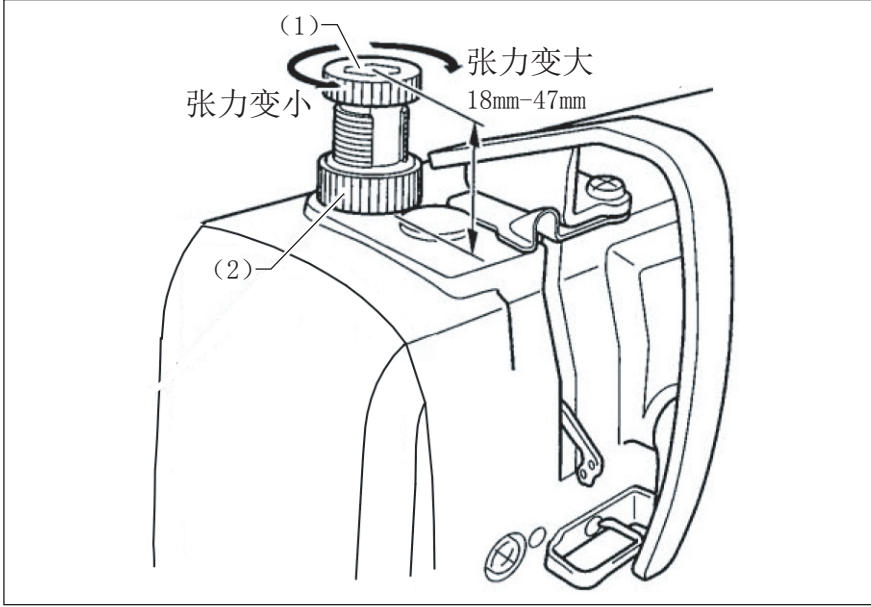
面线张力调整
在底线张力调节后，调节面线张力以使针脚均匀平整
转动夹线螺母[1]进行调节

7-2. 调节压脚压力



增加压力

减小压力



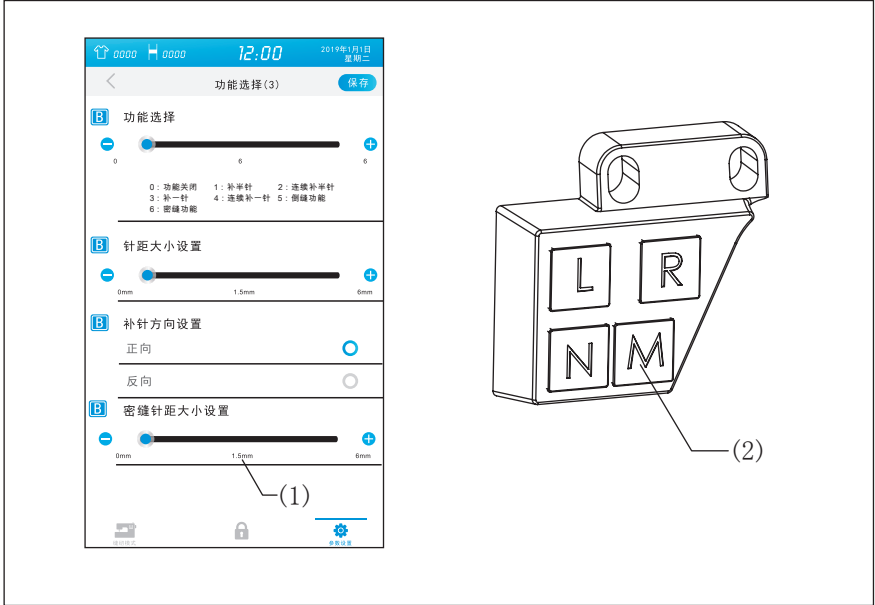
应尽可能减小压脚压力，但须有足够压力使面料不致滑动
（以下表的“压脚调节螺栓高度”为大致标准进行调节）

1. 松开调节螺母[1]
2. 转动压力调节螺栓[2]以调节压脚压力
3. 拧紧调节螺母[1]

参考值

用途	压脚调节螺栓高度
女士内衣用	约34mm
薄料和中厚面料	约34mm
较厚面料	约29mm

6-3. 缝纫密针的方法



- 1. 设置好密缝针距[1]
- 2. 在缝纫中，如果按下密缝按钮M [2]就能以密针的针迹长度进行缝纫(前进方向)

7. 缝纫效果

7-1. 调节线张力

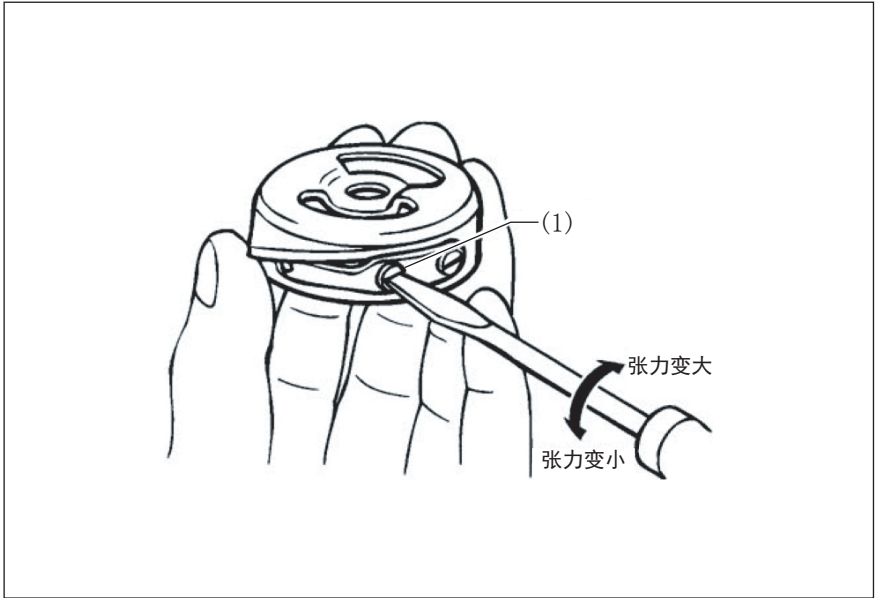
正确线迹

面线张力过小或底线张力过大

→ 增大面线张力
减小底线张力

面线张力过大或底线张力过小

→ 减小面线张力
增大底线张力

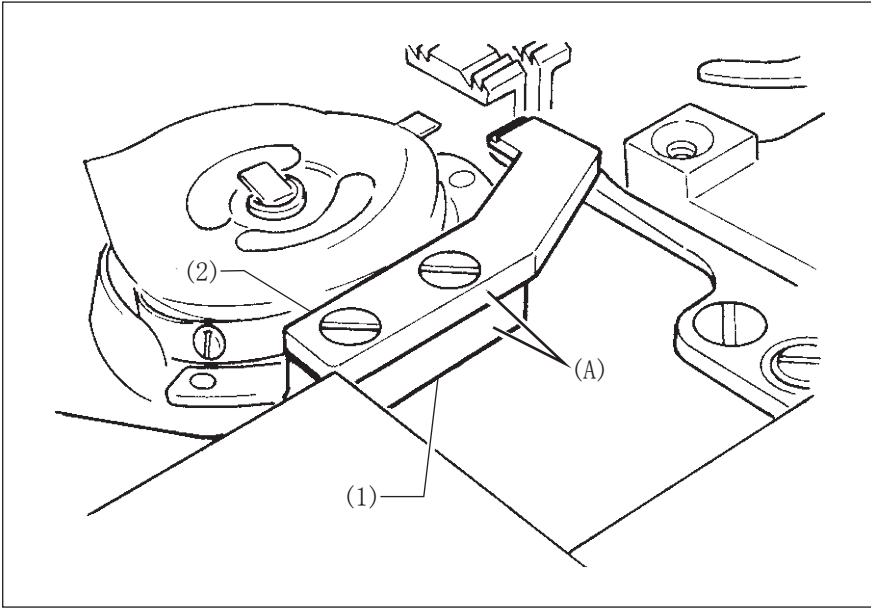


底线张力
转动底线张力螺钉[1]进行调节

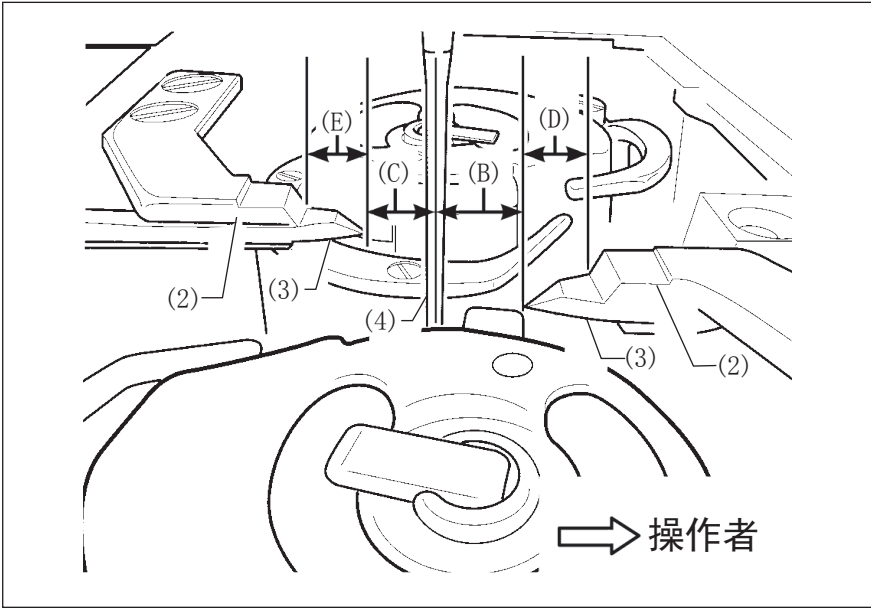
5-8. 活动刀位置的调整方法

注意

在调整活动刀过程中，请切断电源。请在马达完全停止后，再进行操作
当误触动启动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤

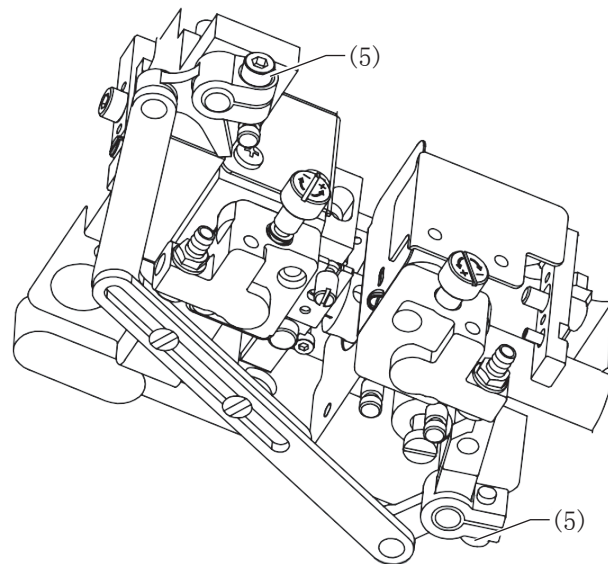


- 1. 让固定刀座[1]和固定刀[2]的 [A]面对齐

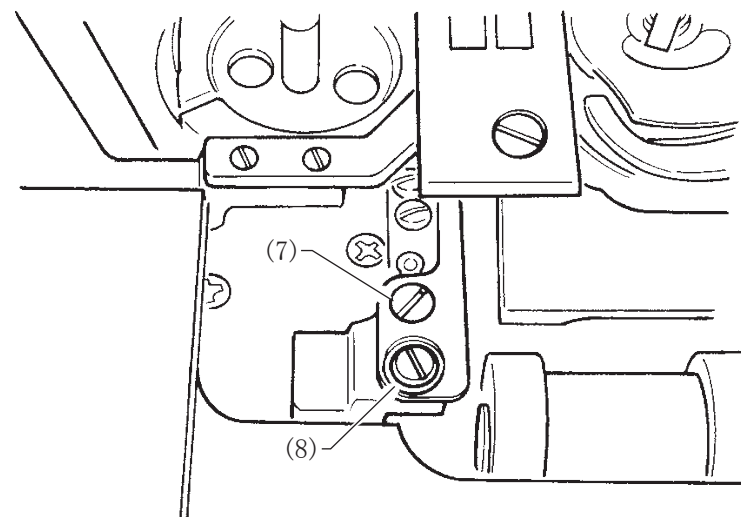
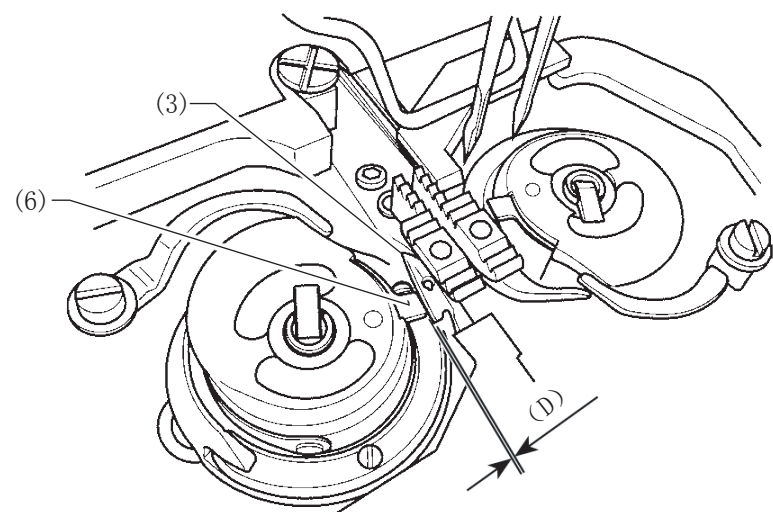


- 2. 拧松切刀曲柄螺钉[5]，针距调到最小，机针[4]在下死点和待机时的活动刀[3]的前端、机针[4]的距离[B]以及[C]调整成下表中的尺寸

	左切刀		右切刀	
	B	D参考值	C	E参考值
245II	6.2	(3.5)	7.5	(2.7)
275II	7.3	(4.1)	8.9	(3.1)



3. 把动作时的活动刀[3]和中旋梭凸起部[6]的间隙[D]调整为 0.3 ± 0.1 ，请拧松活动刀固定螺丝[7]、[8]进行调整

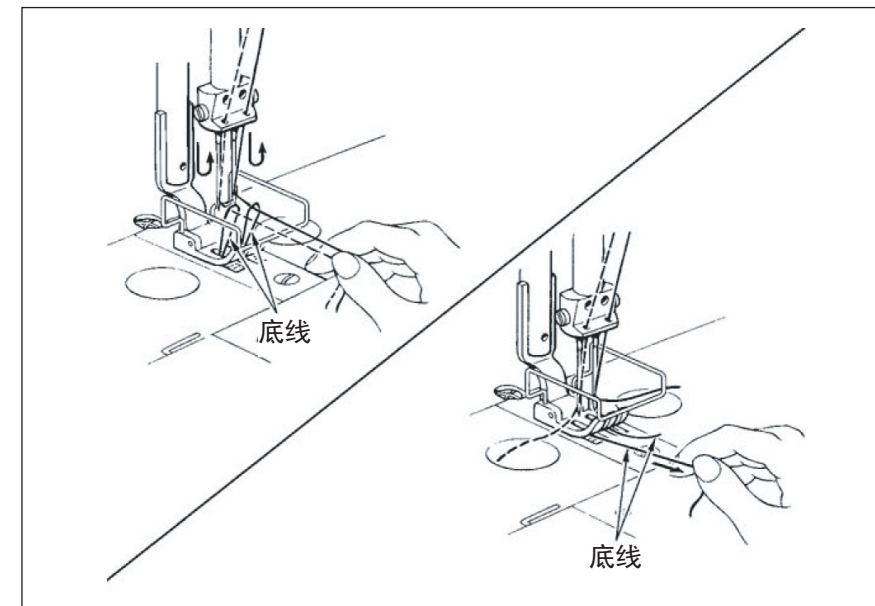


6. 缝纫

! 注意

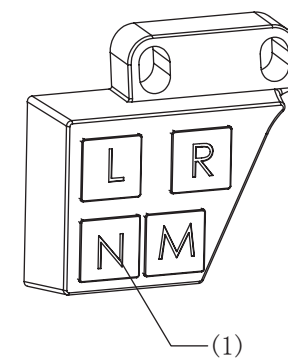
- ! 为了安全起见，在使用本缝纫机之前，请安装保护装置。如果未安装这些安全装置就使用缝纫机，会造成人身伤害及缝纫机损坏。
- ! 发生下列情况时，请切断电源。在马达完全停止后，再进行作业。
 - 机针穿线时
 - 更换机针或梭芯时
 - 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时
- ! 缝纫过程中，不要触摸任何运动部件或将物体靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏
- ! 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。

6-1. 缝纫



1. 一边用手指握住面线[2根]一边用手把缝纫机手轮朝自己身边方向转到，以将底线拉到送布齿的上面
2. 将底线朝自己身边方向拉，确认底线应能平稳地伸出
3. 打开电源
4. 踏下脚踏板开始缝纫

6-2. 倒缝加固的方法



1. 在缝纫中，如果按下倒缝按钮[1]布料就被倒送，放开按钮[1]又恢复正送布状态