

操作说明目录

ecolana elektronica

9981/9982

单/双针直驱滚轮送罗拉车系列

Single/Double Needle Roller Feed Postbed Sewing

Machine With Direct-Drive Motor Series

操作说明书

Users Manual

操作说明目录

一、安全守则

二、用途

三、特点

四、操作与调整说明

- 4、1 穿线的步骤
- 4、2 梭子的安装与穿线
- 4、3 线的张力调整
- 4、4 换针
- 4、5 梭心线的绕线方法
- 4、6 缝目长短的调整
- 4、7 轮钱压力的调整
- 4、8 手动和气动轮钱的升降
- 4、9 倒缝

五、故障分析及处理方法

一、安全守则

不遵守下列安全手册可能会引起身体的受伤或机器的损坏。

- 1、机器必须按说明书和有适当训练之人员操作。
- 2、使用前须阅读电动机供货商的安全规则及说明书。
- 3、不允许使用没有安全装置的机器，请遵守所有有关的安全规定。
- 4、当更换零部件（如针、压脚、针板、送料和梭子）或脚踏板，或工作中离开，或维护保养，必须关闭主电源或拔下插头。
- 5、维护保养的人员须受过适当之训练。
- 6、调整和专业的维修工作，必须由技术人员或受过适当训练人员负责。
- 7、系统的修理维护，机器务必与压缩空气供给系统脱离。
- 8、装置必须由电工或受过专业训练的人进行。
- 9、通电的状态下不允许更换零件及系统。
- 10、机器必须在本公司授权后遵照安全的规范下进行修改。
- 11、更换零件时请务必使用本公司原厂之零件。
- 12、在缝料、缝线有较大变动，更换易损件等影响机器间隙需作调整时，建议请验者或专业维修技术人员进行。
- 13、机器的旋梭、送料滚轮、夹线调节器等零件的过线处容易积累灰尘、汗物，影响缝制性能，因此这些部位要经常清洁打扫。

务必遵守安全标记
危险！受伤！
并注意安全守则

严重警告！

尽管机器上配有安全措施，但操作人员不当的行为仍有导致危险的情况，在使用工业缝纫机仍应注意下列受伤来源的可能：

1、替换缝纫针

— 当升高压脚和轮钱，手指防护装置也跟着变高，可能会导致受伤的危险。

2、调整夹线器

— 存意或无意的插入导线器和防护装置之间，可能导致受伤的危险。

3、升降压力组件

— 当缝制工件有相当厚，开始缝制时所握的工件又非常靠近压力组件时，可能导致受伤的危险。

— 当压力组件下降时，可能导致受伤的危险。

二、用途

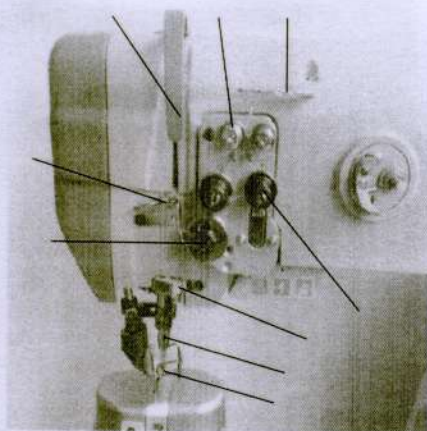
此机器适用于鞋业滚边，皮包滚边，及皮包的合缝成型，及筒状物品之包边，高档皮鞋、箱包，手套等弧形皮革制品。

三、特点

- 双滚轮式针送利于操作上下皮料均匀水平针距的稳固，维持续性，爬坡力强。
- 采用齿轮送及针送式轮线，压脚，爬坡时仍能保持一定之缝目。
- 适用于细小、中等或粗线之完美切线共暇。
- 新型针溜座，针棒加左右边固定，在缝纫时较稳定，减少断针及断线，并可缝纫较整齐美观的线路。
- 立柱式滚轮综合送料缝纫机属高头车系列中的高档产品，外形美观新颖，缝目精确一致，大小自由调节。
- 采用球型及针状轴承，连转轻滑。
- 针车海绵，薄皮之物，力保平滑均匀，不起皱，不曲形。
- 大釜车线可车 5 番线到 10 番线。

四、操作说明

4、1 穿线步骤（图1）



注意！受伤！

穿线前请关闭主电源，使机器完全停止！

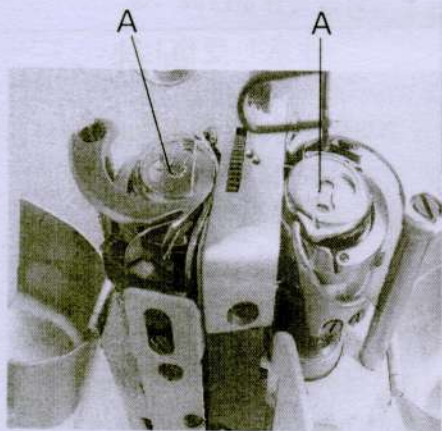
穿线时针杆应在最高位置，提起压脚，打开滚轮压脚（向下施力并按图箭头方向扳动），然后将线架上引出线按顺序穿线。

- a. 穿过上面过线钉①上孔。
- b. 从右到左穿过火线调节安装板右过线孔，然后向上把线夹入小夹线板②之间。
- c. 向下绕过分线销，在夹线板③之间通过。
- d. 从右向左绕过线控板组件④。
- e. 向上穿过上过线钩⑤，从右向左穿过挑线杆穿线孔。
- f. 向下穿过中过线钩⑥，下过线钩⑦及针杆线孔⑧，从左面穿过机针⑨的针孔，并引出100mm左右的线备用。

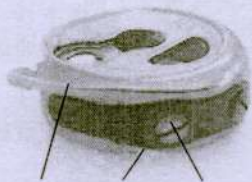
4、2 梭子的安装与穿线 (图 2、图 3)

注意! 受伤!

穿线前请关闭主电源, 使机器完全停止!



首先打开大釜座盖拉起 A 取出梭子
将梭子装入梭壳中, 线穿进缝隙 B 中和紧线弹簧片之下直到线露出 C
然后将线拉到出线孔 D

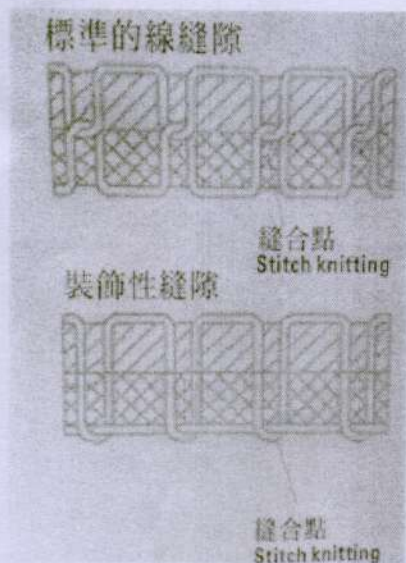


放梭壳和梭子到右边或左边的大釜心

关上 A 确认梭子的线是否安装在缝隙 B 中, 然后
关上边盖。

4、3 线张力的调整 (图4)

线张力调整必须依据缝线及车缝材料的厚度及硬度(薄且软材质需较高张力和车缝的种类而定)。



一般而言,标准线缝,缝目是在车缝材料的中间。

缝纫机的正常线迹如图,如果线迹不正常,会出现缝料起皱、断线现象,应对底、面线的张力加以调节,使之达到正常的线迹。

a.如果线迹针线过松或梭心线紧,说明针线过紧或梭心线张力太松。则应逆时针旋转火线螺母,以放松面线的压力,或用小号螺丝起子旋紧调校螺丝,加大底线的张力。

b.如果针线太松,底线太紧,则应顺时针旋转火线螺母,以加大面线压力,或用小号螺丝起子旋松调校螺丝,减小底线的张力。

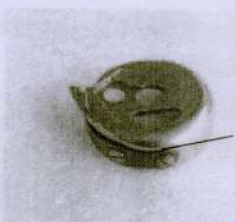
如果要达到装饰性线缝,且缝目在下方,则必需曾上线张力,反时针高速火线器螺帽。

上线、底线张力调整 (图5、图6)



调整下线张力之前，请关闭电源，且等马达完全停止！

上线张力调节螺帽 (1)，顺时针调整增加张力



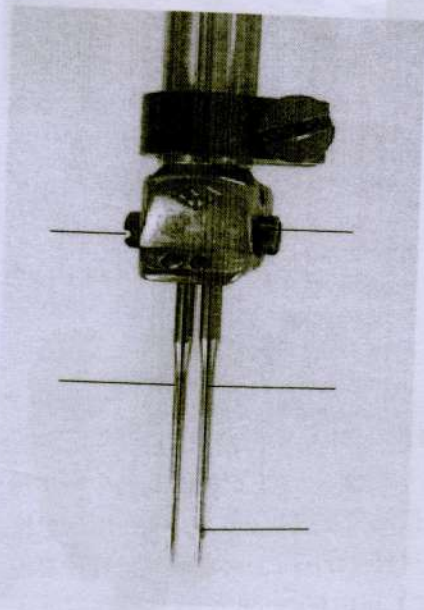
下线张力调节螺帽 (2)，顺时针调整增加张力的松紧，决定缝合的深度，上线张紧，缝合线变浅，下线张紧，则反之。

4、4 换针（图7）

注意！受伤！

换针前请关闭电源且等马达完全停止！

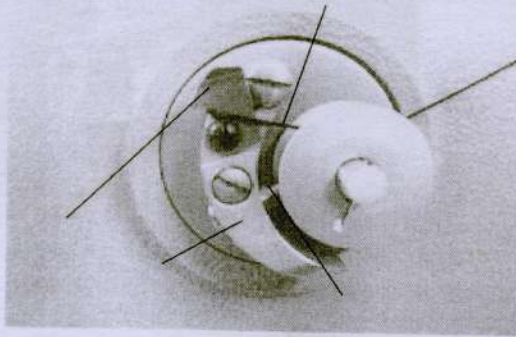
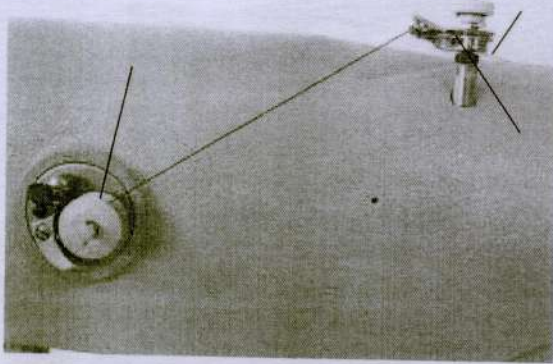
请用 DPX5，11#~20#机针，机针的粗细应根据缝料的性质及线的粗细来选择。旋转手动轮使针（1）到达最高点的位置



松紧固定螺丝（2）（3）取下要更换的针当插入新针，注意针眼上方的缺口（4）要和大釜同一方向，将机针的长槽朝向操作者的左面，把针柄插入孔内，一定要接触到针杆孔的底部。

再锁紧螺丝（2）（3）

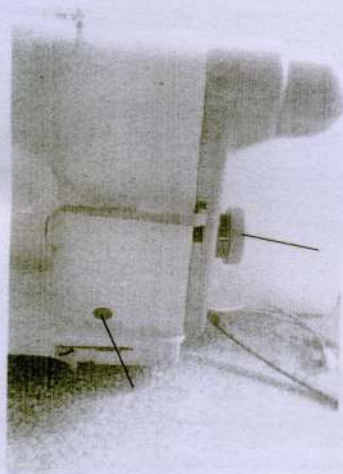
4、5 梭心线的绕取方法 (图 8、图 9)



将梭心(B)插入绕线轴中, 自线团来的线(A)先夹入二夹线盘(E)的中间, 然后把线头在梭心(B)上绕几圈, 把梭心摆杆(D)向上扳起, 使摆杆弹簧板(C)压向梭心(B)。运转缝纫时就能自动绕线(不缝纫, 只绕线时一定要抬起压脚)。

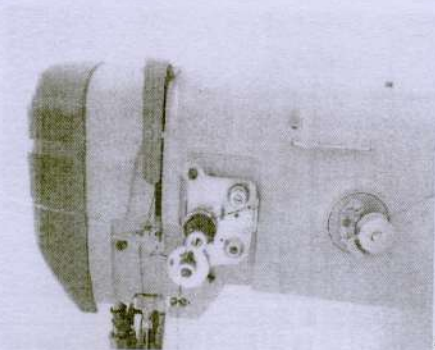
梭心线绕好后, 可通过切线刀片来切断梭心线, 把线(A)在切刀片(F)上绕二圈, 然后用力一拉就完成切线动作。

4、6 缝口长短的调整 (图 10)



按下按钮 1 转动皮带轮拉向您的方向，让按钮 1 持续下降，前后转动皮带轮，直到您想要的针目显示在 2 的位置上。

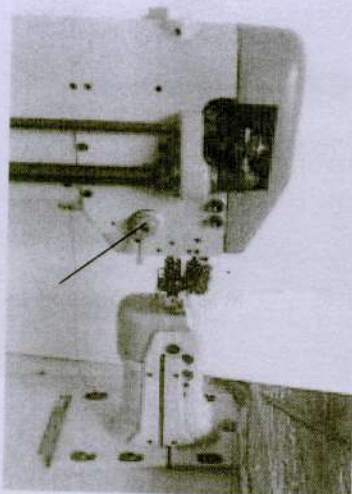
4、7 轮线压力的调整 (图 11)



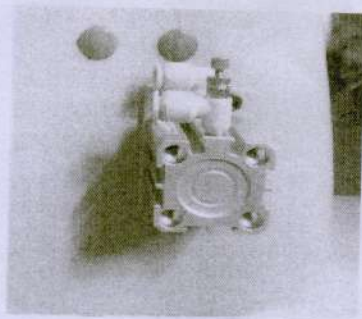
轮线压力根据缝料厚度应在适当范围内尽可能调低，但是要超过针脱离缝制及线拉紧的力道，才不会浮动。

旋压棒调节螺丝 (1) 顺时针轮线压力增加，反之就减小压脚压力。

4、8 手动和气动轮钱的升降（图 12、图 13）

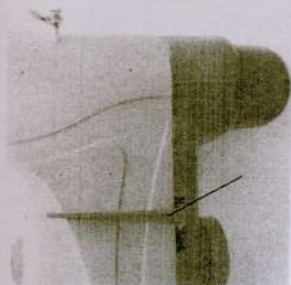


机械提升滚轮轮钱高度可用扳手（2）按箭头方向转动最高点，可锁住轮钱提升也可使用脚弓组或使用脚踏板通过气动电磁阀控制提升



当提升轮钱用脚弓组或气动电磁阀控制，针必须在上面的位置，机械务必停止运转！

4、9 倒缝 (图 14)



改变车缝的方向可压下倒缝手把 (3) 依箭头方向 (下)

五、故障分析及处理方法

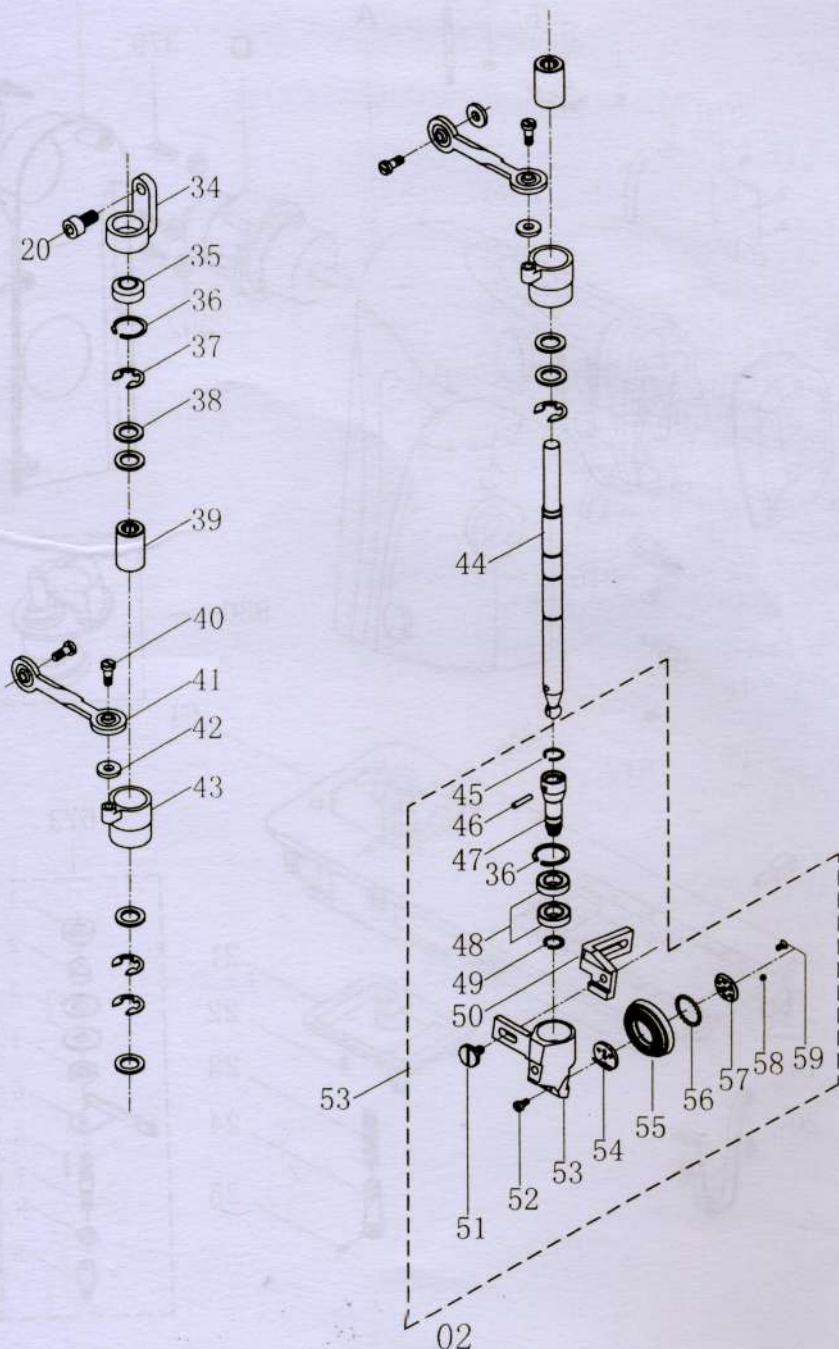
常见故障	产生原因	处理方法
跳针	(1) 由机针引起的: 机针弯曲 机针与缝线规格不符 (2) 由机针安装错误引起的: 插入不足 插入偏针	换机针 换上与缝纫粗细相符的机针。 插入至针杆的定位面。 重新装机针。
浮线	(1) 面线张力过松 (2) 挑线簧过松 (3) 底线张力过大	把火线调节螺母顺时针方向旋转, 调整面线。 调节挑线簧张力, 缝厚料 (针距长) 时, 应增强张力。 旋紧梭心套梭皮螺钉来调节。
断线	(1) 缝线质量低劣 (2) 由机针引起的: 机针弯曲 安装有误 机针过细 (相对缝制来说) (3) 面线张力过紧	换上优质缝线。粗细不均, 有接头的缝线不能使用。 换新机针。 重新装机针。 换上与缝纫粗细相符的机针。 调松夹线螺母。

9981/9982
单/双针直驱滚轮送罗拉车系列
Single/Double Needle Roller Feed Postbed Sewing
Machine With Direct-Drive Motor Series

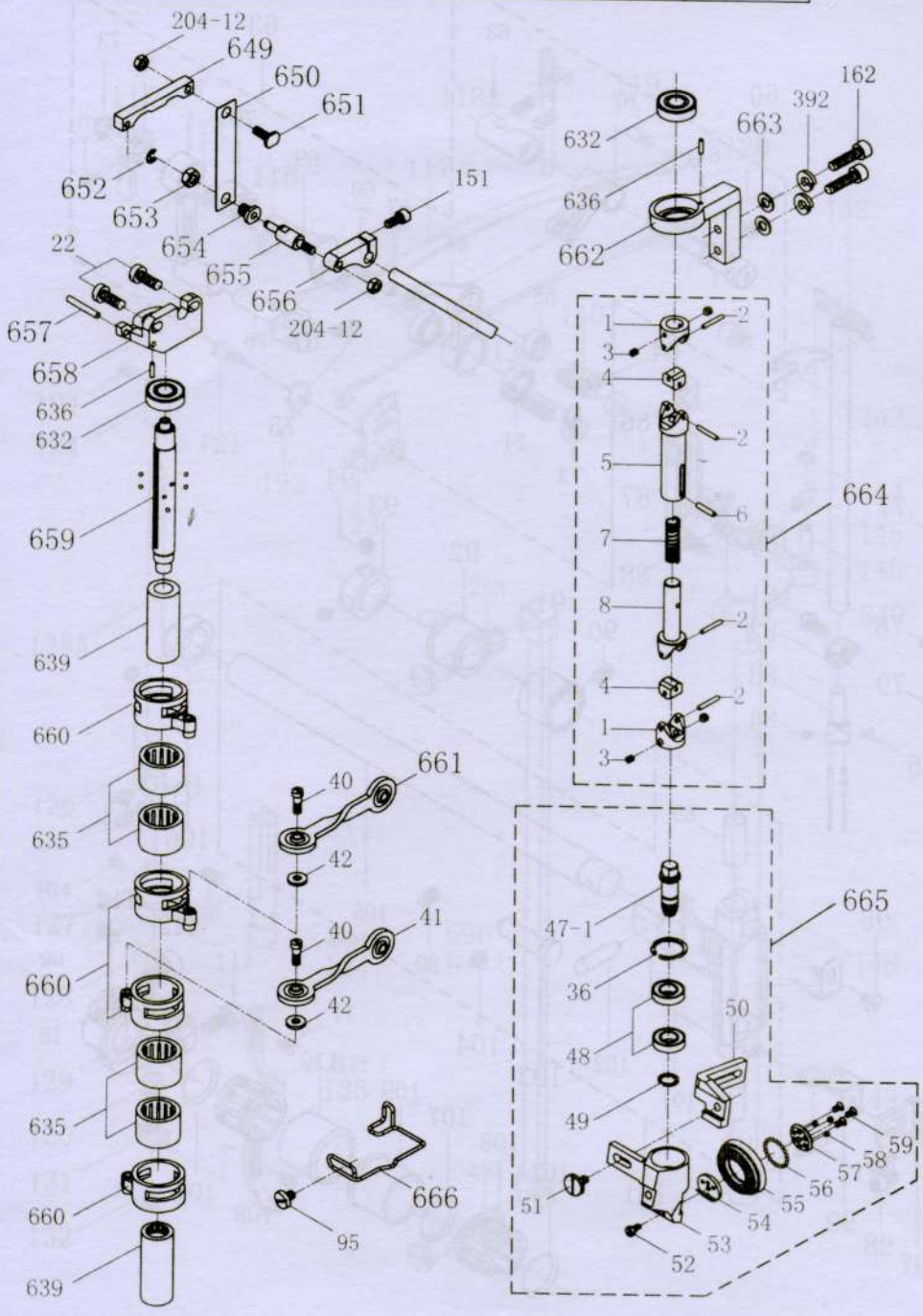
零件结构图
Parts Structure

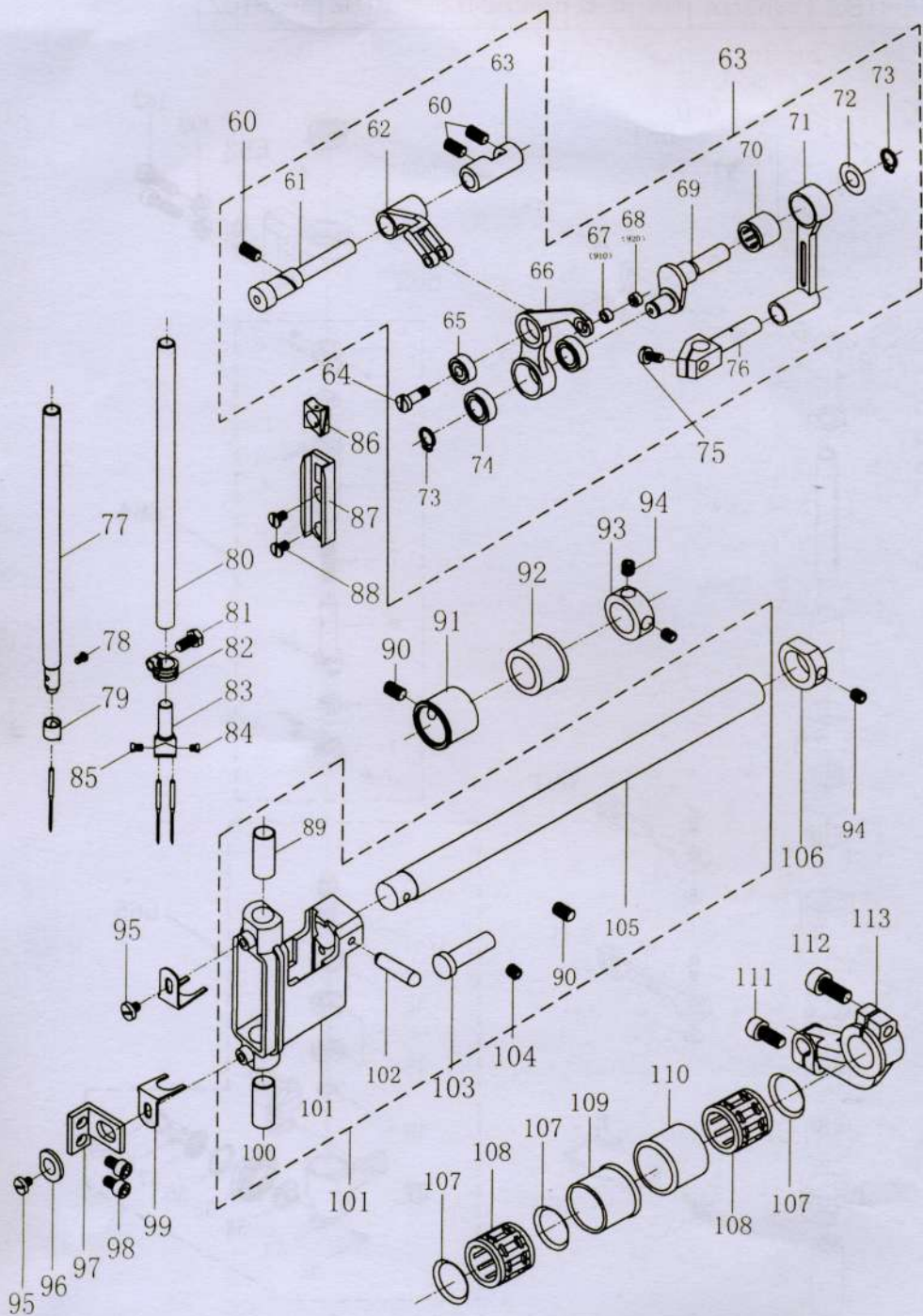
9981Z

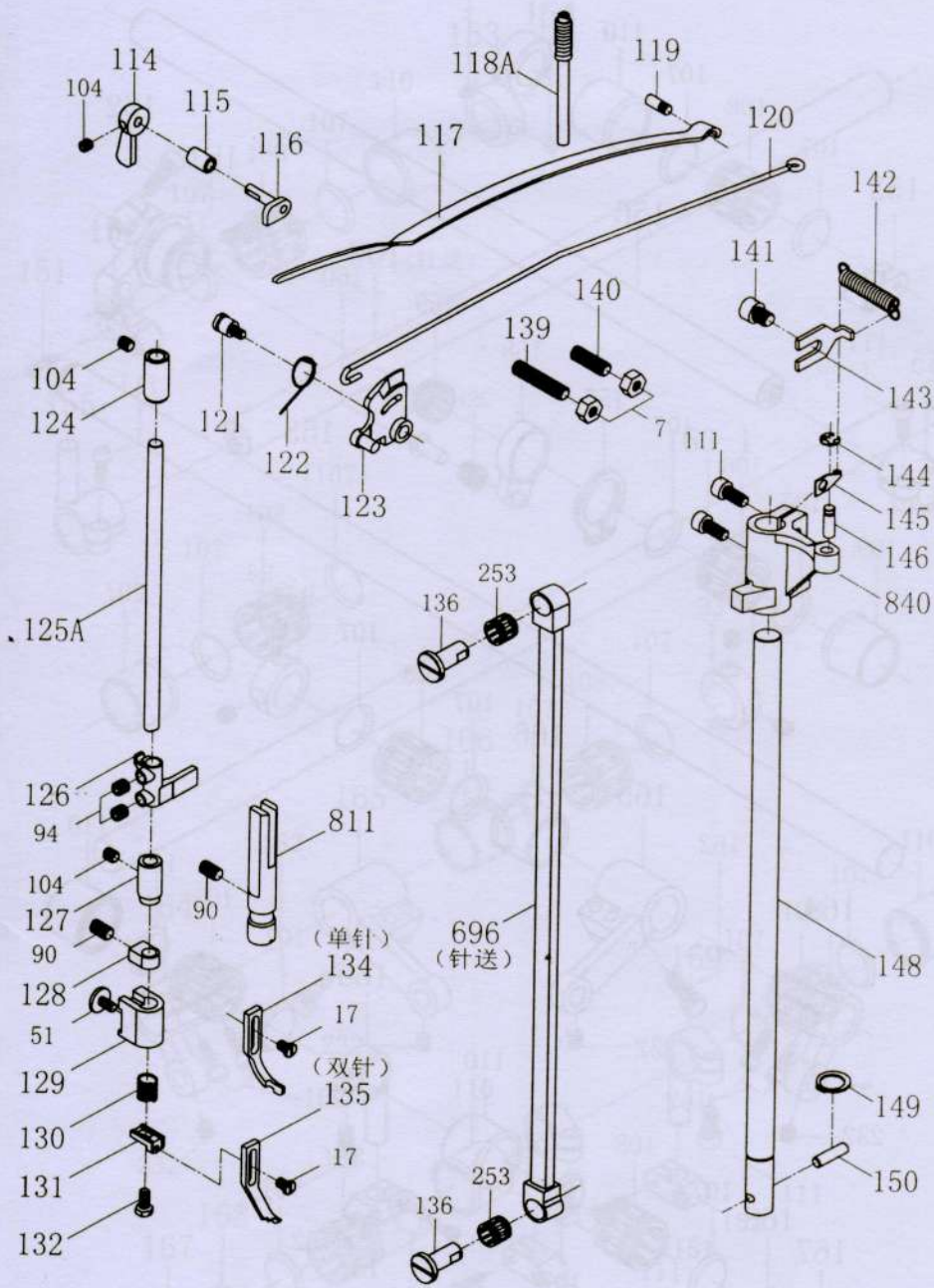
9982Z



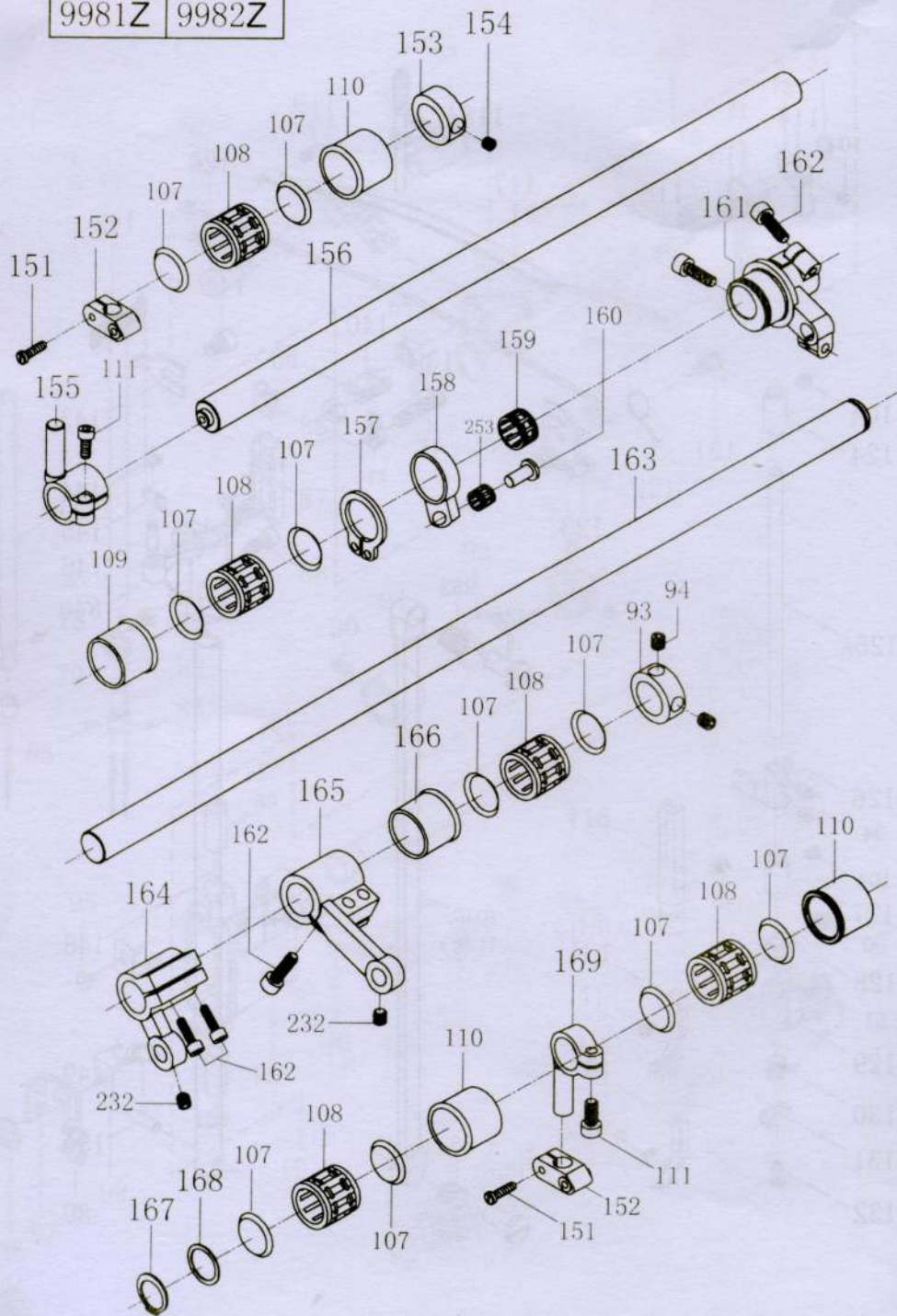
9981BZ	9982BZ	9981BZ-D	9982BZ-D	9981BTQZ	9982BTQZ
--------	--------	----------	----------	----------	----------







9981Z 9982Z



9981BZ

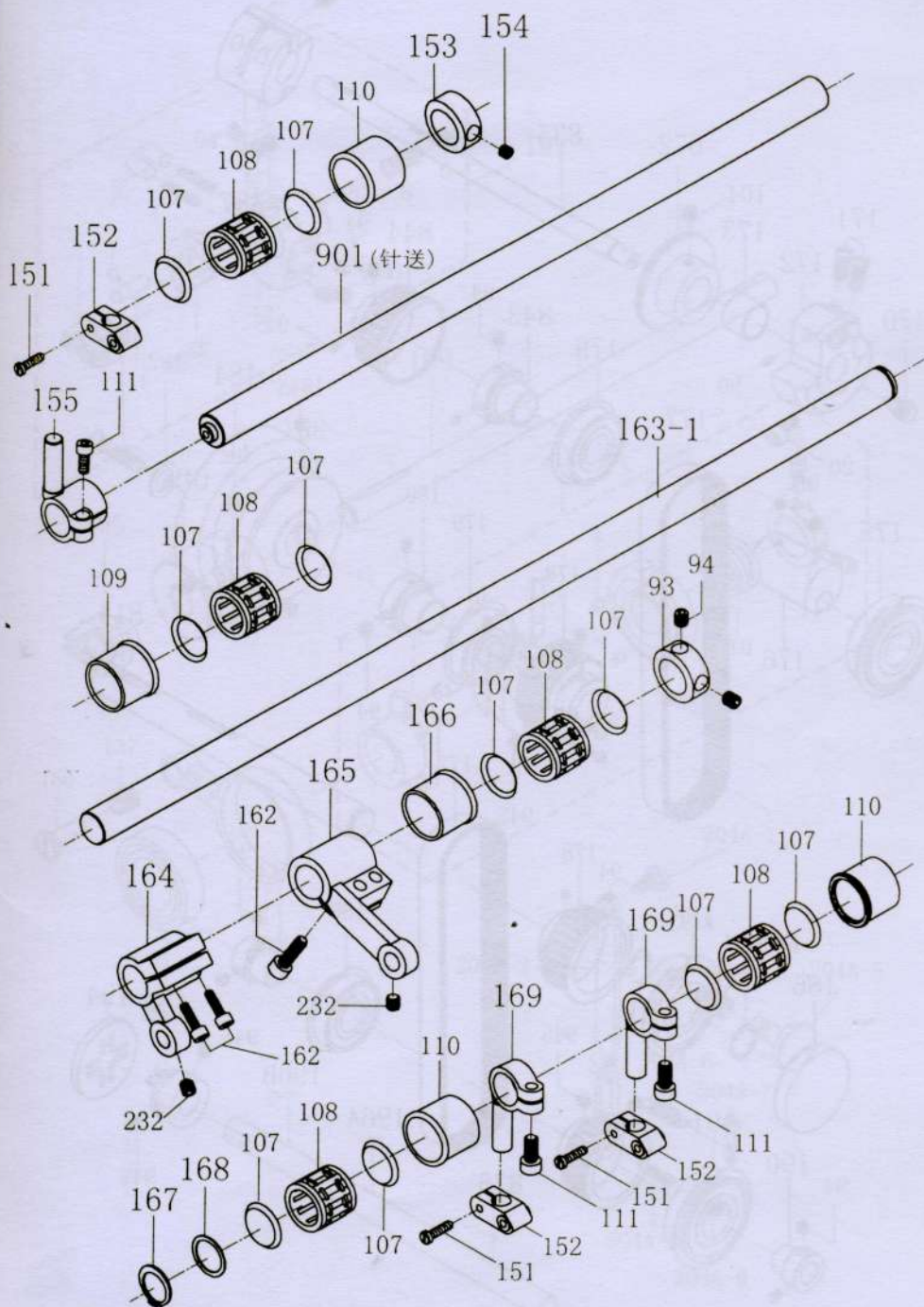
9982BZ

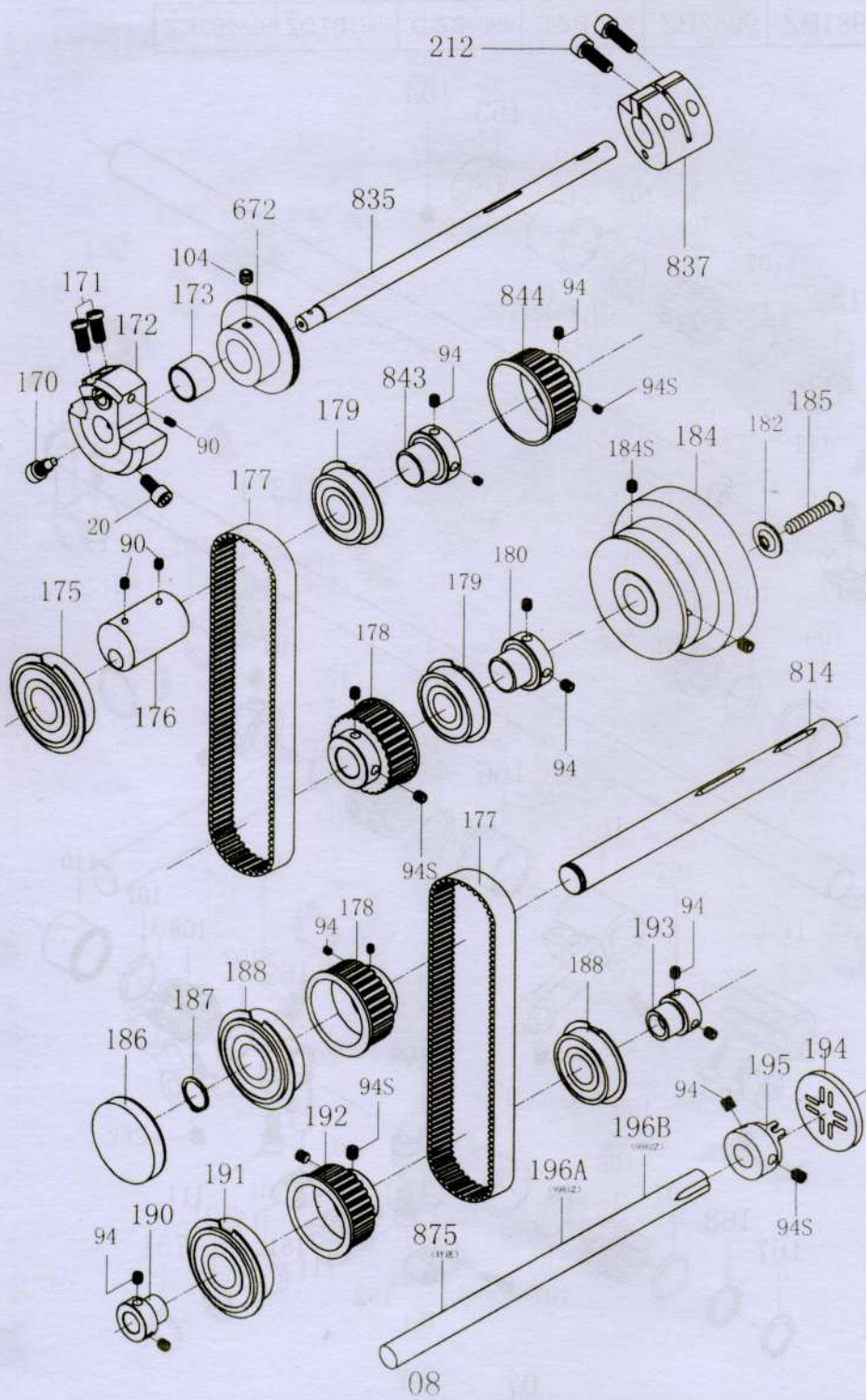
9981BZ-D

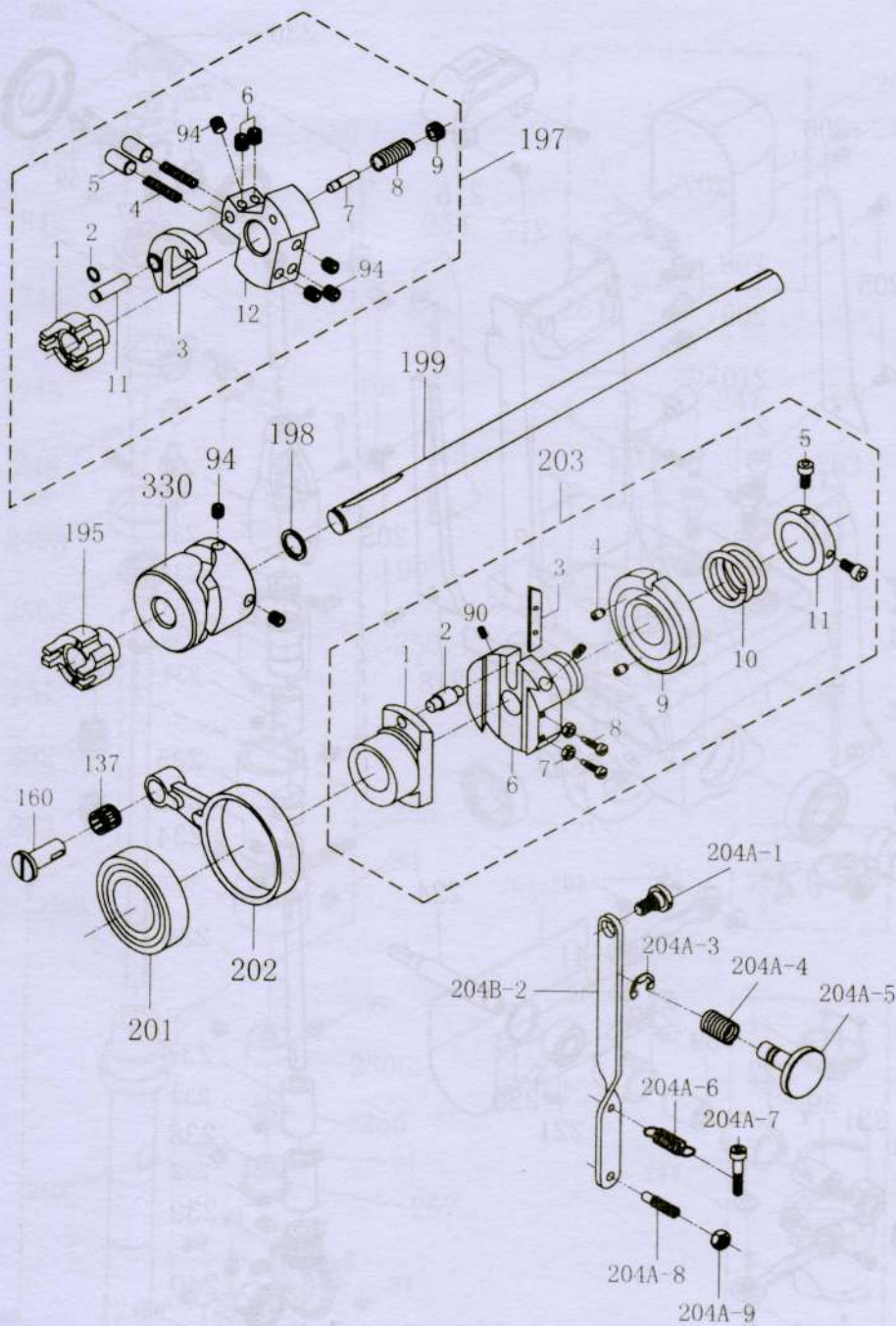
9982BZ-D

9981BTQZ

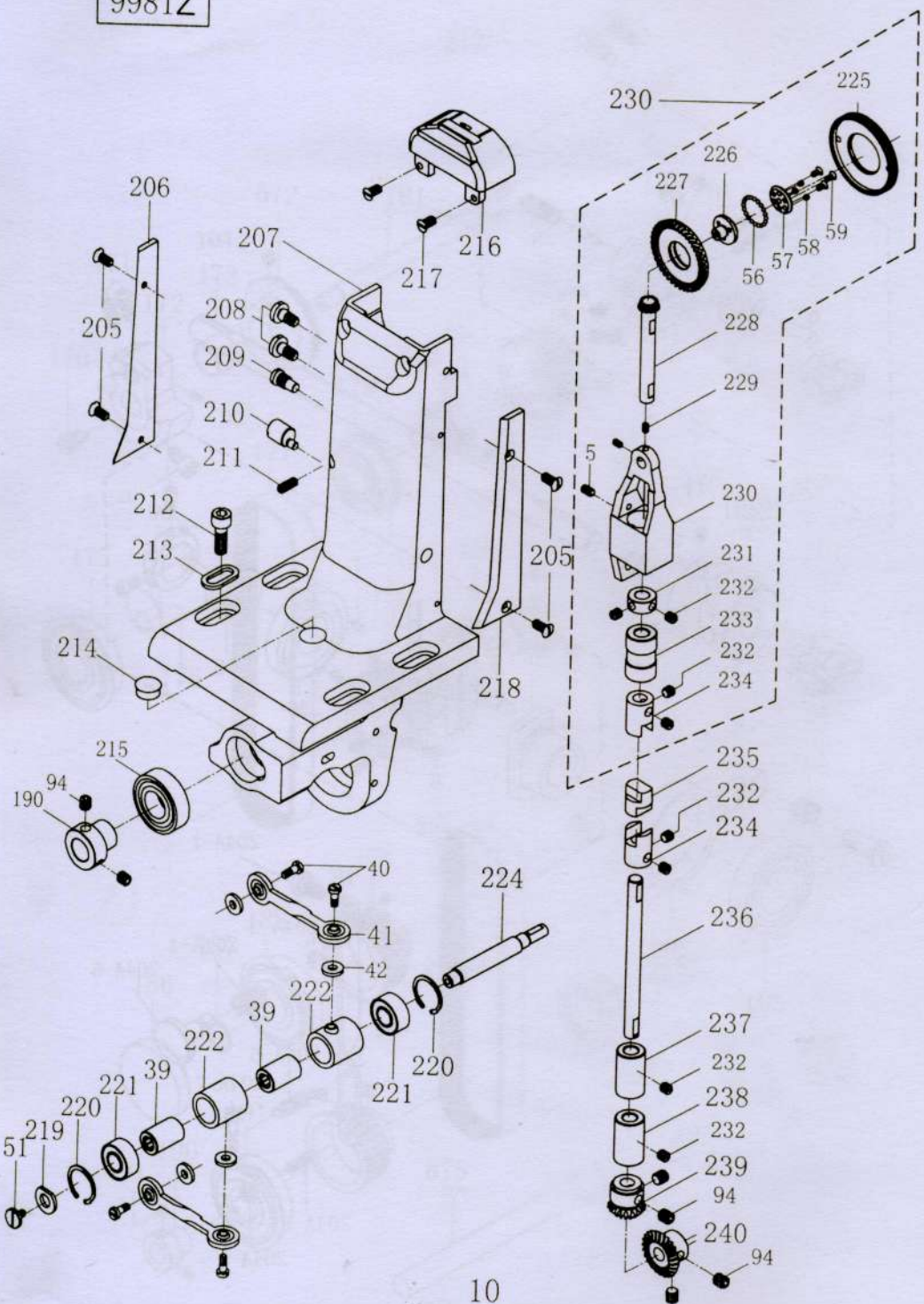
9982BTQZ



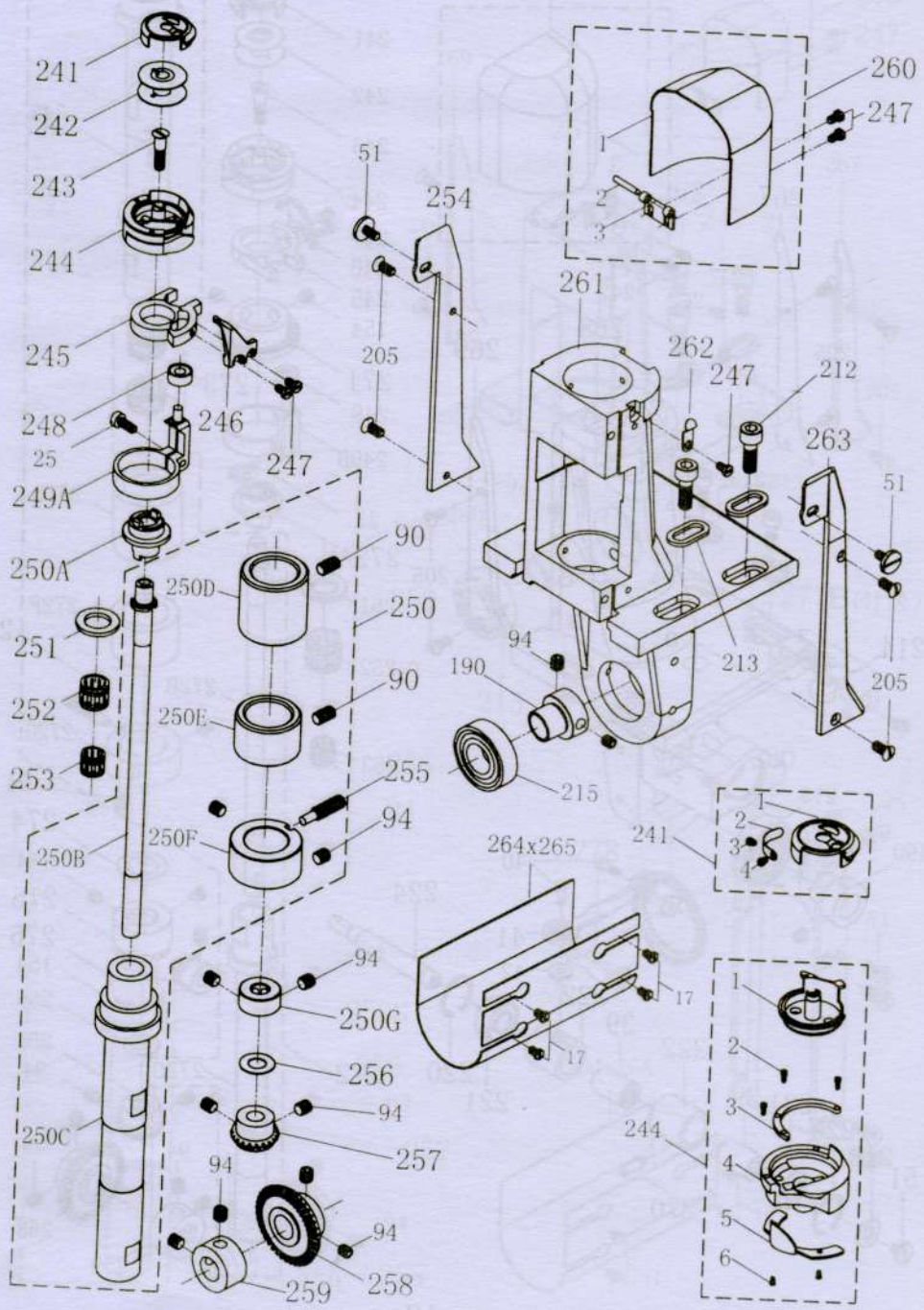




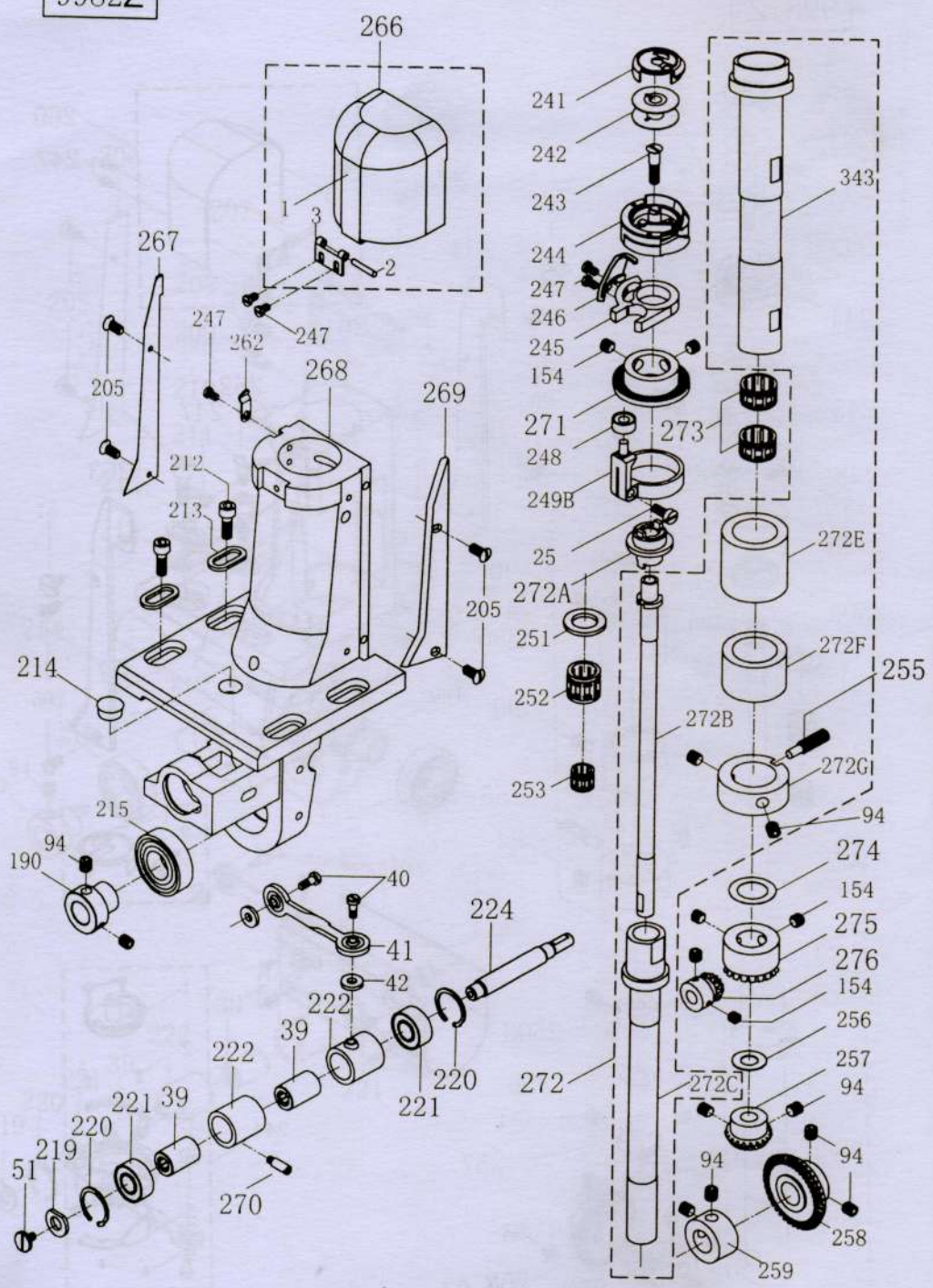
9981Z



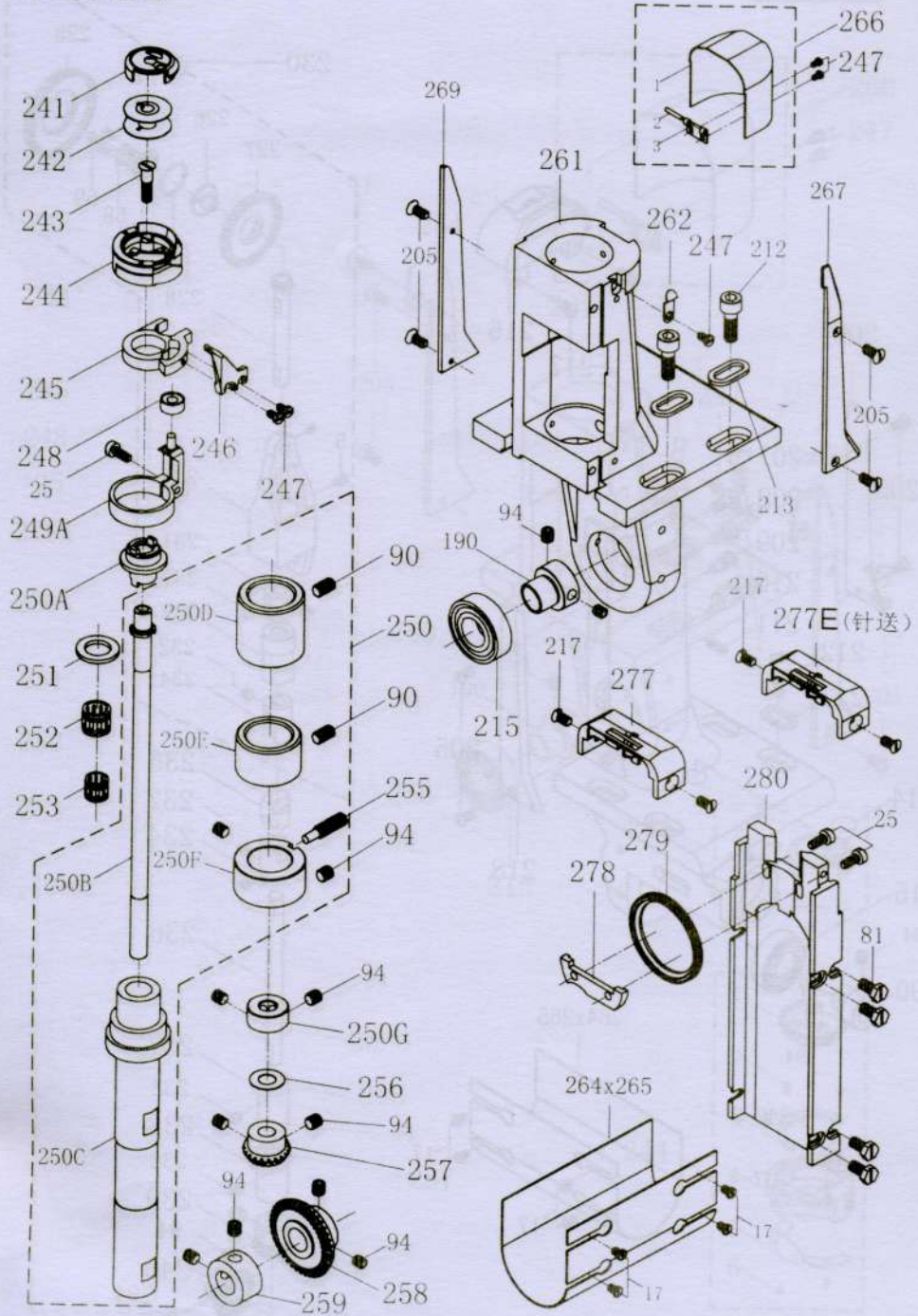
9981Z



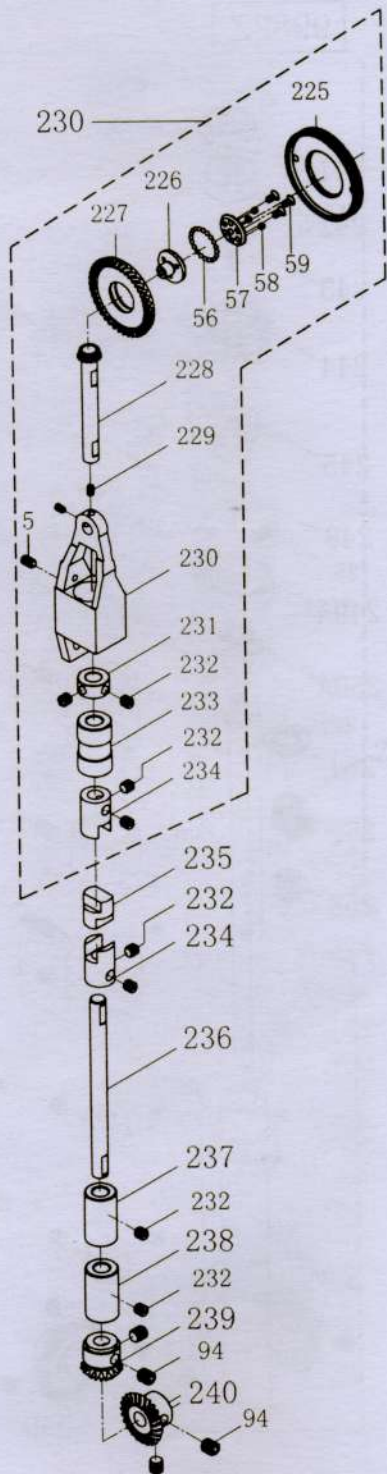
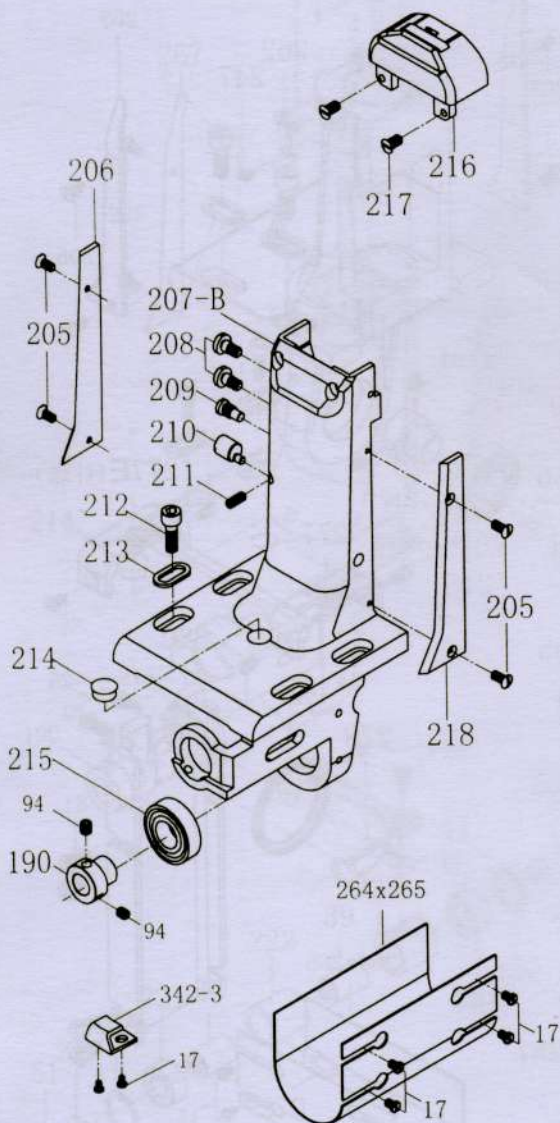
9982Z



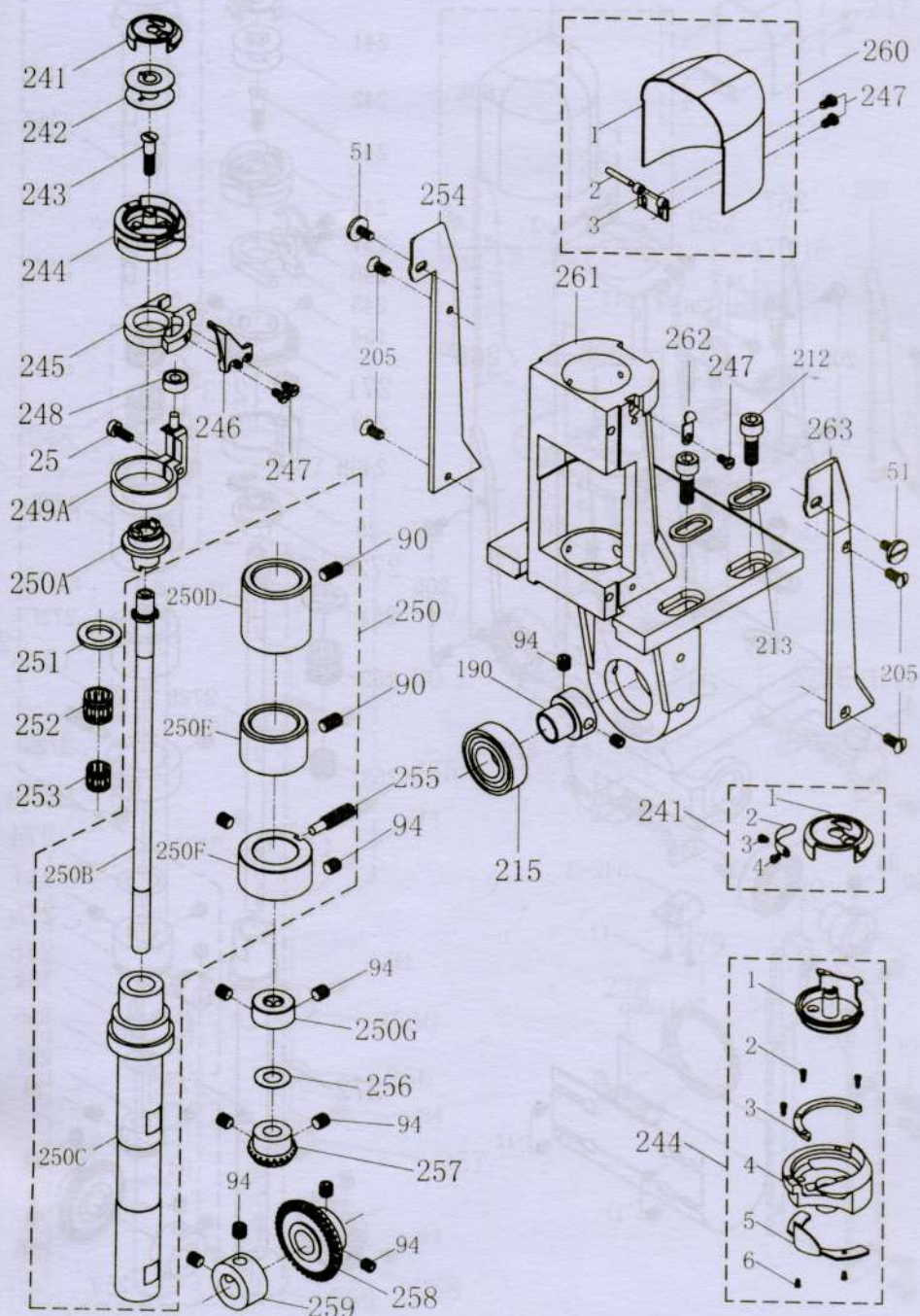
9982Z



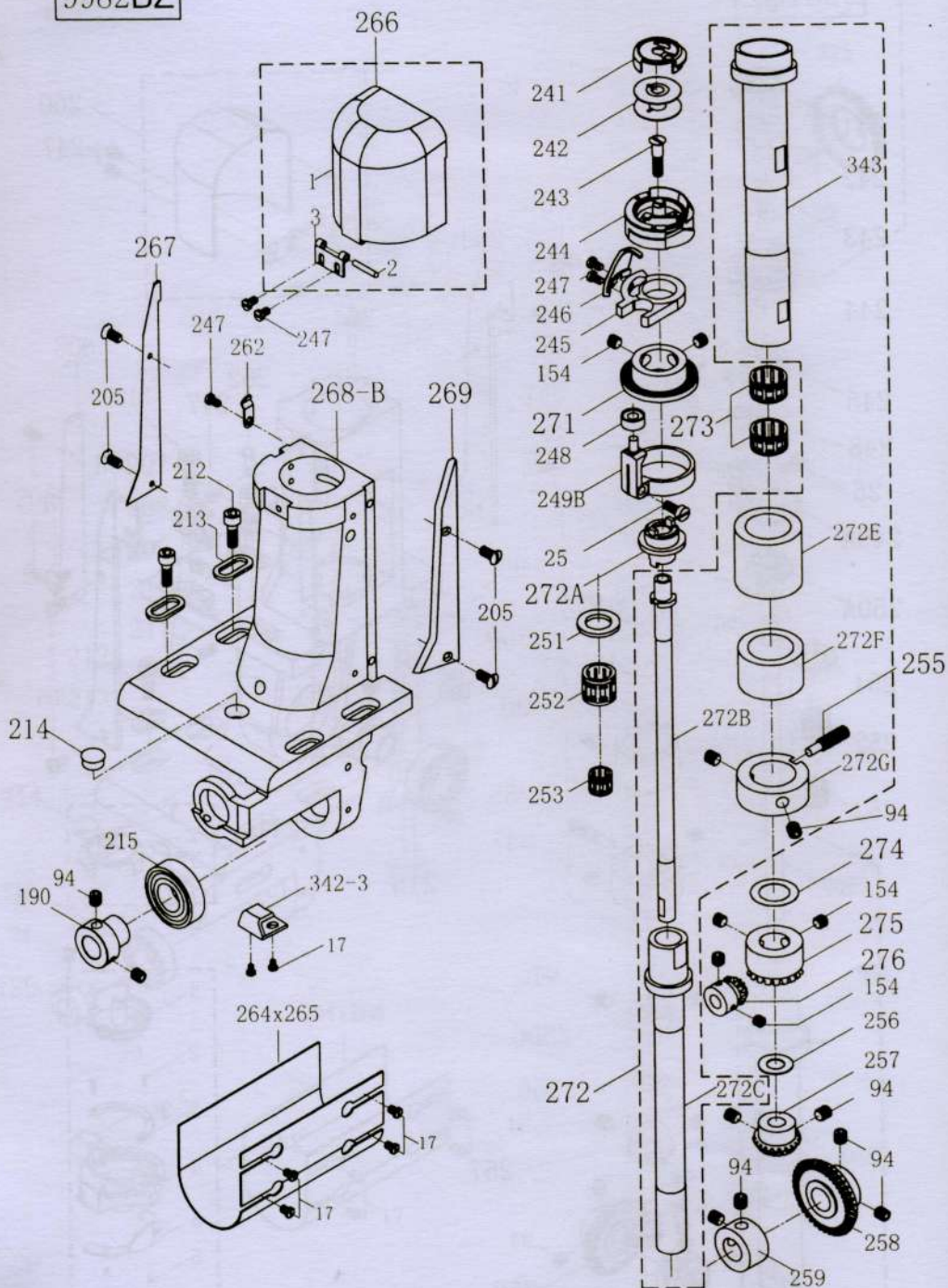
9981BZ



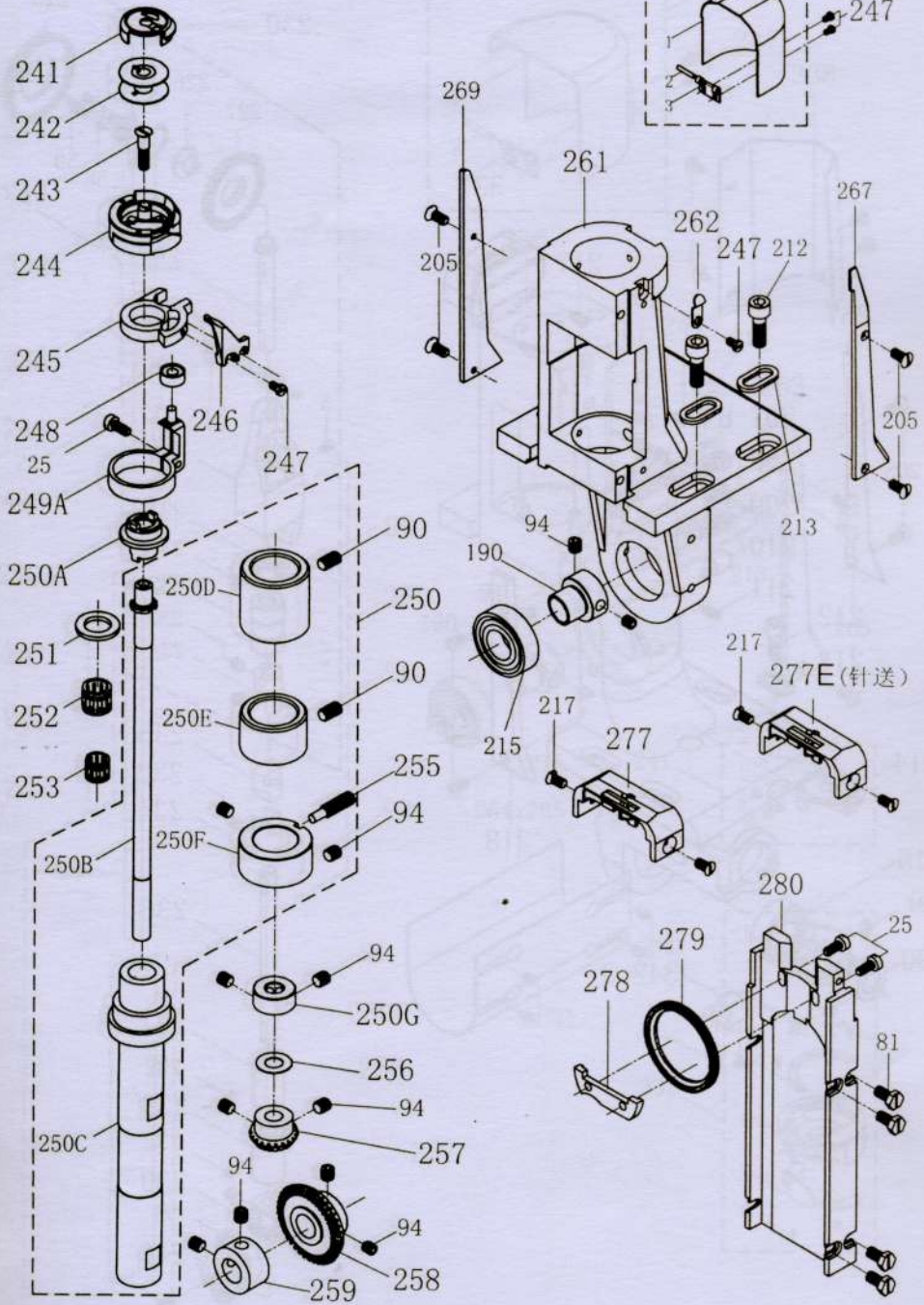
9981BZ



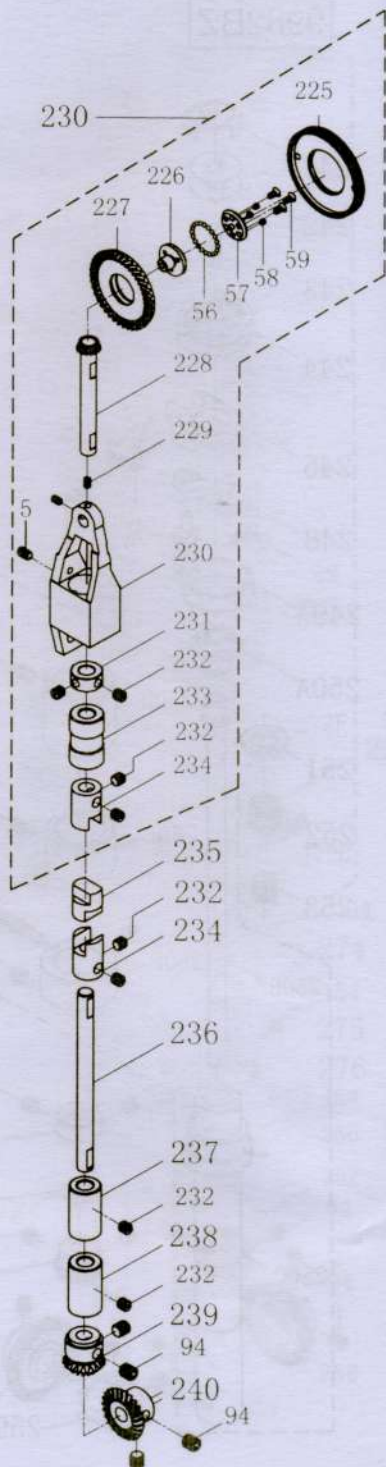
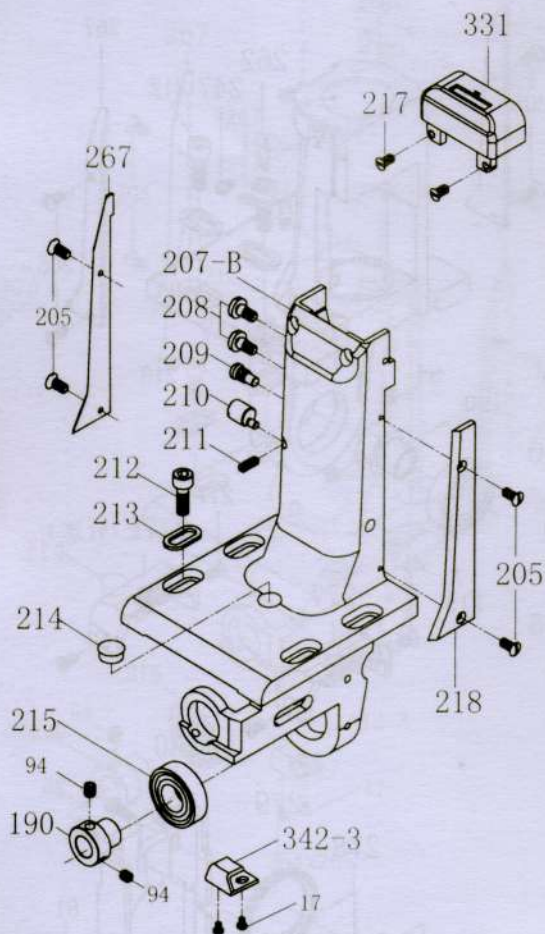
9982BZ



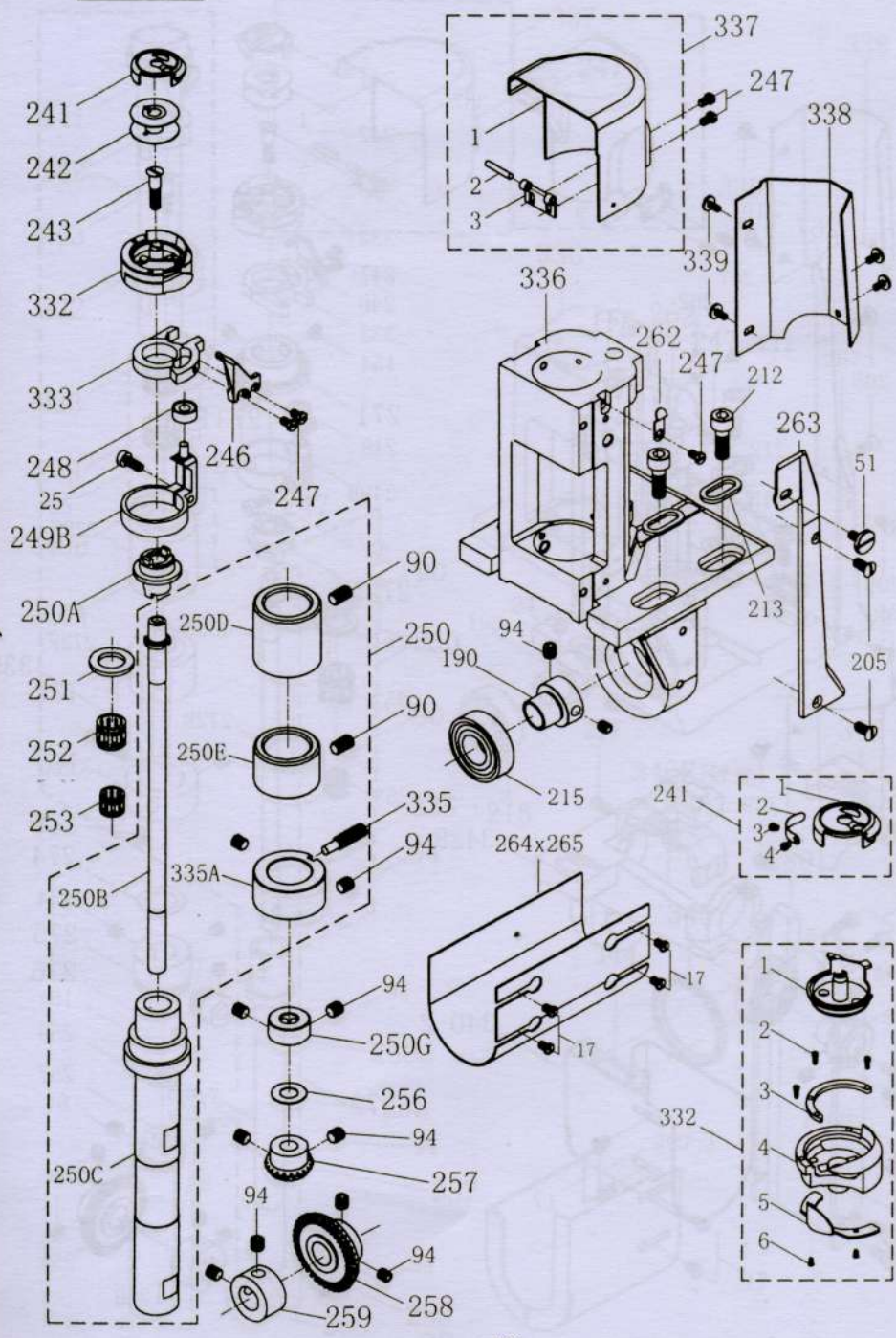
9982BZ



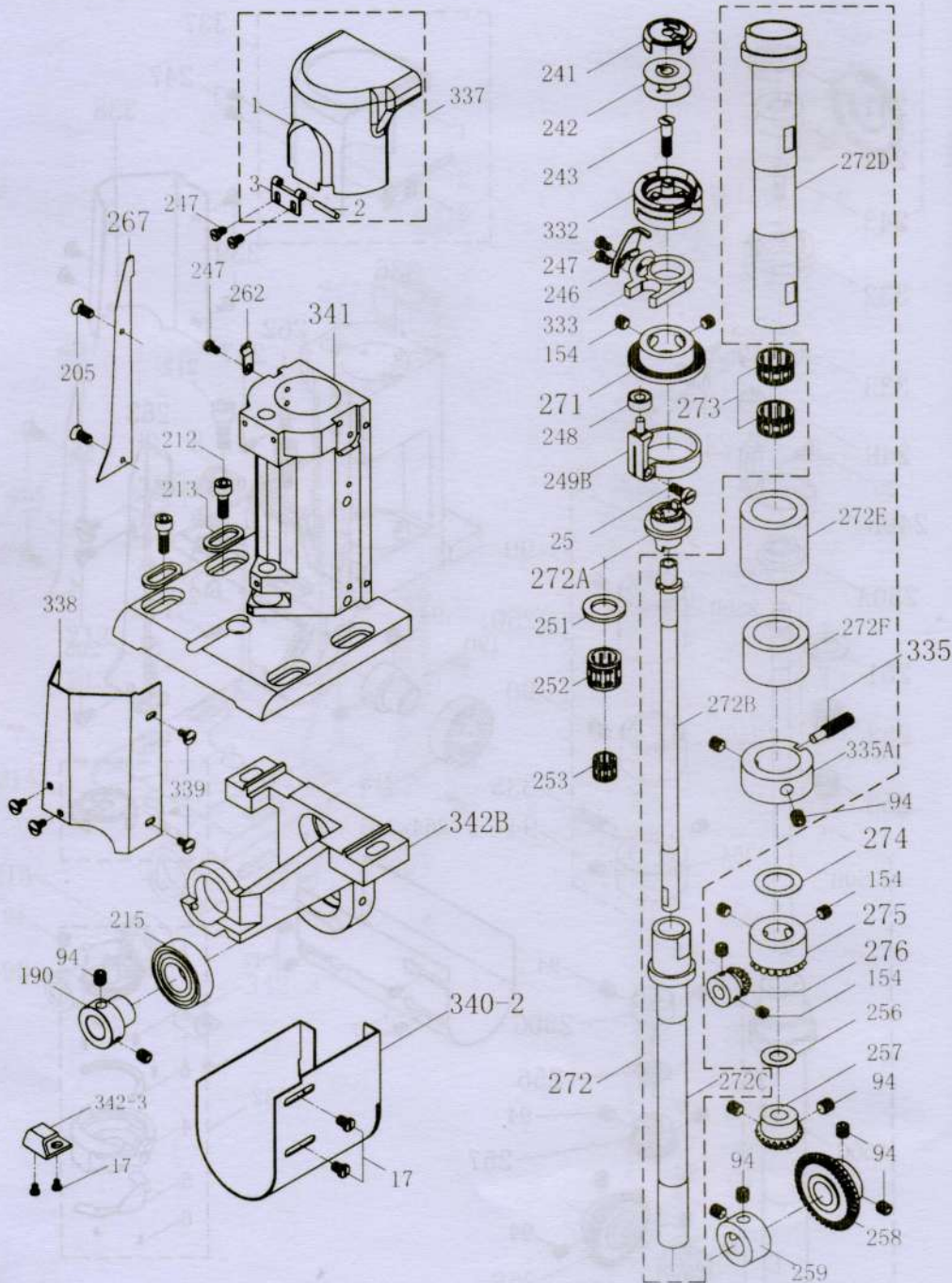
9981BTQZ



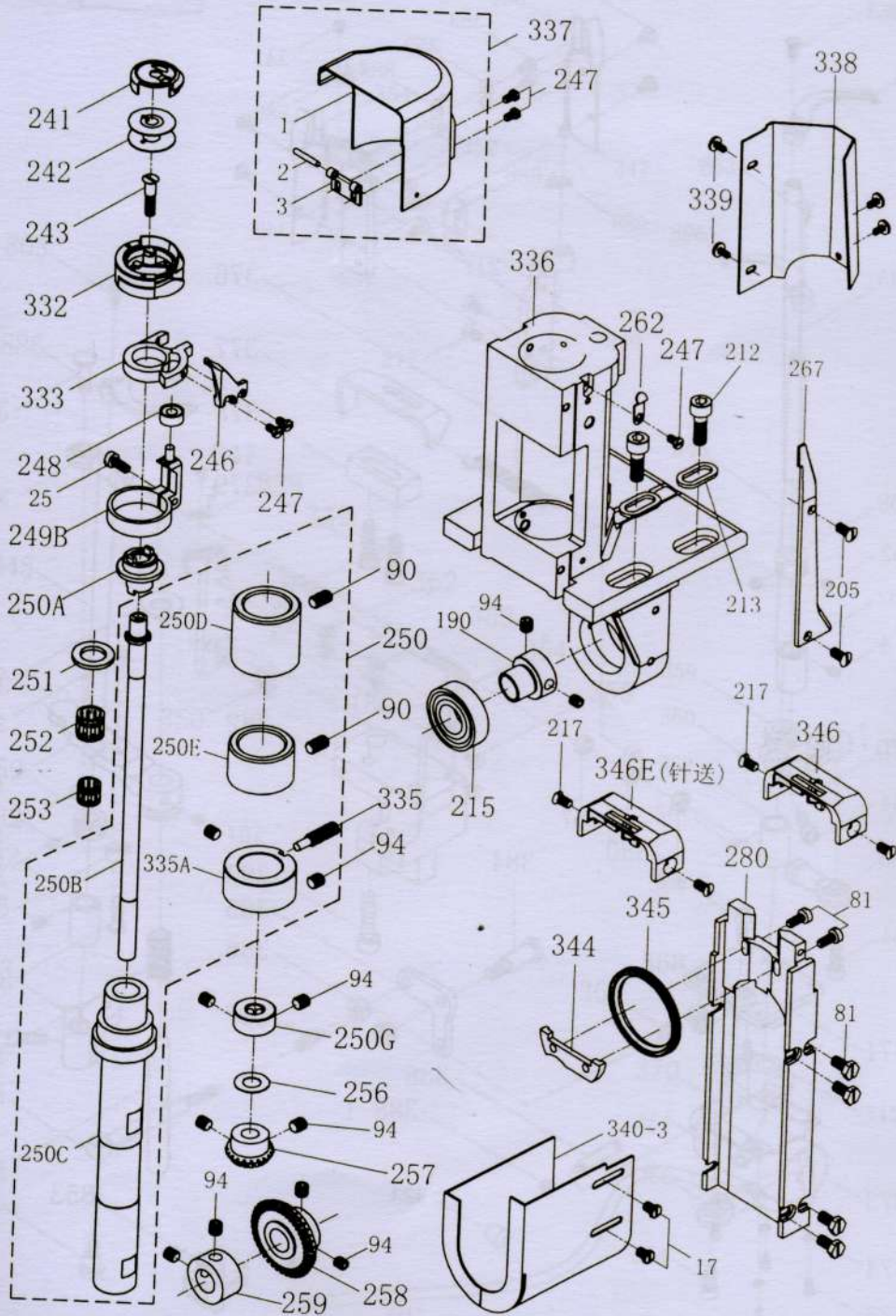
9981BTQZ



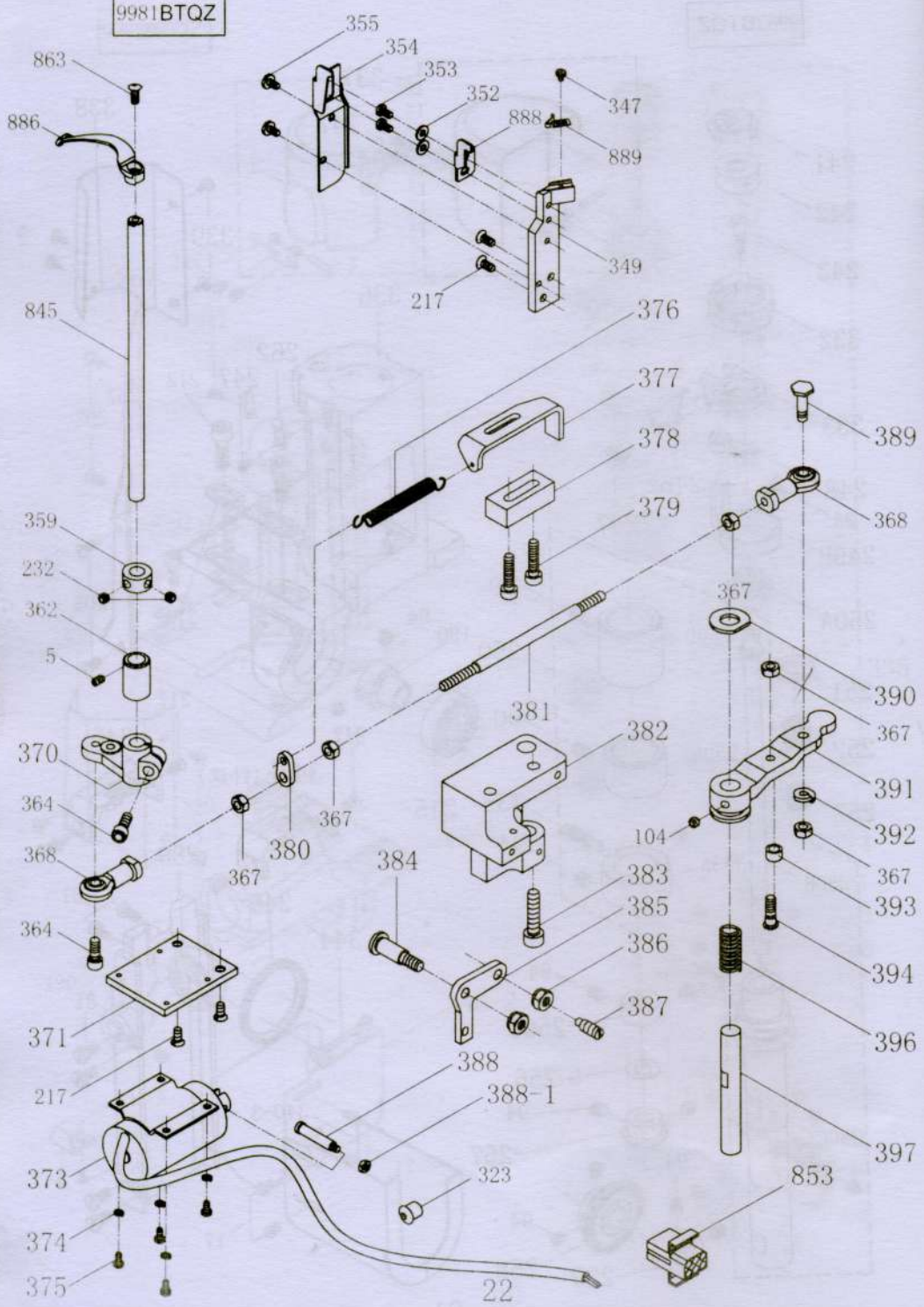
9982BTQZ



9982BTQZ

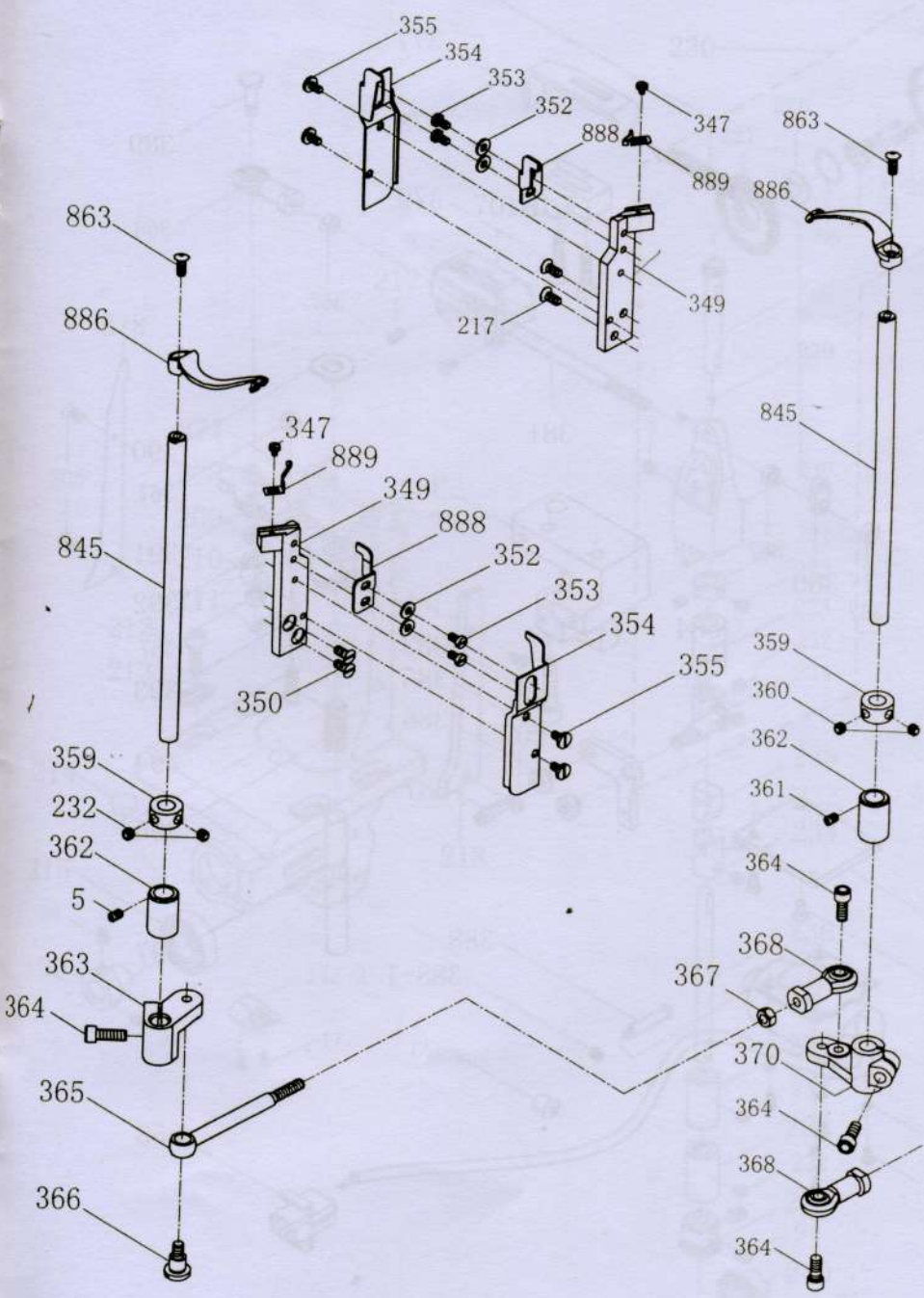


9981BTQZ



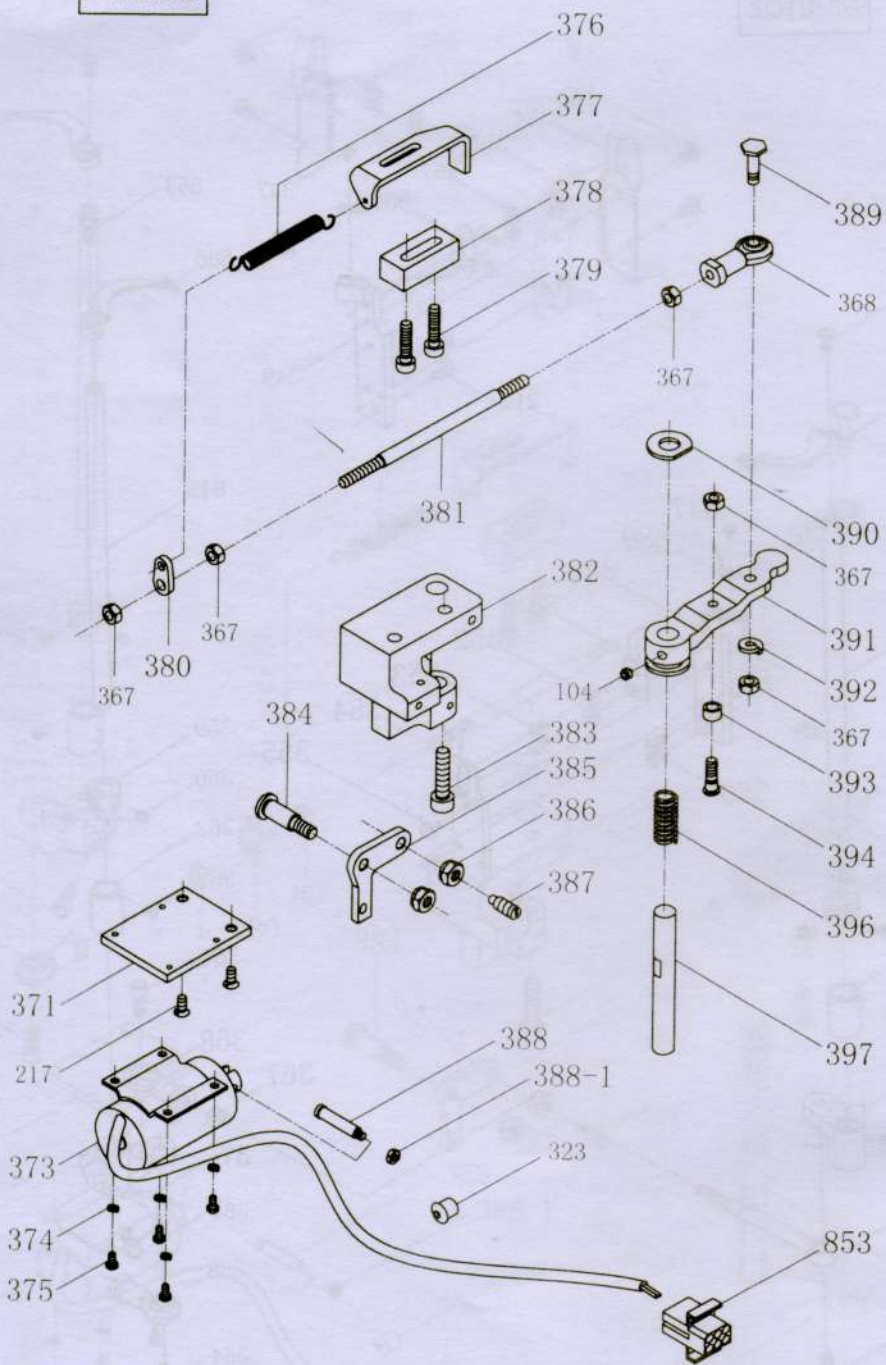
9982BTQZ

50782-4

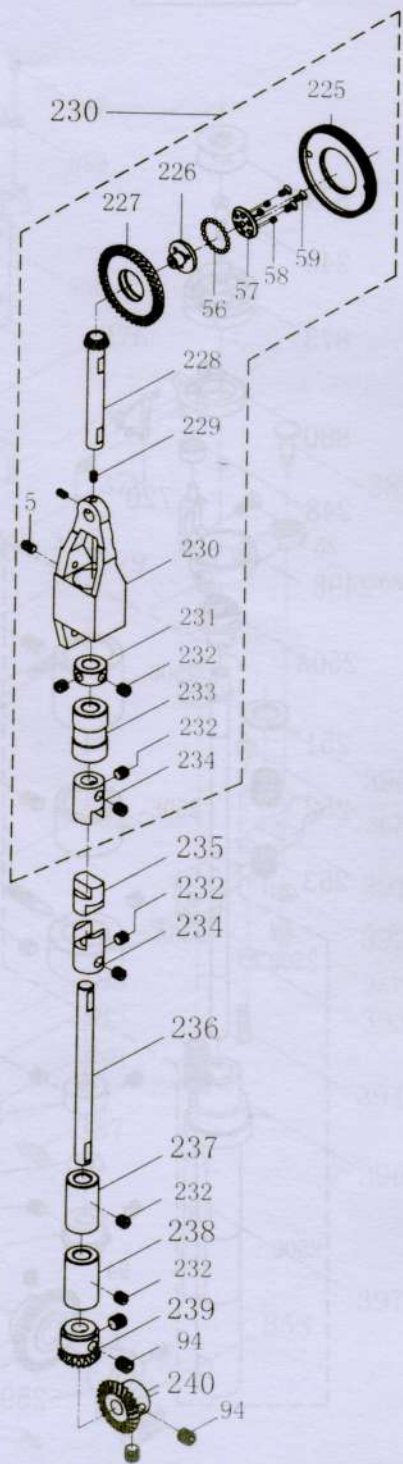
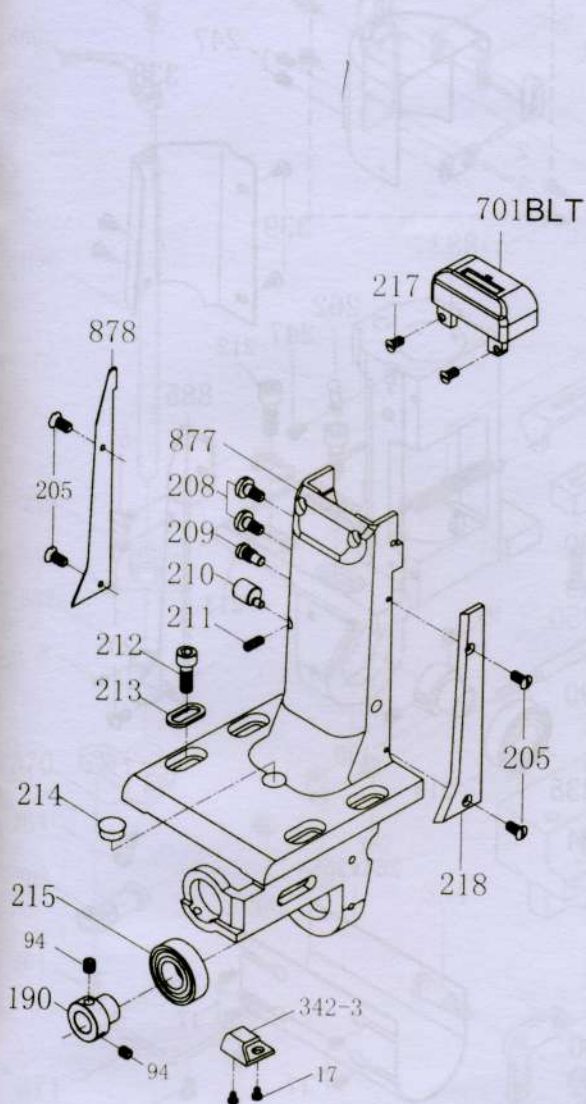


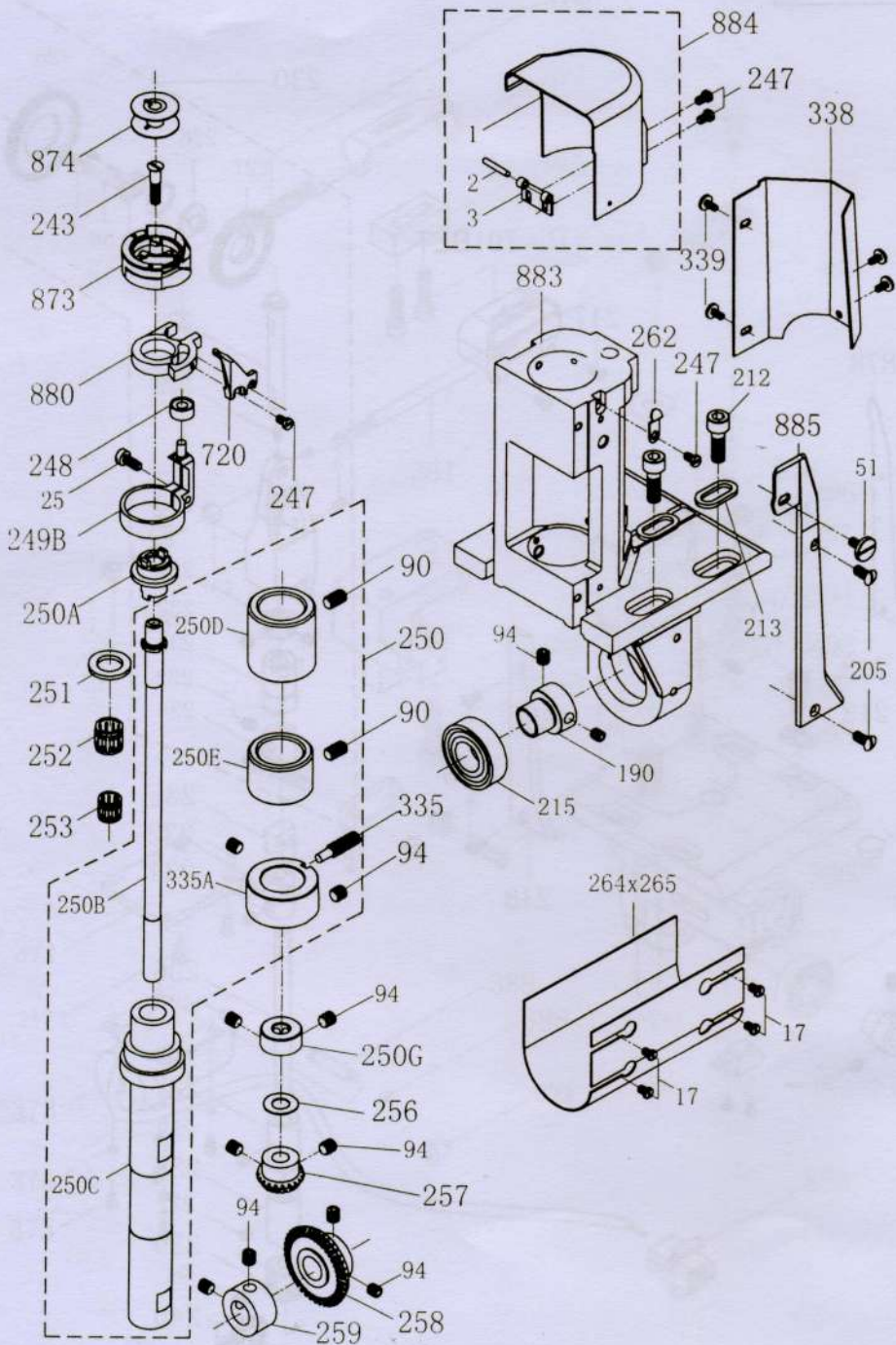
9982BTQZ

SCIP 1998

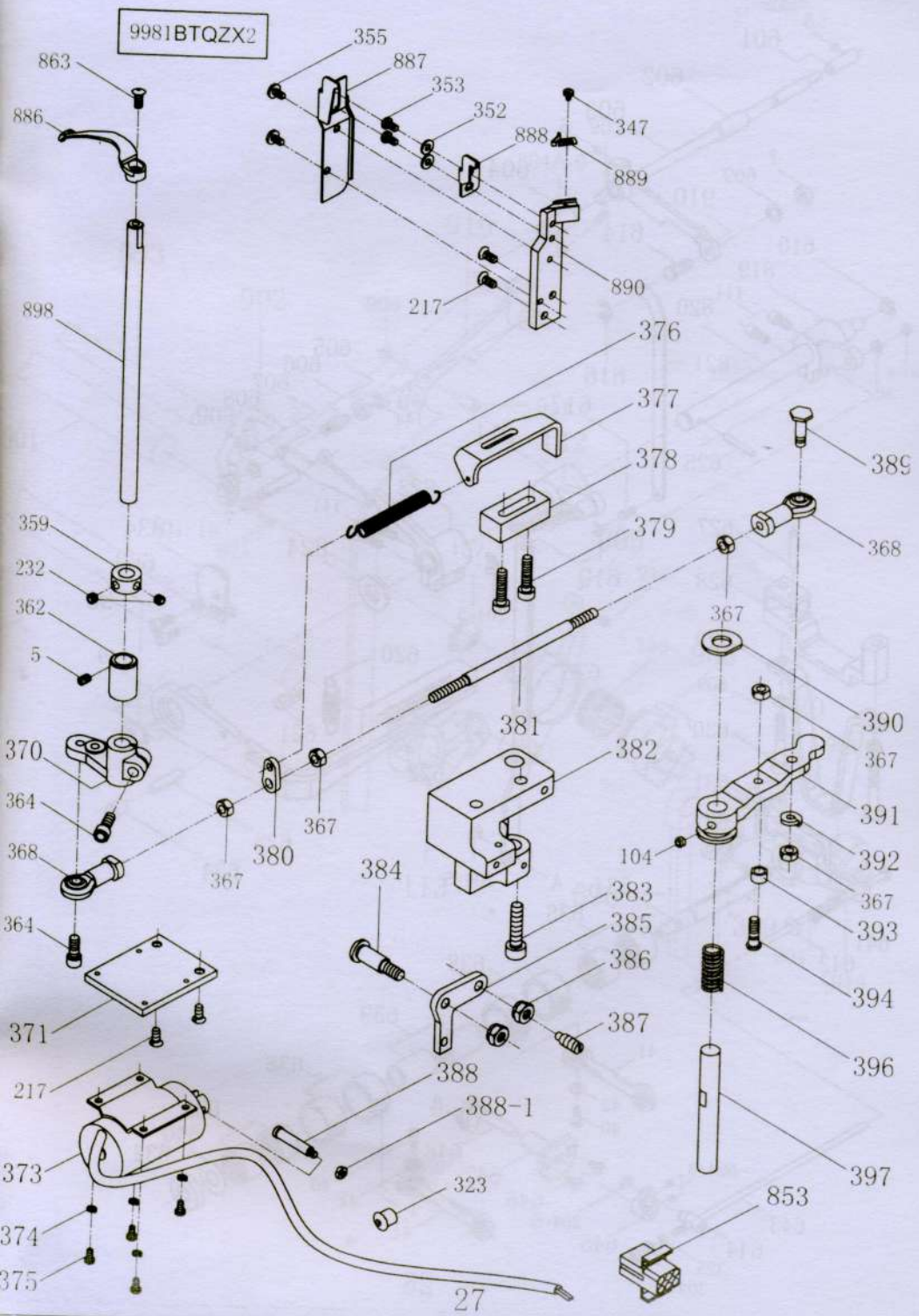


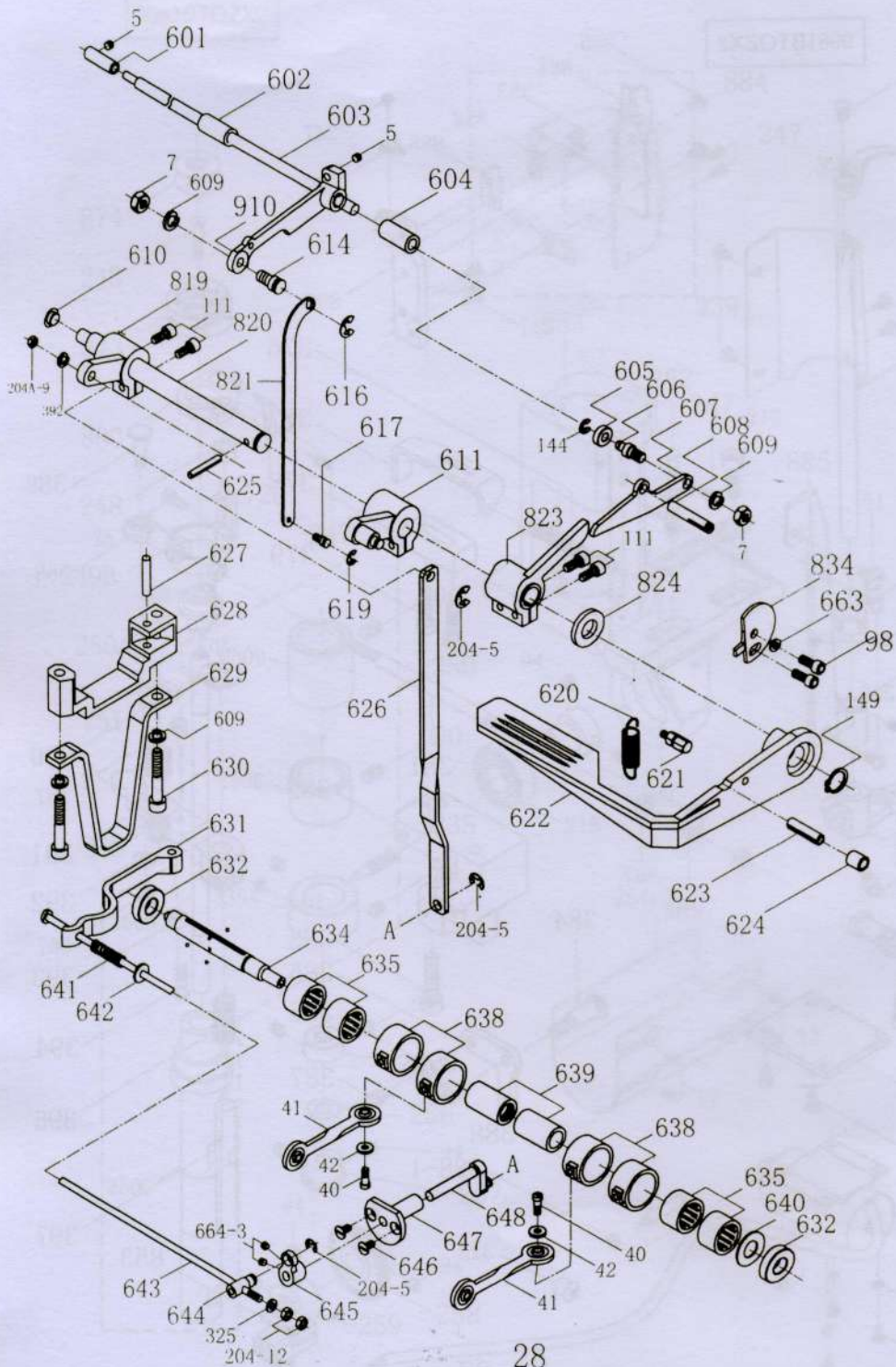
9981BTQZX2

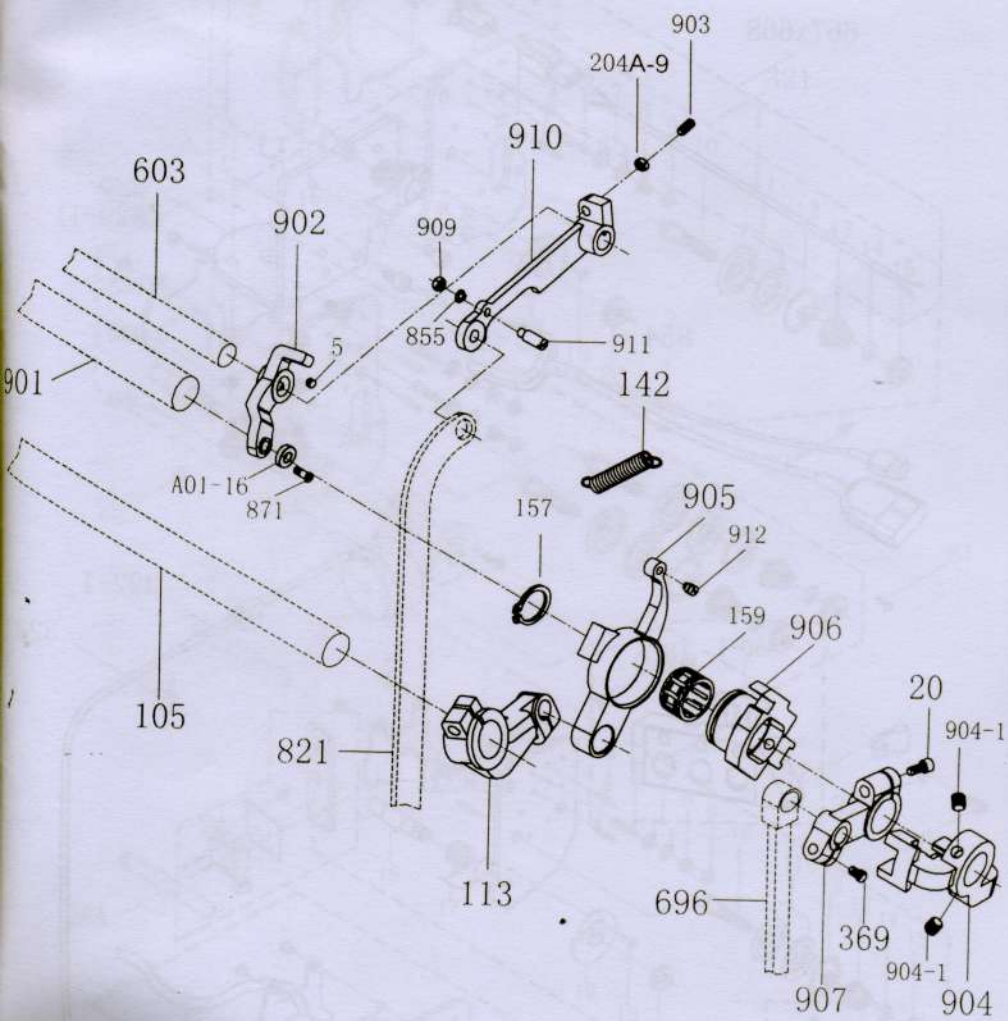


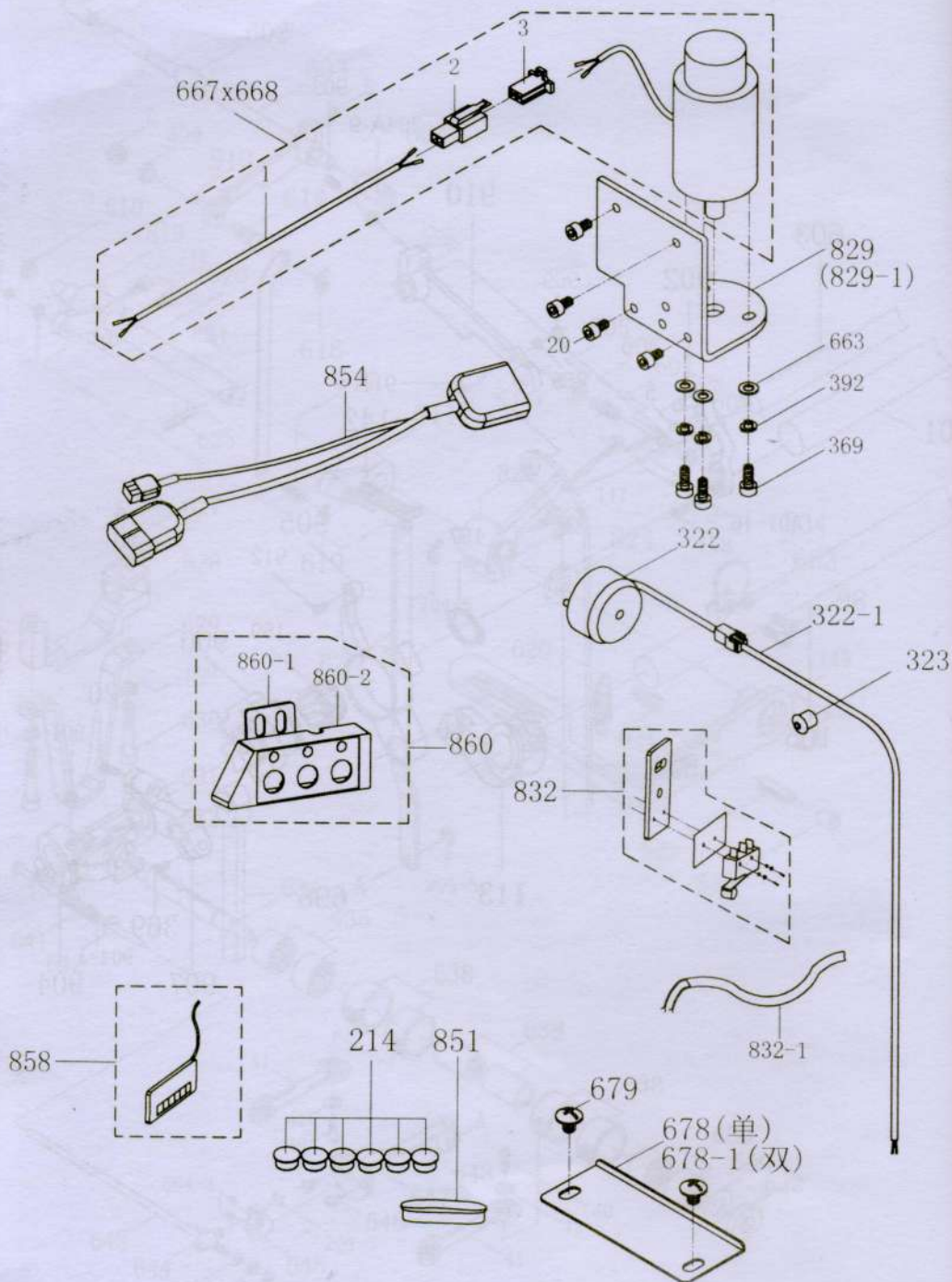


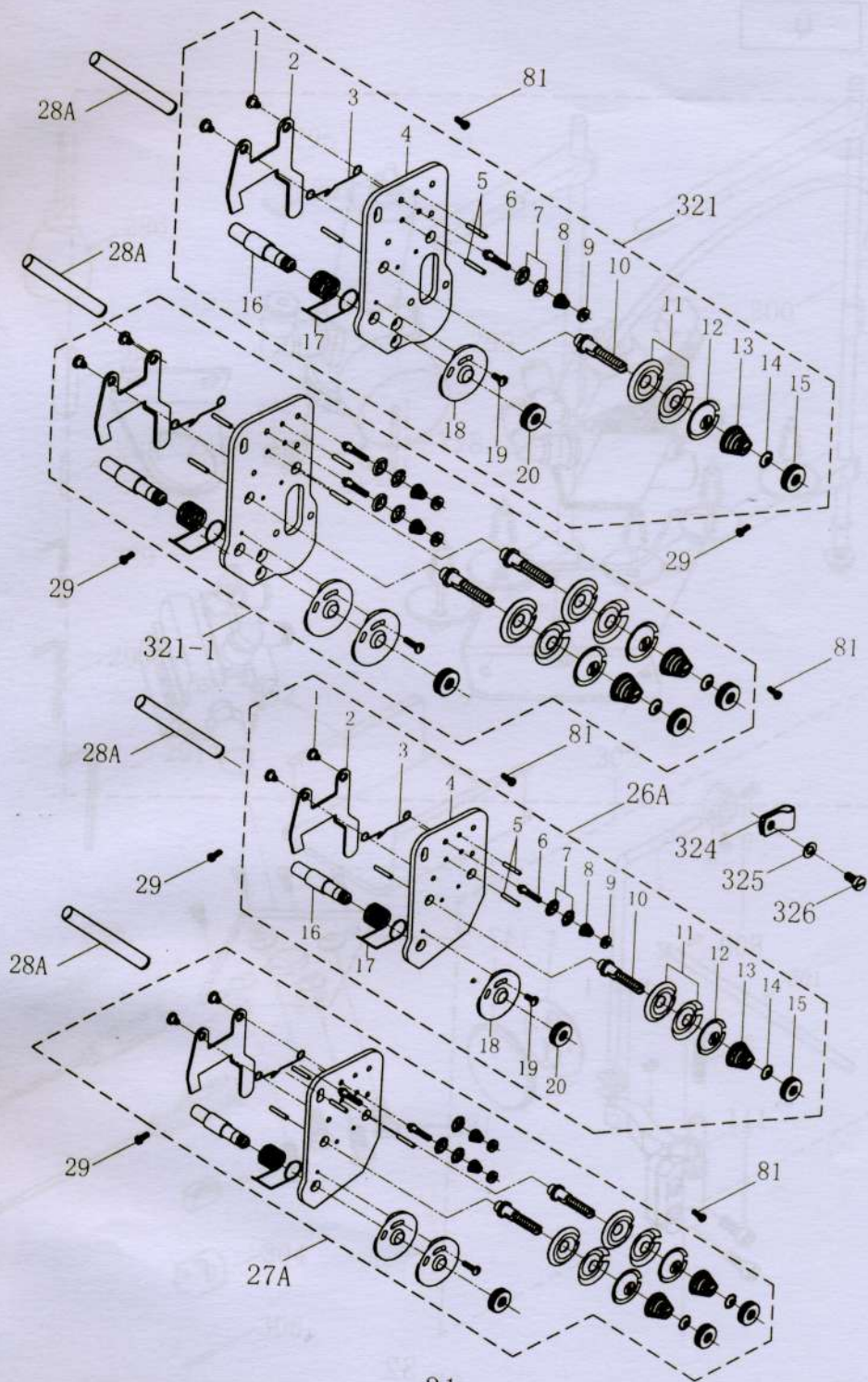
9981BTQZX2



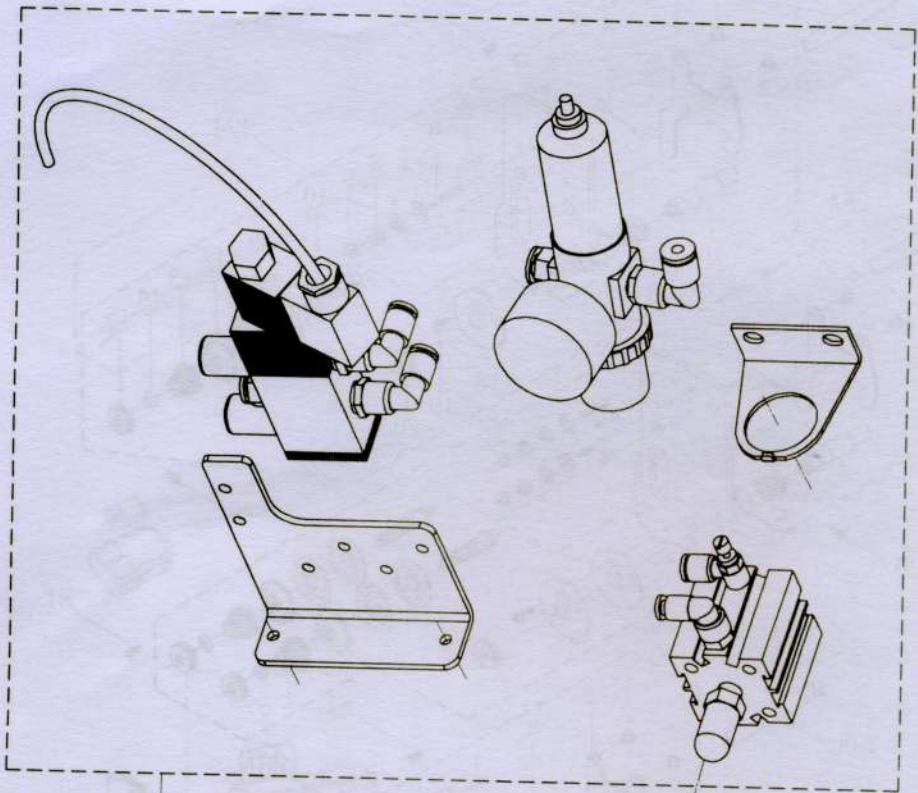








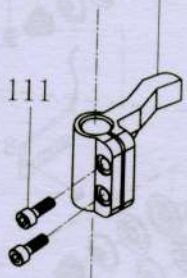
Q



809

147-1

111



111

147-2

183

