

绷缝机 Interlock Sewing Machine

8670系列 8670 Series

产品使用说明书 Product Users' Manual

使用说明和零件样本下载地址:

PLEASE DOWN LOAD THE MANUAL AND SPARE PARTS FROM THE FOLLOWING WEBSITE:

ÇAŃIČÁ ěíáea aĕeĕ ĕaĕŭaeaĕĕ ea×Ů ĕaĕĕĕea āæ ĕáaeaŮ ĕaĕĕae:

POR FAVOR DESCARGAR EL MANUAL Y LIBRO DE PARTES Y REPUESTOS LO SIGUIENTE EN SITIO WEB:

Пожалуйста, загрузите инструкцию по эксплуатации и деталировку (список запасных частей) со следующего вебсайта:

<http://download.chinajack.com>

产品标准代号: Q/TK 007-2017

Standard code of the products: Q/TK 007-2017

杰克缝纫机

JACK SEWING MACHINE

[HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com)



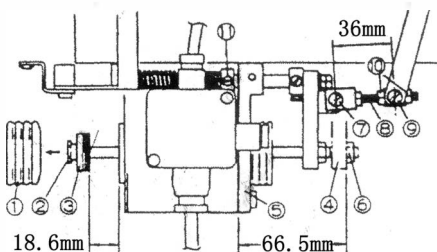
杰克缝纫机股份有限公司
JACK SEWING MACHINE CO.,LTD.

- 公司地址 (Address of Company):
台州市椒江区机场南路十五号
No.15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, P.R.C
邮编 (Zip Code): 318000
- 国内销售部 (Domestic Trade Department):
电话 (TEL): 0086-0576-88177788 88177789
传真 (FAX): 0086-0576-88177758
- 国际贸易部 (International Trade Department):
电话 (TEL): 0086-0576-88177782 88177774
传真 (FAX): 0086-0576-88177787
- 免费售后服务电话: 400-8876858
<http://www.chinajack.com>

● 资料如有更改, 恕不另行通知, 以实物为准。
You will be not informed if the file has been revised. Please set sample as standard.
2019年1月版

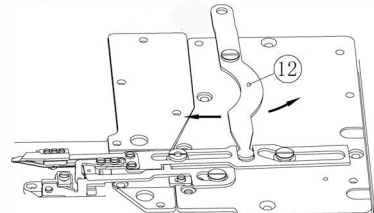
电磁阀行程调整

- 1、电磁阀的行程约为18.6mm, 将橡皮盖取下, 调节螺母2、3进行调节;
- 2、行程固定座的安装位置, 应在电磁阀启动状态中, 从电磁阀固定座的右端面到行程固定的左端面为止约66.5mm, 调节螺母6来实现;
- 3、弹簧固定座7的安装位置, 是从螺丝8的中心点到螺丝9的中心点为止约36mm, 在调整下刀的时候, 调节螺母10进行微调;
- 4、轴的固定螺丝 (挡圈上的螺丝) 在调节下刀时, 要将其放松。



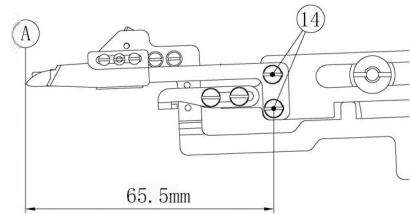
下切刀调整

进行下切刀调整时, 应使缝纫机机针处于最上端的位置, 随后再将轴的固定螺丝放松, 以手轻轻移动驱动杆12以进行调整。



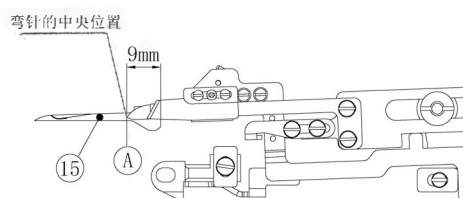
活动刀调整

- 1、活动刀左右安装位置的调整
活动刀13的左右安装位置, 是从活动刀固定螺丝14的中心点到活动刀尖端为止约65.5mm的位置处。请放松活动刀固定螺丝以进行调整。



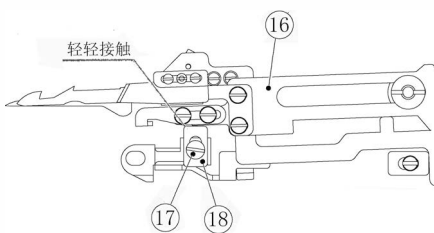
活动刀前后位置的调整

活动刀13的前后位置, 是从活动刀尖端A的左端到弯针15的右端间距约为9mm位置处:

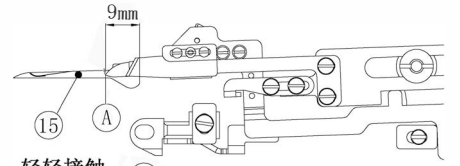


3、切刀座安装位置的调整

在 (2) 的位置 (活动刀尖端距离弯针位置的右上侧约9mm), 使刀座轻轻接触于固定座的端面, 随后将固定螺丝23放松以进行调整。



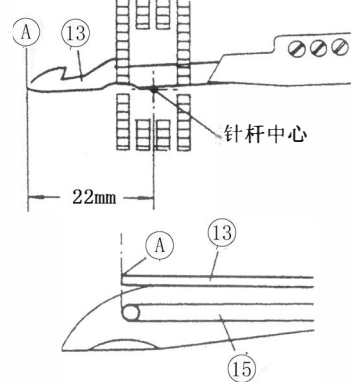
4、下切刀上下位置的调整
在 (2) 的位置 (活动刀尖端距离弯针位置的右上侧约9mm), 使活动刀的底面轻轻移至弯针15的上面, 随后将固定片16的固定螺丝17放松以进行上下位置的调整, 保持轻轻接触的状态;



5、活动刀最左位置的调整

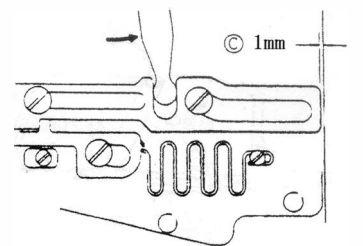
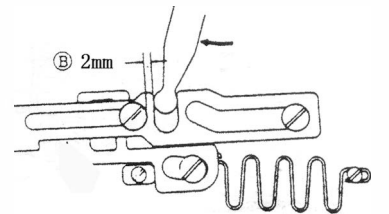
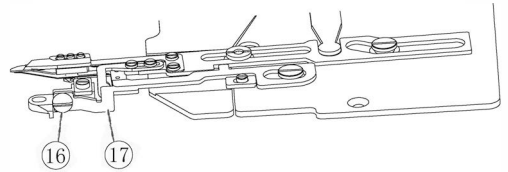
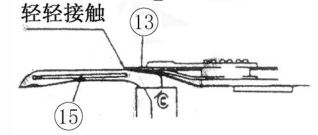
活动刀位于最左的位置时, 则活动刀的尖端A应距离针杆的中心点约22mm, 请将螺丝18放松以进行调整

(可以通过确认弯针孔与活动刀的尖端对齐来确认)

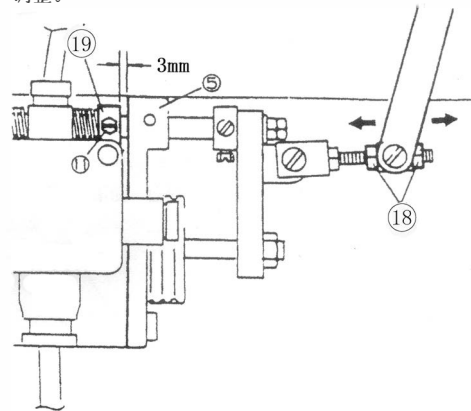


6、在完成上述的调整后, 则应确认如下两点:

- (1) 活动刀13位于最左侧的位置时, B的尺寸约为2mm;
- (2) 活动刀13位于嘴右侧的位置时, 活动刀座的右端与内盖边端的距离C约为1mm。

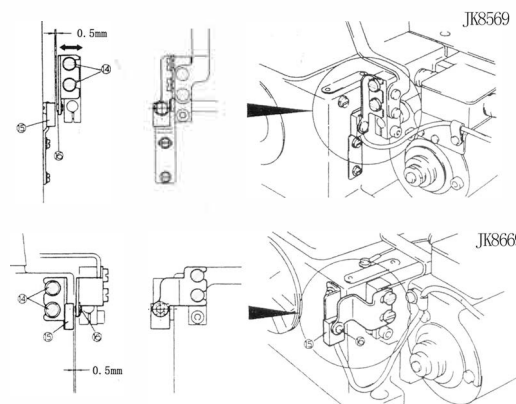


7、挡圈19与行程固定座的安装位置, 则应在电磁阀未启动的状态下, 行程固定座的左端面至挡圈27的右端面的距离约3mm的位置处, 请将螺丝11放松进行调整。



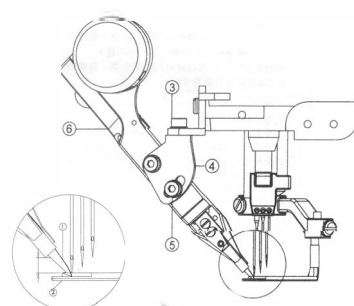
安全装置的调整

将螺丝14放松, 并将安装装置与电磁阀之间的间隙调整为0.5mm。



上装饰线左切刀组件的调整

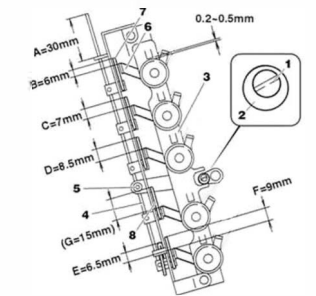
- 1、在机针提高至最高点时 (停针点), 将活动刀1的行程调至最长, 但要保证不能触碰左端的机针及喂针2, 距离压脚的距离约为2-3mm, 确认活动刀勾线时能够顺利勾到线;
- 2、调节切刀方向, 放松螺丝3 (2颗), 调节切刀座的左右方向, 使活动刀既不碰机针, 也不碰喂针;
- 3、调节切刀角度, 放松螺丝5 (2颗), 类似步骤2, 使活动刀处于左机针与喂针之间, 然后紧固螺钉3、5, 切线时, 确认效果; 否则按此方法继续调整。



松线组件的调整

1、参考图示位置关系, 请将挑线杆8固定;

2、如图示, 各车线的张力与导线架和引线钩的位置有关, 棉线时, 请调整为 B=6mm, C=7mm, D=8.5mm, E=6.5mm, F=9mm; 如使用毛线等具有伸缩性的纱线时, 请将上述调整稍短些。



拨线组的调整

- 1、拨线器的高度
当拨线片B往下摆动至呈水平状态时, 拨线片底部左针对针尖正好切齐。
- 2、拨线片B的前后位置
当拨线片B通过压脚时, 拨线片与压脚前沿之间间隙为1mm。
- 3、拨线片B的左右位置
当拨线片B移到左定点时, 拨线片的勾线尖端与左针对针尖之间距离约为3.5mm。

