

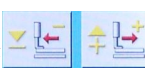
# 调试维护手册

## 一、基础调试

**第一步：花样导入。**将 U 盘插入操作盒里，按通讯键，点花样传输

，选中传输的花样，按下确认键，花样自动完成传输；

**第二步：设置 P 花样。**按键进入花样选择界面，按确定键自动完成快捷花样设置；

**第三步：找基准。**将参照模板手册制作的模板放入，压下压框，按进入基准设置界面，通过移动，把模板对应的起缝点移动到机针正下方，然后按确定键保存，再按进行检查；

## 第四步：机械调节

**1、中压脚调节：**按中压脚设定按钮，把机针转到达下死点时，拧松螺钉把中压脚下端与布料的间隙调整为 0.5mm。

注意：观察针柄是否与中压脚内部碰，有碰会导致断针。

**2、辅助压脚调节（接触面大、中、小 3 种可选）：**

- A、将辅助压脚的底部调整到能把夹有缝料的模板压实为宜；
- B、调整后确保中压脚在辅助压脚的正中心，不可有碰撞；
- C、根据缝料的要求能够调整辅助压脚的气压，出厂为 0.2Mpa；
- D、整体高度必须保证中压脚和机针保护在内。

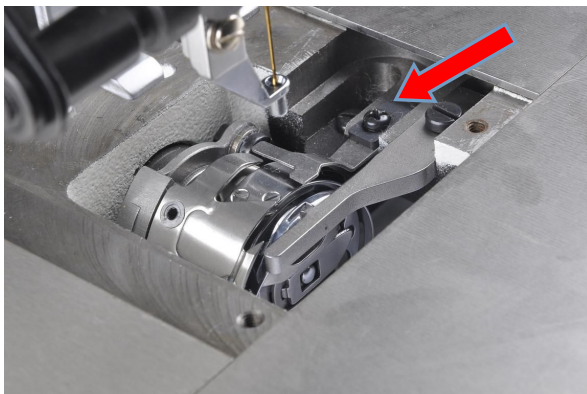
**3、机针的选择：**型号 DPX5 7#~16#，要求面线穿入机针孔后，线倾斜 45°，转动面线，机针能够顺畅滑落。

**4、旋梭勾线的调节：**

A、针杆高度：机针下死点时，针孔露出旋梭半个孔或大半个孔（针杆第三个刻线对准针杆下套边缘作为参考）；

B、勾线时间：机针最低点回升第二格 2.5mm（丝光线 2.2mm），旋梭的梭尖在机针凹槽中心或针孔上方 1.2mm。

注：根据各厂家线迹和布料稍作调整。

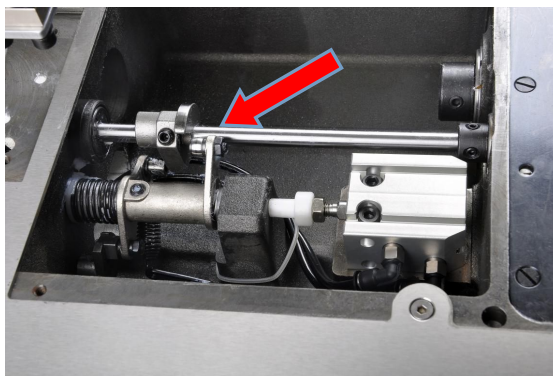


# 调试维护手册

## 5、剪线的调节:

A、挑线杆最高点时，滚子能刚好打入剪线凸轮中，能够调整剪线时间和面线线头长短；

B、当定刀磨损发生剪线后线头毛或偶尔剪不断，将定刀上调节片像左边移动，加大定刀压力。



6、逆向缝调节：将机针平面逆时针偏 15 度左右。

## 第五步：参数设置

在缝纫蓝色界面，长按菜单键  2 秒左右，会跳出二级和三级参数。

1、**加固方式设置：**K18（起缝加固方式，包含前后加固、密集加固和防鸟巢加固）、K19(+和-两种方式)、K20（结束加固方式，包括最多四针加固）。

2、**底线计数设置：**点击按键 ，修改针数（大旋梭，3mm 针距，1 个梭芯能缝纫 25000 针）当针距是 2.5 时，计算公式  $3/2.5=25000/X$ ，算出 X，再输入到操作盒中。能够在一段缝线起针出报警底线不足。

3、**油量设置：**U132（间隔多久时间供油，标准 90s）、U133（一次供油时间，数字越大油量越大，标准 800ms）。

注：调试时先将 U132 调小测试一次性供油量大小，油量合适后根据缝料调大 U132 值。

4、**其他参数设置：**二次启动 K138，关闭后按启动按钮立即缝纫；剪线速度 K43，标准值为 260；起缝前三针速度 U10、U11、U12，标准值为 300、500、800。

# 调试维护手册

## 二、使用中故障处理

### 1、断线、劈线

A、检查线迹，底线张力和面线张力。对策：调整夹线器。

B、询问操作人员有无更换机针，有无更换面线，或其他梭壳、梭芯之类的零件。对策：如果有将重新更换测试。

C、检查中压脚与小针板间隙。对策：如果碰，将机针转到最低点，中压脚下端与布料的间隙调整为 0.5mm。

D、检查油量。对策：滴一点油后测试。

E、检查小针板过线孔有无毛刺，因为中压脚与小针板碰或模板长时间与小针板摩擦，导致小针板凸出部位被磨平，出现棱角，面线被挂毛或直接挂断。对策：用面线拉上拉光膏进行拉光（75 次以上）或更换。

F、检查辅助压脚有无压紧模板，模板是否震动较大，出现左右摆动。对策：调节辅助压脚气缸背面的四颗螺钉。

G、检查 Y 向同步带松紧度。对策：皮带使用一个月左右后会变松，调节张紧轮将两端调节一致。

H、检查针杆高度。对策：机针下死点时，针孔露出旋梭半个孔或稍多。

I、检查勾线时间。对策：根据各厂家线迹和布料需要稍微调整，出厂为 2.5，可以调为 2.2，也可以防止偶尔起球现象。

J、检查旋梭尖是否有毛刺，调试时机针与旋梭太近,或扎模板时将旋梭打坏。对策：修毛刺或更换旋梭。

K、检查线的质量。对策：使用专用液体泡或者开水烫，看下情况。

### 2、起缝脱线、前几针带不上线

A、起缝处是否有空针。对策：要求操作工注意缝料摆放。

B、检查中压脚是否太高，或中压脚同步关系太早。对策：调节中压脚凸轮，逆时针调节中压脚滞后。

C、面线线头是否太短。对策：调节剪线凸轮位置使剪线提前，或将小夹线器拧松。

D、底线线头是否太短。对策：将分线器靠近旋梭，但保证不碰；旋梭定位钩向左边移动；检查动刀是不是长刀；减低剪线速度 K43，标准为 260。

E、停针位是否在最高点。对策：K61，更改参数调整停针位置。

# 调试维护手册

F、检查旋梭与机针间隙。对策：机针与旋梭贴近而不碰。

G、降低起缝速度。对策：出厂 300、500、800，可以各自降 100~200。

## 3、跑位

A、齿轮上方的 2 个压料轮都要压实，手稍微用力才能转动；两端的压料轮只是辅助压料，很轻松转动，并保证压框移到里面时压料轮也是这种状态。

B、导轨条滑动顺畅，检验方法，拆下压框能顺畅的在上面滑动，做全是 X 方向缝线时，要有点间隙，预留摆动间隙，如果有跳齿现象，请更换模板导轨。

C、压框气压 0.3，模板较大较重时压力调到 0.5。

D、检查辅助压脚是否将模板压的太实，调整高度，同时更改结束加固方式为密集缝。

E、检验台板是否平整，如果有明显两边凸起，需要降低台板高度，同时两边的压料轮压力要调小。

F、如果模板较大发生跑位，加大 x.y 电机电流到 11。

G、急停后跑位，属于驱动问题，请联系电控人员升级。

## 4、油量调节、旋梭无油

A、油量调节阀：顺时针旋转螺钉可减小油量，逆时针旋转螺钉可增大油量。

B、见基本调试油量设置。

C、旋梭无油

原因 1、油路被堵。对策：将底板下方的柱塞螺钉、弹簧、柱塞卸下，用吹尘枪分别从进油管和回油管处吹气，同时转动手轮，可有效将油路中的杂质吹出。

原因 2、进油管不油吸。用油壶装入润滑油，并放在台板上（较高处），将进油管放入油壶，使用绕线模式，将油吸入油管内，可临时解决吸油问题。

原因 3、卸下剪线上盖板及齿轮箱盖板，将下轴上的旋梭、剪线凸轮、下轴后轴套、齿轮上的螺钉松掉，并抽出下轴。用金刚锉刀修磨下轴偏心处，修磨量约为 0.1~0.2mm。可解决因偏心量小造成吸不上油的问题。

