

使用说明书
OPERATION MANUAL
零件手册
PARTS BOOK

开头语

为您购买 H8 系列绷缝机, 我们表示衷心的感谢!

在使用绷缝机之前, 请认真阅读此说明书。愿您自始至终爱护并使用本公司的产品。

另外, 为使您的绷缝机高效率的使用, 此说明书登载了有关日常中检查与安全的事项, 在平时, 除了对绷缝机进行检查之外, 也请您多加注意自身的安全, 做到安全使用。这是我们的心愿。



为了安全

对于绷缝机本身及各种装置, 我们充分考虑到它的安全性。请遵照基本的操作方法, 安全的进行工作。

●拆除为保证安全所设置的装置, 零件的情况下使用, 是非常危险的, 请绝对不要拆除后使用。

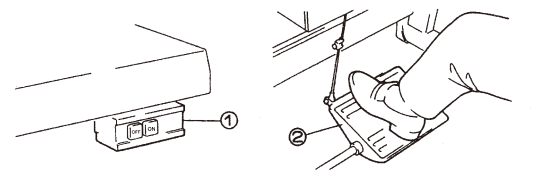
●绷缝机在使用时, 请不要在绷缝机机板上放置工具及绷缝机时不必要的物品。

●在对绷缝机进行检修、调节、清扫、穿线、换针等时, 为防止发生伤害, 务必切断电源。在确定即使踩动脚踏板, 绷缝机也不转动之后, 再进行操作。

注意

使用离合式马达的情况下, 在关掉电源①后惯性作用会继续旋转, 这时如不注意踩动脚踏板②时, 绷缝机会突然动作, 这是很危险的。

请在关掉电源后, 仍继续踩动脚踏板②, 直至绷缝机完全停下来为止。



- 在离开绷缝机时, 务必关掉电源。
- 停电时也请务必关掉电源。

- 为了总是安全地, 运转良好的使用绷缝机, 日常的点检是不可缺少的, 请予以注意。

INTRODUCTION

Thank you very much for purchasing 500 Series machine.

This instruction manual describes daily routine maintenance and safety precautions to keep the machine in the best possible conditions.

Please study this manual very carefully before operating the machine.



CAUTION

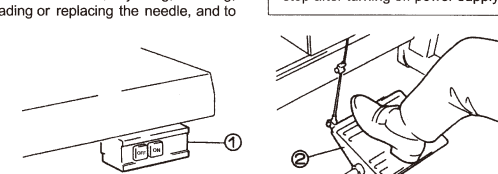
OBSERVE THESE SAFETY PRECAUTIONS

Though Sewing Machine takes the utmost care to produce safe sewing machines and devices, operators should follow these basic safety rules.

- To prevent accidents, do not remove safety devices or parts while operating the machine.
- Do not leave tools or other unnecessary objects on the machine table while operating the machine.
- Before maintenance, adjusting, cleaning, threading or replacing the needle, and to

Note
In case a clutch type motor is used, it will keep on rotating by inertia after turning off power supply ①. If the machine pedal ② is stepped on, inadvertently, it is dangerous because the machine will move unexpectedly. Keep on stepping on the pedal ② until the machine comes to a stop after turning off power supply.

prevent accidents, be sure the power is turned off. Check that the machine will not operate when the pedal is pressed.

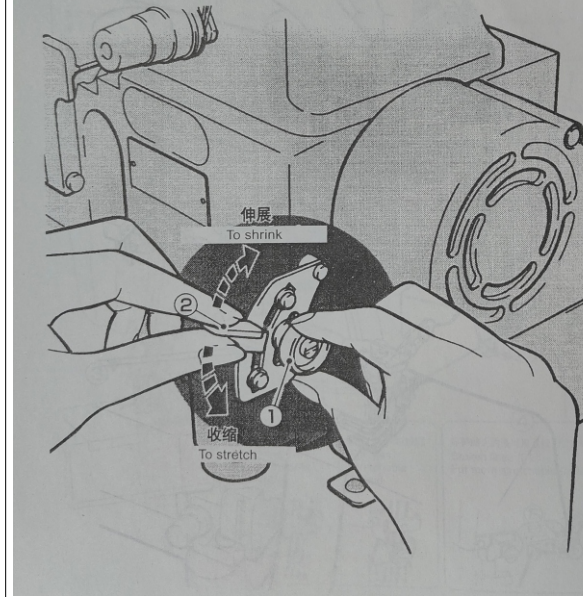


- Turn the power off before leaving the machine table.
- In the event of a power failure, be sure to turn the machine off.
- Check that the machine is securely grounded.

试缝 TEST SEWING 差动比的调节 Diff. feed ratio adjustment

差动比是通过松开螺帽①后, 把调节杆②上下移动来进行调节的, 调节后请拧紧螺帽①。

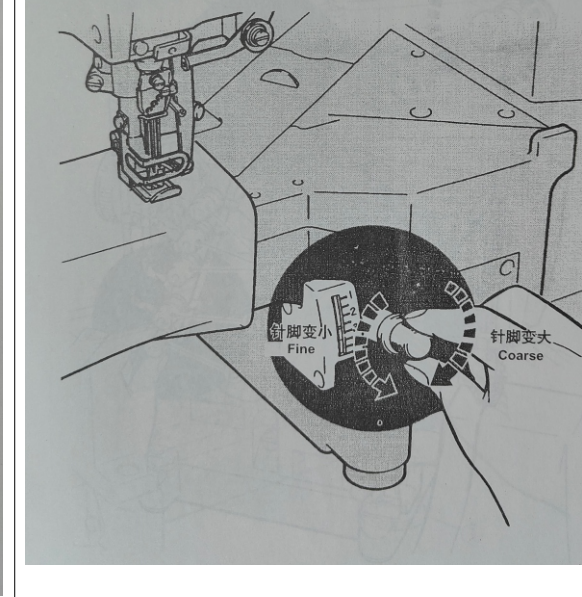
Loosen nut (1) and move the lever up (2) and down to obtain the correct differential feed ratio; then tighten nut (1).



试缝 TEST SEWING 针脚长度的调节 Stitch length adjustment

调节针脚长度, 请先松开螺帽①, 然后转动调节②进行调节。

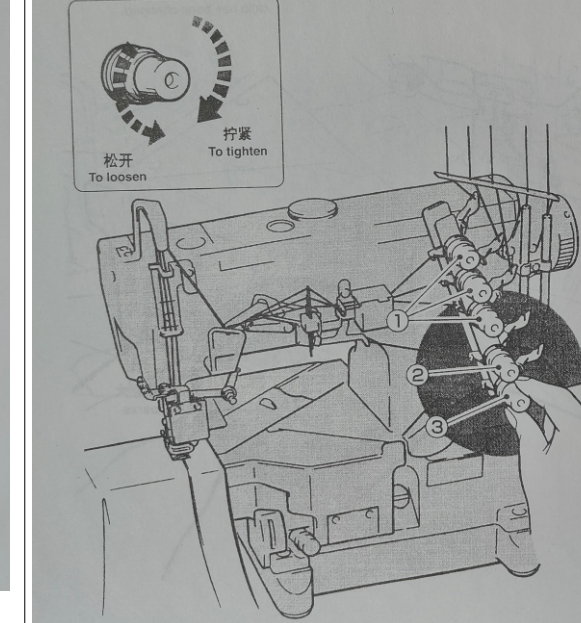
Loosen adjusting nut (1) and turn adjusting screw (2) to adjust the stitch length. Note: Stitch length adjustment must only be made after the differential feed ratio has been changed.



试缝 TEST SEWING 线状态的调节 Thread tension

线张力状态的调节, 请用针线状态调节螺帽①, 上弯针状态螺帽②, 弯针线状态调节螺帽③来进行调节。

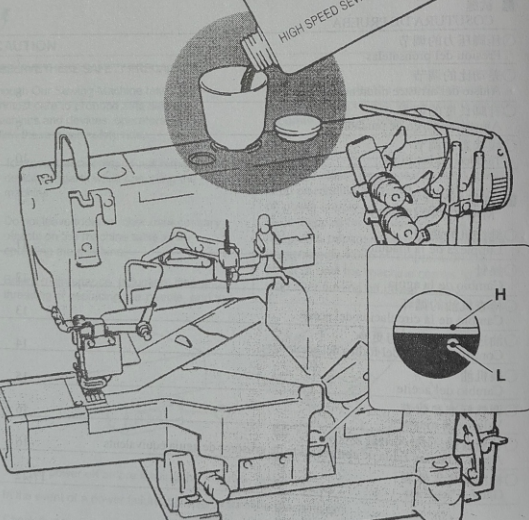
Mack tension adjustments with the needle thread knob (1), top cover thread knob (2), and looper thread knob (3).



在使用之前 BEFORE OPERATING 供油 Lubrication

加油量是使油面处于H线与L线之间为好, 当油量低于L线时, 就要及时补充机油。

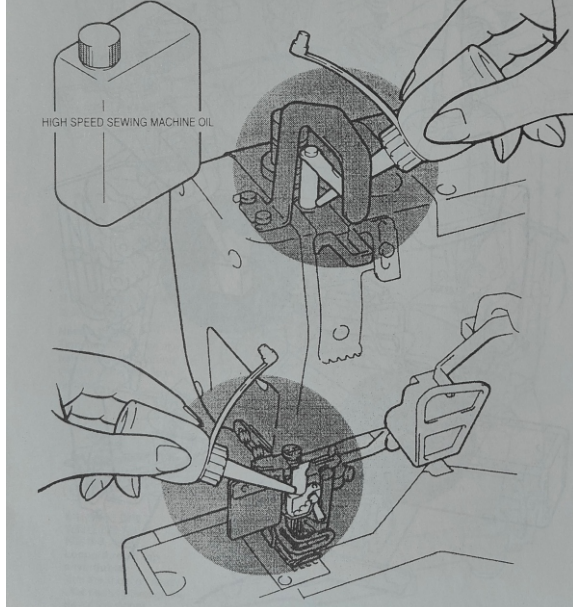
After filling the oil pan, the oil surface should be between (H) and (L) lines. Add oil when the oil surface reaches or goes below (L).



在使用之前 BEFORE OPERATING 手动给油 Manual lubrication

手动给油是在绷缝机最初开始使用时, 或停用一段时间重新开始时, 请供给2-3滴油。

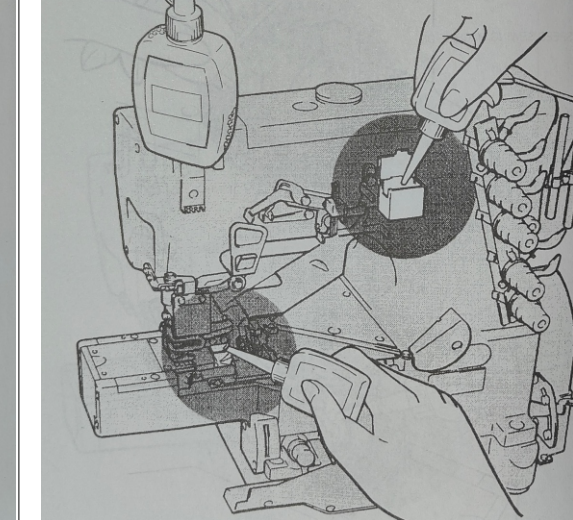
Apply 2 or 3 drops of oil by hand when the machine is used for the first time or has been left unused for some time.



在使用之前 BEFORE OPERATING 给HR装置供油 Filling the HR device with silicon oil

为了防止布打皱或线被切断, 请尽早给HR装置供油。

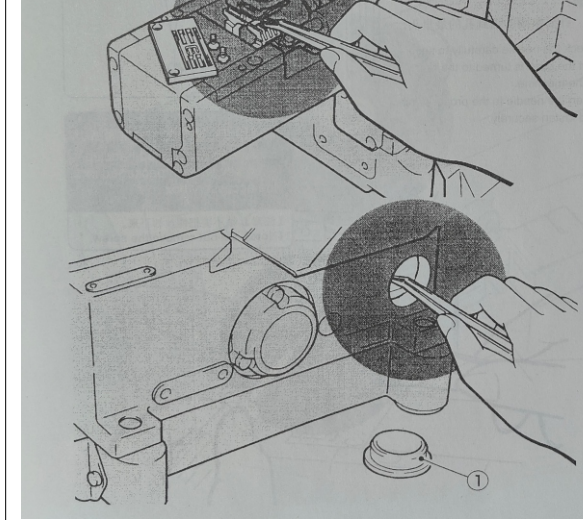
To prevent fabric wrinkling or thread breakage, please fill the HR device with silicon oil as early as possible.



使用中的保养 MAINTENANCE DURING USE 缝制机的清扫 Cleaning the machine

缝制机的清扫, 以针板槽及进布牙周围为主。

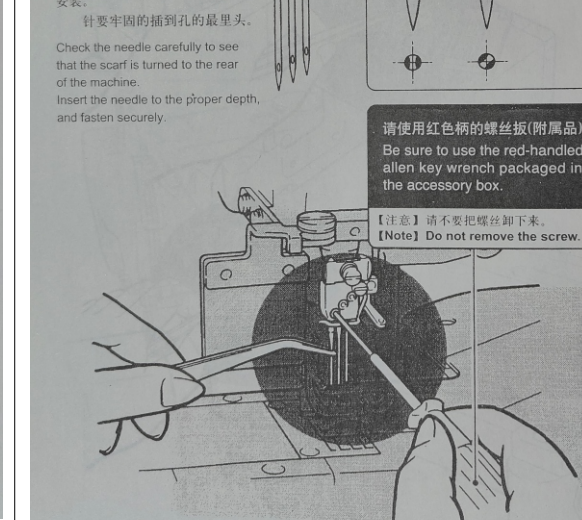
Mainly the slots of the needle plate and the feed rows should be cleaned.



使用中的保养 MAINTENANCE DURING USE 换针 Replacing the needle

OK! NO! 请确认针的方向, 将针脚部分朝向后方, 即向操作者进行安装。

Check the needle carefully to see that the scarf is turned to the rear of the machine. Insert the needle to the proper depth, and fasten securely.

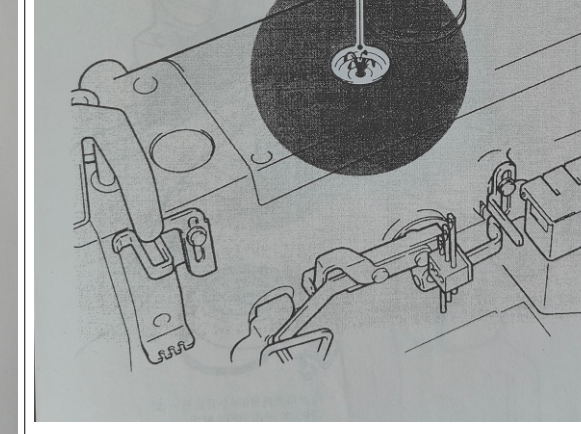


使用中的保养 MAINTENANCE DURING USE 检查机油的循环 Checking the oil circulation

OK! 运转中 Operating

请使用红色柄的螺丝板(附属品), 请务必使用红色柄的螺丝板(附属品)。

【注意】请不要把螺帽卸下来。 [Note] Do not remove the screw.



在使用之前 BEFORE OPERATING 穿线的方法 Lubrication

1. 请掀起护眼板, 打开机盖(3处)。

2. 穿好线后, 将穿线器推回原位。

3. 把机盖上的线与轴用线推到一起。

4. 穿针线。

5. 穿针线, 上弯线。

6. 穿针线, 上弯线。

7. 穿针线, 上弯线。

8. 穿针线, 上弯线。

9. 穿针线, 上弯线。

10. 穿针线, 上弯线。

11. 穿针线, 上弯线。

在使用之前 BEFORE OPERATING 穿线图(2针、3针用) Threading diagram

1. 穿线图(2针、3针用)

2. 穿线图(2针、3针用)

3. 穿线图(2针、3针用)

4. 穿线图(2针、3针用)

5. 穿线图(2针、3针用)

6. 穿线图(2针、3针用)

7. 穿线图(2针、3针用)

8. 穿线图(2针、3针用)

9. 穿线图(2针、3针用)

10. 穿线图(2针、3针用)

11. 穿线图(2针、3针用)

试缝 TEST SEWING 压脚压力的调节 Presser foot pressure

压脚压力的调节是松开螺帽①和旋转螺丝②来进行的, 在能取得平衡针脚的范围内, 尽量调得松一些为好。

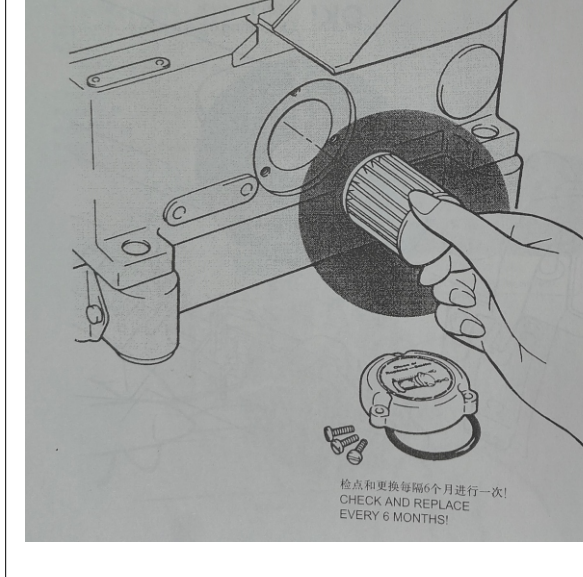
Loosen adjusting (1) nut and turn adjusting screw (2) to adjust the presser foot pressure. It should be as light as possible, yet be sufficient to obtain the proper stitch formation.



使用中的保养 MAINTENANCE DURING USE 油过滤器的检点与更换 Checking and replacing the oil filter

机油过滤器, 请于每6个月拆下来检点或更换一次。

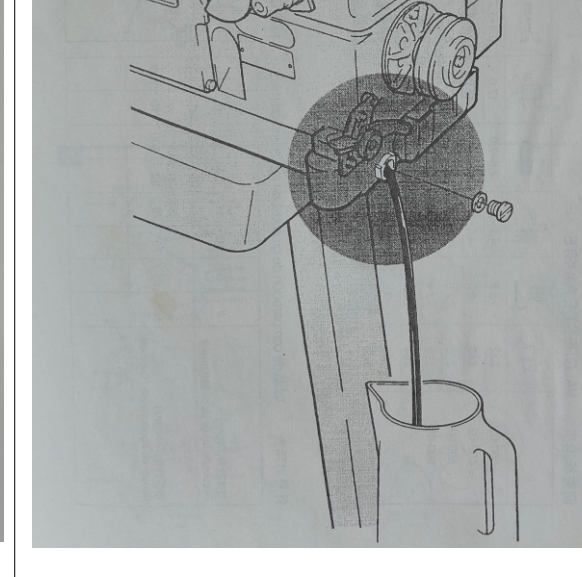
Check and replace the oil filter every six months.



使用中的保养 MAINTENANCE DURING USE 换机油 Replacing the oil

机油的更换, 请在使用开始1个月后再换一次, 然后, 每6个月更换一次。

Replace the oil one month after the first use and every six months thereafter.



1. 套筒部件/Bushing assemblies

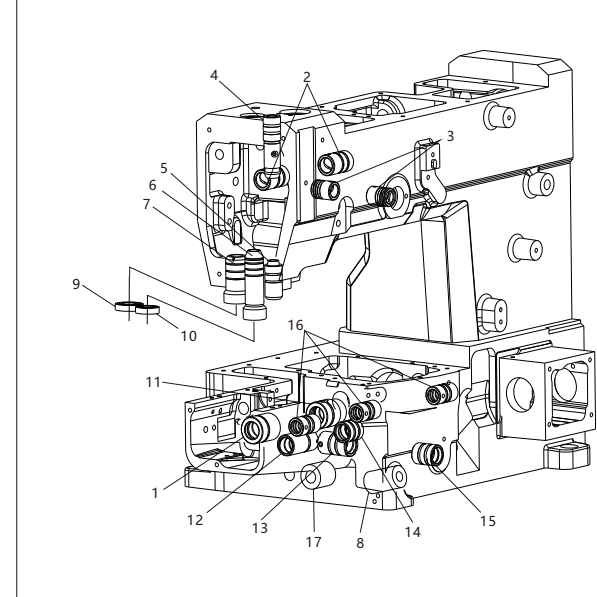


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like sleeve, plug, and pin.

2. 车架部件/Frame assemblies

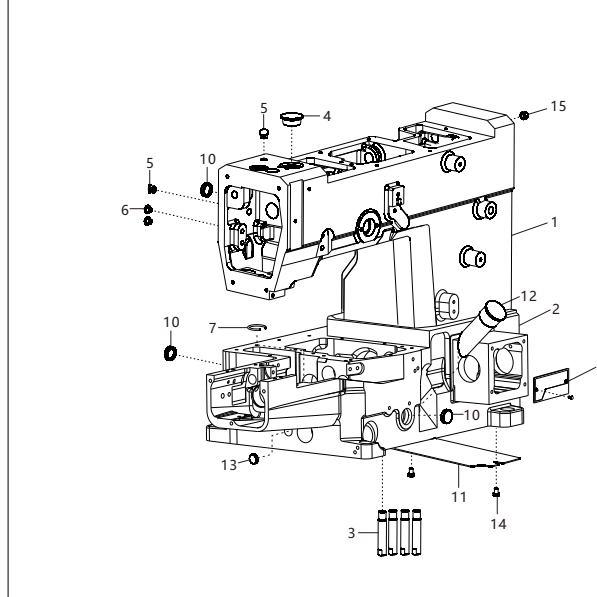


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like Machine set, plug, and screw.

3. 罩壳部件/Cover assemblies

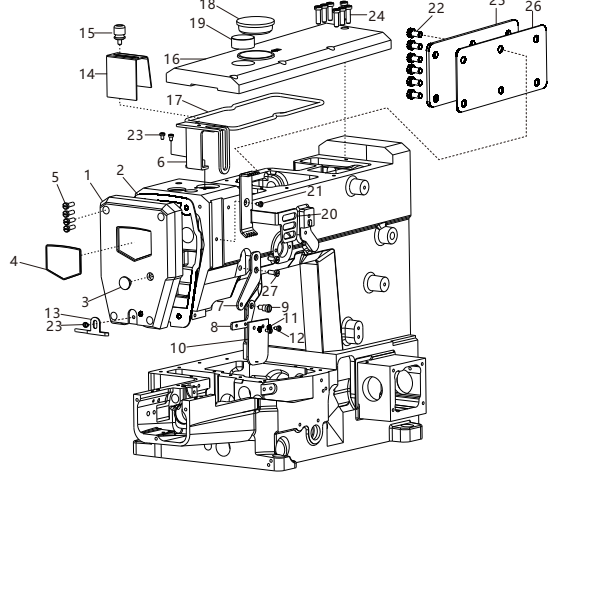


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like Face cover gasket, plug, and screw.

4. 缝台部件/Cloth plate assemblies

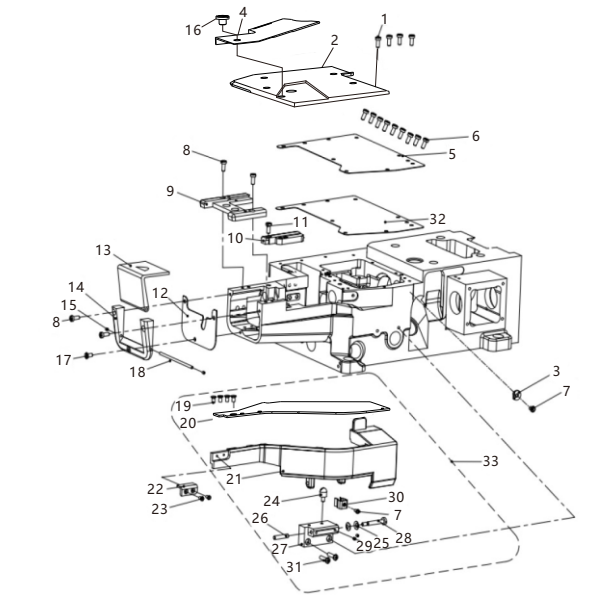


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like bed cover, threadguide, and screw.

8. 螺钉部件/Looper assemblies

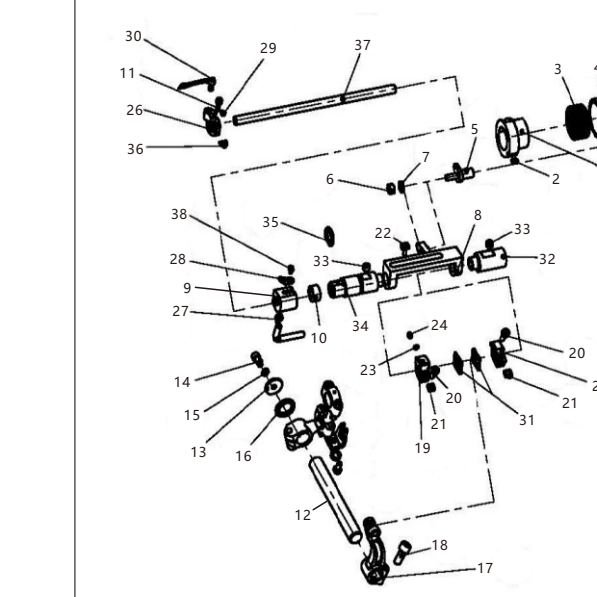


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like eccentric, needle bearing, and screw.

9. 护针部件/Needle guard assemblies

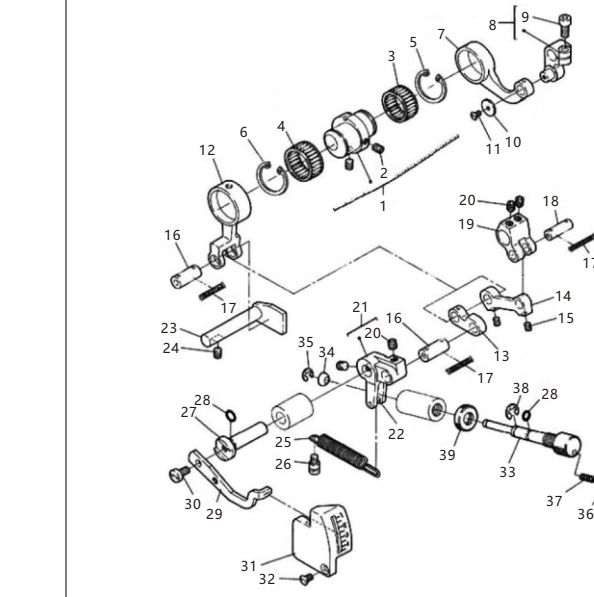


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like eccentric, needle bearing, and screw.

10. 送布部件/Need mechanism

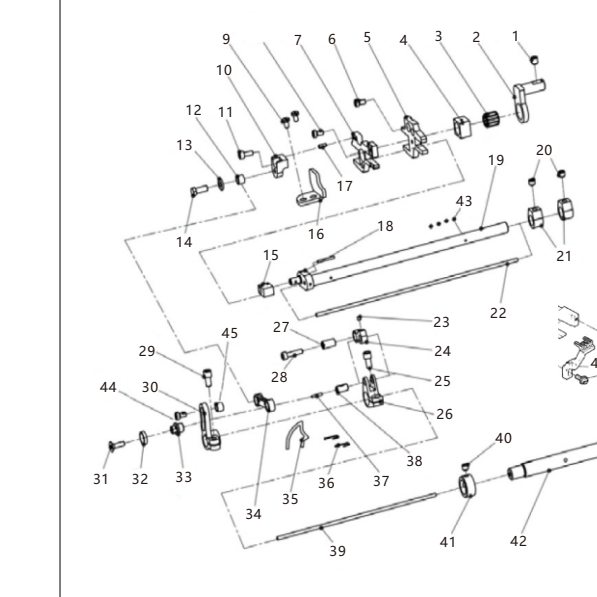


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like screw, guide (right), and needle bearing.

10. 送布部件/Need mechanism

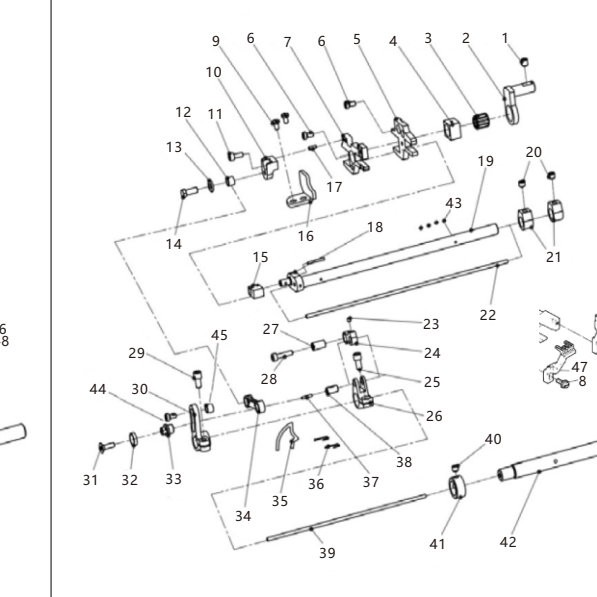


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like screw, pin, and oil wick.

14. 过线部件/THREAD GUIDE COMPONENTS

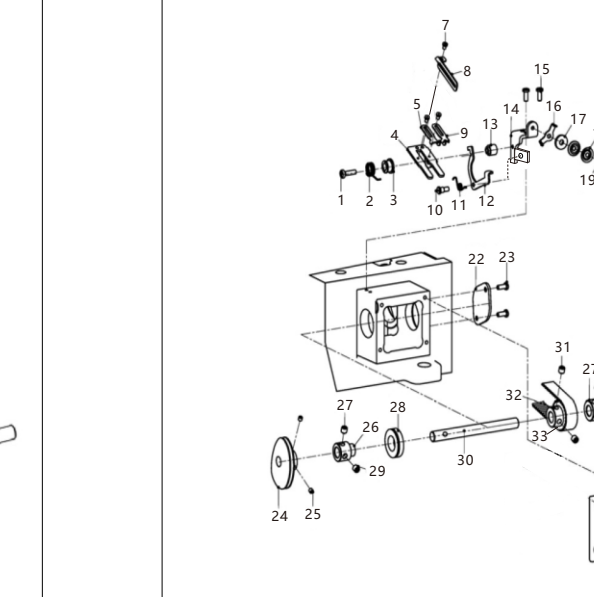


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like thread guide, oil wick, and crankshaft.

15. 下过线部件/LOWER THWER TENSION COMPONENTS

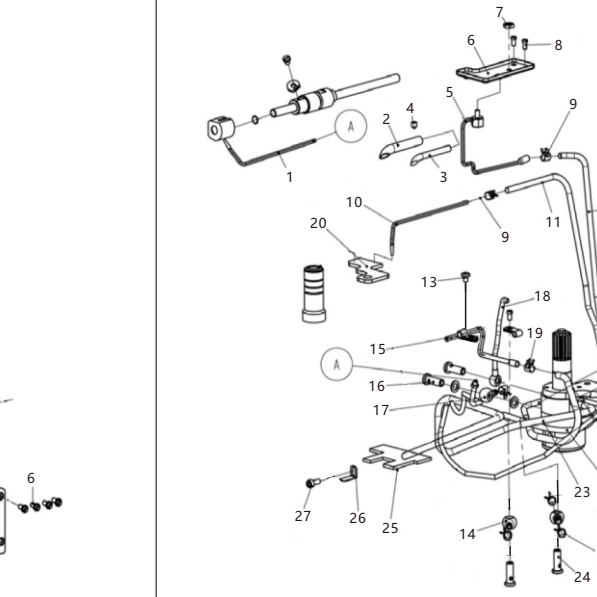


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like screw, Press spring, and oil tube.

16. 供油部件/LUBRICATION MECHISM COMPONENTS

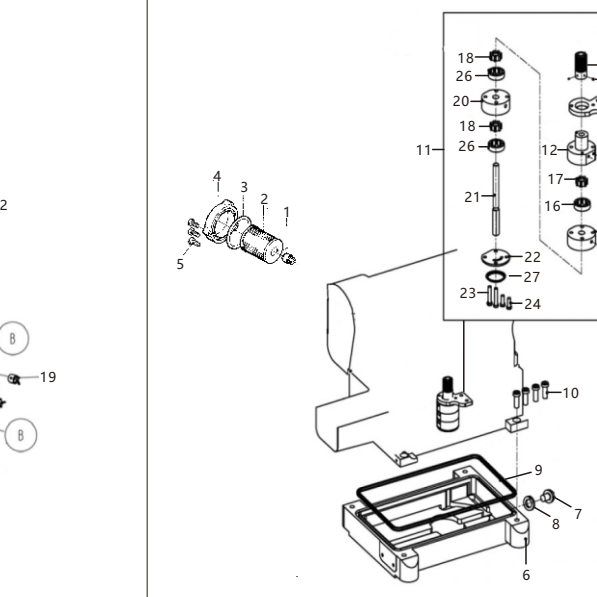


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like oil tube, pump filter, and pump cover.

17. 油泵部件/PUMP COMPONENTS

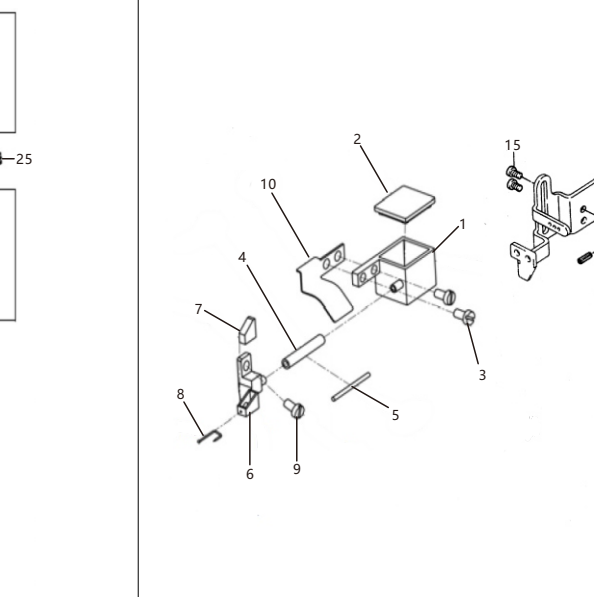


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like pump filter, O-ring, and pump cover.

18. 机针冷却器部件/NEEDLE COOLING MECHANISM COMPONENTS

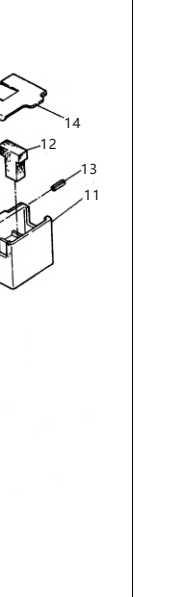


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like silicone oil reservoir, silicon oil, and silicon oil cover.

5. 下轴部件/Hook shaft assemblies

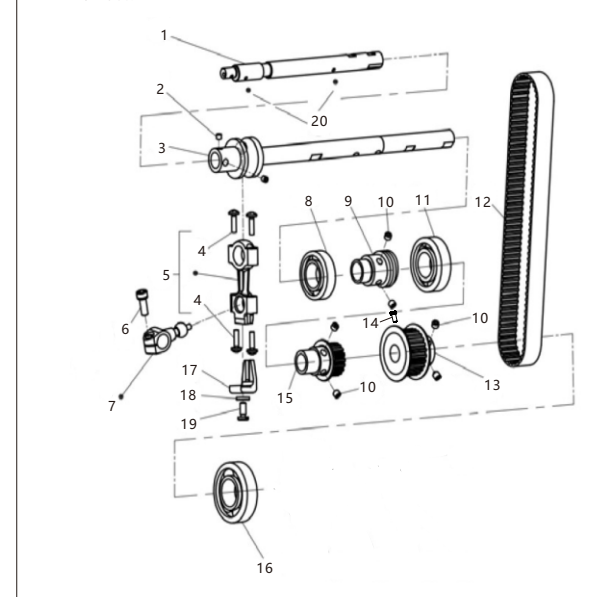


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like crankshaft, screw, and bushing.

6. 上轴部件/Main shaft assemblies

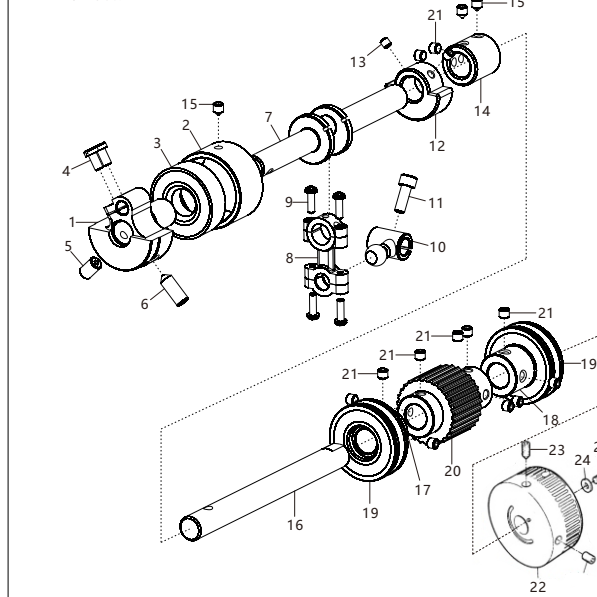


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like needle bar crank, bushing, and screw.

7. 针杆部件/Needle bar assemblies

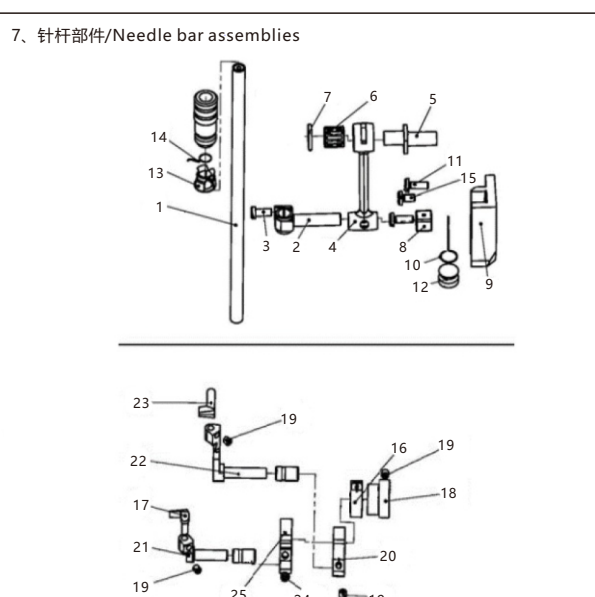


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like needle bar, needle bar clamp, and link.

11. 抬压脚部件/PRESSER FOOT LIFTER COMPONENTS



Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like adjusting screw, presser regulating spring, and screw.

12. 缝针部件/STRETCH NEEDLE COMPONENTS

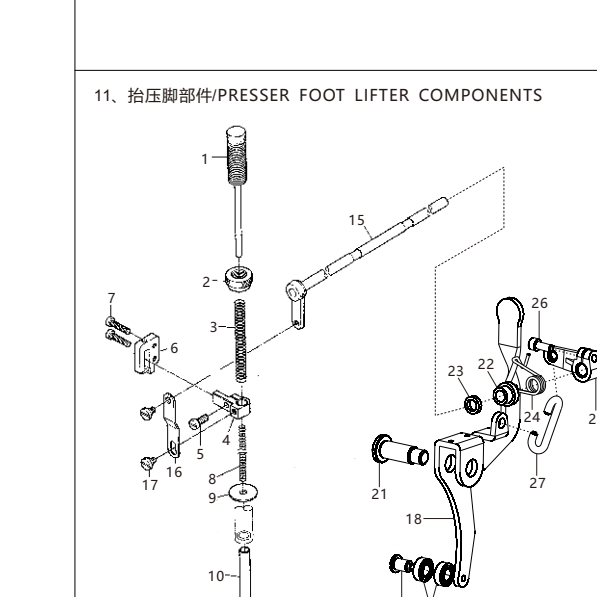


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like adjusting screw, presser regulating spring, and screw.

13. 过线机构/THREAD GUIDE MECHANISM COMPONENTS

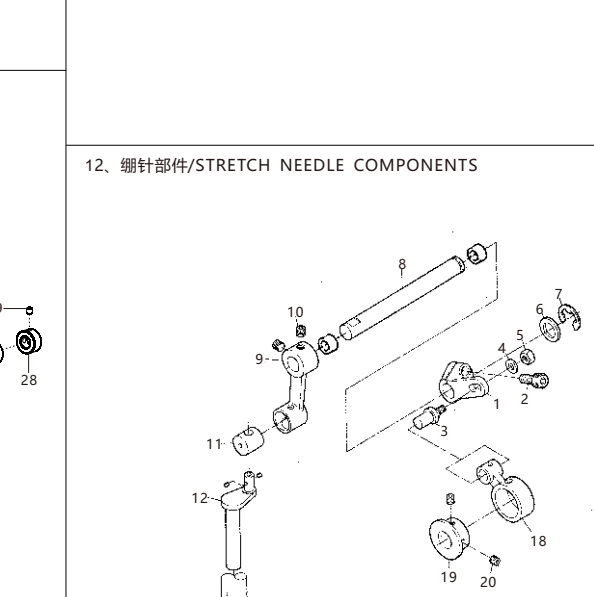


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like thread tension spring, thread eyelet base, and thread guide plate.

19. 电机部件/STEP MOTOR COMPONENTS

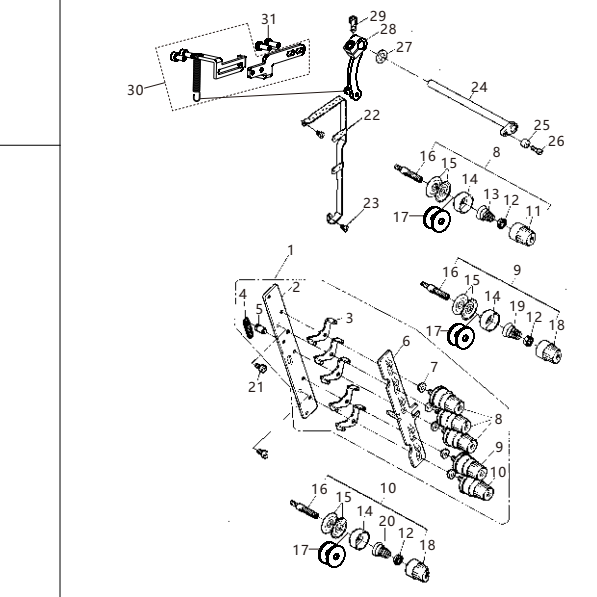


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like electronic control component, step motor, and gear.

20. 线架部件/THREAD STAND COMPONENTS

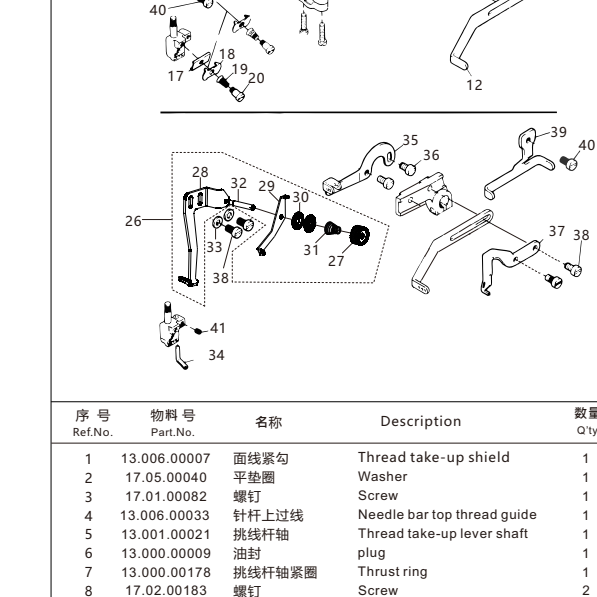


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like thread stand complete, oil pipe, and screw.

21. 附件/ACCESSORIES PARTS

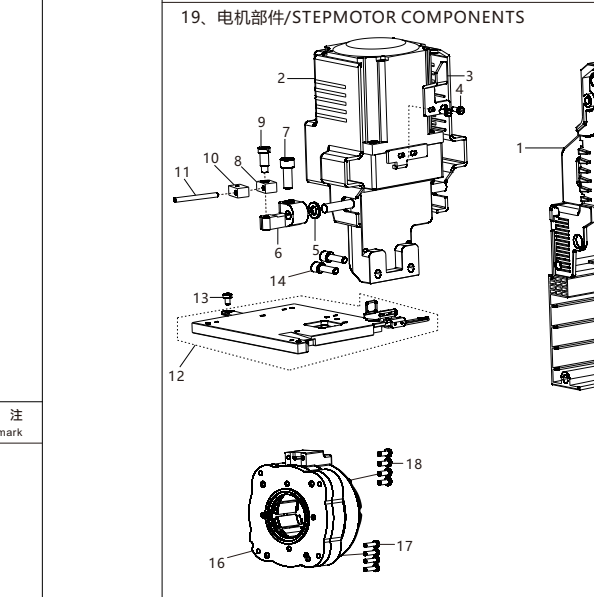


Table with 5 columns: 序号, 物料号, 名称, Description, 数量. Lists parts like oil pipe, screw, and silicon oil cover.

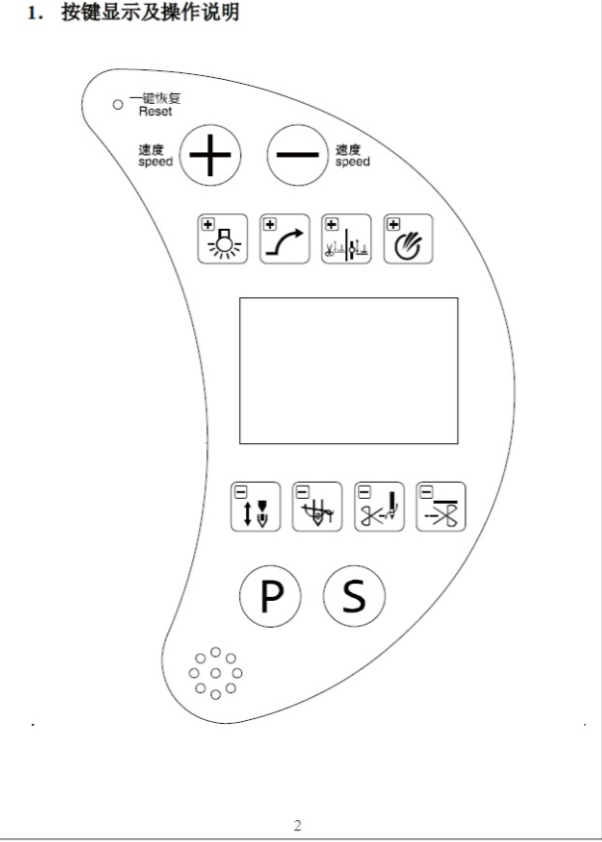
QD9622系列顺发500款绷缝说明书2017.10版

△安全指示 NO. 10403171

- 1) 在安装或使用本产品前，使用者必须仔细阅读本操作手册。
- 2) 本产品必须由受过正确训练的人员来安装或操作。安装作业时，必须关闭所有电源，切记不可带电操作。
- 3) 所有标有△符号的指示，必须特别注意并按照说明书上的执行，以免造成不必要的损害。
- 4) 为安全起见，禁止以延长线作电源供应二项以上的电器产品使用。
- 5) 在连接电源线时，必须确定工作电压低于 AC 250V，且符合本产品标识中规定的额定电压值。
※注意：电控箱电源规格为 AC220V 时，请勿插接至 AC300V 的电源插座上，否则将出现异常且电机无法动作。此时请立即关闭电源开关，重新检查电源，持续供应 500V 超过五分钟以上，将可能损坏电控箱内零件，而造成人身安全。
- 6) 请勿在日光直接照射的场所、室外及室温 45℃ 以上或 0℃ 以下的场所操作。
- 7) 请勿在暖气（电热器）旁、有露水的场所及在相对湿度 10% 以下或 90% 以上的场所操作。
- 8) 请勿在美东多的场所、具有腐蚀性物质的场所及有挥发性气体的场所操作。
- 9) 请注意所有电源线、信号线、接地线等接线时不要受压或过度弯曲，以确保使用安全。
- 10) 电源线的接地端须以适当大小的导线和接头连接到生产工厂的系统地线，此连接必须被永久固定。
- 11) 所有可转动的部分，必须以所提供的零件加以防护露出。
- 12) 在安装完成第一次开机后，请先关闭切线功能以低速操作缝制机并检查转动方向是否正确，运转是否稳定。
- 13) 在进行以下操作前，请先关闭所有电源：
1. 在控制箱与马达上插拔任何连接插头时。
2. 穿针线时。
3. 翻抬缝制机机头时。
4. 修理或做任何机械上的调整时。
5. 机器闲置不用时。
- 14) 修成或层次的保养工作，仅能由受过训练的机电技师来执行。所有维修用的零件，须由本公司提供认可，方可使用。
- 15) 使用本产品请远离高频电磁波和电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰伺服驱动装置而发生误动作。
- 16) 请务必以不当当物体来撞击或由他人操作本产品及各装置。

保修期限
本产品保修期限为购买日期起一年内或出厂月份起两年内。
保修内容
本产品在日常使用且无人操作失误的前提下，于保修期间无偿为客户维修服务能正常工作。
但以下情况于保修期间将收取维修费用：
1. 不当使用包括误接高压电源、将产品移做其它用途、自行拆卸、维修、更改、或不依规格范围使用、进水进油及插入异物于本产品。
2. 火灾、地震、闪电、风灾、水灾、火灾、水灾、盐蚀、潮湿、异常电压及其它天灾或不当场所造成的损害。
3. 客户购买后掉落本产品，或客户自行运输（或托付运输公司）造成的损害。
※ 本公司在生产及测试上皆尽最大努力和严格控制使其达到高品质及高稳定的标准，但外部的电磁或静电干扰或不稳定的供应电源，仍可能对本产品造成影响或损害，因此操作场所的接地系统一定要确实做好，并建议用户安装防静电保护装置（如静电保护器）。

1. 按键显示及操作说明



1.1 按键说明

功能	按键	车缝动作说明
功能参数编辑键		进入或退出功能参数的编辑。
参数查看保存键		对所选参数号内容进行查看和保存；选择好参数号后按此键可以进行查看和修改操作，修改参数值后按此键则退出并保存参数。
加键/加速键		增大参数/提高运行速度
减键/减速键		减小参数/降低运行速度
机头灯亮度键		点击调节机头灯的亮度。
慢速起缝键		设定使用或取消慢速起缝功能。
自动抬压脚设定键		点击切换自动抬压脚关闭、中途停车抬压脚、剪线后抬压脚、中途停车与剪线后抬压脚。
吸风键		设定使用或取消吸风功能。
停针位置选择键		点击切换上、下停针位。
接线键		设定使用或取消接线功能。
上刀剪线键		设定使用或取消上刀剪线功能。
下刀剪线键		设定使用或取消下刀剪线和上刀剪线功能。
一键恢复		用机针插入该孔长按开关 5 秒即可恢复出厂设置。

2. 参数表

参数项	中文说明	范围	初始值	内容命名说明与备注
P01	最高转速 (rpm)	100-5500	4500	车缝时的最高转速设定
P02	加速曲线调整 (%)	10-100	80	加速曲线调整，斜率愈大，速度愈陡；斜率愈小，速度愈缓
P03	针停定位选择	UP / DN	UP	UP: 上停针；DN: 下停针
P07	慢速起缝速度 (rpm)	200-1500	400	慢速起缝时的速度设定
P08	慢速起缝针数 (针)	0-99	4	慢速起缝时的针数设定
P14	慢速启动	ON / OFF	OFF	
P15	机头灯亮度	0-4	2	
P21	踏板前运行位置	30-1000	520	
P22	踏板回中位置	30-1000	415	
P23	踏板抬压脚位置	30-1000	245	
P24	踏板回位位置	30-500	130	
P37	上刀切线出力功能设定	0-1	1	1: 有上刀切线动作 0: 无上刀切线动作
P38	下刀切线出力功能设定	ON / OFF	ON	ON: 有下刀切线动作 OFF: 无下刀切线动作
P39	中途停车自动抬压脚设定	UP / DN	DN	UP: 开启 DN: 关闭
P40	切线自动抬压脚设定	UP / DN	DN	UP: 开启 DN: 关闭
P41	计数器显示	0-9999		车缝完成件数显示；长按减号键可计数清零
P42	信息显示			S01 电控版本号 S02 选针盒版本号 S03 转速 S04 脚踏板 AD 值 S05 机械角度 (上位位) S06 机械角度 (下位位) S07 导线电压 AD 值
P43	马达转动方向设定	CCW / CW	CCW	CCW: 逆时针方向 CW: 顺时针方向
P44	正常停车力度	1-45	15	
P48	最低速度 (定位速度) (rpm)	100-500	230	最低速度限制调整
P50	抬压脚全额出力的工作时间 (ms)	10-990	100	
P51	压脚出力的周期信号 (%)	1-50	25	压脚动作时，以周期性信号输出，避免电磁铁发烫
P52	延迟马达启动、保护压脚下放时间 (ms)	10-990	150	压脚下放时，以配合自动抬压脚放下的确认

P53	半后踏抬压脚功能取消	ON / OFF	OFF	ON: 半后踏时，无抬压脚 OFF: 半后踏时，有抬压脚
P54	下刀切线动作时间 (ms)	10-990	100	下刀切线时所需的动作时间
P55	上刀切线动作时间 (ms)	10-990	45	上刀切线时所需的动作时间
P56	开机后自动找上定位	0-2	2	0: 始终不上定位 1: 始终找上定位 2: 若电机已经处于上位位时不再找上定位
P57	抬压脚保护时间 (s)	1-60	10	抬压脚保持时间后强制关闭
P58	上位位调整	0-1439	40	上位位调整，数值减少时会提前停针，数值增加时会延迟停针
P59	下位位调整	0-1439	720	下位位调整，数值减少时会提前停针，数值增加时会延迟停针
P60	测试速度 (rpm)	100-2000	2000	设置测试速度
P61	A 项测试	ON / OFF	OFF	持续运行测试模式
P62	B 项测试	ON / OFF	OFF	全功能后停测试模式
P63	C 项测试	ON / OFF	OFF	无定位、无功能后停测试模式
P64	测试运行时间	1-230	20	
P65	测试停止时间	1-250	20	
P66	机头保护开关	0-2	0	0: 不检测 1: 检测信号 2: 检测正信号
P67	剪线保护开关	ON / OFF	ON	OFF: 不检测 ON: 检测
P70	出厂机型选择			
P71	压脚释放缓冲占空比 (%)	0-50	0	压脚释放时的力度调整
P72	上位位快捷调整	0-1439		调整上位停针位，显示的数值会随手轮位置变化而变化，按“S”键可保存当前位置 (数值) 为上位停针位
P73	下位位快捷调整	0-1439		调整下位停针位，显示的数值会随手轮位置变化而变化，按“S”键可保存当前位置 (数值) 为下位停针位
P87	上刀切线回程延迟时间 (ms)	10-990	50	

P93	半反踏功能延迟时间 (ms)	10-900	150	
P105	电动/气动选择	0-1	0	0: 电动；1: 气动
P108	缝缝吸风功能选择	0-1	1	0: 关闭；1: 开启
P109	上刀切线前延迟时间 (ms)	5-990	90	找到上位位后进入上刀切线动作前的间隔时间
P110	下刀切线回程时间 (ms)	60-990	60	
P112	下刀切线出力的动作时间 (ms)	10-990	70	
P115	下刀切线出力的周期信号 (%)	0-100	100	下刀切线出力时的力度调整
P114	下刀切线释放缓冲占空比 (%)	0-50	2	下刀切线释放时的力度调整
P115	下刀切线释放缓冲时间 (ms)	0-990	25	
P116	下刀切线释放缓冲延迟时间 (ms)	0-990	30	
P117	压脚释放缓冲延迟时间 (ms)	0-990	0	
P119	电磁铁过流保护选择	0-1	1	0: 不检测 1: 检测

3. 错误代码表

错误码	问题描述	解决措施
E01	超电压	关闭系统电源，检测供应电源电压是否正确，(或是否超过使用规定的额定电压)。若正确，请更换控制箱并通知售后服务。
E02	低电压	关闭系统电源，检测供应电源电压是否正确，(或是否低于使用规定的额定电压)。若正确，请更换控制箱并通知售后服务。
E03	CPU 通信异常	关闭系统电源，检查控制箱的连线是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E05	控制器接触异常	关闭系统电源，检查控制器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知售后服务。
E07	电机堵转	转动机头手轮观察是否卡住，如卡住则先排除机械故障。 如转动正常，检查电机编码器接头和电机电源线接头是否松动，如有松动请修正。 如接触良好，检查供应电源电压是否异常或转速设置过高，如有请调整。 若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E10	电磁铁过流保护	关闭系统电源，检查电磁铁 (电磁阀) 是否损坏或短路。
E09	定位信号异常	关闭系统电源，检查电机编码器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换电机并通知售后服务。
E14	编码器信号异常	关闭系统电源，检查电机编码器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换电机并通知售后服务。
E15	电力模块不正常过流保护	关闭系统电源，再重新开启。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E16	剪线开关没到正确位置	关闭系统电源，检查剪线机构是否回到正确位置。
E17	机头保护开关没到正确位置	关闭系统电源，检查机头是否掀开，控制箱内滚珠开关是否移位或损坏。
E20	电机启动失败 (电角度错误)	关闭系统电源，检查电机编码器接口和电机电源接口是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。

4. 端口示意图

