

GLK SERIES

寶獅牌工業用縫紉機 INDUSTRIAL SEWING MACHINE

MODEL
GLK430DX
GLK438DX



**COMPUTER CONTROL BARTACKING
MACHINE, COMPUTER CONTROL BUTTON
SEWING MACHINE**

User Manual



精機機械股份有限公司 CHING CHI MACHINE CO., LTD
<http://www.kingtexsewing.com.tw>

Ver 1.0 2025.11
NO.GLK62ME-2-25-11

在使用缝纫机之前，请仔细阅读<为了您的安全使用>和使用说明书。



工业缝纫机的特性之一,因为要在机针和挑线杆等运动另部件附近进行作业,而这些另部件很容易引起受伤的危险,所以请在受过培训的人或熟练人员的安全操作知识的指导下,正确地使用本缝纫机。

为了您的安全使用




1. 安全使用的标记及其意义

本使用说明书及产品所使用的标记和图案记号是为了您的安全而正确地使用产品,防止您及其他人受到危害和损害。表示方法及含意如下。






















说明

	危险	如果忽视此标记而进行了错误的操作,必将导致死亡或重伤。
	注意	如果忽视此标记而进行了错误的操作,有可能会引起人员受伤及造成设备损坏。

图案和符号

- 该符号 (△) 表示 “应注意事项” 。
三角中的图案表示必须要注意的实质内容。
(例如, 左边的符号表示 “当心受伤” 。)
- 该符号 (⊘) 表示 “禁止” 。
- 该符号 (⦿) 表示 “必须” 。
- 圆圈中的图案表示必须要做的事情的实质内容。
(例如, 左边的符号表示 “必须接地” 。)

2. 安全注意事项

 危险	
 在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后,至少等待 5 分钟,再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。	
 注意	
使用 环 境	
 应避免在强电气干扰源 (如高频焊机) 的附近使用本缝纫机。 强电气干扰源可能会影响缝纫机的正确操作。	 环境温度应在 5℃ ~35℃ 的范围内使用。 低温或高温会影响缝纫机的正确操作。
 电源电压的波动应该在额定电压的±10% 以内的环境下使用。 电压大幅度的波动会影响缝纫机的正确操作。	 相对湿度应在 45% ~85% 的范围内,并且设备内不会形成结露的环境下使用。干燥或多湿的环境和结露会影响缝纫机的正确操作。
 电源容量应大于缝纫机的消耗电量。 电源容量不足会影响缝纫机的正确操作。	 使用时应避免暴露于直射的阳光下。 直射的阳光下可能会影响正确操作。  万一发生雷电暴风雨时,关闭电源开关,并将电源插头从插座上拔下。 雷电可能会影响缝纫机的正确操作。
安 装	
 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。	 所有电缆应固定在离活动部件至少 25mm 以外
 请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。	 处。另外, 不要过度弯曲电缆或用卡钉固定得过紧, 会引起火灾或触电的危险。
 缝纫机重约 52Kg, 安装工作必须由两人以上来完成。	 请在机头及马达上安装安全罩壳。
 在安装完成前,请不要连接电源, 如果误踩脚开关, 缝纫机动作会导致受伤。	 如果使用带小脚轮的工作台, 则应该固定小脚轮, 使其不能移动。
 在台板处或手轮处不要用力压。缝纫机滑落是造成受伤或缝纫机损坏的原因。	 使用润滑油和黄油时, 务必戴好保护眼镜和保护手套等, 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。
 必须接地。接驳地线不牢固, 是造成触电或误动作的原因。	

注意

缝 纫



本缝纫机仅限于接受过安全操作培训的人员使用。

本缝纫机不能用于除缝纫外的任何其他用途。



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。



使用本缝纫机时必须戴上保护眼镜。

如果不戴保护眼镜,断针时就会有危险,机针的折断部分可能会弹入眼睛并造成伤害。



发生下列情况时,请切断电源。当误踩脚开关时,缝纫机动作会导致受伤。

·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活动部件或将物件靠在运动部件上,因为这会导致受伤或缝纫机损坏。



如果缝纫机操作中发生误动作,或者如果听到异常的噪声或闻到异常的气味,应立即切断电源。然后请与购买商店或受过培训的技术人员联系。



如果缝纫机出现故障时,请与购买商店或受过培训的技术人员联系。



如果使用带小脚轮的工作台,则应该固定小脚轮,使其不能移动。

清 洁

在开始清洁作业前,请切断电源。如果误踩了脚开关,缝纫机动作会导致人员受伤。



使用润滑油和黄油时,务必戴好保护眼镜和保护手套等,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。

维 护 和 检 查

只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修、保养和检查。

与电气有关的维修、保养和检查请委托购买商店或电气专业人员进行。

发生下列情况时,请关闭电源。并拔下电源线插座。否则误踩下脚开关时,缝纫机动作会导致受伤。

·检查、调整和维修

·更换旋梭等消耗零部件



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。



缝纫机头倒下或竖起时,请用双手进行操作。另外在头倒下的状态下,在台板处或手轮处不要用力压。缝纫机滑落是造成受伤或缝纫机损坏的原因。



请使用宝狮牌缝纫机指定的更换零部件。



取下的安全保护装置,再次安装时,请务必安装在原位上,并检查能否正确地操作。



未经授权而对缝纫机进行改装而引起的缝纫机损坏不在保修范围内。

3. 警告标签

缝纫机上有列警告标签。
当使用缝纫机时，请遵守标签上的说明。如果标签脱落或模糊不清，请和购买商店联系。

1



⚠ 危険

高電圧部分にふれて、大けがをする
ことがある。電源を切り、5分たつて
からカバーをはずすこと。

⚠ 危険

触摸高压电部分，会导致受伤。
在切断电源5分钟后，
再开启盖罩。

⚠ DANGER

⚠ GEFAHR

⚠ DANGER

⚠ PELIGRO


Hazardous voltage
will cause injury.
Turn off main switch
and wait 5 minutes
before opening this
cover.

Hochspannung
verletzungsgefahr!
Bitte schalten sie den
hauptschalter aus und
warten sie 5 minuten,
bevor sie diese
abdeckung öffnen.

Un voltage non adapte
provoque des blessures.
Eteindre l'interrupteur et
attendre 5 minutes avant
d'ouvrir le capot.

Un voltaje inadecuado
puede provocar las
heridas. Apagar el
interruptor principal y
esperar 5 minutos antes
de abrir esta cubierta.

2



⚠ 注意


触摸运动部分，易造成受伤。
所以在装上安全保护装置后，
再进行缝纫操作。在切断电源后，
进行穿线，更换梭芯，
机针和做清扫，调整工作。

⚠ CAUTION

Moving parts may cause injury.
Operate with safety devices.
Turn off main switch before
threading, changing bobbin
and needle, cleaning etc.


3

PE



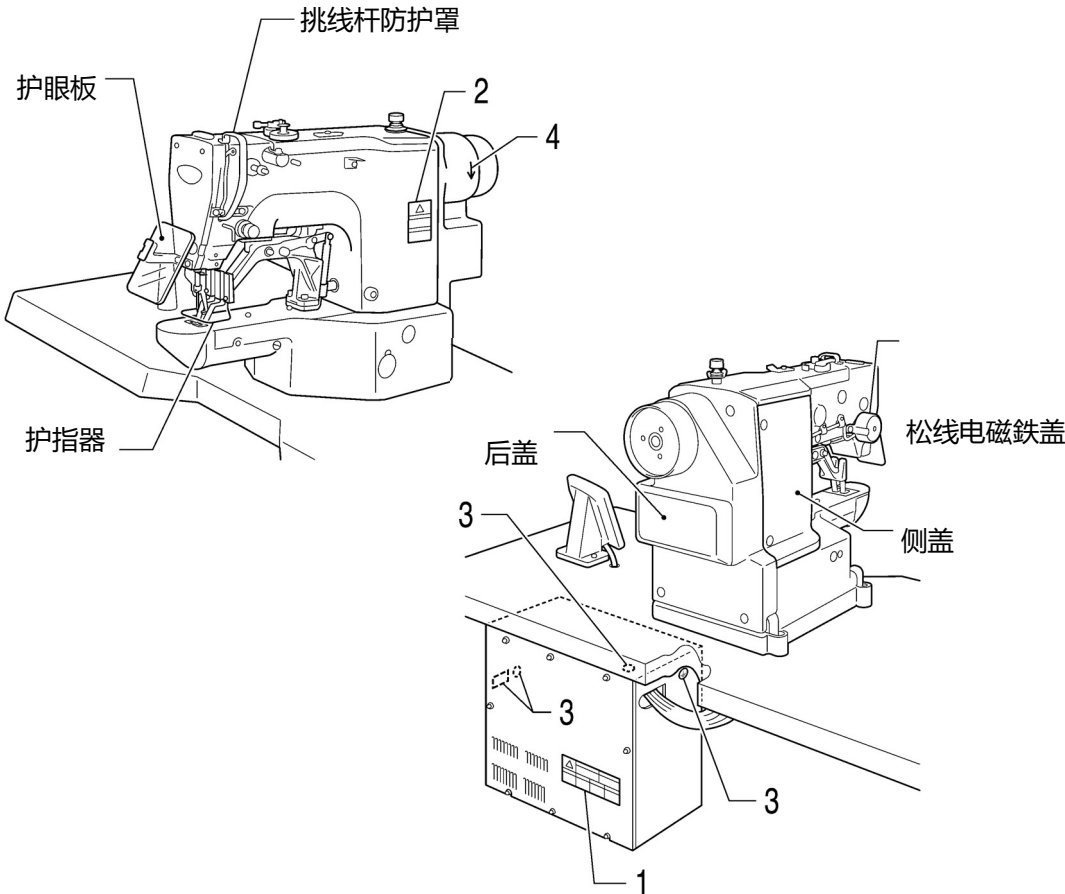
必须保证接地。如果接地不可靠，很有可能受到严重电击，操作也可能出现问题。

4



表示转动方向

安全保护装置
护眼板，护指器，松线电磁铁
盖，挑线杆防护罩，侧盖，后
盖



1. 规格

03	中厚料
05	厚料
07	針織布料

	GLK430DX 直接驱动式电脑平缝打结机
线迹形式	单针平缝
最高缝纫速度	3,200rpm
尺寸 (X×Y)	最大 40×30 mm
送布驱动方式	Y-θ 间歇送布 (脉冲马达驱动)
针距	0.1~12.7mm
针数	可变 (关于已输入的缝纫图案的针数, 请参照“预设图案表”)
最大针数	210,000 针 (包括可加的 200,000 针)
抬压脚驱动方式	脉冲马达驱动
压脚上升量	最大17mm
使用的旋梭	标准半转旋梭
扫线装置	标准装备
切线装置	标准装备
夹线装置	标准装备
数据存储方式	快擦写存储器 (使用U盘可以追加任意种缝纫图案)
用户程序数	50
循环程序数	9
存储数据数	已设置 94 种缝纫图案
	(最多可增加 200 种图案。追加总针数在 200,000 针以内。)
马达	AC 伺服马达 750W
重量	头部: 约 52kg, 操作盘: 约 0.5kg
电源	AC 220V ± 10%; 50/60Hz

2. 各功能的设定

2-1. 控制面板图示及说明

(1) 液晶显示屏

显示图案编号、形状等各种数据。

(2) 试缝键

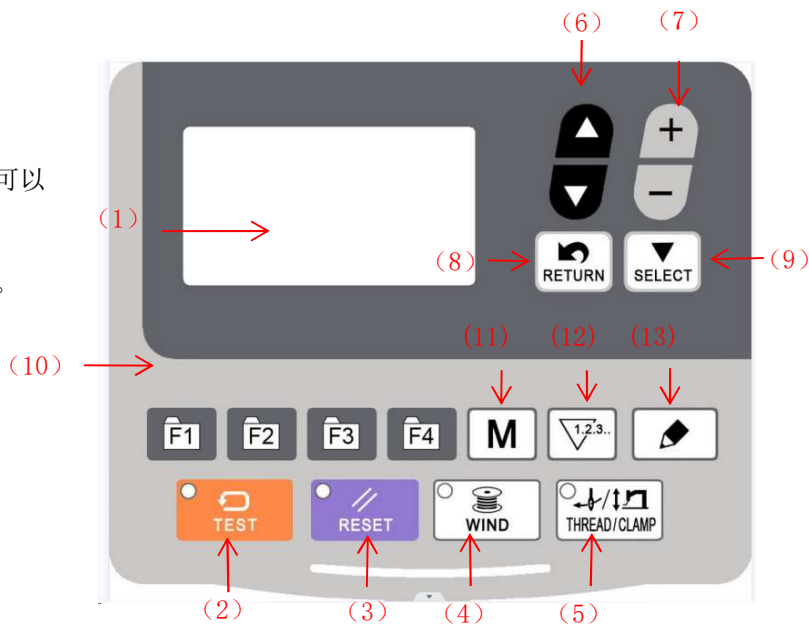
在缝纫准备状态下（此时压脚在抬起位置）按此键可以进入花样单步试缝功能界面。

(3) 复位键


退出故障界面或将参数设定值返回到初始值时使用。

(4) 卷线键

按此键可以进入卷线（即卷绕底线）功能。



(5) 穿线/压脚高度设定键

提升、下降压脚。上升时，把针杆移动到原点；下降时，把针杆移动到右侧。按此键后再按可以进入压脚高度设定功能。

(6) 项目选择键

切换花样号、菜单项或参数。

(7) 数据变更键

修改参数值，在试缝模式中单针移动送布等。

(8) 返回键

返回前一个画面。

(9) 选择键

进入当前选中的项目或在多个选项之间循环切换。

(10) 快速花样选择键 (快速选择花样)

根据参数的设定值，可以快速选择设定的花样，在某些功能下有特殊作用。

(11) 模式键 (M键)

进入功能菜单界面。

(12) 计数器键




在缝纫模式编辑（未准备）状态下，按下后可以直接进入计数器设置模式。

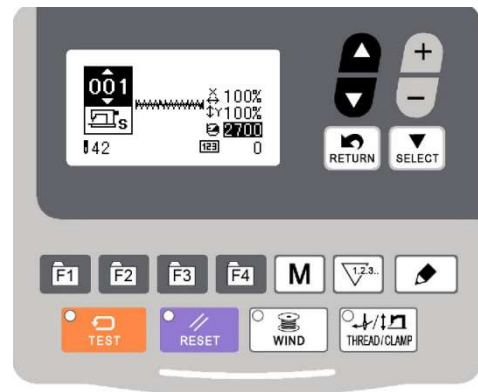
(13) 编辑键

在选择花样状态按此键可以进入花样参数修改界面。在部分功能下有特殊作用。





2-2. 基本操作

2-2-1. 花样号的设定

打开电源开关。画面的左上方显示的是花样号，左下方显示的是花样针数，画面中间显示的是花样形状，画面右侧显示的是 X/Y 放大缩小率、缝制速度和缝纫计数值。在此界面下按项目选择键  可以修改花样号，按  和  可选择当前花样显示数据进行修改操作。



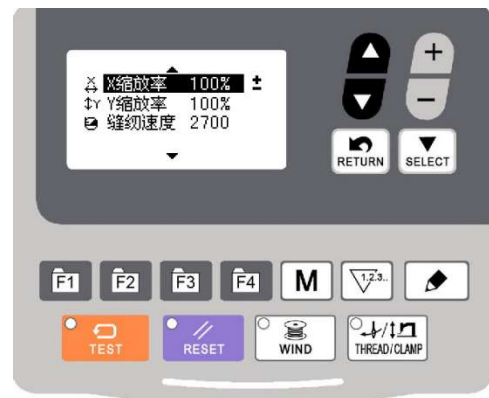
2-2-2. 花样参数的设定

在选择花样状态下按编辑键  可以进入花样参数修改功能界面，在花样参数修改界面下按项目选择键  或选择键  可以切换参数项，按  键可以修改选中项目的参数值，参数值修改后退出此界面即生效。

① 修改 XY 两方向的缩放率后请确认花样不会超出压脚范围，否则可能会导致机针扎到压脚，发生断针，非常危险！

② 缝纫速度的最大值受 K163 参数控制，其可设定的最大值不能超过 K163 参数的值。


③ 面线张力值设定选项只有 K560 参数设定为 0 时（夹线电磁铁），且在 211 机型中才能显示。

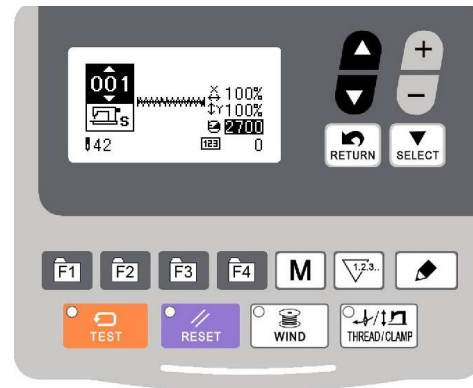








2.各功能的设定

2-2-3. 花样形状的确认真（试缝功能）

警告！

1. 选择花样后，在缝纫此花样前请一定先确认花样的形状。一旦花样超出了压脚范围，缝制途中机针就会扎到压脚，弄断机针。
2. 确认花样形状时，请注意如果在针杆下降的状态下按了  键移动绣框，则针杆将先自动复位到停车位置之后压脚才移动。



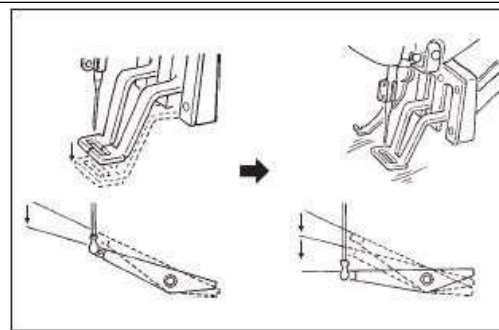
- 1) 踏板进行花样回起缝点后压脚抬起，软件进入准备缝纫状态，按试缝键 ，试缝按键上的 LED 指示灯亮起。
- 2) 踩踏板到一档使压脚放下。
按一下  键可以使压脚沿花样设定向前移动一个针点，如果按住  键不放则压脚会沿花样设定方向连续移动，直到最后一针。如果按住  键，压脚按花样反方向移动，踩踏板到启动档位后，压脚自动进行连续移动。
- 3) 当压脚移动到花样中某一个落针点时，按下  键则可以使压脚返回到花样的起缝点，并且压脚抬起。
- 4) 移动过程按返回键  之后，在当前位置的状态下显示缝制画面，压脚不抬起。
在此状态下，踩踏了踏板之后，可以从现在的位置进行缝制。

2-2-4 缝制


缝制：

踩踏板一次踏板到启动档位，压脚装置移动到当前缝 纫花样起缝点位置，压脚抬起；

1. 把缝制品放到压脚部。
2. 踩踏板开关至第一级，压脚下降；
3. 踩踏板开关至第二级之后开始缝制。
4. 缝制结束后，压脚上升返回到起始缝的位置。



2-2-5. 切换到其它花样











按项目选择键  可以切换花样号，同时系统状态会自动切换到选择花样状态。与【2.2.1 项目数据设置】同样，可以设定 XY 放大缩小率、速度等。踩踏板到二档之后，系统会进入缝纫准备状态。选择花样后，使用试缝功能检测缝纫花样形状是否在压框内缝纫。如花样大于压框范围，缝制途中机针会碰到压脚，弄断机针。

2-2-6. 卷绕底线

<p>可以使系统进入绕线功能模式。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 在选择花样状态下按绕线键 。 2) 在绕线功能模式中踩踏板到二档则主轴电机转动，带动绕线机构进行绕线动作。 3) 再次踩踏板或者按返回键  之后，缝纫机停止。 4) 按绕线键  后, 主轴停止，显示切换至缝制花样界面。 	
--	--

2-2-7. 使用计数器的缝制

计数器值的设定方法

<ol style="list-style-type: none"> 1) 进入计数器设定画面 在选择花样状态下按M 模式键或计数器快捷键  可以进入缝纫计数设定功能。 计数器画面 A 被显示，缝制加计数成为可以设定。 2) 计数器类别的选择 按项目选择键 ，切换计数器类别的图标 B。按数据变更键 ，从下列计数器类别中选择适当的计数器。 	
<ol style="list-style-type: none"> 3) 计数器设定值的变更 按项目选择键 ，切换计数器设定值 C。 按数据变更键 ，输入当前缝纫过的数值。 4) 计数器现在值的变更 按项目选择键 ，切换计数器现在值 D。 按复位键  之后，可以清除计数器途中的值。另外，用数据变更键  也可以对 	

2.各功能的设定

需要缝纫的目标值进行编辑。	
---------------	--

计数器类别



B01 缝制加计数器

每进行 1 形状的缝制之后，现在值数字加 1。现在值和设定计数器



B02 缝制减计数器

每进行 1 形状的缝制之后，现在值数字减 1。现在值到达 0 之后，显示出减数计数器画面。



B03 循环加计数器

加算计数进行 1 个循环缝的各个现在值。现在值和设定值相等之后，显示出加数计数器画面。



B04 循环减计数器

减算计数进行 1 个循环缝的各个现在值。现在值到达 0 之后，显示出减数计数器画面。



B05 底线加计数器

每缝制 10 针，在现在值的基础上进行加算。现在值和设定值相等之后，显示计数器加数画面。





B06 底线减计数器

每缝制 10 针，在现在值的基础上进行减算。现在值等于 0 之后，显示计数器加数画面。






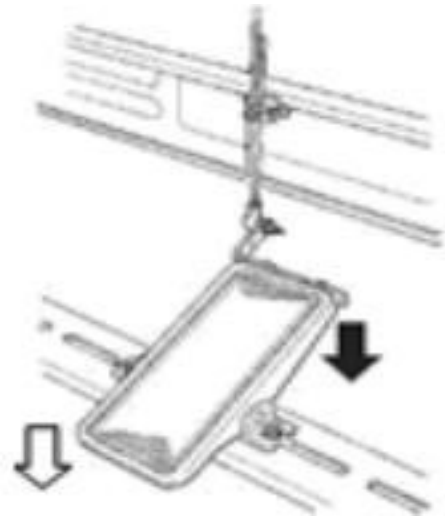
B07 关闭计数器

计数值已满的解除方法

<p>缝制作业中如果到达计数条件之后，则显示出计数完成报警画面。此时按复位键之后，复位计数器，返回缝制模式，重新开始计数。</p>	
--	--

2-2-8. 暂停的使用方法

(1) 踏板急停功能
将 K280 进行设置踏板反踩急停脚踏板分为三档：1 档压脚下降；2 档正常缝制；3 档（脚跟向后反踩）为急停档。

<p>1) 在缝纫准备状态下，向前踩脚踏板，压脚下降；</p> <p>2) 再次向前踩脚踏板便开始缝制；</p> <p>3) 在缝制过程中，如果需要急停，您可以向图中的白色箭头方向踩一下脚踏板，机器进入急停，面板显示“E-002”。</p> <p>4) 缝纫机停止，按键后，解除异常，前进后退送布画面被显示出来</p> <p>5) 解除后的操作有 3 种(此处为手动剪线模式下的操作方式)，暂停后剪线方式可以参考 3.2 管理员参数表中参数号 572，进行设置。</p>	
--	--


- 1. 缝制过程中反踩踏板，进入暂停模式，按复位键清除提示。
 - 2. 按选择键进行切线后，用数据变更键调整位置，也可再次踩踏板到二档继续缝制。
- 注：或按选择键，进行切线后，再次按复位键则绣框运动至花样起缝点。

2.各功能的设定

2-3. 设置 P 花样与 C 花样

2-3-1. 设置 P 花样

可以把电控系统内置的花样或者追加的外部花样（No. 100~199）登记到 P01~P99 上。同时可设置 X/Y 扩大缩小率线张力、最高缝纫速度和 XY 偏移量。按 M 键进入功能菜单，选中“03 登记/删除 P 花样”，按

 键进入登记/删除 P 花样功能界面。

在登记/删除 P 花样功能界面下按项目选择键  可以选择 P 花样号，按选择键  可以选中花样号、缩




放率和缝纫速度选项，按数据变更键  可以修改当前选中的选项的值。

(2)登记内置花样或者外部追加花样为 P 花样

设定例：把内置 3 号花样的 X 扩大缩小 50%、最高速度限制 2,000sti/min 的设定登记到 P2。

(1)打开电源，然后按模式键 。进入功能菜单。

按项目选择键 ，把「03 登记/删除 P 花样」设定为选择状态。按选择键 ，进入 P 花样登记/删除功能界面。

(2)按项目选择键  选择一个未登记任何内置花样或追加花样设定为 P 花样号（如：P01），按选择键  选中“花样号”选项，按数据变更键  把花样号设定为 3。

(3)缩放率和缝纫速度的设定与设定花样号的方法相同。按  切换选项，按  更改数据。

(4)设定好需要设定的项目后按  键退出即可。



2-3-2. 登记循环花样（C 花样）

本缝纫机可以顺次地缝制复数的循环缝制图案数据。

最多可以输入 99 个花样，缝制具有多个不同的图案的缝制物时可以使用。

另外，最多还可以登记 99 个花样数据。

(3) 循环数据的选择








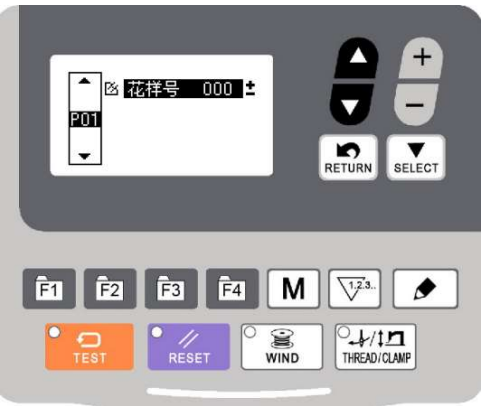
<p>(1)进入循环花样登记功能</p> <p>打开电源，按模式键进入功能菜单，按项目选择键，把「04 登记/删除 C 花样」设定为选择状态。按选择键，进入 C 花样登记/删除功能界面。</p>	
<p>(2)登记循环花样</p> <p>按项目选择键选择一个未登记任何子花样的 C 花样号，之后按数据变更键激活步骤号和子花样号区域，此时再按选择键可以修改步骤号，按数据变更键则可以修改子花样号，完成一个 C 花样登记后按键退出即可。</p> <p>注意事项：选择步骤号要按顺序添加，否则 C 型花样不能生效</p>	
<p>(3)进行缝制</p> <p>在 C 花样选择花样状态下踩踏板到二档可以使系统进行找原点，之后绣框自动运动到第一个子花样的起缝点，压脚抬起，系统进入缝纫准备状态，此时再踩踏板到二档就开始缝纫，缝纫完成后绣框自动运动到下一个子花样起缝点，压脚抬起，系统再次进入缝纫准备状态。C 花样编辑完成后显示返回到花样选择界面，按+/-键可进行当前子花样切换显示；踩踏板进入等待缝纫状态后，按+/-键可切换第一个缝纫的子花样；</p> <p>(4)循环缝花样的修改</p>	
<p>1)进入登记/删除 C 花样功能</p> <p>按 M 功能键进入菜单功能，选中“04 登记/删除 C 花样”功能，按选择键进入功能界面。</p> <p>2)修改子花样</p> <p>按选择键激活步骤号和子花样号编辑，再按项目选择键就可以修改步骤号，按数据变更键可以修改子花样号。修改完成后按直接退出即可。</p>	

2.各功能的设定








2-4. 删除 P 花样和 C 花样


可以删除已登记的特定号码的 P 花样或者 C 花样，也可以删除所有登记的 P 花样或 C 花样。

2-4-1. 删除 P 花样




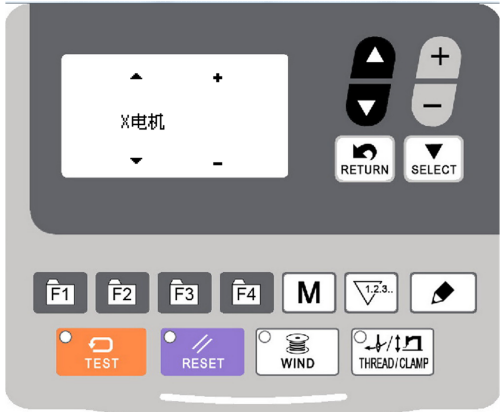
<p>1) 按模式键  进入功能菜单，按项目选择键  选中“03 登记/删除 P 花样”，再按选择键  进入该模式。</p>	
<p>2) 按数据变更键  或者复位键  将想要删除的 P 花样的“花样号”设定为 0，这个 P 花样就被删除了，之后按  键退出功能即可。</p>	



2-4-2. 删除 C 花样

<p>按模式键  进入功能菜单，按项目选择键  选中“04 登记/删除 C 花样”，再按选择键  进入该模式。</p> <p>按选择键  激活步骤号和子花样号编辑功能，再按数据变更键  将想要删除的 C 花样的“1 号步骤”对应的“子花样号”设定为 0，或按复位  将子花样清除；以此类推将 C 花样中存在步骤号内的的</p>	
---	--


花样清除后，这个 C 花样就被删除了，之后按  键退出功能即可。	
---	--

2-5. 系统输出检测模式




<p>通过启动该模式，可排查电控或机械故障。</p> <p>1) 在选择花样状态下，按一下模式键  会进入菜单功能界面，之后通过按项目选择键  选中“11 输出检测”，再按选择键  可以进入输出检测功能。</p>	
---	--

2) 按项目选择键  可以变更功能检测项目，在不同的检测项目中，可以按  对各项目进行检测，可以检测的功能如下表所示：


功能测试项目	功能
X 电机	先按复位 SELECT 键进行电机回原点，通过按+ - 按键检测 X 电机是否可以正常顺时针或逆时针转动。
Y 电机	先按复位 SELECT 键进行电机回原点，通过按+ - 按键检测 Y 电机是否可以正常顺时针或逆时针转动。
压脚电机	先踩踏板到二档进行电机找原点，通过按+ - 按键检测压脚电机是否可以正常顺时针或逆时针转动。
抓线电机	先踩踏板到二档进行电机找原点，通过按+ - 按键检测抓线电机是否可以正常顺时针或逆时针转动。（在 211 机型中才能使用）
剪线电磁铁	通过按+ - 按键检测剪线电磁铁是否可以正常吸合释放。
张力电磁铁	通过按+ - 按键检测张力电磁铁是否可以正常吸合释放。 （在 211 机型中才能使用）
主轴电机	通过按 SELECT 或 RESET 键可以使主轴电机启动或停车。 通过按+ - 按键可以设定主轴转速。




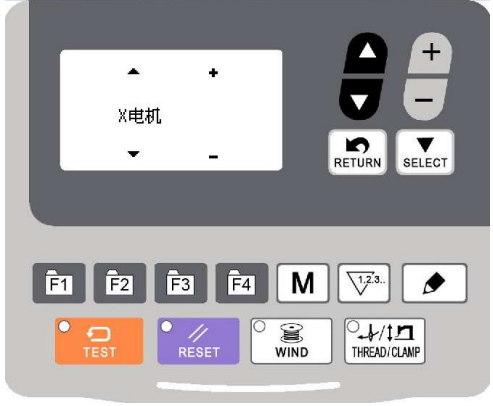
3) 各功能测试如果按返回键 ，选中文字删除不生效，将其删除，就会终止测试，返回到 2) 的状态。

2-5-1. 系统输入检测



<p>1) 能够检验操作控制盘按键、踏板开关、各种传感器等的输入状态。在菜单项功能选中“10 输入检测”时，按选择键进入。</p> <p>2) 在该模式中，按项目选择键切换输入检测项目，而检测信号的状态在屏幕右侧显示，输入检测功能可以检测断线信号、机头翻倒信号、急停信号、踏板信号以及主轴角度等。</p>	
--	--

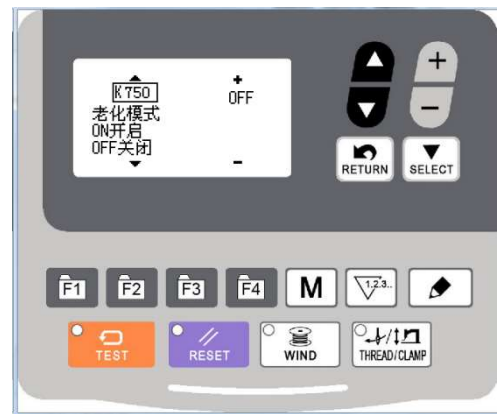
2-5-2. 步进原点校正

步进原点校正功能可以对 X、Y、压脚或抓线步进电机的原点位置进行微调，在菜单项选中“12 步进原点校正”的情况下按选择键进入。


<p>X 电机原点校正</p> <p>先踩踏板到二档，压脚落下，执行 X 原点检索，之后屏幕上会显示出 X 电机的当前校正值 C。</p> <p>按+ - 键对 X 步进电机进行单步移动，同时校正值也会随之改变，观察压脚 X 方向（即左右方向）正中与机针针孔位置重合后按切换键将确定校准位置，表示 X 电机原点位置校正完成，如果不再校正其它步进电机则直接按 RETURN 键返回上级菜单，如果还要继续校正其它步进电机则按项目选择键选择其它步进电机，其它三个步进电机的原点校正方法与 X 电机相同，不再赘述。</p>	
--	--

2-5-3. 老化功能模式



在老化功能模式下可以对同一花样进行连续自动缝纫，进入老化功能模式的方法是在花样原点检测待命状态下长按  键 3 秒，之后选中“02 管理员参数”，修改 750 号参数值为 ON，按  键返回到选择花样状态，踩踏板到二档使系统进入准备缝纫状态，再踩踏板到二档则系统就会自动连续缝纫花样。如果要退出老化功能模式请关闭电源。





老化间隔时间的设定：

在“02 管理员参数”功能界面下选中 751 号参数，按数据变更键 ，设定两次运转的间隔时间。从 10 至 20 设置单位为 100ms；默认参数为 20 即为 2000ms

2-5-4. 面板检测

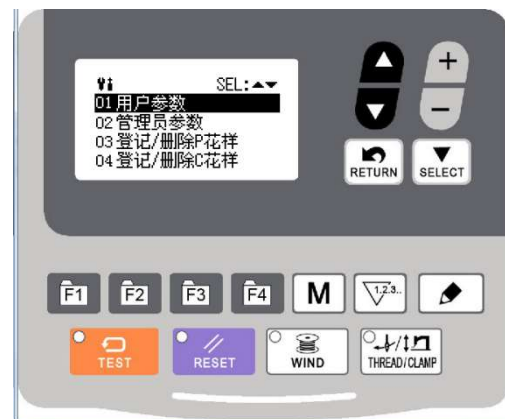
在输出模式下，选中 PANEL_CHK 后按  点亮面板上所有 LED 灯，并让 LCD 液晶屏全屏显示，再次按  返回正常显示状态。注：用户参数中的 U901 功能可进行液晶亮度修改；

2-6. 修改用户参数或管理员参数

- 1) 在选择花样状态或者缝纫准备模式下，按一下模式键  可进入功能菜单并显示出「01 用户参数」，如果要在功能菜单显示「02 管理员参数」则需在原点检测待命模式或缝纫准备模式长按模式键  不放，保持 3 秒。


- 2) 进入参数修改功能界面

按项目选择键 ，选择「01 用户参数」或「02 管理员参数」。按选择键  进入相应的参数修改功能界面。




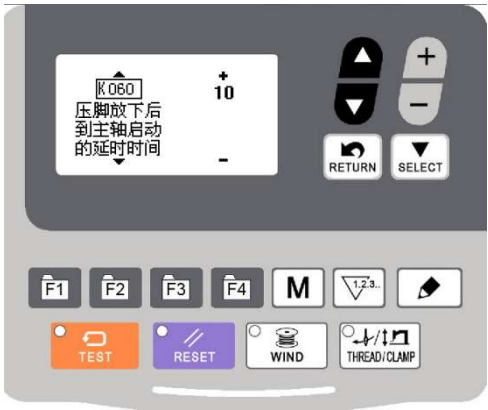
2.各功能的设定

3) 选择参数号

按项目选择键，选择想要修改的参数号。

4) 修改参数值

用数据变更键，可以变更参数值，参数的设定值变更后会直接生效，修改完设定值后按返回键就可以返回到上一级功能菜单。




用户参数表

参数号	功能	调整范围	初值	备注
U001	缝制完成后压脚或纽夹的上升方式	0，1，2	1	
U350	花样修改限制	0~7	0	
U402	缩放率的显示方式	0~1	0	
U405	是否显示 C 花样	ON，OFF	ON	
U406	F 功能键切换花样号的方式	0~3	0	
U407	F1 功能键对应的花样号	0~C30	1	
U408	F2 功能键对应的花样号	0~C30	2	
U409	F3 功能键对应的花样号	0~C30	3	
U410	F4 功能键对应的花样号	0~C30	4	
U596	是否开启机头翻倒检测功能	0~2	0	
U900	语言(Language)	CH，EN	EN	
U901	显示亮度设定	0~30	15	
U902	加计数报警	ON，OFF	OFF	

3. 管理员参数设置

管理员参数有别于普通参数，一般禁止用户自行更改，这些参数提供给专业技术人员，供其调试时使用。

3-1. 修改管理员参数

在选择花样状态下长按模式键  持续按住 3 秒，听到蜂鸣器响声后，则功能菜单就能显示出「02 管理员参数」选项了。

管理员参数的修改方法与用户参数相同，具体操作方法可参考【2.6 修改用户参数和管理员参数】一节。

3-2. 管理员参数表

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
脚踏和纽扣夹相关（001~099）				
60	单踏板时有效：压脚下降后主轴启动的延时	0~3000ms	0	10
70	踏板类型 1：单踏板 2：双踏板 3：双踏板只有启动踏板生效	1~3	1	1
71	单踏板动作模式 70 号参数处于 1 时有效 1：1 档放压脚，2 档缝纫 2：1 档降一半，2 档降到最低并开始缝纫	1~2	1	1
73	踏板行程回差微调 参数值越小，踩踏板降压脚灵敏度越高	0~15	0	1
电机（100~199）				
125	OC 长度设定	2025~2625	2325	1
126	BD 长度设定	1778~2378	2078	1
127	BD 长度设定	720~920	820	1
128	步进驱动类型设定	0~63	0	1
129	步进驱动模式设定	0~15	12	1
130	XY 送布同步模式	0~1	1	1
136	XY 送布起始角度限制	0~200	0	1
139	机针冷却	-1~30	0	1
141	支线电磁铁吸合力度微调	-20~20	0	1

3.管理员参数设置

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
142	支线电磁铁保持力度微调	-40~40	0	1
150	主轴停止时反转抬针 0: 主轴停止时不反转抬针 1: 主轴停止时反转抬针 2: 主轴停止时反转抬针后回到停车位	0~2	0	1
151	缝纫开始第 1 针的速度	200~3200	套结: 800 钉扣: 400	100
152	缝纫开始第 2 针的速度	200~3200	套结: 1200 钉扣: 400	100
153	缝纫开始第 3 针的速度	200~3200	套结: 3200 钉扣: 600	100
154	缝纫开始第 4 针的速度	200~3200	套结: 3200 钉扣: 900	100
155	缝纫开始第 5 针的速度	200~3200	套结: 3200 钉扣: 2700	100
156	缝纫结束前 5 针的速度	400~3200	套结: 3200 钉扣: 2700	100
157	缝纫结束前 4 针的速度	400~3200	套结: 3200 钉扣: 2700	100
158	缝纫结束前 3 针的速度	400~3200	套结: 3200 钉扣: 2700	100
159	缝纫结束前 2 针的速度	400~3200	套结: 1500 钉扣: 1500	100
163	最高缝纫速度	1200~3200	套结: 3200 钉扣: 2700	100
164	自动剪线功能 ON: 禁用自动剪线功能	ON, OFF	OFF	

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
	OFF: 开启自动剪线功能			
171	停车后主轴是否锁定 ON: 停车后主轴电机锁定 OFF: 停车后主轴电机不锁定。	ON, OFF	OFF	
182	C 电机找原点方式 0: 步进找原点反向 1: 步进找原点正向 2: 不找原点 3: 主控找原点正向 4: 主控找原点反向	0~4	0	1
182	P 电机找原点方式 0: 步进找原点反向 1: 步进找原点正向 2: 不找原点 3: 主控找原点正向 4: 主控找原点反向	0~4	0	1
送料设备 (200~299)				
227	主轴电机类型设定	0~6	0	1
229	主轴穿透模式	0~1	0	1
250	缝纫完成时有无原点检测 ON: 有 OFF: 无	ON, OFF	OFF	
252	停车速度微调	50~400	280	10
253	进入缝纫待命状态的方法 0: 程序 No. 显示灯闪烁时将脚踏板踩到第 2 档 (双联动脚踏板则是踩启动开关) 1: 程序 No. 显示灯闪烁时摁 RESET (复位) 键	0~1	0	1
258	XY 送布起始角度微调 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
259	XY 送布结束角度微调 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
260	改变全部送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
261	改变开始缝纫第 1 针时的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1

3.管理员参数设置

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
262	改变开始缝纫第 2 针时的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
263	改变开始缝纫第 3 针时的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
264	改变缝纫结束前第 3 针的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
265	改变缝纫结束前第 2 针的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
266	改变缝纫结束前第 1 针的送布时间 -: 送布时间提前 +: 送布时间延迟	-30~30	0	1
267	XY 同步设置 0: 开始 1: 结束 2: 同时 3: 中点	0~3	0	1
269	气阀压脚延时	-80~80	0	1
270	是否开启断线检测功能	0~1	0	1
271	压脚/纽夹的待机位置 ON: 待机位置为区域中心 OFF: 缝纫开始位置为待机位置	ON, OFF	OFF	
274	压脚下降速度 负向: 压脚下降速度减慢 正向: 压脚下降速度加快	-4~9	0	1
275	压脚上升速度 负向: 压脚上升速度减慢 正向: 压脚上升速度加快	-4~9	0	1
276	缝制结束时压脚上升速度 负向: 压脚上升速度减慢 正向: 压脚上升速度加快	-4~2	0	1
277	拨线方式选择 0: 电磁铁 1: 电机	0, 1	1	1
278	中途剪线后的拨线动作行程	-20~20	0	1
279	压脚控制方式 0: 电机	0, 1	0	1

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
	1: 气阀			
280	反踩踏板或者按下急停按钮急停功能	ON, OFF	OFF	
281	XY 回原点速度	0~100	0	1
282	压脚抬起角度	0~30	20	
程序设备 (400~499)				
458	X 正方向的缝纫区域限制	0~45	20	1
459	X 负方向的缝纫区域限制	0~45	20	1
460	Y 正方向的缝纫区域限制	0~30	15	1
461	Y 负方向的缝纫区域限制	0~30	15	1
462	(调试用)	0~45	0	1
465	缝纫图案的平行移动量设定	1~3 (*1)	1	1
470	P 花样压脚高度设定控制	ON, OFF	OFF	
471	压脚高度	10~17	14	1
装置设备 (500~599)				
551	缝纫开始时面线张力打开控制	0~3	0	1
560	面线张力控制方式 0: 使用夹线电磁铁控制 (电子线张力) 1: 使用松线电磁铁控制 (手动线力) 2: 使用夹线电机控制 (电子线张力) 3: 使用松线电机控制 (手动线力)	0~3	1	1
568	剪线电磁铁吸合力度微调	10~60	16	1
569	左右分离压脚下降顺序 0: 同时下降 1: 先左后右 2: 先右后左	0~2	0	1
570	压脚电机是否安装 0: 未安装 1: 安装	0~1	1	1
571	中压脚控制 0: 无 1: 气阀 2: 电机 3: 随动	0~3	0	
572	急停后剪线 0: 急停后不剪线	0~2	1	

3.管理员参数设置

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
	1: 急停后手动剪线 2: 急停后自动剪线			
573	空送速度 值越大越慢	0~5	0	
580	起始抓线角度补偿	-10~10	0	1
585	缝纫开始时第 1 针的面线张力值	0~200	200	1
590	剪线时的张力	0~200	0	1
591	剪线角度	-10~10	0	1
592	剪线速度	200~700	600	100
593	拨线速度	-3~3	0	1
594	主轴停车角度偏移	-10~10	0	1
595	剪线时的松线时间长短	-40~40	0	1
错误处理设备（600~699）				
659	加油报警功能开启	OFF, ON	OFF	
保养设备（700~799）				
750	老化模式 ON: 踏板踩 2 档时开始缝纫 OFF: 无效	ON, OFF	OFF	
751	老化动作间隔时间（750 为 ON 时有效）	10~20	20	1
756	绕线速度限制 ON: 最高 2000sti/min OFF: 无限制	ON, OFF	ON	
规格及对应布料（800~899）				
850	根据缝制的布料设定规格代码	-03, -05, BUTN	与机器型号有关	
890	扩展机型 ID	0~255	0	1
辅助设备（900~999）				
991	（调试用）	-100~100	0	1
992	DIP（调试用）	-100~100	0	1
993	DIP（调试用）	-100~100	0	1
994	X 电机找原点方式 0: 步进找原点反向 1: 步进找原点正向 2: 不找原点 3: 主控找原点正向	0~4	0	1

参数号	设定内容	设定范围	初始值	设定单位
	4: 主控找原点反向			
995	Y 电机找原点方式 0: 步进找原点反向 1: 步进找原点正向 2: 不找原点 3: 主控找原点正向 4: 主控找原点反向	0~4	0	1
996	急停开关的极性	0~1	1	1
997	断线检测针数设定	0~5	0	1
998	拨线电磁铁延时	-128~127	0	1
999	DIP (调试用)	-100~100	0	1




注意：以上参数只供维修人员使用，用户不应轻易改动。



3-3. 恢复出厂默认设置

当用户无意中修改了某些出厂时设置好的参数或者电控系统出现故障时，可以尝试使用“恢复出厂默认设置”功能，进行系统恢复。

注意：恢复出厂默认设置，用户以前设定的数据参数将会被覆盖，使用此功能时，请慎重考虑，如不清楚，应及时联系厂家技术人员，在其指导下进行操作。

具体操作步骤如下：

1. 系统开电后按模式键 ，然后按  键选中“09 恢复出厂设置”，然后按选择键 ，进入恢

复出厂设置功能，再按项目选择键  选择要恢复的项目，之后按确认键 ，确认执行恢复操作。面板会先提示“正在执行请稍等！”表示正在执行恢复操作，此时不可以关闭电源。当经过一段时间恢复完成后面板会自动切换状态到原点检测待命状态。

2. **注意：**在确认恢复操作后，系统进行恢复过程中，面板会提示“正在执行请稍等！”，如果断电，恢复过程将被迫中断，将不能完成恢复出厂默认设置，会导致操作失败。

3-4. 软件版本显示

在缝制原点检测待命状态下或缝纫准备状态下按  键，然后按  或  键选中“20 软件版本查询”。

再按选择键  进入软件版本查看界面。之后按  或  键选择需要查看的版本。软件版本按顺序显示如下：

主控程序：机型-MC-厂家代号-版本号

操作面板程序：机型-LKD2-厂家代号-版本号步进

1 程序：机型-MD1-厂家代号-版本号

步进 2 程序：机型-MD2-厂家代号-版本号

3.管理员参数设置


主轴程序：机型_MM_厂家代号_版本号






3-5. 通过U盘升级花样

- 可支持 VDT花样的单个导入(追加)：
- (01) 导入花样：导入(追加)花样，如果导入的花样号已经存在则进行覆盖；
 - (02) 导出花样：导出所有外置花样到 USB存储设备；
 - (03) 删除花样：清除(格式化)面板追加的所有花样；

3-5-1. 花样导入操作

电控可以使用U 盘将VDT 格式的花样输入到系统中，升级后的花样编号为 100~199。也可以将电控中 100~199 号已经存在的花样导出到 U 盘中。



- 1) 使用花样编辑软件制作 VDT 格式的花样文件，并命名为“XXX.VDT”（注：XXX 必需为 100~199 的花样号码，同时该号码也是升级后的花样号）。
- 2) 在 U 盘根目录下建立一个名为 DH_PAT 的文件夹，将步骤 1 中制作好的花样保存到 U 盘中的这个 DH_PAT 目录下，一次可以导入多个花样文件。
- 3) 在选择花样状态下按模式键进入系统菜单，按项目选择键选中“06 外部花样管理”，再按选择键进入该模式。
- 4) 按项目选择键选中“导入花样到电控”，并将存入花样的 U 盘插入到面板右侧的 USB 接口上。
- 5) 按选择键，面板显示“操作执行中，请勿关机！”，开始执行花样导入操作。

注意：在此步骤操作之前，请确认已经先将 U 盘插入面板 USB 接口，如若未插入 U 盘而执行该步骤操作，则无法进行升级操作，面板会提示“请确认 U 盘是否连接”，按 RETURN 键返回即可。

- 6) 当升级完毕后，面板显示“操作成功！”并自动回到导入花样模式界面，表示花样升级完成。

注意：如果电控中已经存在 100~199 号升级的某些花样，也可以通过在 U 盘中存入命名编号与电控中已存在花样不同的花样文件，并按照上述操作进行花样追加；如果 U 盘中存入命名编号与电控中已存在花样相同的花样文件，则进行升级操作后，电控中那些编号相同的花样将被替换。

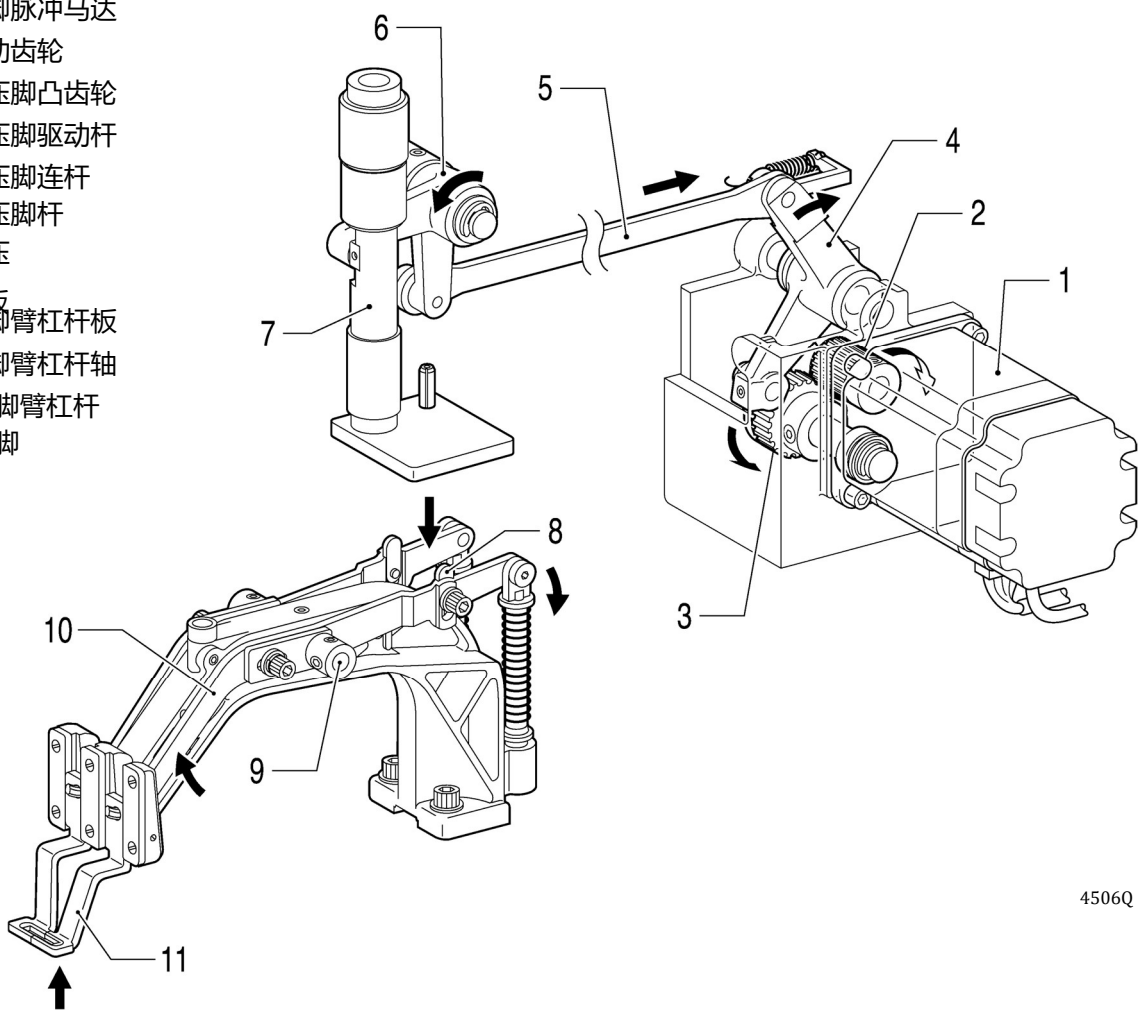
另外，在第 4 步中，除了进行花样升级导入操作外，还可以选择“导出花样到 U 盘”或“删除导入电控的花样”分别进行相对应的操作。“导出花样到 U 盘”是将面板中已导入的花样备份到 U 盘中，而“删除导入电控的花样”是将所有 100~199 号花样全部删除。

当单个花样大小超过 1000 针或 6000 个字节时，在导入花样操作时软件会自动过滤掉该花样。

4.构造说明

4 - 3 . 抬压脚装置构造

- 1. 压脚脉冲马达
- 2. 驱动齿轮
- 3. 抬压脚凸齿轮
- 4. 抬压脚驱动杆
- 5. 抬压脚连杆
- 6. 抬压脚杆
- 7. 抬压脚板
- 8. 压脚臂杠杆板
- 9. 压脚臂杠杆轴
- 10. 压脚臂杠杆
- 11. 压脚

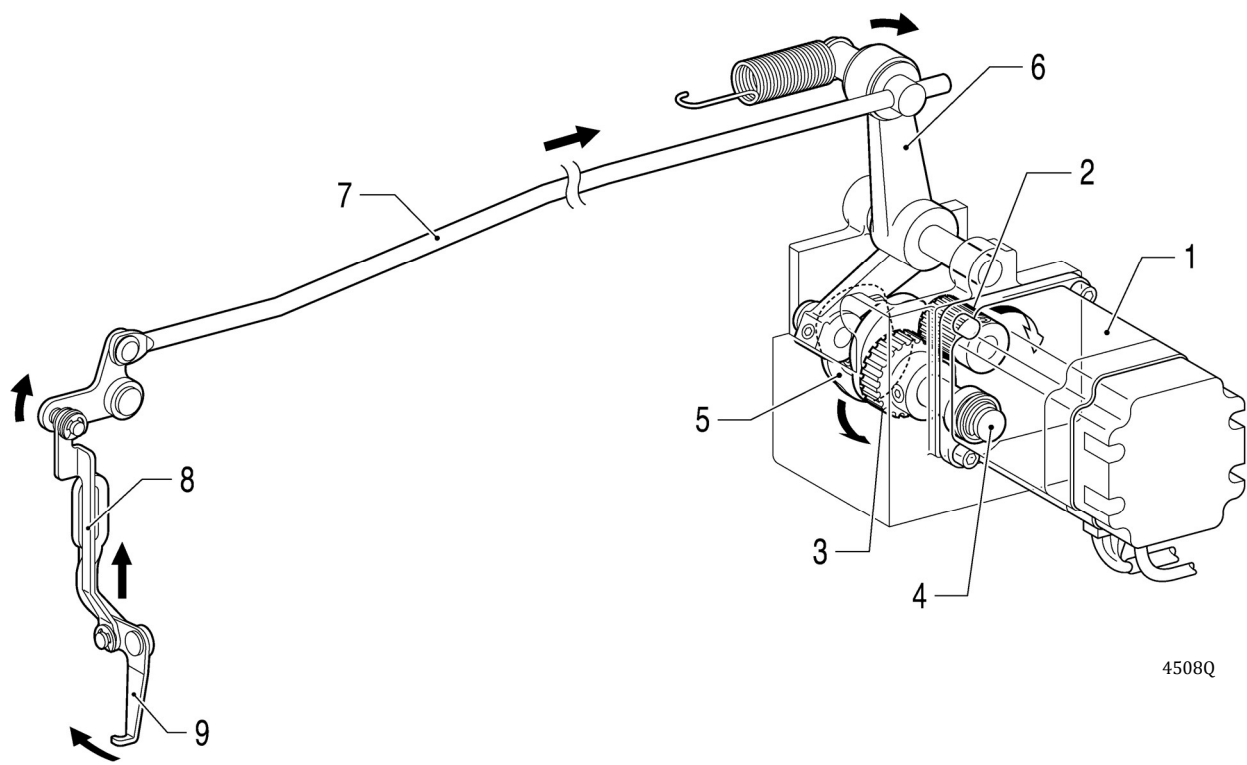


4506Q

※ 如果压脚脉冲马达 OFF，则抬压脚压板上
升，压脚下降。

4507Q

4 - 4 . 扫线装置构造



4508Q

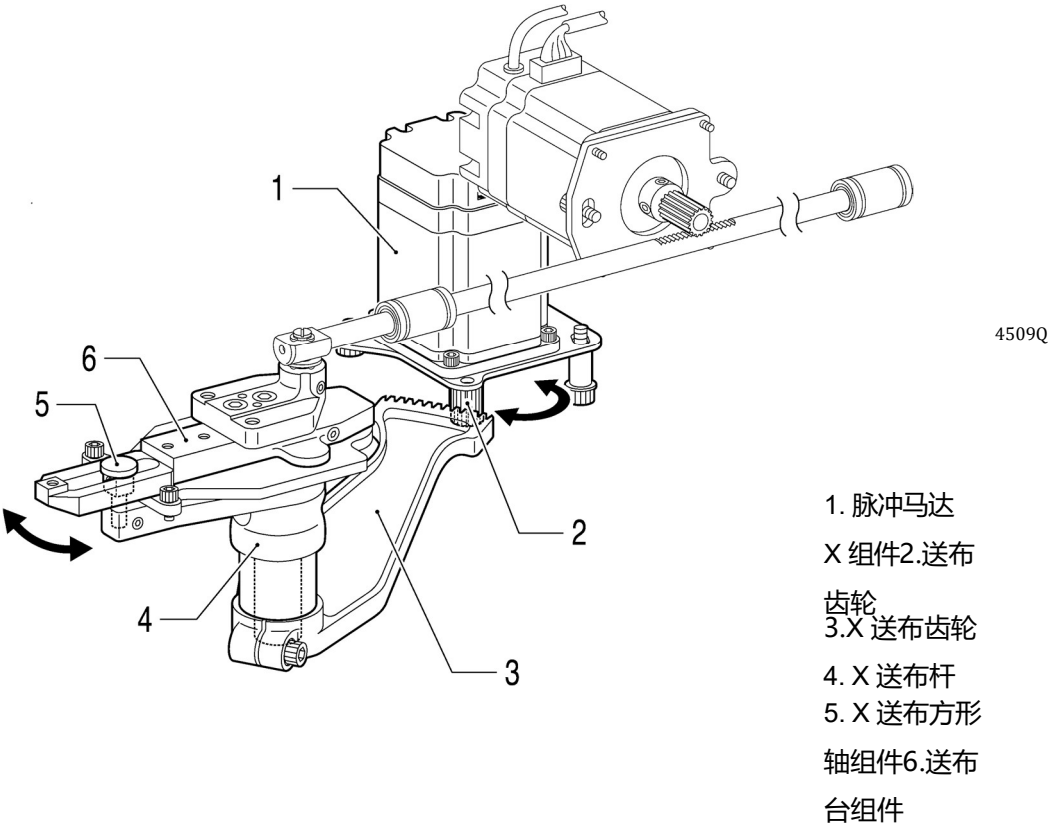
如果压脚脉冲马达 OFF ,
扫线器向反方向运动。

- 1. 压脚脉冲马达
- 2. 驱动齿轮
- 3. 抬压脚凸齿轮
- 4. 抬压脚凸轮轴
- 5. 扫线凸轮
- 6. 扫线驱动杠杆
- 7. 扫线杆
- 8. 扫线器连接板
- 9. 扫线器

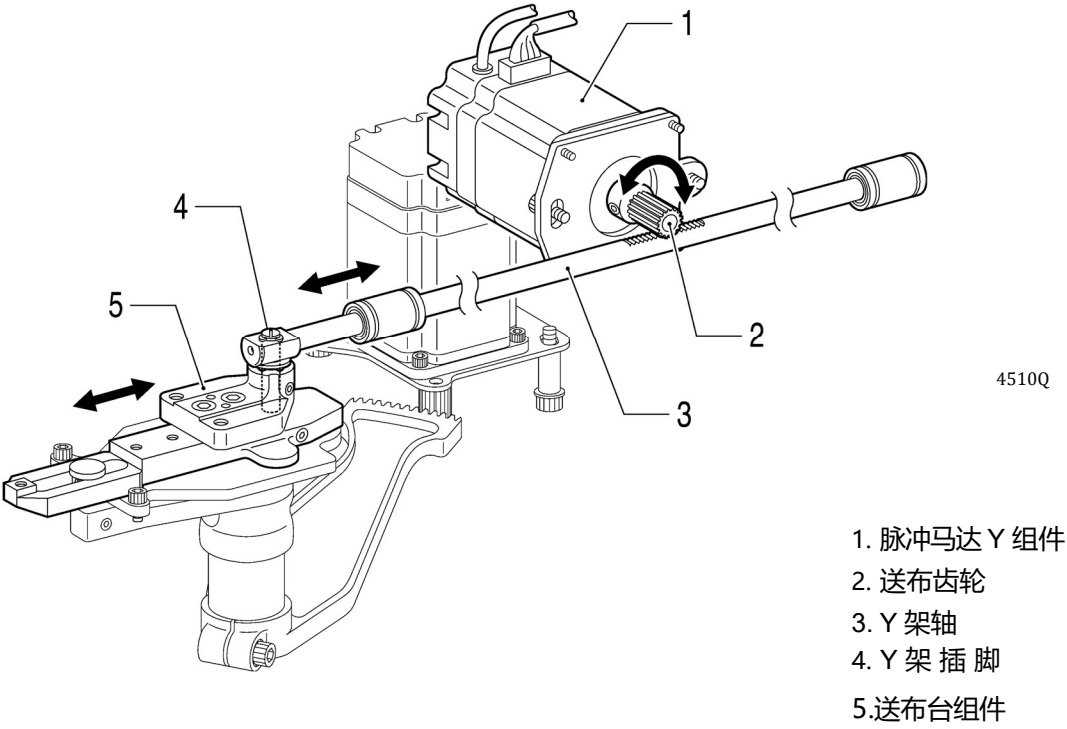
4 - 5 . 送布装置构造

由 X•Y 方向的合成运动而形成缝纫图案。

X 方向

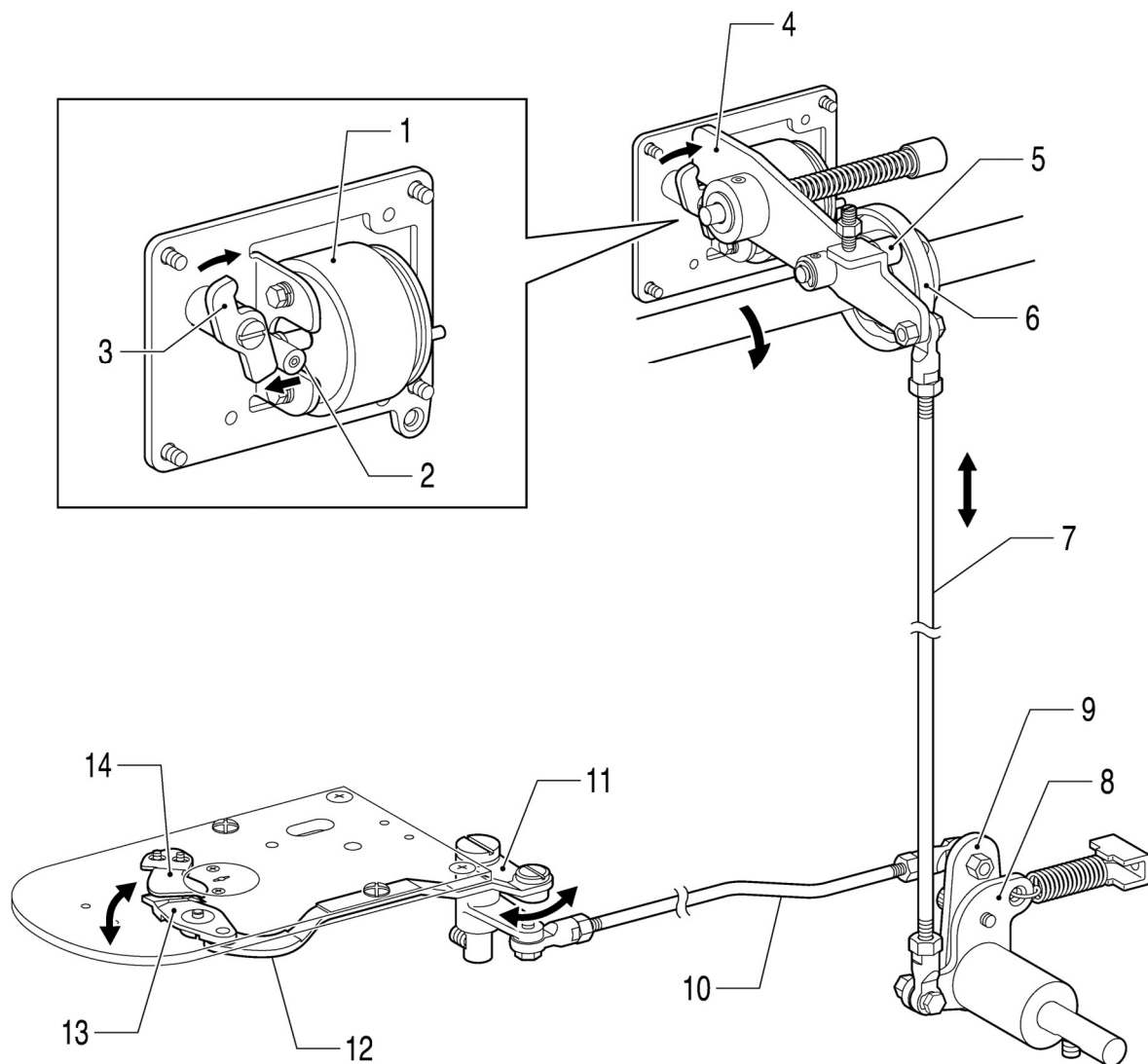


Y 方向



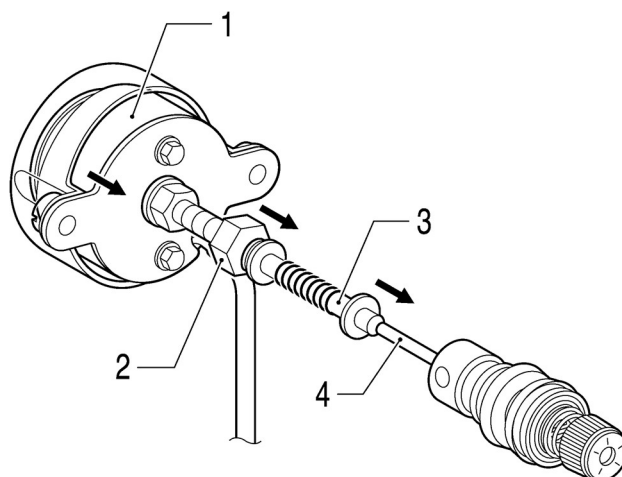
4-6. 切线装置构造

4511Q



- | | |
|------------|-----------|
| 1. 切线电磁铁组件 | 8. 切线杠杆V |
| 2. 电磁铁杆 | 9. 切线杠杆H |
| 3. 驱动杆压杆 | 10. 切线杆H |
| 4. 切线驱动杆 | 11. 移动刀杆 |
| 5. 切线滚轴 | 12. 移动刀连杆 |
| 6. 切线凸轮 | 13. 移动刀 |
| 7. 切线杆V | 14. 固定刀 |

4 - 7 . 绕线装置构造



- 1. 松线电磁铁
- 2. 螺栓
- 3. 松线杆
- 4. 松线销

5. 拆卸分解

⚠ 注意

请让受过培训的技术人员来拆卸缝纫机。

请使用本公司指定的正牌更换零件。



开始作业前，请切断电源。

否则一旦误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。



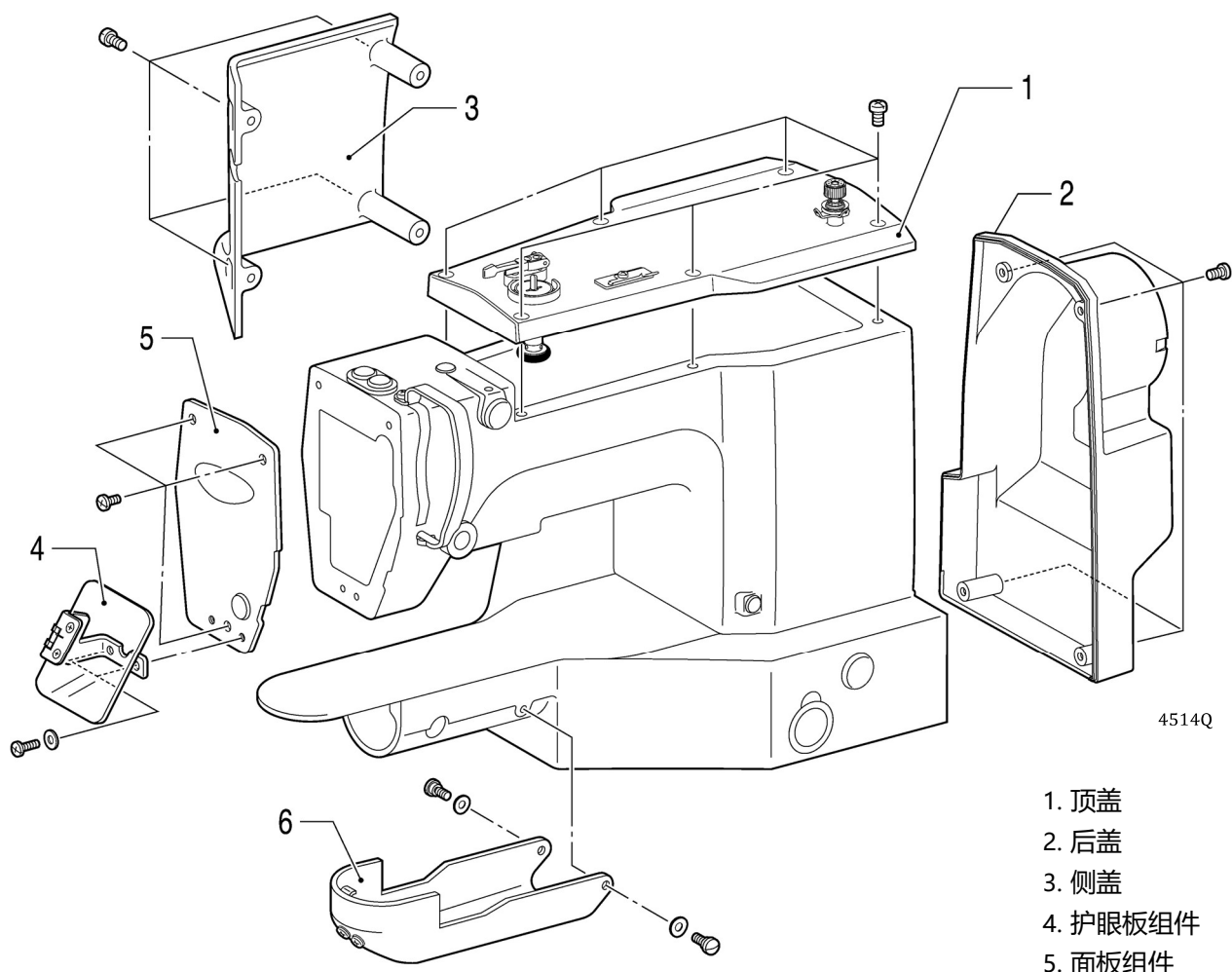
使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防因润滑油落入眼睛或沾在皮肤上而引发炎症。
另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。

如果有的安全装置已卸下，务必在使用前重新将它们安装在原来的位置上，并检查是否正确操作。

由于未经授权而对缝纫机进行改装而引起的缝纫机操作问题不在保修之列。

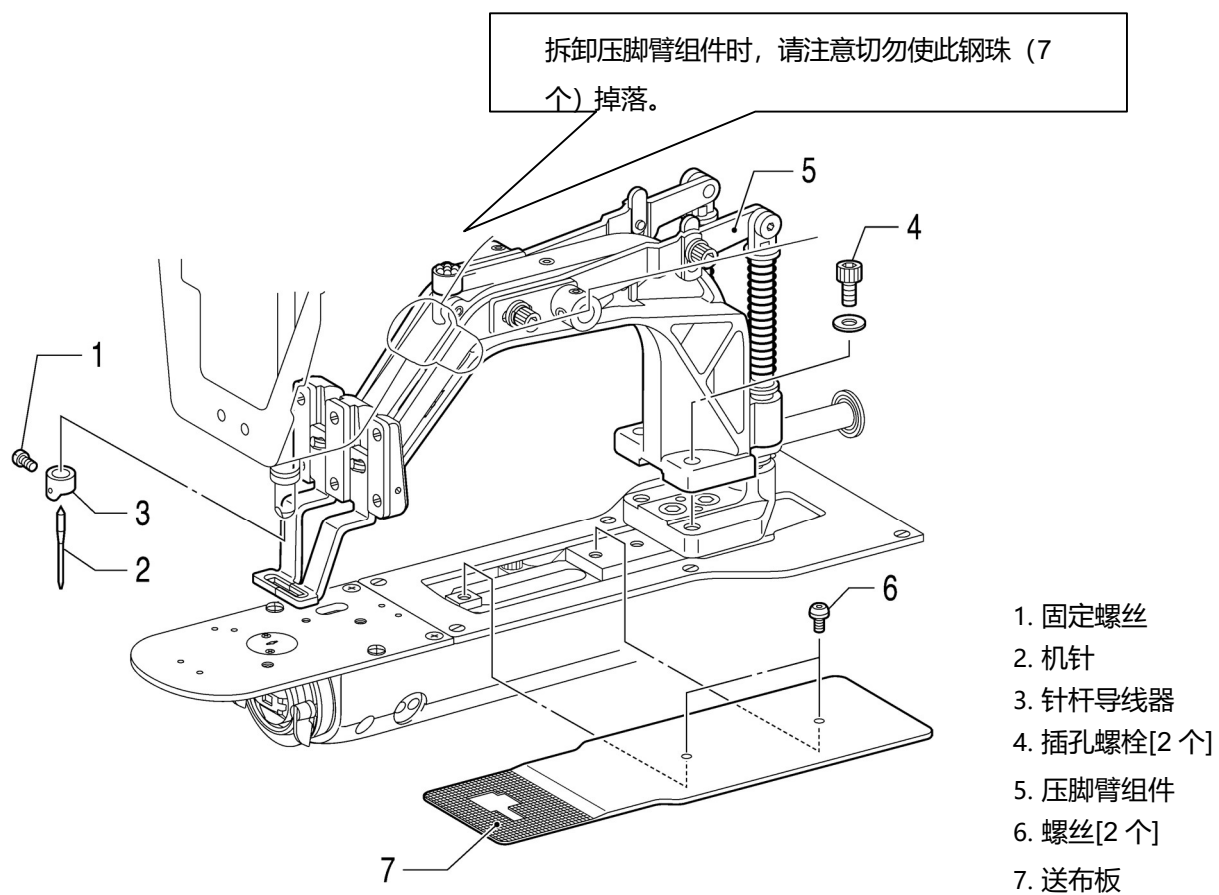
各部件按图示号码顺序拆卸。

5-1. 机罩系统



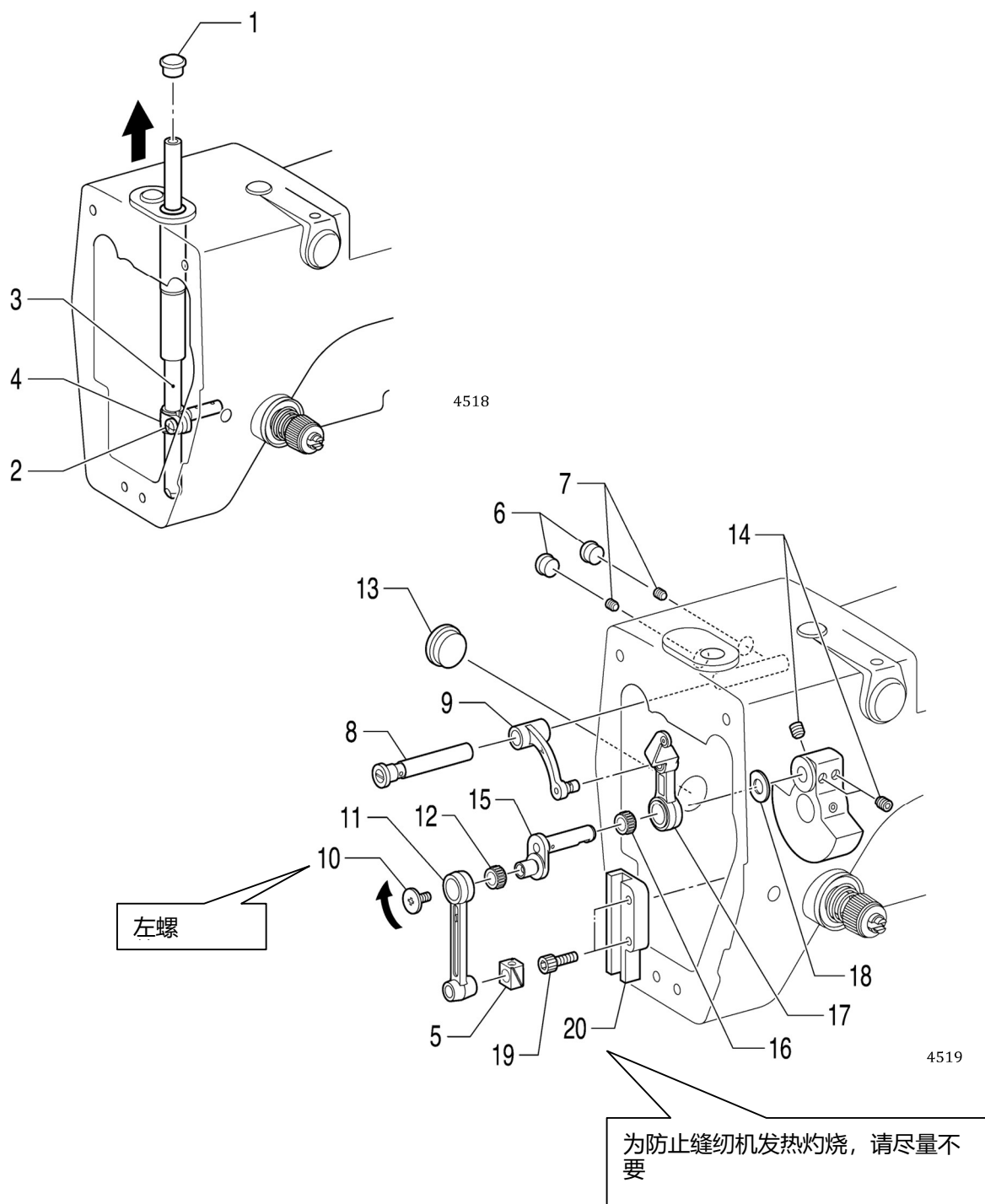
1. 顶盖
2. 后盖
3. 侧盖
4. 护眼板组件
5. 面板组件

5-2. 压脚臂系统



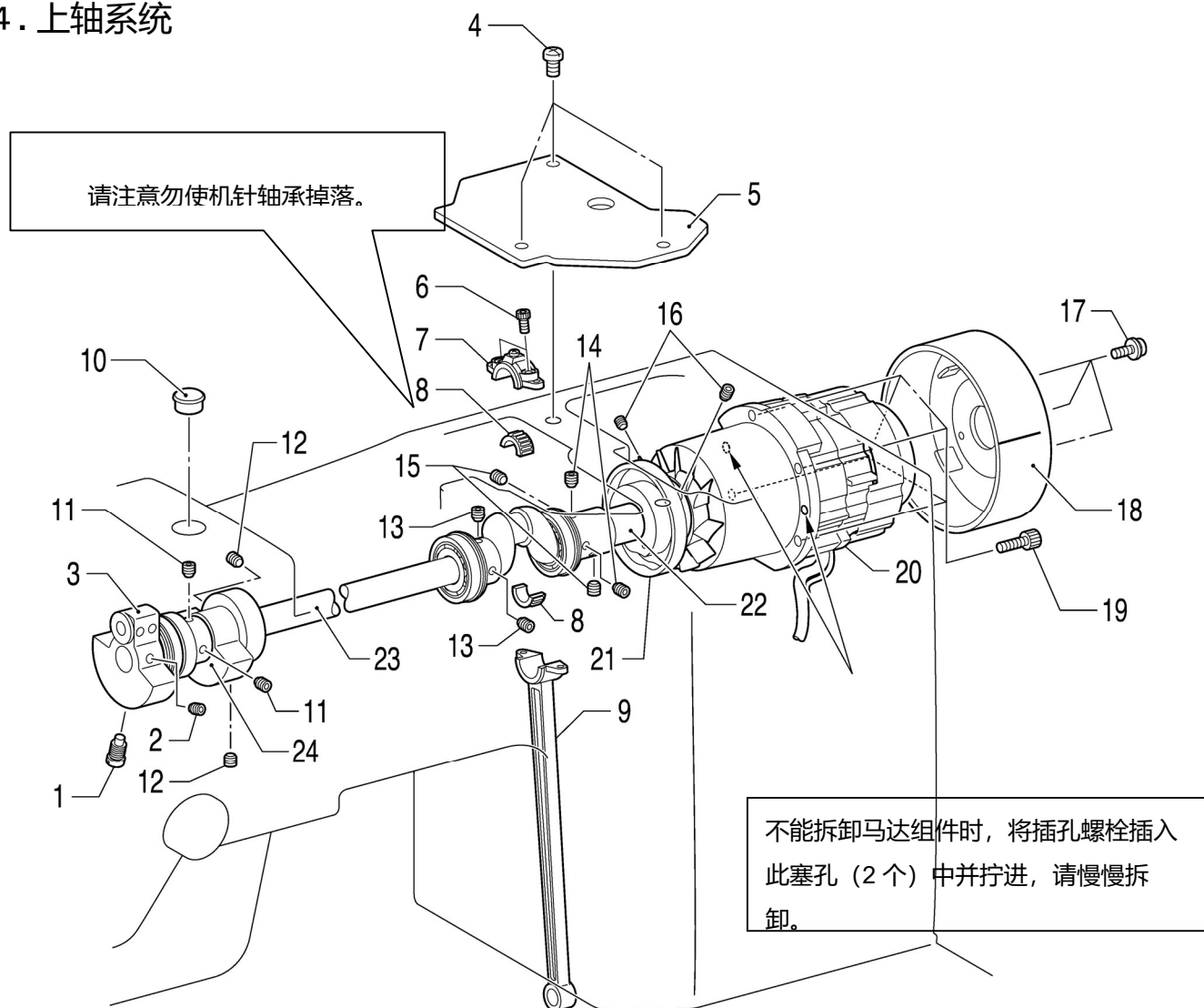
4515Q

5-3. 针杆系统



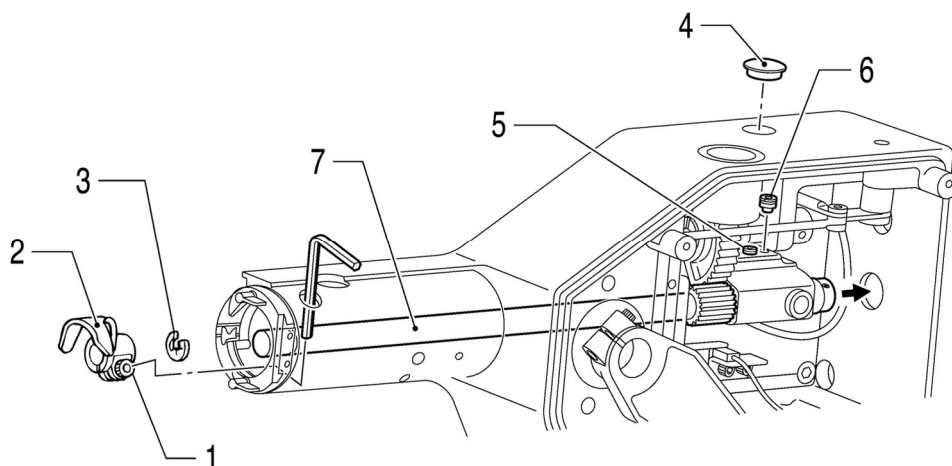
- | | |
|---------------------|----------------------|
| 1. 橡皮栓 | 针杆连杆 |
| 2. 螺丝 | 12. 机针轴承 |
| 3. 针杆 | 13. 油壶盖 |
| 4. 针杆夹 (拔出) | 14. 插孔固定螺丝[3 个] (旋松) |
| 5. 方形轴 | 15. 针杆曲柄 |
| 6. 橡皮栓[2 个] | 16. 机针轴承 |
| 7. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松) | 17. 挑线杆组件 |
| 8. 挑线杆支架轴组件 | 18. 垫圈 |
| 9. 挑线杆支架 | 19. 插孔螺栓[2 个] |
| 10. 螺丝 (旋松) | 20. 导向器 |

5-4. 上轴系统

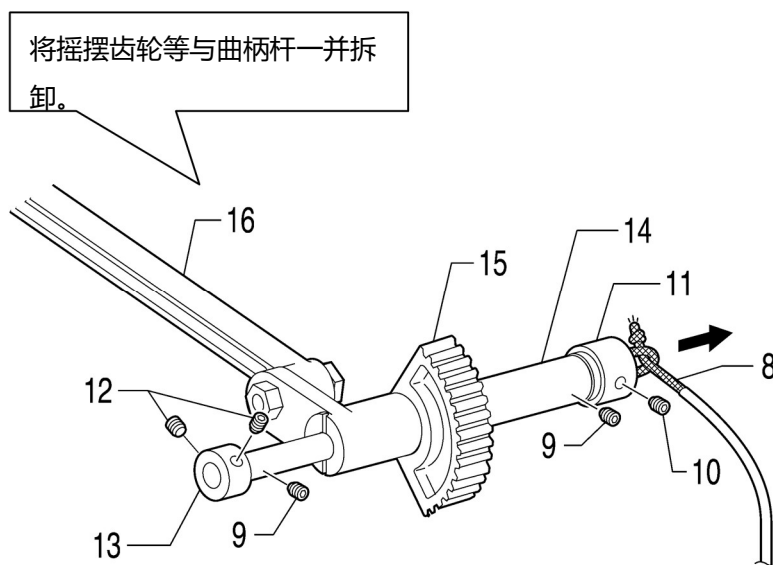


- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. 螺丝（旋松） | 13..插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 2. 插孔固定螺丝（旋松） | 14 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 3. 平衡曲柄 | 15 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 4. 螺丝[3 个]（旋松） | 16 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 5. 曲柄杆盖 | 17 带垫圈螺丝[3 个]（旋松） |
| 6. 插孔螺栓[2 个] | 18.手轮 |
| 7. 曲柄杆[上部] | 19. 插孔螺栓[4 个]（旋松） |
| 8. 机针轴承 | 20.马达组件 |
| 9. 曲柄杆[下部]（降低） | 21.切线凸轮 |
| 10. 橡皮栓 | 22.连接器组件 |
| 11. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） | 23.上轴 |
| 12. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） | 24.绕线驱动轮 |

5-5. 下轴系统



4521Q

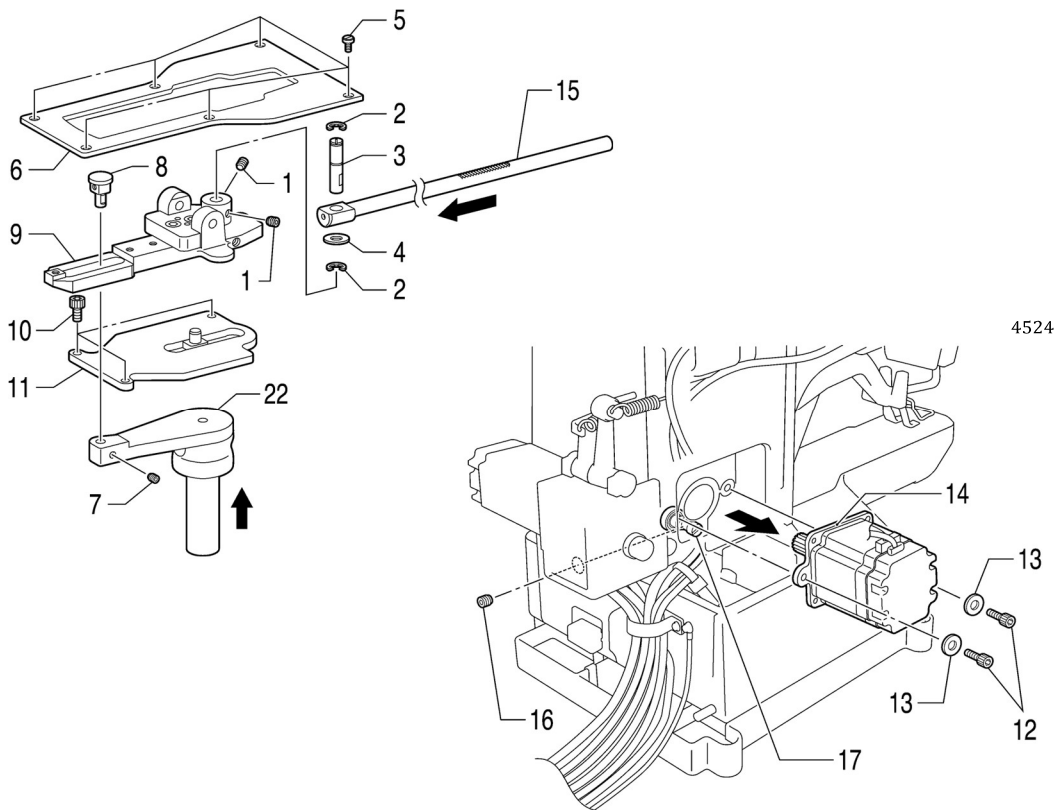


4522Q

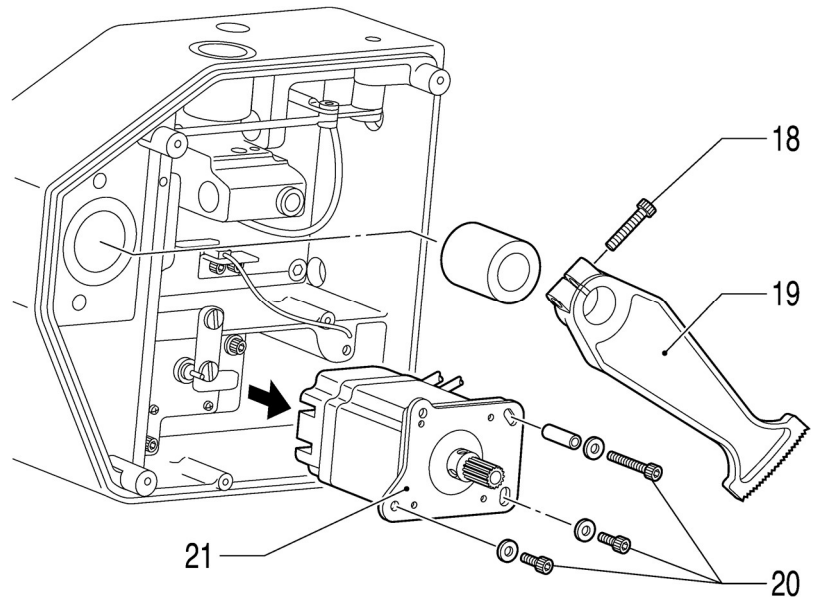
1. 插孔螺栓 (旋松)
2. 驱动器
3. 轴用挡圈 E
4. 油壶盖
5. 插孔固定螺丝 (旋松)
6. 旋梭调节轴 (拔出)
7. 下轴组件 (从缝纫机后部拔出)
8. 线绳

9. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松)
10. 插孔固定螺丝 (旋松)
11. 紧圈 R
12. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松)
13. 紧圈 B
14. 摇摆齿轮轴 (从缝纫机后部拔出)
15. 摇摆齿轮
16. 曲柄杆[下部]

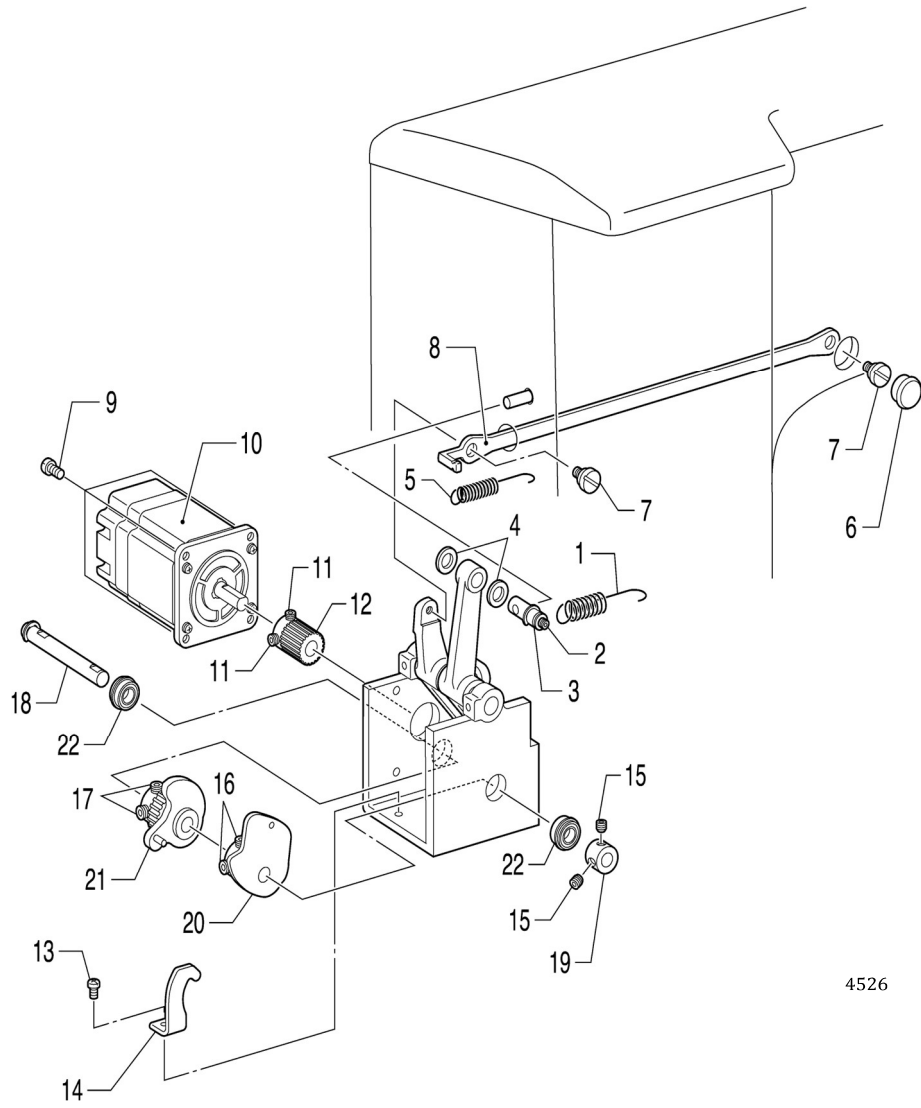
5-6. 送布系统



1. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松)
2. 轴用挡圈[2 个]
3. Y 架插脚 (向上拔出)
4. 止推垫圈
5. 螺丝[6 个]
6. 送布台盖
7. 插孔固定螺丝 (旋松)
8. X 送布方形轴组件
9. 送布台组件
10. 插孔螺栓[3 个]
11. 送布台承重板
12. 插孔螺栓[2 个]
13. 平垫圈[2 个]
14. Y 马达安装板[脉冲马达 Y 组件]
15. Y 架轴
16. 插孔固定螺丝 (旋松)
17. 偏心轴
18. 插孔螺栓
19. X 送布齿轮
20. 插孔螺栓[3 个]
21. X 马达安装板[脉冲马达 X 组件]
22. X 送布杆 (向上拔出)



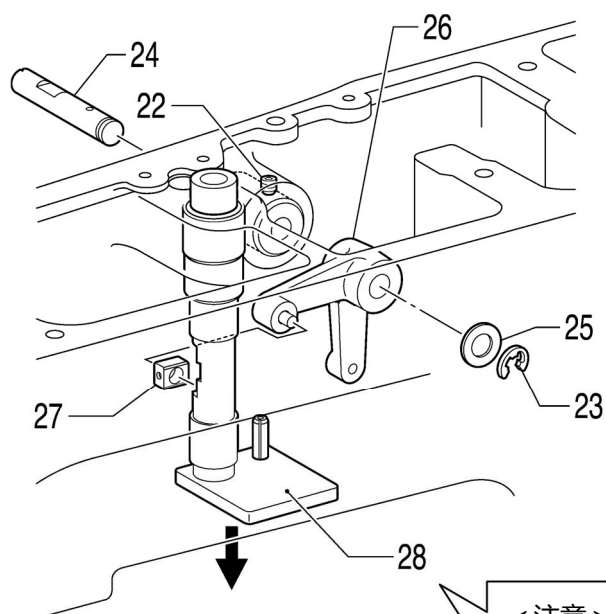
5-7. 抬压脚系统



4526

- | | |
|----------------------------|---------------------|
| 1. 抬压脚弹簧 | 12. 驱动齿轮 |
| 2. 插孔固定螺栓（旋松） | 13. 螺丝 |
| 3. 扫线杆轴 | 14. 抬压脚凸轮限位器 |
| 4. 平垫圈[2 个] | 15. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 5. 抬压脚弹簧 | 16. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 6. 橡皮栓 | 17. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） |
| 7. 抬压脚连杆螺丝[2 个] | 18. 抬压脚凸轮轴 |
| 8. 抬压脚连杆（从后方拔出） | 19. 紧圈 B |
| 9. 插孔螺栓[4 个] | 20. 扫线凸轮 |
| 10. 脉冲马达 P 组件（将接线取出放
置） | 21. 抬压脚凸齿轮 |
| 11. 插孔固定螺丝[2 个]（旋松） | 22. 球轴承[2 个] |

5.拆卸分解

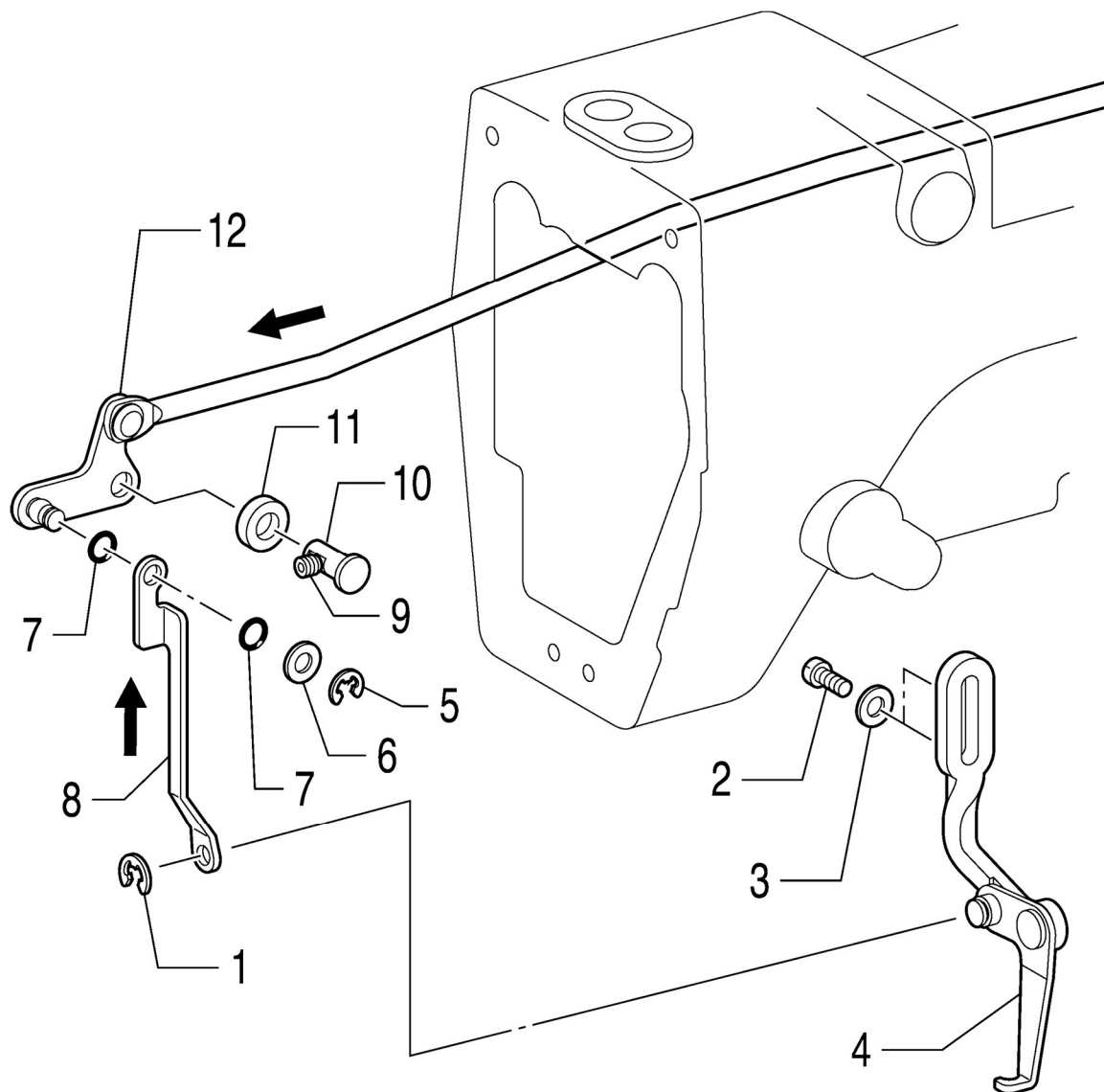


- 22. 插孔固定螺丝 (旋松)
- 23. 轴用挡圈 E
- 24. 抬压脚杆轴
- 25. 平垫圈
- 26. 抬压脚杆
- 27. 针杆导向器
- 28. 抬压脚压板

< 注意 >
如果拆下压脚杆，压板会落下，
因此请保持原状进行拆卸。

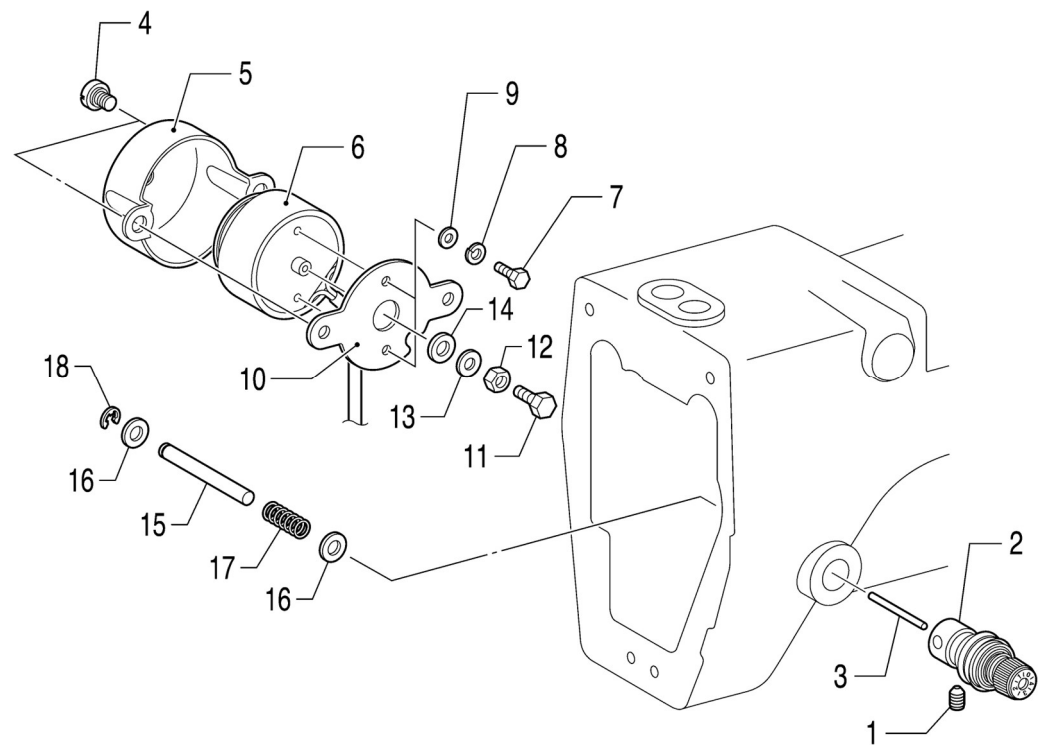
4527Q

5-8. 扫线系统



1. 轴用挡圈E
2. 螺丝[2个]
3. 平垫圈[2个]
4. 扫线臂组件
5. 轴用挡圈E
6. 平垫圈
7. O型环[2个]
8. 扫线连接板（在上方拔出）
9. 插孔固定螺丝（旋松）
10. 抬压脚滚轮轴
11. 管柱
12. 扫线杆组件（从前方拔出）

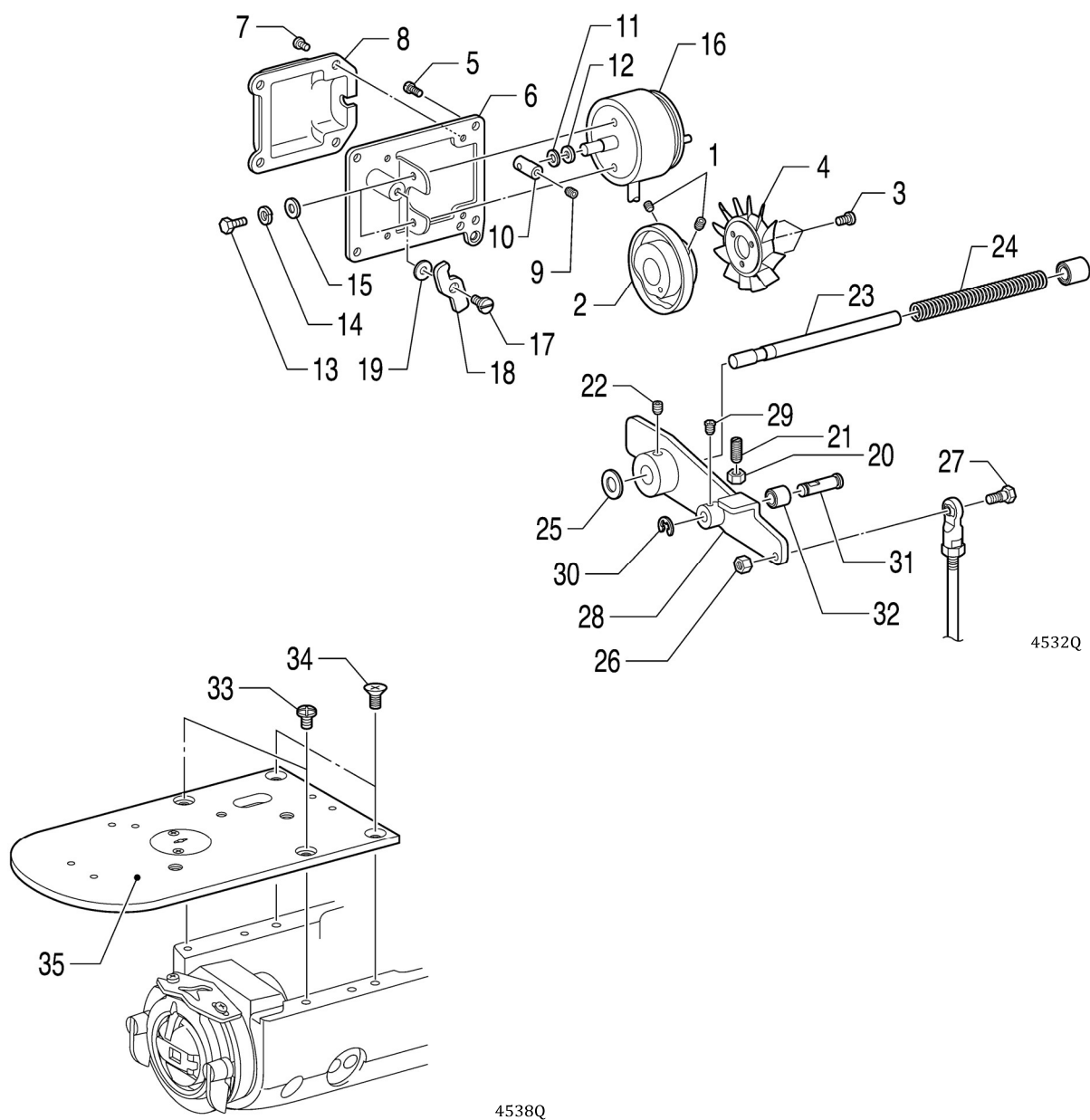
5-9. 松线系统



- | | |
|---------------|-------------|
| 1. 插孔固定螺丝（旋松） | 10. 电磁铁安装板 |
| 2. 夹线座（拔出） | 11. 螺栓 |
| 3. 松线销（拔出） | 12. 螺母 |
| 4. 螺丝[2个] | 13. 平垫圈 |
| 5. 电磁铁罩 | 14. 电磁铁缓冲垫 |
| 6. 松线电磁铁 | 15. 松线杆 |
| 7. 螺栓[2个] | 16. 平垫圈[2个] |
| 8. 弹簧垫圈[2个] | 17. 线圈弹簧 |
| 9. 平垫圈[2个] | 18. 轴用挡圈E |

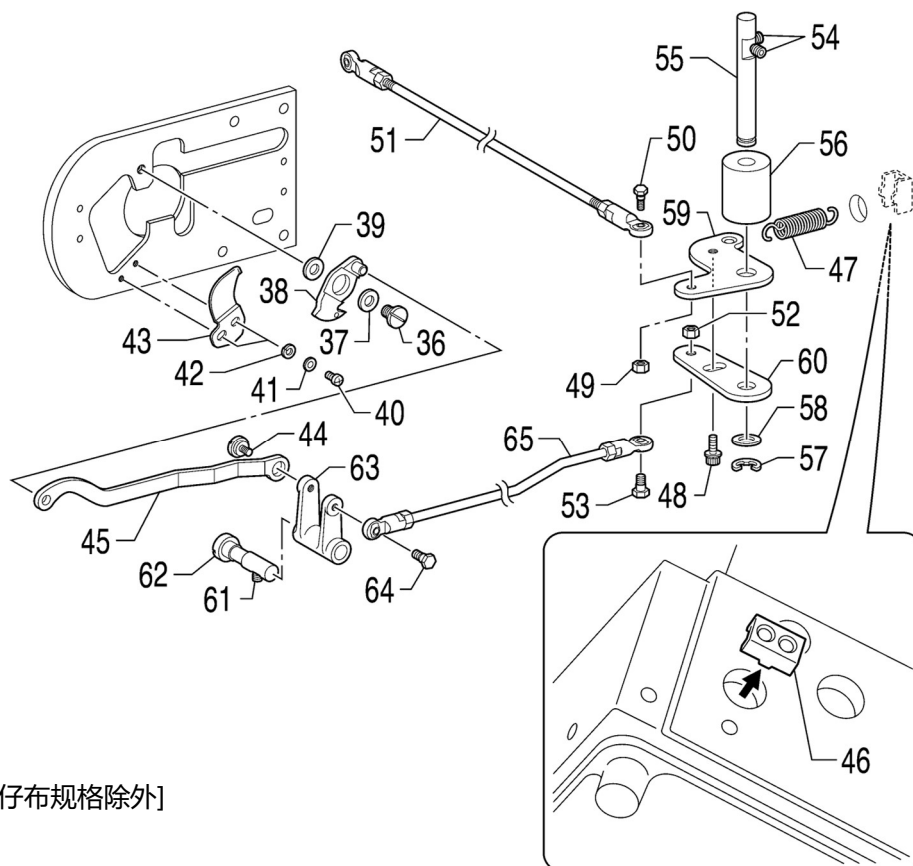
4531Q

5-10. 切线系统



- | | | |
|---------------------|---------------|---------------|
| 1. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松) | 13. 螺栓[2 个] | 25. 切线凸轮杆缓冲垫 |
| 2. 切线凸轮 | 14. 弹簧垫圈[2 个] | 26. 螺母 |
| 3. 螺丝[3 个] | 15. 平垫圈[2 个] | 27. 球形连接螺丝 B |
| 4. 风扇 | 16. 切线电磁铁组件 | 28. 切线驱动杆 |
| 5. 螺丝[4 个] | 17. 螺丝 | 29. 插孔固定螺丝 |
| 6. 电磁铁安装板 | 18. 驱动杆压杆 | 30. 轴用挡圈 E |
| 7. 螺丝[4 个] | 19. 垫圈 | 31. 切线滚轮轴 |
| 8. 电磁铁盖 | 20. 螺母 | 32. 切线滚轮 |
| 9. 插孔固定螺丝 | 21. 固定螺丝 | 33. 螺丝[2 个] |
| 10. 电磁铁杆 | 22. 插孔固定螺丝 | 34. 皿头螺丝[2 个] |
| 11. 垫圈 | 23. 驱动杆导向轴 | 35. 针板 |
| 12. 电磁铁缓冲垫 | 24. 驱动轴弹簧 | |

5.拆卸分解



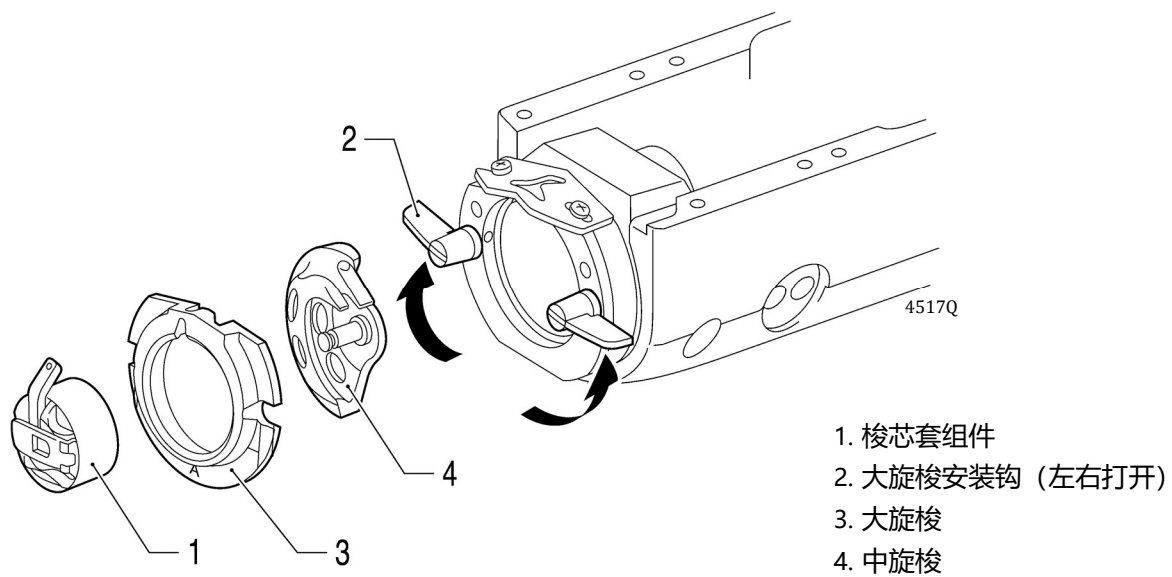
4533Q

- 45. 移动刀连杆
- 46. 弹簧钩销
- 47. 切线复位弹
- 簧
- 48. 带垫圈插孔
- 螺栓
- 49. 螺母
- 50. 球形连接螺丝
- B
- 51. 切线杆 V

- 52. 螺母
- 53. 球形连接螺丝 B
- 54. 插孔固定螺丝[2 个] (旋松)
- 55. 切线杆轴
- 56. 切线杆衬套
- 57. 轴用挡圈 E
- 58. 垫圈

- 59. 切线杆 V
- 60. 切线杆 H
- 61. 插孔固定螺丝 (旋松)
- 62. 移动刀杆轴
- 63. 移动刀杆
- 64. 螺丝
- 65. 切线杆 H

5-11. 旋梭系统



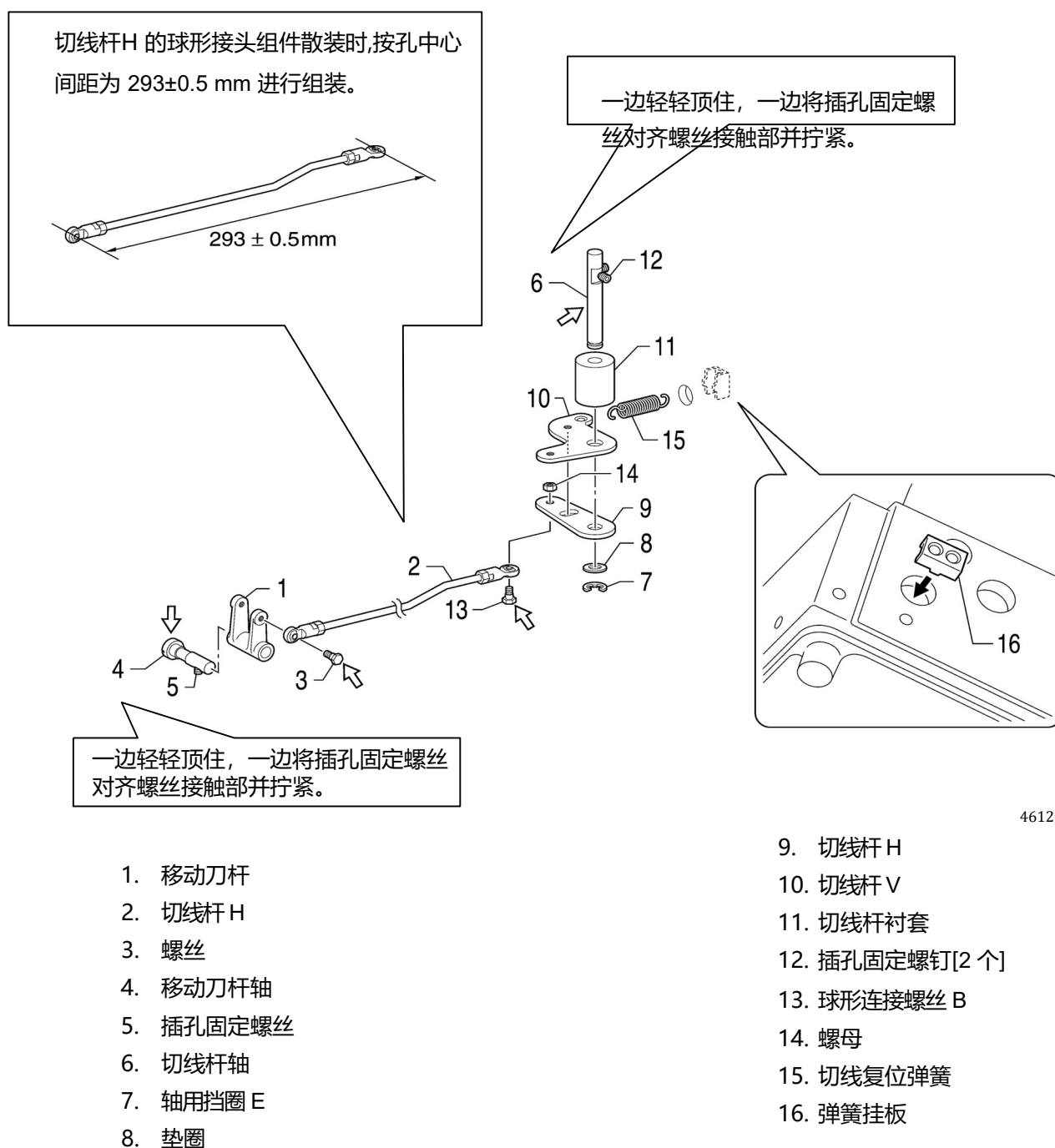
6. 组装

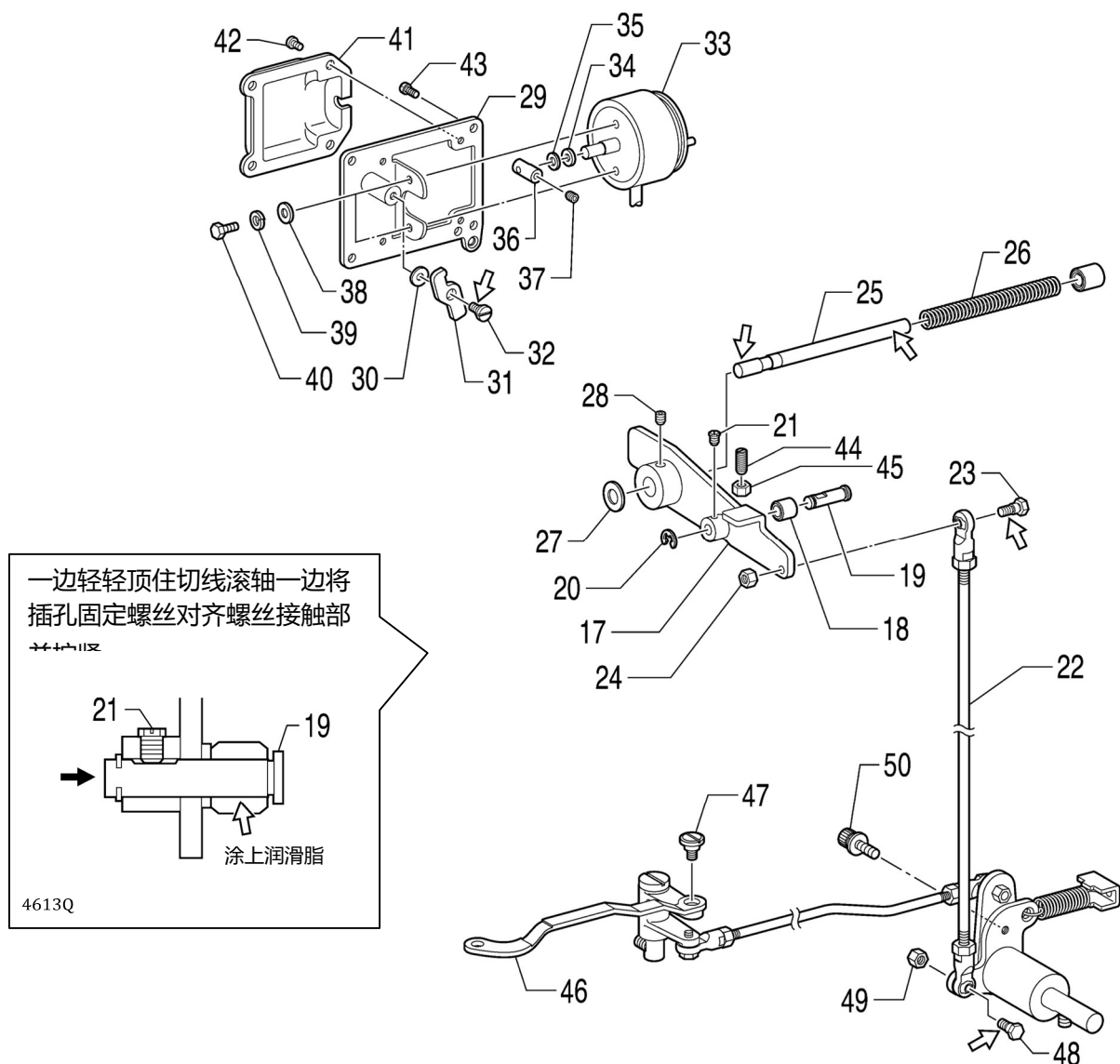
各部件按图示号码顺序组装。

组装时以及每 2 年一次，请在关键部位涂润滑脂。

6-1. 切线系统 (1)

请在白色箭头所指的部位涂润滑脂。





4613Q

- | | |
|--------------|---------------|
| 17. 切线驱动杆 | 34. 电磁铁缓冲垫 |
| 18. 切线滚轮 | 35. 垫圈 |
| 19. 切线滚轮轴 | 36. 电磁铁杆 |
| 20. 轴用挡圈 E | 37. 插孔固定螺丝 |
| 21. 插孔固定螺丝 | 38. 平垫圈[2 个] |
| 22. 切线杆 V | 39. 弹簧垫圈[2 个] |
| 23. 球形连接螺丝 B | 40. 螺栓[2 个] |
| 24. 螺母 | 41. 电磁铁盖 |
| 25. 驱动杆导向轴 | 42. 螺丝[4 个] |
| 26. 驱动轴弹簧 | 43. 螺丝[4 个] |
| 27. 切线凸轮杆缓冲垫 | 44. 固定螺丝 |
| 28. 插孔固定螺丝 | 45. 螺母 |
| 29. 电磁铁安装板 | 46. 移动刀连杆 |
| 30. 垫圈 | 47. 螺丝 |
| 31. 驱动杆压杆 | 48. 球形连接螺丝 B |
| 32. 螺丝 | 49. 螺母 |
| 33. 切线电磁铁组件 | 50. 带垫圈插孔螺栓 |

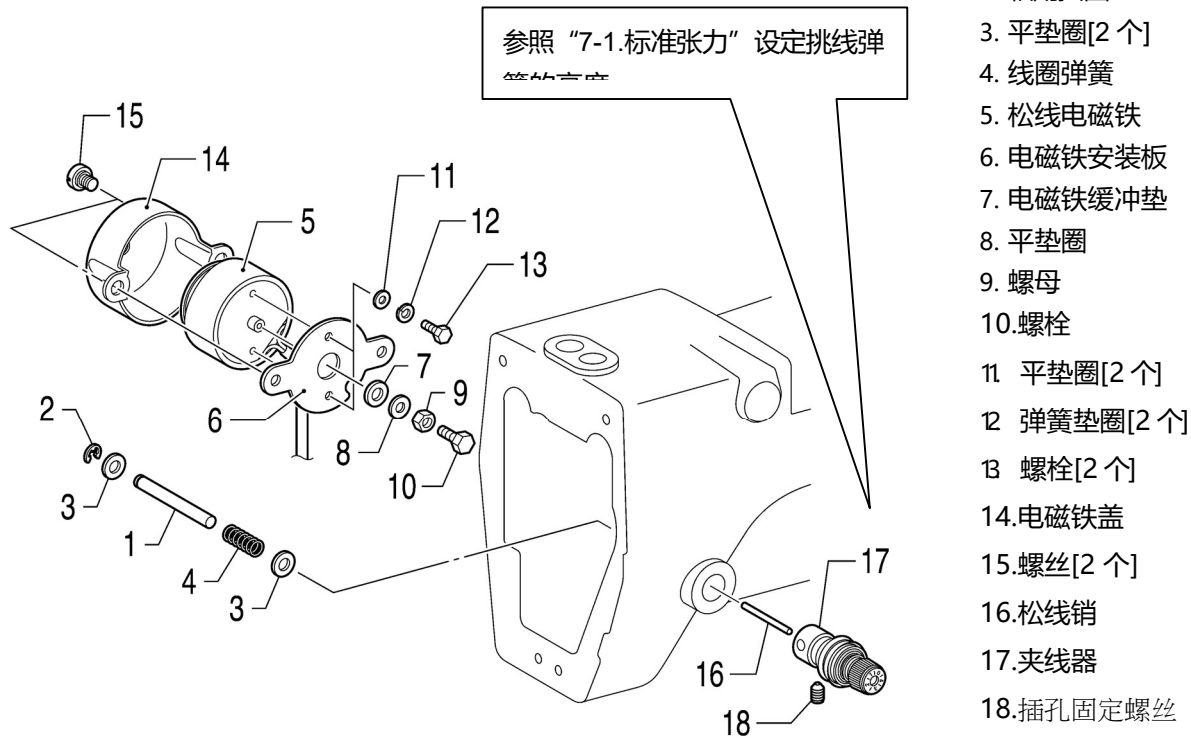
4614Q

切线杆 V 的球形接头组件散装时, 按孔中心间距为 $287.5 \pm 0.5 \text{ mm}$ 进行组装。

 $287.5 \pm 0.5 \text{ mm}$

4615Q

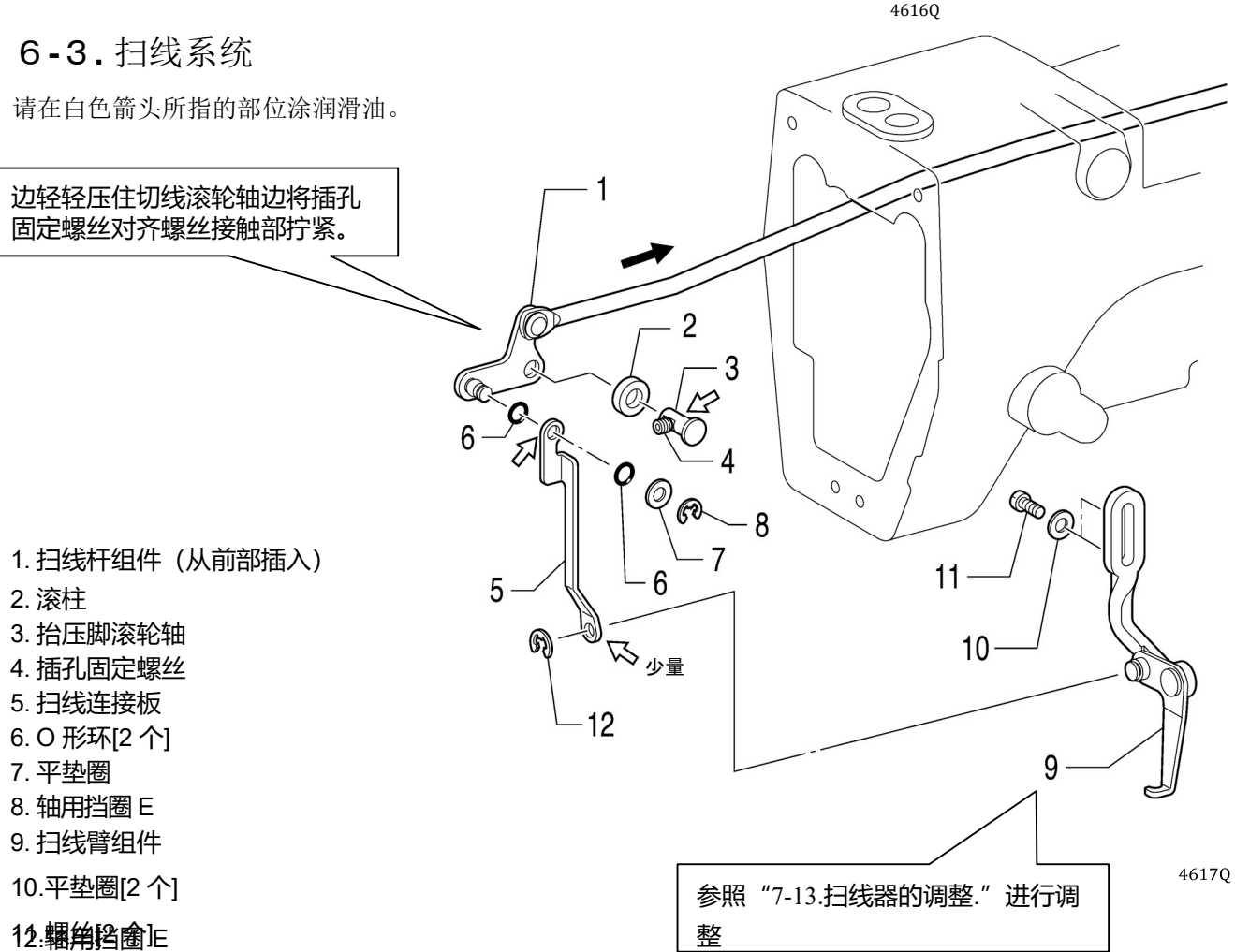
6-2. 松线系统



6-3. 扫线系统

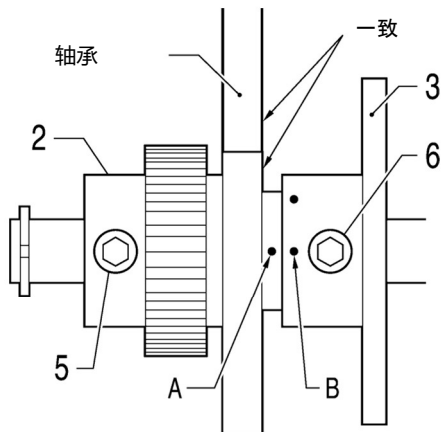
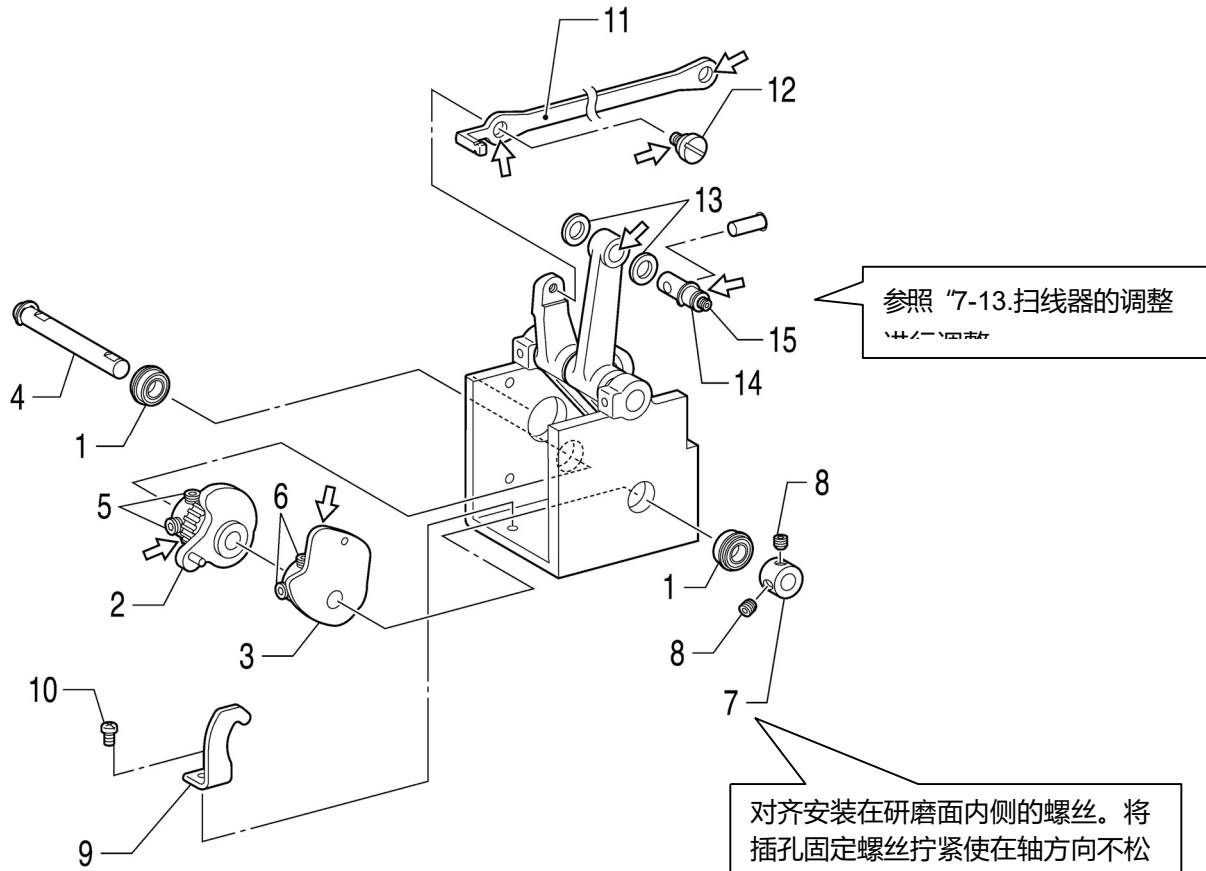
请在白色箭头所指的部位涂润滑油。

边轻轻压住切线滚轮轴边将插孔固定螺丝对齐螺丝接触部拧紧。



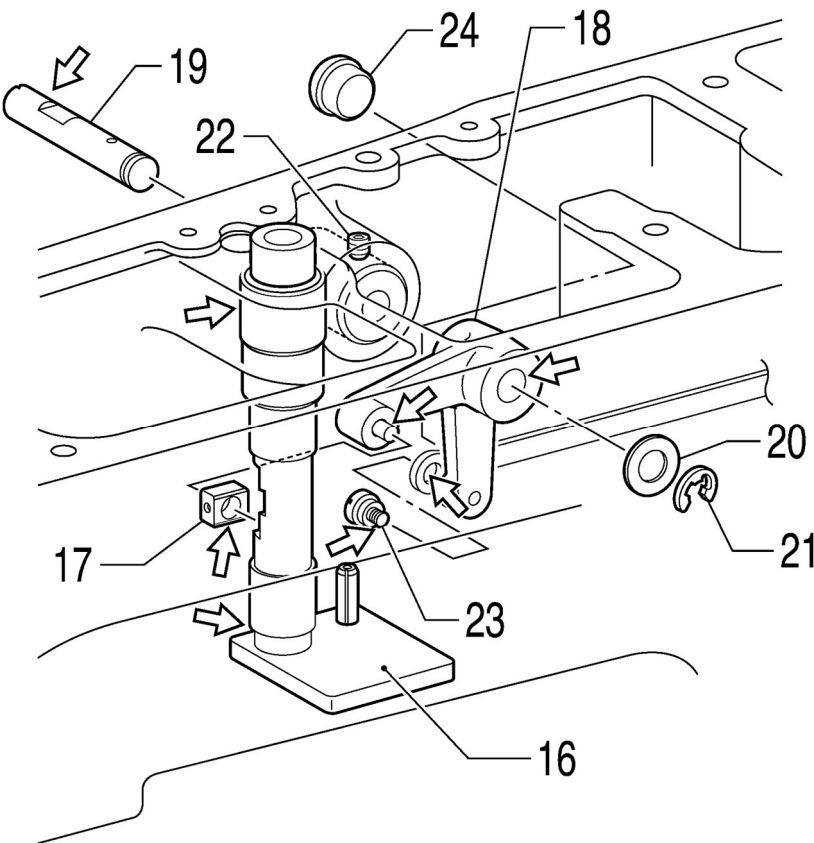
6-4. 抬压脚系统

请在白色箭头所指的部位涂润滑油。

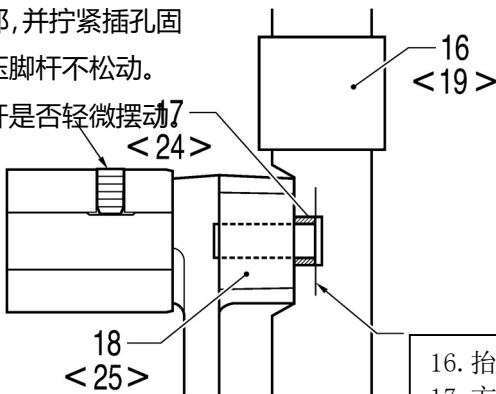


将抬压脚凸齿轮与点 A 侧的插孔固定螺丝对齐，在轴承和凸轮侧面使之一致，并拧紧插孔固定螺丝。
将扫线凸轮与插孔固定螺丝并列一侧的点 B 与抬压脚凸齿轮的点 A 对齐，插孔固定螺丝贴住抬压脚凸齿轮并拧紧

- 1. 球轴承[2 个]
- 2. 抬压脚凸齿轮
- 3. 扫线凸轮
- 4. 抬压脚凸轮轴
- 5. 插孔固定螺丝[2 个]
- 6. 插孔固定螺丝[2 个]
- 7. 紧圈 B
- 8. 插孔固定螺丝[2 个]
- 9. 抬压脚凸轮限位板
- 10. 螺丝
- 11. 抬压脚连杆 (从后方插入)
- 12. 抬压脚连杆螺丝
- 13. 平垫圈[2 个]
- 14. 扫线杆轴[带轴用挡圈]
- 15. 插孔固定螺丝(暂时拧紧)



对齐螺丝接触部,并拧紧插孔固定螺丝以使抬压脚杆不松动。
请确认抬压脚杆是否轻微摆动



将方形针杆导向轴嵌入抬压脚杆。并使插销和方形轴的端面一致。

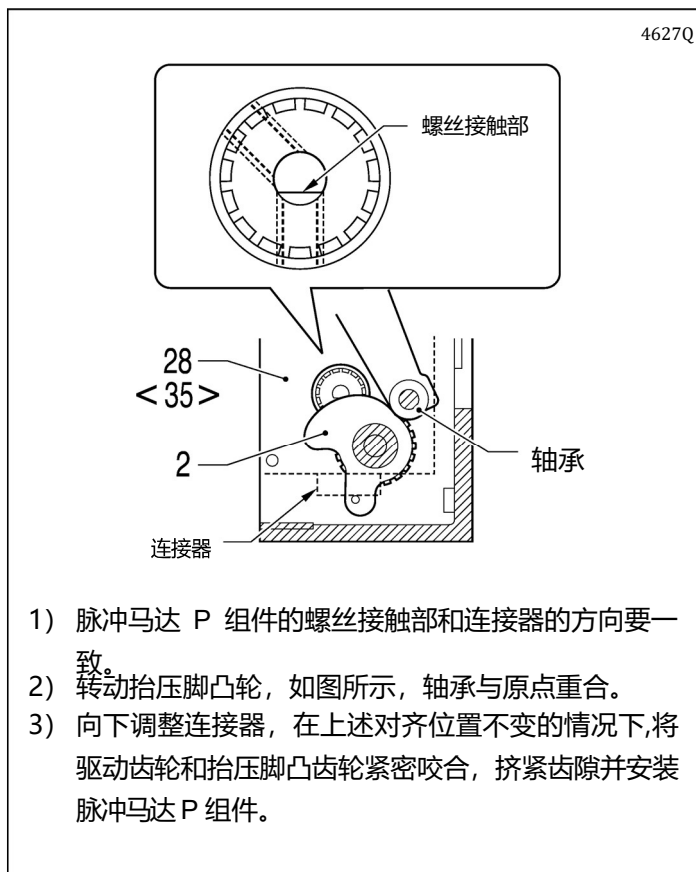
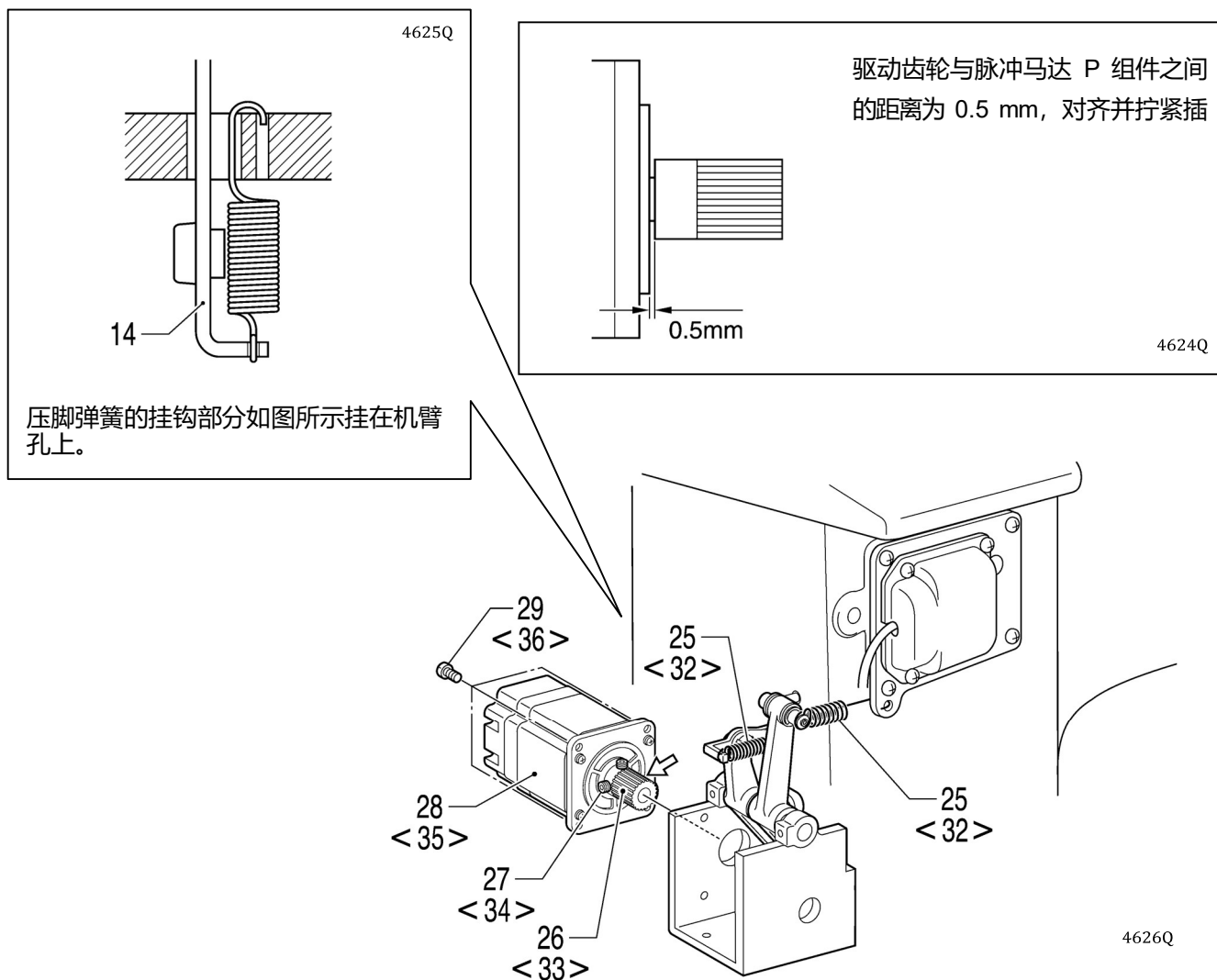
将方形针杆导向轴与抬压脚压板（纽扣夹杆）的凹槽对齐的同时，将抬压脚杆穿过抬压脚杆轴。

[注意]

由于降下压脚挡板（纽扣夹杆）会导致方形针杆导向轴脱落，因此安装压脚连杆螺丝时请将抬压脚压板（纽扣夹杆）保持原状

- 16. 抬压脚压板
- 17. 方形针杆导向轴
- 18. 抬压脚杆
- 19. 抬压脚杆轴
- 20. 平垫圈
- 21. 轴用挡圈E
- 22. 插孔固定螺丝
- 23. 抬压脚连杆螺丝
- 24. 橡皮栓

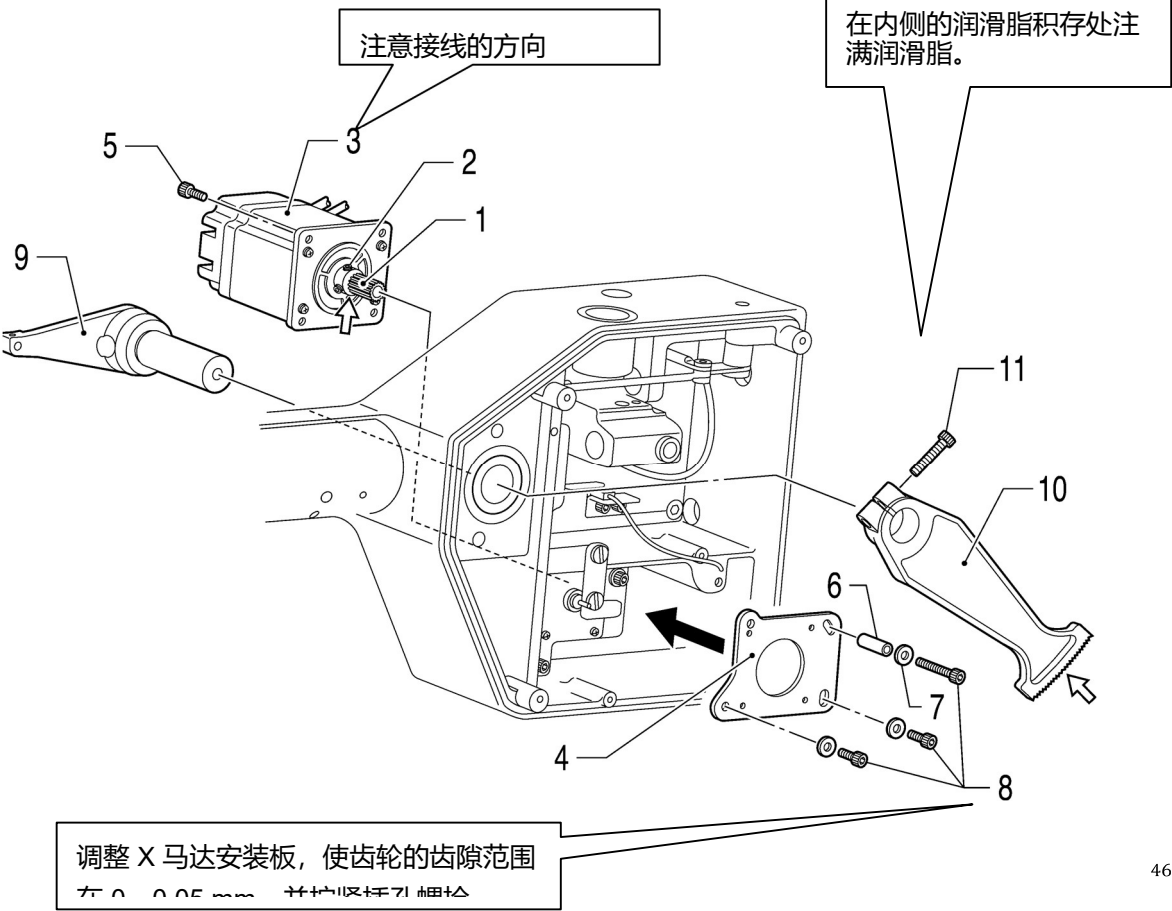
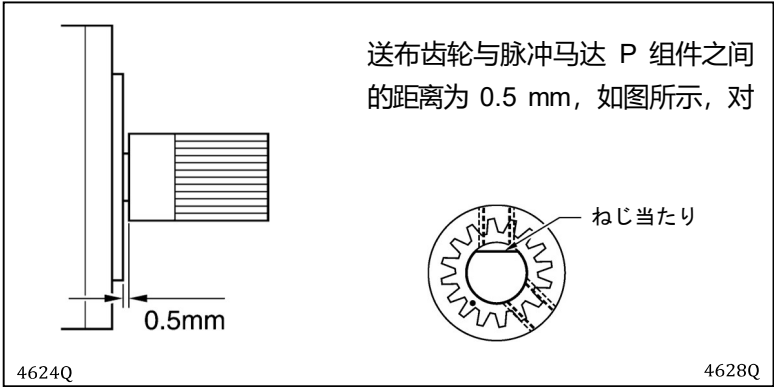
4623Q



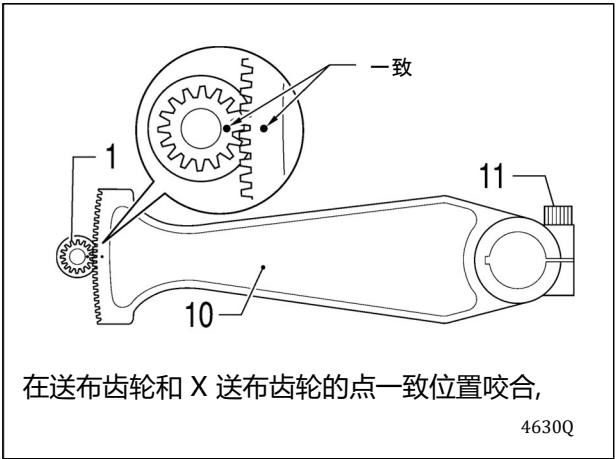
- 21. 抬压脚弹簧[2 个]
- 22. 驱动齿轮
- 23. 插孔固定螺丝[2 个]
- 24. 脉冲马达 P 组件
- 25. 插孔螺栓[4 个]

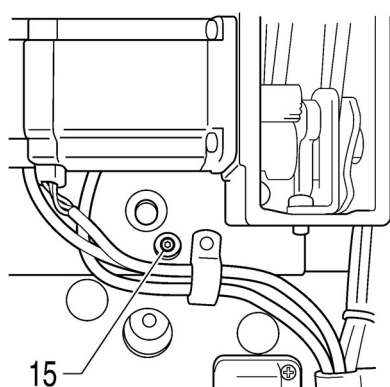
6-5. 送布系统

请在白色箭头所指的部位涂润滑油。

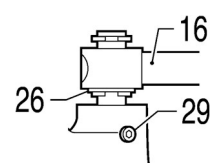
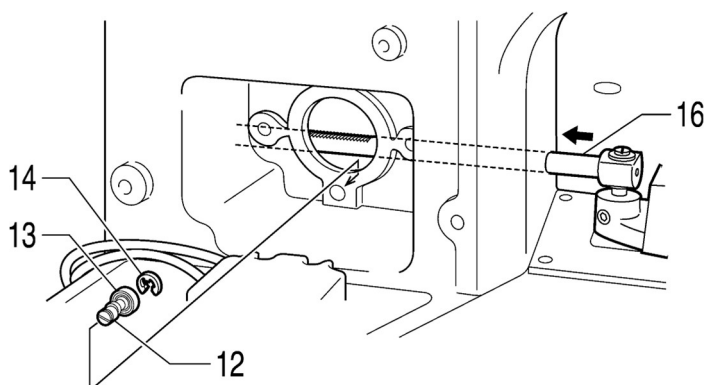


- 1. 送布齿轮
- 2. 插孔固定螺丝[2 个]
- 3. 脉冲马达 X 组件 (从缝纫机上部安装)
- 4. X 马达安装板
- 5. 插孔螺栓[4 个]
- 6. 滚柱
- 7. 平垫圈[3 个]
- 8. 插孔螺栓[3 个]
- 9. X 送布杆
- 10. X 送布齿轮
- 11. 插孔螺栓

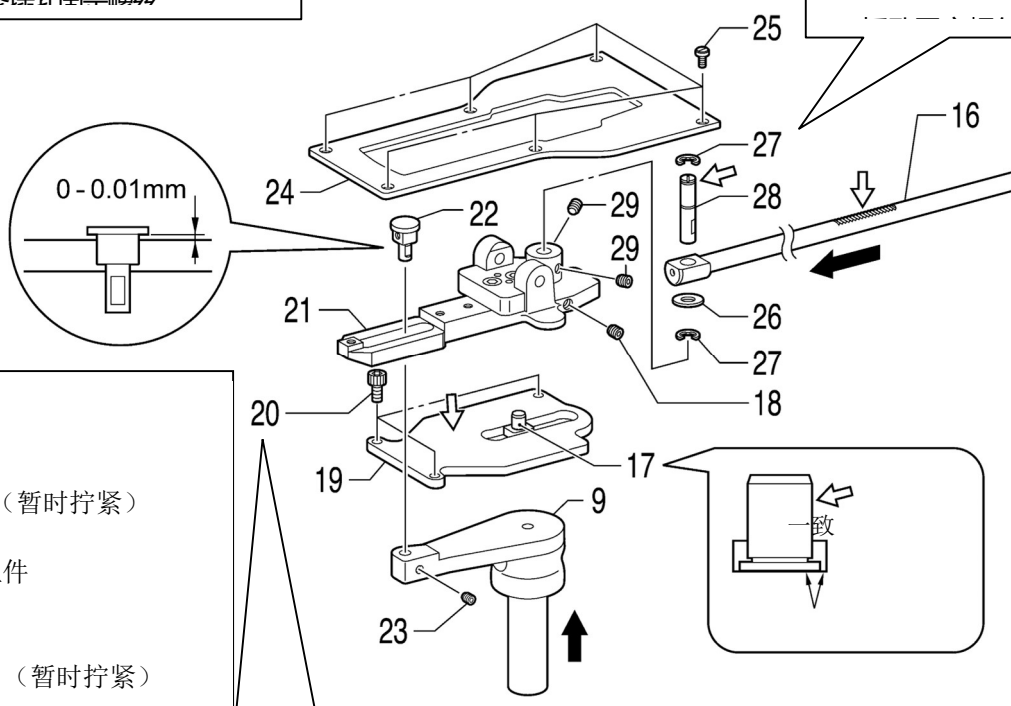




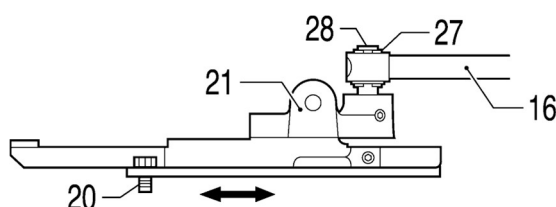
- 1) 把插孔固定螺丝从拧紧状态拧松1/3周,使偏心轴能转动。
- 2) 插入Y架轴,轻触球轴承转动偏心轴,并



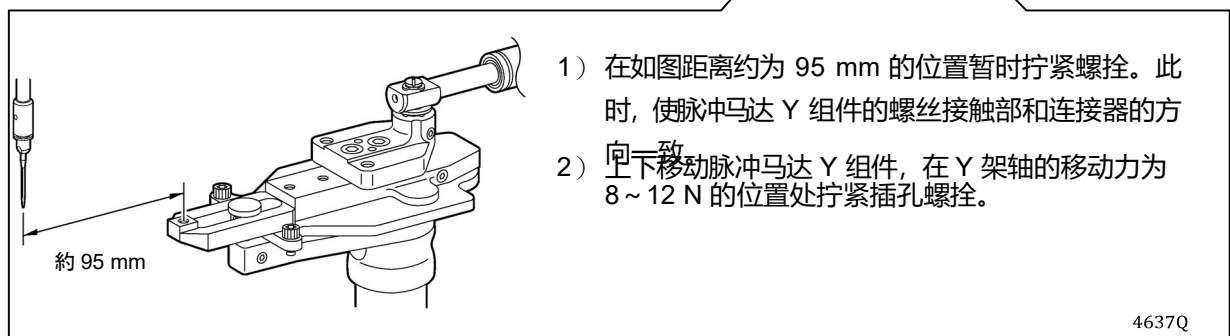
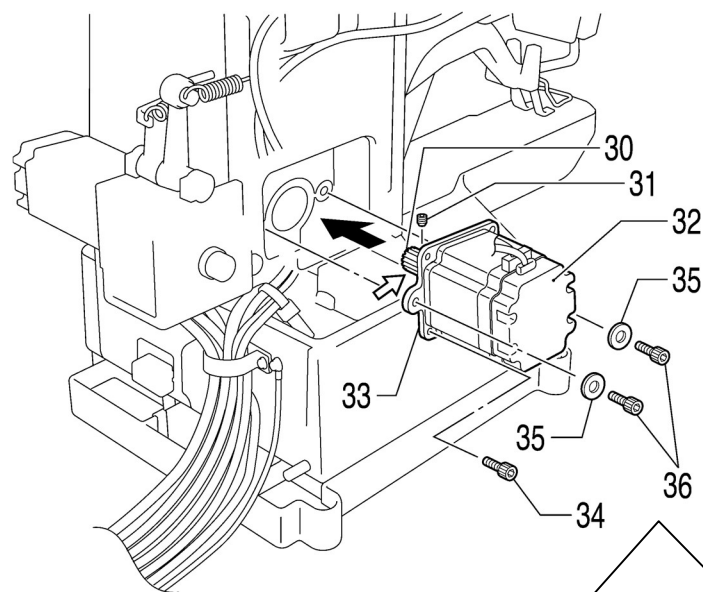
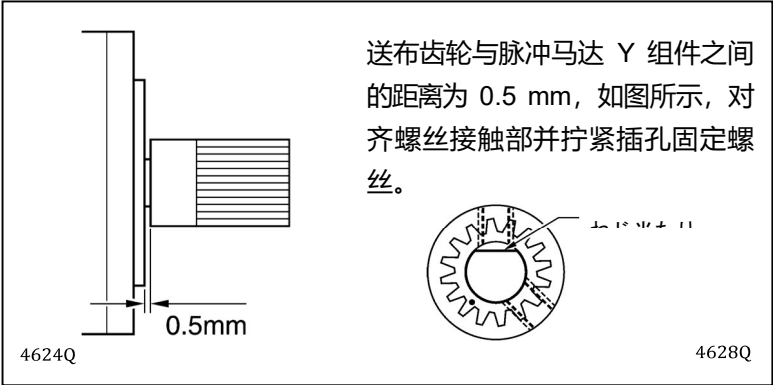
将Y架轴和压力垫圈贴紧并拧紧



12. 偏心轴
13. 球轴承
14. 轴用挡圈
15. 插孔固定螺丝 (暂时拧紧)
16. Y架轴
17. Y送布方形轴组件
18. 插孔固定螺丝
19. 送布台挡板
20. 插孔螺栓[3个] (暂时拧紧)
21. 送布台组件
22. X送布方形轴组件
23. 插孔固定螺丝
24. 送布台罩
25. 螺丝[6个]
26. 压力垫圈
27. 轴用挡圈[2个]
28. Y架销
29. 插孔固定螺丝[2个]



- 1) 用上部装有轴用挡圈的Y架销将Y架轴与送布台组件连接起来。
- 2) 前后移动送布台组件,使Y架销在Y架轴和送布台组件的插孔中可平滑移动,并拧紧插孔螺栓。
- 3) 暂且取下Y架销

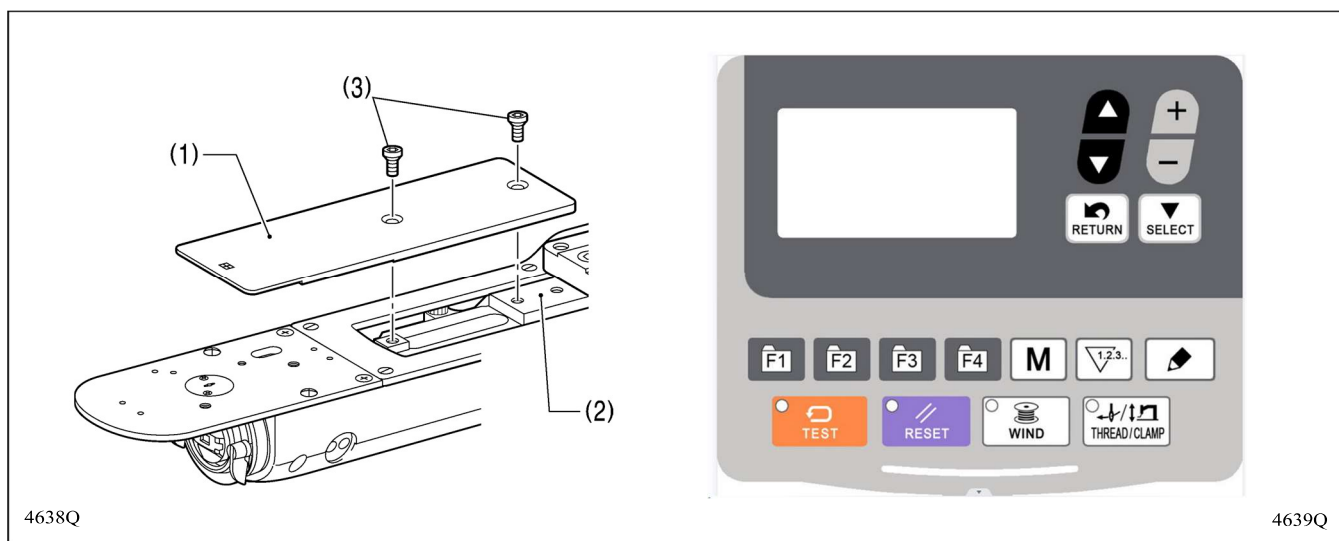


- 30. 送布齿轮
- 31. 插孔固定螺丝[2 个]
- 32. 脉冲马达 Y 组件
- 33. Y 马达安装板
- 34. 插孔螺栓[4 个]
- 35. 平垫圈[2 个]
- 36. 插孔螺栓[2 个] (暂时拧紧)

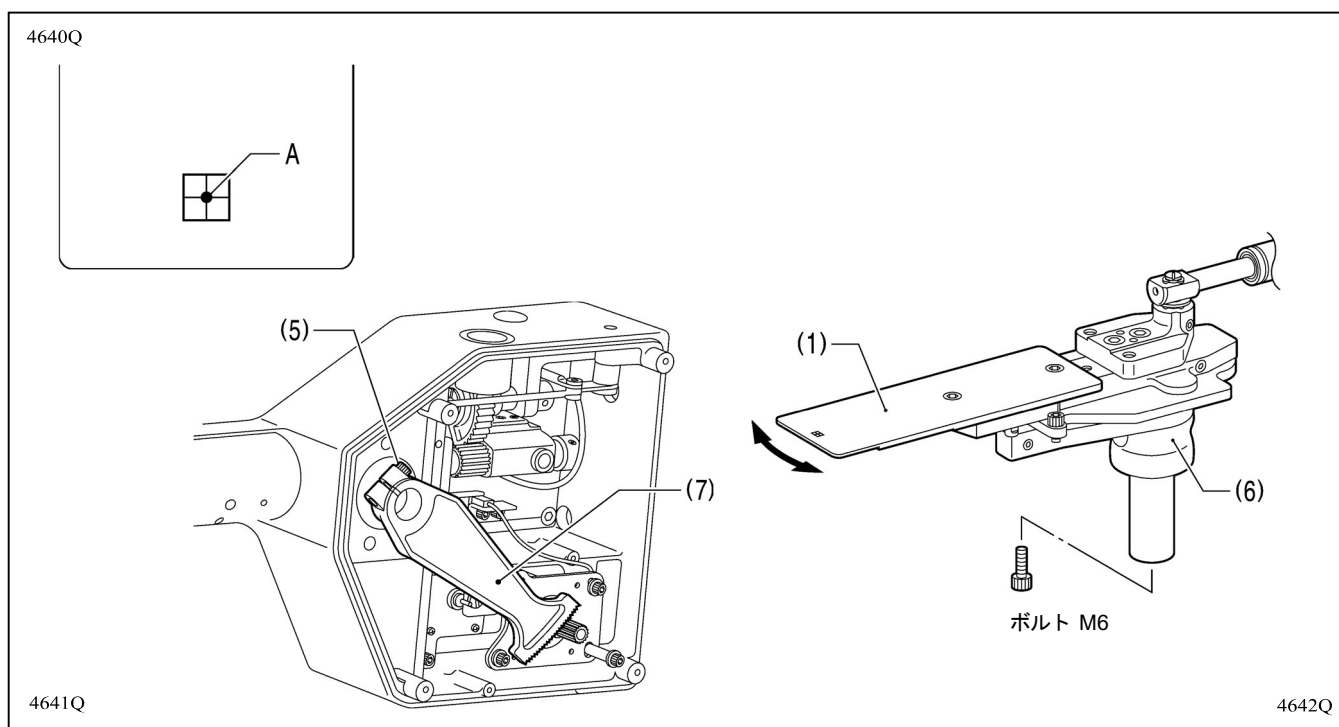
< 送布机械原点位置调整 >

组装后，请进行下页的“送布机械原点位置调整”。

6. 组装



1. 用送布板螺丝(3) [2 个]将原点基准板(1)安装在送布台组件(2)上。
2. 平稳放倒缝纫机头。
3. 进入原点位置调整模式。(参照“7-17. 原点位置调整”)
4. 押住 RESET 键(4) 2 秒以上。
?修正值被清除为 [0]。

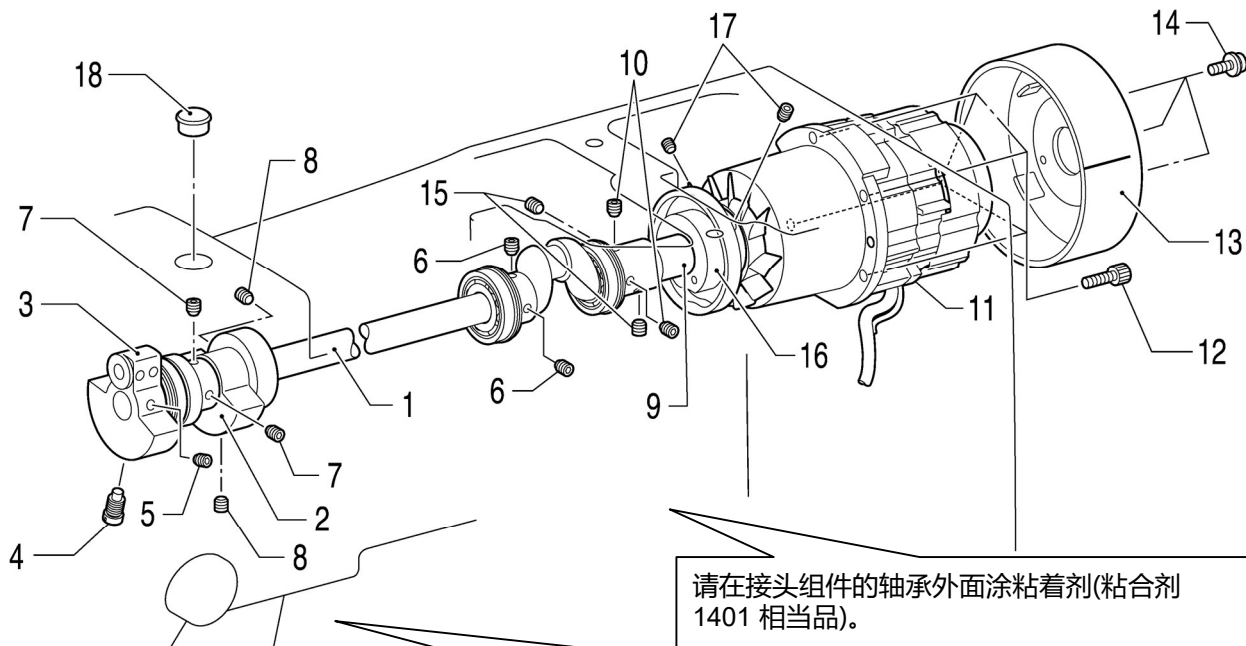
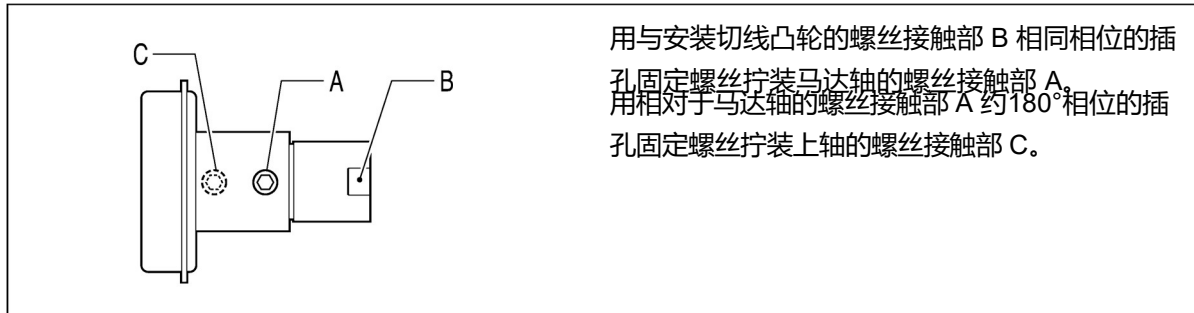


5. 转动手轮，确认机针在 origin 基准板上的落点。未落在 A 点时，进行以下调整。**[注意]**

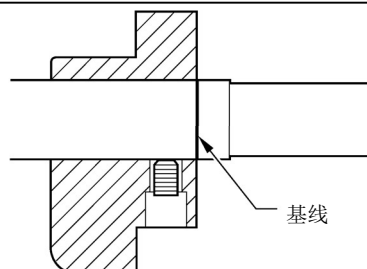
请注意机针未落到原点基准板上时的情况。

6. 拧松插孔螺栓(5)，左右移动原点基准板(1)，调整在原点的落针位置。
※ 出现推力松懈时，将 M6 螺栓拧入 X 送布杆(6)中，并在拉螺栓的同时进行调整。
7. 拧紧插孔螺栓(5)。
8. 切断电源开关，确认 X 送布齿轮(7)无推力松懈现象。
9. 请参照“7-17-1. X·Y送布原点位置”，并进行微调。

6-6. 上轴系统



使绕线驱动轮与图示平衡曲柄相位一致，并对齐上轴基线进行安装

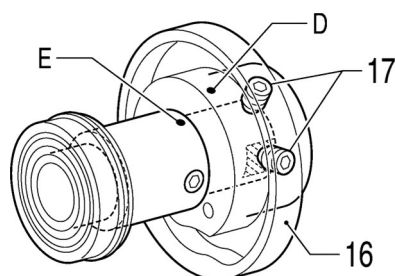


- 1) 对准上轴插孔拧紧平衡曲柄螺丝。
- 2) 为使轴方向无松动，将平衡曲柄顶住，同时拧紧 6 的插孔固定螺丝 [2 个]。请在螺丝部涂粘着剂(粘合剂 1401 相当品)。

- 1) 使切线凸轮的点 D 和接头组件的点 E 保持一致，并暂时拧紧点侧面的插孔固定螺丝。
- 2) 螺丝接触部侧的插孔固定螺丝拧紧后，再拧紧点侧面的插孔固定螺丝。
- 3) 参照“7-14. 切线凸轮系统的位置调整”进行调整。

请在凹槽部涂上指定的润滑脂。(GREASE BZL-301)

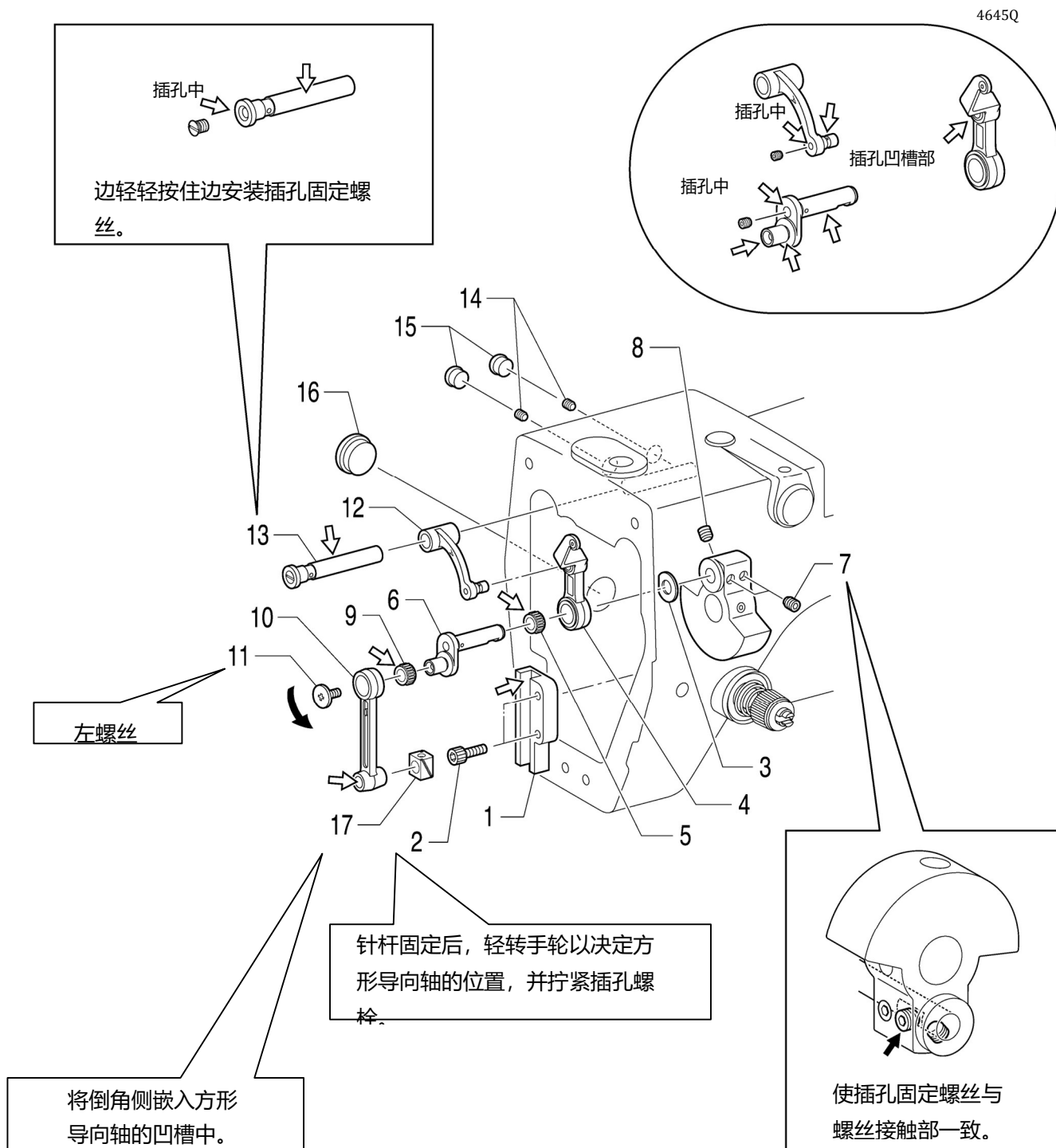
- | | |
|-----------------|------------------|
| 1. 上轴 | 10. 插孔固定螺丝 [2 个] |
| 2. 绕线驱动轮 | 11. 马达组件 |
| 3. 平衡曲柄 | 12. 插孔螺栓 [4 个] |
| 4. 螺丝 | 13. 手轮 |
| 5. 插孔固定螺丝 [2 个] | 14. 带垫圈螺丝 [3 个] |
| 6. 插孔固定螺丝 [2 个] | 15. 插孔固定螺丝 [2 个] |
| 7. 插孔固定螺丝 [2 个] | 16. 切线凸轮 |
| 8. 插孔固定螺丝 [2 个] | 17. 插孔固定螺丝 [2 个] |
| 9. 接头组件 | 18. 橡皮栓 |



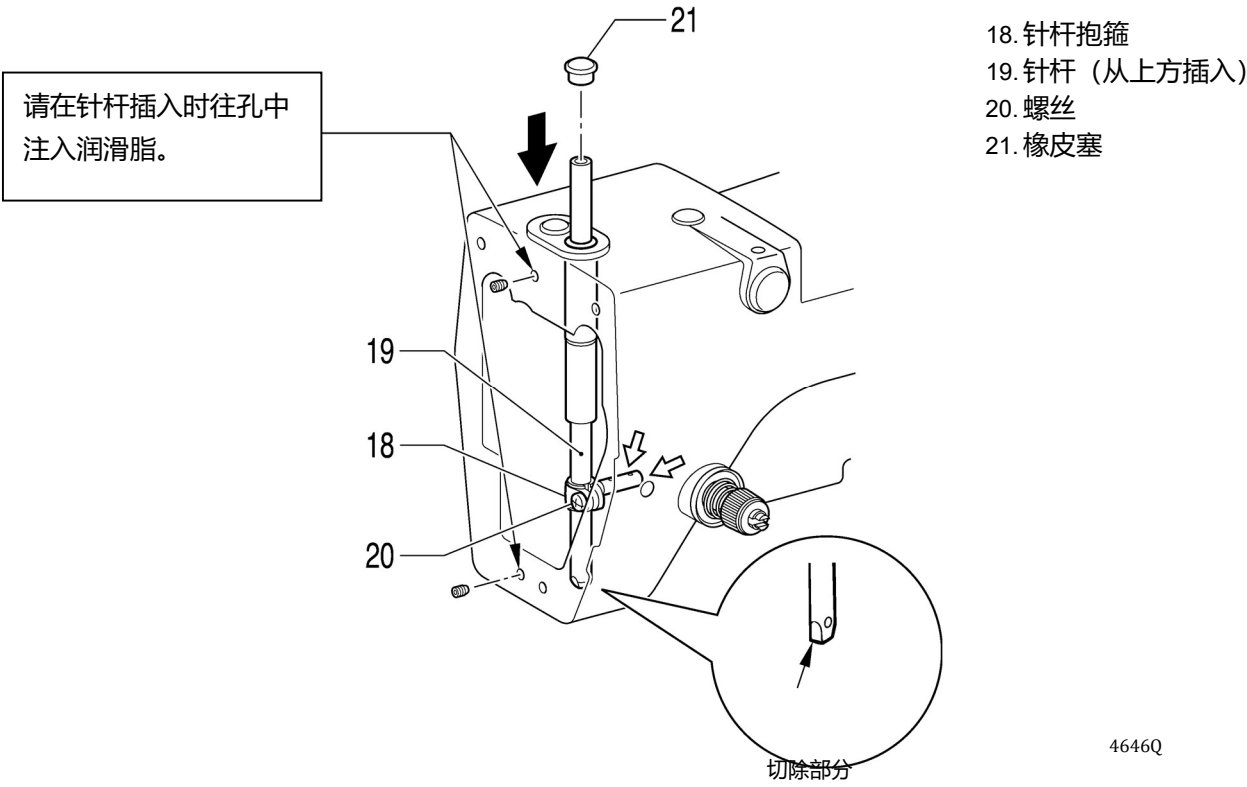
4706Q

6-7. 针杆系统

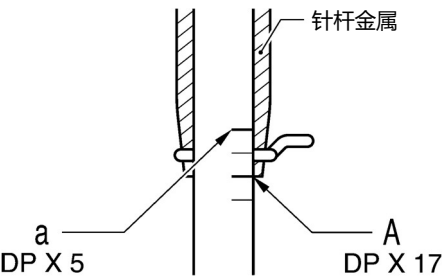
请在白色箭头所指的部位涂上宝狮牌缝纫机指定的润滑脂<GREASE BZL-301>。



6. 组装



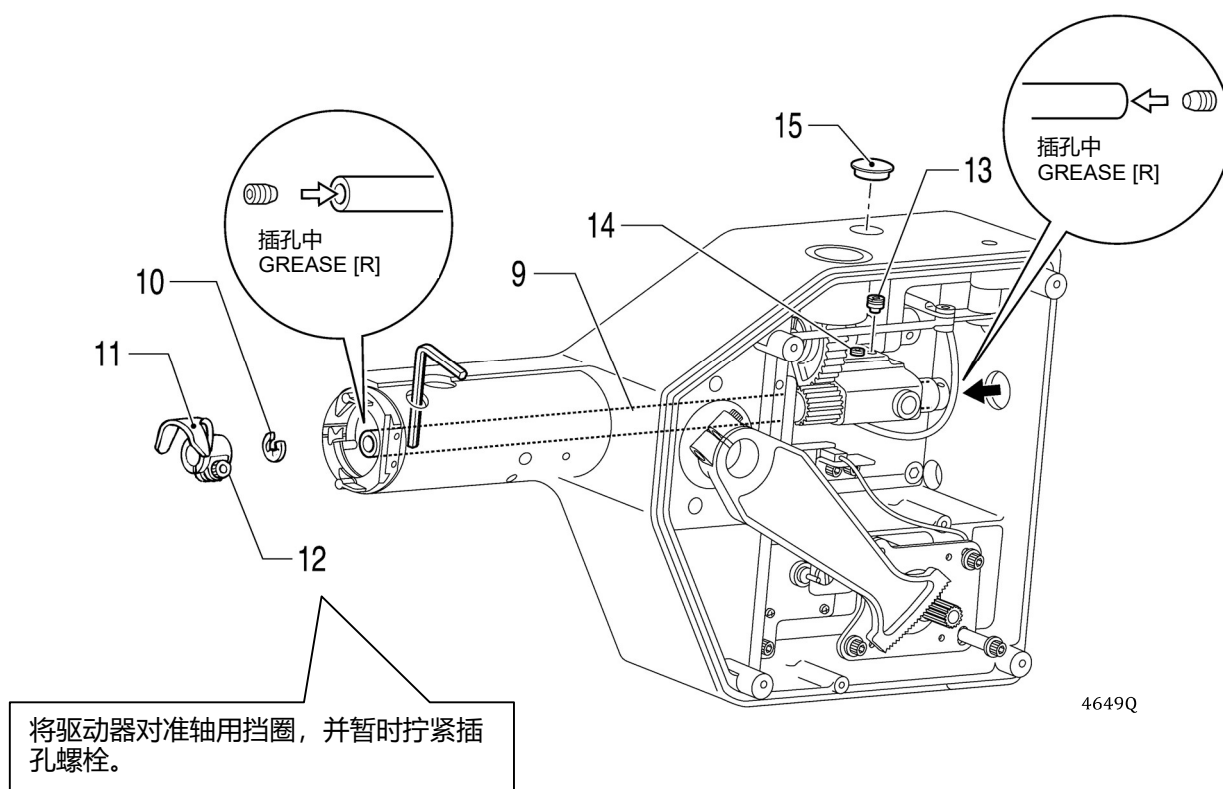
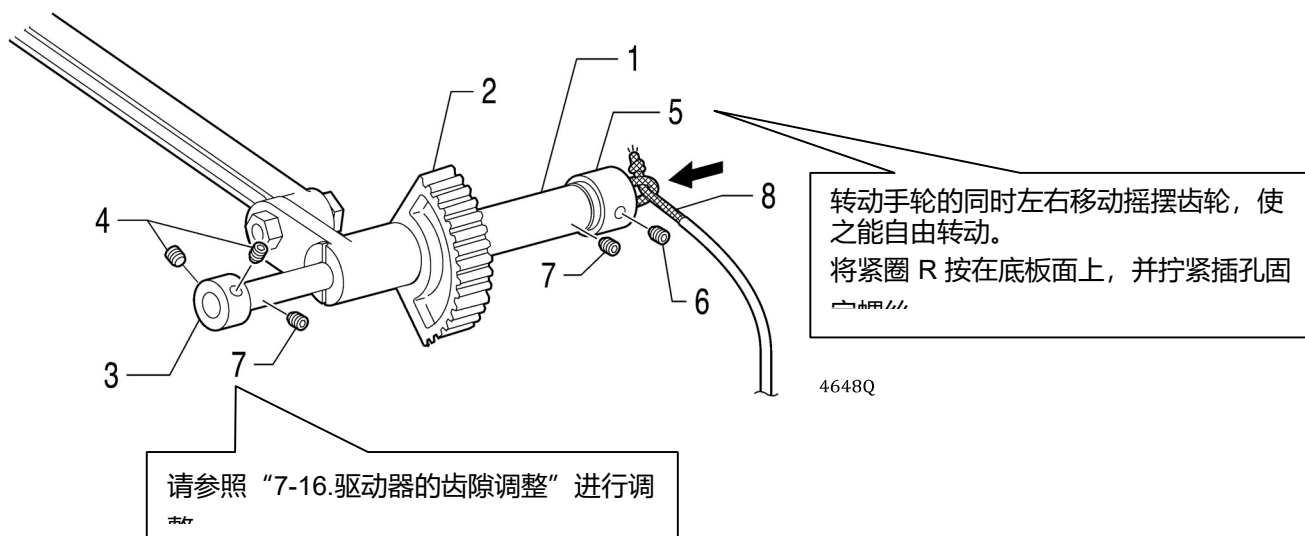
转动手轮至针杆最低点时,从针杆的下端起第二根基线 A,还有最上端的基线 a 与针杆金属的下端对齐,切除部分朝向正面并用螺丝固定。



4647Q

6-8. 下轴系统

请在白色箭头所指的部位涂上宝狮牌缝纫机指定的润滑脂<GREASE BZL-301>或<GREASE BZL-302>。



1. 摇摆齿轮轴 (从缝纫机后部装入)

2. 摇摆齿轮

3. 紧圈 B

4. 插孔固定螺丝[2 个]

5. 紧圈 R

6. 插孔固定螺丝 (暂时拧紧)

7. 插孔固定螺丝[2 个] (暂时拧紧)

8. 线绳

9. 下轴组件 (从缝纫机后部装入)

10. 轴用挡圈 E

11. 驱动器

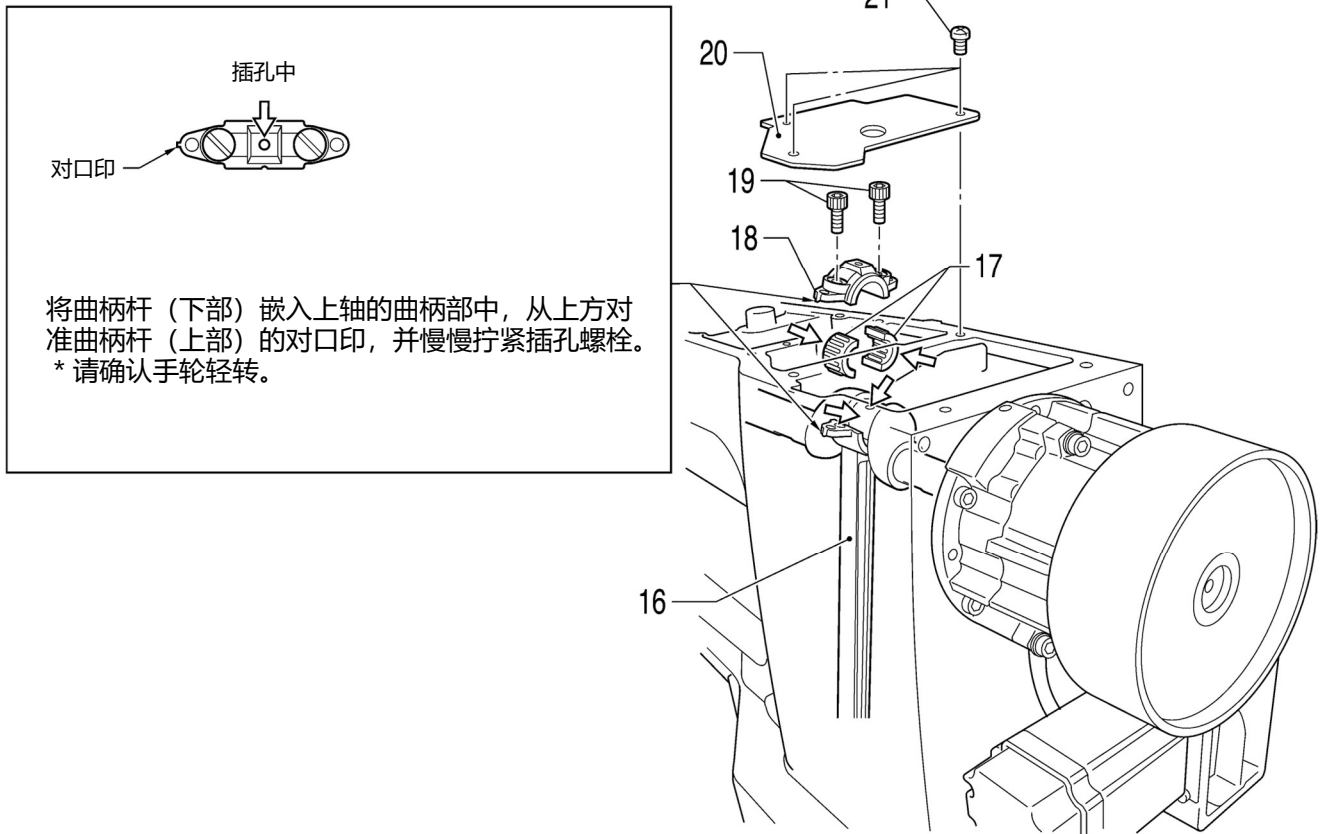
12. 插孔螺栓 (暂时拧紧)

13. 旋梭调节轴

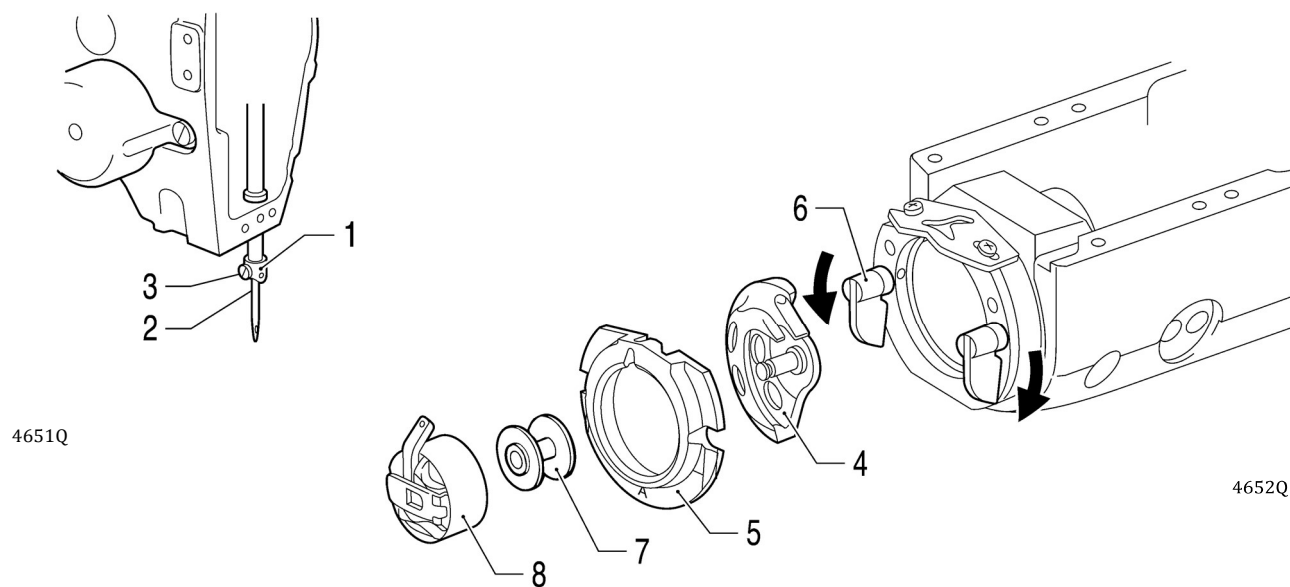
14. 插孔固定螺丝

15. 油壶盖

6. 组装



6-9. 旋梭系统

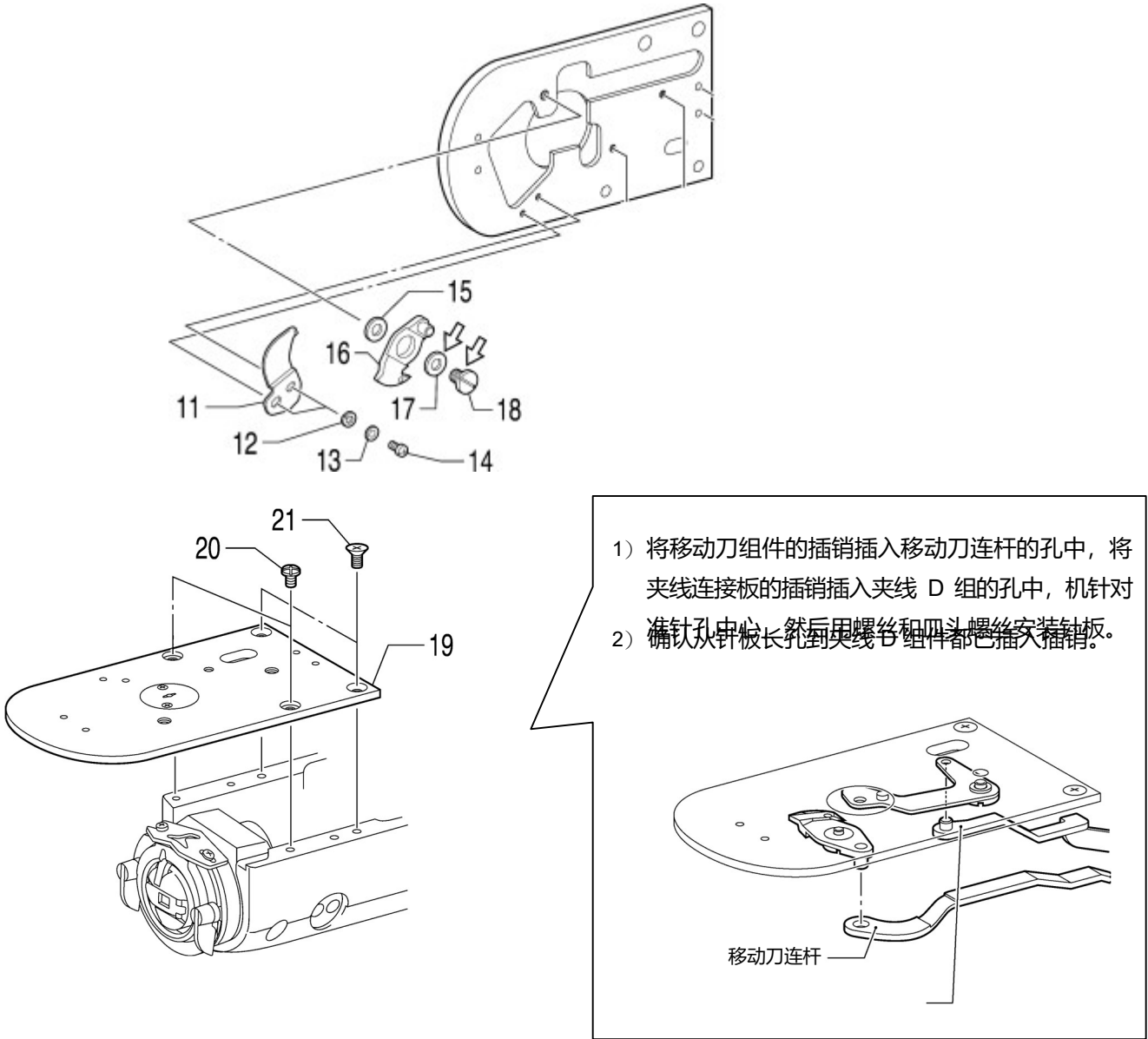


组装好中旋梭后，请进行“7-3.针杆上升量的调整”，“7-4.驱动针轴承的调整”，“7-5.针隙的调整”。

- 2. 针杆导线器
- 3. 机针
- 4. 固定螺丝
- 5. 中旋梭
- 6. 大旋梭
- 7. 大旋梭安装钩（关闭）
- 8. 梭心
- 9. 梭心套

6-10. 切线系统（2）

请在白色箭头所指的部位涂润滑脂。

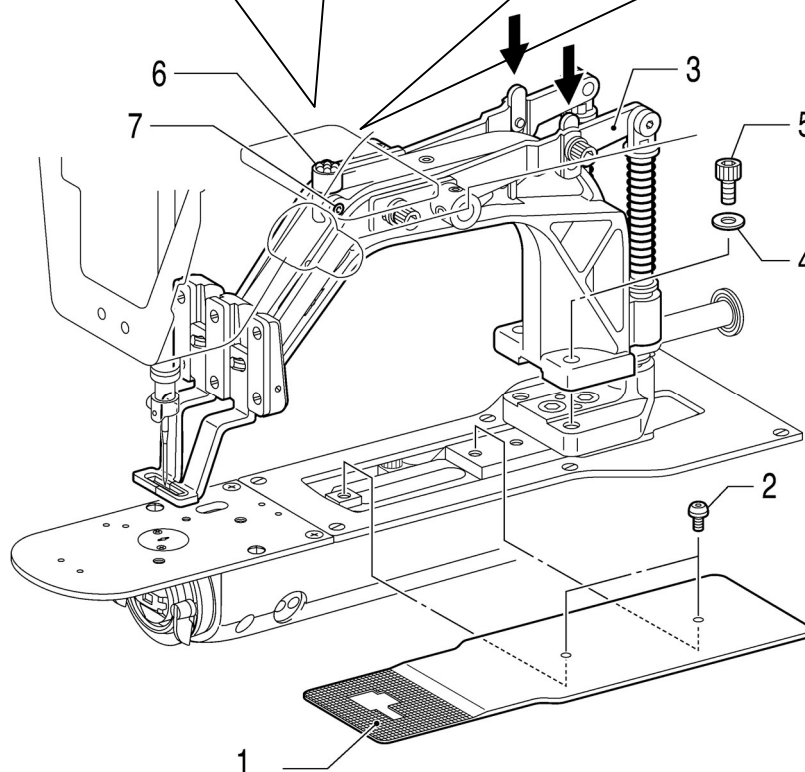


- 11. 固定刀
- 12. 平垫圈[2个]
- 13. 弹簧垫圈[2个]
- 14. 螺丝[2个]
- 15. 移动刀垫座
- 16. 移动刀组件
- 17. 移动刀滚柱
- 18. 移动刀螺丝
- 19. 针板
- 20. 螺丝[2个]
- 21. 皿头螺丝[2个]

6-11. 压脚臂系统

安装压脚臂组件时，请注意切勿使此钢珠（7个）掉落。

按箭头方向按下压脚臂杆板，使压脚保持在上升约 5mm 的状态，将钢珠轻轻压装于压脚臂支板下面，并用插孔固定螺丝固定压脚臂支撑轴。

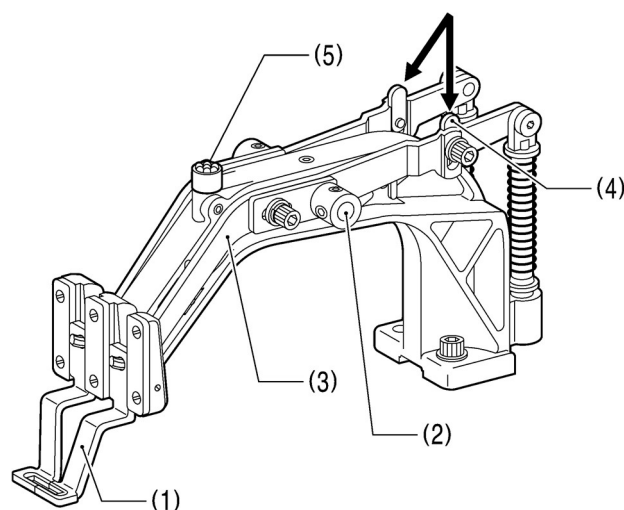


1. 送布板
2. 螺丝[2 个]
3. 压脚臂组件
4. 平垫圈[2 个]
5. 插孔螺栓[2 个]
6. 压脚臂支撑轴
7. 插孔固定螺丝

4656Q

组装后，通过测试送布确认针孔在压脚和送布板的范围内。如果针孔脱出此范围，请调整压脚臂组件和送布板的位置。

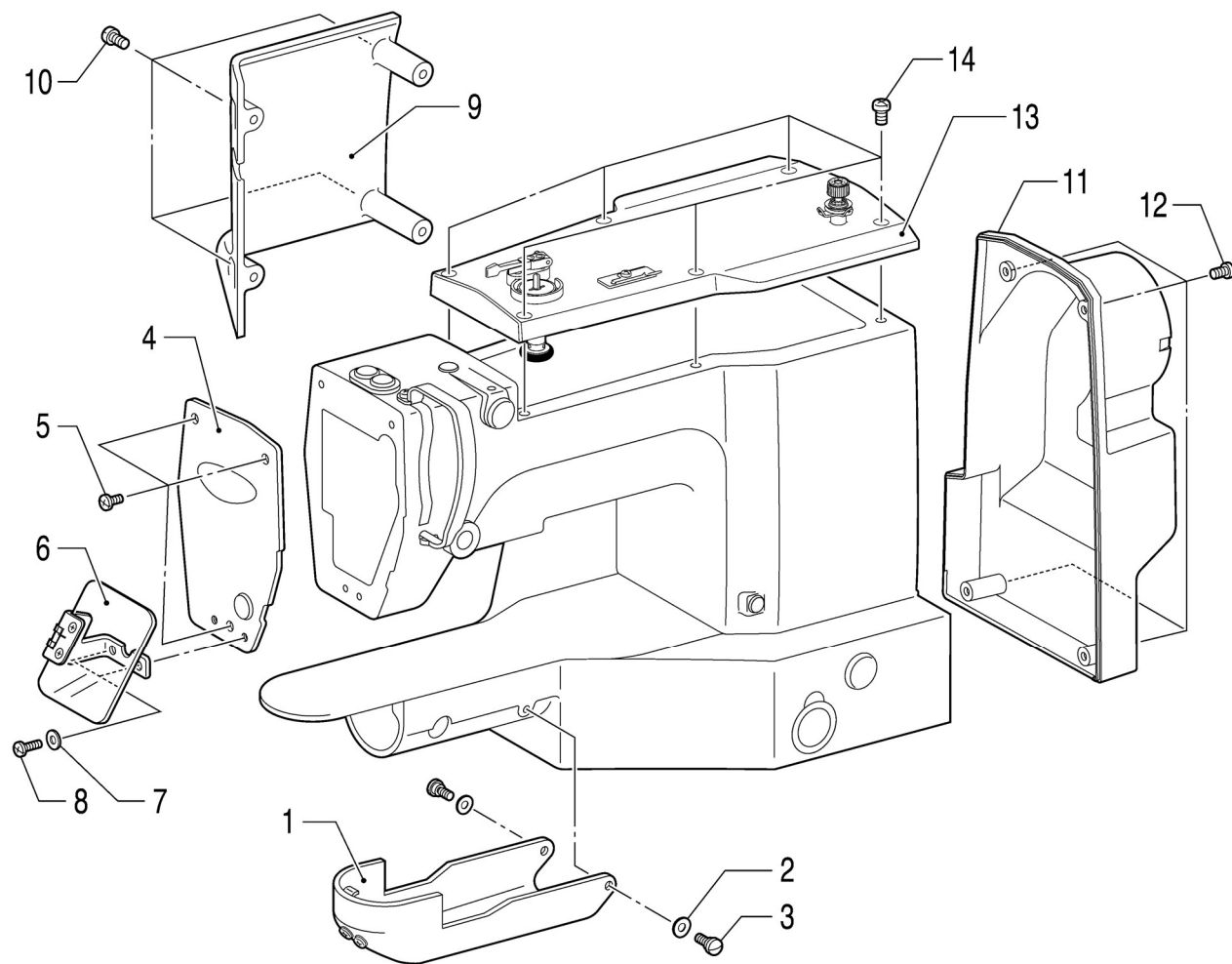
请在各摺动部分涂润滑脂再安装。



- 1) 在压脚(1)摺动部位轻薄涂抹
- 2) 压脚臂杆轴(2)，压脚臂杆 R 及 L(3)摺动部分
- 3) 压脚臂杆板(4)上面 R 部
- 4) 压脚臂支撑轴的钢珠(5)

4657Q

6-12. 机罩系统



4660Q

- | | |
|-------------|-----------|
| 1. 大旋梭罩组件 | 9.侧面罩 |
| 2. 弹簧垫圈[2个] | 10.螺丝[4个] |
| 3. 螺丝[2个] | 11.后罩 |
| 4. 面板组件 | 12.螺丝[4个] |
| 5. 螺丝[3个] | 13.顶盖 |
| 6. 护目镜组件 | 14.螺丝[6个] |
| 7. 平垫圈[2个] | |
| 8. 螺丝[2个] | |

7. 调整

注意



只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维护检查。



配电作业一定要请购买店或专业电工来进行。



发现下列情况时，请关闭电源。并切断电源线插座。否则一旦误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。

- 进行检查、调整和维修时
- 更换旋梭等消耗零部件时



将缝纫机放倒或恢复时，请用两手将缝纫机扶住。此外，缝纫机处于倾倒状态时，请勿向面板侧及手轮侧施加拉力，否则会因缝纫机落下而导致受伤或缝纫机破损。



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。

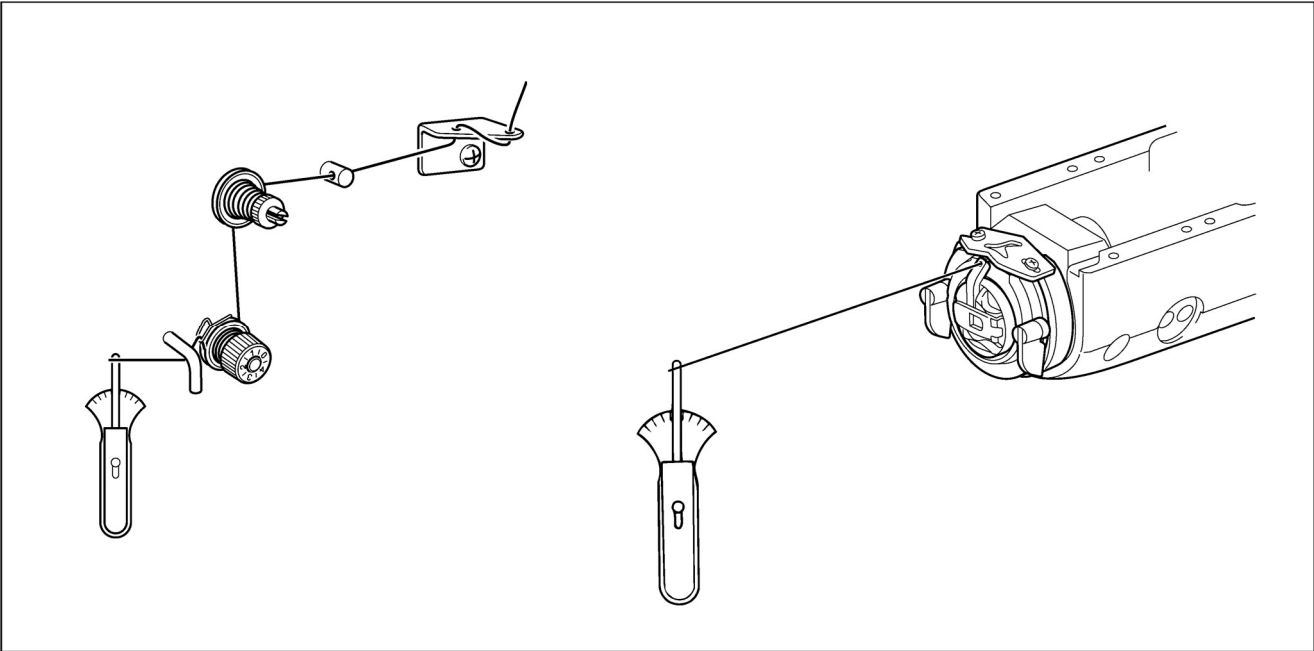


如果有的安全装置已卸下，务必在使用前重新将他们安装在原来的位置上，并检查是否正确操作。

7-1. 标准张力

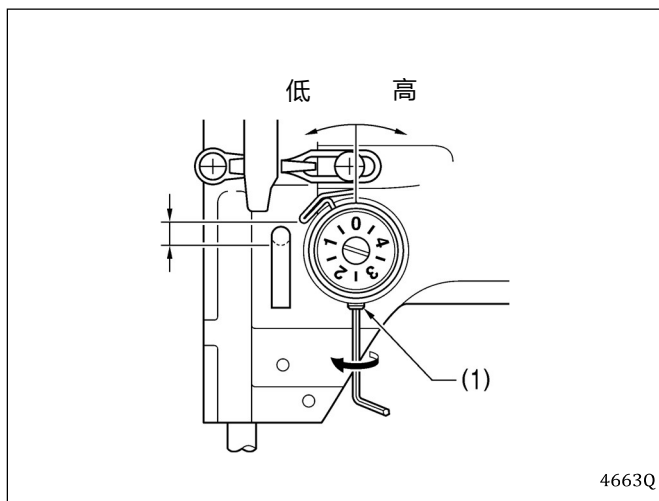
用 途	GLK430DX			
	普通布（-01）	女式内衣（-07）	牛仔布（-02）	
面线	# 50 相当	# 60 相当	# 30 相当	# 60 相当
底线	# 60 相当	# 80 相当	# 50 相当	# 60 相当
面线张力（N）	0.8~1.2		1.6~2.0	1.0~1.8
底线张力（N）	0.2~0.3			0.2~0.4
挑线簧高度（mm）	6~8			7~9
挑线簧强度（N）	0.2~0.4		0.6~1.0	0.15~0.35
预张力（N）	0.05~0.3			0.1~0.4
针	DP×5 # 14	DP×5 # 9	DP×17NY # 19	DP×17NY # 12

7-1-1. 面线张力·底线张力



7.调整

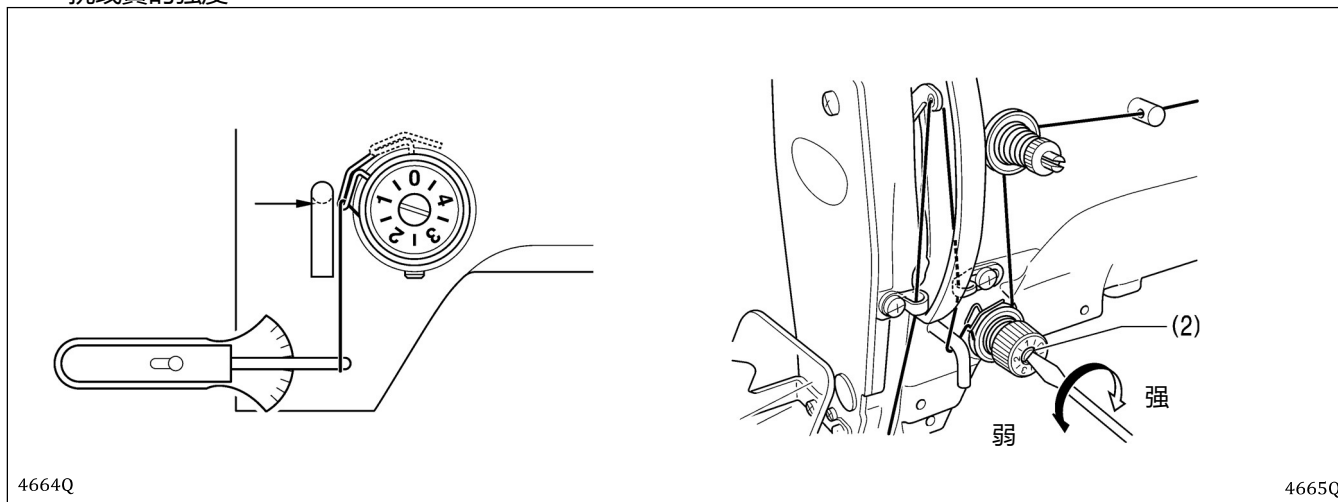
7-1-2. 挑线簧



< 挑线簧的高度 >

拧松固定螺丝(1)，转动调节器全体进行调节。

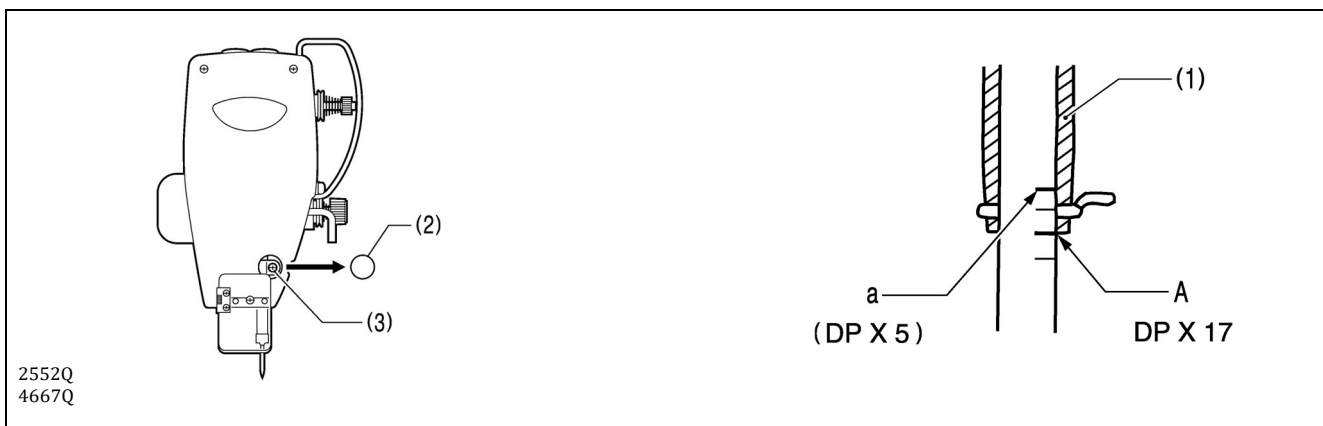
< 挑线簧的强度 >



用螺丝刀转动夹线杆(2)进行调节。

※ 挑线簧的高度（行程）较大时，或挑线簧的强度较弱时，切线后的面线余线长度会出现不齐的情况。

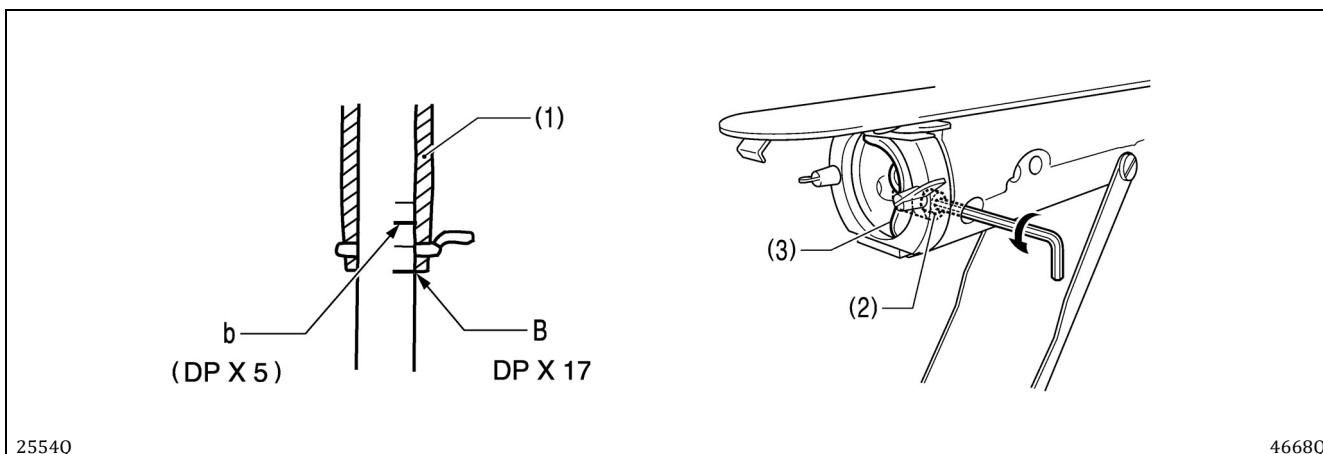
7-2. 针杆高度的调整



转动手轮使针杆降至最低点时，将针棒下方的第二根基线 A 与针棒金属(1)下端对齐，卸下橡皮栓(2)并拧松螺丝(3)，上下移动针杆以进行调整。

※ 使用 DP×5 的机针时，应与最上方的基线 a 对齐。

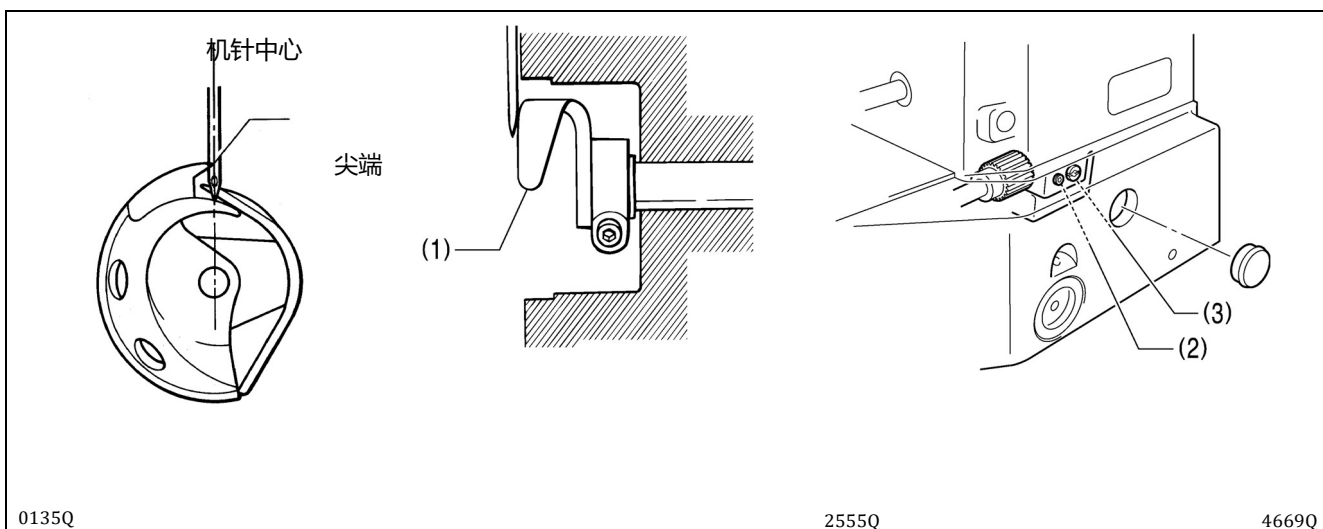
7-3. 针杆上升量的调整



转动手轮使针杆从最低点开始上升，当针棒最下方的基线 B 与针棒金属 (1) 下端对齐时，将旋梭尖端与机针中心对齐，并拧松插孔螺栓，移动驱动器以进行调整。

※ 使用 DP × 5 的机针时，应与从上方开始的第二根基线 b 对齐。

7-4. 驱动针轴承的调整

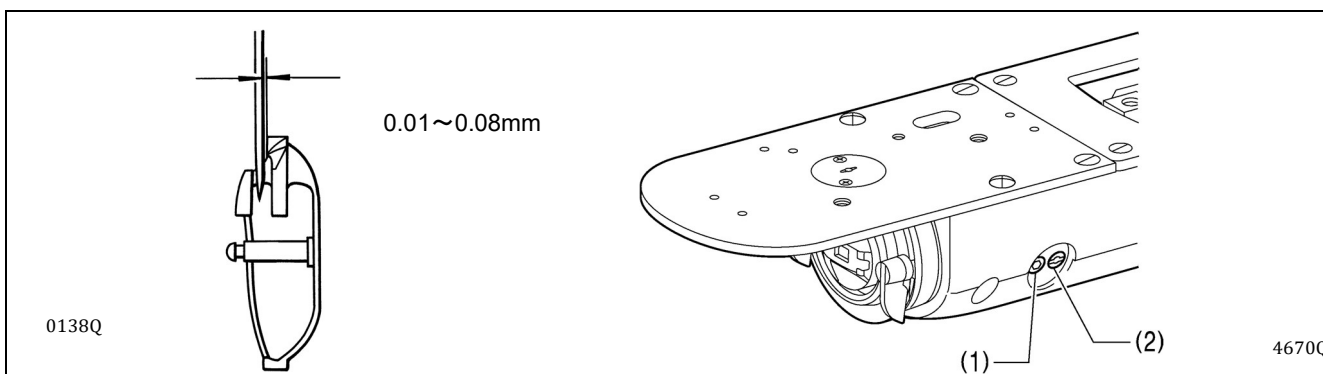


转动手轮使旋梭尖端与机针中心对齐时，使驱动针轴承 (1) 与机针接触，并拧松固定螺丝 (2)，转动偏心轴 (3) 进行调整。

[注意]

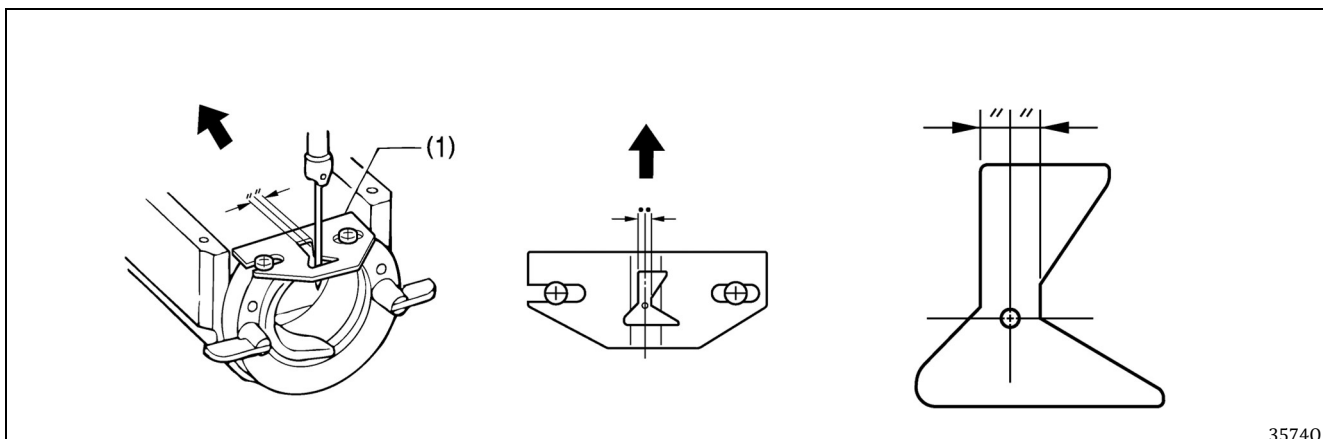
如果机针过度受力会导致跳针。此外，如果机针不受力，但与中旋梭尖端相触，则会产生异常磨损。

7-5. 针隙的调整



转动手轮使旋梭尖端与机针中心对齐时，使机针和旋梭尖端之间的间距为 0.01~0.08mm，并拧松固定螺丝 (1)，转动偏心轴 (3) 进行调整。

7 - 6 . 旋梭导线器的调整

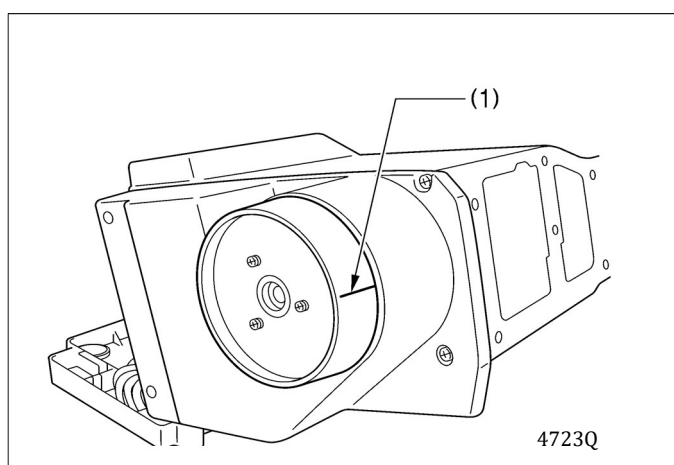


左右位置是将旋梭导线器(1)的针槽作为机针中心的分配位置，前后位置是将旋梭导线器(1)按箭头方向压上并安装。

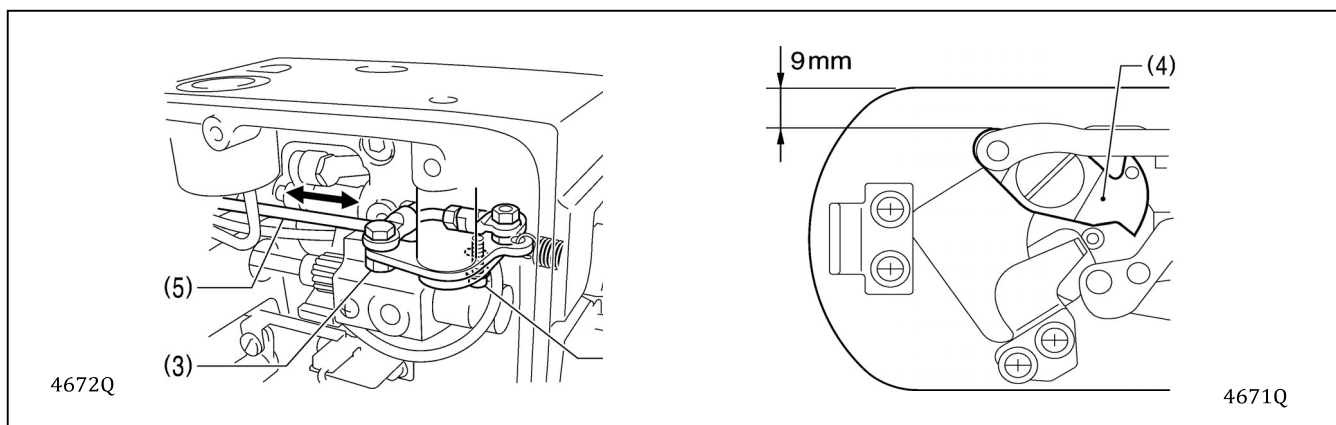
[注意]

如果旋梭导线器的位置不佳，则会导致切线、缝线受污或者缠绕。旋梭导线器的位置在出厂时已作调整。请尽量不作改动。

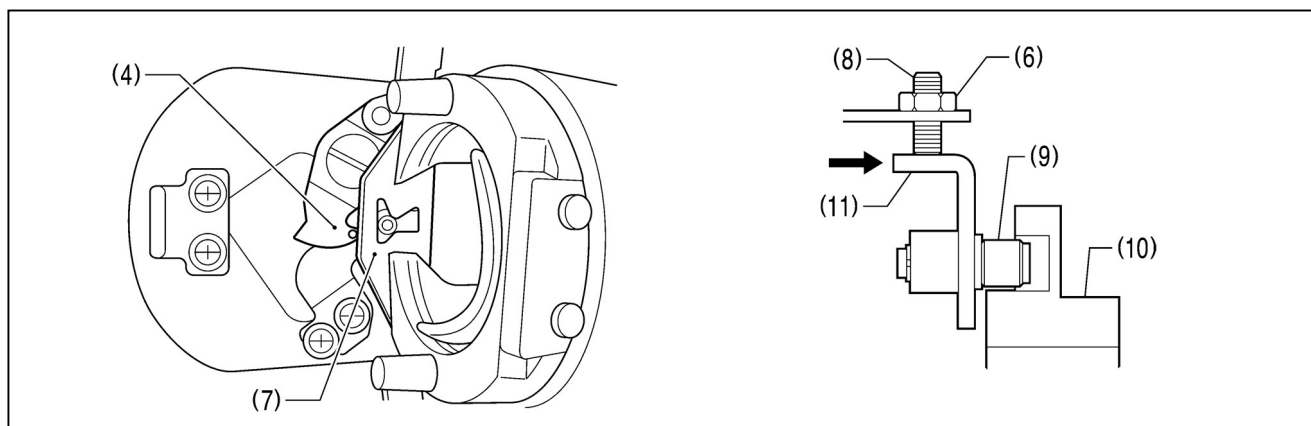
7 - 7 . 移动刀的位置调整



1. 取下顶盖，将机头放倒。
2. 转动手轮，将点(1)置于正上方附近。

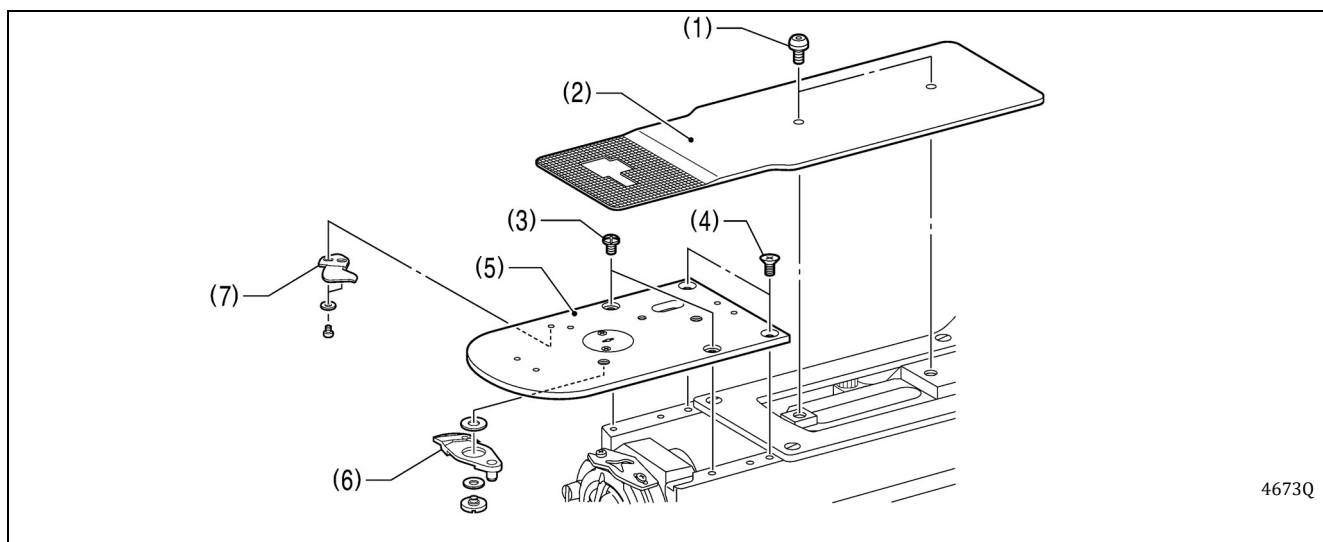


3. 拧松插孔螺栓 (2)。
4. 使用扳手 (10) 逆时针旋转螺母 (3) 到不动为止。
5. 以此状态，将针板右侧边线到移动刀 (4) 的编线距离保持在 9 mm，前后移动切线杆 H (5) 进行调整。
6. 拧紧插孔螺栓 (2) 后，再次确认上述的位置。

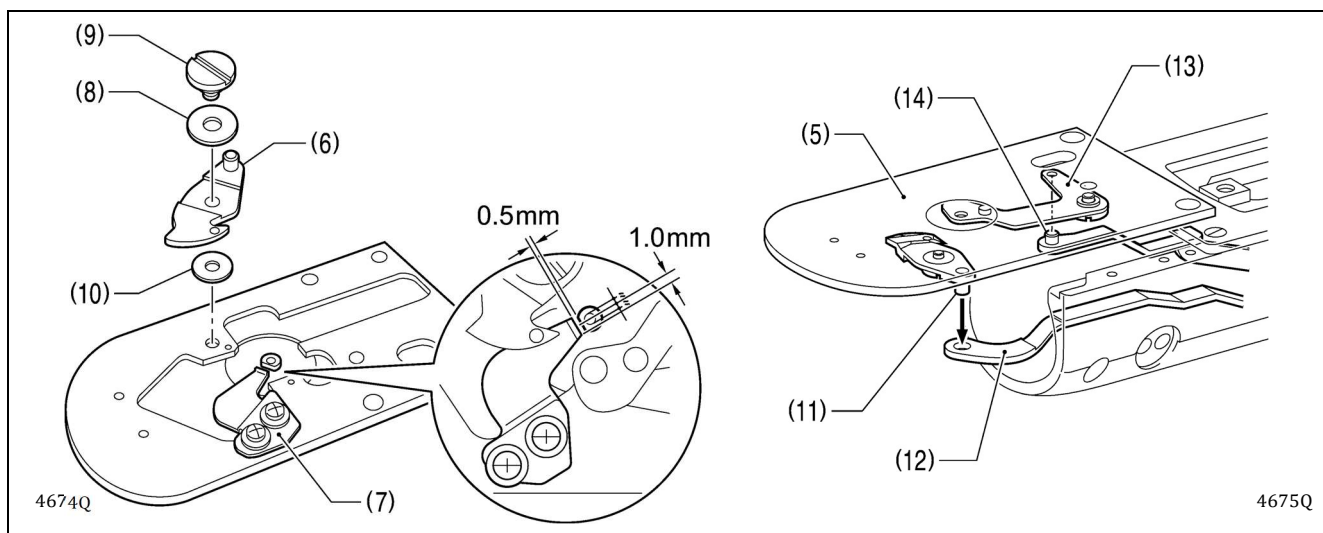


7. 拧松螺母(6)，使移动刀(4)插孔外围与旋梭导线器(7)的边线对齐，旋转固定螺丝(8)进行调整。
8. 拧紧螺母(6)。
9. 用手转动手轮使针棒置于最低位置。
10. 确认切线滚轮(9)未接触到切线凸轮(10)的内侧。同时，用手将切线驱动杆(11)按向切线凸轮侧，当切线滚轮(9)进入切线凸轮槽后，确认当手松开后切线驱动杆(11)顺利复位。

7-8. 移动刀和固定刀的更换方法



1. 打开大旋梭盖，取下螺丝(1) [2 个]，拆下送布板(2)。
2. 取下螺丝(3) [2 个]和皿头螺丝(4) [2 个]，拆下针板(5)。



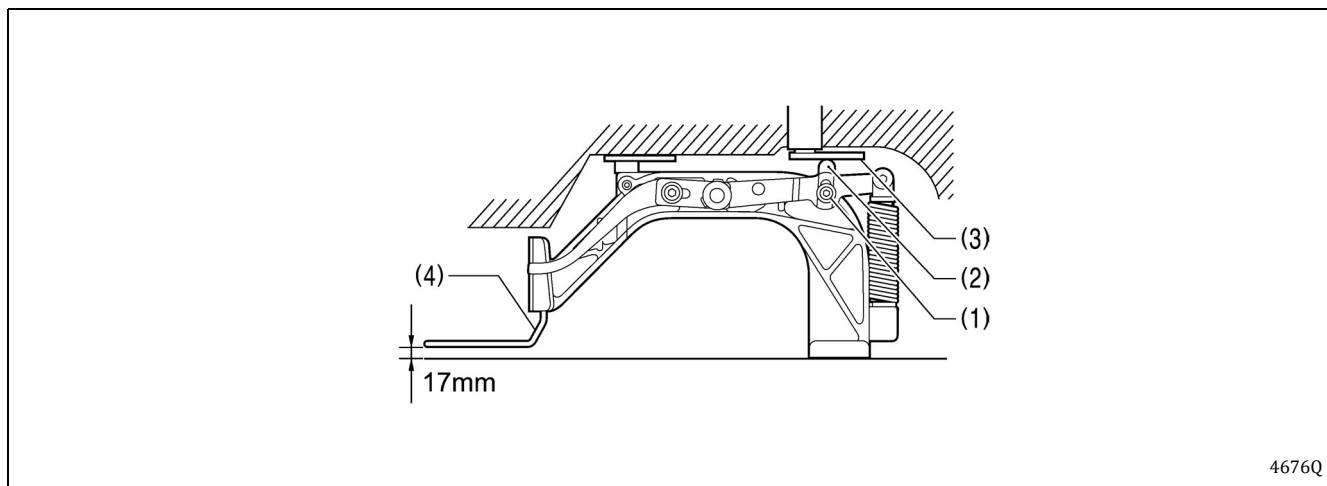
3. 拆下移动刀(6)和固定刀(7)。

7.调整

4. 在如图所示位置安装新的固定刀(7)。
5. 在移动刀垫圈(8)外围和螺丝(9)上涂润滑脂，安装新的移动刀(6)。
6. 确认移动刀(6)和固定刀(7)切线的锋利度。换上附属的移动刀垫座(10)等并进行调整，以保证能正常切线。
7. 在移动刀的插脚(11)上涂润滑脂，并将其嵌入移动刀连杆(12)的插孔中，将夹线连接板 F 的插脚(14)嵌入夹线D(13)的插孔中的同时，安装针板(5)。
8. 确认针孔中心和机针对齐。

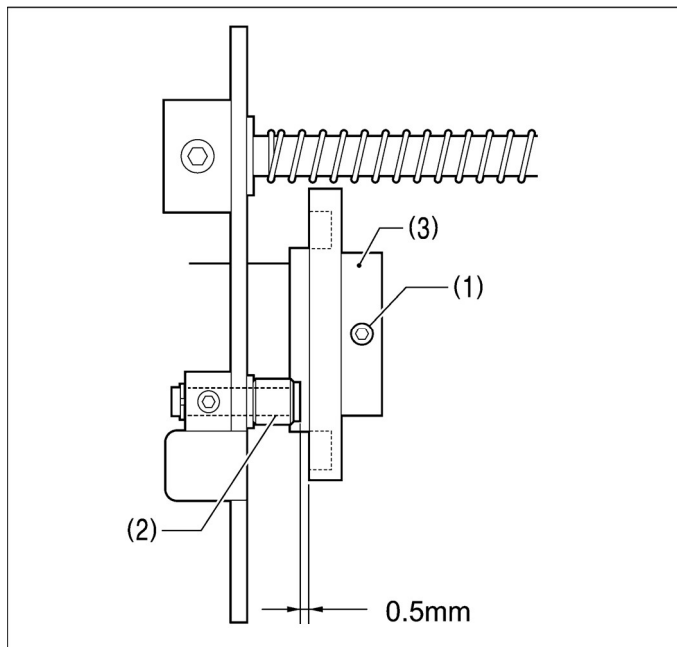
7-9. 压脚上升量的调整

通过操作盘将压脚最大高度设定为 17mm 时，按实际压脚的最大上升量为离针板表面 17mm 进行调整。



1. 拧松螺栓(1)，上下移动压脚臂杆板(2)进行调整。
2. 在抬压脚压板(3)底面，压脚臂杆板(2)表面，压脚(4)摆动面上涂润滑脂(出厂时已涂上)，确认能操作顺畅。

7-10. 切线凸轮系统的位置调整

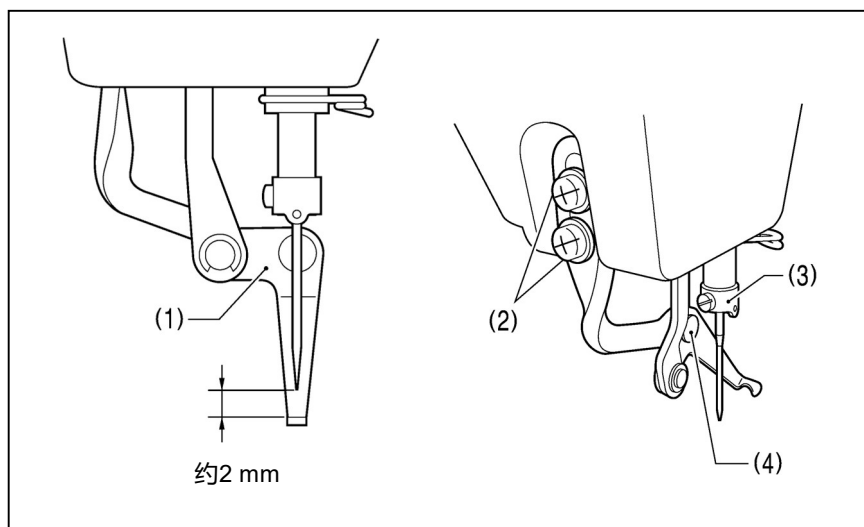


1. 取下顶盖。
2. 拧松固定螺丝(1)[2 个]，调整切线凸轮(3)的位置使切线橡皮轴(2)的端面与切线凸轮(3)的端面之间的距离为 0.5 mm，拧紧固定螺丝(1)[2 个]。

7-11. 扫线器的调整

7-11-1. 扫线器的高度调整

<扫线器的高度调整>



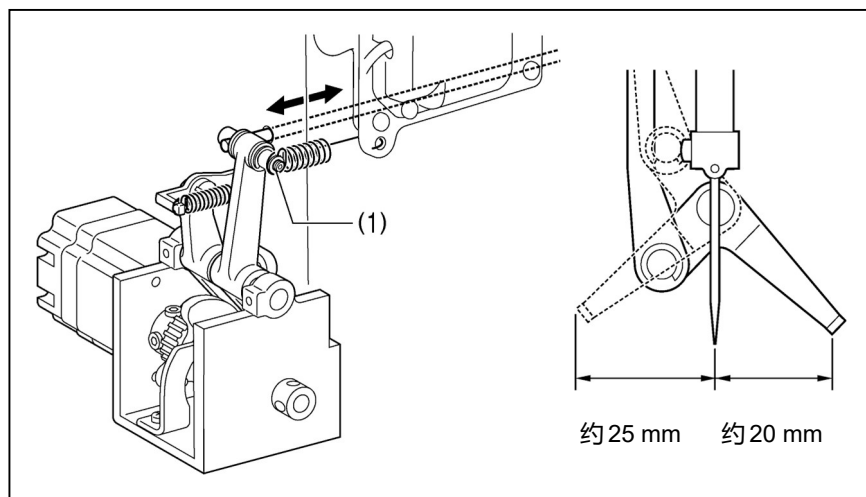
扫线器（1）与针杆对齐时，拧松螺丝（2）[2]进行调整，使扫线器表面与针尖的间隙约为2mm。

[注意]

此时，请确认针杆导线器（3）与扫线器支点轴（4）无接触。

7-11-2. 扫线器振幅的调整

<扫线器振幅的调整>

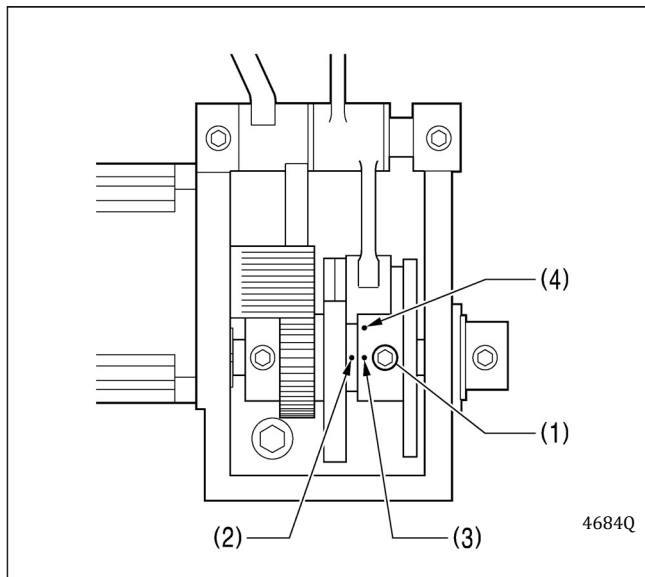


1. 取下后盖。
2. 从扫线器到机针中心的尺寸如图所示，拧松固定螺丝(1)进行调整。

7-11-3.扫线器振动同步的调整

< 扫线器振动同步的调整 >

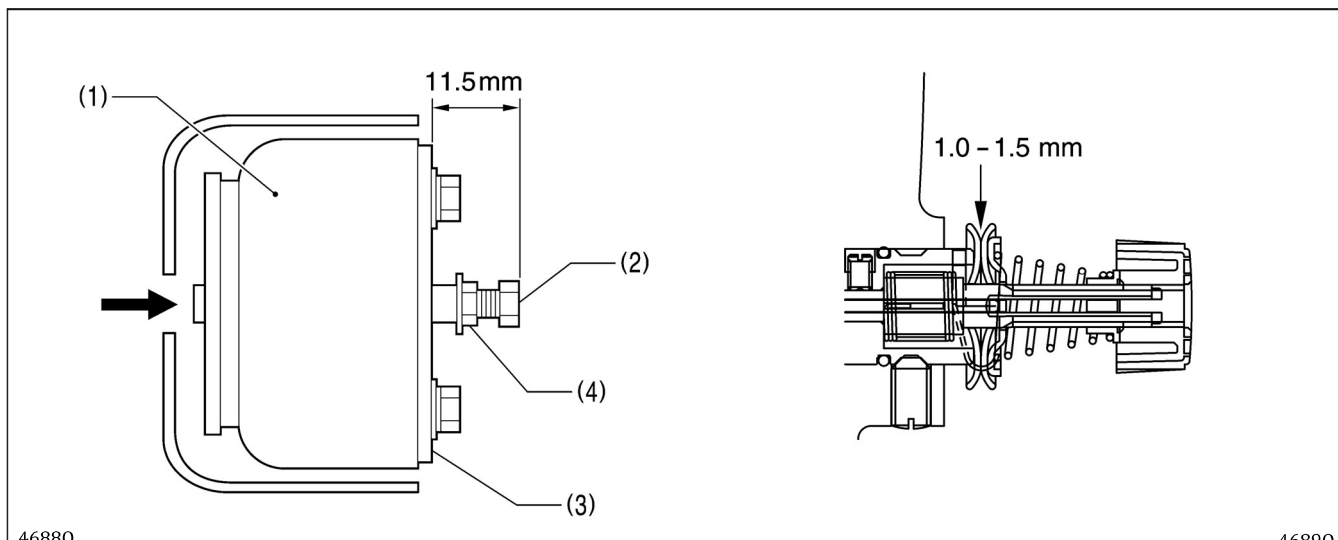
为防止压脚下降时发生踩线，可根据压脚高度调整最佳的扫线器振动同步。



1. 取下后盖。
2. 拧松固定螺丝(1) [2 个]，进行调整以使抬压脚凸轮的标记(2)在扫线器凸轮的 2 个标记(3)，(4)之间。
 - 如果靠近标记(3)，则扫线器在低于压脚的位置振动。
 - 如果靠近符号(4)，则扫线器在高于压脚的位置振动。
3. 调整后，请在压脚高度设定模式中确认扫线器振动同步。

[注意]

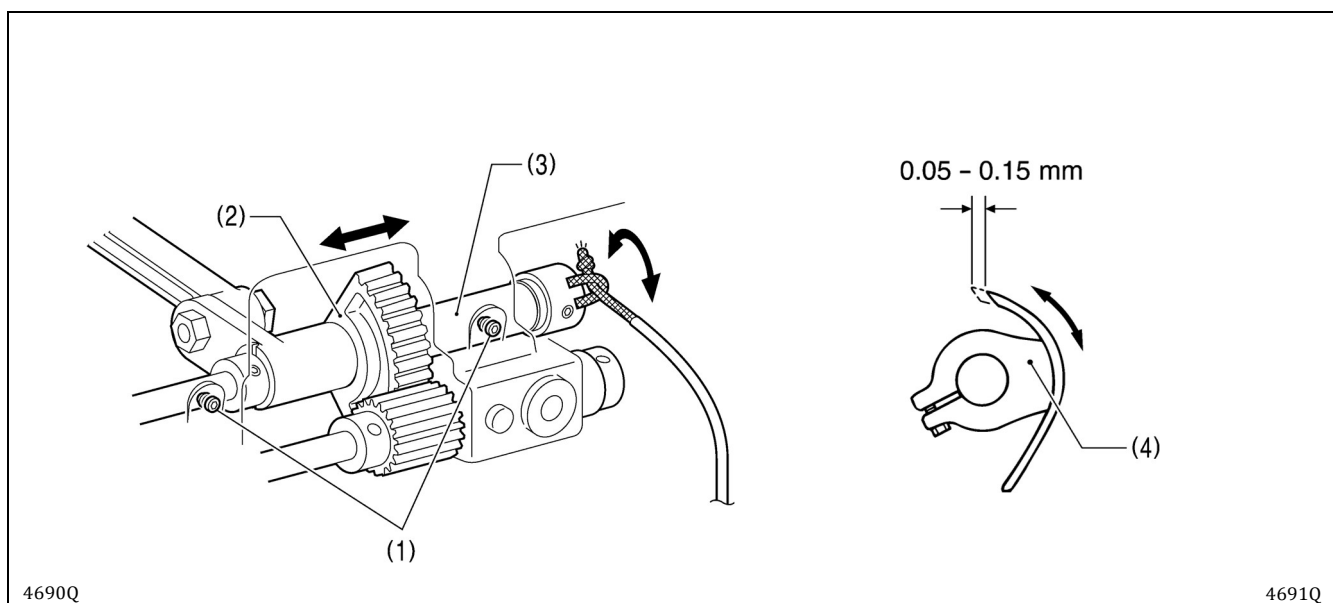
如果靠标记(4)过近，压脚和扫线器会发生触碰。此时，请调整扫线器的高度。但是，请注意勿使机针和扫线器触碰。



7 - 12. 松线量的调整

1. 将松线电磁铁(1)的柱塞完全塞入，然后拧松螺母(4)并旋转螺栓(2)进行调整，以使螺栓(2)尖端与电磁铁安装板(3)之间的距离为 11.5 mm。
 2. 将松线电磁铁(1)安装在机臂上，当用螺丝刀等将柱塞从电磁铁盖的插孔压入时，确认夹线盘的开放量为 1.0～1.5 mm。
- 如果存储开关 No.551 为 ON，松线器开动，缝纫开始时脱线情况减少。
 - 如果在存储开关 No.552 的设定时松线同步提前进行，面线余线量可加长。

7 - 13. 下轴齿轮的齿隙调整




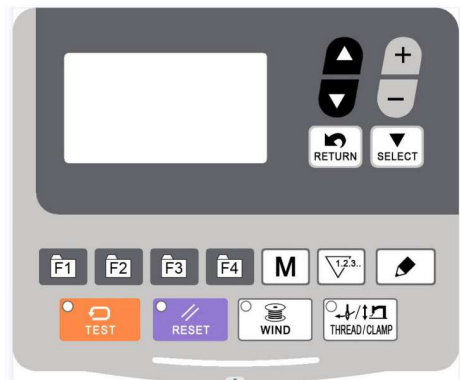
1. 拧松固定螺丝 (1)，轻转手轮以左右移动摆动齿轮 (2)。
2. 转动摇摆齿轮轴 (3) 进行调，以使驱动器 (4) 尖端的间隙为 0.05~0.15 mm，拧紧固定螺丝 (1)。

7 - 1 4. 原点位置的调整



7 - 1 4- 1. X • Y 送布原点位置

1、进入XY电机原点偏移位置界面


主界面下长按  按键，进入二级菜单，选择第12项“步进原点校正”，点“SELECT”按键进入XY原点偏移校正界面。如右图。

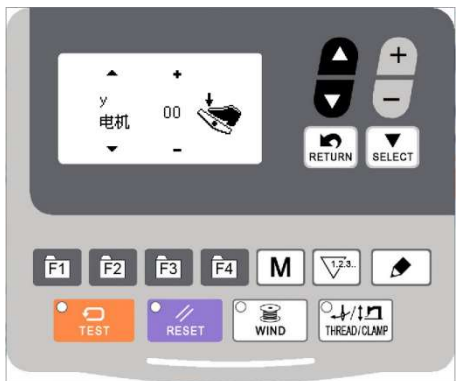


2、进入界面进行设置


进入该界面，右侧图标  提示踩踏板，单踩踏板进入一档，压脚落下，X电机进行找原点，通过  按键调整X电机原点的偏移量，使针孔位置置于压脚的左右中心，点击“SELECT”按键确定。

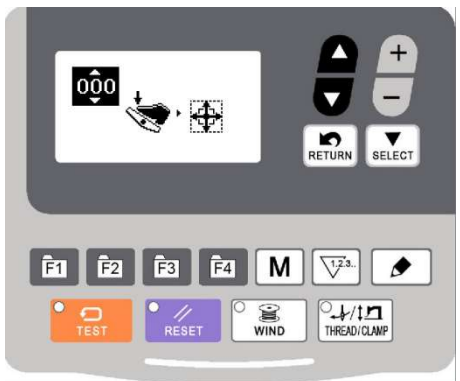


3、通过按  按键切换至Y电机的原点调试界面，重复第2项操作。完成Y电机的原点位置调整。




3、检查两个步进电机原点偏移数据的结果。

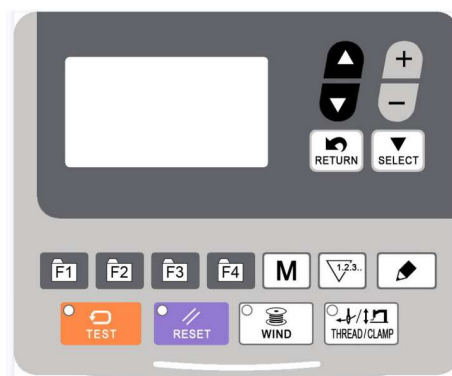
主界面下通过  按键进入XY电机的原点查看界面，踩踏板到1档，压脚落下，XY电机找原点，核对此时针孔是否在压脚的中心。如不在中心，需要重新进行微调。



7-14-2. 抬压脚原点位置

1、进入压脚电机原点偏移位置界面

主界面下长按  按键，进入二级菜单，选择第12项“步进原点校正”，点“SELECT”按键进入步进原点校正界面。如右图。




2、进入界面进行设置

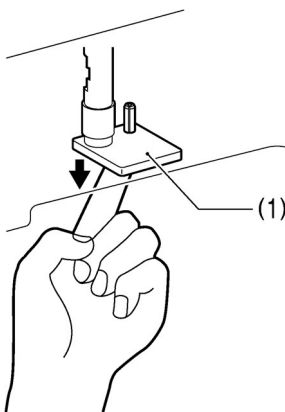
进入该界面，点击  按键切换至压脚电机原点校正界面，如右图。



4、设置偏移量

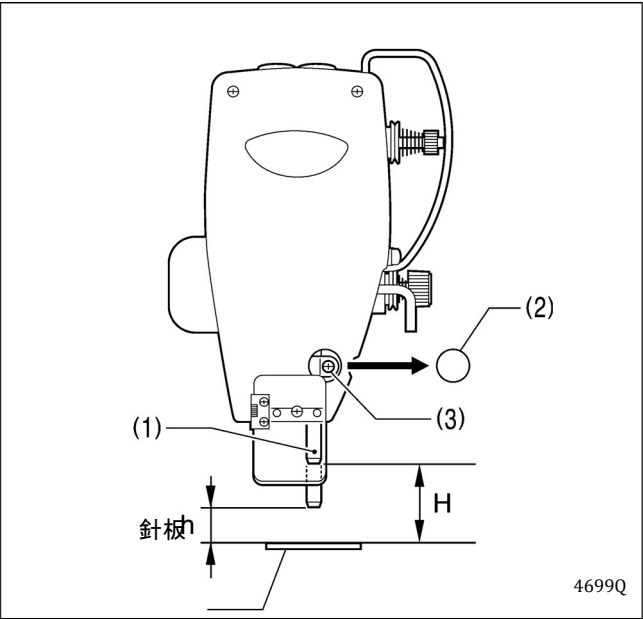
进入界面后需踩踏板到2挡，压脚电机找完原点之

后，通过  按键调整X电机原点的偏移量，使抬压脚压板（1）回复至下降开始位置，点击“SELECT”按键确定，进行保存。




触碰抬压脚压板的下部，以确认其为下降初始位置。

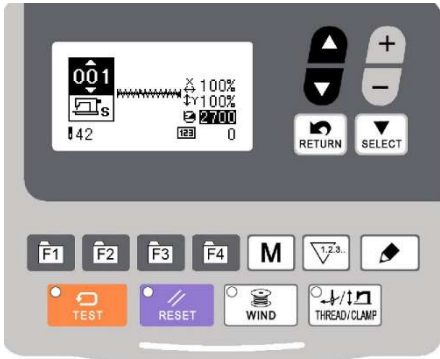
7-15. 上针停止原点位置的调整



- 1. 取下机针，针杆导线器，送布板。
- 2. 转动手轮使针杆(1)位于最低点。
- 3. 取下面板的橡皮栓(2)，拧松针杆夹的螺丝(3)。
- 4. 调整使针杆最低点为 h 尺寸。
- 5. 拧紧螺丝(3)，安装橡皮栓(2)。
- 6. 转动手轮，将针杆(1)从最高点降至 H 尺寸高度。

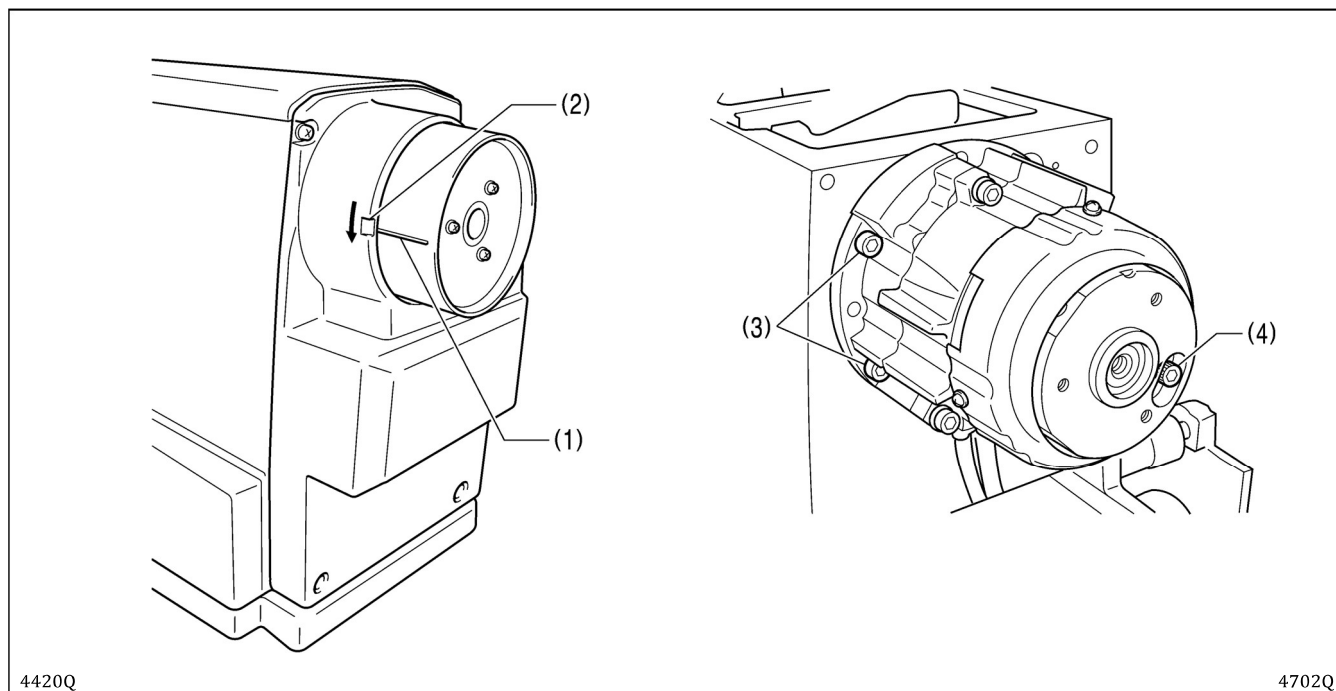
机针	DP×17	DP×5
	GLK430DX-05	GLK430DX-03
H 尺寸	52.7 mm	47.6 mm
h 尺寸	18.0 mm	12.9 mm

1、主界面下长按  按键，进入二级菜单，选择第13项“主轴电机原点校正”，点“SELECT”按键进入XY原点偏移校正界面。如右图。



2、进入主轴电机原点校正界面后，手摇主轴到针杆最高点，点击确定，此修正值系统会被记忆。

7-16. 上针停止位置的调整



使手轮的点(1)处于后盖的合印(2)的范围内，使用操作盘调整上针停止位置。标准停止位置如下。


GLK430DX-03: 停针位针尖与针板面距离18 mm

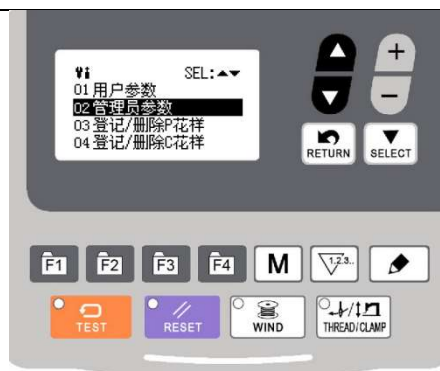
GLK430DX-05: 停针位针尖与针板面距离17.6 mm



[注意]

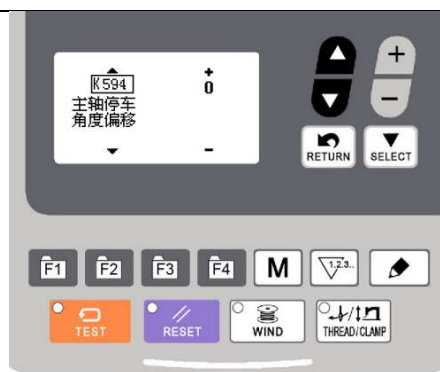
如果拧松缝纫机马达的插孔螺丝(3)[4个]和磁铁的插孔螺丝(4)，则会在送布同步中产生偏差。出厂时状态，或上针停止原点位置调整后，请勿拧松此处的插孔螺栓。

[调整方法]

1.主菜单长按  按键，进入菜单界面，选择第二项管理员参数，点击SELECT。进入K参数选择和调试界面。




2.按  按键切换至K594号参数，通过  按键微调现在的停车角度，一个刻度代表一度。



8. 添加润滑脂（当显示 “GREASEUP” 时）

提示添加润滑脂报错信息后的后复位方法

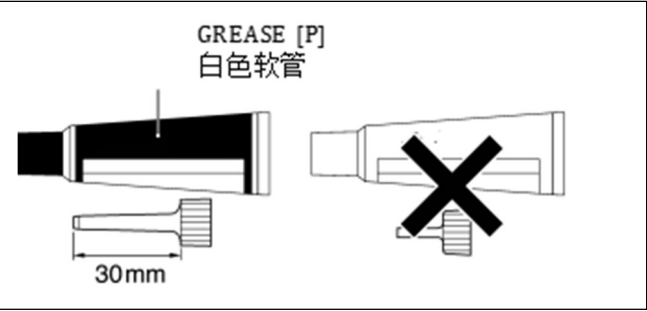
1. 长按  按键，进入二级菜单，选择第23项，加油针数计数清除。



2. 按照界面显示，按SELECT按键进行清除，清除之后机器继续工作会再次开始计数。

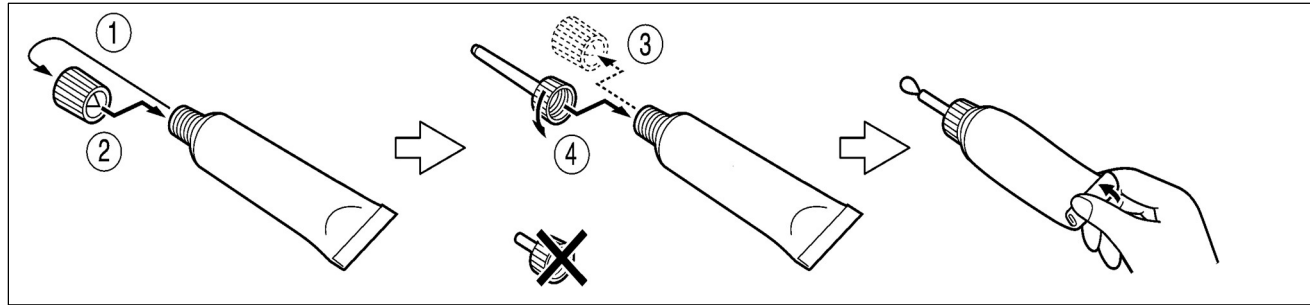


8-1. < 添加润滑脂 >



注意：
只使用 Dollor 规定的润滑脂（GREASE [P] 白色软管）。

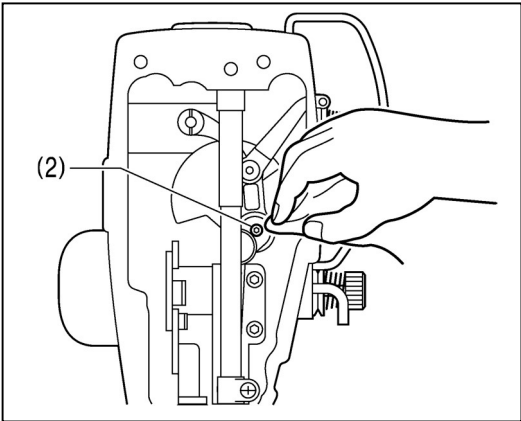
1. 使用导管



2. 添加润滑脂

按照下述方法，给下一页上有箭头标记的部位添加润滑脂。

1. 关闭电源开关。
2. 拧下固定螺丝（2）。需要添加润滑脂的部位，请参照下一页。
3. 用手转动缝纫机手轮使针杆上下运动，与此同时向每个孔注入润滑脂直到润滑脂略微溢出。
4. 通过拧紧固定螺丝（2），以将润滑脂压入。

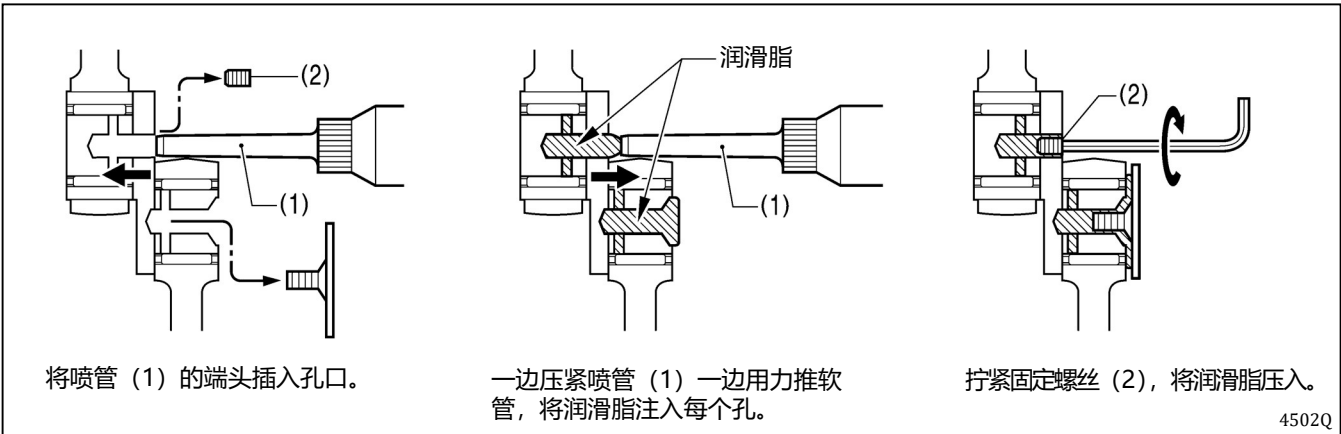


5. 用手转动手轮，上下移动针杆数次以便润滑脂散布开。
6. 用布擦去溢出在固定螺丝（2）周围的润滑脂。
7. 以同样的方法，给下一页上所示的各个部位添加润滑脂。
8. 然后，请参照下一页所述进行复位操作。

注意：

- 润滑脂开封后请从软管取下喷嘴，盖紧盖子并保管在阴暗处。
- 请尽早将管内的润滑脂全部用完。
- 要再次使用时，请先除去残留在喷嘴内旧的润滑脂，然后再使用。

（开封后的润滑脂可能会老化变质，从而不能充分发挥其性能，因此，请注意要保管好。）

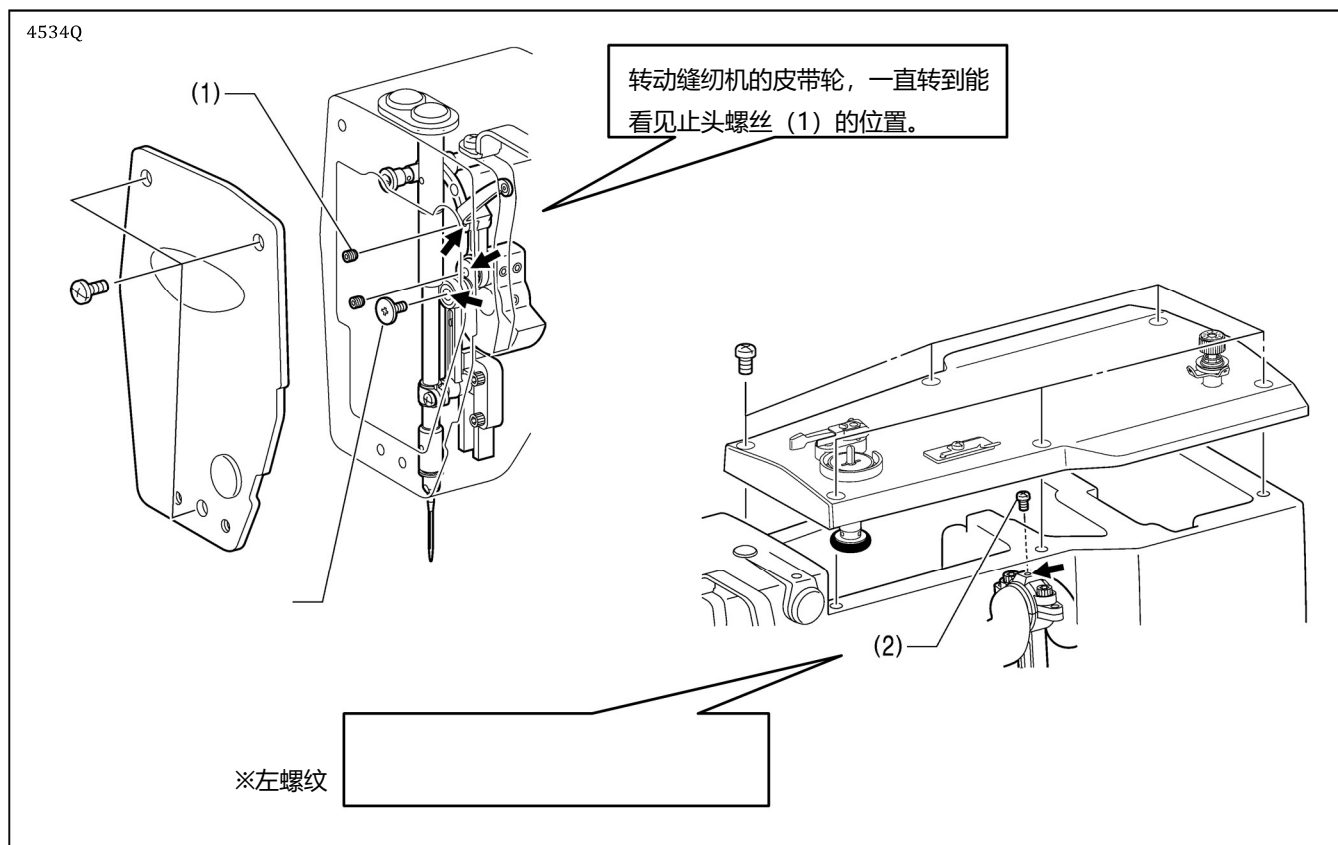


将喷管（1）的端头插入孔口。

一边压紧喷管（1）一边用力推软管，将润滑脂注入每个孔。

拧紧固定螺丝（2），将润滑脂压入。

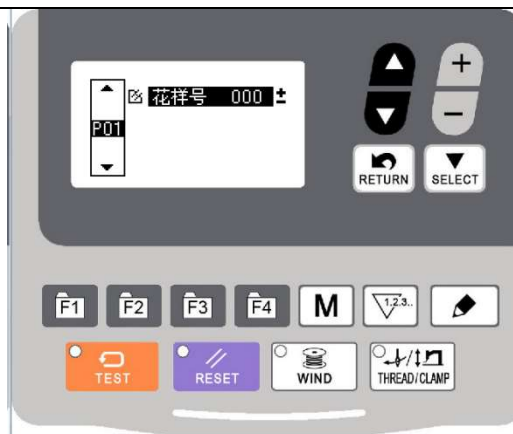
8.添加润滑脂



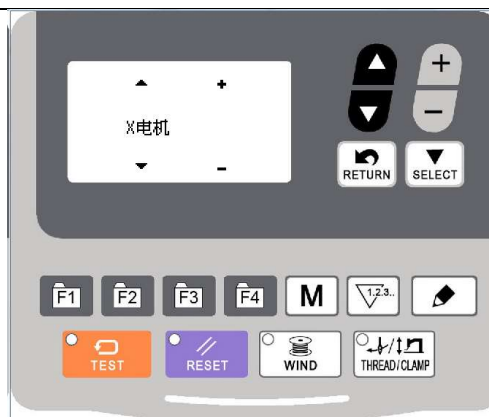
8-2. < 润滑脂添加部位 >

8-3. < 润滑脂添加计数器的复位方法 >

1. 长按 按键，进入二级菜单，选择第23项，加油针数计数清除。



2. 按照界面显示，按SELECT按键进行清除，清除之后机器继续工作会再次开始计数。



9. 电气系统



危险



打开控制箱盖时，先切断电源开关并将电源插头从插座上拔下，至少等待 5 分钟后，再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员受伤。

9-1. 调整注意事项

打开控制箱，进行检查和调整时，请注意以下事项。

与触电有关的注意事项

大型电容器在切断电源 5 分钟内，仍然带有高电压。因此，请在电源切断 5 分钟之后进行下列操作。

- 开关控制箱
- 更换保险丝
- 拔出或装入插座
- 测定电阻值
- 以及其他会接触到控制箱内部部件的操作

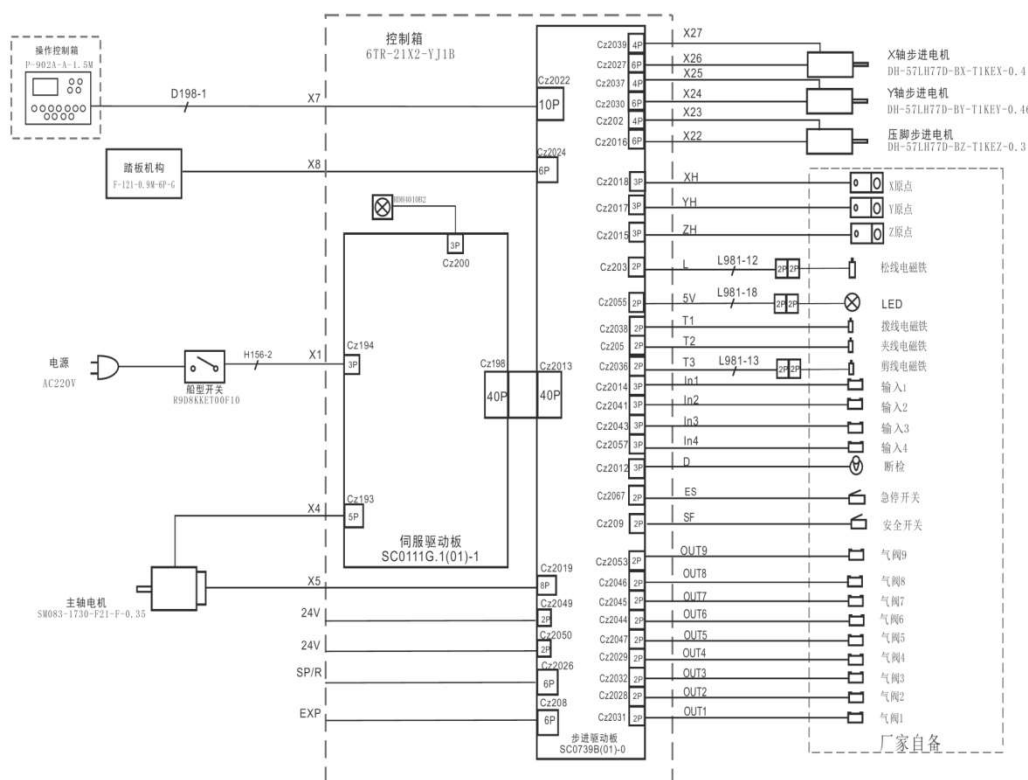
在检查中存在打开控制箱接通电源以测定电压的情况。

这时，请注意绝对不可接触检测部位以外的地方。另外，请注意在电源切断 5 分钟之内，仍然有高电压残留。

与受伤有关的事项

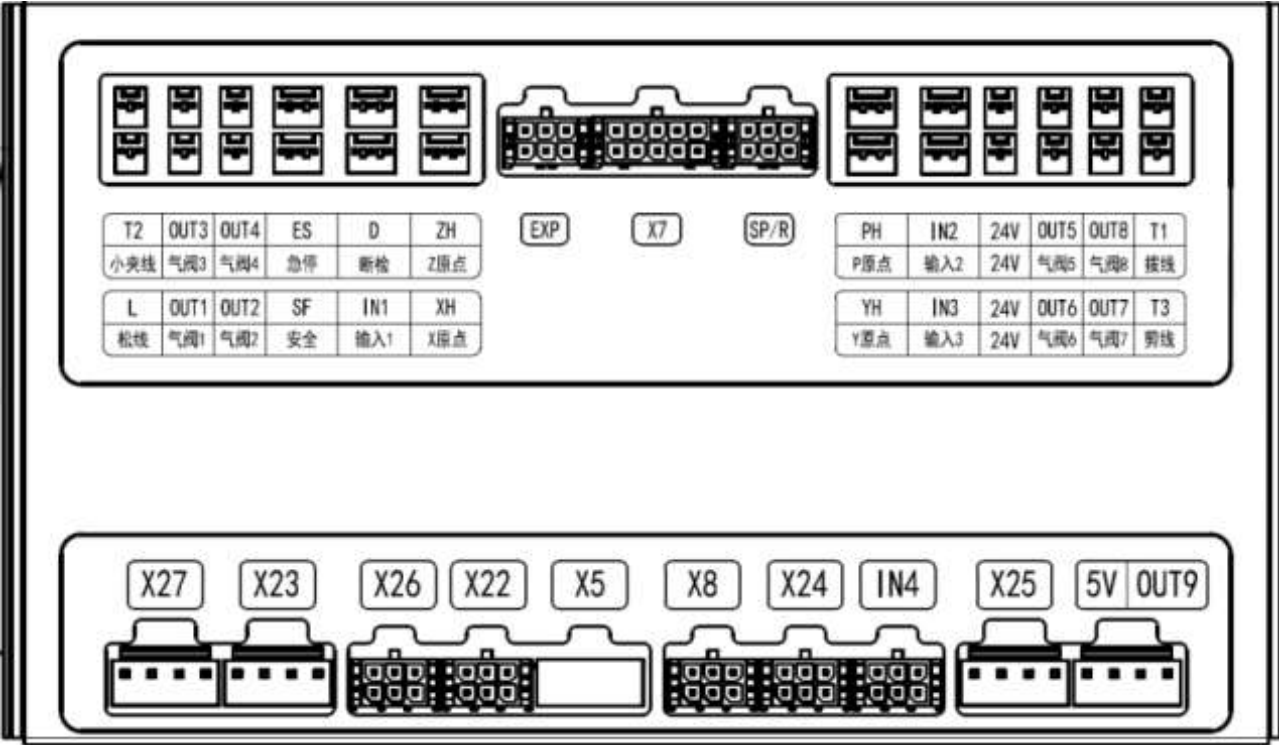
在电源打开情况下，请注意不要触摸控制箱内正在运转的冷风扇，以防被卷入其中。在拔出或装入插座以及进行检测时，请注意不要让散热片和盖子等金属部分割伤手指。

9-2.
统框图



电控箱系

9-3. 电控箱接线定义



10. 误码表



危险



打开控制箱盖时，先切断电源开关并将电源插头从插座上拔下后，至少等待 5 分钟后，再打开控制箱盖。
触摸带有高电压的区域将会造成人员受伤。

当万一机器发生故障时，蜂鸣器鸣响，显示窗上显示
误码。请按照处理方法来排除导致故障的原因。

报错序号	信息描述
E-002	暂停
E-007	主轴驱动器不良
E-014	电机运行异常
E-017	缝纫过程中断线
E-019	急停开关未在正常位置
E-030	主电路板-步进电路板通信异常
E-034	主轴驱动器不良
E-035	脚踏板未在中央位置
E-052	机头翻倒异常
E-056	步进闭环 DSP1 (X25/X27) 通信错误
E-057	步进闭环 DSP1 第一路 (X27) 过流
E-058	步进闭环 DSP1 第一路 (X27) 超差
E-059	步进闭环 DSP1 第一路 (X27) 超速
E-060	步进闭环 DSP1 第二路 (X25) 过流
E-061	步进闭环 DSP1 第二路 (X25) 超差
E-062	步进闭环 DSP1 第二路 (X25) 超速
E-063	步进闭环 DSP2 (X21/X23) 通信错误
E-064	步进闭环 DSP2 第一路 (X23) 过流
E-065	步进闭环 DSP2 第一路 (X23) 超差
E-066	步进闭环 DSP2 第一路 (X23) 超速
E-067	步进闭环 DSP2 第二路 (X21) 过流
E-068	步进闭环 DSP2 第二路 (X21) 超差
E-069	步进闭环 DSP2 第二路 (X21) 超速
E-074	USB 升级步进错误：数据长度异常
E-075	USB 升级步进错误：文件校验错误
E-076	USB 升级步进错误：数据包自校验错误
E-077	USB 升级步进错误：SPI 通信校验错误
E-078	USB 升级步进错误：flash 擦除错误
E-079	USB 升级步进错误：flash 烧写错误
E-080	USB 升级步进错误：flash 校验错误
E-081	USB 升级步进错误：数据包 crc 校验错误
E-082	USB 升级步进错误：解锁错误
E-083	USB 升级步进错误：eeprom 写错误
E-084	USB 升级步进错误：数据功能码错误
E-085	USB 升级步进错误：未定义
E-086	USB 升级步进错误：未定义

10. 误码表

E-087	USB 升级步进错误：未定义
E-088	USB 升级步进错误：未定义
E-089	USB 升级步进错误：等待延时异常
E-090	USB 升级步进错误：查询步进状态超时
E-093	步进闭环 DSP1 (X25/X27) 通信数据包校验错误
E-094	步进闭环 DSP1 (X25/X27) 通信数据包非法命令
E-095	步进闭环 DSP2 (X21/X23) 通信数据包校验错误
E-096	步进闭环 DSP2 (X21/X23) 通信数据包非法命令
E-103	扩展设备通信异常
E-104	扩展设备运行异常
E-131	编码器未接
E-132	主轴超速
E-136	主板 IPM 瞬时过流
E-137	主板 IPM 多次过流
E-138	主轴过流
E-139	机器锁定
E-200	X 原点检索异常
E-210	Y 原点检索异常
E-218	主控软件与主板硬件类型不符
E-300	压脚原点检索异常
E-450	下位机机头板参数异常
E-451	系统参数版本改变，自动初始化全部默认系统参数
E-452	系统参数范围异常
E-453	步进 DSP1 曲线数据 CRC 校验错误
E-454	步进 DSP2 曲线数据 CRC 校验错误
E-455	主板 FLASH 数据校验错误
E-501	超过缝制区域
E-504	XY 针距过大异常
E-690	抓线原点检索异常
E-701	电压过高异常
E-702	电压过低异常
E-704	24V 电压过低
E-705	气阀（风扇）故障
E-706	24V 电源过流
E-707	步进板 90V 电源过流



NTD7701
4-Needle, 6-Thread Flat-Seamer,
Feed-Off-The-Arm Machine



MT4506P-064
6-Needle Double Chain Stitch Machine



UHU9304/TR025
Automatic chain cutter device direct-drive
cylinder bed top feed overlock fitted with
labor-saving rib folder



CXM2085-0-356M
Attaching Pre-Closed Flat Knit Elastic Band
Onto Waists Of Tubular Goods
(With Right Knife, Rear Puller & Chips Suction Pipe)



精機機械廠股份有限公司
CHING CHI MACHINE CO., LTD.

The specification and / or appearances of the equipment described
in this catalogue are subject to be changed without prior notice.

本目錄所述產品，因更新或改良，可能不事前預告，而對產品之外觀、規格、內容有所修改，特此聲明敬告請鑒亮。

