

金輪牌工業用縫紉機

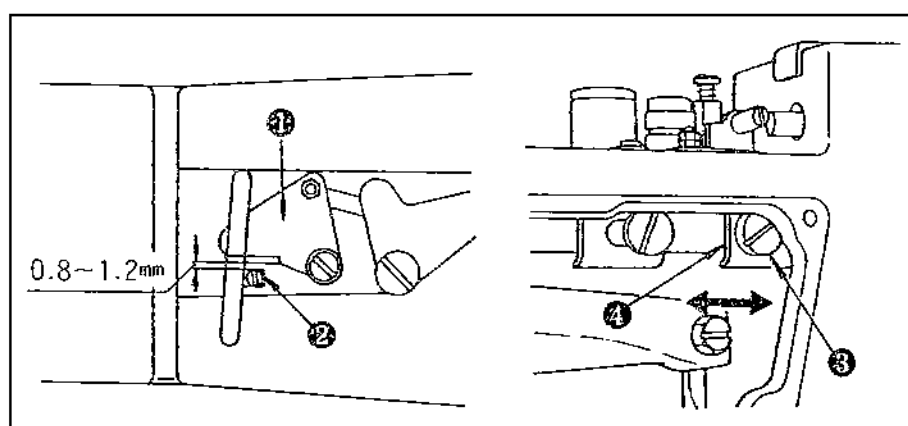
操作手冊

MODEL : CSB-7100
CSB-7100/T

啟翔股份有限公司

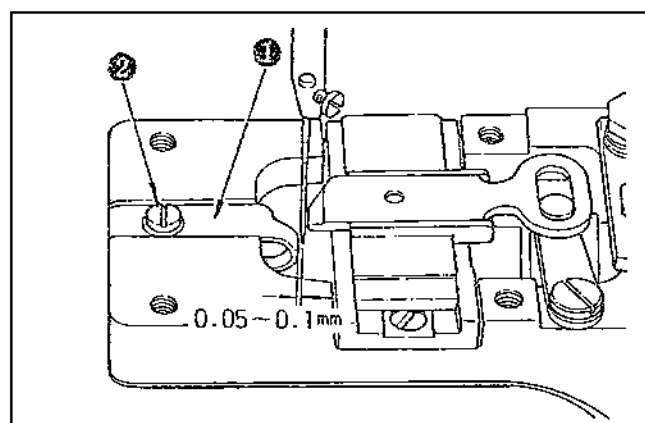
1 · 夾線板 (Nipper) 的調整

在夾線板 (1) 與夾線塊 (Nipper block) (2) 間要有 0.8 至 1.2MM 的間隙，可避免縫紉時夾線板夾到線。鬆開螺絲 (3) 可左右移動夾線板棒塊 (Nipper bar block) (4) 。



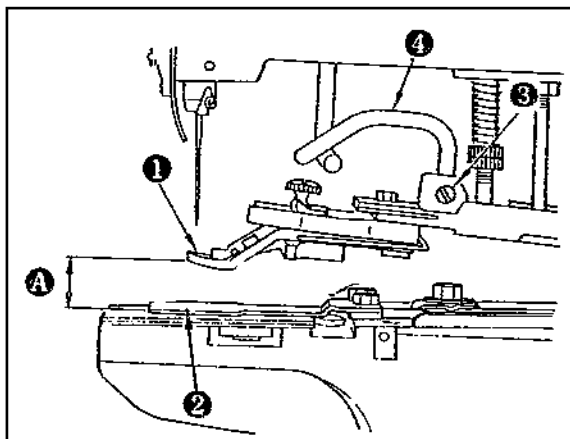
2 · 導針板 (Niddle guide) 的位置

鬆開螺絲 (2)，當針在最下點位置時，藉著左右移動導針板 (1)，使導針板與針產生 0.05 至 0.1MM 的間隙。



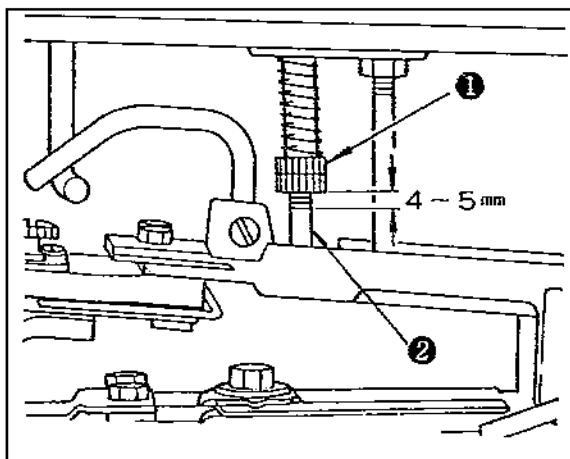
3 · 鈕扣鉗 (Button clamp) 高度

鈕扣鉗 (1) 下緣與送料板 (2) 上緣的標準距離在 CSB-7100 是 12MM，CSB-7100T 是 9MM。旋鬆螺絲 (3) 可調整鈕扣鉗升降臂 (4) (Button clamp lifting hook) 的高度。

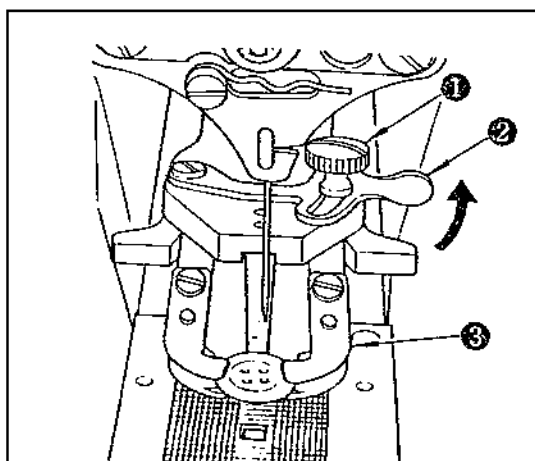


4 · 工作時壓力

標準的工作壓力是設定在螺帽底部距離壓力調整棒螺紋底部 4 至 5MM 的間隙。



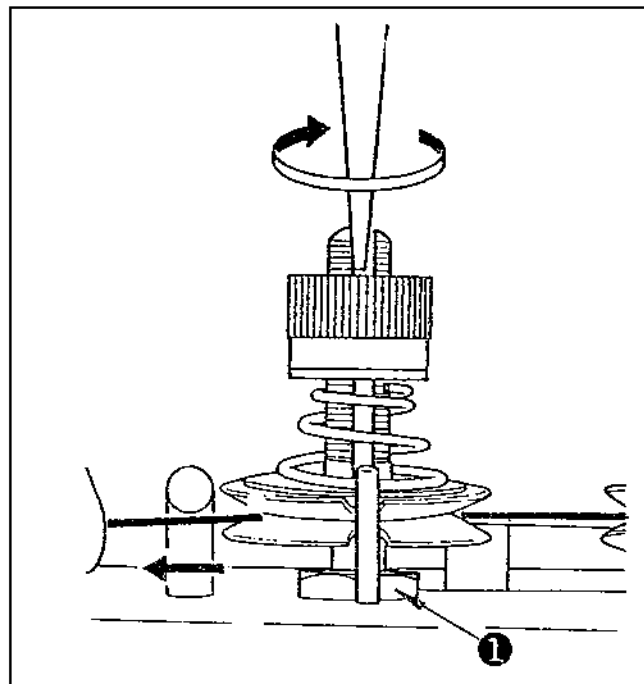
- 5 . 鈕扣鉗停止桿 (Button clamp stop lever) 的調整
在停機狀態時設定，旋鬆鈕扣夾螺絲 (1) ，將一顆
鈕扣正確的置於縫紉位置並且調整鈕扣鉗停止桿 (2
) 位置，使鈕扣可適當的停在鈕扣鉗肘形桿 (3) 上
。定好左右肘形桿 (3) 間的時間後旋緊鈕扣鉗螺絲
。



6 · 放鬆線張力的時機

依穿線的方向旋轉針驅動輪如圖箭號所示。而且可在第二個線壓力調整組上的張力盤找到一點來放鬆線。此時從針棒上端到針棒襯套上端的距離是 54 到 56MM。針棒高度（上述所提的距離 54 到 56MM）與鬆放線張力的關係可藉旋轉第二個線壓力調整組來調整；旋鬆螺絲（1），將一字型螺絲起子插入線壓力調整組頂端凹槽內，按圖箭頭所示方向旋轉降低針棒（即減少距離）。當下述的問題經常發生時是需要做調整的：

- 當針在工作件落錯邊時是太鬆了；——將針棒稍微調高。
- 在停止動作瞬時斷線；——將針棒稍微調高。
- 經常斷線時；——將針棒稍微調低。



7 . 設定 2 或 4 孔的鈕扣

量取鈕扣兩孔間的距離且依同樣方法設定 4 孔鈕扣直線和交叉送料的調整。

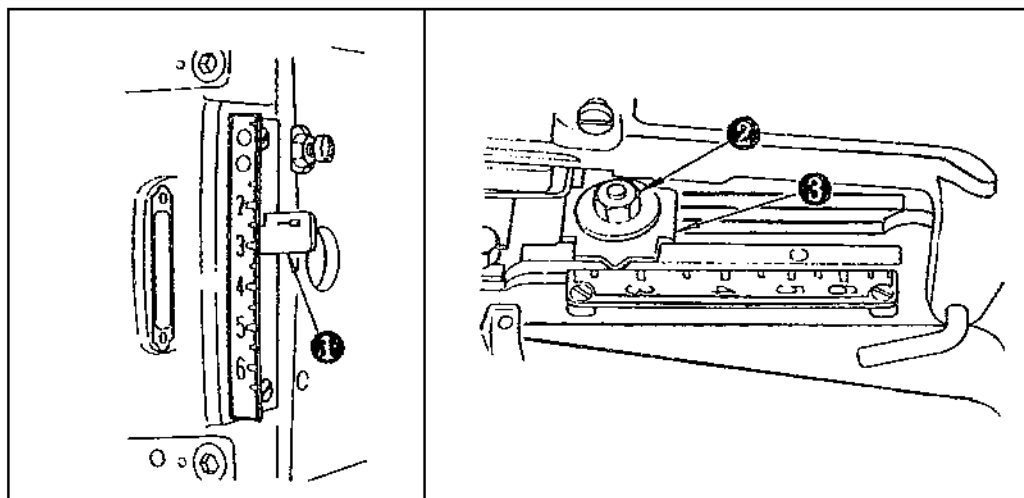
※直線送料 (Lengthwise feed)

壓下直線進針調整桿 (1) ，設到 " 0 " 是兩孔鈕扣，其他數值為四孔鈕扣。

※交叉送料 (Crosswise feed)

旋轉螺帽 (2) 和設定指標 (3) 在交叉送料標示板上的數值，然後再將螺絲旋緊。

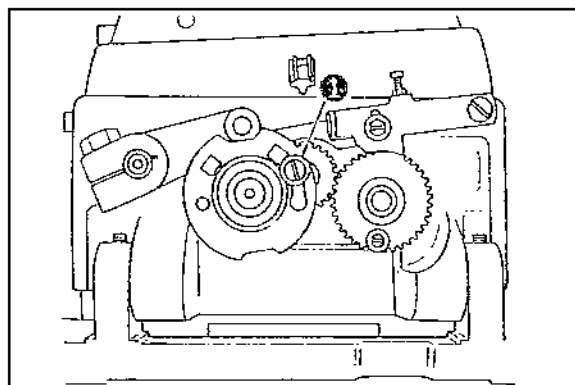
(注意) 在啟動機器之前，確定針是落在鈕扣每一個孔的中心。



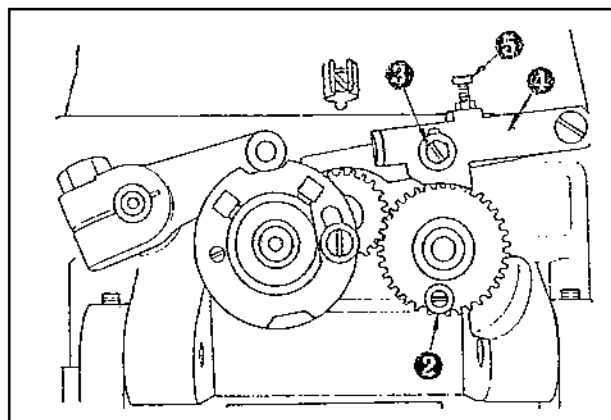
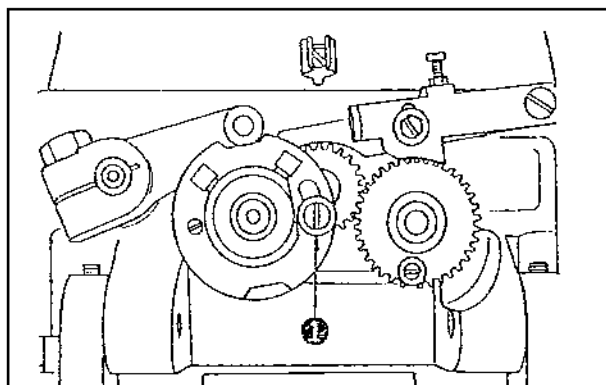
8 · 設定針數

鈕扣縫紉針數是由針調整凸輪轉鈕（1）、打開護蓋後的針選擇桿（小的）（4）、調整螺絲（5）和夾緊螺絲（3）來調整，不須移動減速機構即可輕易的調整這些零件。

8 針（6 針）



16 針（12 針）



32 針（24 針）

* 8 針（6 針）

拉動針調整凸輪轉鈕（1）且設定到如圖中之位置。

* 16 針（12 針）

當針調整凸輪轉鈕已經設定到“8 針”的位置，將旋鈕（1）設定到圖中所示最右邊的位置。

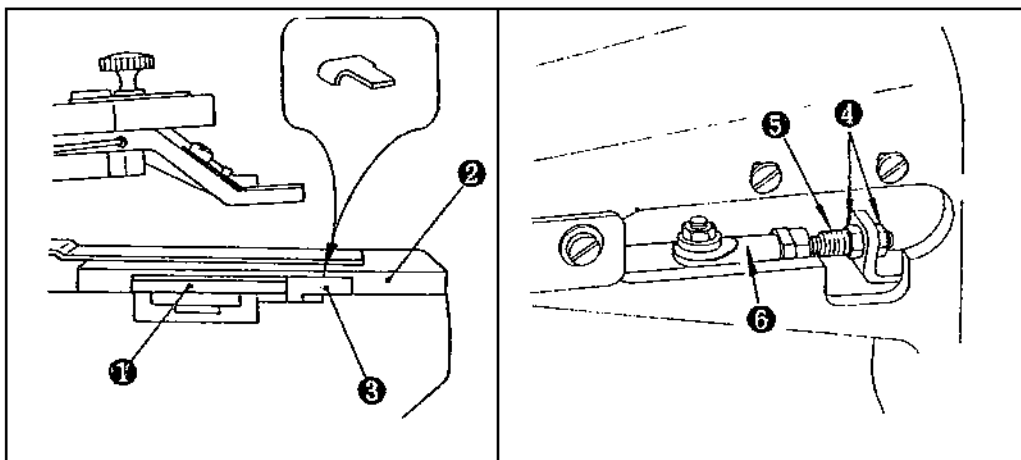
※ 3 2 針 (2 4 針)

當針調整滾軸 (2) 在 1 6 針設定時已到達其軌跡的最低點，旋鬆夾緊螺絲 (3) ，用手指壓下針調整桿 (小的) (4) 並再旋緊螺絲 (3) 。假使機器沒有車縫 3 2 針，旋鬆螺絲 (3) 並且調整螺絲 (5) 直到有 3 2 針出現。

9 . 自動切線 (CSB-7100/T 專用)

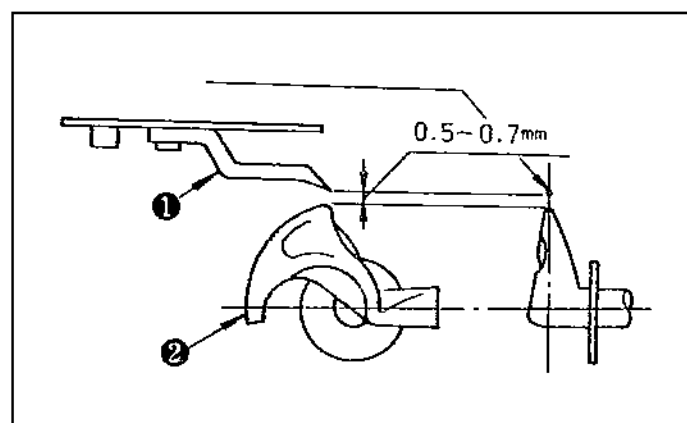
※ 切刀位置的調整

當機器停在“停止動作”的狀態且鈕扣夾組是停在最高的位置，在切線連結桿（前端）（1）和針板（2）的切口端面必須要有13MM的間隙。這個間隙由存放在附件箱內的量規（3）來量測；頭朝後斜放，移去防油板，旋開（4）的兩個螺絲，靠移動螺絲（5）在軸向的位置來調整間隙。當旋緊（4）的兩個螺絲時確定關節（6）保持在水平的位置。



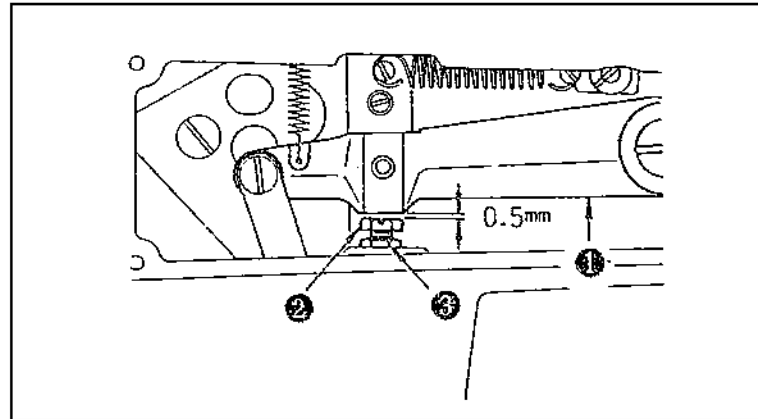
※ 活動切刀的高度

在鉤線環葉刃端點（2）與切刀（1）間必須有0.5到0.7 MM的間隙。若切刀（1）沒有產生足夠的間隙，稍微將切刀彎曲以調整間隙。



※ 鈕扣鉗升降臂與調整螺絲間的間隙

將鈕扣鉗升降臂（1）與調整螺絲（2）間的間隙調到0.5 MM後旋緊螺帽（3）。



※ 如何設定鈕扣鉗升降臂

將切刀彈簧（2）、止動橡膠避震器（4）和止動橡膠避震器墊片（5），依照此順序裝到鈕扣夾舉升桿（1）上。在確定將所有止動機構完全安裝時，藉旋緊螺絲（6）使止動橡膠避震器墊片緊密的接觸機器臂肘部來固定鈕扣鉗升降臂。

