

GOLDEN WHEEL

金 轮 牌

CS-810 高头单针车

CS-820 高头双针车

使用说明书

金 轮 牌 工 业 用 缝 纫 机
启 翔 股 份 有 限 公 司

金轮版CS-810—单针高头型工业用缝纫机，CS-820—双针高头型工业用缝纫机，采用全回转垂直式大釜，连接敢式天平，车缝效果良好，适用于运动鞋，女鞋，马靴，袋子，帽子等。

规格说明：

用途：靴，鞣，帽子等

缝速：最高3000.-SPM

缝目调节：采数字盘方式

使用针：DPX5

返缝：压反缝程序

针棒冲程：33.4mm

天秤：连接杆式

押棒冲程：脚弓13mm，手动6mm

送料方式：下送及轮钱式押脚

缝目长度：0~4mm

大釜：垂直式全回转大釜

釜轴中座高度：178mm

给油方式：半自动加油

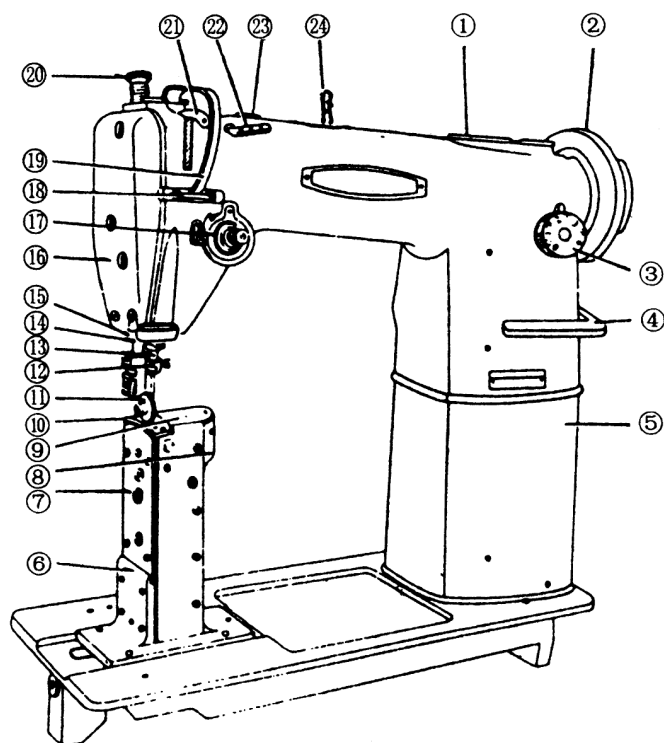
马达：离合器马达200~250W，使用M型马达飞轮及V皮带

使用前注意事项：

1. 机器未加润滑油前不可激活运转，即使只是试车。
2. 车头手飞轮朝人坐方向旋转(从手飞轮方向看为反时针方向)
3. 最初使用一个月期间，不要使机器运转至其最高速(3,000针/每分钟)请运转至其最高速之3/4程度，过完此期间，视缝制物之特质增减速度，操作人员之经验亦为速度增减之因素。
4. 机器未完全停止前，请勿用手碰触手飞轮。
5. 请勿在关掉马达动力开关后，即立刻将车头板向后倒，须待约1分钟时间至其完全停止方可行动。

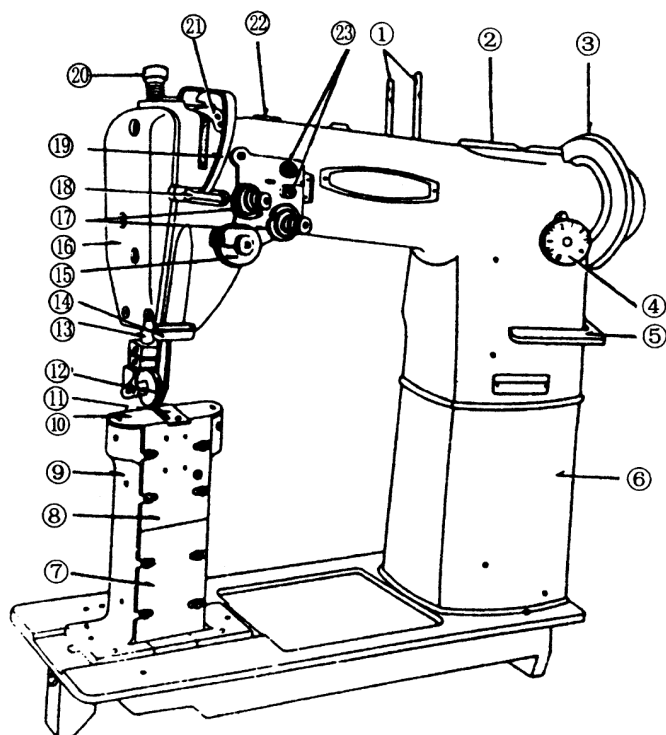
CS-810各部位名称:

- | | |
|----------|------------|
| 1. 油箱(右) | 13. 针棒 |
| 2. 手飞轮 | 14. 系挂 |
| 3. 选针盘 | 15. 押棒 |
| 4. 倒缝杆 | 16. 面板 |
| 5. 高头 | 17. 上系调节器 |
| 6. 直角台 | 18. 系挂 |
| 7. 中座边板 | 19. 天平护盖 |
| 8. 中座 | 20. 押元调节螺母 |
| 9. 釜盖 | 21. 天平 |
| 10. 针板 | 22. 三目系挂 |
| 11. 轮钱 | 23. 油箱(左) |
| 12. 针棒系挂 | 24. 系立棒 |



CS-820各部位名称:

- | | |
|------------|------------|
| 1. 线柱 | 13. 押棒 |
| 2. 油箱(右) | 14. 系挂 |
| 3. 手飞轮 | 15. 系调子皿 |
| 4. 选针盘 | 16. 面板 |
| 5. 返缝杆 | 17. 上线调节器 |
| 6. 高头 | 18. 系挂(上) |
| 7. 中座边板(下) | 19. 天平护盖 |
| 8. 中座边板(上) | 20. 押元调节螺丝 |
| 9. 中座 | 21. 天平 |
| 10. 釜盖 | 22. 油箱(左) |
| 11. 针板 | 23. 过线 |
| 12. 轮钱 | |



机器的安装：

须将机器安置在平坦的地方，若将其安置在不平之地，将因机器在高速运转下所引起的振动滑行面使缝制效果低落。

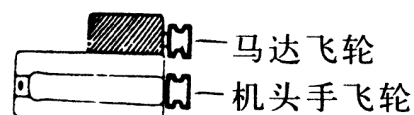
1. 头部的安装

附件箱中的后扣用螺丝锁紧固定在机头底座，后钮铁片则固定在车板上，车板机头孔的四角落用橡皮垫钉牢，可以使机器在运转时之震动幅度降至最低。



2. 马达的安装

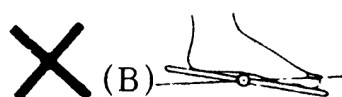
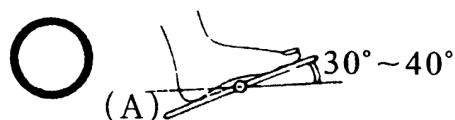
先将车板翻至背面，测量马达座与车板皮带沟之距离，注意马达的飞轮要与皮带沟对中平行，如此在机头亦安装上去后，机头手飞轮沟与马达飞轮沟才能对中平行



3. 马达与脚架踏板间的连系

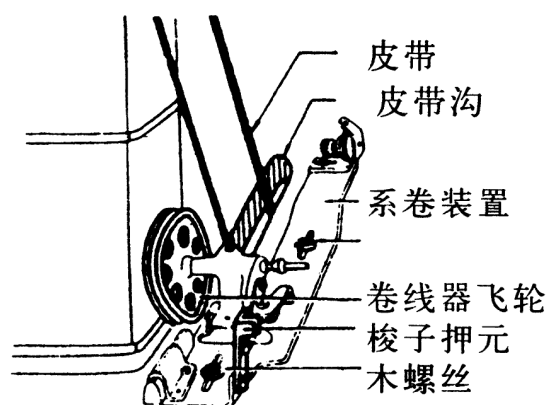
图A所示，踏板朝上角度约30~40度间最适合。

图B所示为一错误位置，由马达与踏板间的拉杆长度调整至正确位置。



4. 卷线器之安装

卷线器之位置如图所示卷线器要与皮带沟平行，按下梭子押元弹簧板后，卷线器飞轮与皮带正好吻合接触。用木螺丝将卷线器锁紧固定。



5. 脚弓的装置

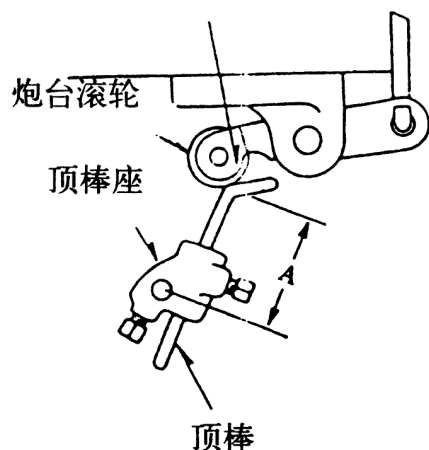
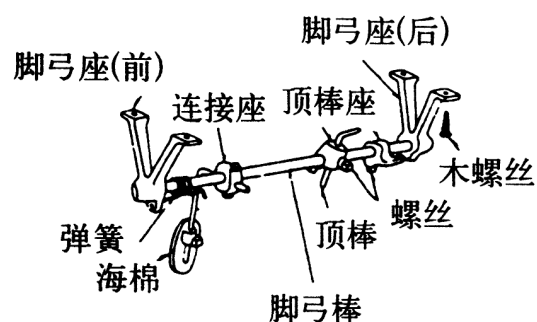
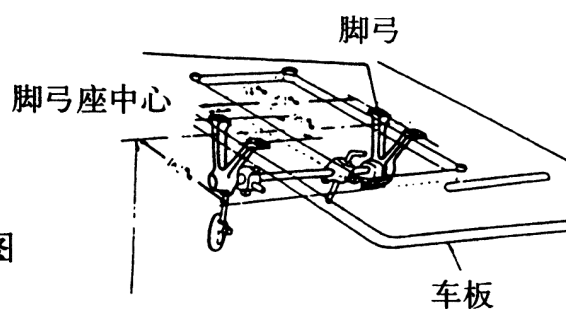
脚弓位置如图所示

错误的安装位置会使作业员付出更多之劳力去操作，易造成疲劳，并使缝制效率降低。

依上图脚弓位置图尺寸量好，先钉脚弓座，用木螺丝固定再将脚弓附件依下图方式组立即可。脚弓位置不正，弹力重，作业员操作事倍功半，位置正确，弹力轻，作业员操作轻松效率高。

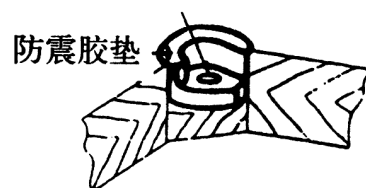
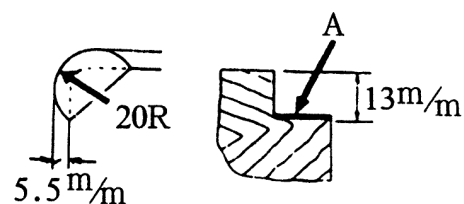
脚弓的松紧及高度之调整

如图所示，顶棒座的螺丝A可以调整脚弓高度，螺丝B则可以调整脚弓之脚度，太高时轮钱的提升度不够，太低时操作脚弓易滑掉皆不适宜。



8. 油丕的安装

脚弓装置好再钉车板机头槽四角之防震垫再钉油丕，其位置目测即可。

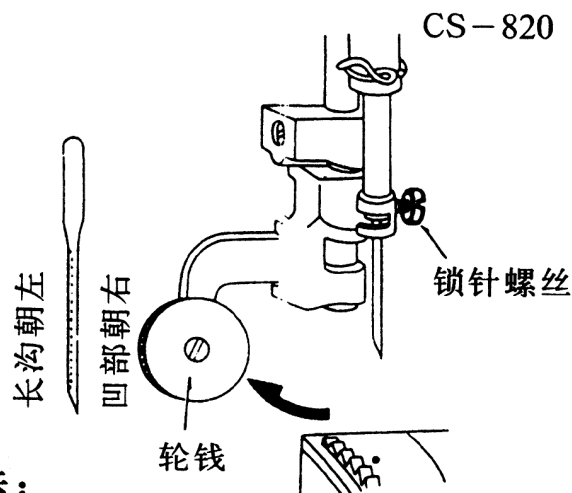


针的安装：

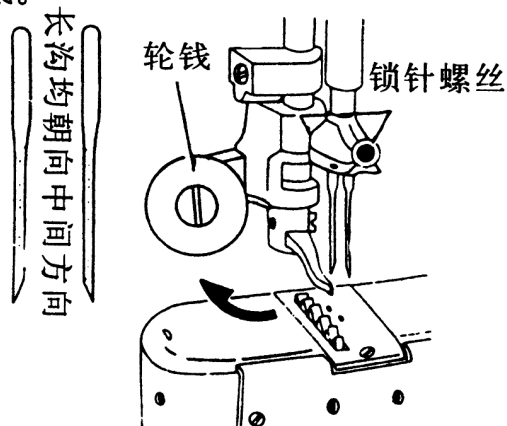
一般标准规格使用DPX5车针，视缝线粗细选择车针番数

- 1.板起手提升杆并转动手飞轮，将针棒提升至最高点位置
- 2.将轮钱往下压后板至左边，松开锁针螺丝
- 3.将针插入针棒，针的长凹沟槽要向左，针须插入到底。
双针车二只针之长凹沟槽均朝向二针中间方向
- 4.锁紧锁针螺丝即可。

CS-810

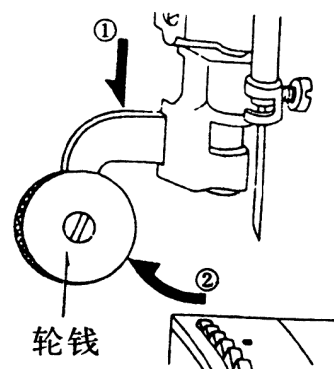


CS-820

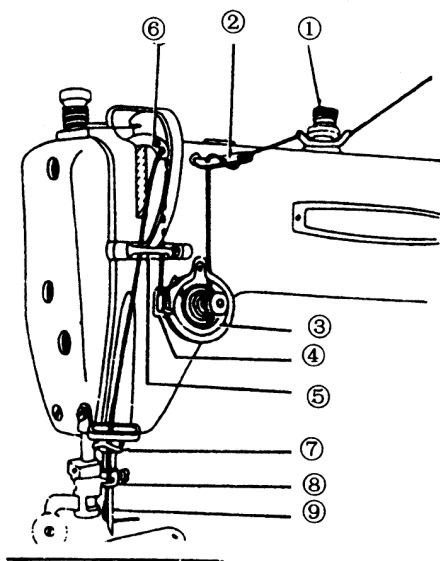


上线之穿法：

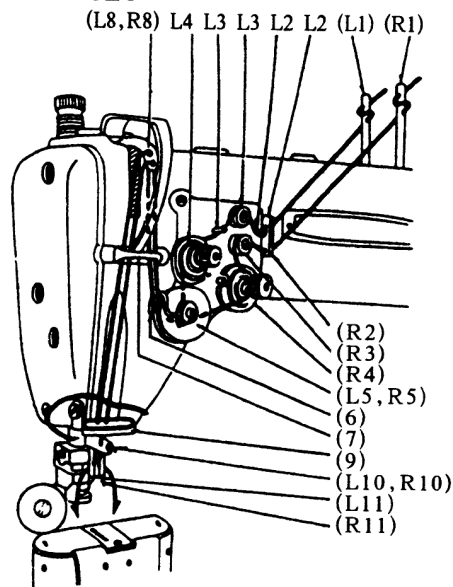
- 1.转动手飞轮，使天平上升至其最高点位置。
- 2.板起押元提开杆，并将轮钱(先下压)板至左边
- 3.照下图顺序穿针线(霜针左右二条线依L1/R1次序穿线)
- 4.在针孔部位预留约10公分的线



CS-810



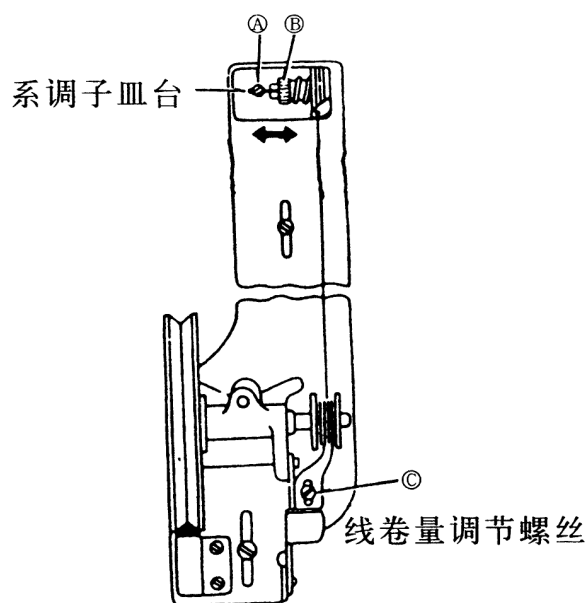
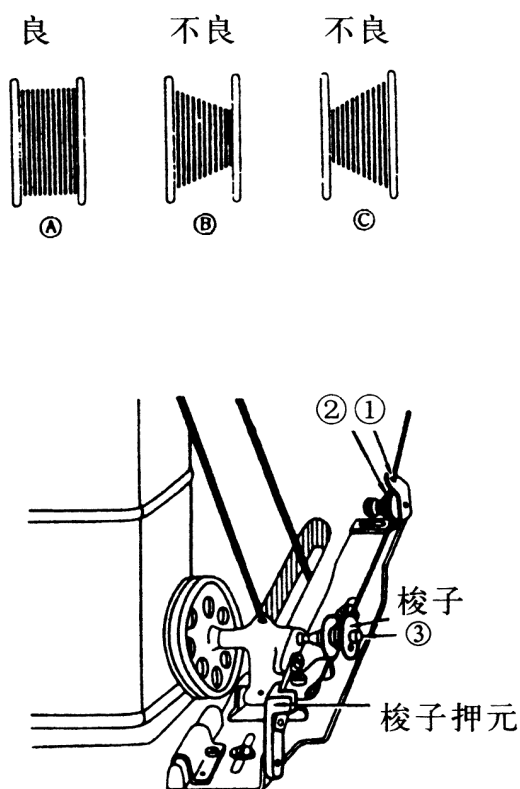
CS-820



CS-820的线均由内向外伸出

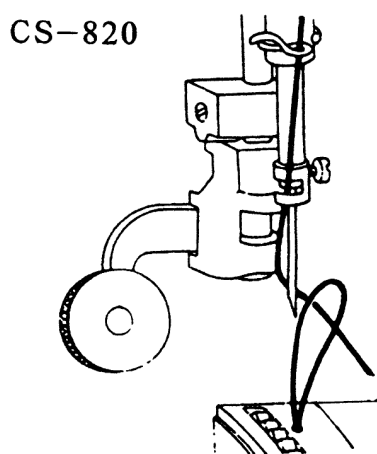
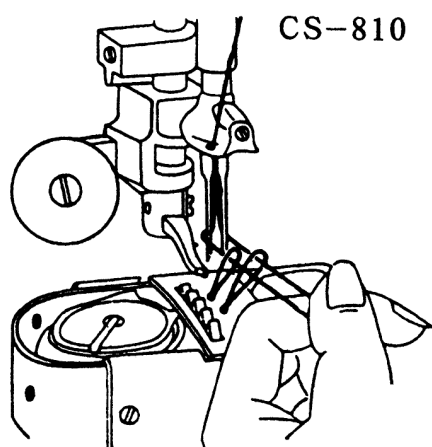
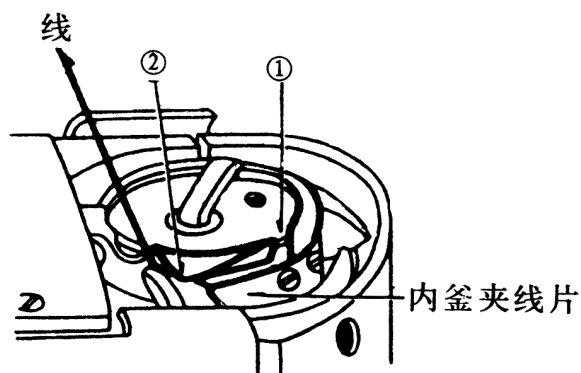
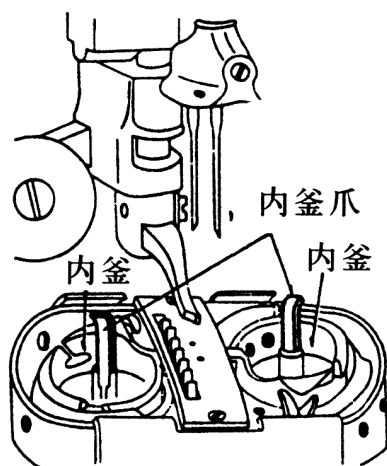
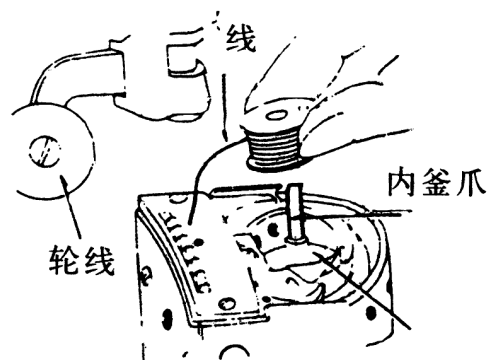
梭子卷线的方法：

1. 如右图顺序穿线，并将线端缠绕在梭子内数回，梭子反时钟方向旋转
2. 压下梭子押元弹簧板使卷线器飞轮与皮带接触
3. 调整线卷量调节螺丝使梭子缠线约80%，此调节螺丝向右，梭子卷线量增加，向左转则卷线量减少。
4. 如梭子卷线不顺，如图A正常，图B及图C均不正常，调整系调子皿台上之A.B螺丝即可。
5. 梭子卷线量满时，卷线器飞轮会自动回复原位。
6. 在针车操作运转时，梭子亦能卷线。



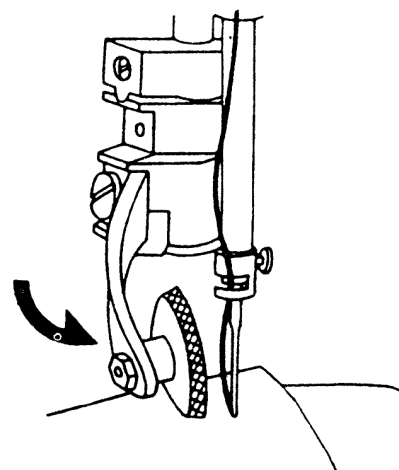
梭子装大釜方法：

1. 转动手飞轮，使针棒上升至其最高点位置
2. 将轮钱板至左边
3. 将釜盖拖板打开
4. 掀起内釜爪，将梭子装入，预留约5公分线在外。
5. 按下内釜爪
6. 将线端沿右图顺序穿线，并将线端穿过针板上之针孔用手握住
7. 转动手飞轮，即会带动大釜转动并使梭子线(下线)穿出针板上的针孔，约预留10公分的线端在外，将釜盖拖板还原回
8. CS-810的使用方法同CS-820



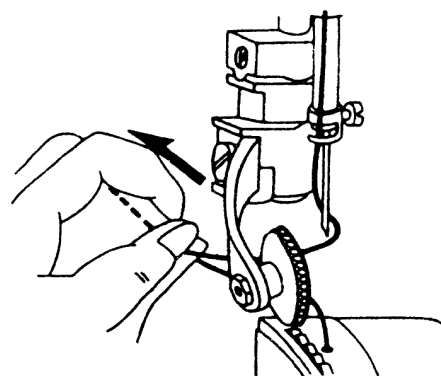
机器运转：

1. 将押元提升杆板起
2. 将板向左边之轮钱回复原们
3. 将缝制物放在缝纫位置，针向下
4. 转动手飞轮一圈，针刺入缝制物中
5. 放下押元提升杆，轮钱即会压住缝制物即可开始操作缝纫。
6. 要移开缝制物时，先将押元提升杆板起，轮钱上升，天平位于其最高点
7. 缝制物斜向一边移出，上下线切断
8. 切断上下线时须保留10公分长的线端用手握住以利下一个缝制物之缝纫。



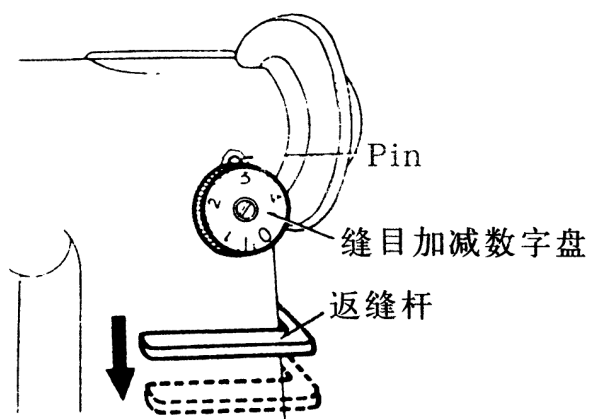
缝目长短之调整：

转动缝目加减数字盘，向左或向右旋转并将所须之数字对准机身上之指针(PIN) 数字盘上数字以mm为单位，对准机身指针数字即为缝目长度。



返缝：

1. 压下返缝杆期间，缝制方向是倒退
2. 放开返缝杆，俟其回复原位，缝制方向即恢复向前。



线的松紧调整：

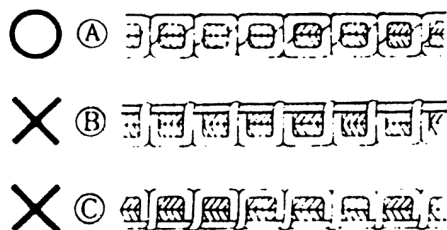
视缝制调件，织物，线的品质，缝目长短等因素儿调整线的松紧。

A). 上线与下线(面线与梭子线)松紧相等吻合。

图A所示，缝制物中心，上线与下线锁状结合，
松紧相等是正确的缝目。

B). 上线张力太紧，下线张力太松，缝目不良。

C). 上线张力太松，下线张力太强，缝目不良。

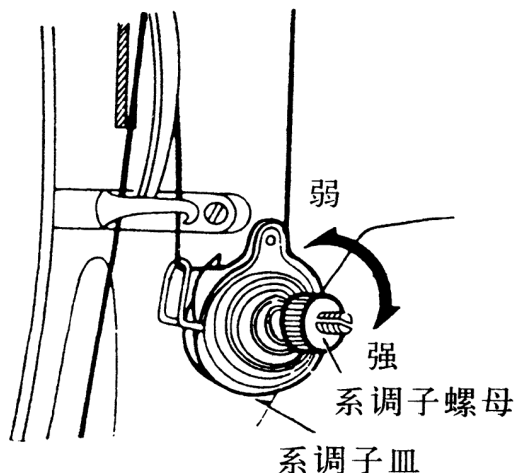


上线张力之调整：

上线张力的调整由图A所示
是由上系调节器(沙拉组)上
之系调子螺母朝左右旋转即可，
调整系调子皿的压力(上
系调节器之系调子皿压力可
以改变吊线弹力强弱及作动
范围)。

向左转，上线张力减弱

向右转，上线张力加强



沙拉组吊线强度

视缝制物之性质调整沙拉组吊线强度

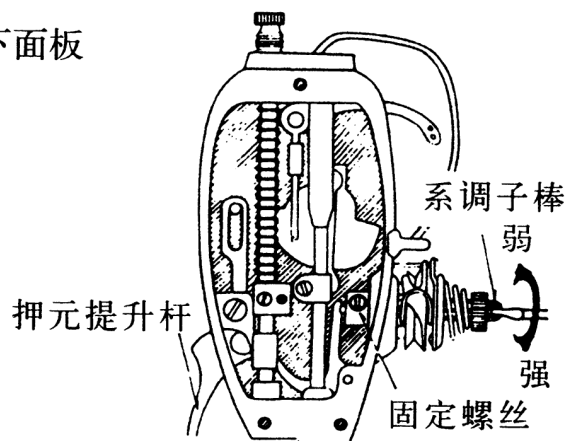
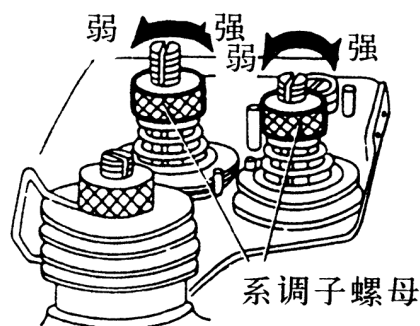
标准物-----约25g

薄物(缝目长度较小，吊线强度较弱)---约20g

厚物(缝目长度较长，吊线强度较强)---约30g

调整方法

1. 板下押棒提升杆，并松开面板固定螺丝，取下面板
2. 松开上系调节器的固定螺丝，如图所示。
3. 使用螺丝起子插入系调子棒之沟槽，朝右转，强度减弱，朝左转，强度增强
4. 调整完将固定螺丝所紧，并将面板回复原位



沙拉组吊线之动作范围

在调整吊线强度的同时亦须做其动作范围之调整。

天平上升至其最高点时，

上线张力拉直，吊线的

动作范围，8mm左右是标准规格。

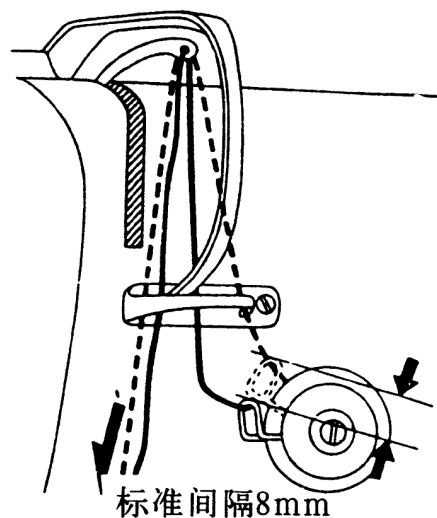
标准物-----约8mm

薄物(缝目较细，作动范围稍大)---约8mm以上。

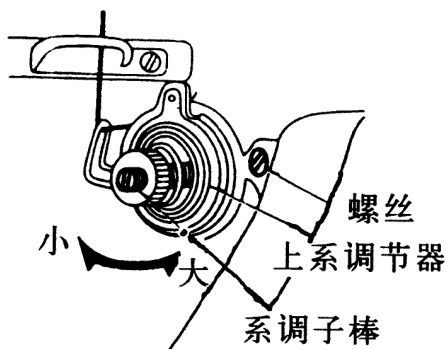
厚物(缝目较粗，作动范围稍小)---约8mm以下。

调节方法：

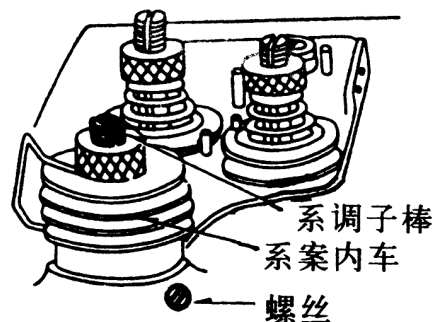
1. 松开上系调节器板上之固定螺丝。
2. 用螺丝起子插入系调子棒沟槽，
向左转则作动范围加大，
向右转则作动范围减小。



CS-810



CS-820



下线张力的调整

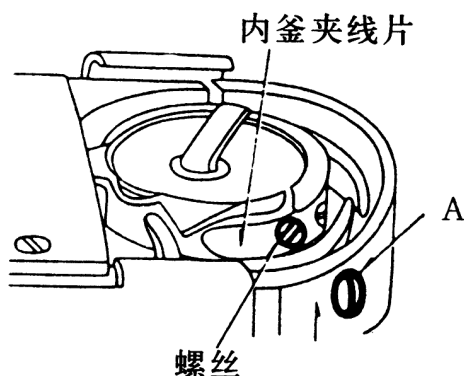
梭子线(下线)的调整机乎是不必要的，只有在使用较粗的线时才须稍为调整。

1. 转动手飞轮，使天平降至其最低点，将釜盖移开，

2. 用螺丝起子伸入釜轴台上之A孔(如图所示)

转动大釜上之调节螺丝，朝右旋转，张力加强，

朝左旋转则张力减小

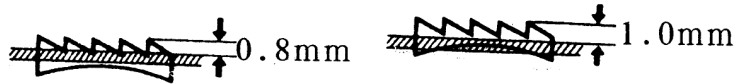


送料狗尺高度之调整

新机出厂时，送料狗齿的齿尖与针板表层之距离数值为1mm高度，视缝制物性质调整狗尺高度。车薄物时，送料狗齿高度过高，押金的压力过强会将缝制物弄绉或破损，车厚物时，送料狗齿高度不够或押金压力不够易产生缝目大小针情形。

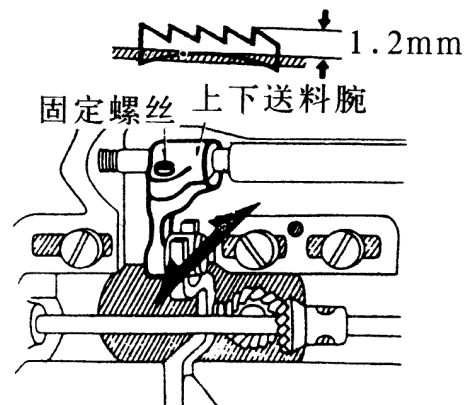
送料狗齿高度：

1. 薄物高度约0.8mm
2. 中厚物高度约1mm
3. 厚物高度约1.2mm



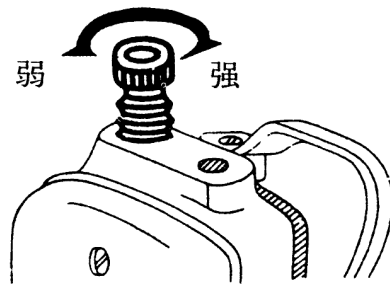
高度之调节：

1. 将车头掀到枕木上，并打开釜传动轴尺轮盖。
2. 转动手飞轮直到狗齿移至其最高点位置。
3. 松开上下送料腕的固定螺丝，移动上下送料腕即可得到所须适当高度。
4. 调整后将上下送料腕固定螺丝所紧，并将车头回复原位。



押金压力之调整

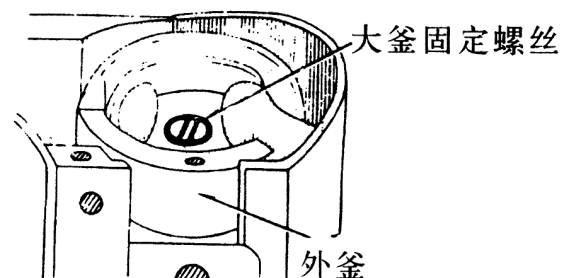
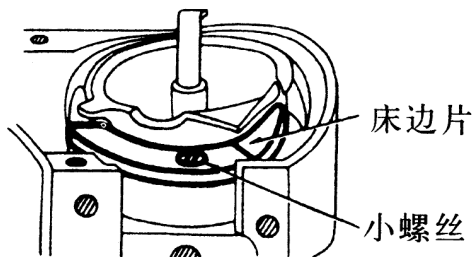
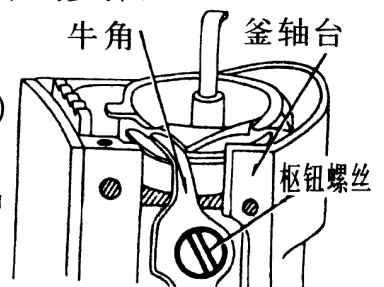
将押元调节罗母朝右旋转，押金压力增强朝左旋转则压力减小。



大釜的取出与装入

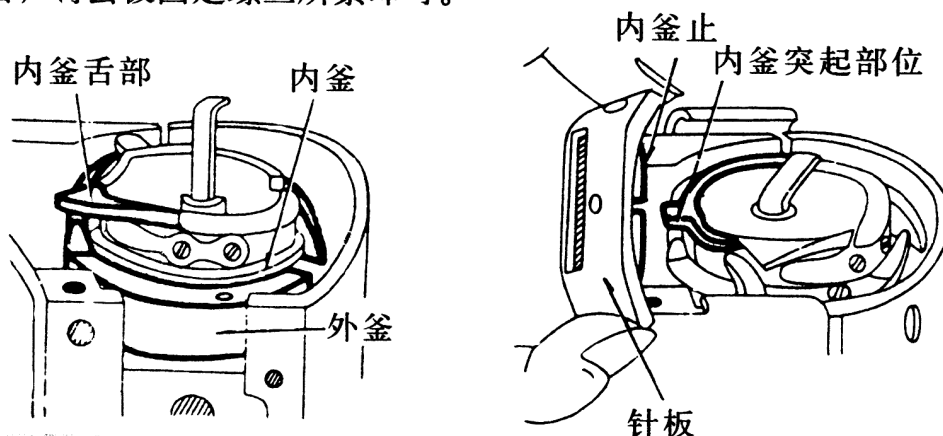
一). 当线勾住大釜致使大釜移位或要更换新釜时，大釜的取出按下列步骤：

1. 转动手飞轮直到天平降到其最低点位置。
2. 移开釜盖，并将梭子取出。
3. 针板及手前方向釜轴边板亦移开，(双针二边之边板均须移开)
4. 松开牛角的枢钮螺丝，并移开之。
5. 松开内釜床边片上固定小螺丝(如图所示)并将内釜床边片取出
6. 用手指捏住内釜轴往上提并朝左右旋转数回直到其脱离外釜。
7. 外釜的中心有一固定螺丝，将其松开即可取出外釜



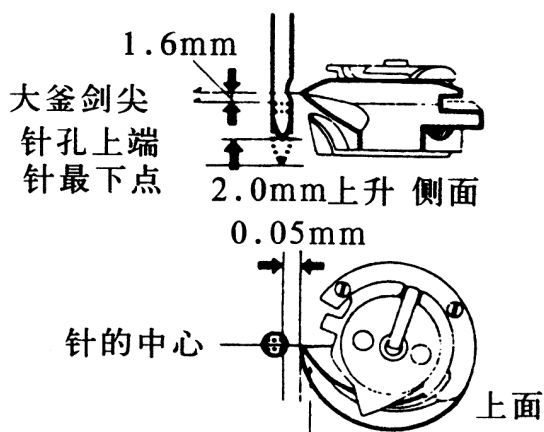
二).大釜的装入

1. 依取出大釜的顺序反向操作即可装回大釜
2. 装回外釜时须注意其方向与取出时应同一方向。
3. 装回针板时注意使，内釜的突起部位对准针板内侧的内釜止方向，这些步骤确认无误后，将会板固定螺丝所紧即可。



大釜与针的关系

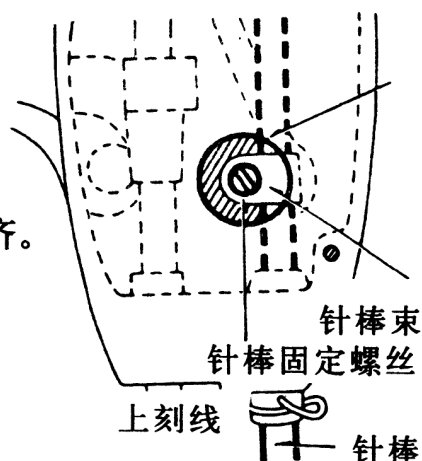
大釜与针之关系，其标准正确位置为当针棒从其最低点位置上升2mm时，大釜的剑尖部位正好位于针的中心点，同时大釜剑尖部位与针孔间的距离为1.6mm，大釜剑尖部位与针侧面的间隙为0.5mm



针棒位置之调整

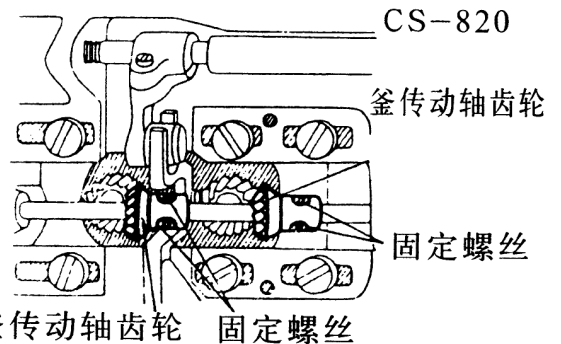
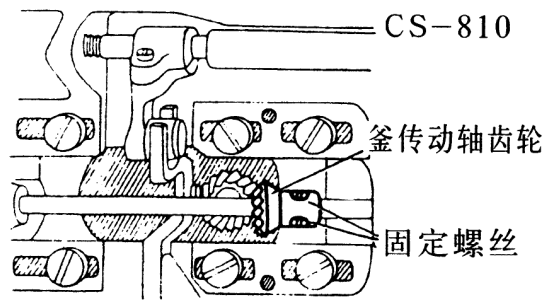
为使大釜与针位置达至标准位置，针棒位置调整顺序如下：

1. 转动手飞轮，直到针棒移至其最低点位置。
2. 打开面板盖，松开针棒束固定螺丝。
3. 调整针棒位置，使针棒的上刻线与针棒套管(下)底端对齐。
4. 此时大釜剑尖部位与针孔间的距离为1.6mm，
5. 锁紧针棒束固定螺丝并将面板还原回原位。



大釜剑尖位置调整

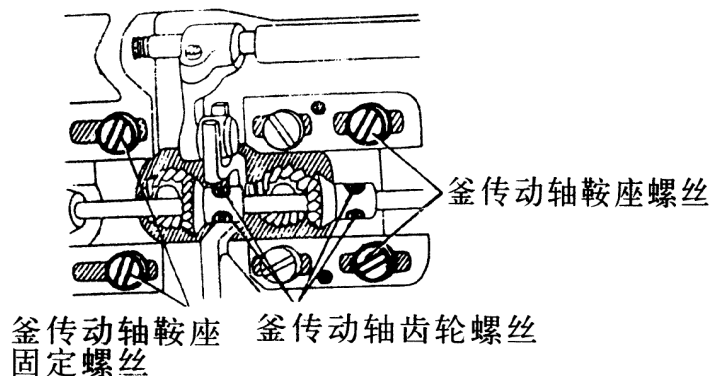
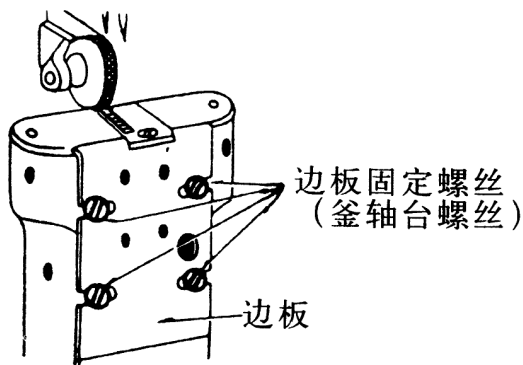
1. 打开针板与釜盖
2. 使机头朝后仰枕在枕木上
3. 打开大釜偏心齿轮盖
4. 松开大釜传动轴齿轮的2个固定螺丝，以使大釜移位
5. 用左手握住大釜，用右手慢慢的转动飞手轮，使针从其最低点位置上升2mm的高度(针棒下刻线与会棒套管(下)的底端对齐)。
6. 将大釜的剑尖对准针的中心线
7. 调整后，将大釜传动轴齿轮的2个固定螺丝锁紧
8. 将大釜偏心齿轮盖还原。



大釜剑尖与针侧面0.05mm的调整

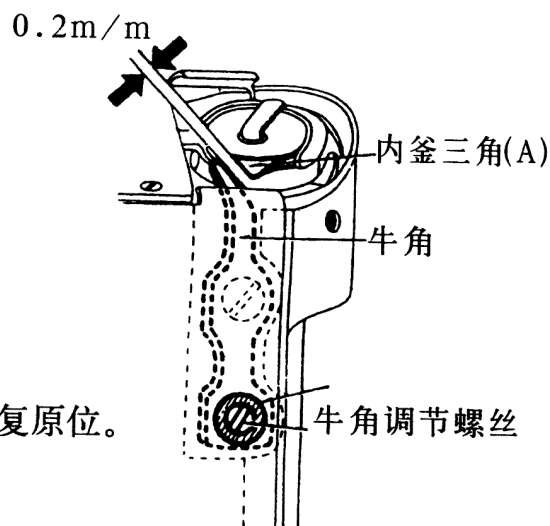
为避免断线及跳针情形发生，尽可能使大釜剑尖与针的侧面间隙缩小，尤其双针器在更换针位组后更是必须做此调整。

1. 松开前后釜轴台上的固定螺丝
2. 将车头掀倒枕靠于枕木上
3. 移开大釜偏心齿轮盖
4. 转动手飞轮，直到针的中心点与大釜剑尖部位对齐
5. 松开釜传动轴齿轮之固定螺丝及釜传动轴鞍座螺丝
6. 移动釜传动轴鞍座朝左或朝右，以使针的侧面与大釜剑尖的间隙为0.05mm
7. 调整后，将釜传动轴齿轮及釜传动轴鞍座的固定螺丝锁紧
8. 将大釜偏心齿轮盖还原
9. 将车头板起回归至正常位置。



大釜与牛角(釜文件)位置调整

1. 将釜盖移开，转动手飞轮，直到牛角距离针板最远的位置。此时内釜三角部位(如图A部位)与牛角尾端的距离约为0.2mm
2. 如果间隙过大或过小，则须将釜轴台盖(边板)移开，并松开固定牛角的枢钮螺丝，调整牛角朝右或朝左至得到正确距离为止。
3. 调整后，将一切复原，牛角固定螺丝锁紧，边板回复原位。

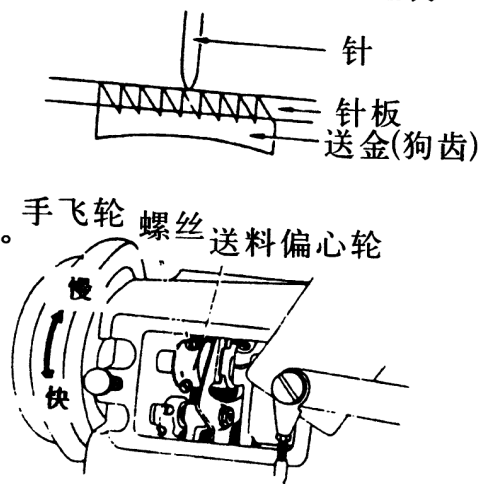


针与送料齿的关系

当送料狗齿送完料，其齿尖正要从针板上表层下沉之时，针尖正好到达针板的上表层，是最正确之操作。

时机的调整

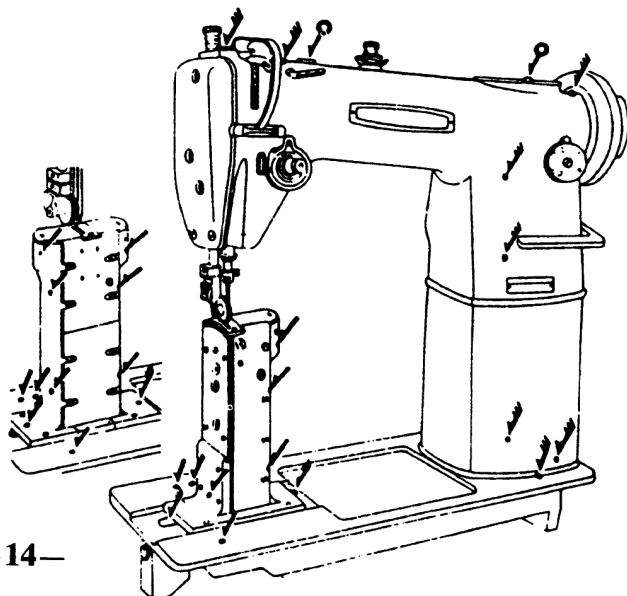
1. 松开机头上后部面板螺丝 并移开面板
2. 松开送料偏心轮上2个固定螺丝
3. 用手握住送料偏心轮，并转动手飞轮，朝人坐方向旋转送料时间提早，朝反方向旋转则送料时间变慢。
4. 调整后，将偏心轮固定螺丝锁紧，面板回复原位。



注油

本机器在开始连续使用期间，如使用程度高则必须每天至少一次加油润滑，如使用程度普通则每周加油2~3次即可。加完油须等约10分钟时间再开动机器，确使润滑油充份流过润滑机器。同时所使用的润滑油品质不能太差，不好的油品会使机器使用寿命缩短，零件耗损加速。

如图所示为注孔所在



定期保持清洁

视使用程度高低，定期清节送金。大釜，沙拉组沟槽等地方。

1. 将针板，边板，釜盖打开，清除大釜与送料狗齿等地带之杂屑。
2. 清扫完毕，将所有机件复原，注意大釜突起部位要在针板的釜止内，并须将所有螺丝所紧固定。
3. 每年至少一次给齿轮加润滑油保养，如图所示各部位齿轮。

