

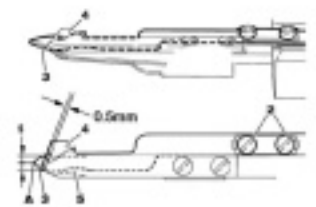
## 8569E产品使用说明书

产品标准代号: QB/T2044-2015  
Standard code of the products: QB/T2044-2015

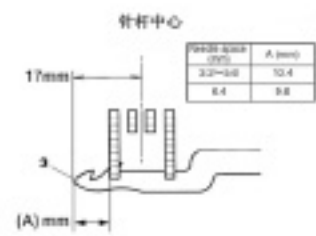


杰克缝纫机股份有限公司  
JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

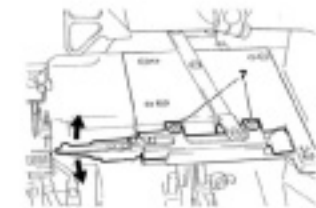
- 公司地址(Address of Company):  
台州市椒江区机场南路15号  
No. 15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, P.R.C
- 国内销售部(Domestic Trade Department):  
电话(TEL): 0086-576-8817778 88177789  
传真(FAX): 0086-576-88177758
- 国际部(International Trade Department):  
电话(TEL): 0086-576-88177782 88177774  
传真(FAX): 0086-576-88177757
- 上海维修处地址 (The address of Shanghai office):  
上海市莲花路7888号53-2室  
Room 53-2 No.7888, Lianhua Road, Shanghai  
电话(TEL): 86-21-34223801 34223802  
传真(FAX): 86-21-64800512
- 免费售后服务电话: 8008576858  
http://www.chinajack.com
- 版权所有, 恕不另行通知, 以表格为准。  
You will be notified if the table has been revised. Please refer to the table as standard.



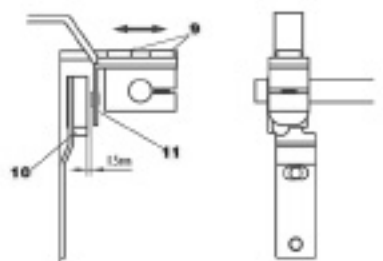
1、调整固定刀4与活动刀3刃的重叠量, 保证活动刀3勾线槽超过固定刀4刀刃边缘右边0.5mm, 同时确认活动刀尖端处于固定弹片5的中央位置, 通过调节螺丝2进行调整;



2、当活动刀运动到左极限位置时, 请确认活动刀尖端距离针杆中心的距离约为17mm, 尺寸A因机型不同而不同, 如右图所示。



3、活动刀前后位置的调整, 如图示, 活动刀尖端应处于弯针的中央位置, 通过调节螺丝7进行调整。

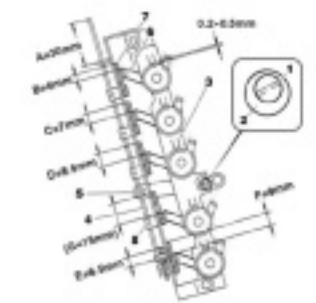


### 安全开关的调整

如右图所示, 将螺钉9松开, 将感应支架11与安全开关10之间的间隙调整为0.5mm。

### 松线组件的调整

- 1、参考图示位置关系, 请将挑线杆8固定;
- 2、如图示, 各车线的张力与导线架和引线钩的位置有关, 棉线时, 请调整为: B=6mm, C=7mm, D=8.5mm, E=6.5mm, F=9mm; 如使用毛线等具有伸缩性的纱线时, 请将上述调整稍短些。



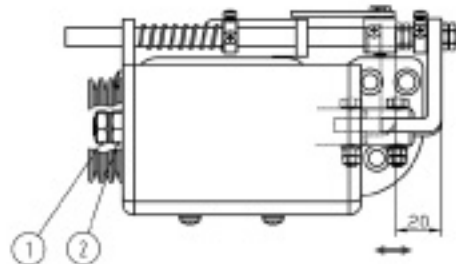
-2-



**警告**  
调整前请先将电控关闭

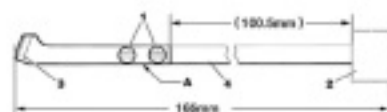
### 电磁铁行程的调整

如右图所示, 电磁铁的行程约为20mm, 通过调节螺母1、2进行调整。



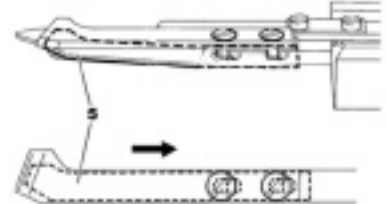
### 固定刀调整

如图示, 固定刀3的尖端托架2的尾部的距离应调至为165mm, 同时必须保证固定刀3的安装板4与固定刀在A边并排对齐(共面), 通过调节螺丝1进行调整。



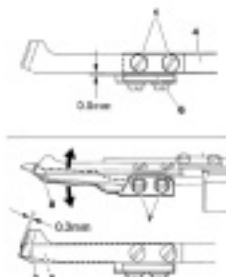
### 固定弹片的调整

- 1、按图示, 将固定弹片5调至最右端位置;
- 2、调整支撑板6, 使其与固定刀安装板4的距离为0.5mm, 通过调节螺丝1进行调整。



### 夹线组弹片的调整

如图示, 夹线组弹片8的尖端与固定刀3的边缘的距离为0.3mm, 通过调节螺丝7, 左右移动夹线组弹片8来进行调整。



注: 夹线组弹片8的上下位置决定其夹紧力的大小, 要通过调节螺丝7来调节其上下位置, 直到能够顺利、稳定夹住切掉后的线头为最好。

### 活动刀的调整

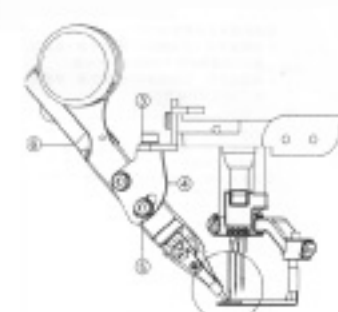
移动刀柄1至最右位置, 然后调节活动刀的前后、左右位置。



-1-

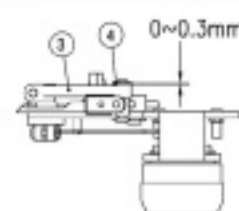
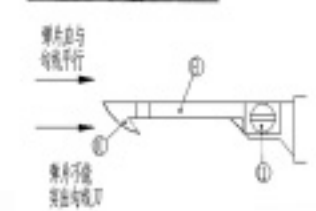
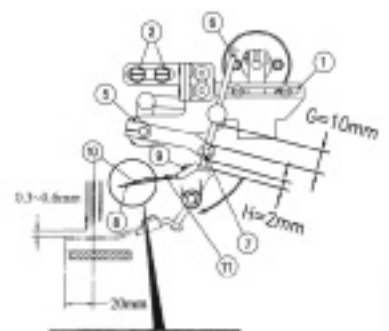
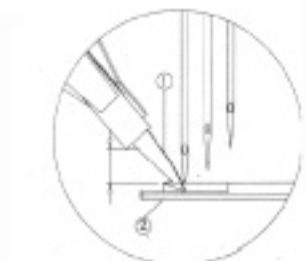
### 上装饰线左切刀组件的调整

- 1、在机针提高至最高点时(停针点), 将活动刀1的行程调至最长, 但要保证不能触碰到左端的机针及喂针2, 距离压脚的距离约为2-3mm, 确认活动刀勾线时能够顺利勾到线;
- 2、调节切刀方向, 放松螺丝3(2颗), 调节切刀座的左右方向, 使活动刀既不碰机针, 也不碰喂针;
- 3、调节切刀角度, 放松螺丝5(2颗), 类似步骤2, 使活动刀处于左机针与喂针之间, 然后紧固螺钉3、5, 切线时, 确认效果; 否则按此方法继续调整。



### 拔线组的调整

- 1、固定架1及螺丝2应水平安装在机壳上, 且使螺丝基本上处于螺丝孔的中心, 如图示;
- 2、螺丝5锁紧, 卡簧4与固定架的适当距离为0-0.3mm, 固定架复位时, G=10mm;
- 3、固定物6与螺丝7的安装位置, 参照图示, H=2mm;
- 4、拔线始动作时的定位为勾线刀8的尖端与针的中心孔的距离为20mm, 而高度为0.3-0.6mm为最合适; (注: 勾线时勿撞击针尾)
- 5、弹片10平行于拔线刀8, 由螺丝11固定。



接下来是零件样本手册 (Parts book)

-3-

