

上针位的调整与设置方法

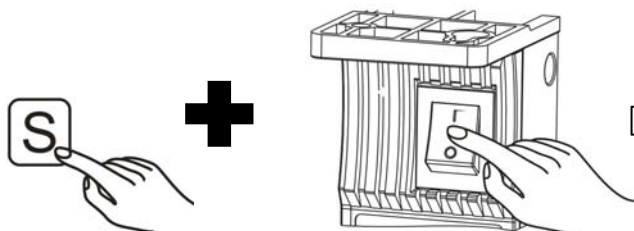
谷立工业缝纫机交流伺服系统采用了独创的定位模式，与传统磁钢式的定位模式相比具有更加简便的设置方法和更高的定位精度，不仅提高了缝纫机的缝纫效果，而且有效的降低了缝纫机的磨损，提高了缝纫机的使用寿命。

在缝纫机新机上电正式开始缝纫工作前，需要对伺服系统进行上针位的设置，设置方法如下：

重要

在系统安装好后首次上电运行前，必须确保将上针位设置到合理区域，忽略或者错误设置此步骤，将可能导致缝纫机无法正常运行。

1. 在关机状态，按住S键，同时开启电源为系统上电，系统启动后即进入特殊功能设置模式。



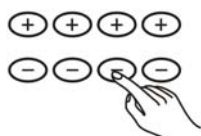
2. 进入特殊功能设置模式后，显示屏将出现功能代码选择界面，同时可以通过+键来选择代码号。



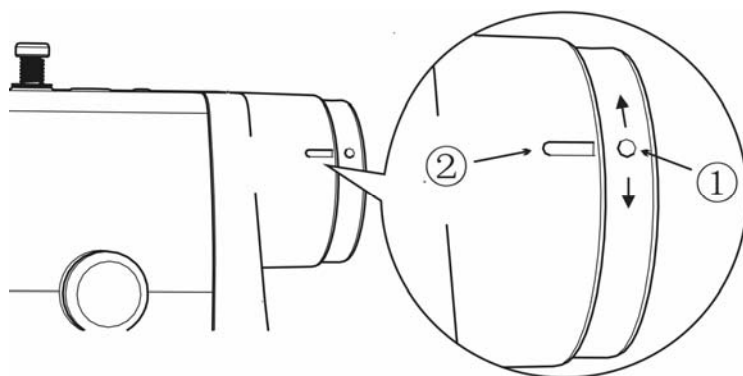
2



将功能代码设置为：8080
即为执行自动上针位设置的代码。



3



手动转动手轮，将手轮上的上针位标志点①与缝纫机机头的标志点②对准。

此时缝纫机机针的位置为出厂时的标准上针位。

4



调整好所需上针位后，按S键即可执行该功能，听到四声短促音表示完成上针位的设定。

步骤(3)所调的针位将被设置为上针位。

若一次未将上针位调整到理想位置，可以重复步骤(3)，步骤(4)，直至调整到位为止。

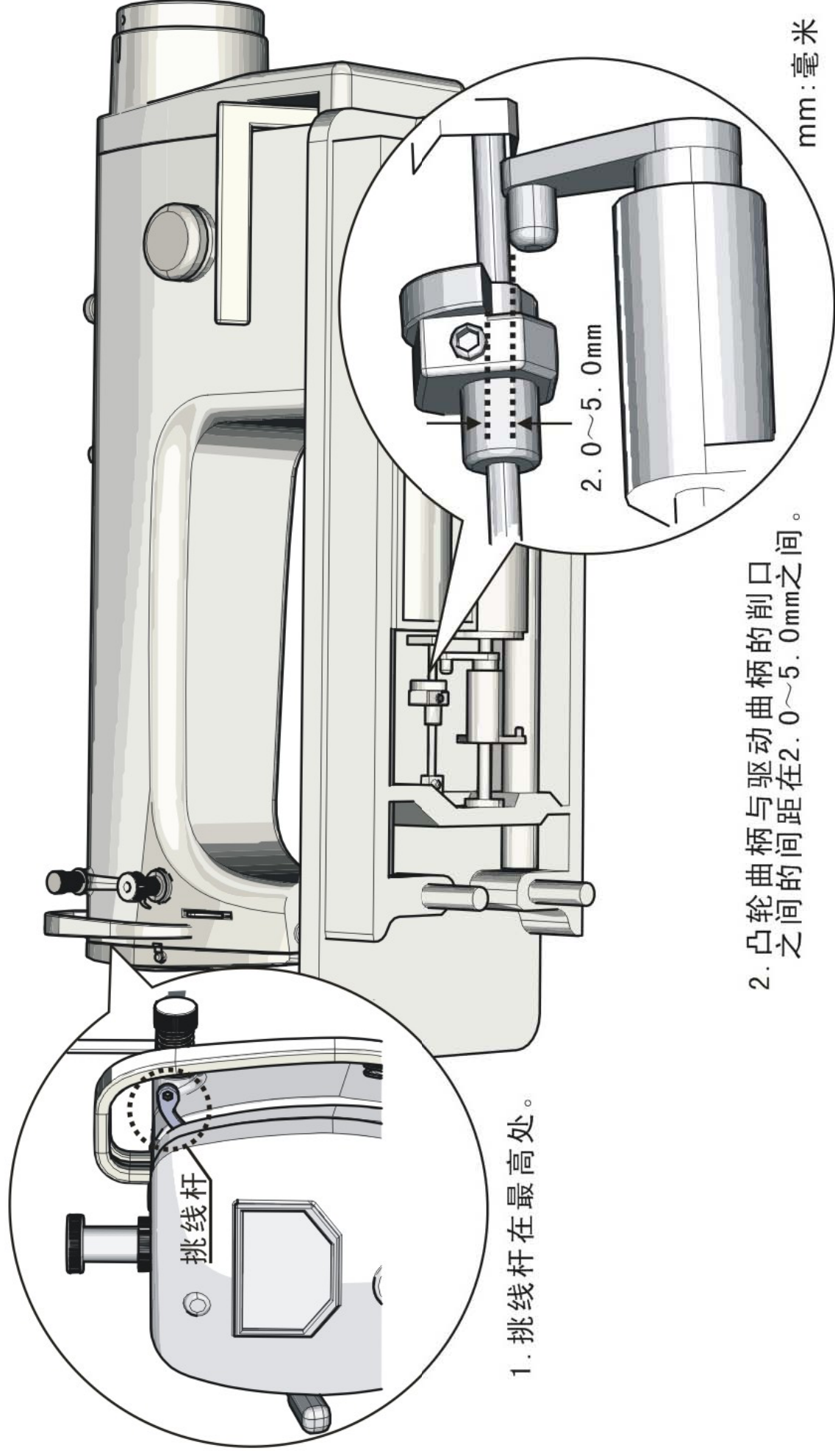
标准上针位示意图请参见背面

如何确定是否调整到正确的上针位

当通过对准手轮上的标志点无法调整到正确的上针位时，可以通过以下方法确认上针位的正确位置：

1. 转动手轮，将挑线杆调整到最高位置。
2. 凸轮曲柄与驱动曲柄的削口之间的间距在2~5mm之间。

确定以上两点，此时的针位即为正确的上针位位置。



1. 挑线杆在最高处。

2. 凸轮曲柄与驱动曲柄的削口之间的间距在2.0~5.0mm之间。

mm: 毫米