



M900 (针位(組)件調整)

使用说明书

M932 系列：安全缝缝纫机

M952 系列：包缝缝纫机

M922 系列：二重环缝缝纫机

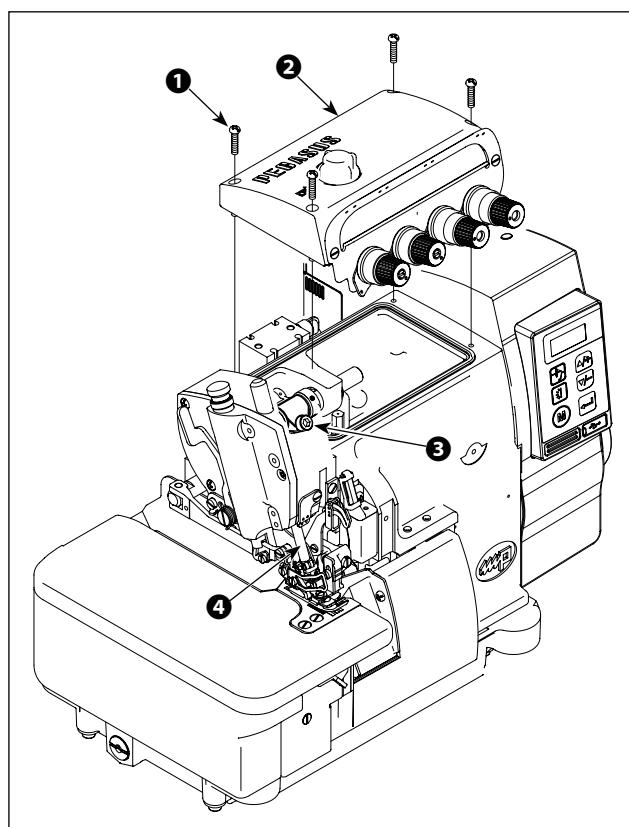
目 录

1. 直针高度的调节	1
2. 直针和弯针的关系	2
2-1. 包缝直针和下弯针的关系	2
2-2. 包缝直针和护针的关系	2
2-3. 包缝直针和上弯针的关系	3
2-4. 上弯针和下弯针的关系	3
2-5. 二重环与二重环弯针的关系	3
2-6. 二重环直针和护针的关系	4
3. 调节二重环弯针的运动量	4
4. 调整送布牙	5
4-1. 调整送布牙的高度	5
4-2. 送布牙的倾斜角度调整	5
4-3. 调整辅助送布牙的高度	6
5. 抬压脚量的调整	6

1. 直针高度的调节

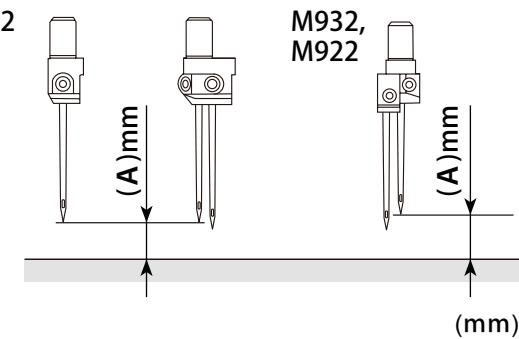


为了防止缝纫机突然启动对操作者造成伤害, 请在切断电源、确认电机停止转动后
再进行操作。



通过转动手轮, 调出距离(A)。距离(A)为将直针抬到最高位置时, 针尖到针板上面的距离。

- 1) 松开螺丝①(4个), 拆下上盖②。
- 2) 松开螺丝③, 将针棒④移动到想要设定的高度并进行调整后, 拧紧螺丝③。
- 3) 关闭上盖②, 拧紧螺丝①(4个)。



M952		M932	
子型号	(A)	子型号	(A)
-01,-16S2, -17,-180	10.1	-38,-44,-70	10.6
-13,-52,-181	10.4	-48,-48P2	10.1
-13H,-52H	12.1	-86,-355,-551	12.0
-23B	11.6	-86H	12.1
-90	13.5	M922	
		-02	8.7

注

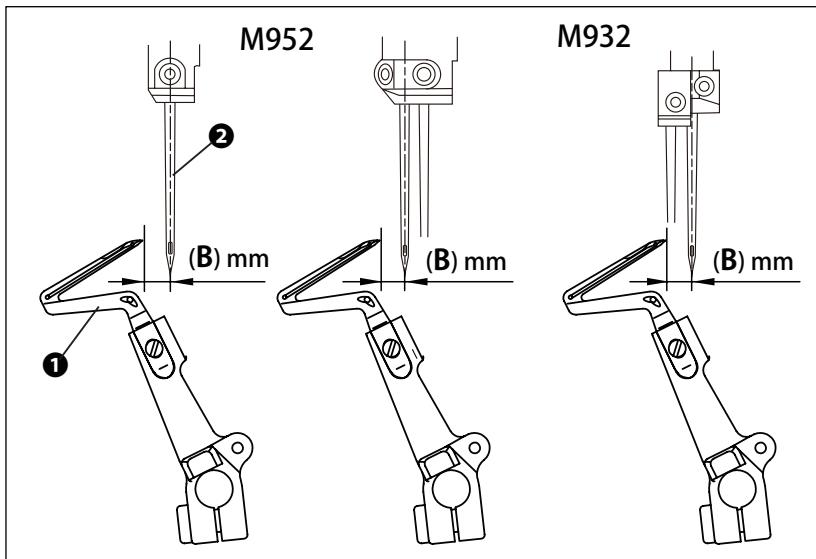
调整直针的高度后, 请确认直针和弯针的配合。

2. 直针和弯针的关系



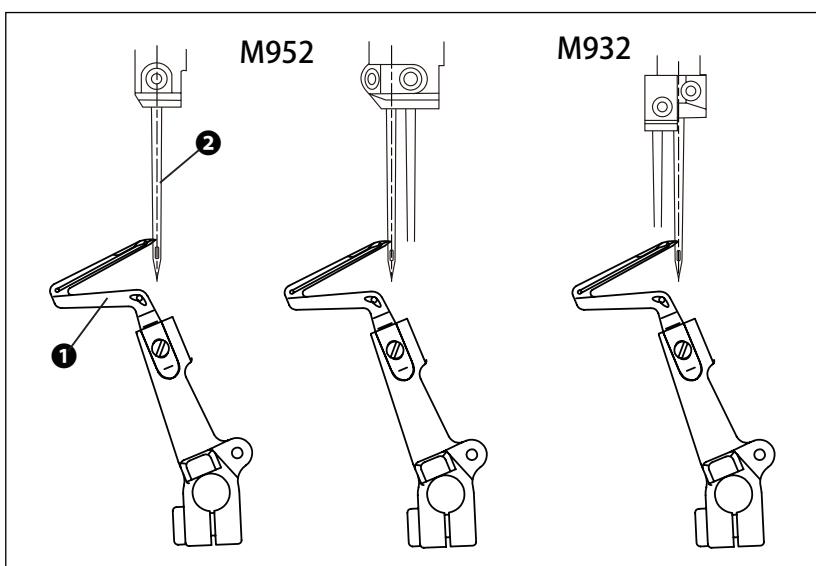
警告 为了防止缝纫机突然启动对操作者造成伤害, 请在切断电源、确认电机停止转动后
再进行操作。

2-1. 包缝直针和下弯针的关系

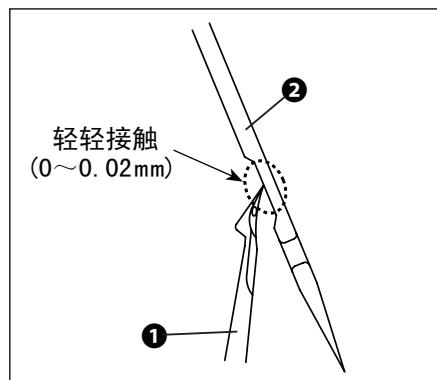


- 1) 下弯针①在最左边时, 将下弯针①的
针尖到直针②的中心的距离调整为
(B) mm。

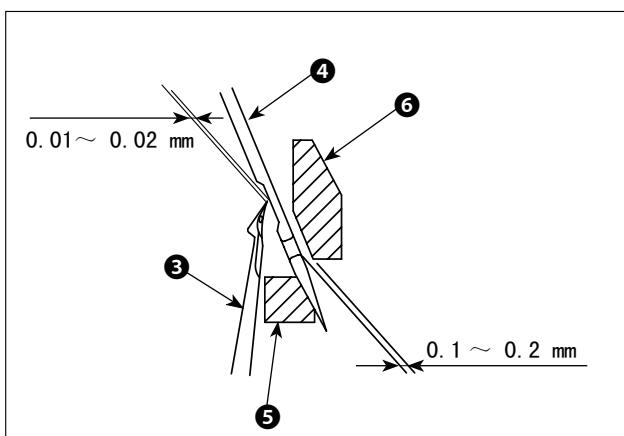
M952		M932	
子型号	(B)	子型号	(B)
-01,-13, -16S2,-17, -23B,-52, -180,-181	4.2	-38,-44, -48,-48P2, -70,	3.9
		-86,-86H,	3.4
-13H,-52H	3.8	-355,-551	3.6
-90	2.0		



- 2) 下弯针①运动到直针②的中心位置
时, 调节下弯针①使其针尖轻轻接
触直针0~0.02 mm。



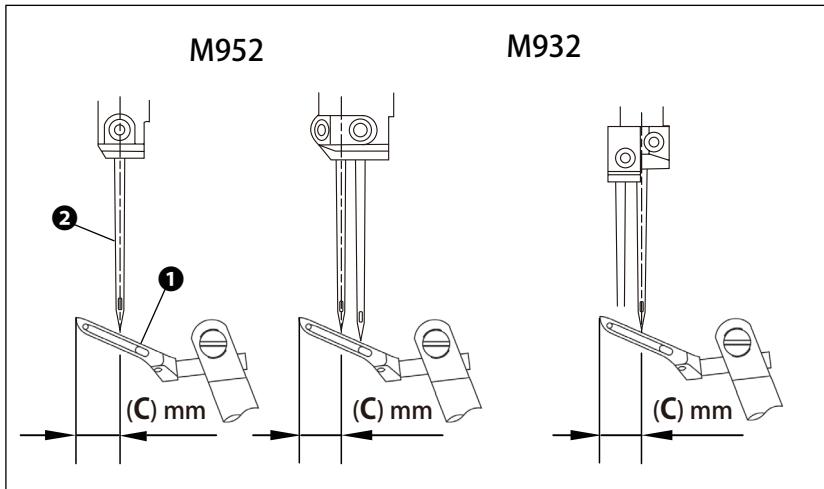
2-2. 包缝直针和护针的关系



下弯针③运动到直针④的中心位置时(2针机型
时为左针), 调节后护针⑤, 使下弯针③的针尖
距直针④的间隙为0.01~0.02mm。

直针④和前护针⑥在最接近时, 将前护针⑥和直
针④的间隙调整为0.1~0.2mm。

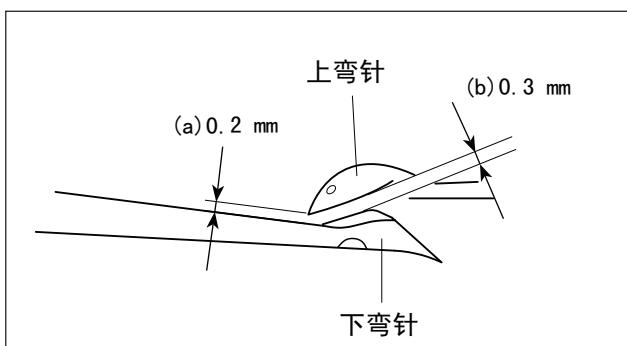
2-3. 包缝直针和上弯针的关系



上弯针①在最左边时，将上弯针①的针尖到直针②的中心的距离调整为(C) mm。

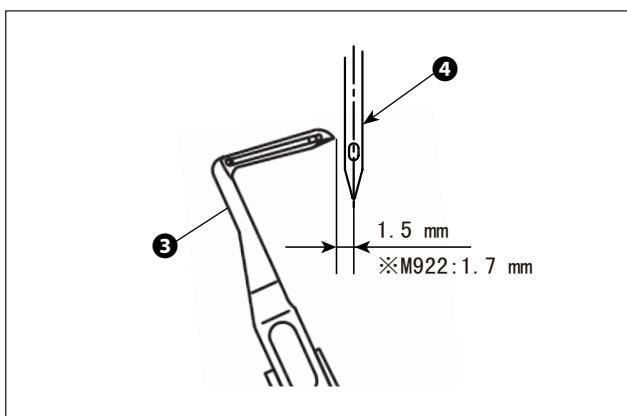
M952		M932	
子型号	(C)	子型号	(C)
-01,16S2, -17,180	5.1	-38,-44, -48,-48P2, -70,-86	5.1
-13,-23B, -52,181	5.8		
-13H,-52H, -90	5.5	-355,-551	5.8
		-86H	6.5

2-4. 上弯针和下弯针的关系

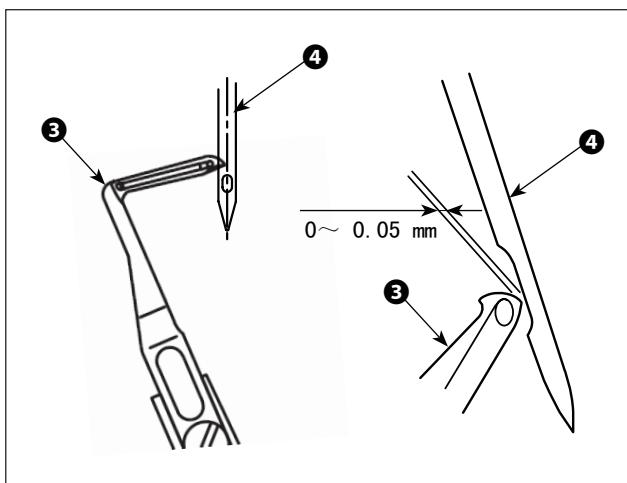


将上弯针针尖和下弯针背面交错时的间隙(a尺寸)调整为0.2mm, (b尺寸)调整为0.3mm。

2-5. 二重环直针与二重环弯针的关系

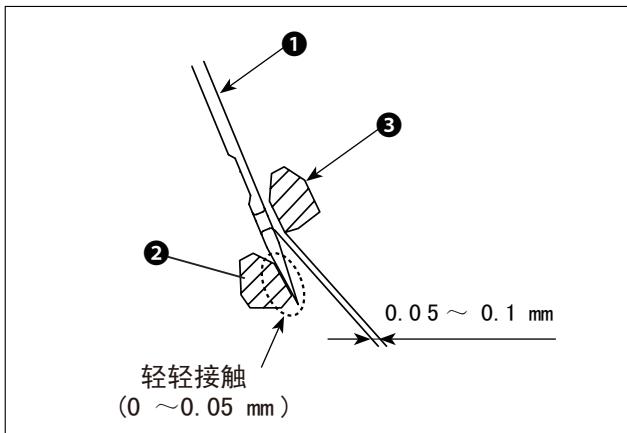


二重环弯针③在最左边时，将二重环弯针③的针尖到二重环直针④中心的距离调整为1.5 mm (M922: 1.7 mm)。



二重环弯针③运动到二重环直针④的中心位置时，将二重环弯针③的针尖和二重环直针④的间隙调整为0~0.05 mm。

2-6. 二重环直针和护针的关系



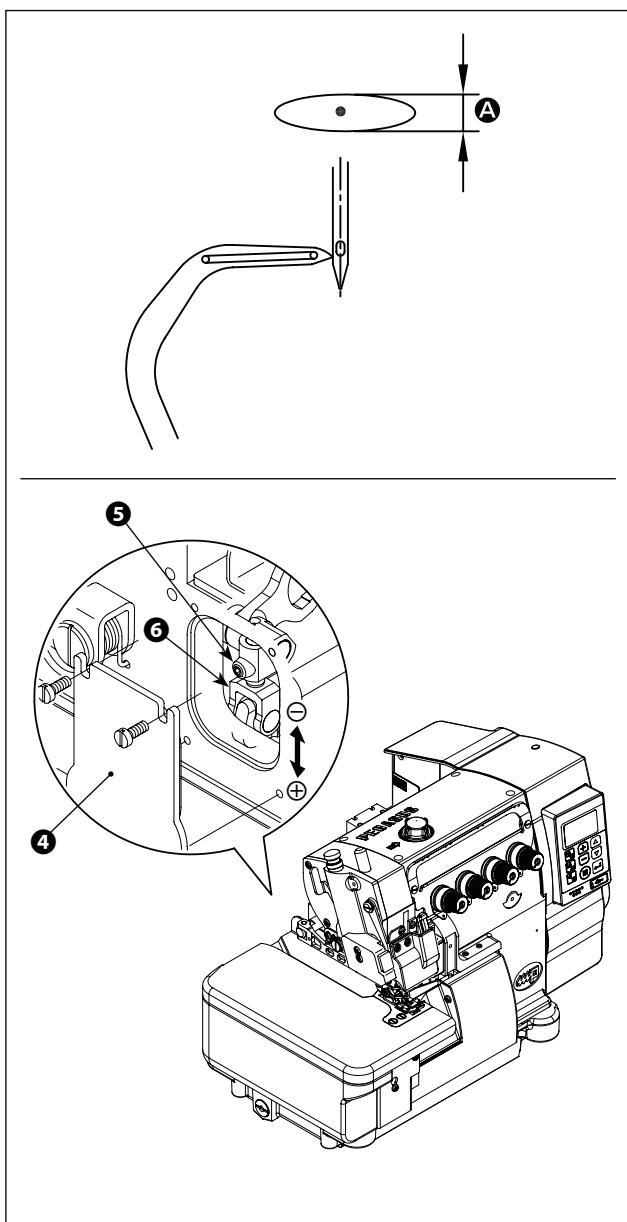
二重环直针①在下死点时，调整后护针②，使之轻轻接触二重环直针0~0.05 mm。

二重环直针①在下死点时，将调整二重环直针①和前护针③的间隙调整为0.05~0.1 mm。

3. 调节二重环弯针的运动量



警告 为了防止缝纫机突然启动对操作者造成伤害，请在切断电源、确认电机停止转动后再进行操作。



二重环弯针的运动是椭圆形的。需要调整二重环弯针的前/后运动量 A 时，请按以下方法调整。

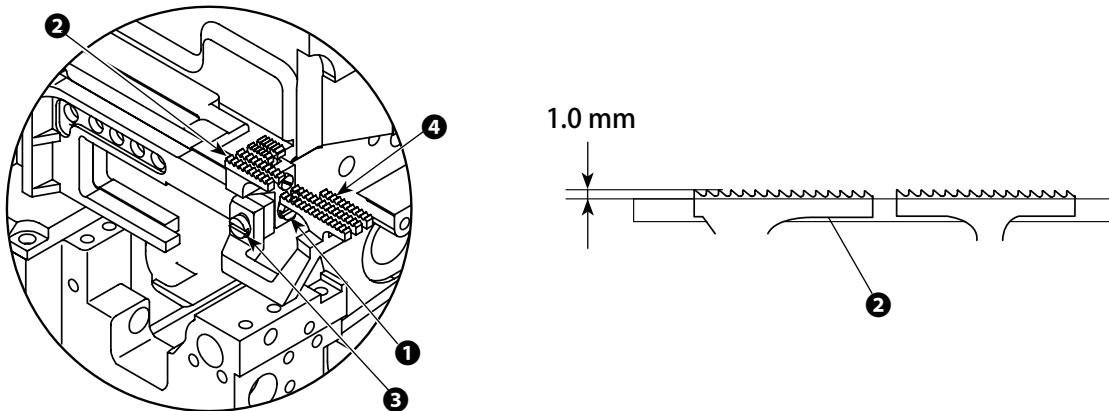
- 2) 打开机器背面盖板④，稍微松开螺丝⑤。
上下运动连杆⑥进行调整。
将运动量调至最大时，将连杆⑥向⊕方向移动。
将运动量调至最小时，将连杆⑥向⊖方向移动。
调整后，拧紧螺丝⑤。最后关闭盖板④。

4. 调整送布牙



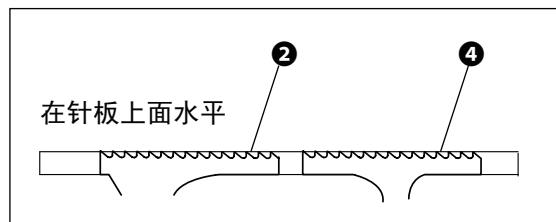
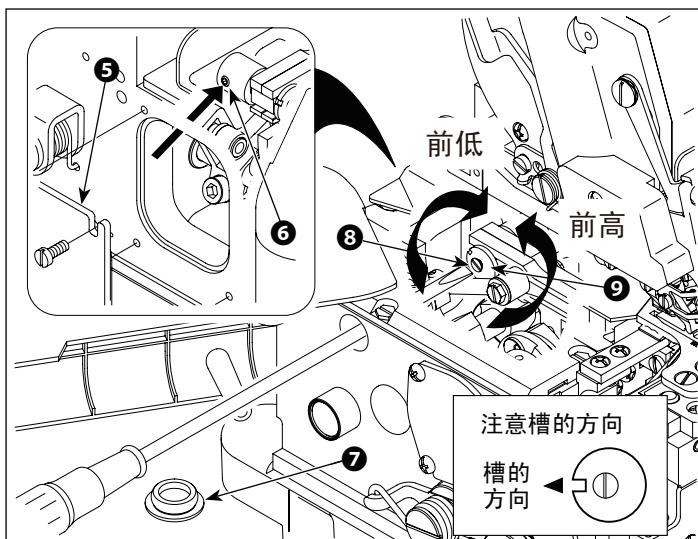
为了防止缝纫机突然启动对操作者造成伤害, 请在切断电源、确认电机停止转动后
再进行操作。

4-1. 调整送布牙的高度



- 1) 转动手轮, 将主送布牙②调整到最高位置。
- 2) 松开螺丝①, 主送布牙②从后数2-3齿的齿尖距针板上面的高度调整为1.0 mm, 拧紧螺丝①。
- 3) 转动手轮, 主送布牙②的牙尖和针板上面呈水平时, 将差动送布牙④的牙尖和针板上面调至水平, 紧固螺丝③。 (无法调至水平时, 参考4-2送布牙的倾斜角度调整, 进行调整)

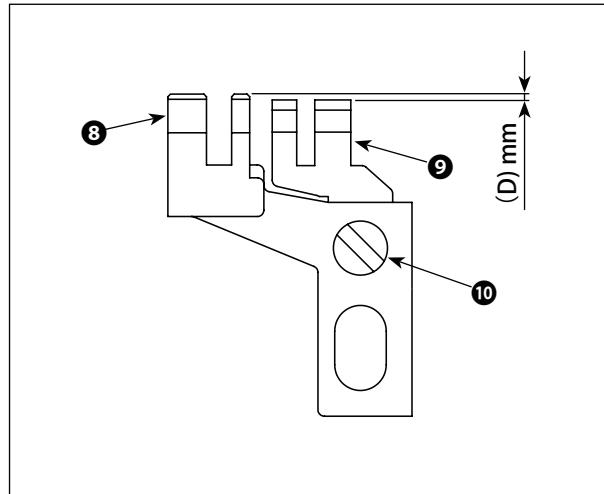
4-2. 送布牙的倾斜角度调整



拆下盖⑤, 松开螺丝⑥, 拆开盖⑦, 旋转
螺丝⑧, 将牙尖和针板上面保持水平。
调节后, 拧紧螺丝⑥, 再将盖⑤・⑦安装
回去。

注
注意垫片⑨的槽的方向。

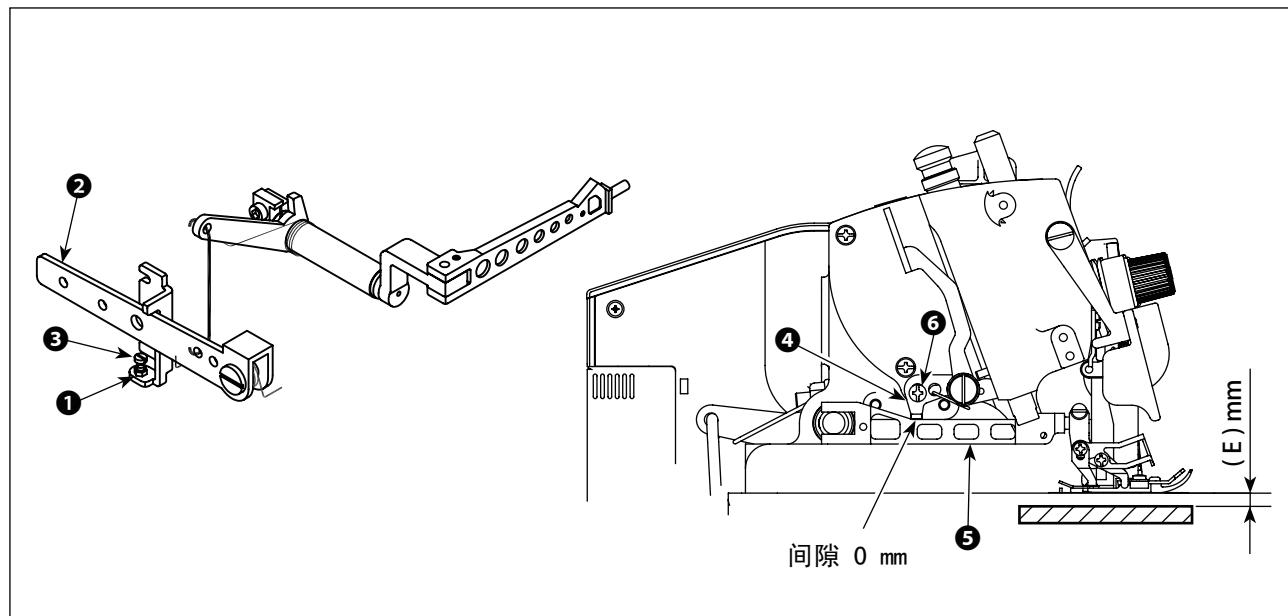
4-3. 调整辅助送布牙的高度



松开螺丝⑩，上下调整辅助送布牙⑨，将主送布牙⑧和辅助送布牙⑨的段差调整为(D)mm。

M952		M932	
子型号	(D)	子型号	(D)
-01, -13, -13H, -17, -23B	1.0	-38, -44, -48, -48P2, -70, -355	0.3
-16S2, -52, -52H, -181	0	-86, -86H, -551	0.6
-180	0.8	M922	
		-02	0

5. 抬压脚量的调整



- 1) 转动手轮，降下送布牙，使压脚底面和针板水平接触。
- 2) 松开螺母①，降下抬压脚连杆②，将从针板上面到压脚底面的距离调整为(E)mm。然后，让螺丝③接触到抬压脚连杆②，拧紧螺母①。
- 3) 松开螺丝⑥，上下移动挡块④，将抬起压脚时的挡块④和压脚臂⑤的间隙调整为0 mm。

M952		M932	
子型号	(E)	子型号	(E)
-01,-16S2,-17,-180	5.5	-38,-44,-48,-70,-86,-355,-551	5.5
-13,-13H,-52,-52H	6.0	-48P2	5.0
-23B	7.0	-86H	7.0
-90	3.0	M922	
-181	4.8	-02	3.5

ペガサスミシン製造株式会社

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2 TEL (06)6458-4739
FAX (06)6454-8785

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B2080C00009 △ September 2022
©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

此说明书所登载的内容，有因机器改进而事先不预告进行变更的情况。