



PEGASUS®

AT · KS · KH Device

使用说明书

自动切带装置 (AT)

横向吸入式链切器 (KS)

下向吸入式链切器 (KH)

AT Device

M932, M952

Models: AT5F, AT7F

KS Device

M952

Models: KS9G, KS9H, KS7C, KS7E

KH Device

M932

Models: KH9L, KH9M, KH7A, KH7B

目录

缝制	1-3
AT5F,AT7F	1
KS9G,KS9H,KS7C,KS7E	2
KH9L,KH9M,KH7A,KH7B	3
切刀的更换和调整	4-12
AT5F,AT7F	4-7
KS9G,KS9H,KS7C,KS7E	8-9
KH9L,KH9M,KH7A,KH7B	10-12

以下项目，请详见搭载电机（DJ10•DJ20•DJ30）的使用说明书。

- 管道连接
- 电源开关的组装
- 关于操作方法

缝制

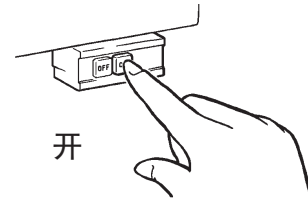
AT5F, AT7F

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. 将电源设定在 ON 上。
2. 请将布料放入压脚下边。
3. 踏上缝纫机的脚踏板，开始缝纫。
4. 控制器在选择了切割模式后，在选择好的位置上，带子切割器将自动切断带子（空线环）。

※将自动改为手动（TK）时，按下开关，切刀就会动，切断花边（空线环）。

图 1



开

图 2

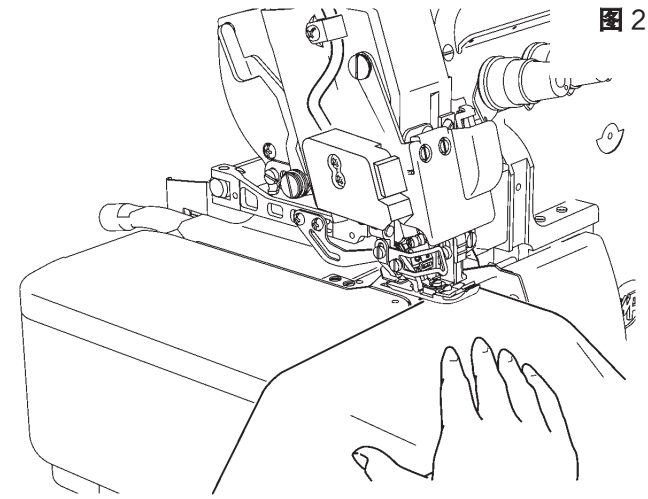


图 3

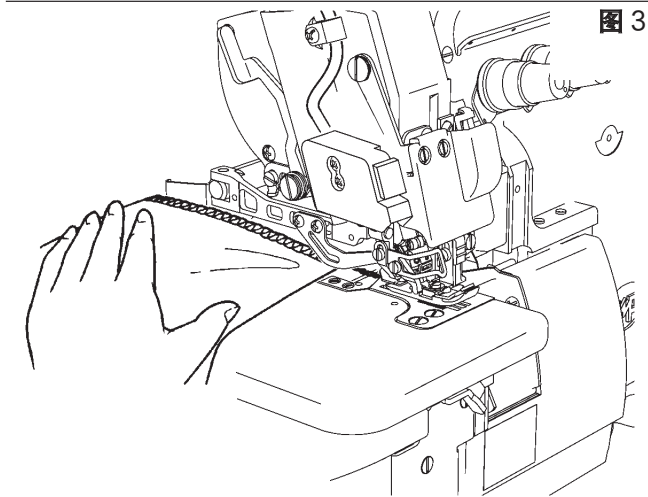
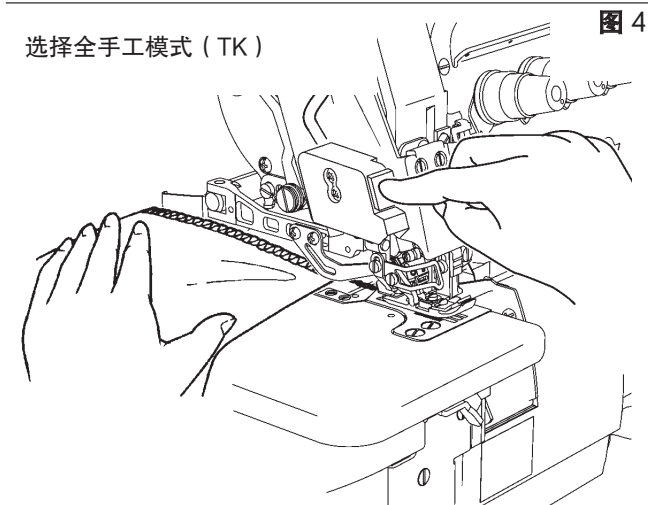


图 4

选择全手工模式（TK）



KS9G, KS9H, KS7C, KS7E

注
使用链切器之前，对含油带、管子、滑动部注油为要。开始工作后也要随时给油，以防缺油。

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. 将电源设定在 ON 上。
2. 向后反踩踏板，抬起压脚。将布料放入压脚下边。
3. 踩动踏板开始缝纫。
4. 缝制完毕后，按照图示送布而使空线链正在于吸头 1 的正横面就停止送布，然后切断空线链，断掉后立即停机。

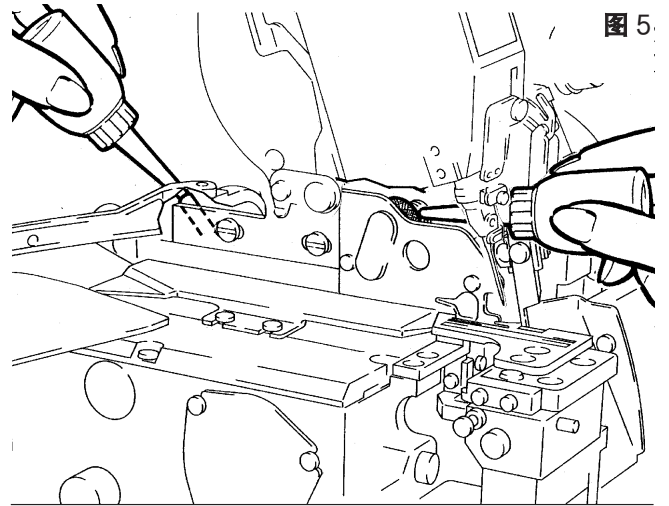


图 5

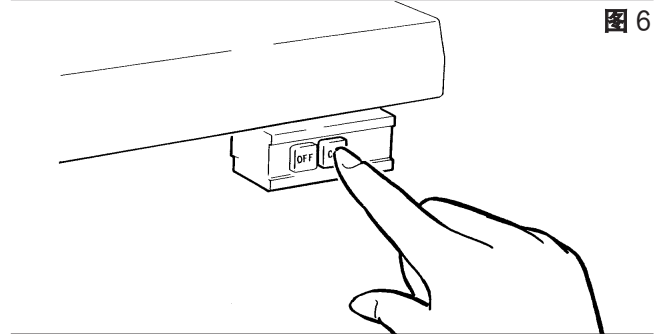


图 6

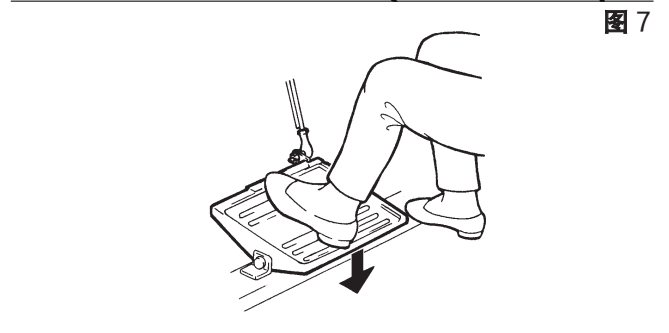


图 7

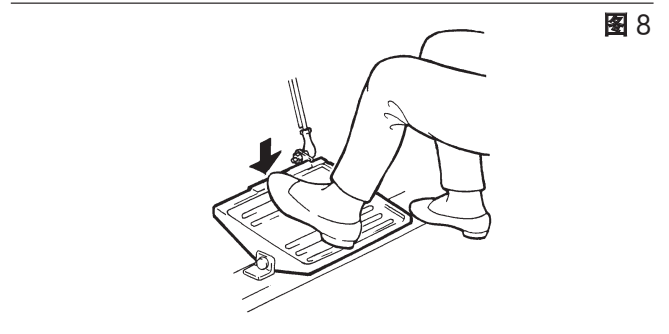


图 8

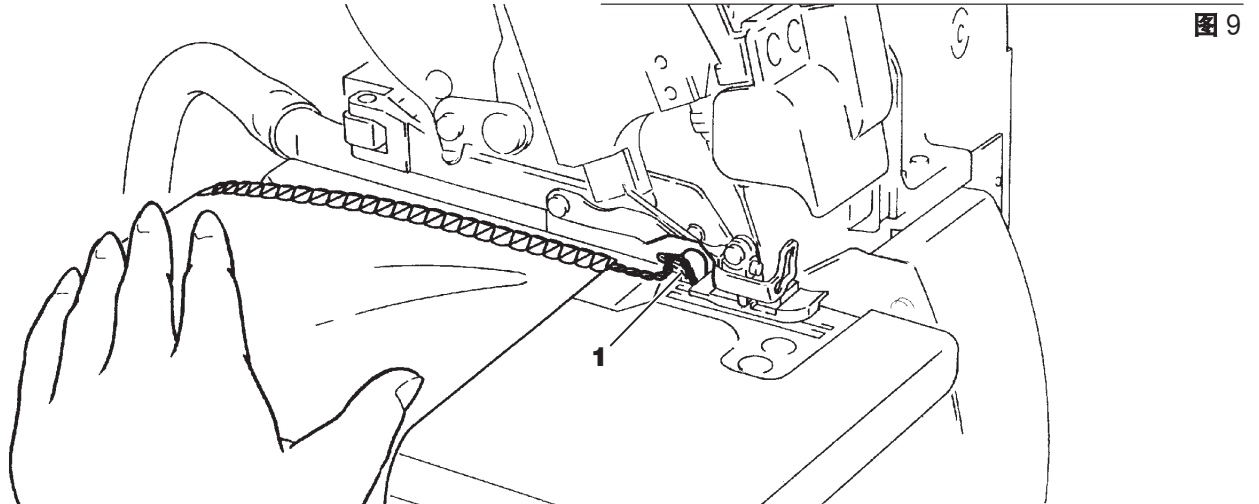


图 9

KH9L, KH9M, KH7A, KH7B

注
使用链切器之前，对含油带、管子、滑动部注油为要。
加油时请取下螺丝 1 和布导向 2。
开始工作后也要随时给油，以防缺油。

请遵照以下的顺序进行缝纫。

1. 将电源设定在 ON 上。
2. 向后反踩踏板，抬起压脚。
将布料放入压脚下边。
3. 踩动踏板开始缝纫。
4. 缝制完毕后，按照图示送布而使空线链正在于吸头 3 的正横面就停止送布，然后切断空线链，断掉后立即停机。

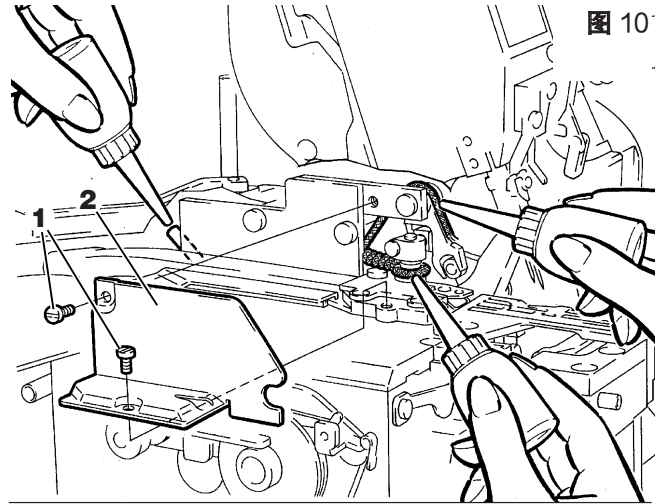


图 10

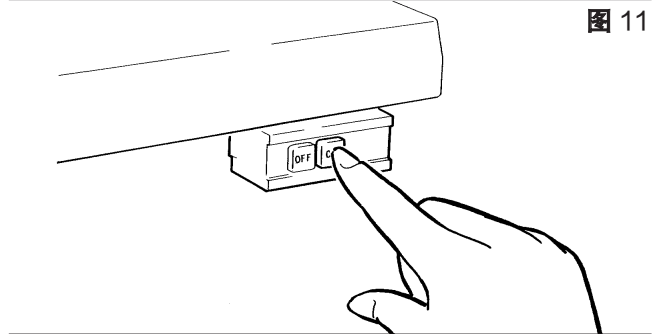


图 11

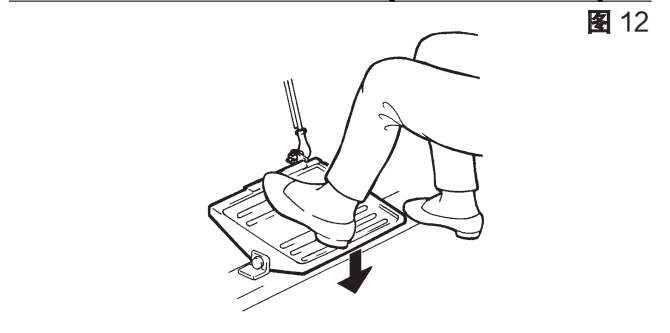


图 12

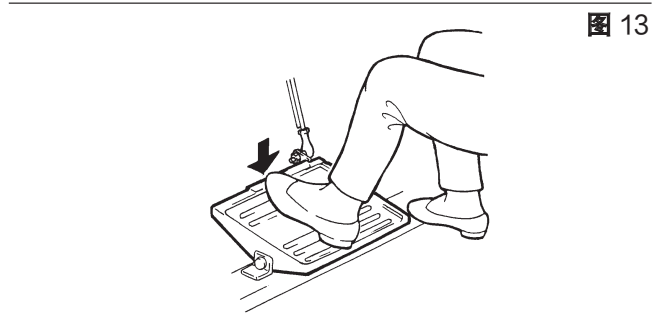


图 13

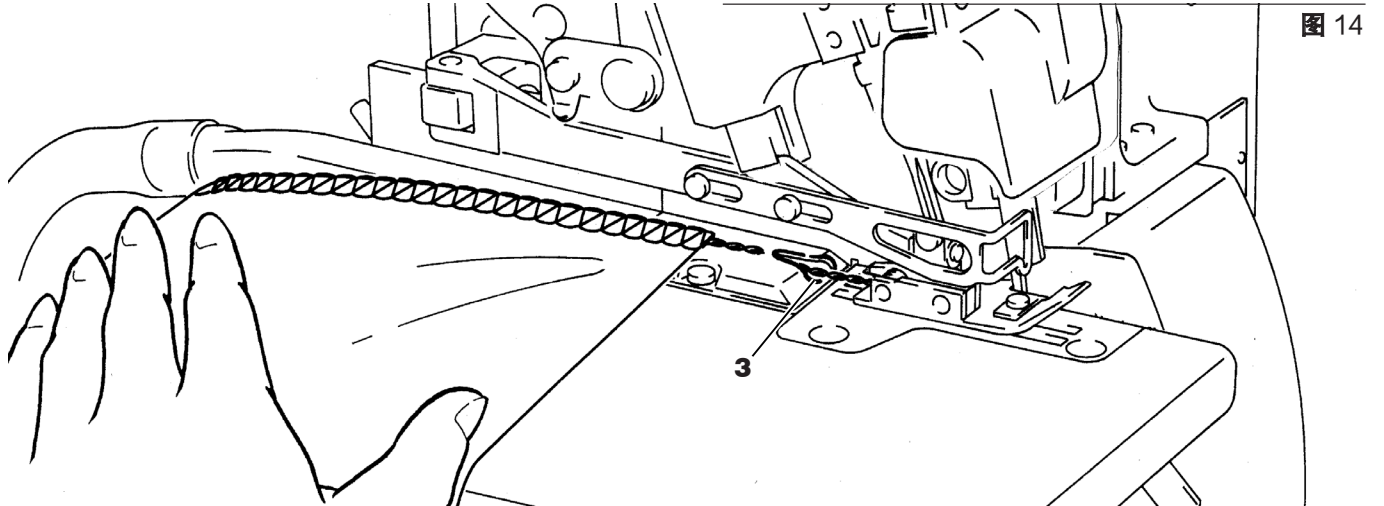



图 14

切刀的更换和调整

警告


 进行刀的更换及调节时，请务必切断缝纫机的电源开关，并从插座拔除电源插头后由专业技术人员进行。

 更换刀刃或调整工作时，应慎重小心，以免被刀刃手指切伤。

注

切带用的刀刃是消耗品，切割空线链时感觉不快，就已到耐用期限，必需换新。

警告

 有受伤的危险，在更换刀片时请不要用手直接触摸刀刃。

AT5F, AT7F

1. 先打开护眼罩 1 和横撑板 2。用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 3，打开压板 4。
2. 拆下螺丝钉 5，并拆下针板 6。
3. 接着拆下螺丝钉 7 而拆下切带用刀刃 8。

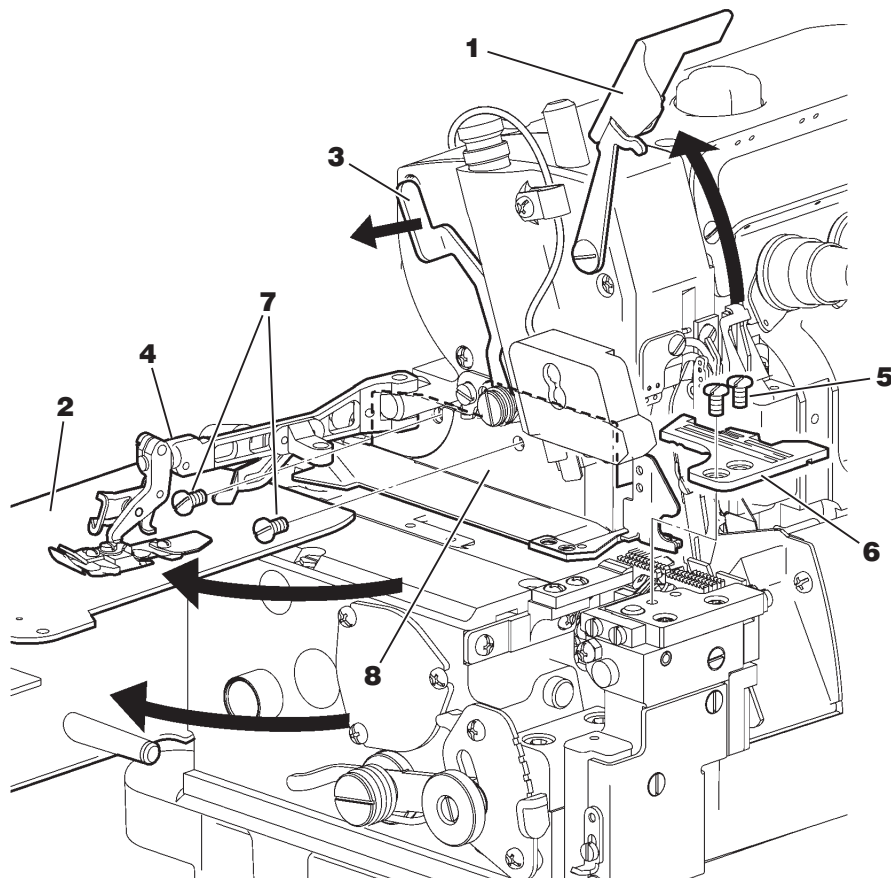
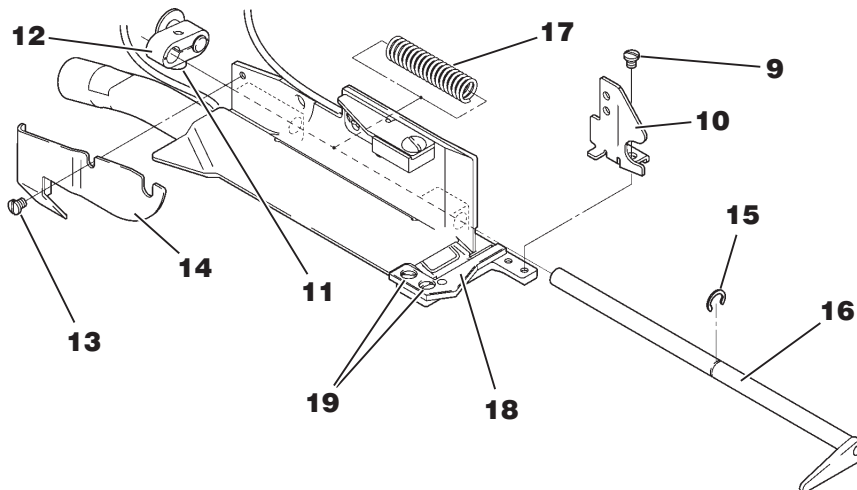


图 15

4. 次序拆下螺丝钉 9, 拆卸导布机构 10, 拆下螺丝钉 11, 拆环 12, 拆下螺丝钉 13, 拆卸覆盖 14。
5. 拆下开口环 15, 拔掉上刀刃 16, 同时拆卸弹簧 17。

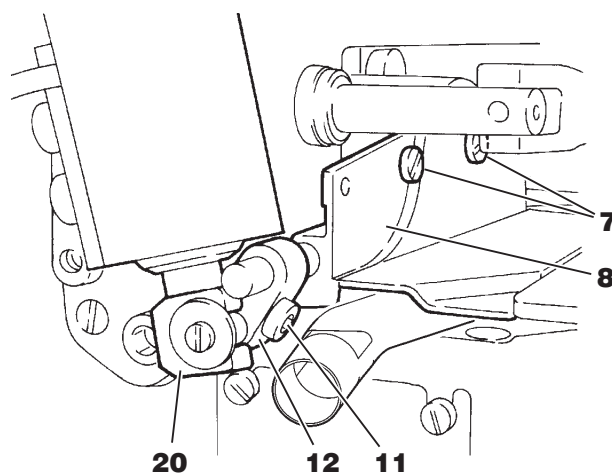
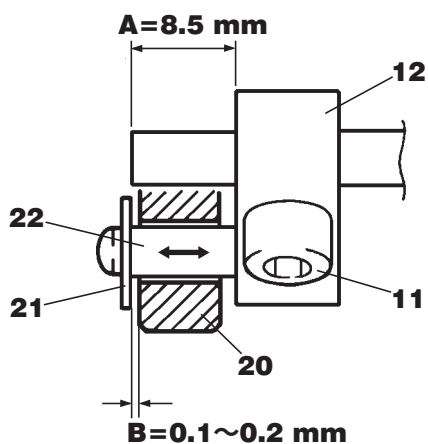
图 16



6. 请更换新的上刀 16, 并按照与取下时相反的步骤组装切线刀具。
关于环 12, 如图 17 所示, 请临时拧紧螺丝 11, 以便从上刀轴端面的图示尺寸 A 达到 8.5 mm。
7. 请用手旋转环 12, 并移动上刀 16。请在上刀 16 对于下刀 18 能够顺利地旋转、羊毛线等在刀的根部及前端的任何部位均能切断的位置拧松螺丝 19, 并调节下刀 18 的安装位置。调节后, 请紧固螺丝 19。
8. 如图 18 所示, 将线圈 20 和环 12 组合, 用螺丝 7 临时固定切线刀具 8。这时, 如图 17 所示为了将线圈 20 和垫圈 21 的间隔 B 保持在 0.1 mm ~ 0.2 mm, 松开螺丝 11 调节轴 22 的位置。调节后拧紧螺丝 11。

图 17

图 18



9. 将针板 6 用螺丝钉 5 来固定。

10. 【切线刀具的安装高度调节】

将切带器 8 (参照图 18) 上下动作, 调整为下刀刃 18 上面和针板 6 同一高度, 并辅助板 8a 正保持水平状态, 就拧紧螺丝钉 7 固定之。

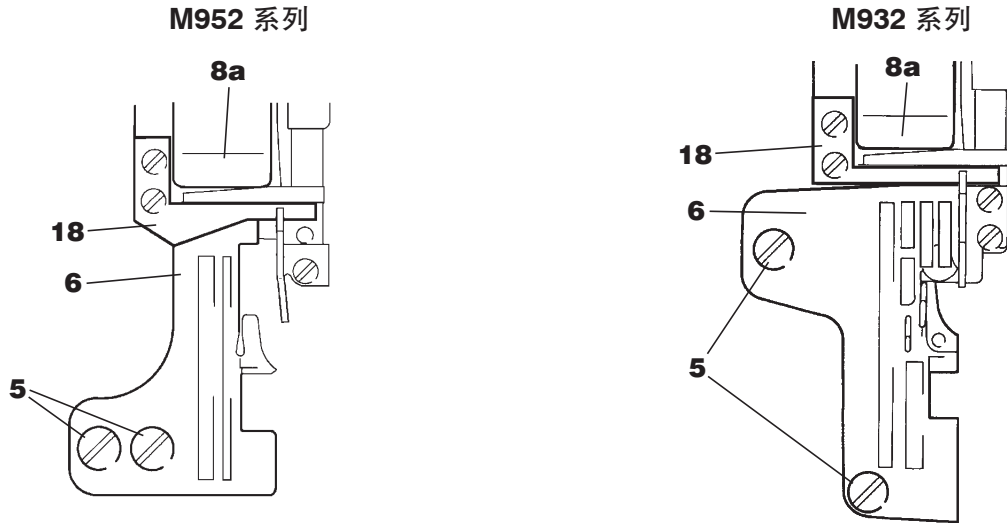


图 19

11. 如图 20 所示, 请用手指向上推线圈 20, 旋转环 12,

并移动上刀 16。请确认上刀 16 和下刀 18 是否顺利地咬合, 并确认羊毛线等在刀的根部和前端的任何部位均能切断。无法切断时, 请拧松螺丝 19, 调节下刀 18 的安装位置。调节后, 请拧紧螺丝 19。

⚠ 注意

⚠ 调节刀时, 注意别让刀片切割手指。

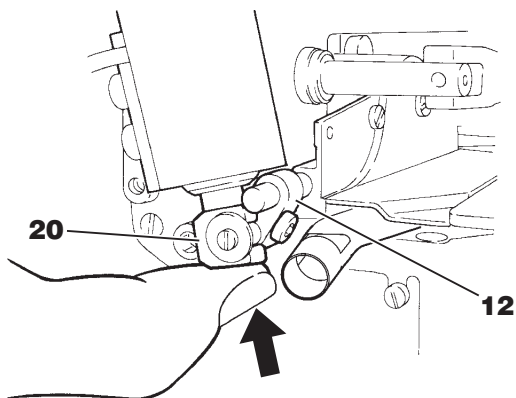


图 20

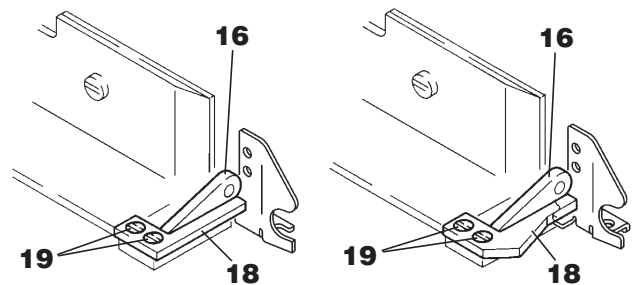


图 21

12. 【调节刀的咬合深度】

切线刀具的上刀和下刀的咬合深度为 0.5 ~ 1.0 mm。

如图 22 所示，用手指把线圈 20 推到最上端。

这时，松动螺丝 11，进行调节，使上刀 16 和下刀 18 的咬合深度为 0.5 ~ 1.0 mm。调节后，请拧紧螺丝 11。

注

拧紧螺丝 11 时，请确认从上刀轴的断面开始的距离 **A** (参照图 23) 为 8.5 mm，以及线圈 20 和垫圈 21 的间隙 **B** 为 0.1 ~ 0.2 mm。

图 22

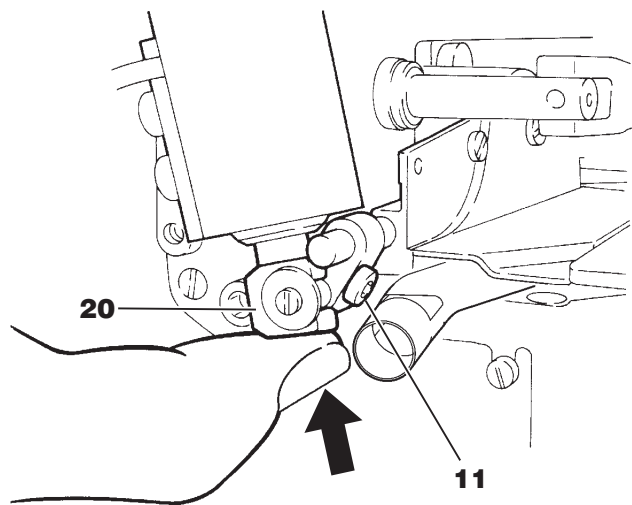
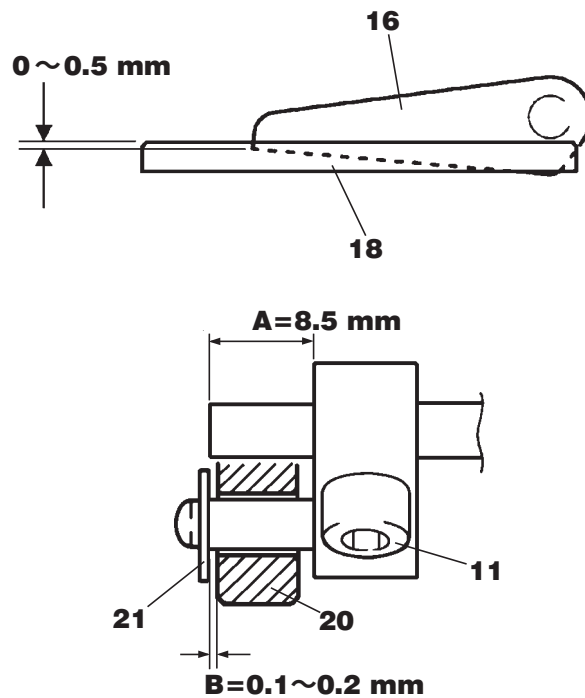


图 23



13. 调节后，用螺丝 13 安装安全罩 14，将护眼罩、大盖、压脚恢复到原来的位置。

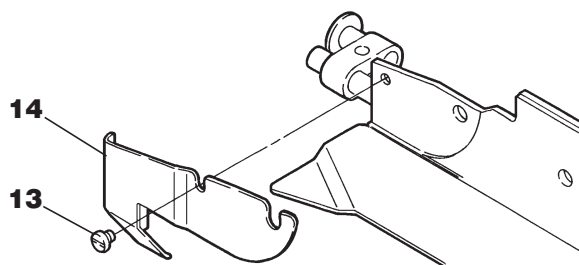



图 24



警告

 请务必安装安全罩后再使用。

KS9G, KS9H, KS7C, KS7E

1. 拔出软管 1。
先打开护眼罩 2 和横撑板 3。
用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 4，打开压板 5。

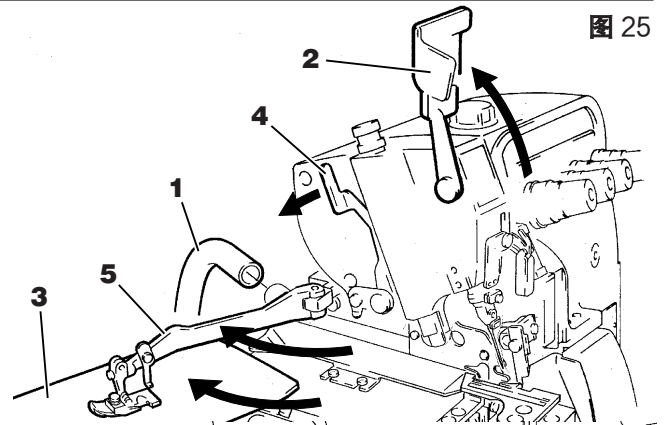


图 25

2. 拆下螺丝钉 6，并拆卸辅助板 7。
拆下螺丝钉 8，并拆卸导布部分 9。

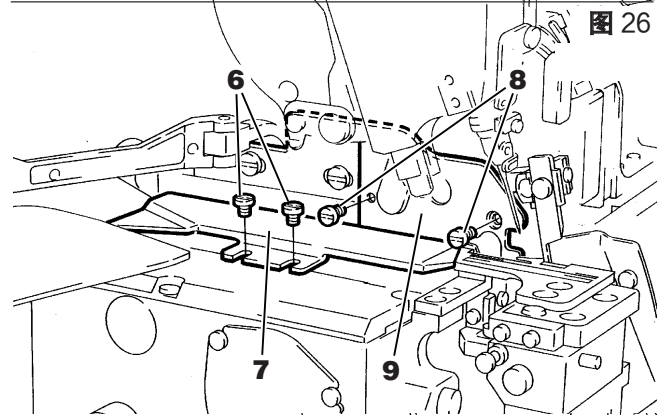


图 26

3. 拆下螺丝钉 10，并拆卸 K S 装置 11。

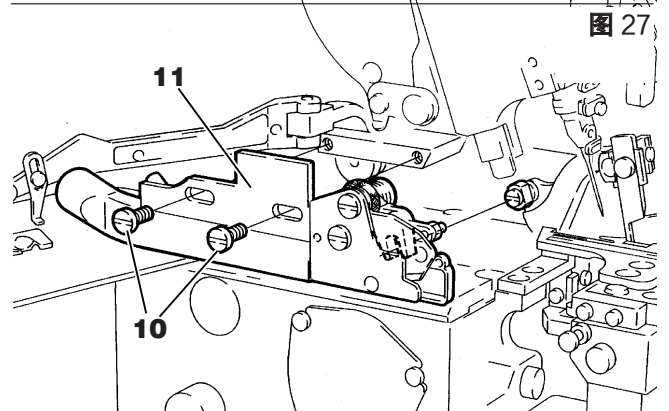


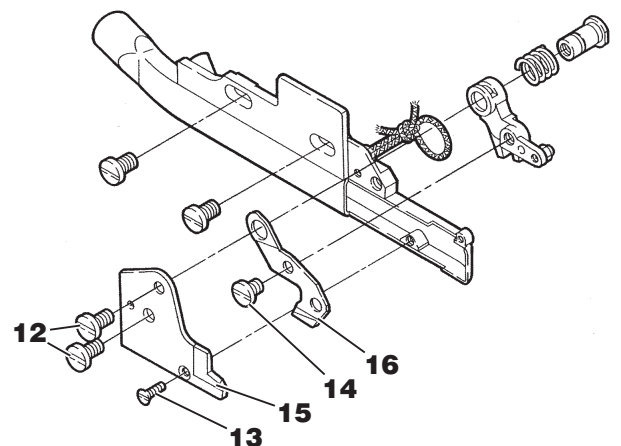
图 27

4. 按照图示，拆下螺丝钉 12, 13, 14，接着拆卸固定刀刃 15 和动作刀刃 16。



图 28

5. 将固定刀刃 15 和动作刀刃 16 都换新，按拆卸时的相反顺序重新装配链切器。



6. [调整刀刃的并行和接触强度]

放松螺母 17, 旋转螺钉 18 调整刀刃的并行。

●将螺钉 18 向顺时针方向旋转, 就接触强度增强。

●将螺钉 18 向反时针方向旋转, 就接触强度减弱。

调好后用手操作控制杆 19, 确认空线链能否顺利切断。

确认空线链顺利切断后紧固螺母 17 而固定之。

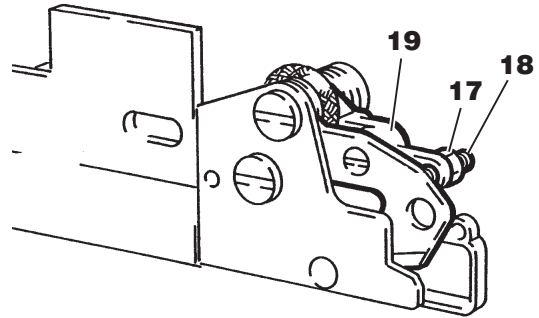
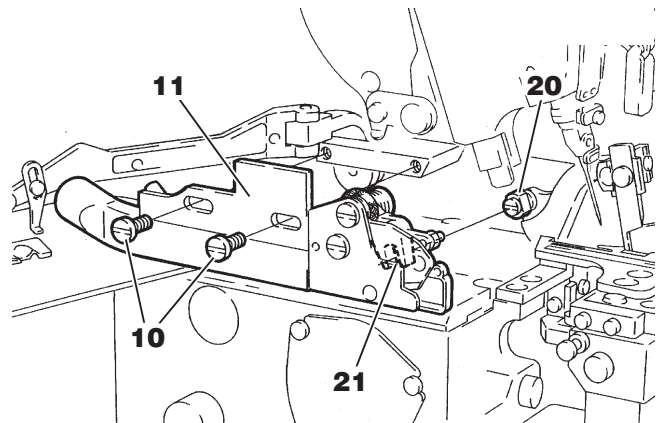


图 30

7. 给带突出角的螺钉 20 嵌上链切器 11 杠杆的槽部 21 后, 用螺丝钉 10 来临时固定链切器 11。



8. 放松螺丝钉 10, 将链切器总体 11 稍微移位, 而调为图示位置, 然后拧紧螺丝钉 10 而固定。

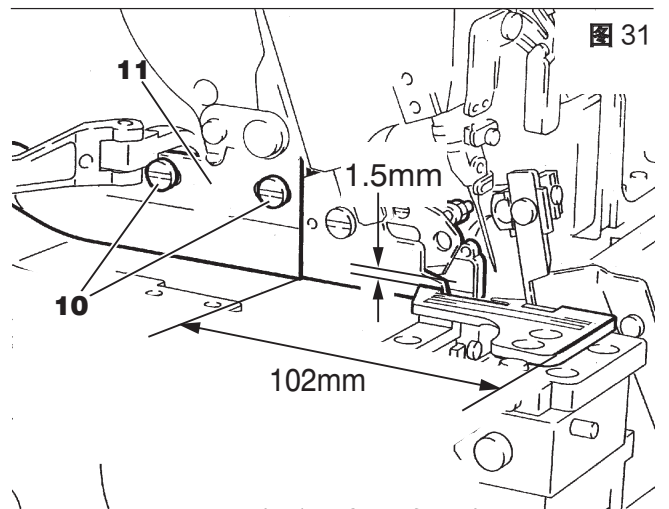


图 32

9. [调节刀刃的啮合深度]

用手旋转缝纫机的滑轮, 使动作刀刃 16 下降到下限位置。

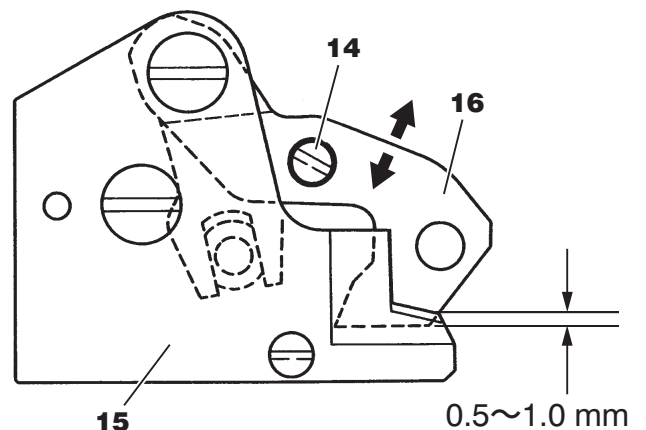
放松螺丝钉 14, 而后动一动动作刀刃 16 调整啮合深度,

调为固定刀刃 15 和动作刀刃 16 的啮合深度正 0.5 ~ 1.0 毫米为宜。

调好后, 拧紧螺丝钉 14 固定之。

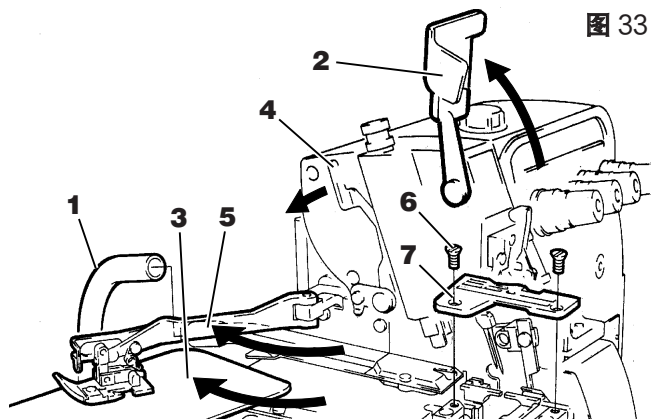
10. 按照前述图 26, 装配导布部位和辅助板, 并参照图 25 将先拆卸的护眼罩、横撑板、压板、供气软管装配于原位。

11. 用手旋转手动滑轮, 检验空线链、线头能否顺利切断。

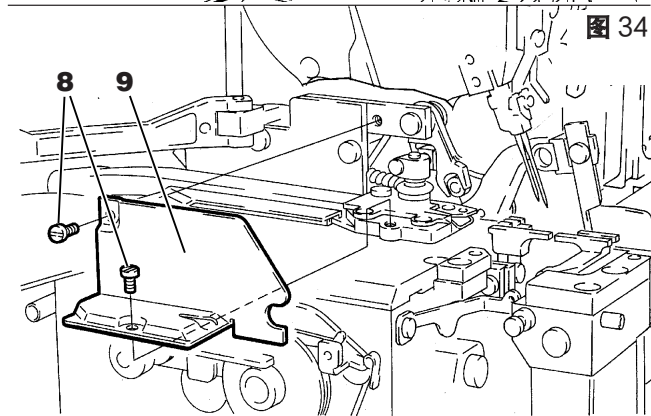


KH9L, KH9M, KH7A, KH7B

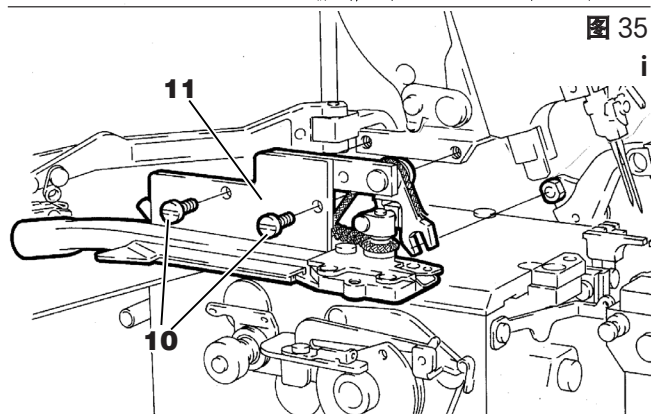
1. 应先拔掉软管 1，然后打开护眼罩 2 和横撑板 3。用手回转手动滑轮，使缝纫针提升到最高位置后，压下压板杆 4 而打开压板 5。
拆下螺丝钉 6，并拆卸针板 7。



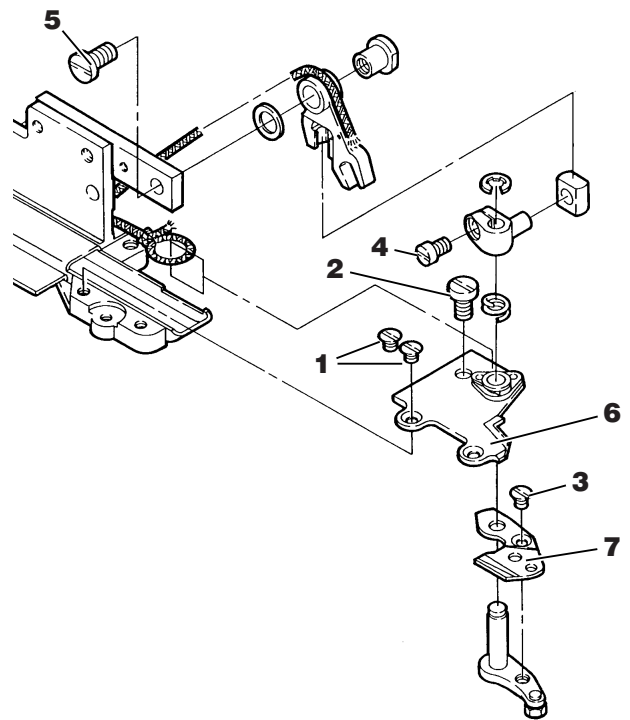
2. 拆下螺丝钉 8，并拆卸导布部分 9。
拆布导向板的形状因机型的不同而有差别



3. 拆下螺丝钉 10，并拆卸 KH 装置 11。



4. 按照图示，拆下螺丝钉 1, 2, 3, 4, 5，接着拆卸固定刀刃 6 和动作刀刃 7。
5. 将固定刀刃 6 和动作刀刃 7 都换新，按拆卸时的相反顺序重新装配切空线链器。



6. [调整刀刃的并行和接触强度]

放松螺母 8，旋转螺钉 9 调整刀刃的并行。

- 将螺钉 9 向顺时针方向旋转，就接触强度增强。
 - 将螺钉 9 向反时针方向旋转，就接触强度减弱。
- 调好后用手操作控制杆 10，确认空线链能否顺利切断。
确认空线链顺利切断后紧固螺母 8 而固定之。

7. 给带突出角的螺钉 11 嵌上切空线链器 12 杠杆的槽部 10 后，用螺丝钉 13 来临时固定切空线链器 12。按照 10 页，将先拆卸的导布部位和压板装配于原位。

8. 放松螺丝钉 13，将切空线链器总体 12 稍微移位，而调为图示位置，然后拧紧螺丝钉 13 而固定（并参照图 39）。

图 37

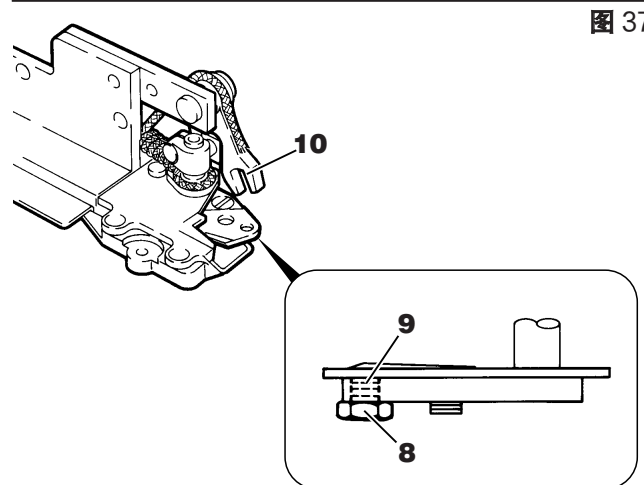


图 38

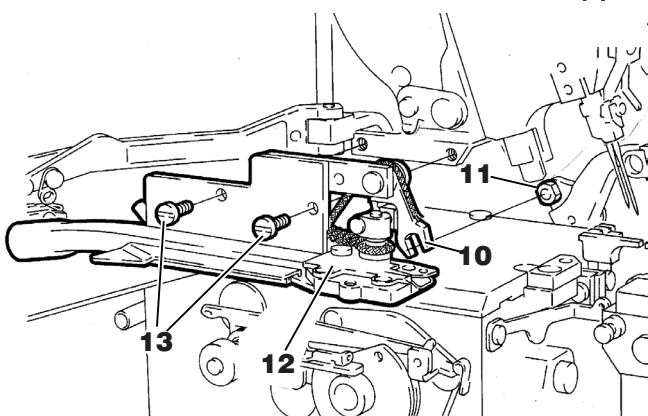
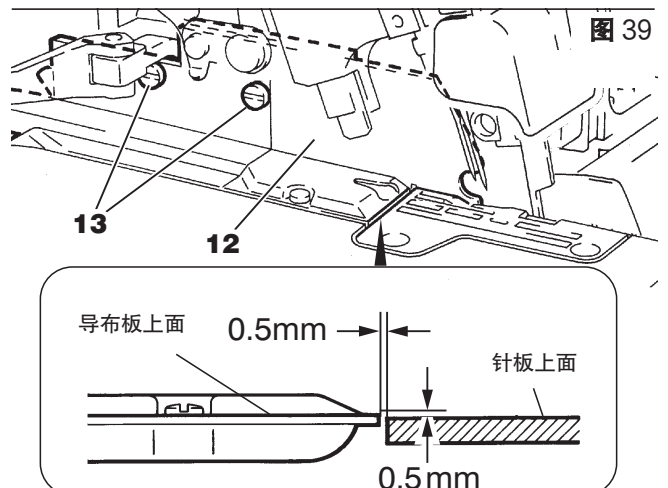


图 39

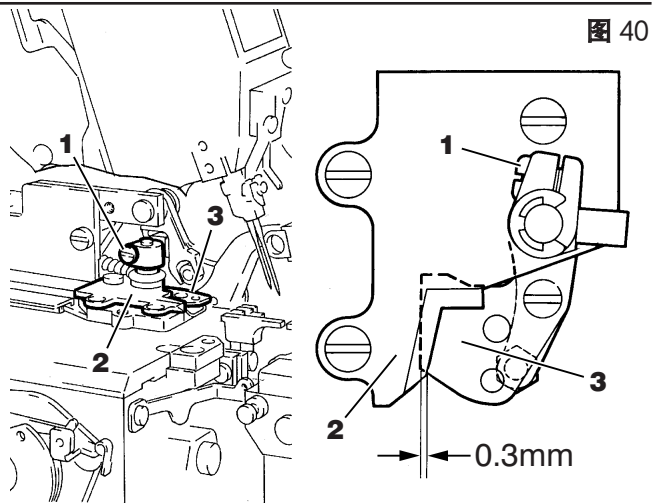


9. [调节刀刃的啮合深度]

先用手旋转缝纫机的滑轮，使缝纫针降低到下限位置。然后放松螺丝钉 1，调节可动刀刃 3 正好固定刀刃 2 和可动刀刃 3 的啮合深度调为 0.3 毫米为止，调好后固定可动刀刃 3，不让它移位的状态再拧紧螺丝钉 1 而紧固。

10. 按照前述图 34，装配导布部位，并参照图 33 将先拆卸的护眼罩、横撑板、压板、供气软管装配于原位。

11. 用手旋转手动滑轮，检验空线链、线头能否顺利切断。



株式会社PEGASUS

株式会社PEGASUS

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2

TEL : (06)6458-4739 FAX : (06)6454-8785

PEGASUS CO., LTD.

PEGASUS CO., LTD.

5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka, 553-0002, Japan

Phone : (06)6458-4739 Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B3133C00009△ May 2024

© 2022 PEGASUS 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。