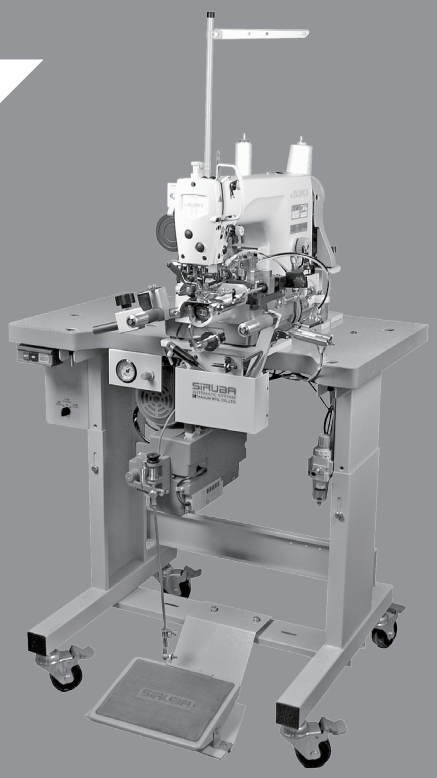
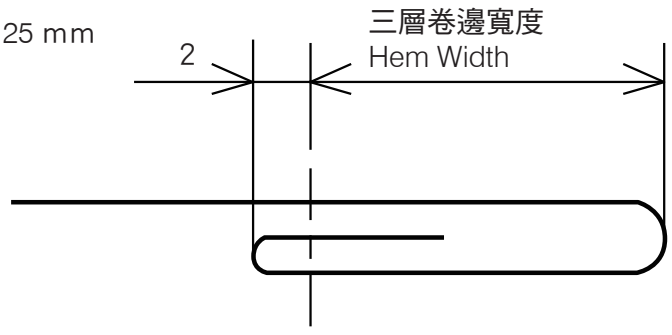
SIRUBA® Sew Reach

使用說明書與零件圖
INSTRUCTION BOOK & PARTS LIST
ASL-JBH100



CE

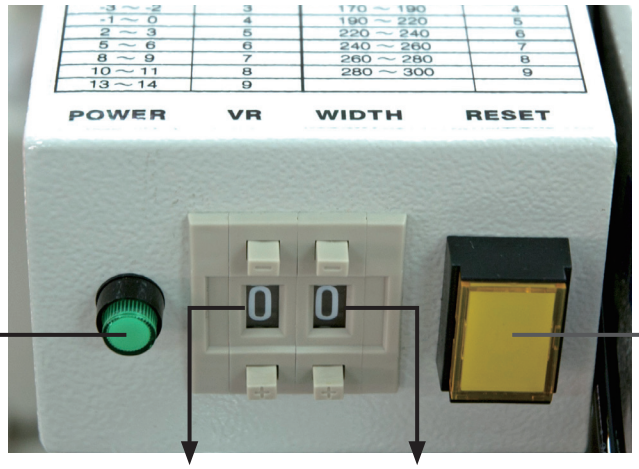
規格 SPECIFICATION

型　號 Model	ASL-JBH100
縫紉機機頭 Machine Head	JUKI DLN-6390-7
使用針型 Needle	UY180GVS　SERV7 Nm140
縫製速度 Sewing Speed	最高 4000rpm（根據腳踏板的踩踏程度可變） Max. 4000rpm（Changing according to the treadle speed.）
電　源 Voltage	單相 200、220、230、240 V 50/60 Hz / 3相 380 V 50/60Hz （因出貨目的地以及產品型號而變化） single-phase 200、220、230、240 V 50/60 Hz / three-phase 380 V 50/60Hz （Changes according to the model and output destination.）
氣　壓 Air Pressure	0. 5MPa
機器尺寸 Dimensions	寬 750× 深度 670× 高 1300 mm（安裝線軸架後 1700 mm） 750(W)×670(D)×1300(H) mm（1700mm when cotton stand is attached）
縫紉針距 Stitch Length	2.8 mm（根據齒輪可更改為 2.3 mm、3.2 mm、3.6 mm） 選項 2.1 mm、2.5 mm、4.2 mm 2.8 mm（2.3mm、3.2mm、 3.6mm are also available by changing gear） Option　2.1 mm、2.5 mm、4.2 mm
下擺內裡尺寸 Trousers Bottom Size	280 ～ 600 mm（下擺寬 140 ～ 300 mm） 280 ～ 600 mm（Bottom Width 140 ～ 300 mm）
三層卷邊寬度 Hem Width	15 ～ 25 mm 
縫紉開始 Sewing Start Position	根據接頭檢測器自動決定位置 Automatic positioning by Splicing Detector
縫紉結束 Sewing End	腳踏板操作 Treadle operation

操作開關 OPERATIONAL SWITCHES

1. 操作面板說明：

1.Illustration of operational panel ：



名稱 Names	功能 Functions
電源燈 POWER lamp[POWER]	• 打開電源開關，電源燈亮燈。 • Light up if power switch on.
位置距離設定 Distance setting switch [VR]	• 起縫點位置設定。※1 • Start sewing point position setting. ※1
褲邊寬度設定 WIDTH switch [WIDTH]	•「1～9」：根據褲邊寬度 1~9 的設定。※2 •「0」：縫紉機單獨運行模式。※3 •「1～9」：Set 1-9 according to bottom width.※2 •「0」：Sewing machine isolated operation mode.※3
重設開關 RESET switch [RESET]	•未踩腳踏板前：穿過上線，交換底線的時候按此鍵。按第二次時回到原處。 •空轉前：重新進行褲邊設定時按此鍵。 •按此鍵的同時同時打開電源開關：進入接頭檢測模式和三層卷邊器調整模式。（參考 P.9、P.10） •Before stepping the treadle：Thread through the upper thread, and press the switch as the bobbin thread is replaced. Press again to release it. •Before feeding idle：Press when redoing bottom setting. •Press reset switch and power switch on simultaneously：Enter to splicing detector and hemmer adjustment mode. (See P.9、P.10)

※ 1 ：參考如下頁 2。
※ 2 ：參考如下頁 3。
※ 3 ：不執行接頭檢測和三層卷邊的動作。

※ 1 ：Refer to page 5, 2 。
※ 2 ：Refer to page 5, 3 。
※ 3 ：Do not operate the splicing detector and the hemmer.

2. 位置距離設定開關（VR）的設定：

位置距離（mm） Distance（mm）	VR 起縫點 Start sewing point − 0 +
-8 ～ -7	1
-5 ～ -4	2
-3 ～ -2	3
-1 ～ 0	4
2 ～ 3	5
5 ～ 6	6
8 ～ 9	7
10 ～ 11	8
13 ～ 14	9

2. Distance setting switch（VR）：

位置距離（mm） Distance（mm）	VR 起縫點 Start sewing point − 0 +
-8 ～ -7	1
-5 ～ -4	2
-3 ～ -2	3
-1 ～ 0	4
2 ～ 3	5
5 ～ 6	6
8 ～ 9	7
10 ～ 11	8
13 ～ 14	9

3. 褲邊寬度設定開關（WIDTH）的設定：

褲邊寬度（mm） Bottom width（mm）	WIDTH
140 ～ 150	2
150 ～ 170	3
170 ～ 190	4
190 ～ 220	5
220 ～ 240	6
240 ～ 260	7
260 ～ 280	8
280 ～ 300	9

3. Setting of bottom width setting switch（WIDTH）：

褲邊寬度（mm） Bottom width（mm）	WIDTH
140 ～ 150	2
150 ～ 170	3
170 ～ 190	4
190 ～ 220	5
220 ～ 240	6
240 ～ 260	7
260 ～ 280	8
280 ～ 300	9

【參考】

1. WIDTH 的設定是為了保證從縫紉開始到縫紉結束的過程中，可跳過接頭而必須有的設定。只要不是遠遠超出表所示的設定值，機器的運行動作都沒有太大問題。
2. 如果在中間的接頭處三層卷邊器滑掉的情況下，加大設定值。
3. 另外，如果在最後的介面前，卷邊器拔不出來的情況下，將設定值減小。

【Reference】

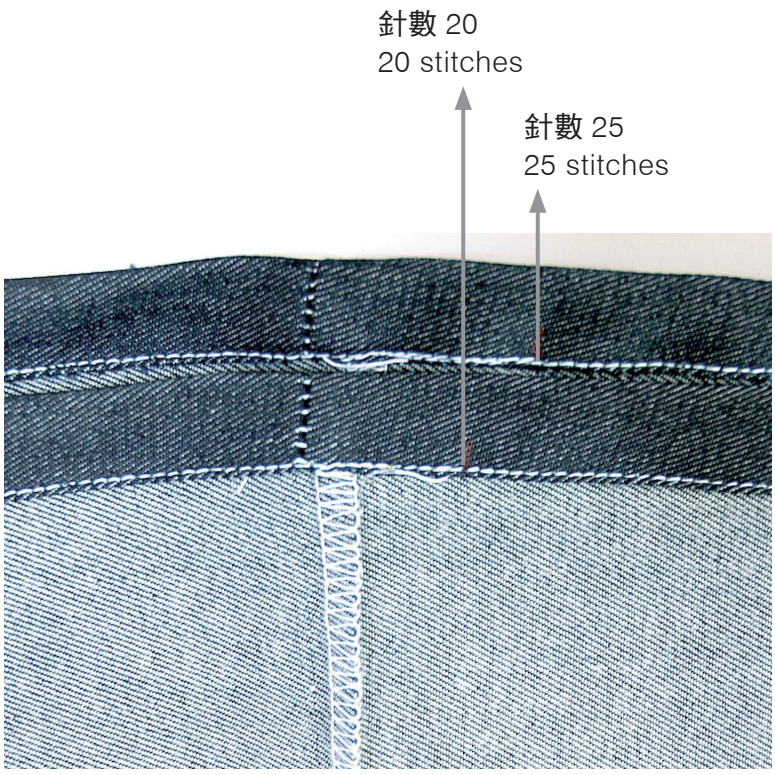
1. Setting a set value by WIDTH switch is necessary for the machine to skip splicing between the starting position and the last splicing. Unless the selected set value is completely wrong, the machine will work properly.
2. In case the hemmer goes back to its original position when it comes to a splicing in the middle, select a larger set value.
3. In case the hemmer doesn't go back to its original position when it comes just before the last splicing, select a smaller set value.

4. 搭縫線跡調整：

建議針數 20～25 針。

4. Adjust the number of covering stitches:

Recommendation is 20 ～ 25 number of stitches.

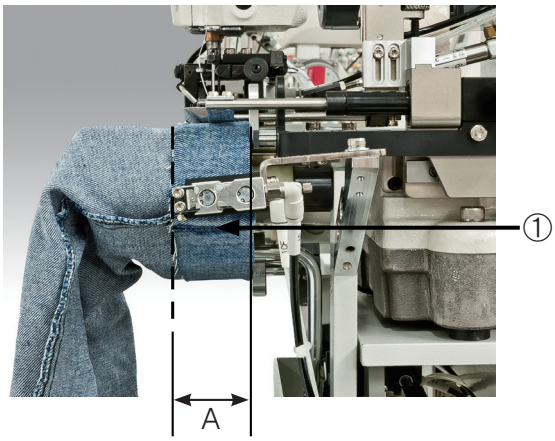


褲邊的設置方法

METHOD OF SETTING BOTTOM CLOTH

- 將褲邊摺 2 次，從開始縫紉的一側的接頭① 到右側這樣的方式設置布料。
- 摺 2 次的尺寸 A 請參考下表。

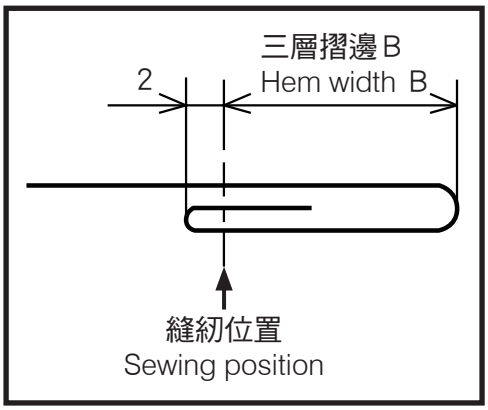
- Folded the bottom cloth twice, set the bottom cloth from starting position splicing side① to the right side.
- Refer to the width of folded twice A table below.



- 摺 2 次的參考尺寸：

- Reference width of folded twice：

三層摺邊尺寸 B（mm） Hem width B（mm）	兩次摺邊尺寸 A（mm） Width of folded twice A（mm）
15	27～32
20	32～37
25	37～42



褲邊張力的調整

ADJUSTING BOTTOM CLOTH TENSION

- 通過旋鈕①來調整。 拔出旋鈕①後，沿順時針方向旋轉後壓力升高。 調整後，將旋鈕① 插回並鎖好。

- 標準壓力為 0.1～0.2MPa。（薄布料～中厚布料） 薄布料，具有伸縮性的布料：下調壓力。 厚布料：上調壓力。

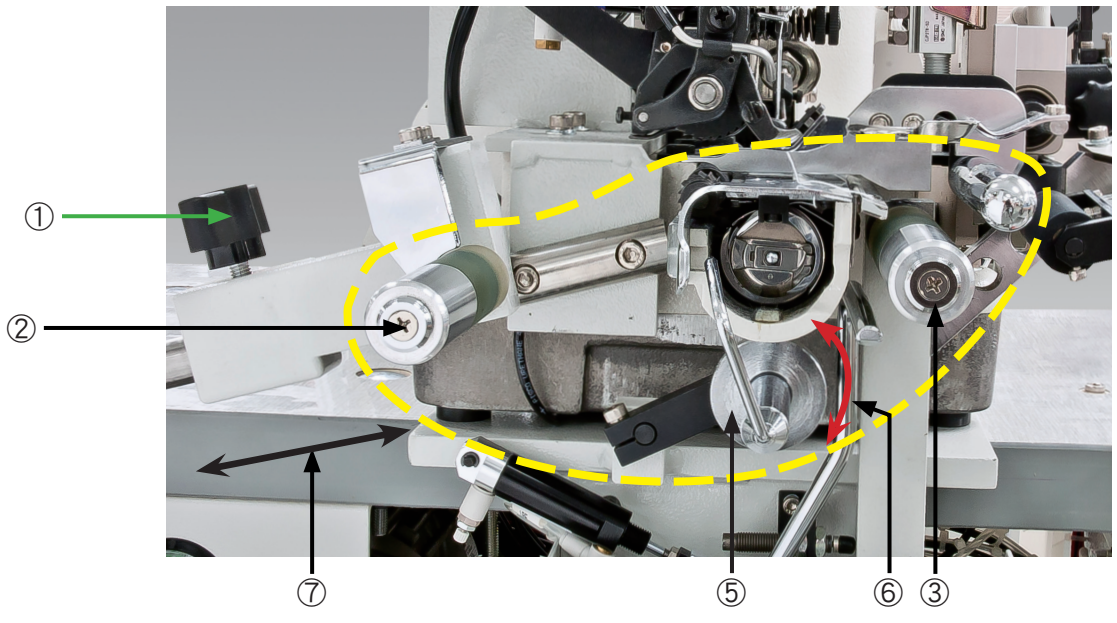
- Use knob ① to adjust. Pull the knob ① out, and turn it clockwise to raise pressure. After adjustment, put the knob ① back and lock it.
- Standard pressure is 0.1～0.2MPa.（Thin ～middle-thick fabric） Thin and elastic fabric：lower pressure. Thick fabric：raise pressure.

褲邊寬度變化零件的調整

ADJUSTING PARTS ACCORDING TO BOTTOM CLOTH WIDTH

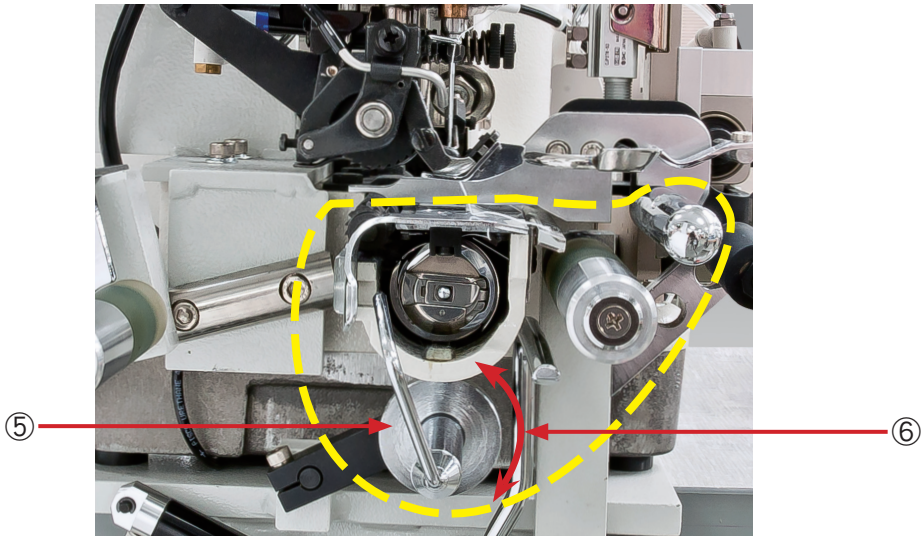
1. 褲邊寬度 200 ～ 300 m m
⑴將前引導滾輪⑤沿著箭頭方向⑥移動調整。
⑵鬆開調整把手①，將後引導滾輪②沿著箭頭方向⑦移動調整。
⑶在撐開褲邊的動作中，撐褲邊滾輪開關處於 ON 的狀態，撐褲邊滾輪③回到原處，後引導滾輪②向左移動。

1.Bottom cloth width 200～300m m
(1) Move front guide roller ⑤ to the arrow direction ⑥ to adjust.
(2)Loosen adjusting handle ①,and let rear guide roller ② move to arrow direction ⑦to adjust.
(3)During the motion of holding the bottom cloth open, the bottom tension roller switch ③ goes back to its original position while it is in operation, move rear roller ② to left.



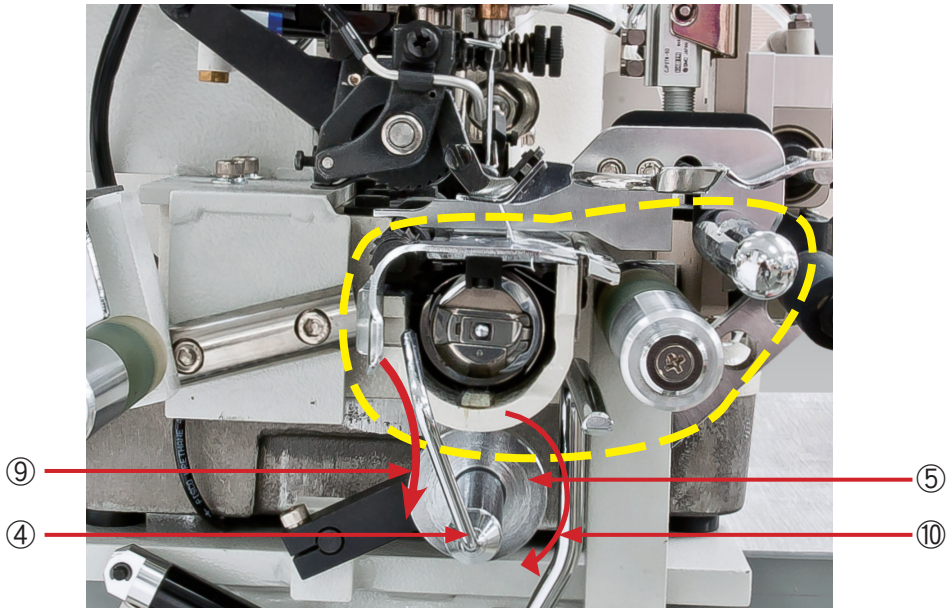
2. 褲邊寬度 170 ～ 200 m m
⑴將前引導滾輪⑤沿著箭頭方向⑥方向移動調整。

2.Bottom cloth width170～200m m
⑴Move front guide roller ⑤ to arrow direction ⑥ to adjust.



3. 褲邊寬度 140 ～ 170 m m
⑴前引導滾輪⑤沿著箭頭方向⑨下降。
⑵前引導滾輪軸④沿著箭頭方向⑩旋轉。

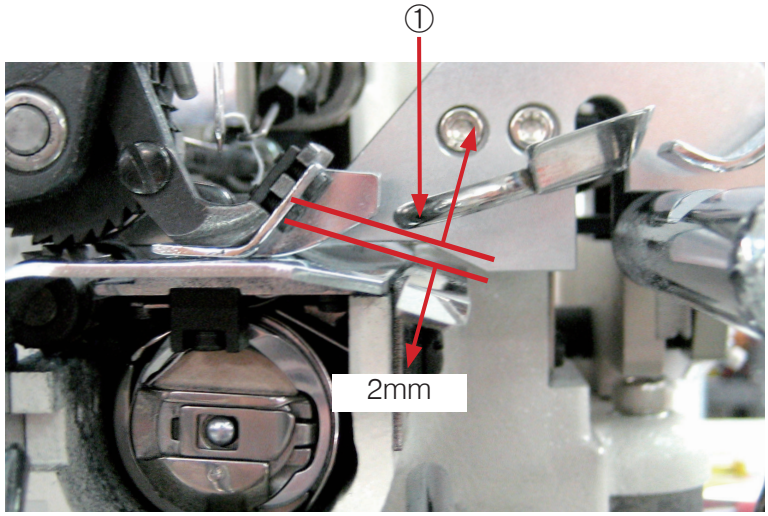
3.Bottom cloth width 140～170m m
⑴Lower front guide roller ⑤ to arrow direction ⑨.
⑵Turn the front guide roller shaft ④ to arrow direction ⑩.



三層卷邊器的調整 THE ADJUSTMENT OF HEMMER

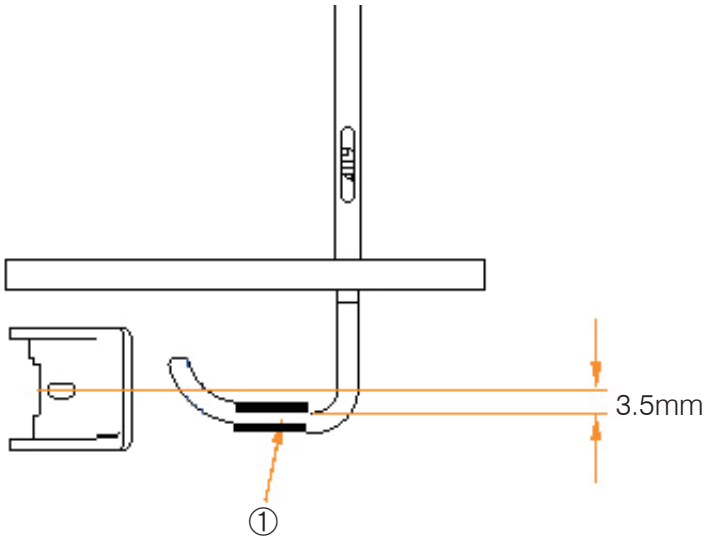
1. 三層卷邊器①將布捲入的時候，卷邊器①的前端與針板上面的間隙為 2mm。厚布料的接頭部分難以通過的情況時，增大這個間隙（5.5mm）。

1. As hemmer ① rolled up cloth, the gap between front hemmer ① and upper needle plate is 2mm. Enlarge the gap (5.5mm) as the splicing part of thick cloth hard to make it through.



2. 三層卷邊器①將布捲入的時候，卷邊器與針的落點間的距離為 3.5mm。

2. As hemmer ① rolled up cloth, the distance between hemmer and needle falling position is 3.5mm.



接頭檢測的調整

THE ADJUSTMENT OF SPLICING DETECTOR

接頭檢測板①下降的時候，與接頭檢測承軸②之間的間隙，大約為布料厚度的 3~4 倍。 接入空氣，按著重設按鈕的同時打開電源開關，調整會變得容易操作。（調整後，關閉電源）

【調整方法】

⑴微調的情況

鬆開閉鎖螺絲③，旋動調整螺絲來進行調整。

⑵進行大量調整的情況

鬆開螺絲④，將把手⑤沿著箭頭方向移動進行調整。

As splicing detector plate ① getting lower, its gap between splicing detector shaft ② is about three or four times thickness of fabric. Put into air, press Reset switch and turn the power on simultaneously, which could make operation easier. （Turn off power after adjustment.）

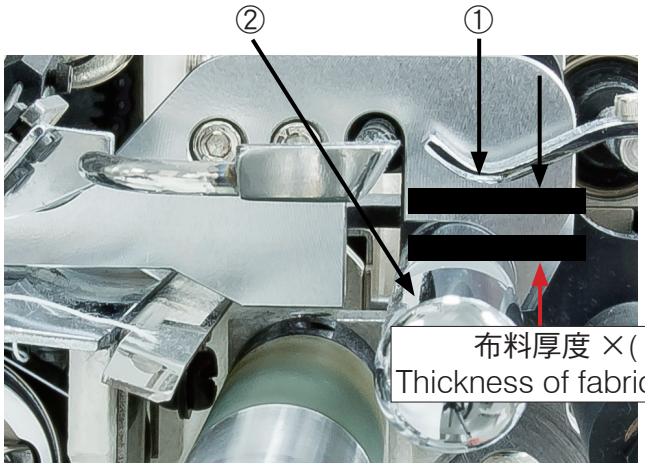
【Adjustment】

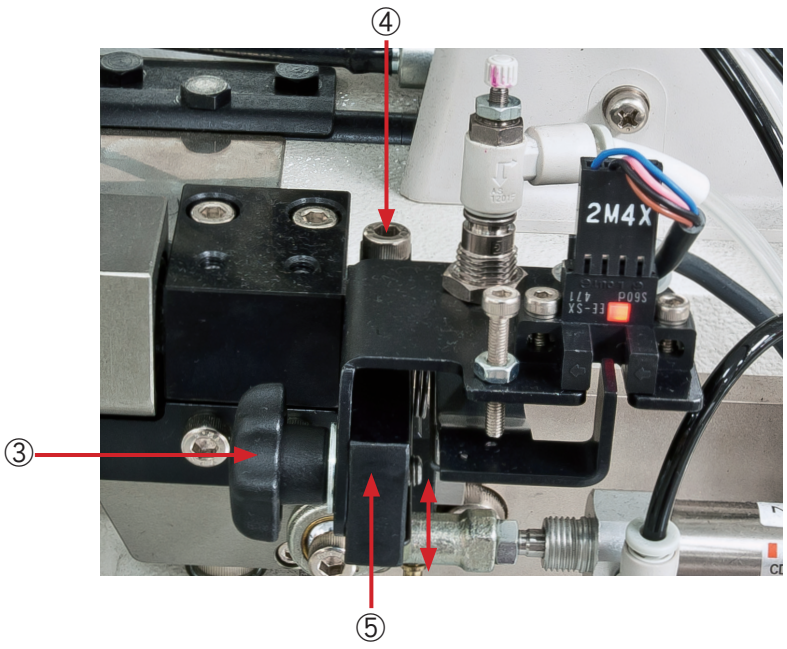
(1)Fine adjustment

Loosen lockscrew ③, turn adjusting screw for fine adjustment.

(2)Large adjustment

Loosen screw ④, move handle ⑤ to the arrow direction for adjustment.



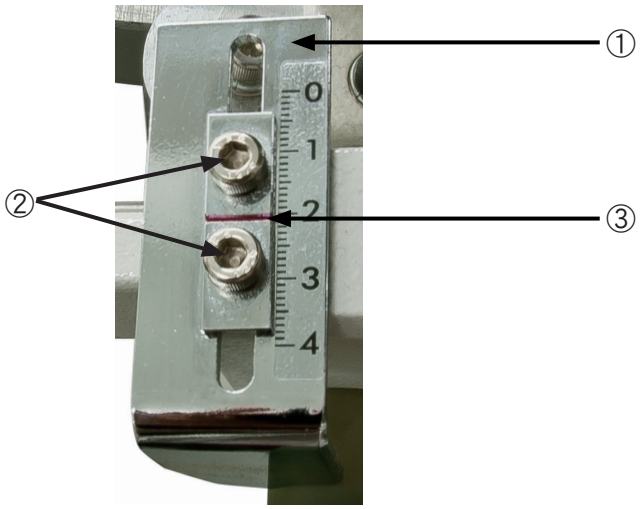


根據三層卷邊零件的調整

ADJUSTING PARTS ACCORDING TO HEM WIDTH

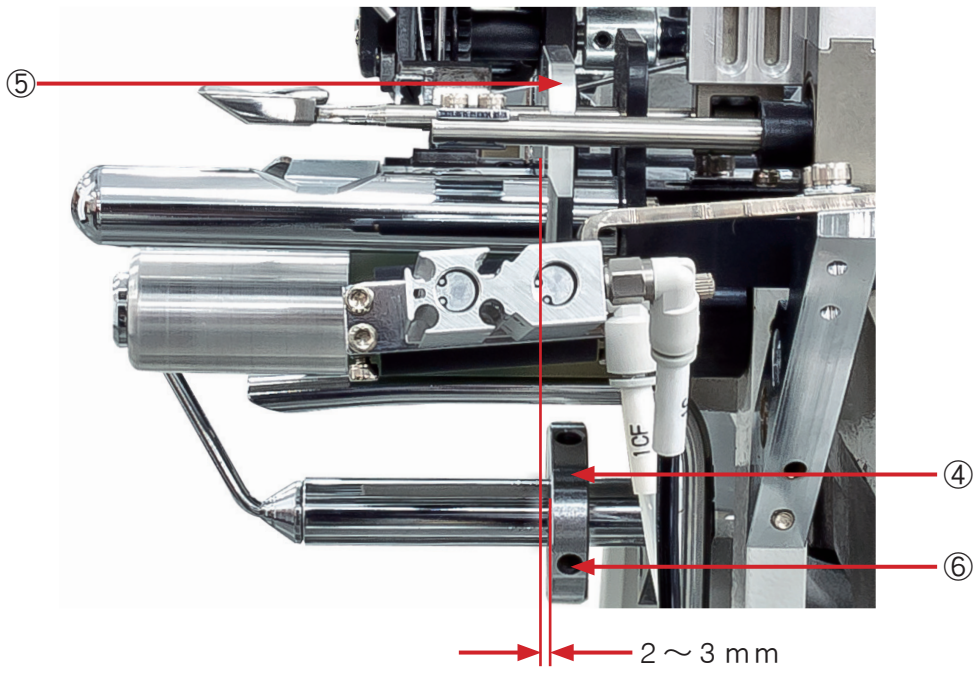
1. 後引導滾輪定規①
【調整】鬆開螺絲②，將刻度③與三層卷邊布對齊。

1. Rear guide roller ruler ①
【Adjustment】Loosen screw ②, align hem width with scale ③.



2. 前引導滾輪定規④
與當定規⑤之間的落差為 2~3mm。
【調整】鬆開螺絲⑥（2 個螺絲），移動前引導滾輪定規④。

2.Front guide roller ruler ④
The distance between positioning ruler ⑤ is 2~3mm.
【Adjustment】Loosen screw ⑥（two screws）, and move front guide roller ruler ④.



縫紉針距的更改

縫紉針距的變化更改通過「送布量的變更」和「送針量的變更」來實現。

1. 送布量的變更
   送布量的變更通過交換上送布齒輪①和下送布齒輪②來實現。

•齒輪交換順序

⑴取下螺絲③（2 個螺絲），並取下離合器盒止動板④。

⑵鬆開螺絲⑤，取出上送布齒輪①。

⑶鬆開螺絲⑥，取出下送布齒輪②。（由於離合器盒⑦而取不出下送布齒輪②的情況下，直到離合器盒⑦的壓痕處到達下送布齒輪②的上部為止，用手轉動縫紉機皮帶輪一邊拔掉下送布齒輪②。）

⑷將與變更的縫紉針距長度對應的上送布齒輪①，與離合器盒⑦對準後，一邊轉緊螺絲⑤固定

⑸用螺絲③安裝離合器盒止動板④。

⑹壓腳放下的狀態下，將與變更的針距長度相對應的下送布齒輪 ②，與上送布齒輪的齒距相吻合，並用螺絲⑥固定。

CHANGE OF STITCH LENGTH

Stitch length shall be changed by both change of feeding amount of cloth and change of needle distance.

1.Change of feeding amount of cloth
Feeding amount of cloth is changed by replacing upper feeding gear ① and lower feeding gear.

•Sequence of replacing gear

(1) Take off screws ③（two screws）, and take clutch case stopper④ out.

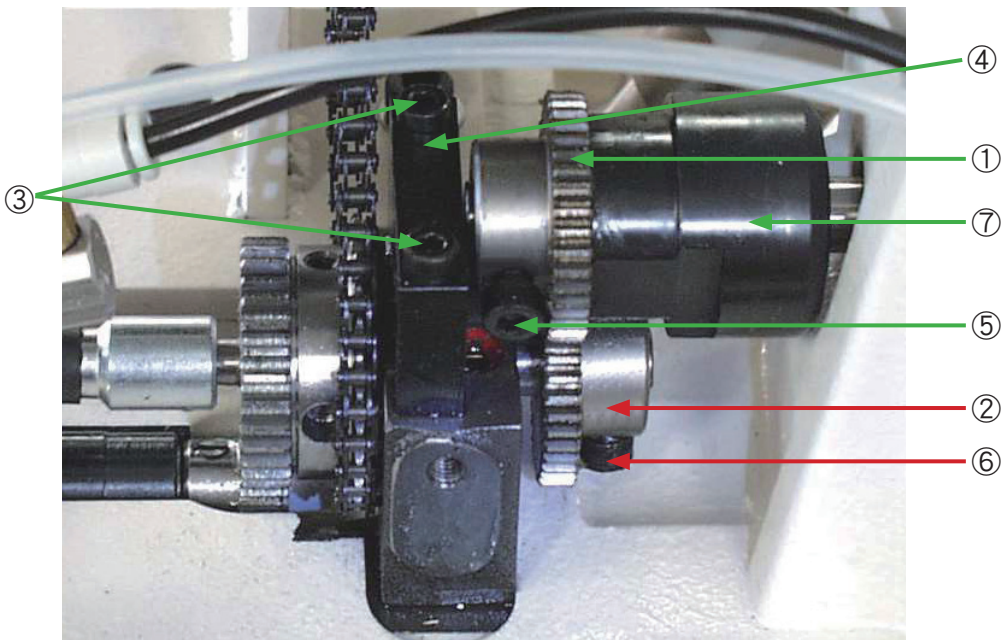
(2) Loosen screw ⑤, and take off upper feeding gear ①.

(3) Loosen screw ⑥, and take off lower feeding gear ②.（In case that clutch case ⑦ is in a way to take lower feeding gear ② out, move hollow of clutch case ⑦ by turning Sewing Machine Pulley by hand till it comes over lower feeding gear ②, and then take lower feeding gear ② out.）

(4) Fix screw ⑤ as pressing upper feeding gear ① which correspond to the desired stitch length against clutch case ⑦.

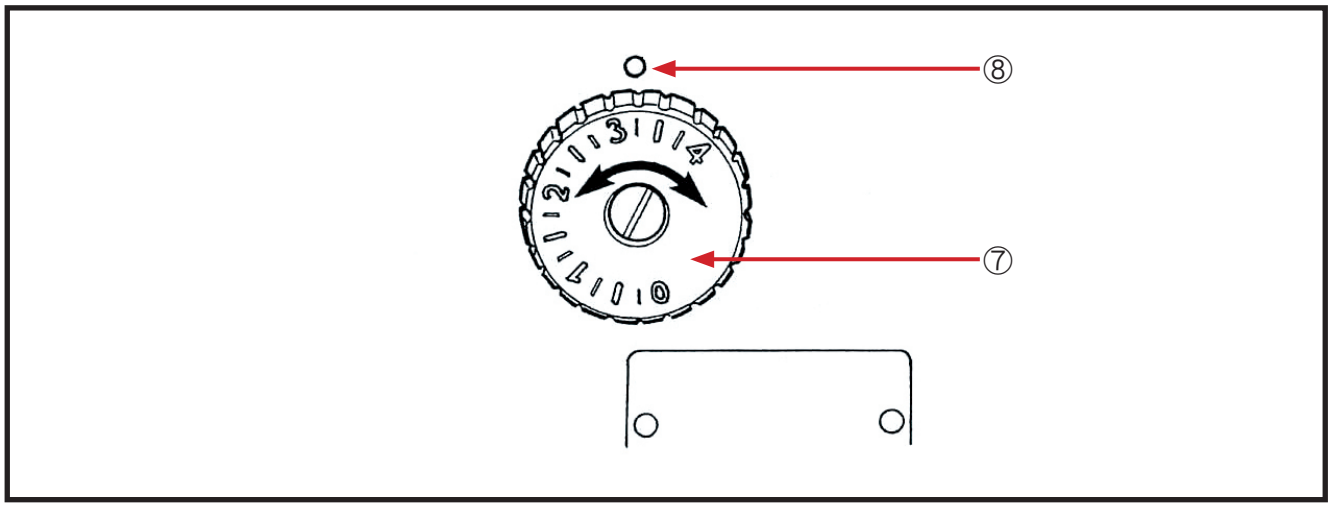
(5) Use screw ③ to install clutch case stopper ④.

(6) Lower the Presser all the way down, and then fix lower feeding gear ② of the desired stitch length with screw ⑥ as engaging it with upper feeding gear.



2. 送針量的變更
將送料刻度⑦的刻度值⑧調整為與更換後的齒輪相對應的縫紉針距長度一致的刻度值。

2.Change of needle feed amount
Set the scale of Feeding Dial ⑦ which correspond to gear replaced at dot ⑧ engraved on the sewing machine.

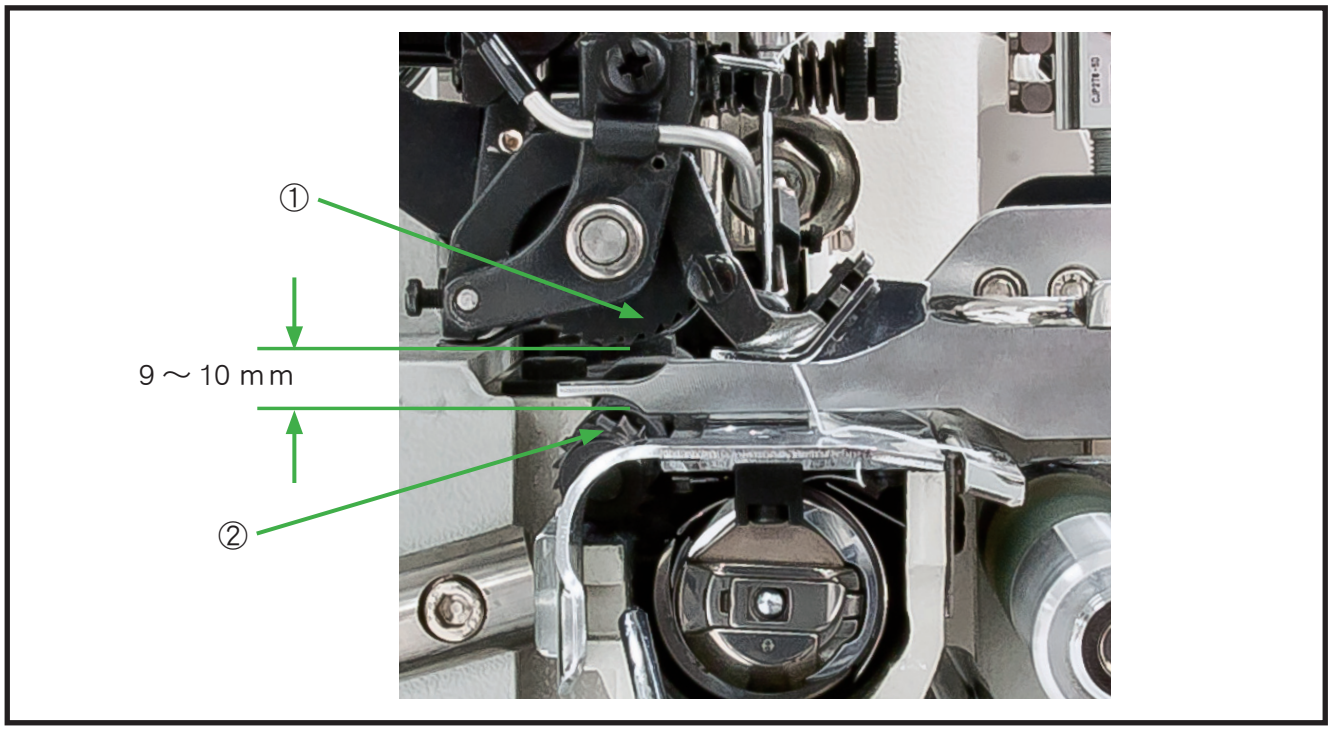


上送布滾輪的標準高度

THE STANDARD HEIGHT OF UPPER FEED ROLLER

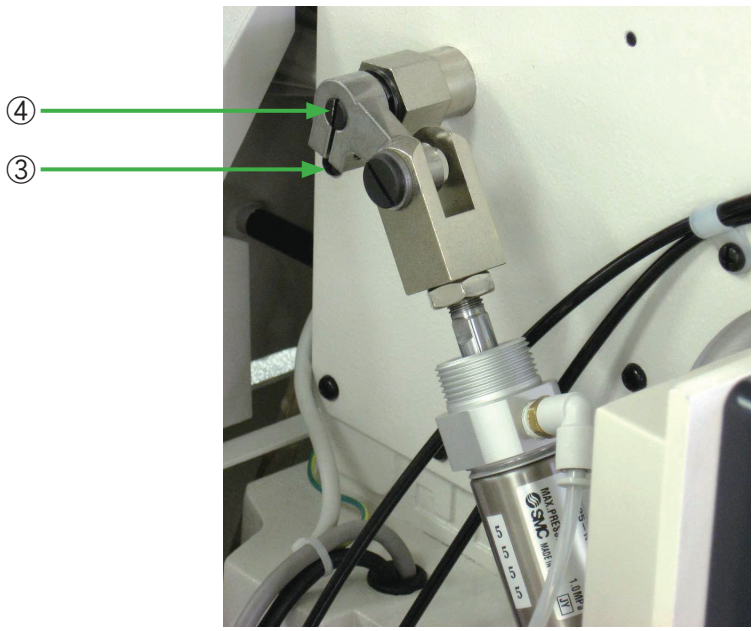
上送布滾輪①上抬時，距離下送布滾輪②的高度是 9-10mm。（空氣汽缸上抬時）

When the upper feed roller ① raises, the distance between lower feed roller ② is height 9-10mm. （with air cylinder raises.）



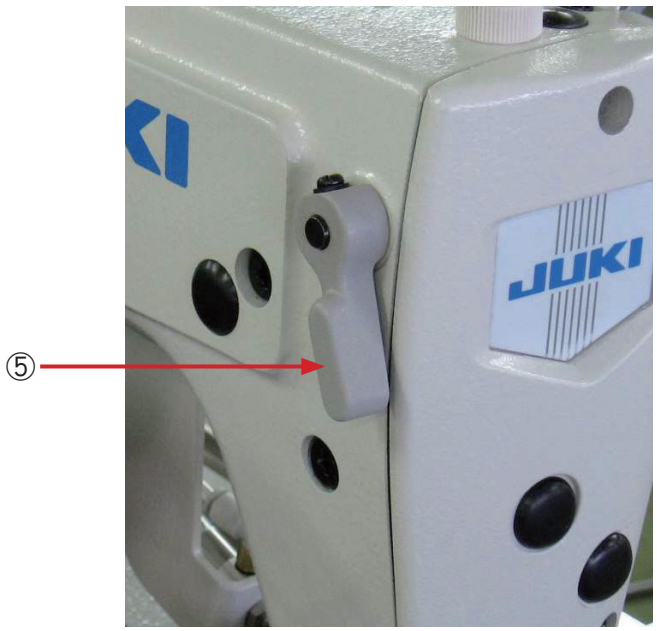
【調整】
鬆開鎖定螺母③，旋轉轉軸④進行調整。

【Adjustment】
Loosen locknut ③ , turn the rod ④ to adjust.



【注意】
電源以及空氣送入時，壓腳上抬把手⑤不進行操作。 另外，通過壓腳上抬把手⑤將上送布滾輪上抬後，不可通入空氣。

【Caution】
Do not use the presser bar lifter ⑤ when power on or air supplied. Therefore, do not supply air while using presser bar lifter ⑤ to raise upper feed roller.



模式調整

1. 手　動：
(1) 踩→勾布。
(2) 踩→順布。
(3) 踩→車縫 (必須持續踩踏)。

2. 半自動：
(1) 踩→勾布 + 順布。
(2) 踩→自動車縫 (無需持續踩踏)。

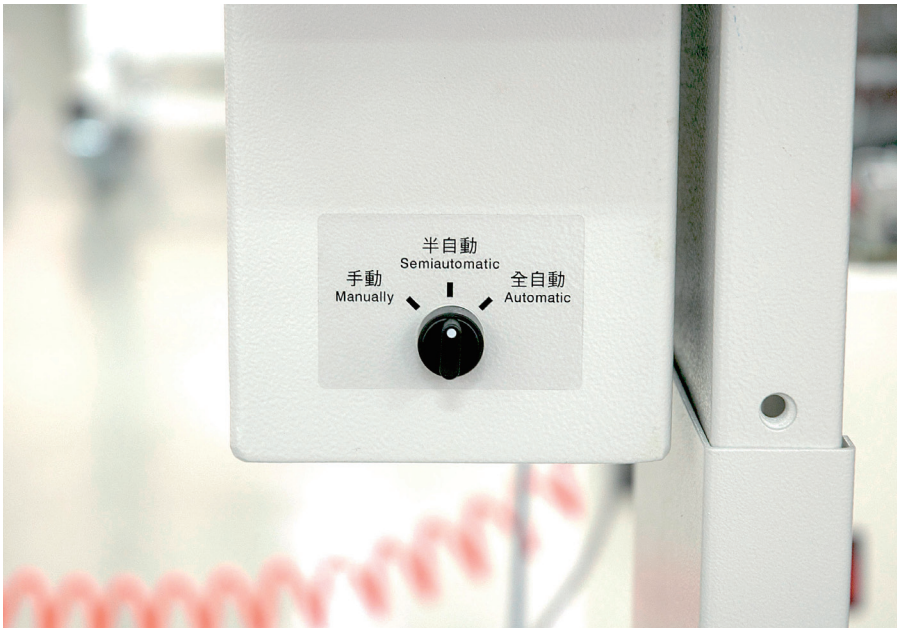
3. 自　動：
踩→勾布 + 順布 + 自動車縫。

MODE DEPICTION

1.Manually:
(1)Step on the treadle→Hook on cloth.
(2)Step on the treadle→Smooth cloth.
(3)Step on the treadle→Start sewing. (Keep stepping on to complete full sewing process.)

2.Semiautomatic:
(1)Step on the treadle→Hook on cloth and smooth it.
(2)Step on the treadle→Start sewing. (No need to keep stepping on.)

3.Automatic:
Step on the treadle→Hook on cloth, smooth it, and complete sewing.



不良問題的原因和對策 STRATEGIES & CAUSES FOR MALFUNCTION

問題 Problems	造成原因 Causes	對策 Strategies	頁碼 Page
1. 三層卷邊刺破。 1. Hemming is not bedone properly.	① 褲邊兩層摺疊尺寸過小。 ② 褲邊張力過小。 ① Bottom cloth folded width is too small. ② The tension of bottom cloth is too low.	• 調整和三層卷邊一樣的兩層摺疊尺寸。 • 增大褲邊張力。 • Adjust folded part width to hem width. • Raise bottom cloth tension.	5 6 5 6
2. 卷邊出現褶皺。 2. Hem has wrinkles.	① 褲邊兩層摺疊尺寸過大。 ① Bottom cloth folded part is too large.	• 調整和三層卷邊一樣的兩層摺疊尺寸。 •Adjust folded part width to hem width.	5 5
3. 不能進行三層卷邊。 3. Hemming cannot be done at all.	① 三層卷邊引導板的高度過高。 ① Upper Guide is placed too high.	• 降低三層卷邊引導板的高度。 • Lower the height of Upper Guide.	
4. 撐開褲腳時，褲邊滾輪回到原來的位置。 4. Bottom tension roller goes back to its original position while bottom tension is working.	① 撐褲邊裝置的設置和褲腳尺寸不符。 ① Setting of bottom tension device doesn't match bottom .	• 將其調整和褲腳尺寸相符合。 • Make arrangement which suited bottom width.	7 7
5. 中間的接頭處，布料從卷邊器中脫開。 5. Hemmer goes back to its original position when it comes to splicing in middle.	① WIDTH 設定值過小。 ① Set value of WIDTH is too small.	• 增大 WIDTH 設定值。 • Select bigger set value of WIDTH.	4 4
6. 縫紉最後的接頭時，卷邊器也拔不開。 6. Hemmer doesn't go back to its original position when it comes to last splicing.	① WIDTH 設定值過大。 ① Set value of WIDTH is too big.	• 減小 WIDTH 設定值。 • Select smaller set value of WIDTH.	4 4
7. 接頭處無法被檢測出。 7. Splicing cannot be detected.	① 接頭檢測的調整不良。 ① Splicing detector does not adjust well.	• 根據布料的厚度調整接頭檢測板的高度。 • Adjust position of splicing detector plate according to material thickness.	10 10
8. 斷針。 8. Needle brakes.	① 滾輪送布量和送針量不相符。 ① Needle feed amount doesn't match roller feed amount.	• 調節滾輪送布量和送針量使之相符。 • Match needle feed amount with roller feed amount.	12 12