

单双针自动切换缝纫机

Programmable Double Needle Machine

(MB5002B-BR-T8452D-403)

使用说明书

Instruction Manual

常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书

Please read the operation manual of the touch screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen interface in convenient place for reference

版本信息/ Version

2022. 04. 03

感谢购买 IMB 工业用缝纫机。

在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。

这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to

understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或转录的。说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

本机介绍说明分为三部分，具体请参照《MB5002B 单双针自动切换缝纫机-使用说明书》、《MB5002B 单双针自动切换缝纫机-零件手册》、《MB5002B 单双针自动切换缝纫机-触摸屏界面操作说明》。

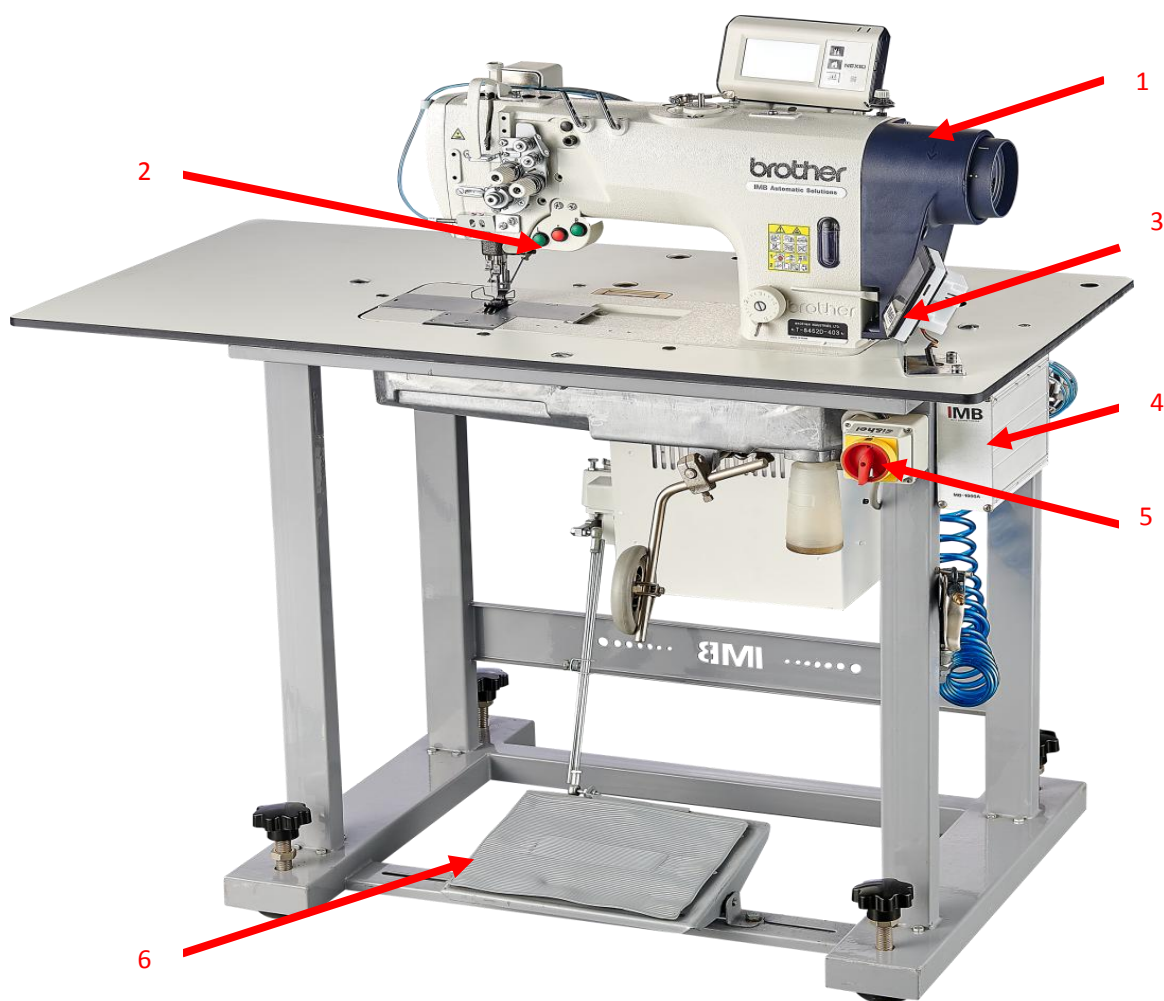
The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB5002B Operation manual》 and 《MB5002B Parts Manual》《MB5002B Touch screen interface operation instructions》

中文

目录

| | |
|---------------------|----|
| 一、设备基本信息..... | 1 |
| 二、设备技术参数..... | 2 |
| 三、安全注意事项..... | 3 |
| 四、按键功能说明..... | 4 |
| 4.1 按钮功能说明..... | 4 |
| 五、操作说明..... | 6 |
| 5.1. 操作前准备工作..... | 6 |
| 5.2. 操作过程说明..... | 6 |
| 5.2.1 开机..... | 6 |
| 5.2.2 角缝走针模式..... | 6 |
| 5.2.3 单双针自动模式..... | 7 |
| 5.2.4 单/双针手动模式..... | 8 |
| 5.2.5 关机..... | 8 |
| 六、电气配线..... | 9 |
| 6.1. 信号板: | 9 |
| 6.2. 电磁阀板: | 10 |
| 七、选配装置..... | 11 |
| 八、附件箱明细..... | 12 |
| 九、常见问题及解决方法..... | 12 |
| 十、日常保养要求..... | 13 |
| 十一、知识产品保护声明..... | 14 |

一、设备基本信息





- 1: Br-8452D-403 缝纫机头; 2: 切换按钮; 3: 控制面板; 4: 电控箱; 5: 电源开关;
6: 脚踏板。

二、设备技术参数

| MB5002B 单双针自动切换缝纫机 | | | |
|--------------------|------------|--|--------|
| 1 | 机头配置 | brother-T-8452D-403 | |
| 2 | 最快缝纫速度/rpm | 3000 | |
| 3 | 工作电压/V | 220 | |
| 4 | 工作气压/Mpa | 0.5 | |
| 6 | 缝制针距长度/mm | 6.4 | |
| | 机针型号 | DP×5 | |
| 7 | 工作效率 | 单针或双针循环转换车缝 | |
| 8 | 缝纫模式 | 3种 | |
| 9 | 设备尺寸/mm | 1050L×500W×1200H | |
| 10 | 设备重量/kg | 75 | |
| 12 | 线型 |  <p>1</p> | 双针 |
| | |  <p>2</p> | 单双针 |
| | |  <p>3</p> | 单双针和角缝 |

三、安全注意事项

为了安全地使用自动机的注意事项

| | |
|---|--|
|  危险 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止因触电造成的事故，在接通了电源的状态下，请不要打开马达电气箱的盖子，也不要触摸电气箱内的零件。 |
|  注意 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止对人身的伤害，请不要在卸下了皮带护罩、手指防护器等安全装置的状态下运转机器。 2. 为了防止被卷入机器的人身事故，缝纫机运转中，请不要让手指、头发、马达附近，也不要物品放到上面。 3. 为了防止对人身的伤害，打开电源时或缝纫机运转中，请不要把手指放到机针附近。 4. 为了防止对人身的伤害，缝纫机运转中，请不要把手指放到挑线杆护罩内。 5. 缝纫机运转时，是以高速转动。为了防止伤害到手，运转中请绝对不要让手靠近切布刀。另外，更换机线时，请一定关闭电源。 6. 为了防止对人身的伤害，缝纫机上下动作时或返回原来位置时，请一定注意不要夹到手指。 7. 缝纫机运转中，请不要切断电源或切断空气供给源。 8. 为了防止突然的起动造成的事故，当准备工作完了，达到可以进行缝制的状态时，请卸下布料导向器。 9. 为了防止因触电造成的事故，在卸下电源地线的状态下，请不要运转缝纫机。 10. 为了防止因触电和电气零件损坏造成的事故，插拔电源插头时，请一定先关掉电源开关。 11. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，打雷时，为了安全请停止作业，并拔掉电源插头。 12. 为了防止因电气零件损坏造成的事故，从寒冷的地方立即移动到温暖的地方等时会发生结露现象，因此请待水滴万全干燥之后再接通电源。 13. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。 14. 本机器是 A 级工业用机器。在家庭环境下使用此机器的话，有可能发生电波干扰的现象。此时，请使用采取适当的措施解决电波干扰问题。 15. 布压脚动作中关闭了电源开关之后，布压脚动作，因此请注意不要夹到手指等。 |

*重要安全信息：

- √对机器操作不当可能会导致人身伤害，请在操作前仔细阅读本说明并正确操作。
- √机器正式运行通电前，请先通气。
- √严禁在通电状态下打开电控箱或触摸屏内部零件。
- √本机器需要在接受培训后或专人指导下使用，以确保使用者的人身安全。

四、按键功能说明

4.1 按钮功能说明



- (1) : 电源开关---90° 旋转电源开关至 ON 位置, 设备通电开机。
- (2) : 切换按钮---按 L 按钮, 左针工作; 按中间红色按钮, 复位; 按 R 按钮, 右针工作。
- (3) : 机头控制面板---详见兄弟缝纫机界面说明。
- (4) : 脚踏板---向后轻踩压脚抬起; 向后重踩剪线; 前踩缝制。
- (5) : 膝靠开关---右腿靠压, 压脚抬起。
- (6) : 控制面板---详见《MB5002B 单双针自动切换缝纫机--触摸屏界面操作说明》。

a: 开机界面：当启动电源后, 触摸屏弹出菜单显示画面, 主要用于整个操作画面的中英文切换。



b. 主界面：三种工作模式的切换。



五、操作说明

5.1. 操作前准备工作

- ✓ 操作人员检查时机头需处于停止状态
- ✓ 检查车缝线是否已经正确穿好
- ✓ 检查机针是否已经安装完成
- ✓ 清理机器台面上的杂物，确保机器运行过程中不会有杂物阻碍运行
- ✓ 检查气压表压力，使其符合机器使用要求

5.2. 操作过程说明

5.2.1 开机

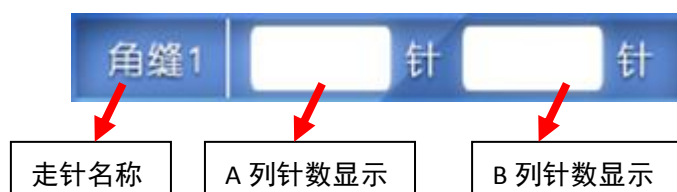
90° 旋转 4.1- (1) 电源开关至 ON 位置，设备通电开机。

5.2.2 角缝走针模式

1. 模式打开步骤：在 4.1- (6) -a 开机界面中选择语言，跳至 4.1- (6) -b 主界面，选择角缝走针模式显示如图。



2. 角缝参数设置：



A、如上图自左往右依次为：

- a. 走针名称：角缝走针模式参数设置下，最多可设置五种角缝走针方式；
- b. A 列针数设置：松开脚踏板 4.1- (4) 后，手动按下切换按钮 4.1- (2) 单针走针针数；
- c. B 列针数设置：按下切换按钮 4.1- (2) 单针走完后，踩脚踏板 4.1- (4) 单针走针针数。

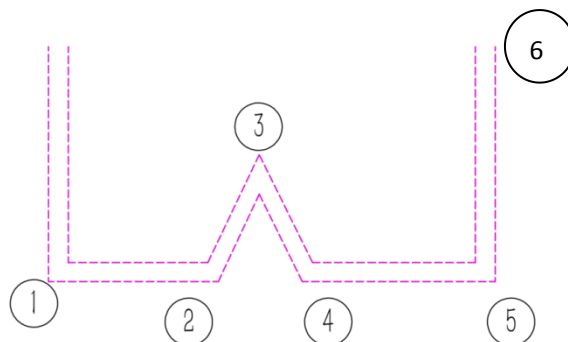
B、角缝循环：第一种角缝完成后，连续缝制不剪线，会自动切换至第二种角缝，重踩脚踏剪线后也自动更换下一种角缝方式，依次往复。如不需要切换至下一种角缝，需将下行角缝 A 列针数、B 列针数参数设置为 0 、0，用于阻断。

C、复位：中途缝制失误，点击左上角复位即可从头开始



箭头返回第一行，复位成功。

例：



如图五种角缝，（参数按服装工艺设置）

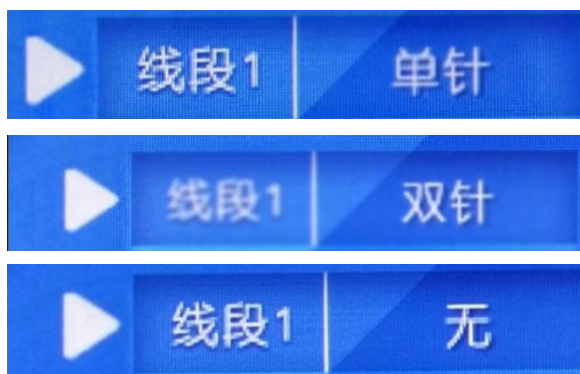
- 连续缝制5个角缝：需设置五种参数，踩下脚踏板4.1-(4)缝至角①处，按下右侧切换按钮4.1-(2)，抬起压脚，手动旋转布料，放下压脚自动缝制至角②处，重复以上操作至⑤后，向后重踩脚踏板剪线，缝制完成。（中途缝制失误，点击左上角复位即可从头开始）。
- 缝制角缝少于5个：假如只需缝制前三个角缝，角缝1、2、3需设置相应角缝参数，角缝4设置为0、0，用于阻断，踩下脚踏板4.1-(4)缝至角①处，按下右侧切换按钮4.1-(2)，抬起压脚，手动旋转布料，放下压脚自动缝制至角②处，重复以上操作至④后，向后重踩脚踏板剪线，缝制完成。

5.2.3 单双针自动模式

- 模式打开步骤：在4.1-(6)-a 开机界面中选择语言---跳至4.1-(6)-b 主界面选择单双针自动模式



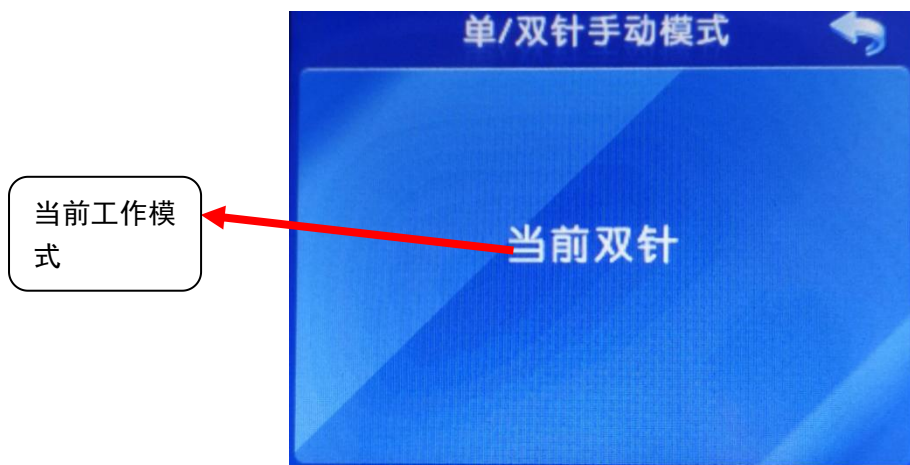
2. 每个线段有三种选择，共有 16 种缝纫模式



3. 单针为右针，如需阻断需将下种线段设置为无，重踩脚踏剪线后自动循环下种模式，如需复位点击面板复位按钮即可。

5.2.4 单/双针手动模式

1. 模式打开步骤：在 4.1-（6）-a 开机界面中选择语言——跳至 4.1-（6）-b 主界面选择单/双针手动模式



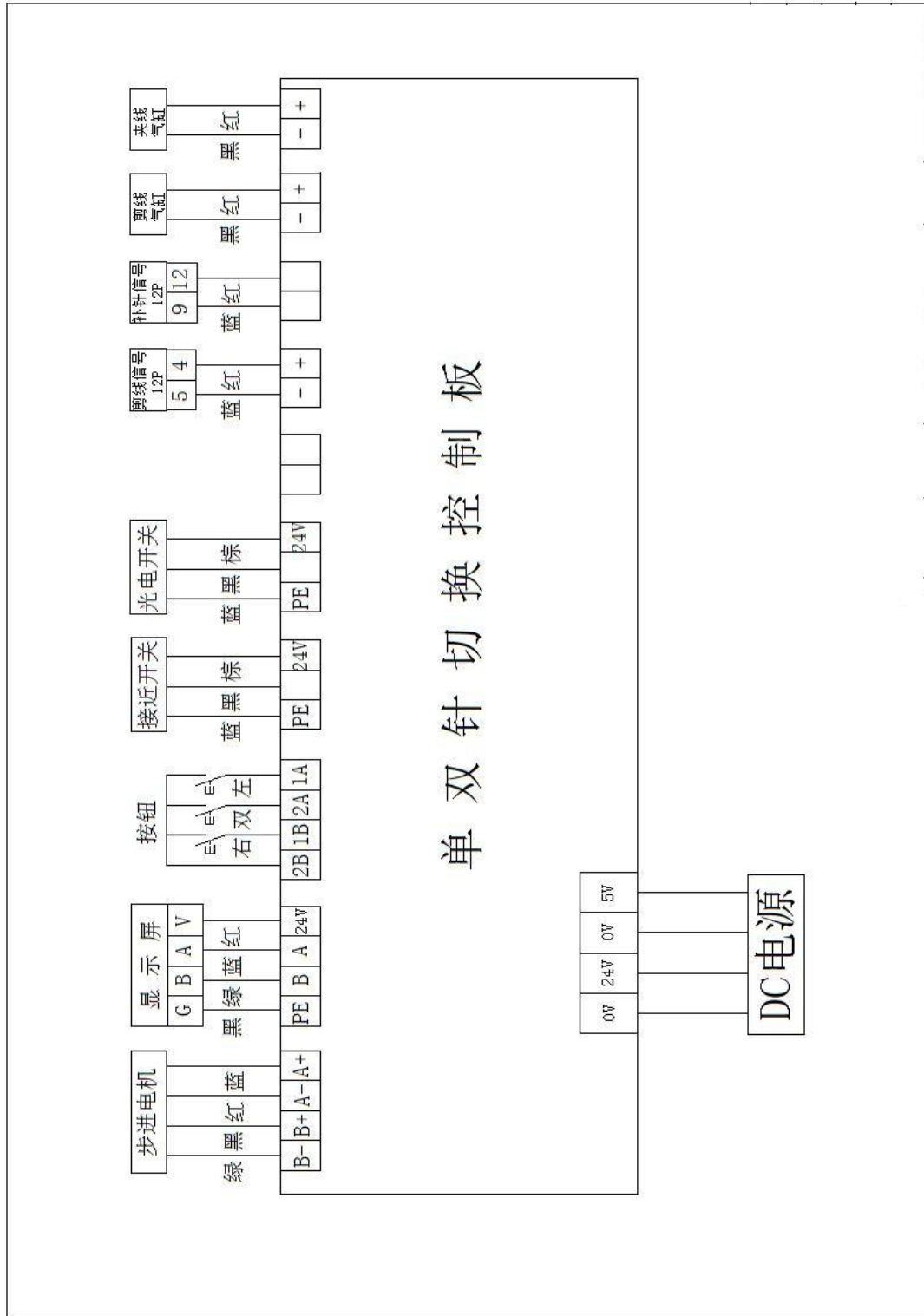
2. 初始状态为双针工作，显示如上图；按 L/R 按钮切换至相应单针，按中间红色按钮恢复双针工作。

5.2.5 关机

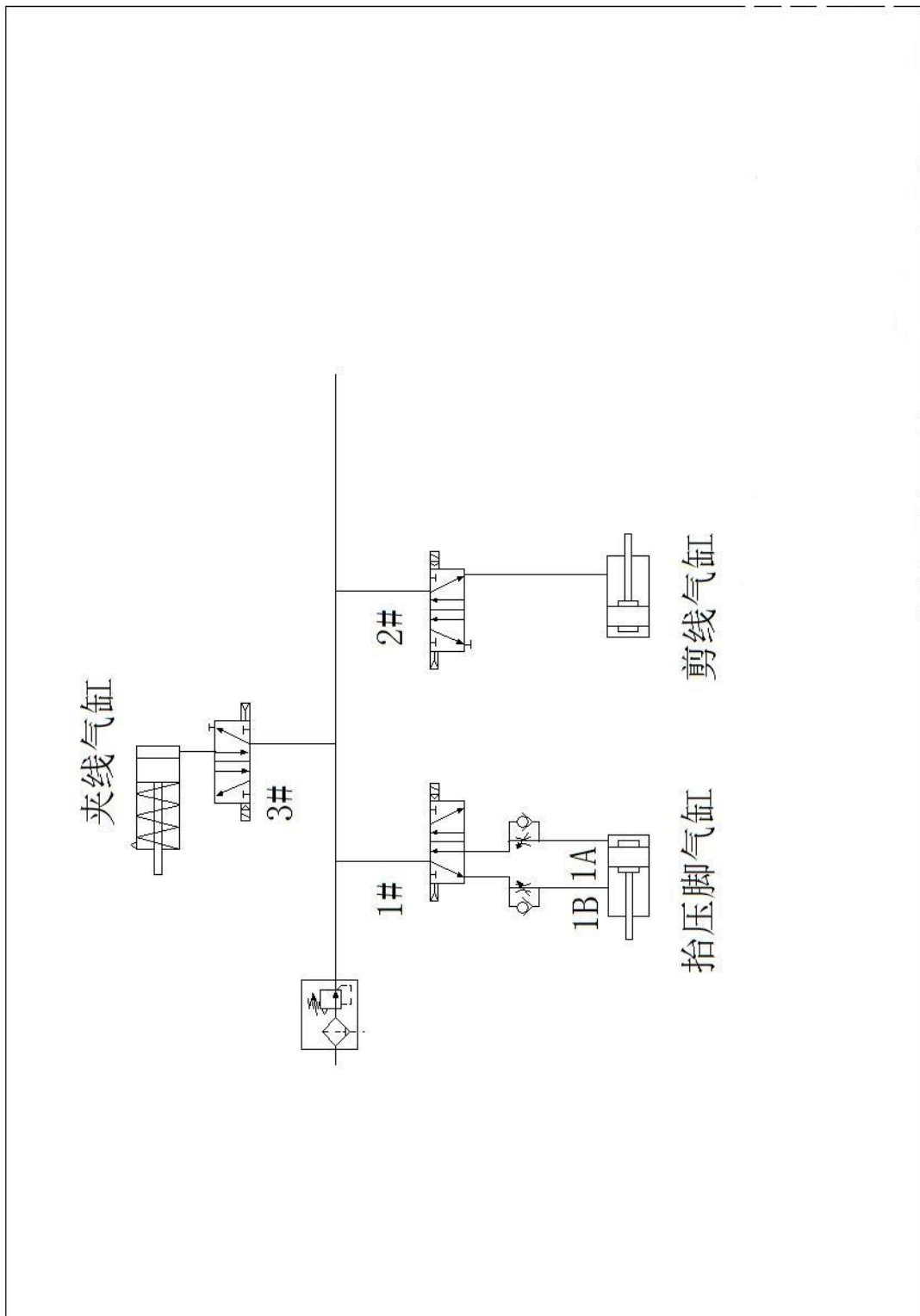
操作完毕，90° 4.1-（1）旋转电源开关至 OFF 位置，设备关机。

六、电气配线

6.1. 信号板:



6.2. 电磁阀板:



七、选配装置

7.1. 本机可选配 T-8450 机架台板



八、附件箱明细

| 序号 Serial Number | 物料代码 Figure Number | 物料名称 Name | 数量 Number | 备注 Remarks |
|------------------------|-----------------------|------------------|--------------|---------------|
| 1 | | 说明书（二 维 码） | 1 | 机头原配件 |
| 2 | | 锁芯 | 2 | 机头原配件 |
| 3 | | 过线器 | 1 | 机头原配件 |
| 4 | | 机头罩 | 1 | 机头原配件 |
| 5 | | 线架 | 1 | 机头原配件 |
| 6 | | 机油 | 1 | 机头原配件 |
| 7 | | 扎带 | 1 | 机头原配件 |
| 8 | | 线架使用说 明 书 | 1 | 机头原配件 |
| 9 | | 接地塞组 件 | 1 | 机头原配件 |
| | | | | |

九、常见问题及解决方法

9.1. 常见问题及解决方法详见《MB5002B 单双针自动切换缝纫机—触摸屏界面操作说明》、机头说明书。

十、日常保养要求

10.1. 设备保养清单及要求详见下表

10.2. 其他更多关于机头的保养要求请参照 BR-T8452D-403 说明书

| 序号 | 项目 | 时间 | | | | 要点描述 |
|----|------|----|----|----|----|--------------------|
| | | 每天 | 每周 | 每月 | 半年 | |
| 1 | 清理灰尘 | √ | | | | 清除设备表面及零部件灰尘 |
| 2 | 清理油污 | | √ | | | 清理台板、针板、梭芯油污 |
| 8 | 气管接口 | | | √ | | 气管接口紧密，不漏气 |
| 9 | 机头油量 | | | √ | | 机头油量不低于警戒线 |
| 10 | 梭芯 | | | √ | | 检查机头梭芯是否刮花 |
| 12 | 感应器 | | | | √ | 检查灵敏度是否准确，位置是否变化 |
| 13 | 滑动件 | | | | √ | 检查滑动件润滑，如有需要则添加润滑剂 |
| 14 | 电控箱 | | | | √ | 散热风扇运转正常，及时清理灰尘 |

十一、知识产品保护声明

MB5002B 单双针自动切换缝纫机是常州智谷机电科技有限公司独立自主完成的设计成果。该成果知识产权属于常州智谷机电科技有限公司，受国家知识产权相关法律法规的保护。未经权利人书面许可，不得实施该成果的专利技术，不得复制、销售或通过信息网络传播和该成果有关的信息。任何违法侵权行为，常州智谷机电科技有限公司将依法追究其法律责任。