

# I 章 机械篇



# 目 录

## I 章 机械篇

1. 规格	I - 1
(1) 规格	I - 1
(2) 钮扣形状	I - 2
1) 4 眼、2 眼钮扣规格	I - 2
2) 柄扣、云石扣规格	I - 2
3) 力扣规格	I - 3
4) 计数器扣规格	I - 3
(3) 构成	I - 4
2. 安装	I - 5
(1) 机台的组装	I - 5
(2) 电源线的连接	I - 6
1) 电压规格	I - 6
2) 单相 200V、220V、230V 和 240V 的连接	I - 6
(3) 缝纫机主体的安装	I - 7
(4) 缝纫机的放倒方法	I - 7
(5) 传送用固定板的拆卸	I - 8
(6) 操作盘的安装	I - 8
(7) 空气调节器的安装	I - 9
(8) 电缆的连接	I - 10
(9) 电线的处理	I - 11
(10) 眼睛保护罩和手指防护器的安装	I - 11
(11) 线架装置的安装	I - 12
(12) 钮扣接盘的安装方法	I - 12
3. 缝纫机的运转前	I - 13
(1) 机针的安装方法	I - 13
(2) 上线的穿线方法	I - 13
(3) 力扣止动器的调整	I - 14
(4) 钮扣卡的更换	I - 15
(5) 绕线缝制的设置	I - 16
(6) 捞取全面缝制的设置	I - 16
4. 缝纫机的调整	I - 17
(1) 机针和弯针的调整	I - 17
1) 针杆高度的调整	I - 17
2) 机针和弯针的间隙调整	I - 17
(2) 靠线的位置调整	I - 18
(3) 机针和针导向器的调整	I - 19
1) 机针和针板的位置调整	I - 19
2) 机针和针导向器的间隙调整	I - 19

(4) 切线机构的调整	I - 20
1) 活动刀的位置调整	I - 20
2) 活动到分线爪的调整	I - 20
(5) 挑线杆机构的调整	I - 21
(6) 钮扣卡打开机构的调整	I - 21
5. 维修保养	I - 22
(1) 附件的更换	I - 22
1) 钮扣设置销的更换 (选用品)	I - 22
2) 载扣销的更换	I - 22
3) 压脚舌的更换	I - 23
(2) 保险丝的更换	I - 24
(3) 涂润滑脂的部位	I - 25
6. 空气管路图	I - 27
7. 机台图纸	I - 28
(1) 机台	I - 28
(2) 辅助机台	I - 29

# I. 机械篇

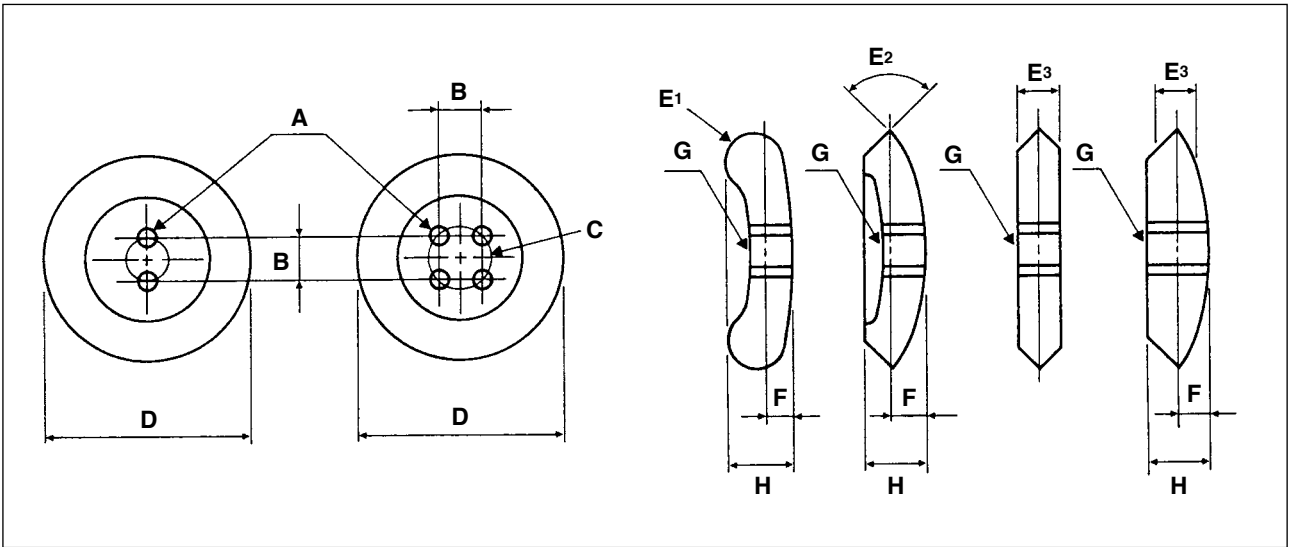
## 1. 规格

### (1) 规格

型式	AMB-289
机种名称	高速电子单线环绕线钉扣缝纫机
用途	缝钉各种钮扣(带对应钮扣)
特点	通过送布、摆针、切线的电子化,标准装备缝制复数的缝制图案功能,可以高效高质量地缝钉钮扣,可以作为通用缝纫机使用的多用途的钉扣缝纫机
缝制速度	最高转速 1800rpm(绕线),1200rpm(钉扣) 常用转速 1500rpm(绕线),1000rpm(钉扣)
钮扣尺寸	平缝:8mm ~ 38mm 绕线:最大 32mm 计数钮扣:8mm ~ 25mm 计数钮扣的绕线:布料和表面钮扣合计至 32mm
使用机针	SM332EXTLG-NY(标准)#12 ~ #18
挑线杆	针杆挑线杆 行程 60mm
机针摆动方式	脉冲马达驱动
送布方式	脉冲马达驱动
压脚提升方式	脉冲马达驱动
布压脚方式	空气驱动
切线方式	空气驱动
线张力调整	有效张力(VCM)方式
外形尺寸	宽:600×高:400×进深:600
机头质量	65kg
可以记忆数据数量	最多 99 图案
循环缝制数	登记图案数 20 图案(1 循环 30 图案)
基本形状设定范围	扣眼间隔 : 1.5 ~ 6.0mm(0.1mm 单位) 绕线高度 : 0, 1.5 ~ 10.0mm(0.1mm 单位) 交叉线数 : 2 ~ 64 条(2 条单位)
图案选择	指定图案号码方式(滚动 1 ~ 99 图案)
存储器后备	图案数据、缝制、循环缝制数据
缝制计数	缝制次数计数方式(0 ~ 9999)上下 缝制计数也可以
电源	单相 200V、220V、230V 和 240V 400VA

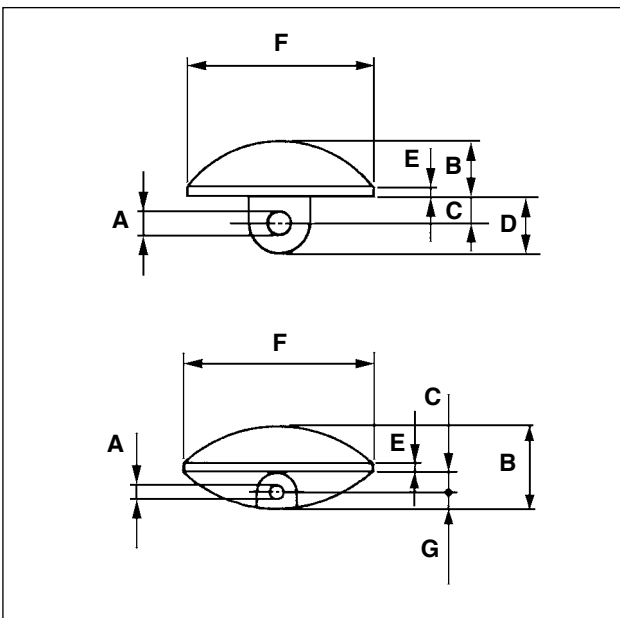
## (2) 钮扣形状

### 1) 4眼、2眼钮扣规格



A: 扣眼的口径	使用机针:#12 ~ #16 时为 $\phi$ 1.5mm 以上 使用机针:#16 ~ #18 时为 $\phi$ 2mm 以上
B: 扣眼间的距离	1.5 ~ 6.0mm (0.1mm 单位)
C: 扣眼	所有的扣眼应距离钮扣中心均等
D: 外径	最小外径 $\phi$ 8mm 最大外径 $\phi$ 32mm 线尺寸 $\pm$ 0.25mm 以内
E1: 钮扣端圆型	钮扣端的 R 在半径 3mm 以内
E2: 钮扣端 V 型	角度在 $120^\circ$ 以内
E3: 钮扣端方型	角度的厚度在 5mm 以下
F: 凸起部厚度	5mm 以下
G: 扣眼附近的表面	应该平滑
H: 钮扣的厚度	8mm 以下

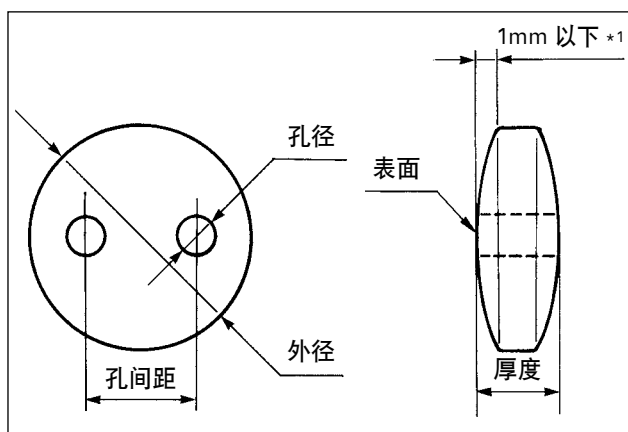
### 2) 柄扣、云石扣规格



A: 扣眼的口径	$\phi$ 1.5mm 以上
B: 钮扣的厚度	6.8mm 以下
C: 至扣眼心的距离	柄扣: 1mm ~ 6mm 云石扣: 1.5mm 以上
D: 柄长度	8mm 以下
E: 钮扣侧面直线部	3.5mm 以下
F: 外径	最小外径 $\phi$ 8mm 最大外径 $\phi$ 32mm
G: 从扣眼心到钮扣端面	2mm 以下

**注意** 使用供扣器时, 有的形状不能使用, 请注意。

### 3) 力扣规格

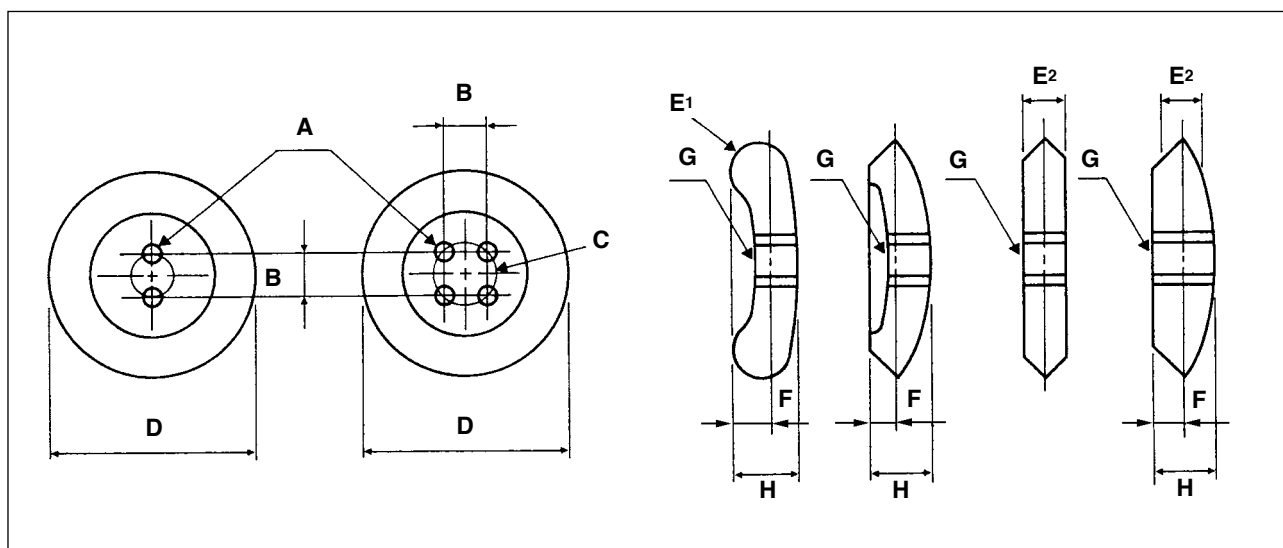


### 推荐尺寸

	外径	孔径	孔间距	厚度
A 型	8.5mm	2.5mm	3.1mm	2.0mm
B 型	10.2mm	3.2mm	4.0mm	2.0mm

\*1 请用力扣表面凸部量在 1mm 以下的钮扣。

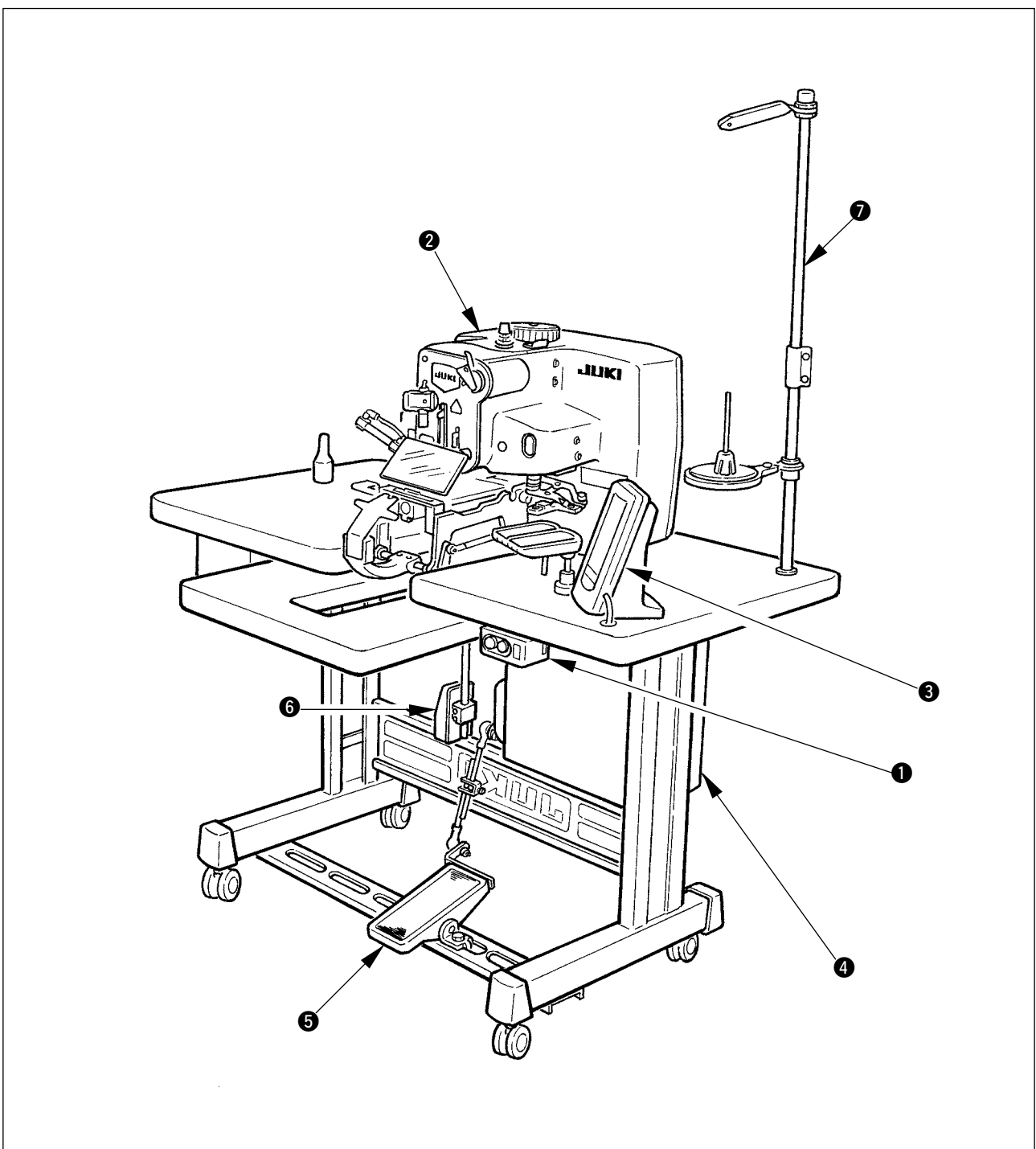
### 4) 计数器扣规格



### 推荐尺寸

A: 扣眼的口径	使用机针: #12 ~ #16 时为 $\phi$ 1.5mm 以上 使用机针: #16 ~ #18 时为 $\phi$ 2mm 以上
B: 扣眼间的距离	1.5 ~ 6.0mm
C: 扣眼	所有的扣眼应距离钮扣中心均等
D: 外径	最小外径 $\phi$ 8mm 最大外径 $\phi$ 25mm
E1: 钮扣端圆型	钮扣端的 R 在半径 2mm 以内
E2: 钮扣端方型	角度的厚度在 5mm 以下
F: 钮扣端高度	2mm 以下
G: 扣眼附近的表面	应该平滑
H: 钮扣的厚度	5mm 以下

### (3) 构成



AMB-289 由以下部分所构成。

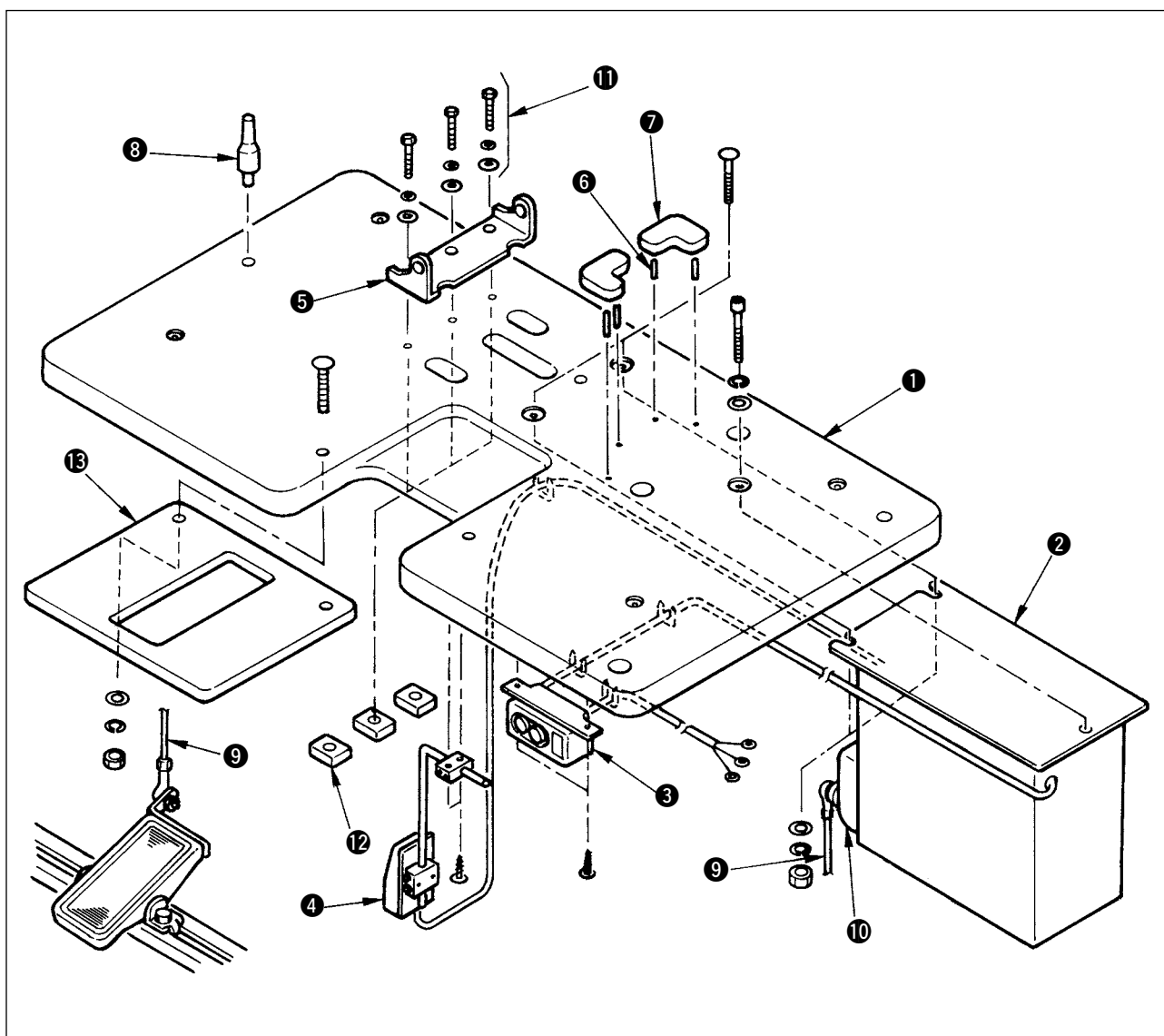
①	电源 ON/OFF 开关
②	缝纫机机头 (AMB-289)
③	操作盘 (IP-200D)
④	电气箱 (MC-640)
⑤	脚踏板
⑥	起动开关
⑦	线架装置

## 2. 安装



搬运缝纫机时，请至少 2 人以上进行。

### (1) 机台的组装



1) 请把控制箱 ②、电源开关 ③、辅助机台 ⑬、起动开关 ④ 安装到机台 ① 上。

注) 辅助机台 ⑬ 应在起动开关 ④ 之前进行安装。

2) 用 U 形钉固定电源开关 ③、起动开关 ④ 的电缆线。

3) 把机架固定螺丝 ⑪(3 个) 穿过机架 ⑤、安装到机台、再用螺母 ⑫ 固定。

4) 把销子 ⑥ 打进机台、然后插进缓冲橡胶 ⑦。

5) 把机头支撑杆 ⑧ 固定到机台 ①。

6) 把踏板(左侧)和电气踏板传感器 ⑩ 用附属的连接杆 ⑨ 连接起来。



请调整踏板位置，不让连接杆 ⑨ 和控制箱 ② 相碰。



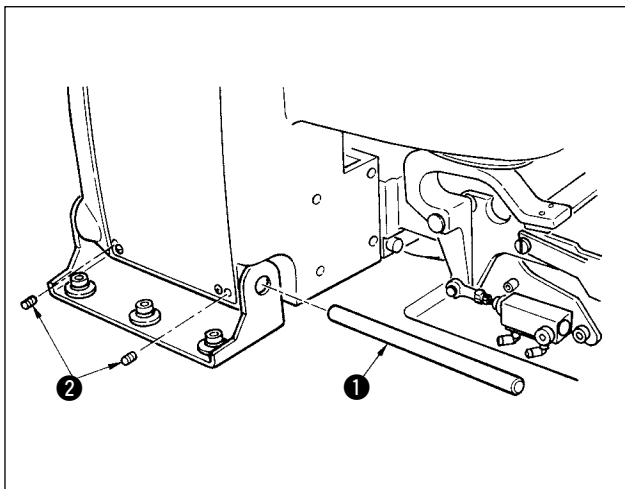


### (3) 缝纫机主体的安装



**危险**

搬运缝纫机时，请至少 2 人以上进行。



调整缝纫机和机架的孔，插入轴 ①。轴 ① 的端面从两侧伸出的状态，用螺丝 ② 固定轴 ①。



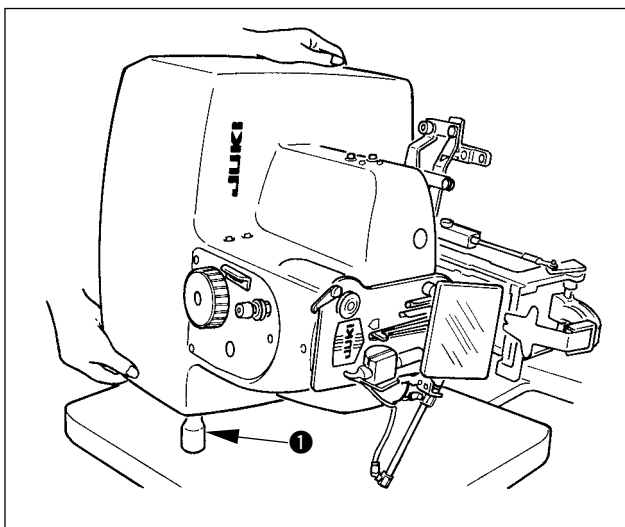
请注意不要弄坏从缝纫机底面出来的配线以及空气管。

### (4) 缝纫机的放倒方法



**危险**

放倒或抬起缝纫机时，请注意不要被缝纫机夹住手指。  
为了防止突然的起动造成的事故，请关掉电源之后在进行操作。

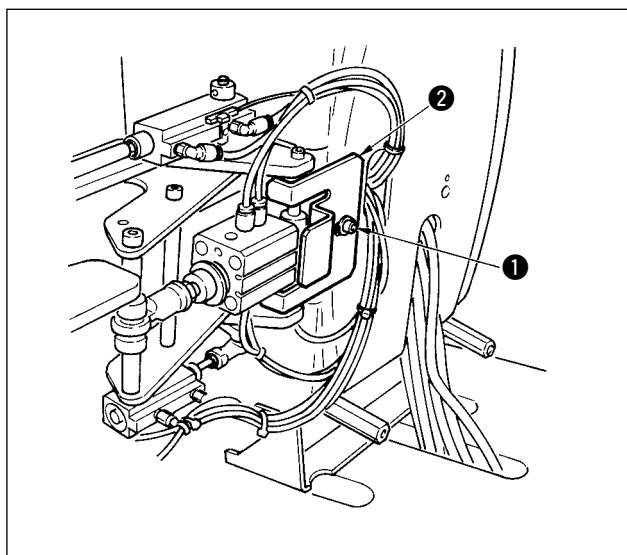


放倒缝纫机时，请轻轻地放倒，让缝纫机被机头支撑杆 ① 支撑住。



1. 放倒缝纫机之前，请先确认机台上是否装有机头支撑杆 ①。
2. 为了防止缝纫机突然倒下，请一定把缝纫机放到水平的地方，再放倒缝纫机。
3. 请在机台上面不放任何物体。

## (5) 传送用固定板的拆卸

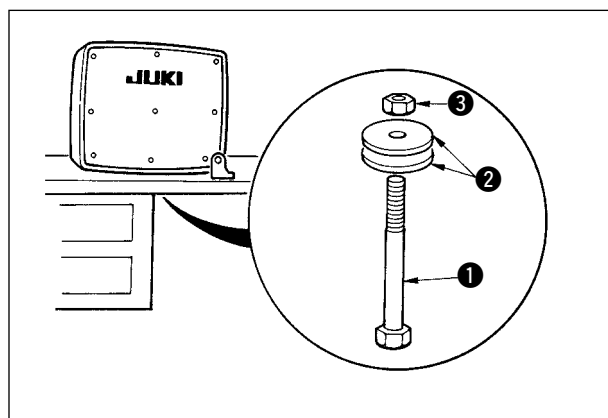


卸下固定螺丝 ①，然后请再卸下载送用固定板 ②。



固定螺丝 ①、传送用固定板 ② 在机头单体搬运时需要，因此请注意妥善保管。

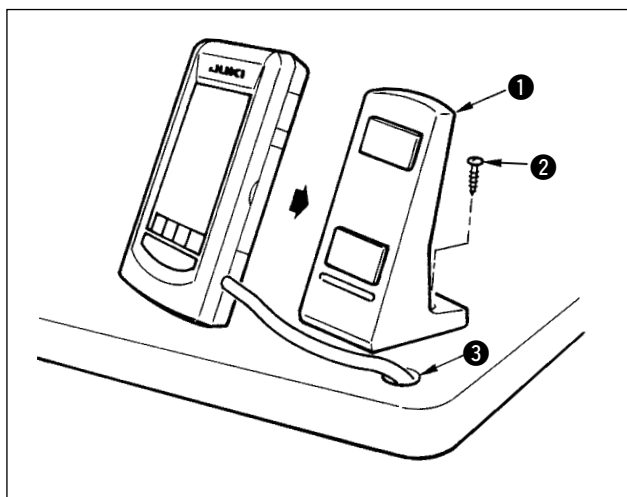
### [参考]



### ● 完整搬运时

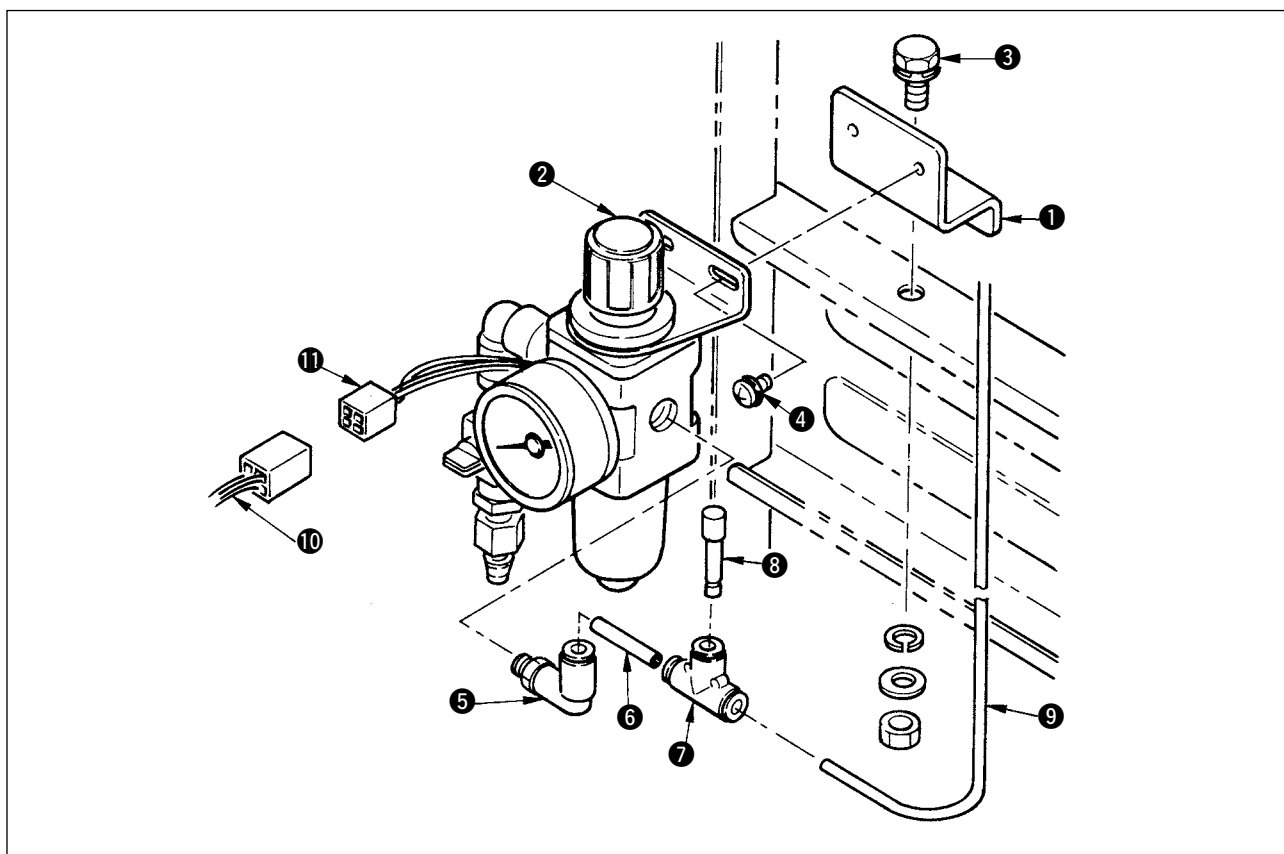
完整搬运时，为了安全地搬运缝纫机，请用附属的螺丝 ①、2 个平垫片 ②、螺母 ③ 固定到机台上。

## (6) 操作盘的安装



请把操作盘安装板 ① 用木螺丝 ② 固定到机台上，然后把电缆线穿过机台孔 ③。

## (7) 空气调节器的安装



- 1) 用螺丝 ③ 把滤清器安装板 ① 安装到机台横支柱的右面。
- 2) 用螺丝 ④ 把空气调节器 ② 固定到滤清器安装板 ① 上。
- 3) 把弯管接头 ⑤ 固定到空气调节器 ② 的右部。
- 4) 把空气软管 ⑥ 插到弯管接头 ⑤ 上。
- 5) 把异径 T 形接头 ⑦ 插到空气软管前端，然后把塞栓 ⑧ 插到  $\phi 6$  的孔上。

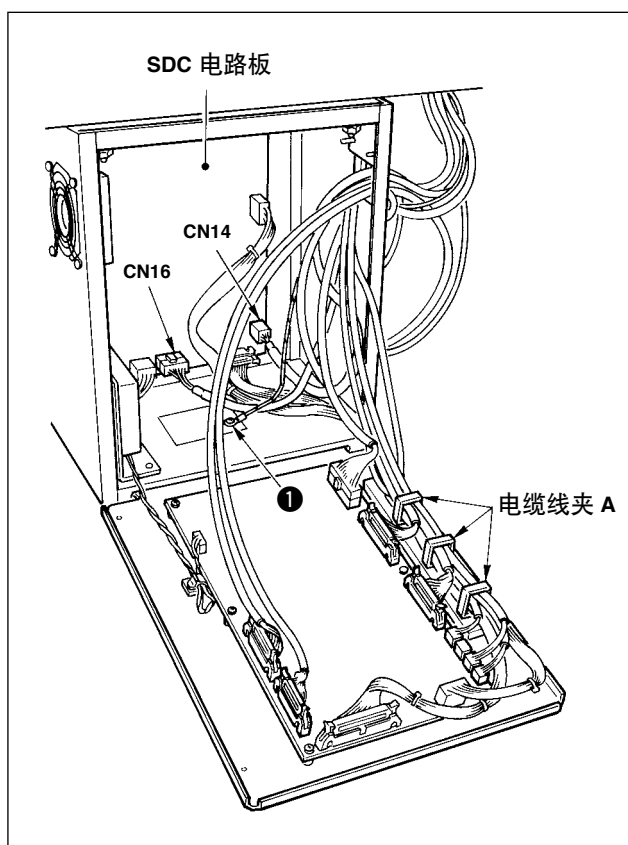
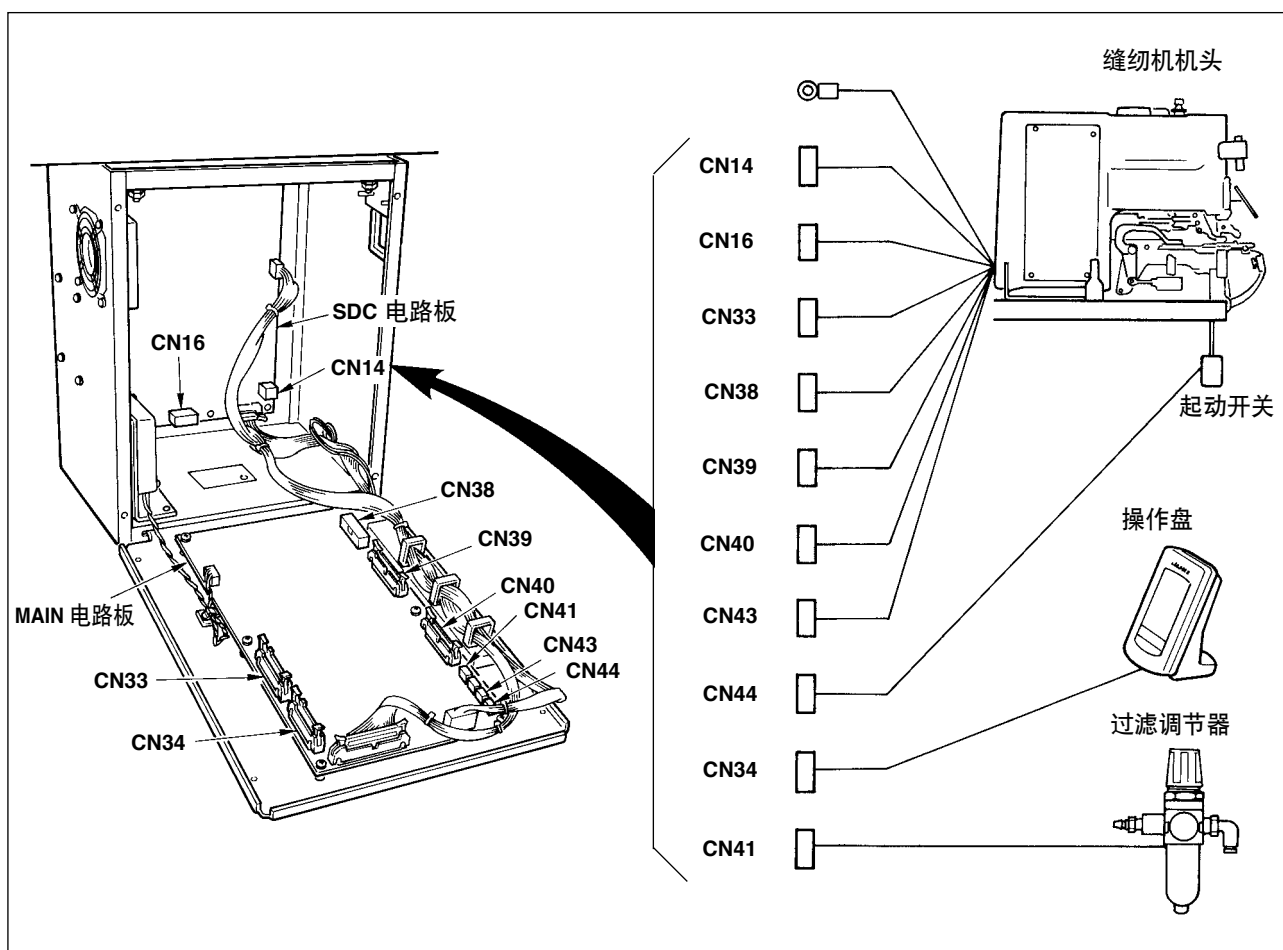


异径 T 形接头 ⑦ 的分枝部 ( $\phi 6$ ) 请在使用高压气枪时使用。  
高压气枪组件 (G57602540A0) 是选购品。

- 6) 把从机头主体引出来的空气管 ⑨ 插到异径 T 形接头 ⑦ 上。
- 7) 把压力传感器连接电缆 ⑩ 插到空气调节器 ② 的连接器 ⑪ 上。
- 8) 请把压力传感器连接电缆 ⑩ 卷绕到空气管 ⑨，然后插到电气箱 (CN41) 上。
- 9) 请供给空气，并把空气压力调整到 0.5Mpa。

## (8) 电缆的连接

请按照下图所示的那样连接电缆。



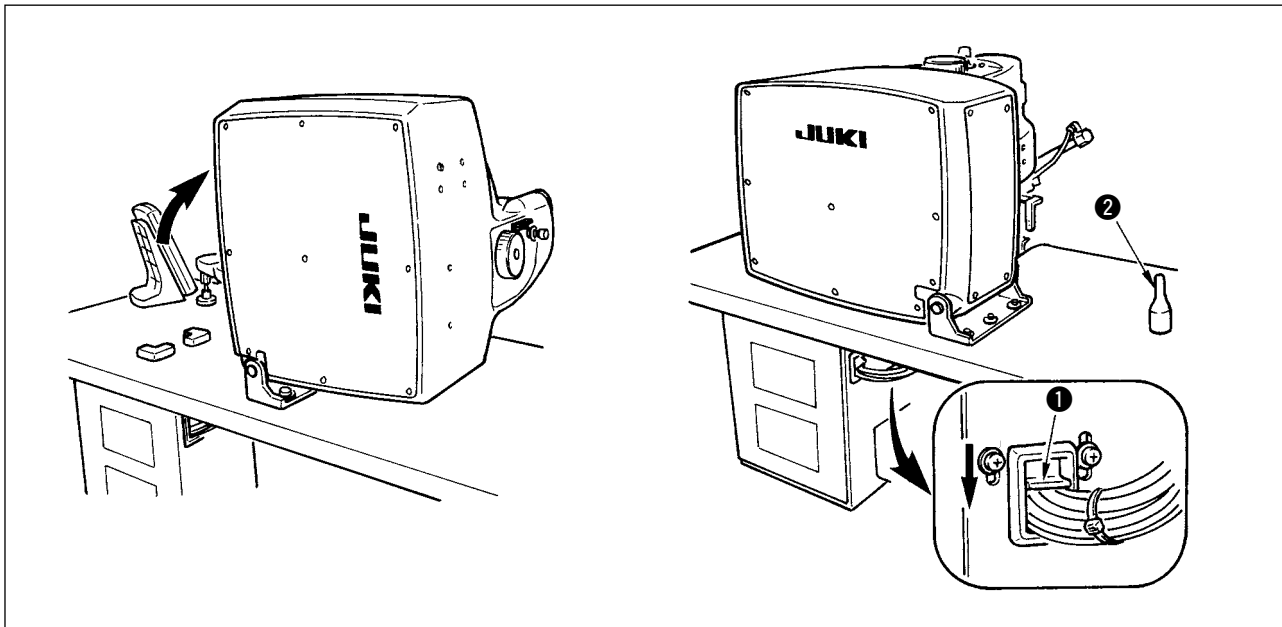
- 1) 如图所示那样，把连接 MAIN 电路板的电缆中右侧的 5 根电缆 (CN39、40、41、43、44) 穿过电缆夹 A，插入到各插头上。CN38 不穿过电缆夹 A，直接插到差头上。
- 2) 连接 MAIN 电路板左侧的 2 根电缆直接插到 CN33、34。
- 3) 连接 SDC 电路板的电缆直接插入到 CN14、16。
- 4) 用紧固螺丝 ① 固定好地线。

## (9) 电线的处理

- 1) 请一边慢慢地放倒缝纫机，一边确认电缆没有被勾住。
- 2) 如图所示，用电线固定板 ① 固定电线。



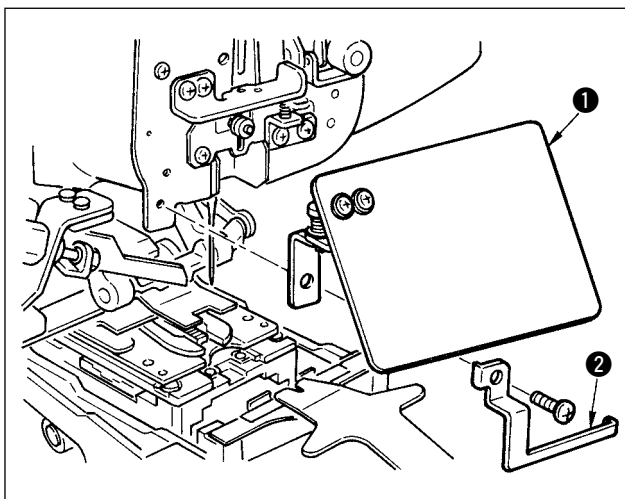
放倒缝纫机时，请确机头支杆 ② 安装在机台上。



## (10) 眼睛保护罩和手指防护器的安装

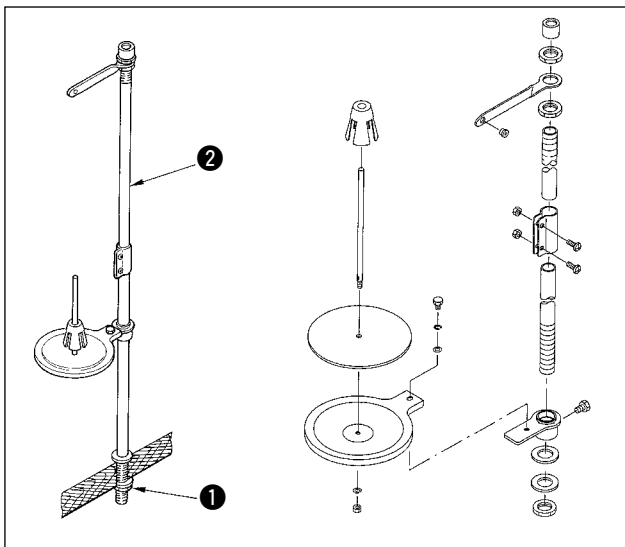


为了保护断针飞起弄伤眼睛，请一定安装起来。



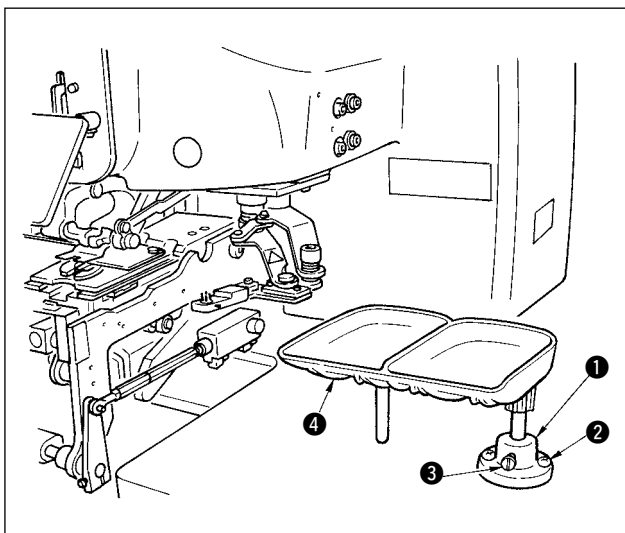
请一定安装眼睛保护罩 ① 和手指防护器 ② 之后再使用缝纫机。

### (11) 线架装置的安装



- 1) 安装线架装置，把它安装到机台右上的孔里。
- 2) 拧紧固定螺母 ①，不让线架装置松动。
- 3) 如果顶部可以配线时，请把电源线从线架杆 ② 中穿过去。

### (12) 钮扣接盘的安装方法



- 1) 把台座 ① 用木螺丝 ② 固定到机台上。
- 2) 把钮扣盘 ④ 放入基座 ① 的孔、调整到容易取钮扣的位置之后，用固定螺丝 ③ 进行固定。



关于送扣设置位置也有可能变更，建议同时调整位置。  
(存储器开关 U04)

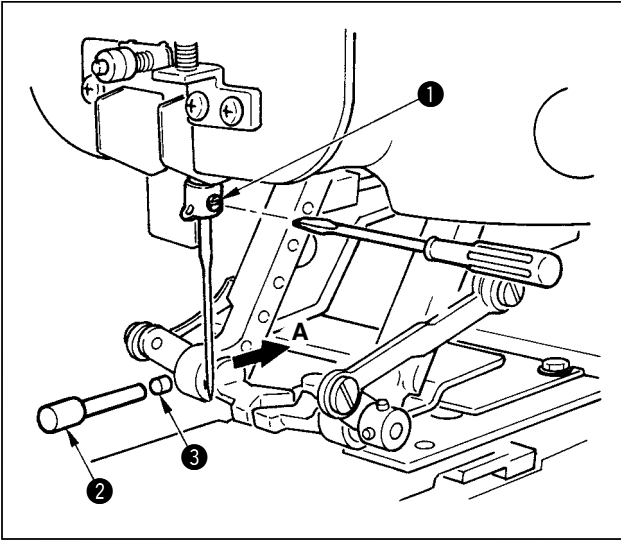
### 3. 缝纫机的运转前

#### (1) 机针的安装方法



**注意**

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



从缝纫机的正面看，把机针插进针杆顶到针孔的里面，让机针的凹部朝向 **A** 侧，用一字形螺丝刀拧紧固定螺丝 **①**。

机针使用 SM332EXTLG-NY #11 ~ #18。



**注意** 安装机针时，请一定关掉电源。



建议把附属品塞栓 **②**（把附属品磁铁 **③** 插进前端）放到机针上，确认机针是否垂直。

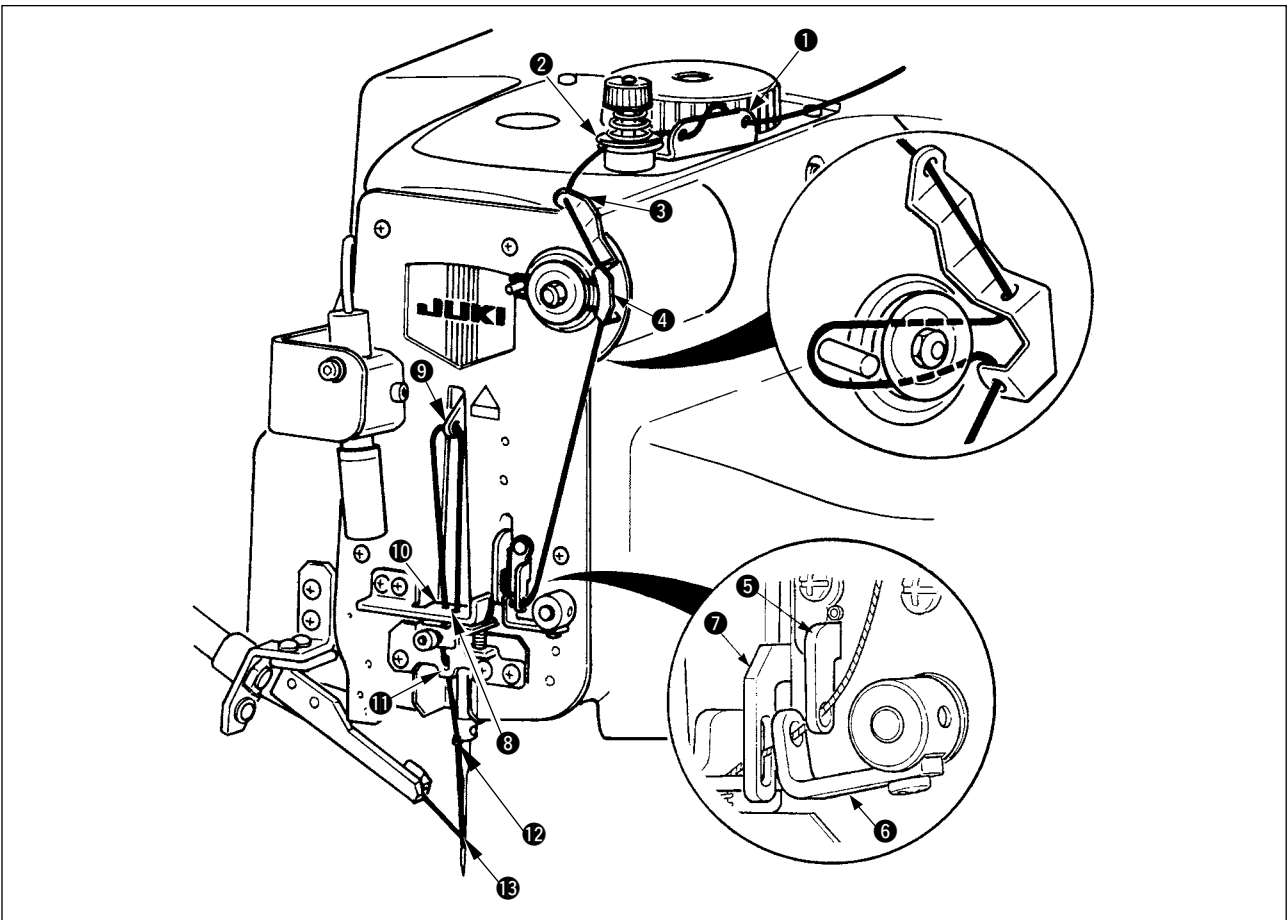
#### (2) 上线的穿线方法



**注意**

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

上线如图所示 **①** ~ **⑬** 的顺序进行穿线。

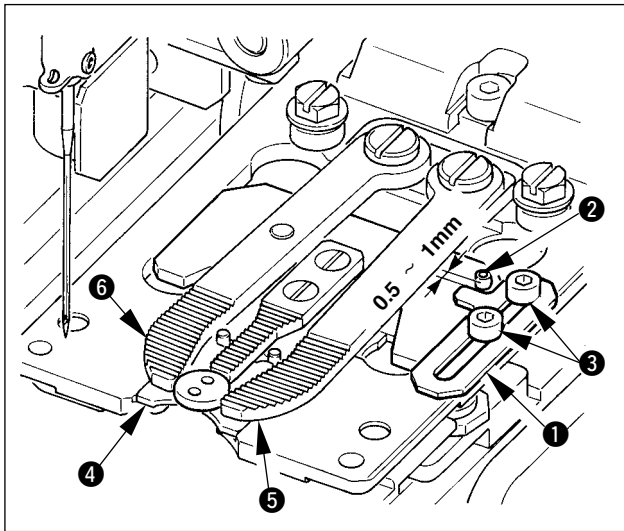




### (3) 力扣止动器的调整



为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

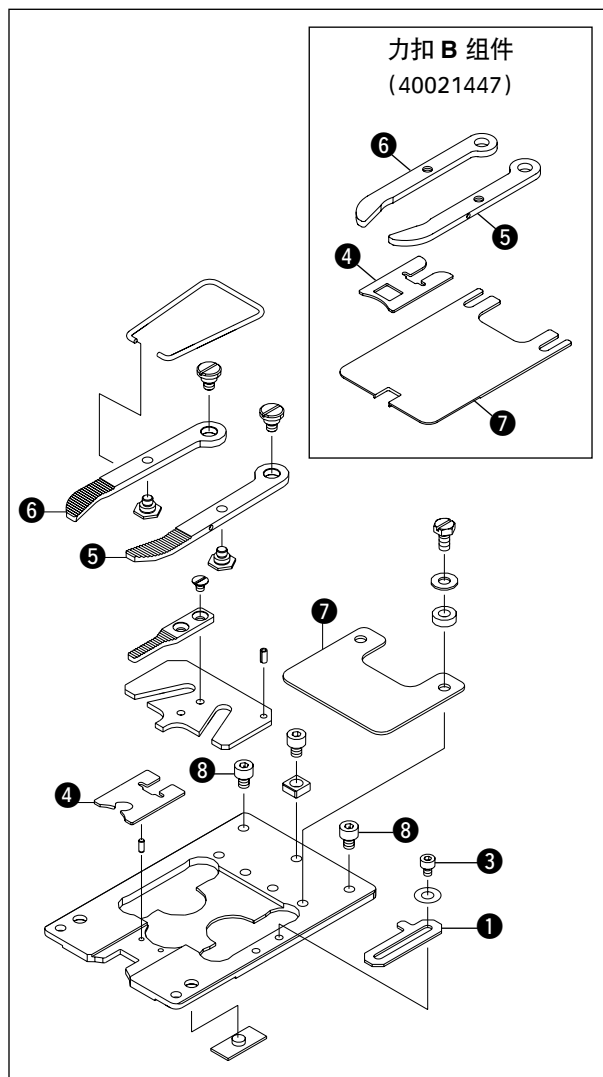


在把使用的钮扣安放后的状态，拧松螺丝 ③ 把止动器 ① 和销子 ② 的间隙调整为 0.5 ~ 1mm，然后进行固定。



1. 力扣的适用尺寸是  $\phi 8 \sim \phi 25$ ，厚度 2mm 以下。
2. 下板制成容易安装  $\phi 8 \sim \phi 10$  的力扣。在用抓脚 ⑤ ⑥ 不能压住的钮扣、规尺 ④ 的孔安放与机针相碰的钮扣孔芯间距宽的钮扣时，请把下板更换成力扣用下板。

#### [参考]



更换力扣用下板时，有采用组件的方法和更换零部件的 2 种处理方法。

#### ● 用组件更换时

- 1) 购买力扣用下板组件 (40020807)，拧松螺丝 ⑧ (2 个)，更换下板。

#### ● 更换零部件时

- 1) 购买力扣 B 组件 (40021447)，拧松螺丝 ⑧ (2 个)，从机头卸下下板。
- 2) 把 ④、⑤、⑥、⑦ 的零部件更换成力扣 B 组件 (40021447)。



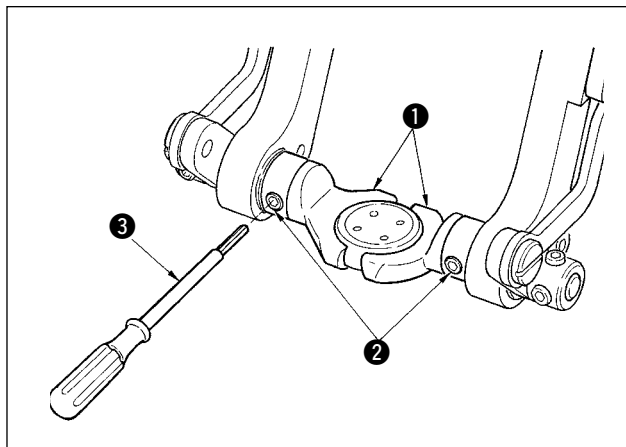
1. 适用的最大尺寸是  $\phi 25$ 。
2. 安装下板时，请插到最里面后进行固定。

#### (4) 钮扣卡的更换



# 注意

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

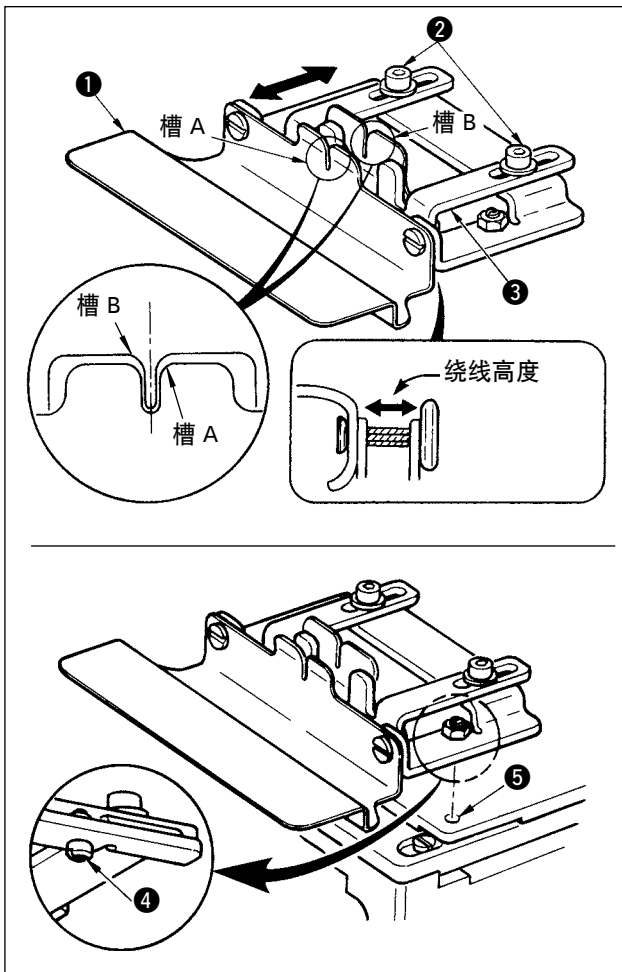


更换钮扣卡 ① 时，请用附属的专用螺丝刀 ③ 拧松螺丝 ② 进行更换。

#### 〈 钮扣卡对应表 〉

货号	品名	可以使用的钮扣外径	备考
40020932	钮扣卡小	$\phi$ 8 ~ 16mm	附属品
40020931	钮扣卡中 (标准)	$\phi$ 14 ~ 25mm	安装到机头
40020930	钮扣卡大	$\phi$ 25 ~ 38mm	附属品

### (5) 绕线缝制的设置



进行力扣绕线工序时,请使用绕线附件(附属品)①。调整绕线附件的高度时,请拧松螺丝②,前后移动支撑板③进行调整。

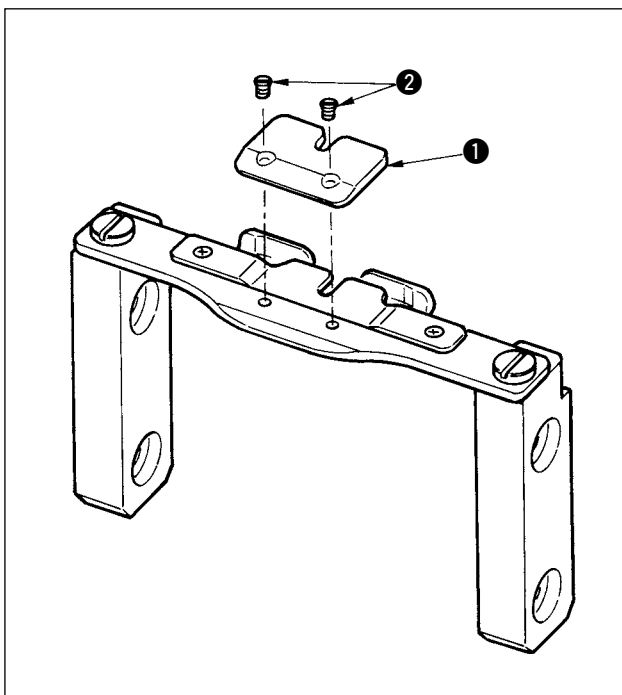


请确认钮扣绕线定位槽 A、B 的前后是否为呈直线状态。

[绕线附件的设置方法]

绕线工序图案时,请把附件凸部④放入下板凹部⑤。

### (6) 捞取全面缝制的设置



进行捞取全面缝制时,请在销位置夹住附属的垫片 A(货号:40020764)①。另外,经常使用时请用螺丝②加以固定。

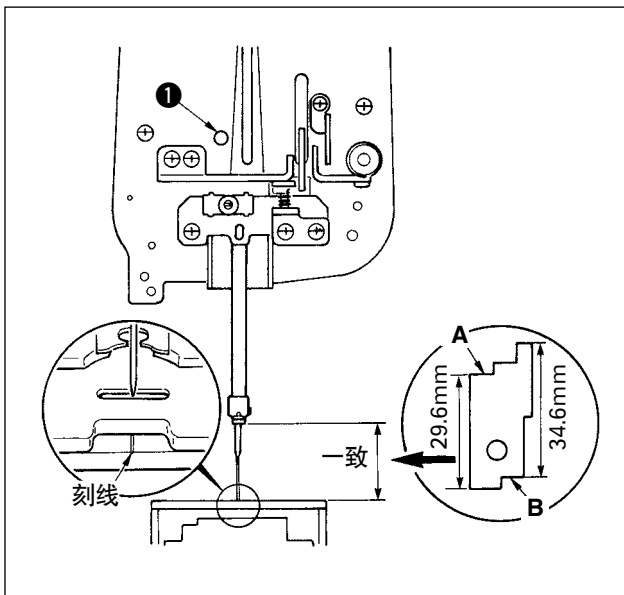
请根据布料的厚度选择以下的下板垫。

品名	板厚	货号	备考
下板垫 A	t=1.6	40020764	附属品
下板垫 B	t=2.0	40020769	选购品
下板垫 C	t=2.6	40020770	选购品

## 4. 缝纫机的调整

### (1) 机针和弯针的调整

#### 1) 针杆高度的调整



使用附属的同步标尺。

拧松螺丝 ①。

SM332EXTLG-NY(标准针)时 A 面

SM332SUPLG-NY 时 B 面

把与针杆下降到最下时的针板高度调整到一致。

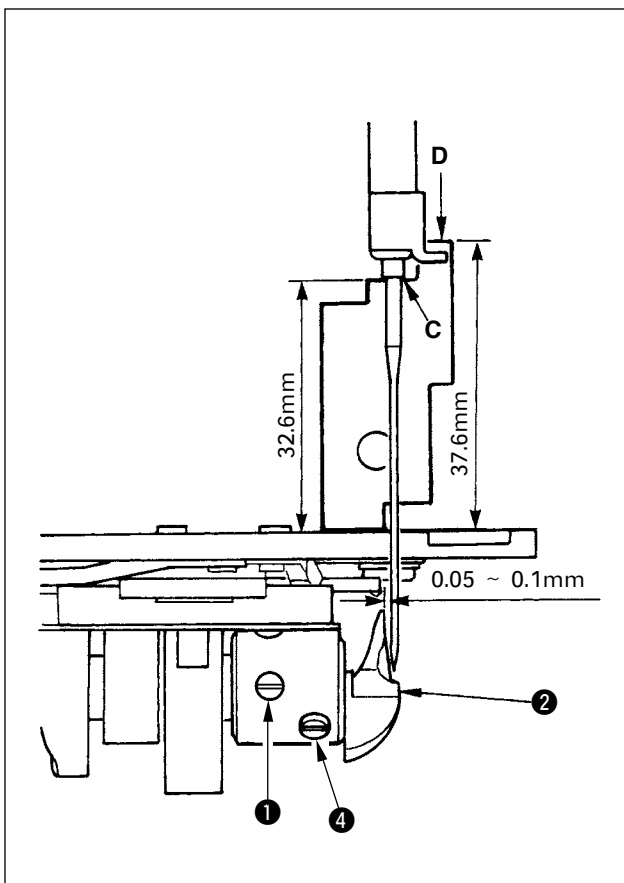


请在机针摆动原点(刻线)进行调整。

#### [ 针一览表 ]

JUKI 货号	机针号码
MSM3AAN1100	NEEDLE SM332EXTLG-NY #11
MSM3AAN1200	NEEDLE SM332EXTLG-NY #12
MSM3AAN1400	NEEDLE SM332EXTLG-NY #14
MSM3AAN1600	NEEDLE SM332EXTLG-NY #16
MSM3AAN1800	NEEDLE SM332EXTLG-NY #18
MSM3ABN1100	NEEDLE SM332SUPLG-NY #11
MSM3ABN1200	NEEDLE SM332SUPLG-NY #12
MSM3ABN1400	NEEDLE SM332SUPLG-NY #14
MSM3ABN1600	NEEDLE SM332SUPLG-NY #16
MSM3ABN1800	NEEDLE SM332SUPLG-NY #18

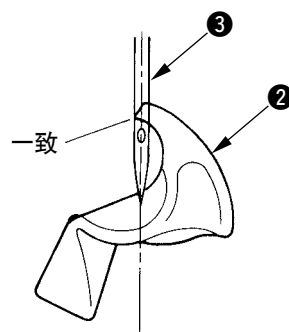
#### 2) 机针和弯针的间隙调整



使用附属的同步规尺。

针杆高度与 SM332EXTLG-NY(标准针)时的 C 面与 SM332SUPLG-NY 时的 D 面一致时,拧松螺丝 ①(2 处),移动弯针 ②,然后拧松螺丝 ④,把机针和弯针尖的间隙调整为 0.05 ~ 0.1mm。

另外,从正面观看,请把机针 ③ 左位置和弯针 ② 前端调整为一致。



## (2) 靠线的位置调整

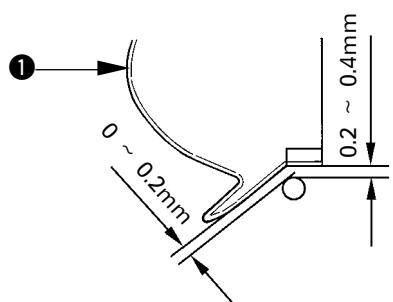
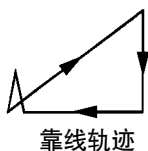
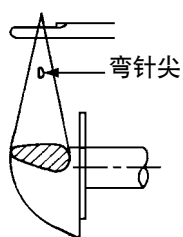
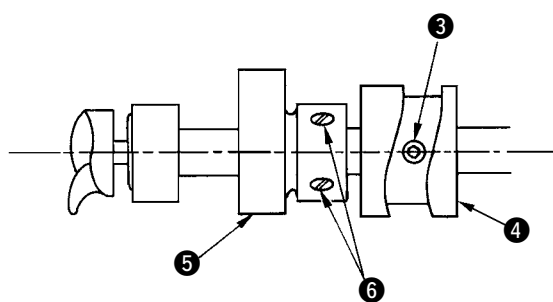
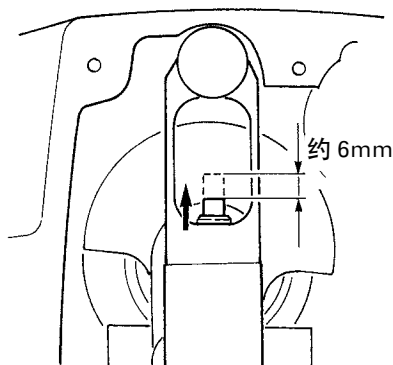
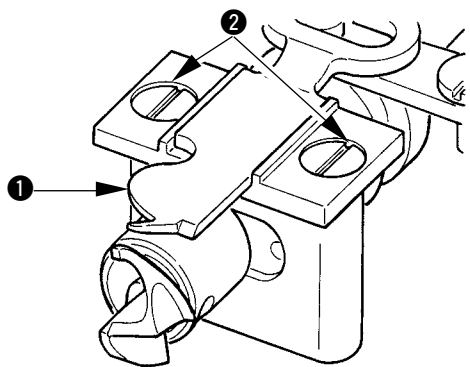


图 1



- 1) 针杆在最下点位置时, 靠线 ① 的位置组装为与机针的间隙前后 0.2 ~ 0.4、左右 0 ~ 0.2mm 的位置。(参照图 1)
- 2) 靠线 ① 的左右位置, 拧松固定螺丝 ②, 左右移动靠线 ① 进行调整。
- 3) 拧松固定螺丝 ③, 前后移动拢线凸轮 ④, 调整靠线 ① 器的前后位置。然后把针杆移动到最下点, 把拢线凸轮 ④ 的刻线移动到正下方, 用固定螺丝 ③ 固定, 来调整此时拢线凸轮 ④ 的连动同步。
- 4) 拢线连动的同步时间是在弯针尖刚刚通过线的三角形后, 拢线从左向右开始后退。  
(距离针杆最下点约 6mm 上升后的位置)
- 5) 此调整, 请拧松靠线三角凸轮 ⑤ 的固定螺丝 ⑥, 向转动方向转动进行调整。

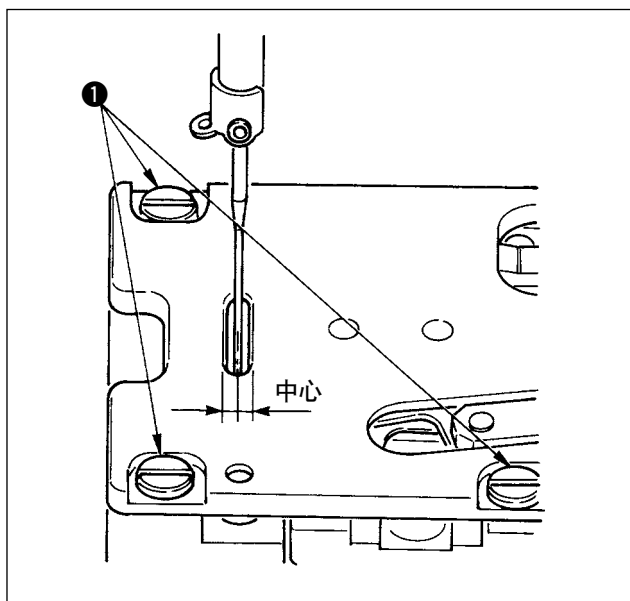


工场出货时, 拢线凸轮 4 和拢线三角凸轮 ⑤ 上有电子笔标记, 请将其作为同步调整的标记。

- 6) 请拧松拢线凸轮 ④ 的固定螺丝 ③, 朝转动方向转动, 调整靠线运动轨迹, 在机针上升时, 保持机针和靠线间隙 (0 ~ 0.2mm) 变成三角形。

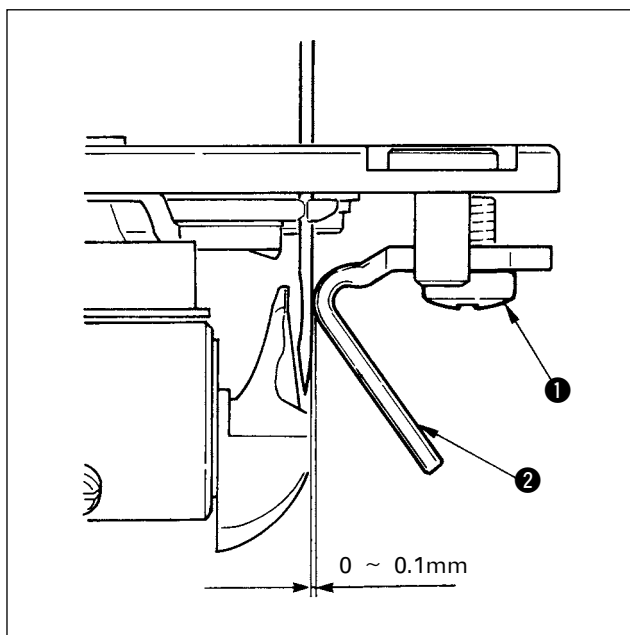
### (3) 机针和针导向器的调整

#### 1) 机针和针板的位置调整



拧松螺丝 ①, 调整针板, 让机针进入针孔的中心。

#### 2) 机针和针导向器的间隙调整

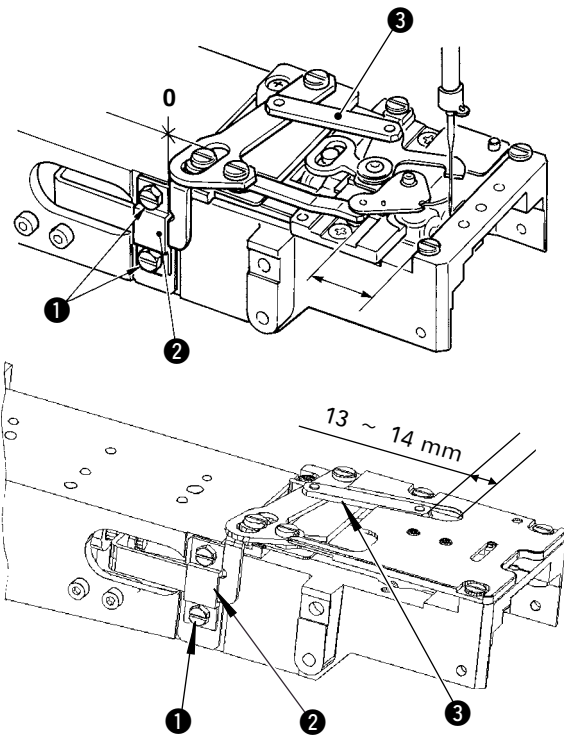


在针杆到达最下点时, 拧松螺丝 ①, 把针导向器 ② 和机针的间隙调整为 0 ~ 0.1mm。

## (4) 切线机构的调整

### 1) 活动刀的位置调整

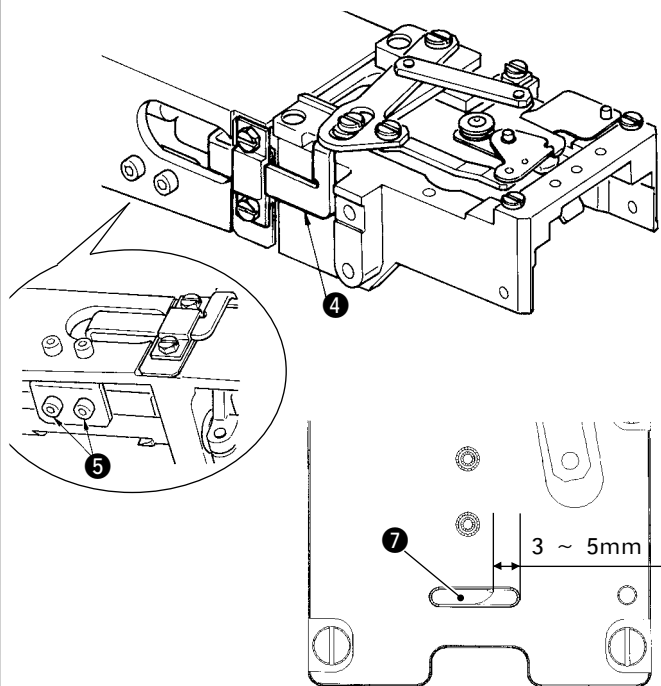
#### 第 1 调整



[ 待机位置 ]

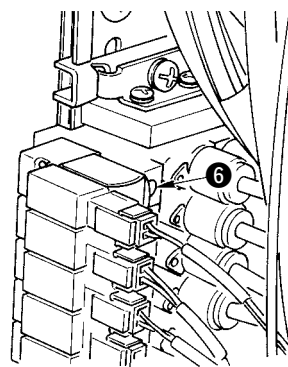
1. 拧松螺丝 ①, 把固定刀环 ③ 端面和针板槽端的尺寸调整为 13 ~ 14mm, 然后移动止动器 ② 弄小间隙, 固定螺丝 ①。

#### 第 2 调整



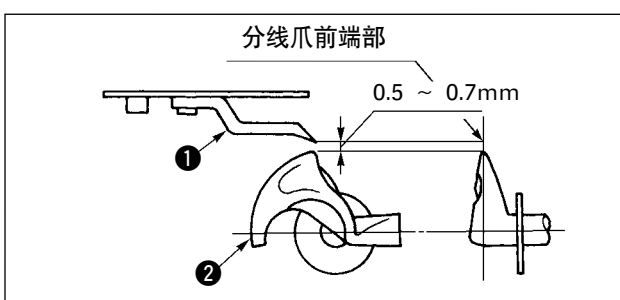
[ 切线位置 ]

1. 在仅空气接通 (ON) 的状态下 (电磁阀 No.14), 把活动刀 ⑦ 刀尖和针板的长孔右端的间隙调整为 3 ~ 5mm, 然后固定螺丝 ⑤。然后拧松螺丝 ⑤, 移动气缸, 弄小间隙, 固定螺丝 ⑤。
2. 调整后, 请确认活动刀环 ④ 是否动作灵活。



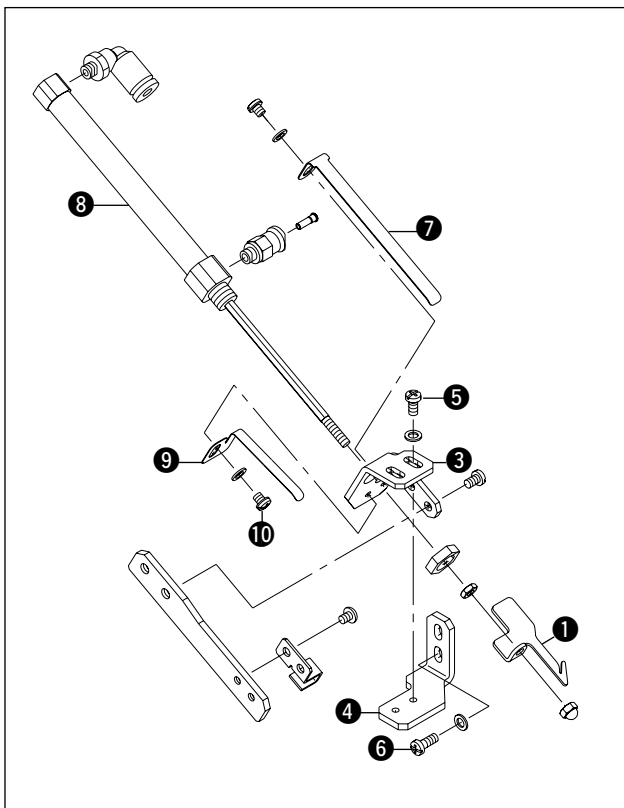
操作结束之后, 请不要忘记解除电磁阀的锁定器 ⑥。

### 2) 活动到分线爪的调整

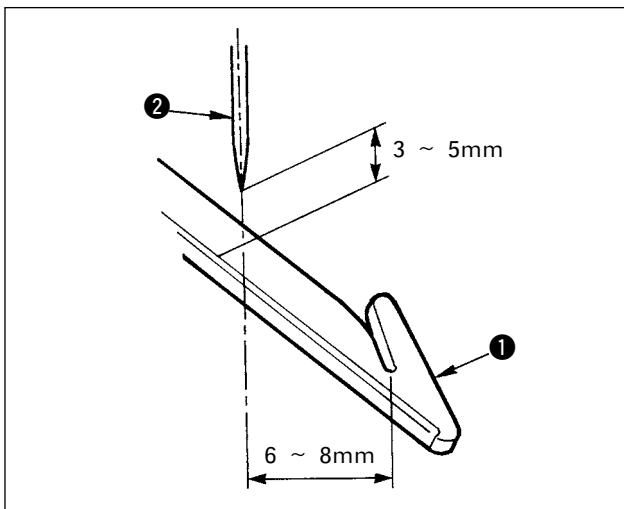


用螺丝刀等弄弯分线爪 ①, 把分线爪 ② 和弯针 ① 之间的间隙调整为 0.5 ~ 0.7 mm。

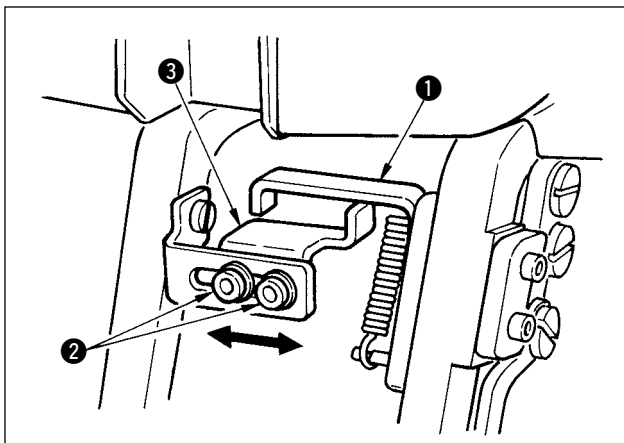
### (5) 挑线杆机构的调整



- 1) 关闭 (OFF) 空气, 让挑线杆 ① 出来。
- 2) 在缝纫机停止位置 (针杆上死点), 用各个固定螺丝 ⑤、⑥ 调整挑线杆气缸安装座 A ③ 和 B ④, 把机针 ② 前端和挑线杆 ① 上面的上下间隙调整为 3 ~ 8mm, 把机针 ② 前端和挑线杆 ① 的夹线部的左右尺寸调整为 6 ~ 8mm。
- 3) 在气缸 ⑧ 的行程范围内, 把挑线杆 ① 和弹簧 A ⑦ 的面调整为均等相接, 然后固定弹簧 A ⑦。
- 4) 用弹簧 B ⑨ 调整线的夹持力。
- 5) 调整夹持力时, 请在夹持了聚酯缝纫机线 #50 后, 拧松螺丝 ⑩, 把夹持力调整为用 20 ~ 25g 左右的力量可以拔出线。



### (6) 钮扣卡打开机构的调整



变换成手放钮扣模式后, 让钩 A ① 立起, 可以把开放量调整小。拧松螺丝 ②, 左右滑动钩 B ③, 调整开放量。



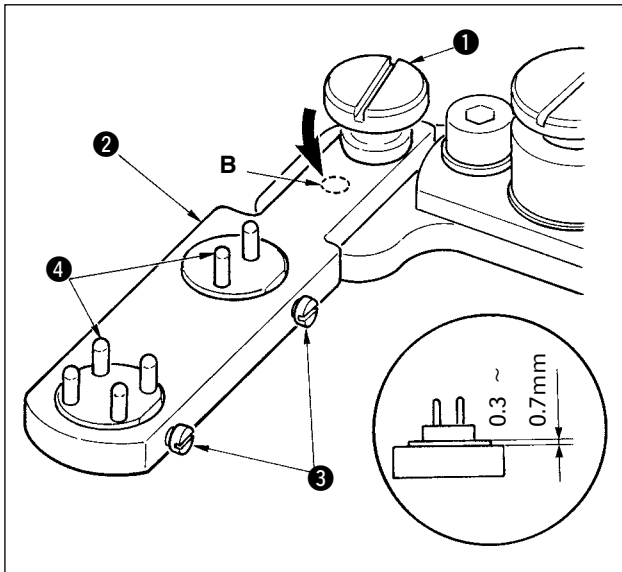
**注意** 变换成供扣动作模式后, 请不要忘记解除钩 A ①。



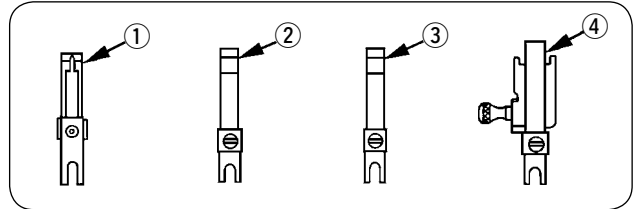
## 5. 维修保养

### (1) 附件的更换

#### 1) 钮扣设置销的更换 (选购品)



更换钮扣设置销 ② 时, 请拧松旋钮 ① 进行更换。但是更换下列设置销时, 请卸下旋钮 ① 然后重新安装到 B 侧的螺丝孔上。



No.	货号	品名
①	17974056	云石钮扣用设置销
②	17974254	柄扣用设置销 (φ 1.5 ~ 2.0)
③	17974452	柄扣用设置销 (φ 2.0 以上)
④	40023428	金钮扣用设置销

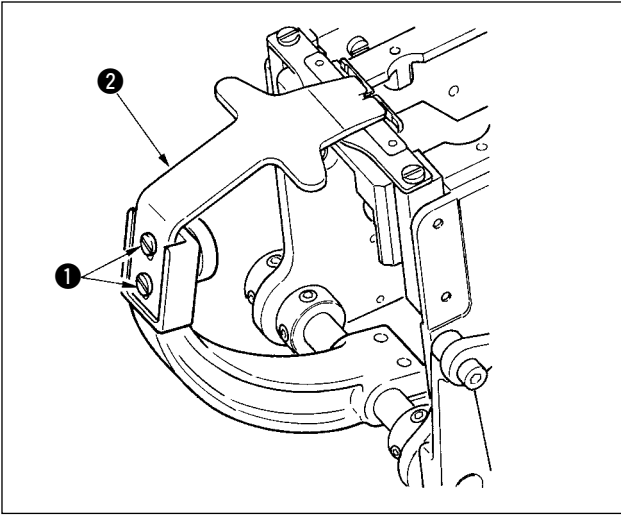
#### 2) 载扣销的更换

更换载扣销 ④ 时, 请拧松螺丝 ③ 进行更换。此时载扣销的高度应调整为距离设置销上面 0.3 ~ 0.7mm。

#### 〈载扣销一览表〉

载扣器 (4 眼扣用)									载扣器 (2 眼扣用)					
1			2			3			4			5		
刻印	货号	尺寸	刻印	货号	尺寸	刻印	货号	尺寸	刻印	货号	尺寸	刻印	货号	尺寸
A	17856600	a 2.0 b 1.0	D	17856907	a 2.8 b 1.2	K	17857608	a 4.0 b 1.4	M	17858002	a 2.0 b 1.0	U	17858705	a 4.0 b 1.4
B	17856709	a 2.4 b 1.2	E	17857004	a 2.8 b 1.4	K1	17857707	a 4.0 b 1.8	N	17858101	a 2.4 b 1.2	V	17858804	a 4.2 b 1.4
C	17856808	a 2.6 b 1.2	F	17857103	a 3.0 b 1.2	L	17857806	a 5.0 b 1.8	P	17858200	a 2.6 b 1.2	W	17858903	a 4.4 b 1.4
			F1	17857202	a 3.0 b 1.4				Q	17858309	a 2.8 b 1.2	X	17859000	a 4.6 b 1.4
			G	17857301	a 3.2 b 1.4				R	17858408	a 3.0 b 1.2	Y	17859109	a 4.8 b 1.4
			H	标准规格 17857400	a 3.4 b 1.4				S	17858507	a 3.2 b 1.4	Z	17859208	a 5.0 b 1.4
			J	17857509	a 3.6 b 1.4				T	标准规格 17858606	a 3.4 b 1.4			

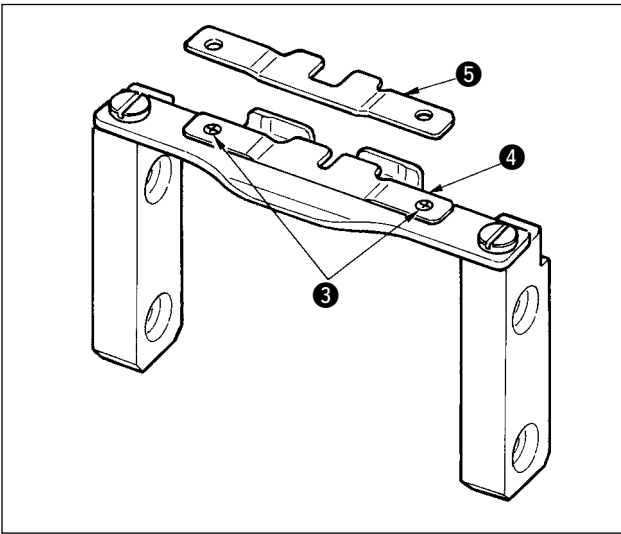
### 3) 压脚舌的更换



使用旧机型 AMB-189N 的标准 4 眼压脚舌 (货号 : 25006602) 时, 请同时更换压脚舌止动导向器。

#### 1) 压脚舌的更换

请卸下螺丝 ①, 更换压脚舌 ②。



#### 2) 压脚舌止动导向器的更换

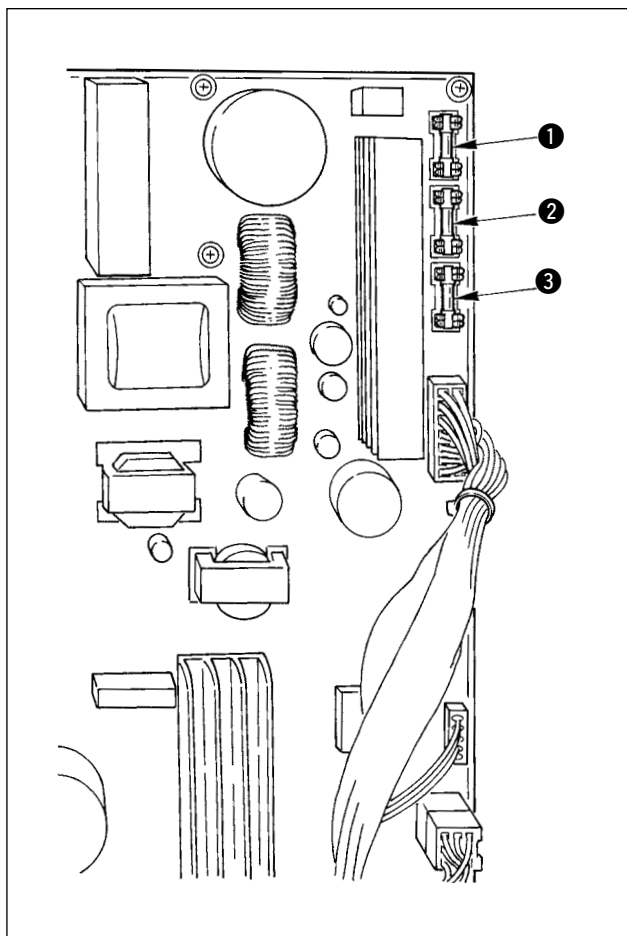
卸下螺丝 ③, 把压脚舌止动导向器 ④ 更换成附属的压脚舌止动导向器 B (货号 : 40020763) ⑤。

3) 最后, 请变更存储器开关等级 K12。

## (2) 保险丝更换



1. 为了防止触电事故, 关掉电源 5 分钟之后在打开外罩。
2. 请一定关掉电源开关之后再打开控制箱的盖子, 更换规定容量的保险丝。



使用 3 个保险丝。

- ① 脉冲马达电源保护用  
5A( 延时保险丝 )
- ② 电磁, 脉冲马达电源保护用  
3.15A( 延时保险丝 )
- ③ 控制电源保护用  
2A( 速断型保险丝 )

### (3) 涂润滑脂的部位



# 注意

为了防止缝纫机的突然起动造成的事故，请关掉电源之后再进行操作。

请以 6 个月左右为期间，定期地涂抹润滑脂，或者是操作盘上

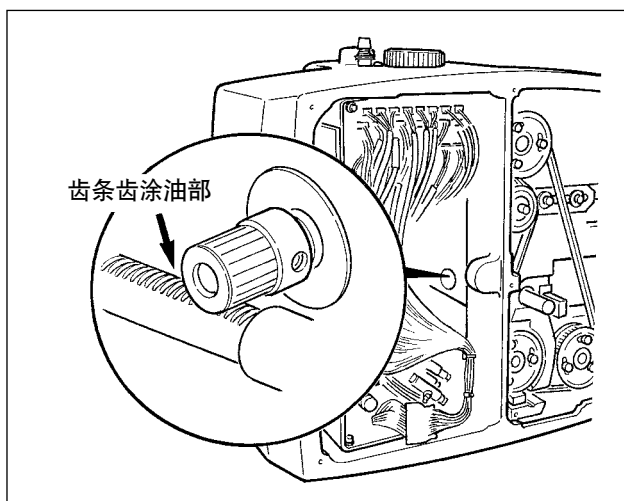


(需要涂抹润滑脂的时间) 被显示出来后，涂抹润滑脂。附属品的专用润滑脂有 3 种。

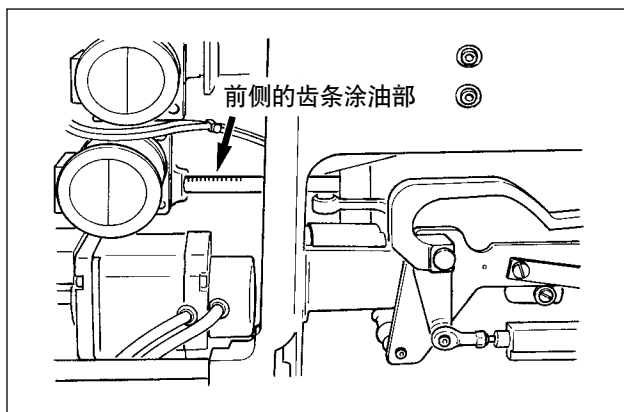
时间) 被显示出来后，涂抹润滑脂。附属品的专用润滑脂有 3 种。

○ 润滑脂管 (绿色、货号 13525506)

→ 请向齿条齿和凸轮部分涂抹。

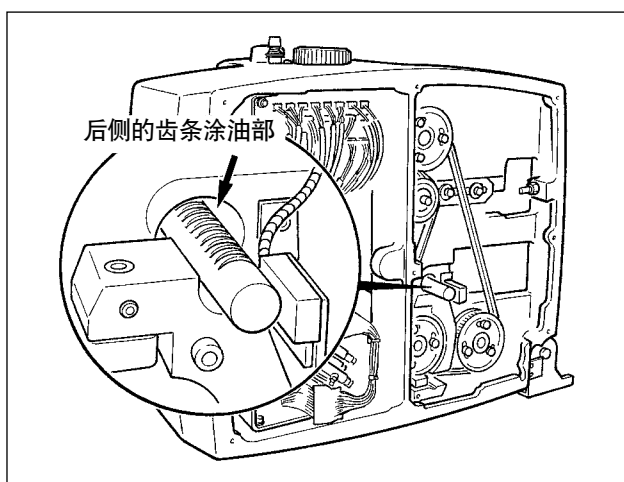


1) 卸下后护罩，向 Y 形上传送齿条齿部涂抹润滑脂。

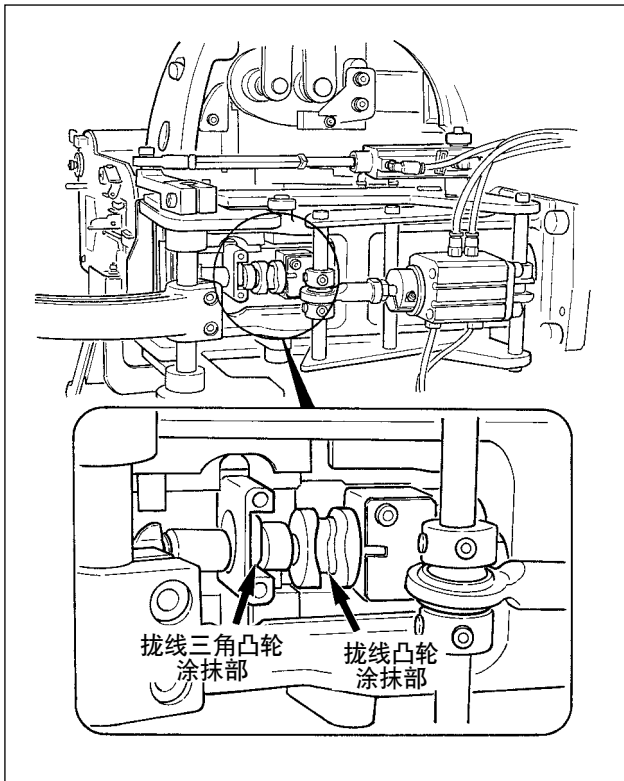


2) 卸下后护罩和侧面护罩，向 Y 形下传送齿条齿部涂抹润滑脂。

• 把下单元移动到最前方，向齿条部的前部涂抹润滑脂。



• 把下单元移动到最后一方，向齿条部的后部涂抹润滑脂。



3) 请向拔线凸轮和拔线三角凸轮部涂抹润滑脂。

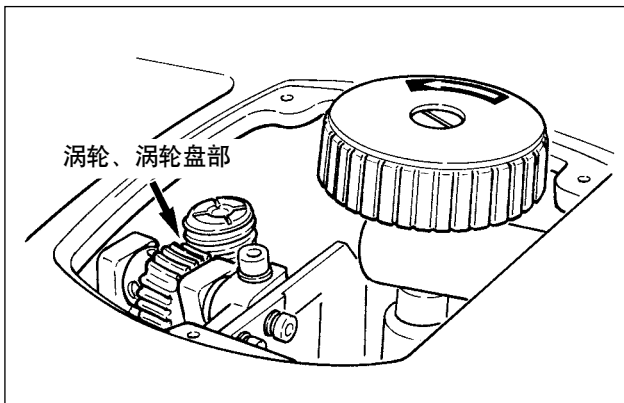
- 放倒机头。
- 请卸下弯针护罩。
- 用手转动飞轮，向拔线三角凸轮部涂抹润滑脂。



向拔线凸轮涂抹部涂抹润滑脂时，请使用 JUKI 润滑脂 A 管（白色、货号 40006323）。

○ JUKI 润滑脂 B 管（白色、货号 40013640）

→ 卸下上护罩，向涡轮部涂抹润滑脂。



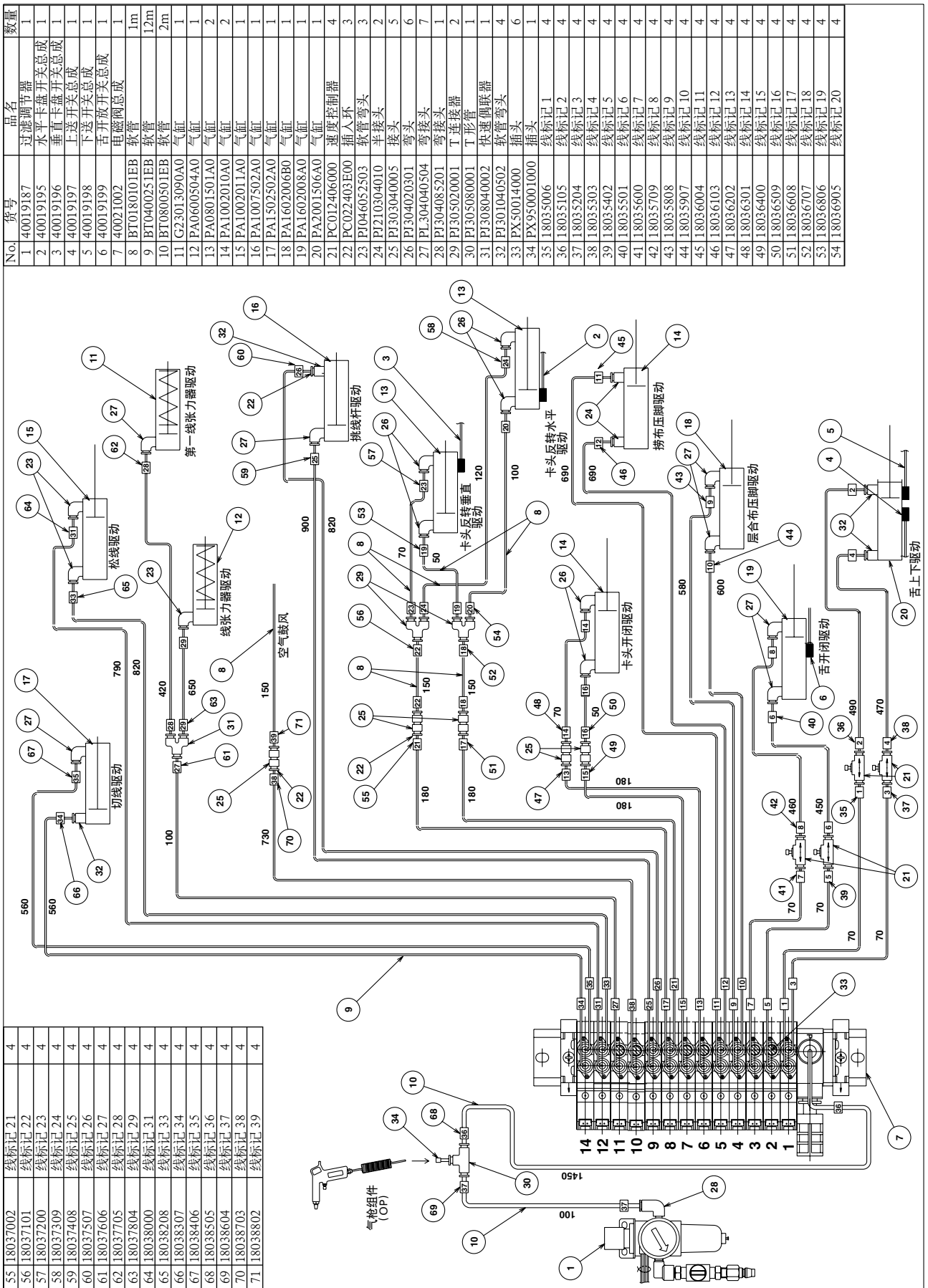
- 利用涡轮上面的槽沟，用一字形螺丝刀一边转动涡轮，一边向涡轮和涡轮盘活动部涂抹润滑脂。

○ JUKI 润滑脂 A 管（白色、货号 40006323）

→ 向其他的转动支点和滑环部等涂抹润滑脂。

- （注意）
1. 涂抹时，请用布等把旧的润滑脂擦拭干净之后，再涂抹新润滑脂。
  2. 在润滑脂涂布部位，用气枪等吹，吹走润滑脂时，请再次涂布润滑脂。

# 6. 空气管路图





(2) 辅助机台

货号 17971805

