

I 章 机械篇

AMB-289/IP-420 使用说明书

* 「CompactFlash(TM)」是美国 SanDisk 公司的注册商标。

目 录

| | |
|---------------------------------|-------|
| 1. 规格 | -1 |
| (1) 规格 | -1 |
| (2) 钮扣形状 | -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 | -4 |
| 2. 安装 | -5 |
| (1) 机台的组装 | -5 |
| (2) 电源线的连接 | -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 | -7 |
| (4) 缝纫机的放倒方法 | -7 |
| (5) 传送用固定板的拆卸 | -8 |
| (6) 操作盘的安装 | -8 |
| (7) 空气调节器的安装 | -9 |
| (8) 电缆的连接 | -10 |
| (9) 电线的处理 | -11 |
| (10) 眼睛保护罩和手指防护器的安装 | -11 |
| (11) 线架装置的安装 | -12 |
| (12) 钮扣接盘的安装方法 | -12 |
| 3. 缝纫机的运转前 | -13 |
| (1) 机针的安装方法 | -13 |
| (2) 上线的穿线方法 | -13 |
| (3) 力扣止动器的调整 | -14 |
| (4) 钮扣卡的更换 | -15 |
| (5) 绕线缝制的设置 | -16 |
| (6) 捞取全面缝制的设置 | -16 |
| 4. 缝纫机的调整 | -17 |
| (1) 机针和弯针的调整 | -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 | -18 |
| (3) 机针和针导向器的调整 | -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 (选购品) | 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

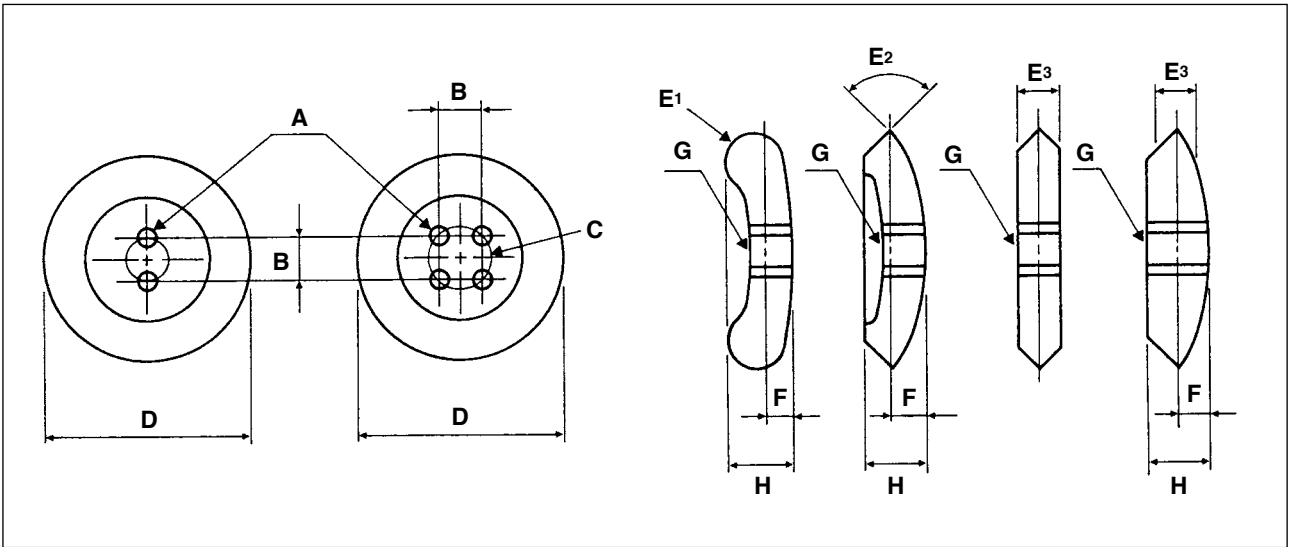
1. 规格

(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 1800sti/min(绕线),1200sti/min(钉扣) 常用转速 1500sti/min(绕线),1000sti/min(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 |

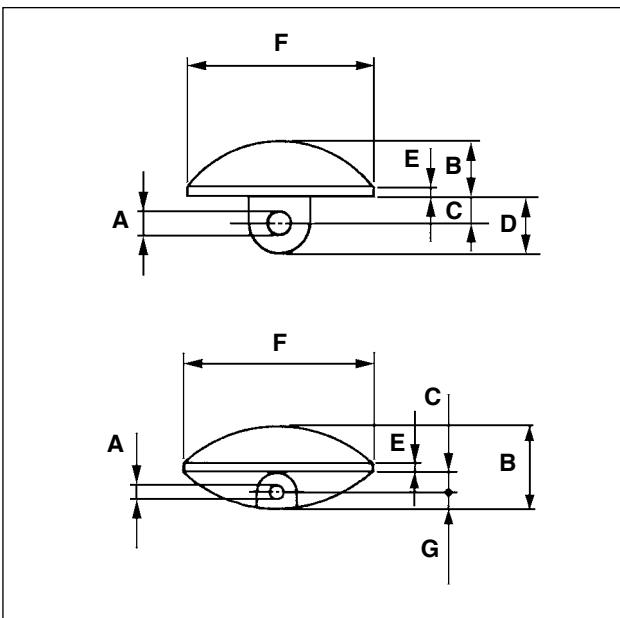
(2) 钮扣形状

1) 4眼、2眼钮扣规格



| | |
|-------------|--|
| A: 扣眼的口径 | 使用机针:#12 ~ #16 时为 ϕ 1.5mm 以上 使用机针:#16 ~ #18 时为 ϕ 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 ϕ 8mm 最大外径 ϕ 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° 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 |

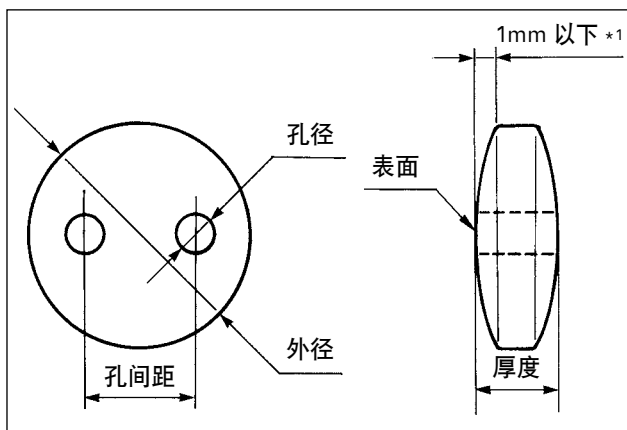
2) 柄扣、云石扣规格



| | |
|--------------|-------------------------------------|
| A: 扣眼的口径 | ϕ 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 ϕ 8mm 最大外径 ϕ 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

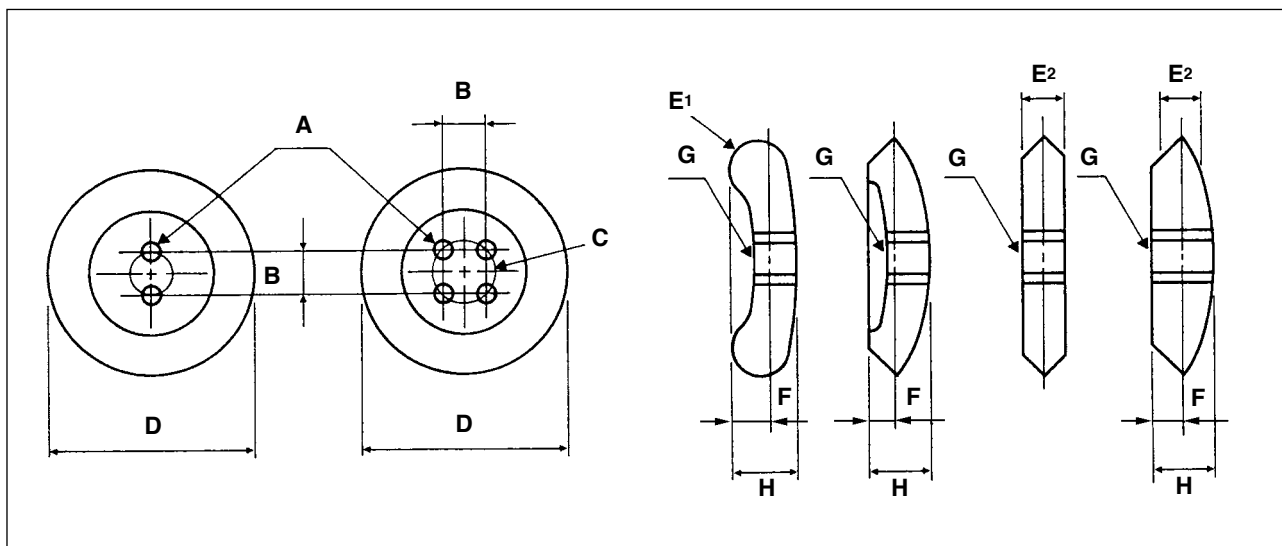


推荐尺寸

| | 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。

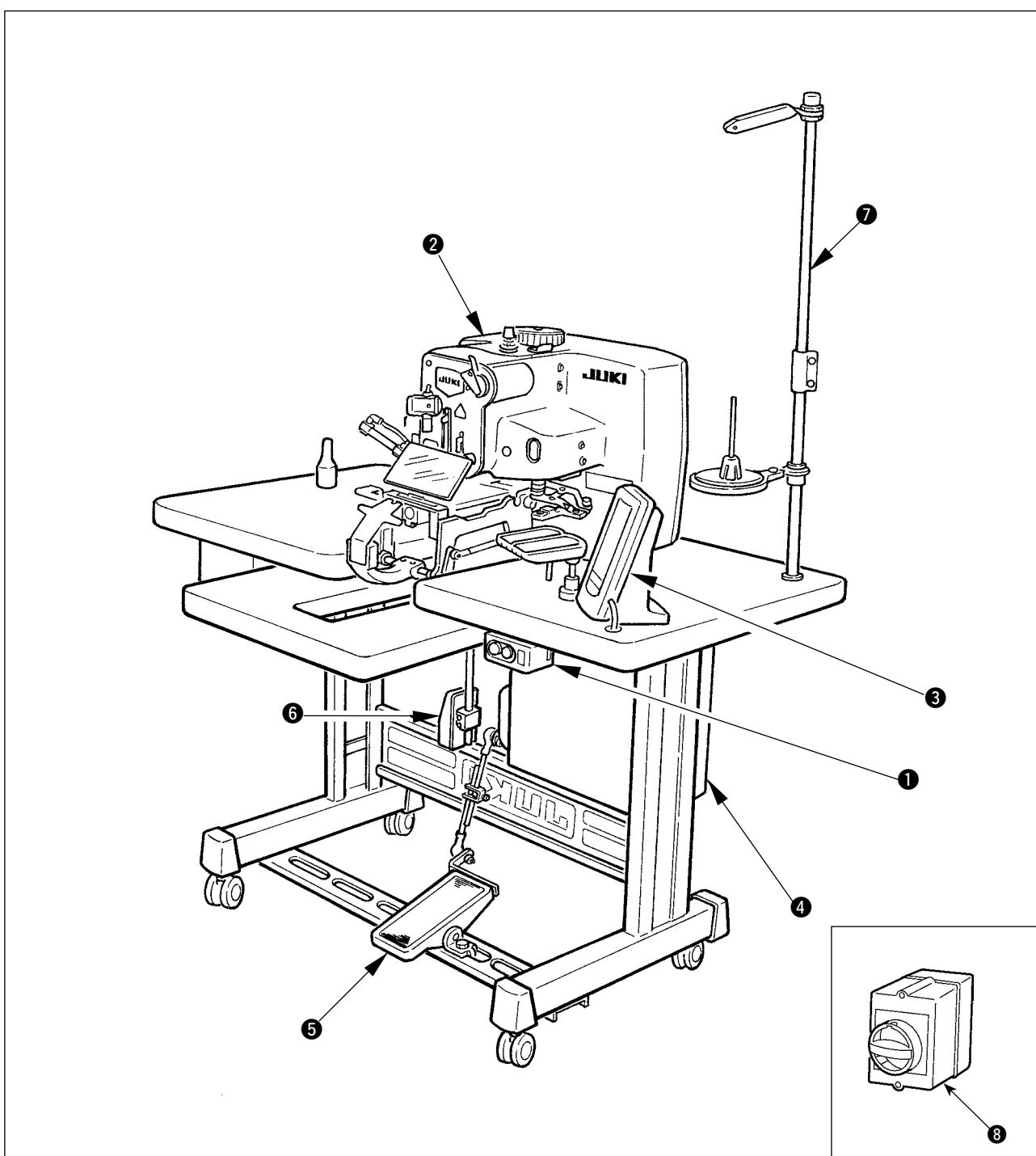
4) 计数器扣规格



推荐尺寸

| | |
|------------|--|
| A: 扣眼的口径 | 使用机针:#12 ~ #16 时为 ϕ 1.5mm 以上 使用机针:#16 ~ #18 时为 ϕ 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 ϕ 8mm 最大外径 ϕ 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 | 电源开关 |
| ② | 缝纫机机头 (AMB-289) |
| ③ | 操作盘 (IP-420) |
| ④ | 电气箱 (MC-640) |
| ⑤ | 脚踏板 |
| ⑥ | 起动开关 |
| ⑦ | 线架装置 |
| ⑧ | 电源开关 (EU 规格) |

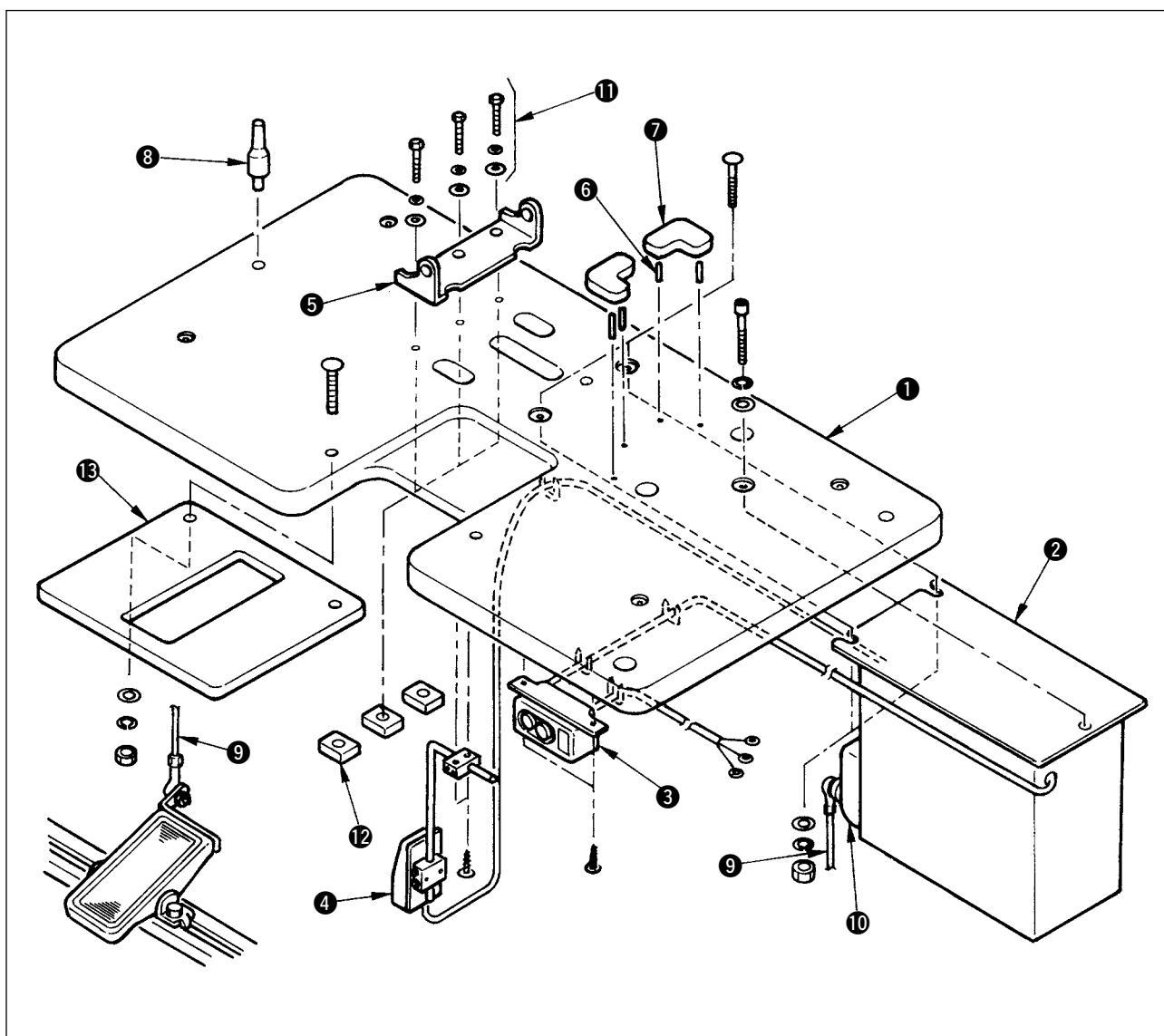
2. 安装



危险

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 ③ 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。



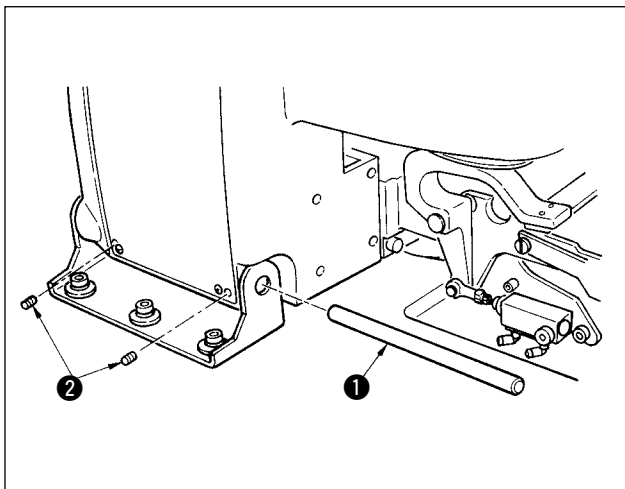
请调整踏板位置，不让连接杆 ⑨ 和控制箱 ② 相碰。

(3) 缝纫机主体的安装



警告

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。



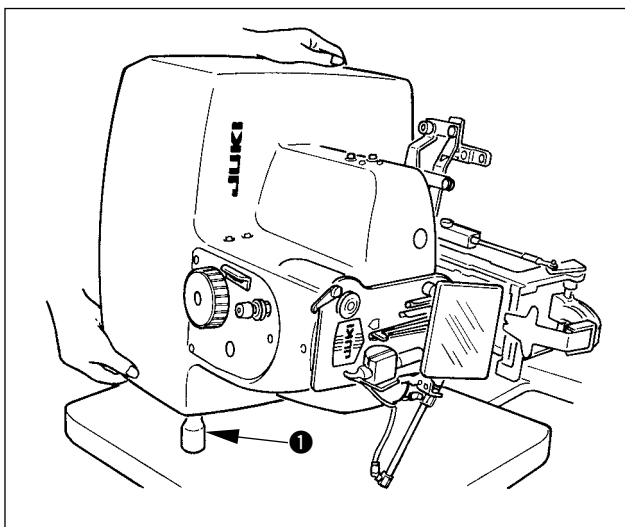
请注意不要弄坏从缝纫机底面出来的配线以及空气管。

(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。

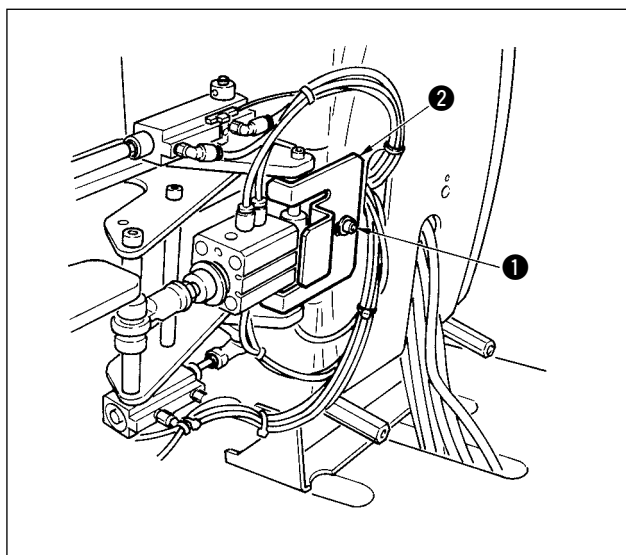


放倒缝纫机时，请轻轻地放倒，让缝纫机被机头支撑杆 ① 支撑住。



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

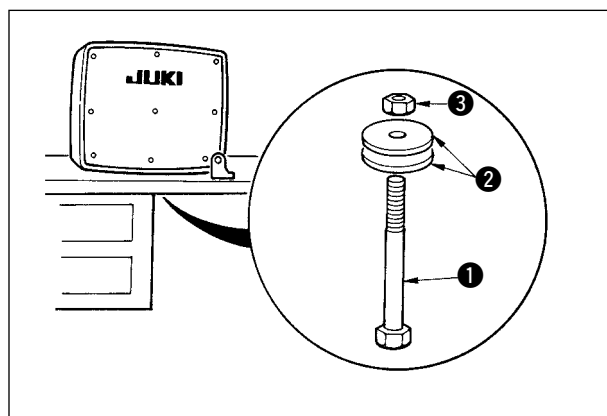


卸下固定螺丝 ①，然后请再卸下载送用固定板 ②。



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。

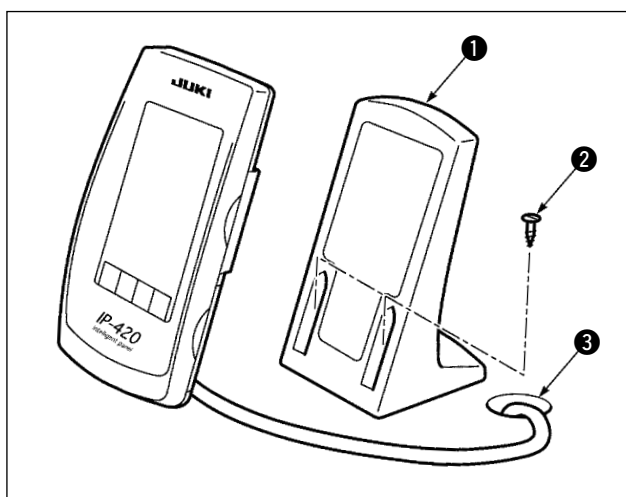
[参考]



● 完整搬运时

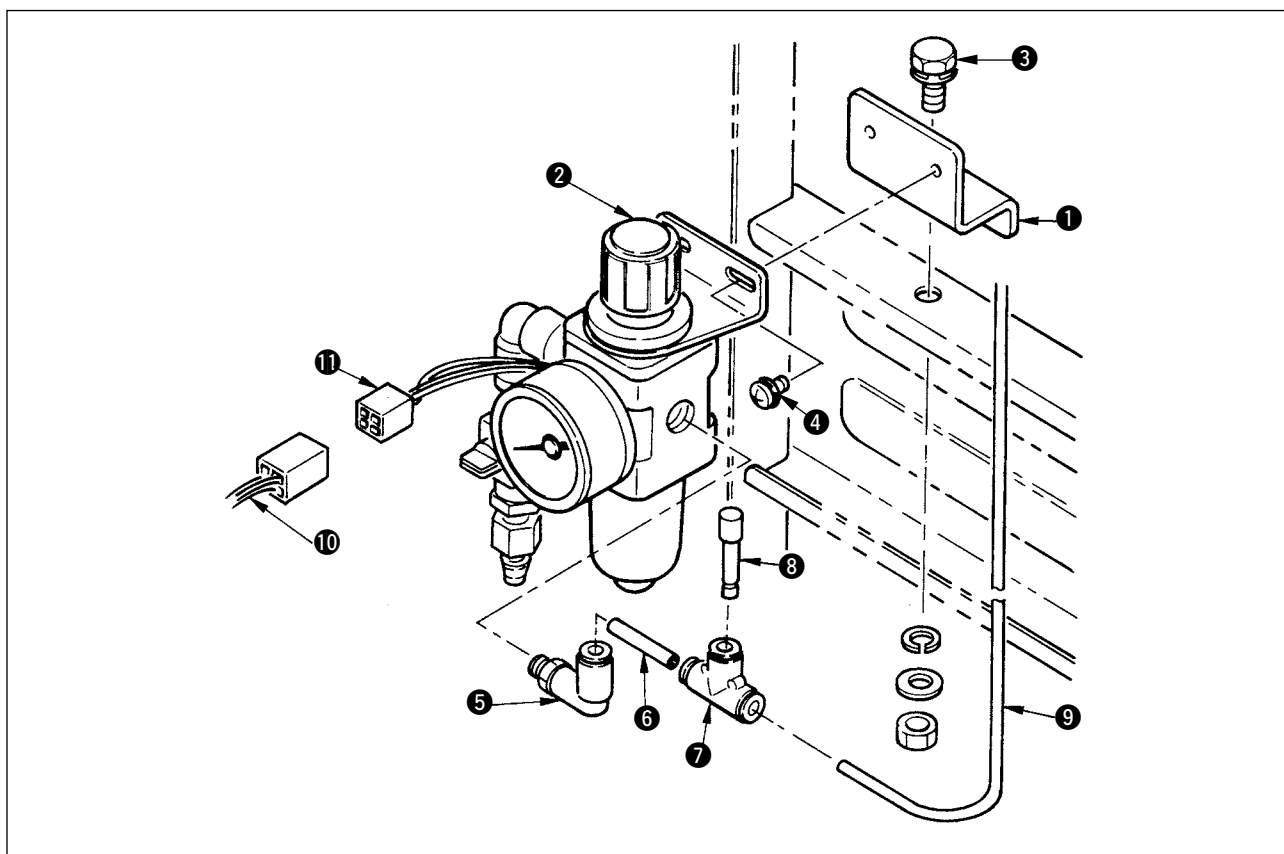
完整搬运时，为了安全地搬运缝纫机，请用附属的螺丝 ①、2 个平垫片 ②、螺母 ③ 固定到机台上。

(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。

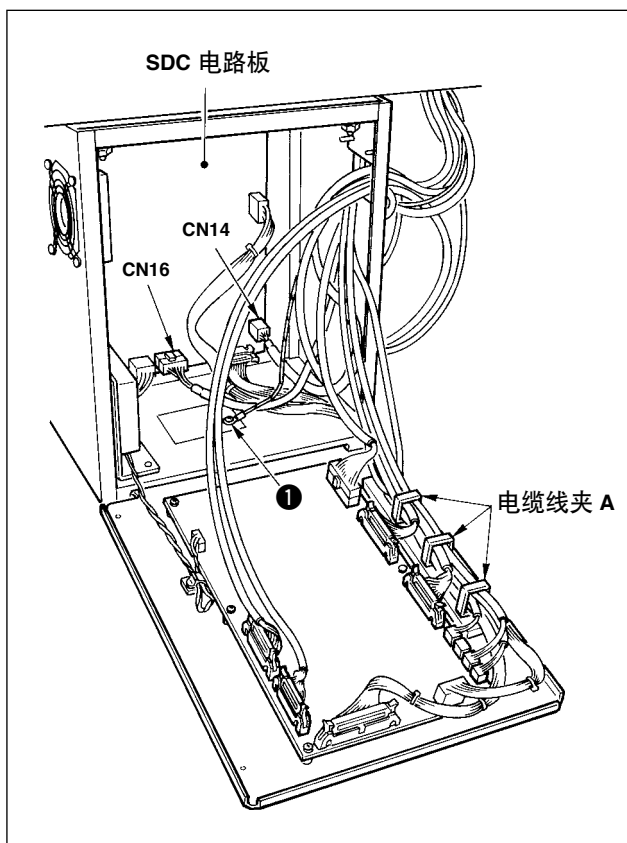
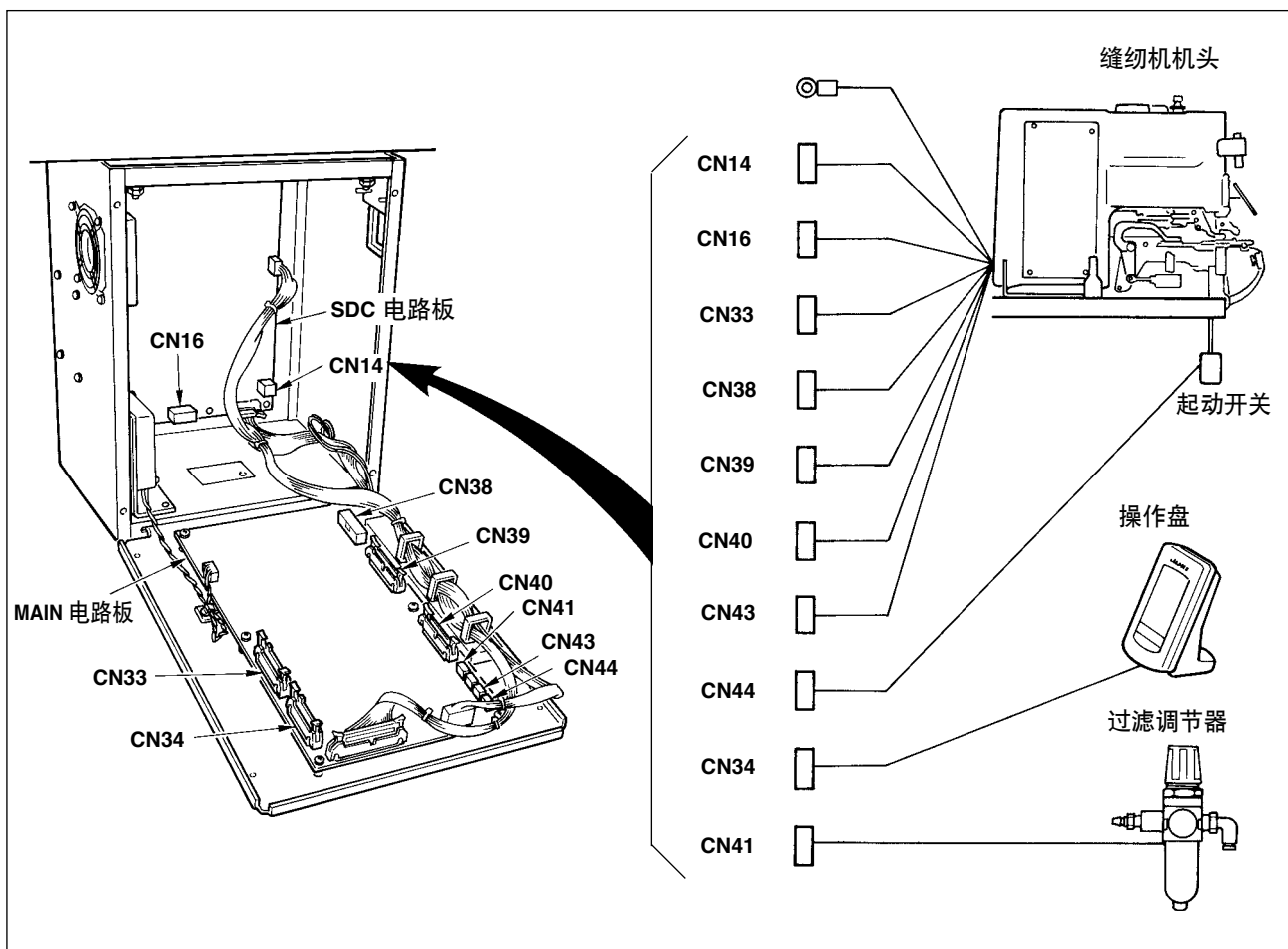


异径 T 形接头 ⑦ 的分枝部 ($\phi 6$) 请在使用高压气枪时使用。
高压气枪组件 (G57602540A0) 是选购品。

- 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。



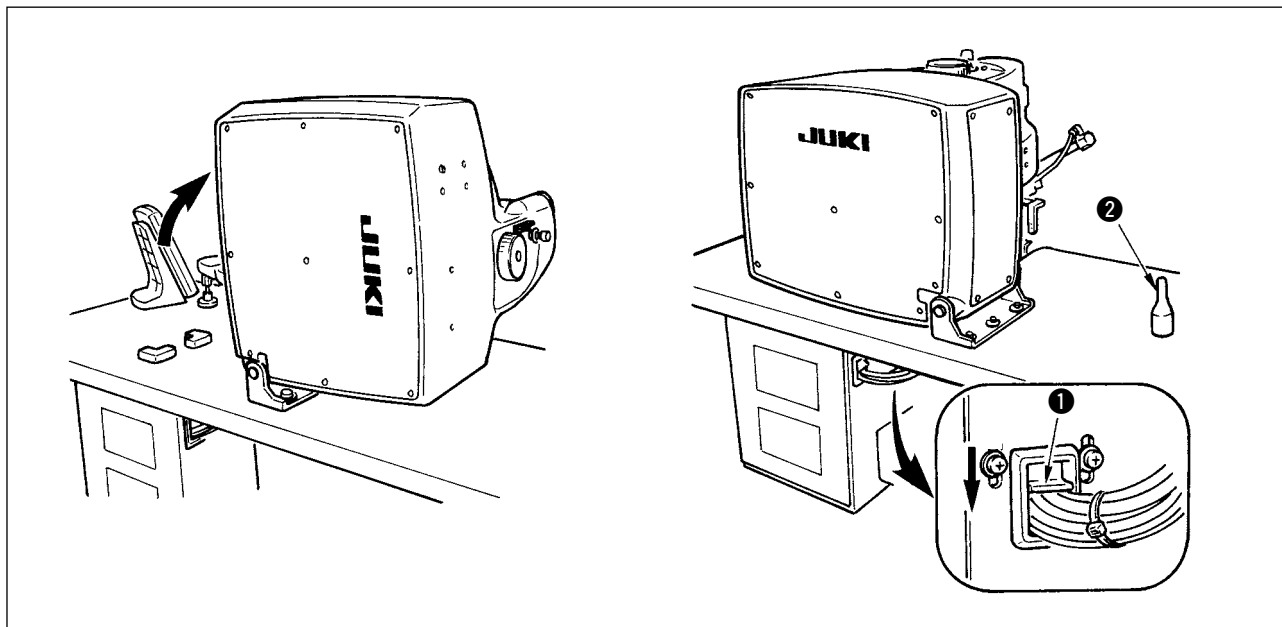
- 1) 如图所示那样，把连接 MAIN 电路板的电缆中右侧的 5 根电缆 (CN39、40、41、43、44) 穿过电缆夹 A，插入到各插头上。CN38 不穿过电缆夹 A，直接插到差头上。
- 2) 连接 MAIN 电路板左侧的 2 根电缆直接插到 CN33、34。
- 3) 连接 SDC 电路板的电缆直接插入到 CN14、16。
- 4) 用紧固螺丝 ❶ 固定好地线。

(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，请确纫机头支杆 ② 安装在机台上。

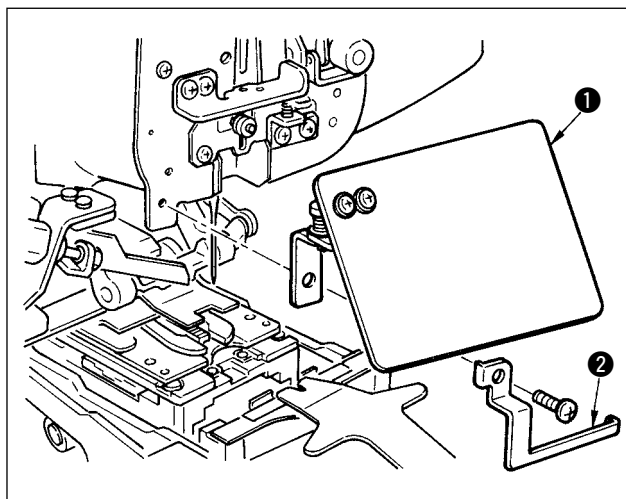


(10) 眼睛保护罩和手指防护器的安装



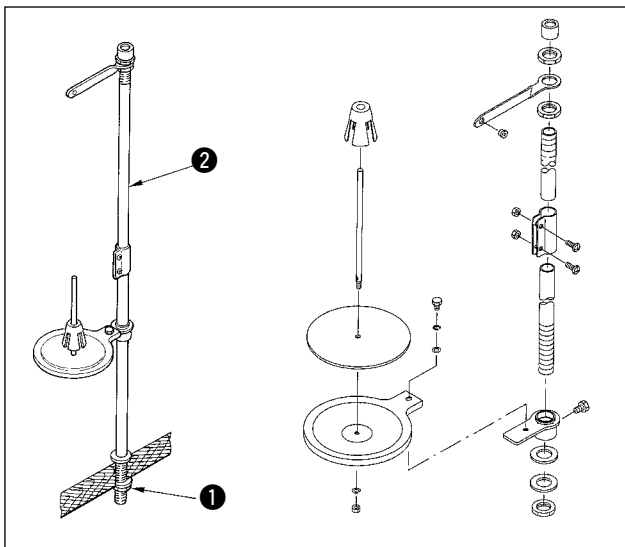
危险

为了保护断针飞起弄伤眼睛，请一定安装起来。



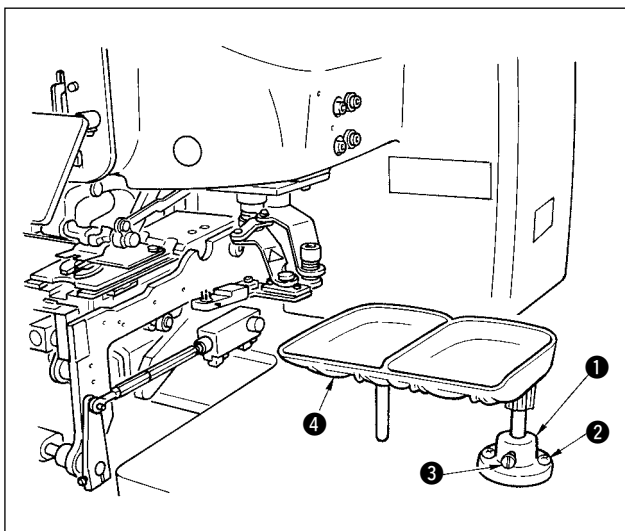
请一定安装眼睛保护罩 ① 和手指防护器 ② 之后再使用缝纫机。

(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 U004)

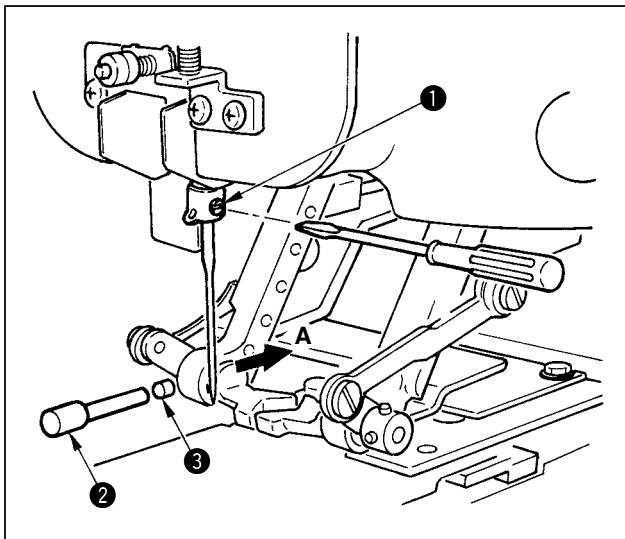
3. 缝纫机的运转前

(1) 机针的安装方法



警告

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。

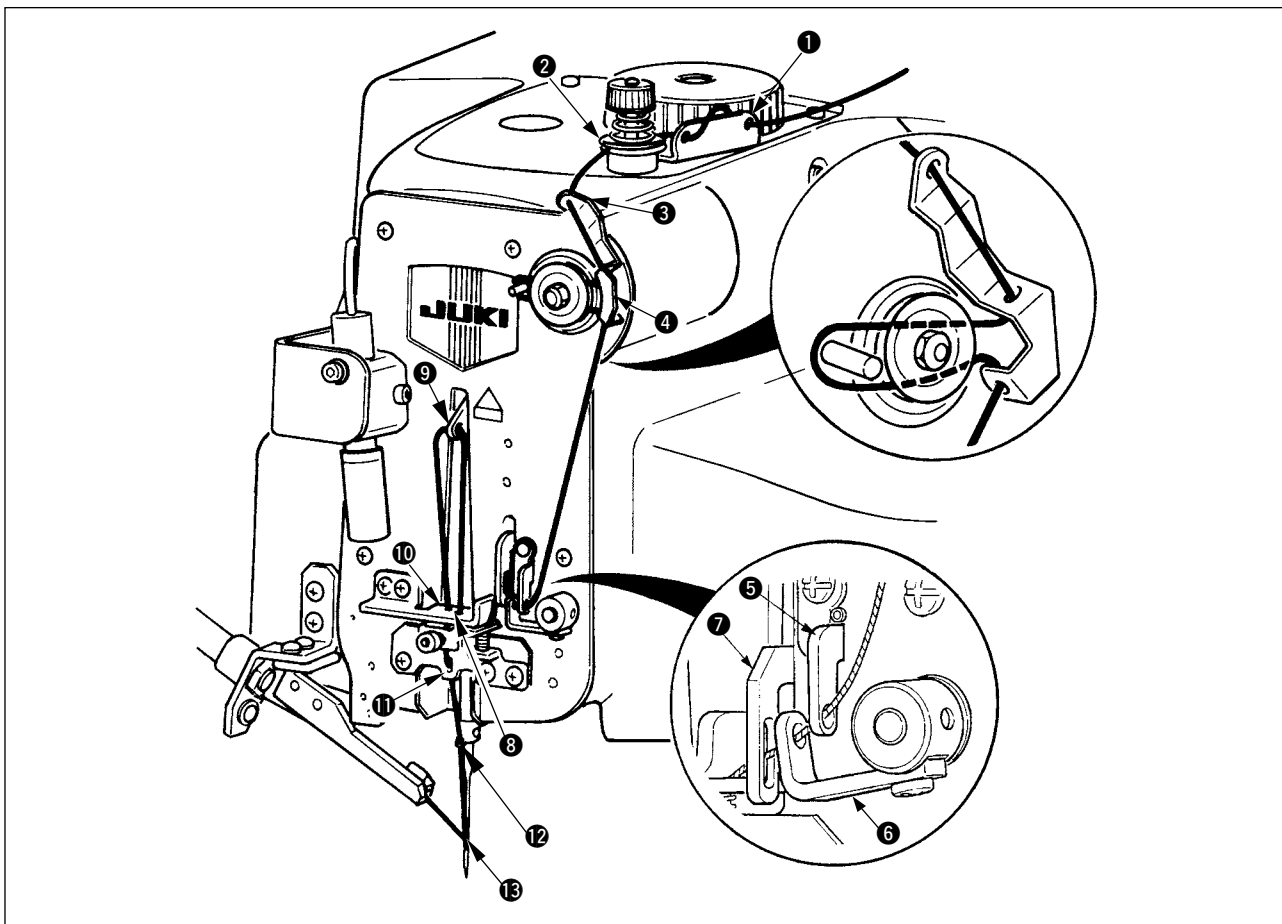
(2) 上线的穿线方法



警告

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。

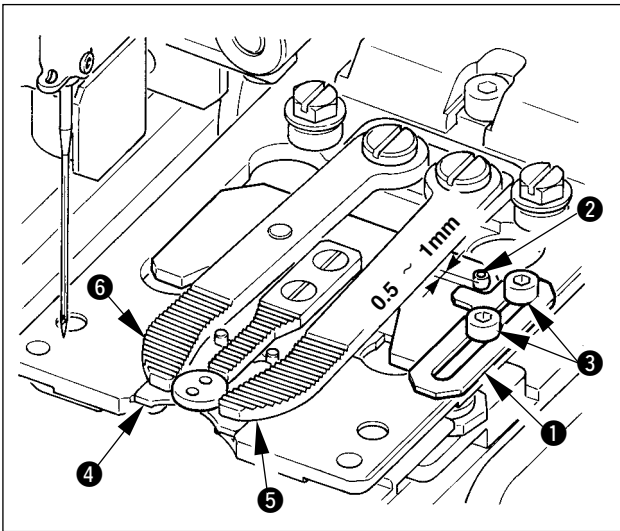
上线如图所示 **1** ~ **13** 的顺序进行穿线。



(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。

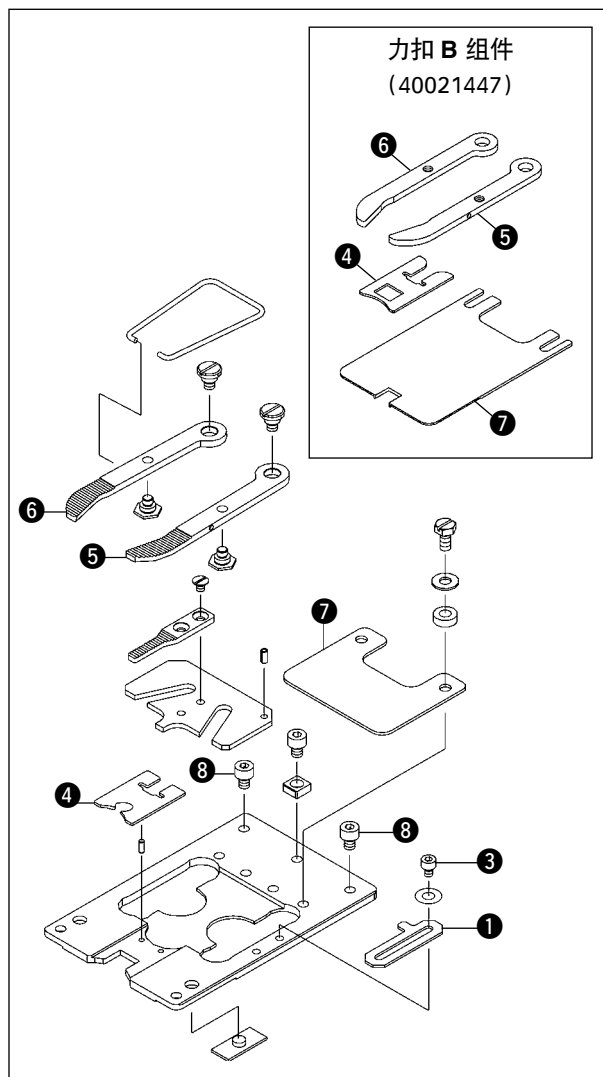


在把使用的钮扣安放后的状态，拧松螺丝 ③ 把止动器 ① 和销子 ② 的间隙调整为 0.5 ~ 1mm，然后进行固定。



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 ⑤⑥ 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)。



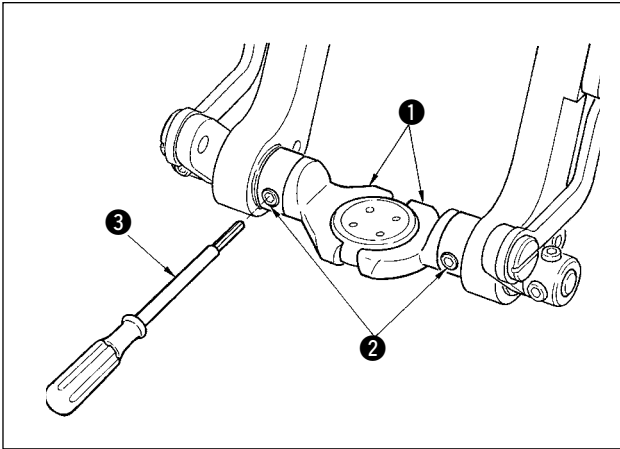
1. 适用的最大尺寸是 $\phi 25$ 。
2. 安装下板时，请插到最里面后进行固定。

(4) 钮扣卡的更换



警告

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。

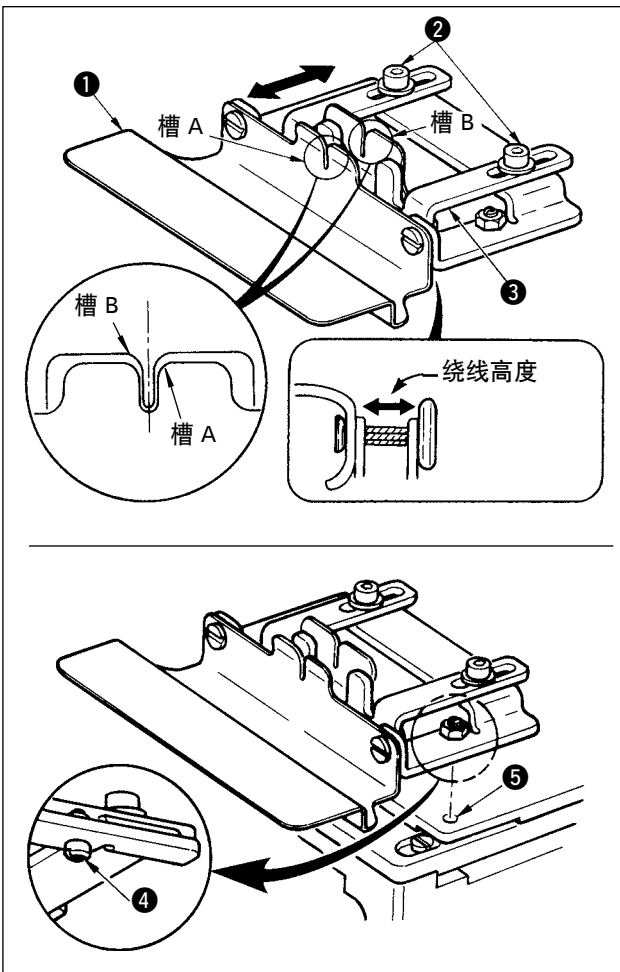


更换钮扣卡 ① 时，请用附属的专用螺丝刀 ③ 拧松螺丝 ② 进行更换。

〈 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 | φ 8 ~ 16mm | 附属品 |
| 40020931 | 钮扣卡中 (标准) | φ 14 ~ 25mm | 安装到机头 |
| 40020930 | 钮扣卡大 | φ 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。

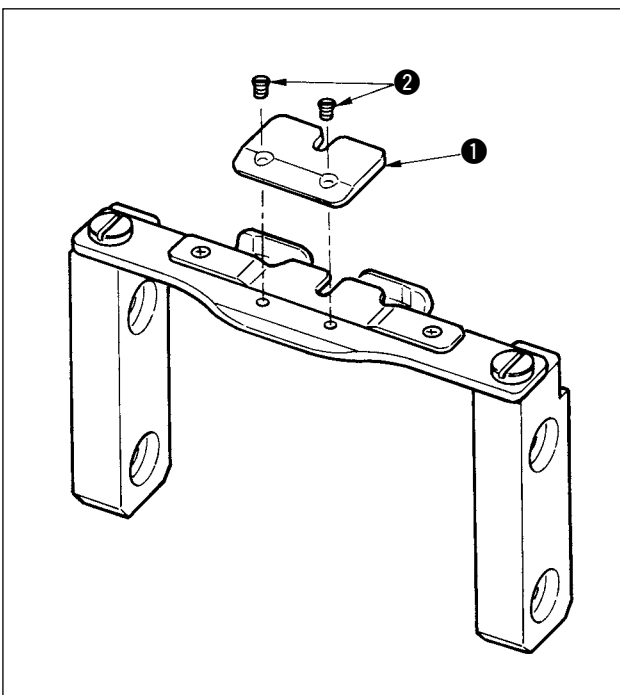


请确认钮扣绕线定位槽 A、B 的前后是否为呈直线状态。

[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。

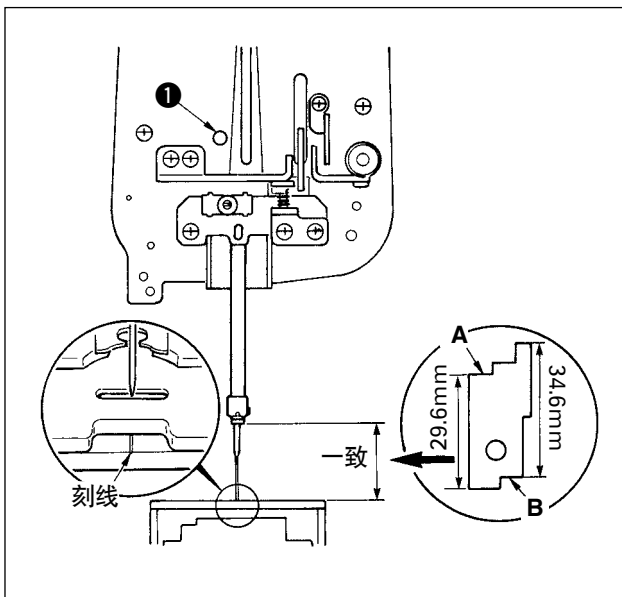
请根据布料的厚度选择以下的下板垫。

| 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。

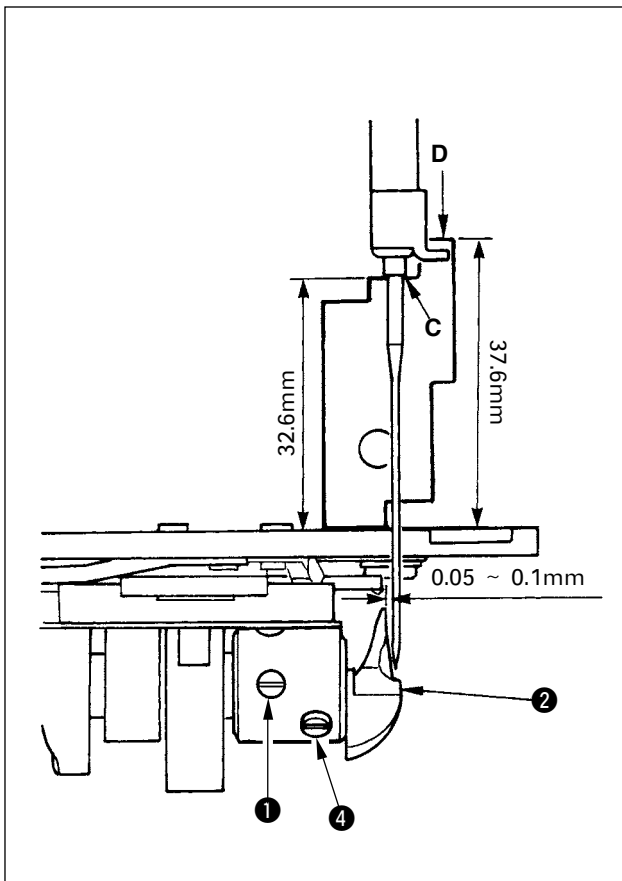


请在机针摆动原点(刻线)进行调整。

[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 |

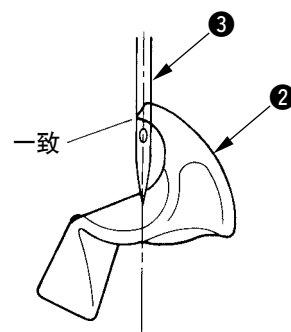
2) 机针和弯针的间隙调整



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。



(2) 靠线的位置调整

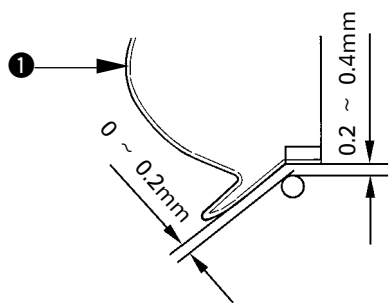
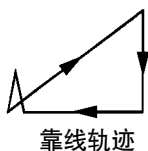
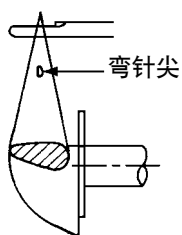
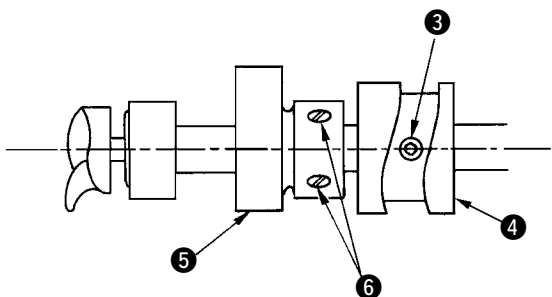
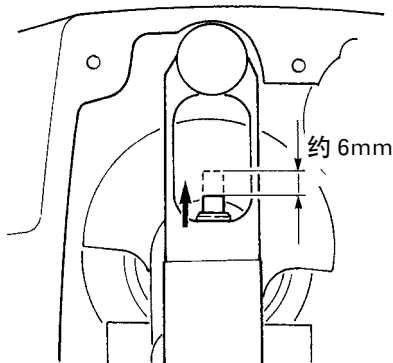
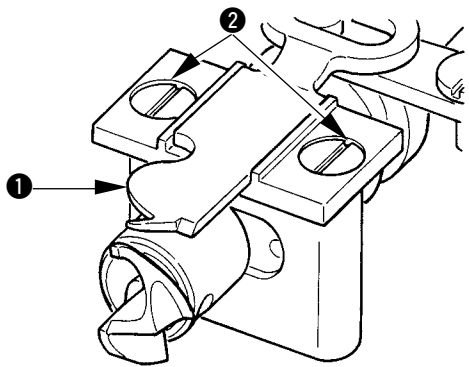


图 1



- 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。

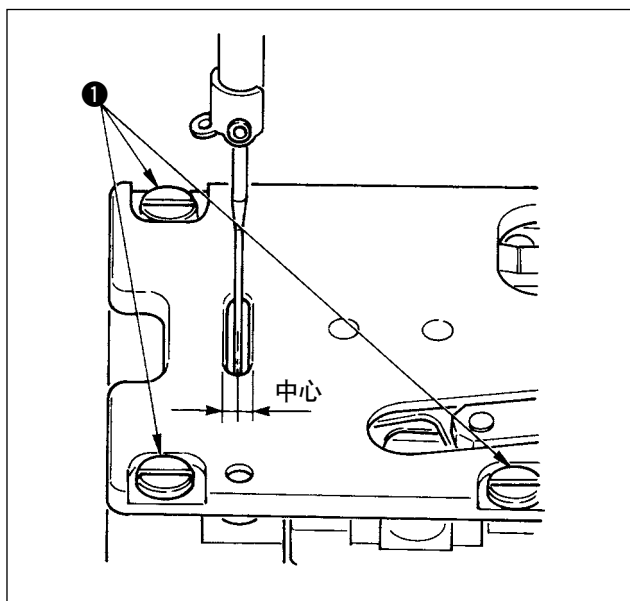


工场出货时，拢线凸轮④和拢线三角凸轮⑤上有电子笔标记，请将其作为同步调整的标记。

- 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。

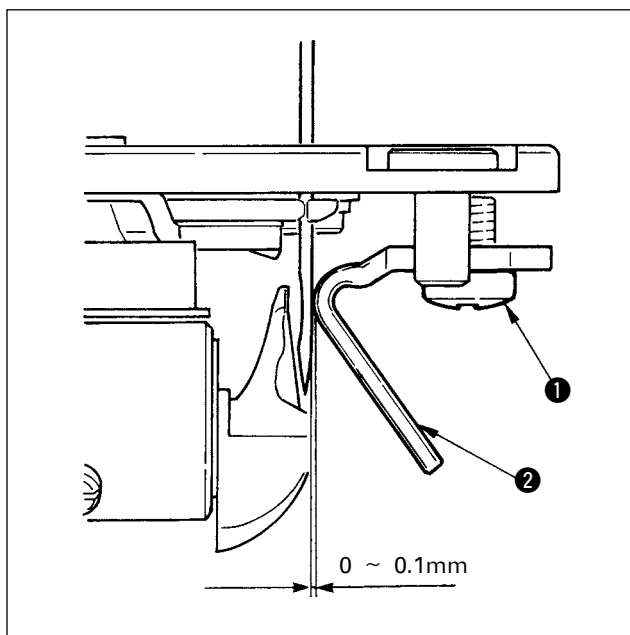
(3) 机针和针导向器的调整

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

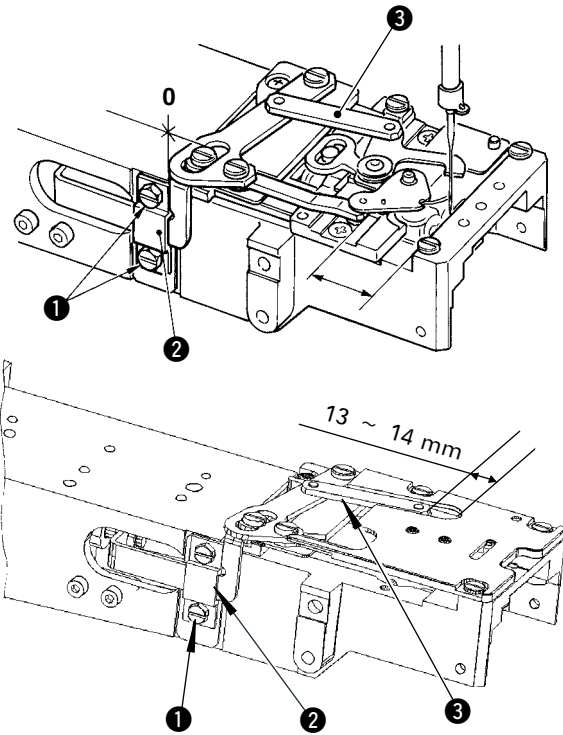


在针杆到达最下点时, 拧松螺丝 ①, 把针导向器 ② 和机针的间隙调整为 0 ~ 0.1mm。

(4) 切线机构的调整

1) 活动刀的位置调整

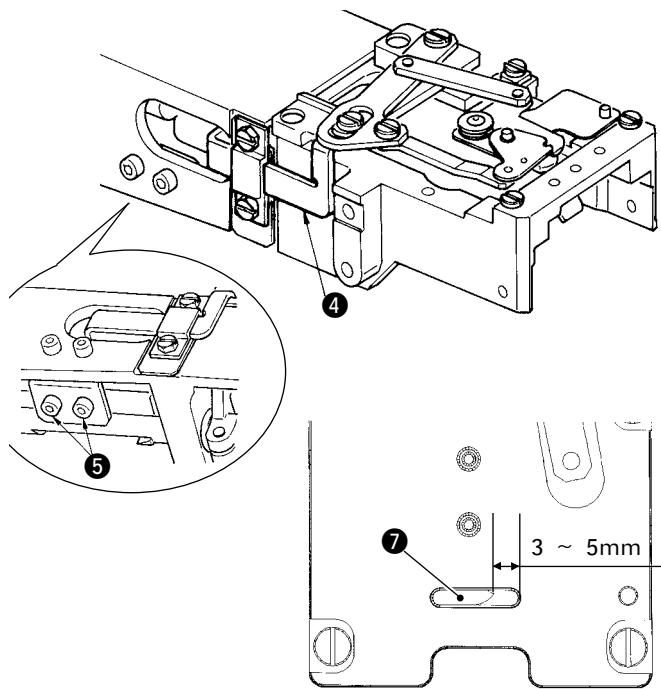
第 1 调整



[待机位置]

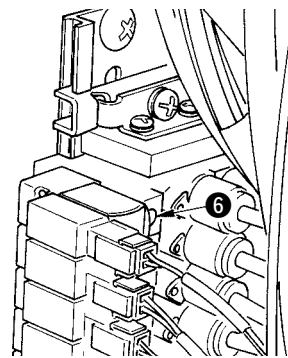
1. 拧松螺丝 ①, 把固定刀环 ③ 端面和针板槽端的尺寸调整为 13 ~ 14mm, 然后移动止动器 ② 弄小间隙, 固定螺丝 ①。

第 2 调整



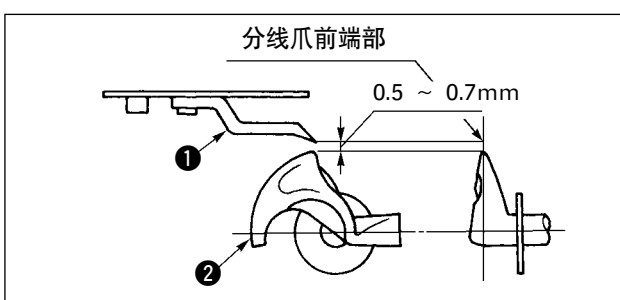
[切线位置]

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。



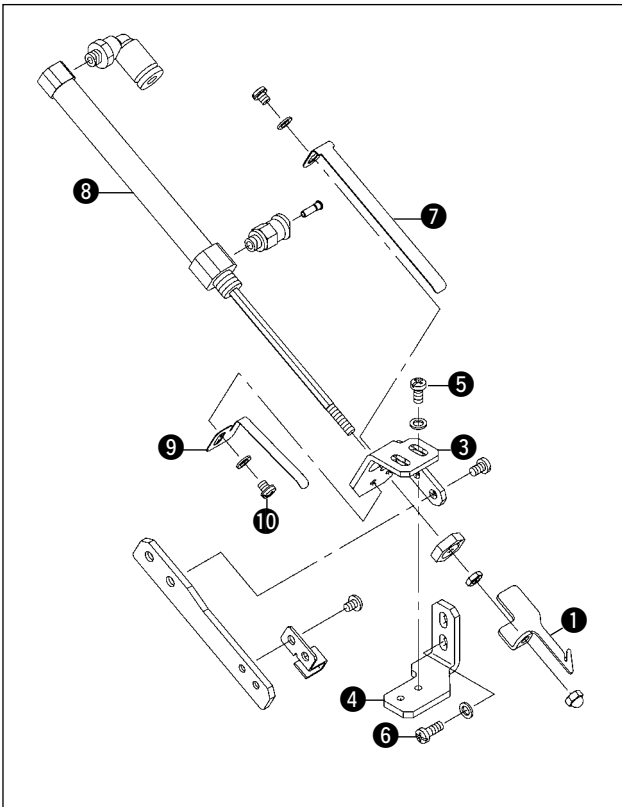
操作结束之后, 请不要忘记解除电磁阀的锁定器 ⑥。

2) 活动到分线爪的调整

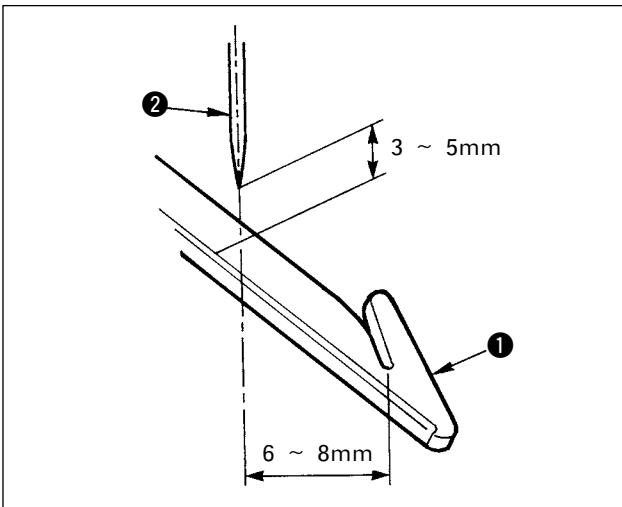


用螺丝刀等弄弯分线爪 ①, 把分线爪 ② 和弯针 ① 之间的间隙调整为 0.5 ~ 0.7 mm。

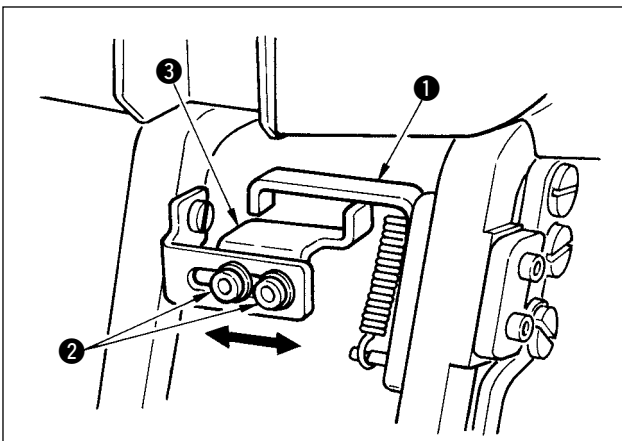
(5) 挑线杆机构的调整



- 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 ~ 5mm, 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。

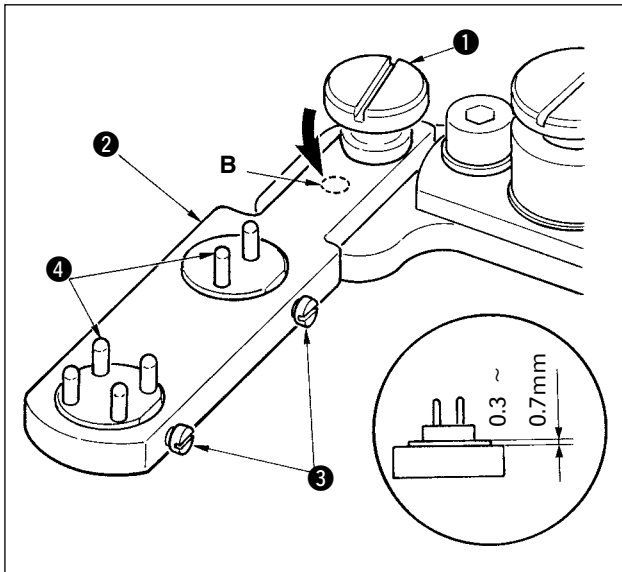


注意 变换成供扣动作模式后, 请不要忘记解除钩 A ①。

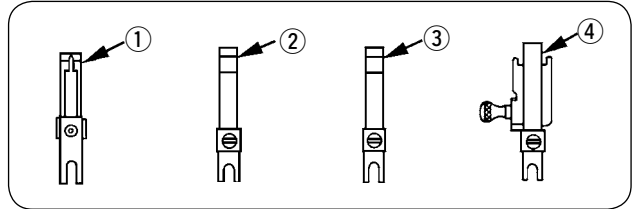
5. 维修保养

(1) 附件的更换

1) 钮扣设置销的更换 (选用品)



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 ($\phi 1.5 \sim 2.0$) |
| ③ | 17974452 | 柄扣用设置销 ($\phi 2.0$ 以上) |
| ④ | 40023428 | 金钮扣用设置销 |

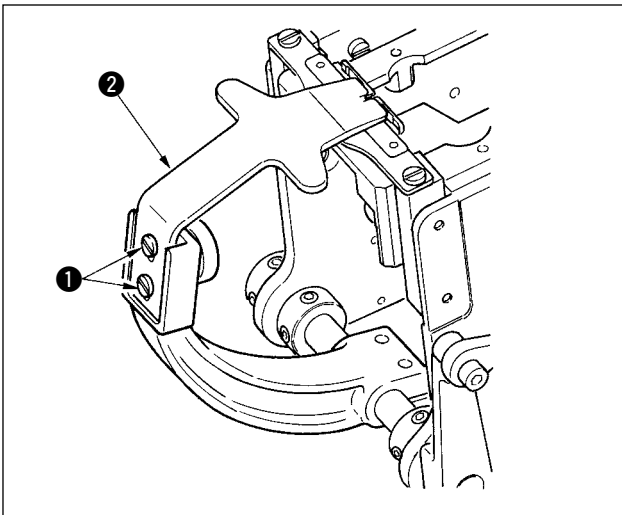
2) 载扣销的更换

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 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

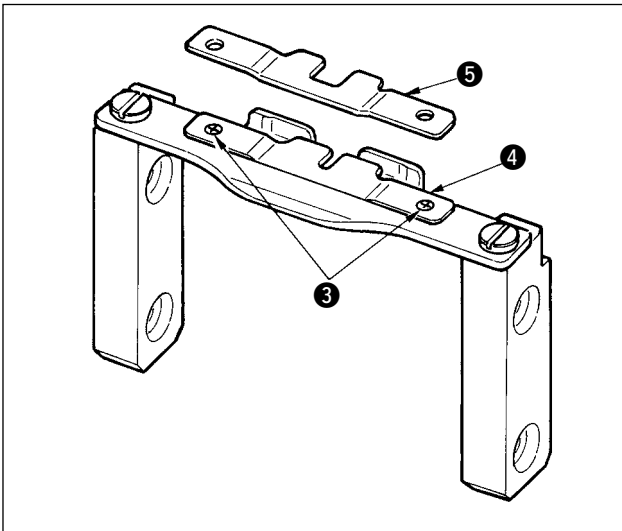
3) 压脚舌的更换



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

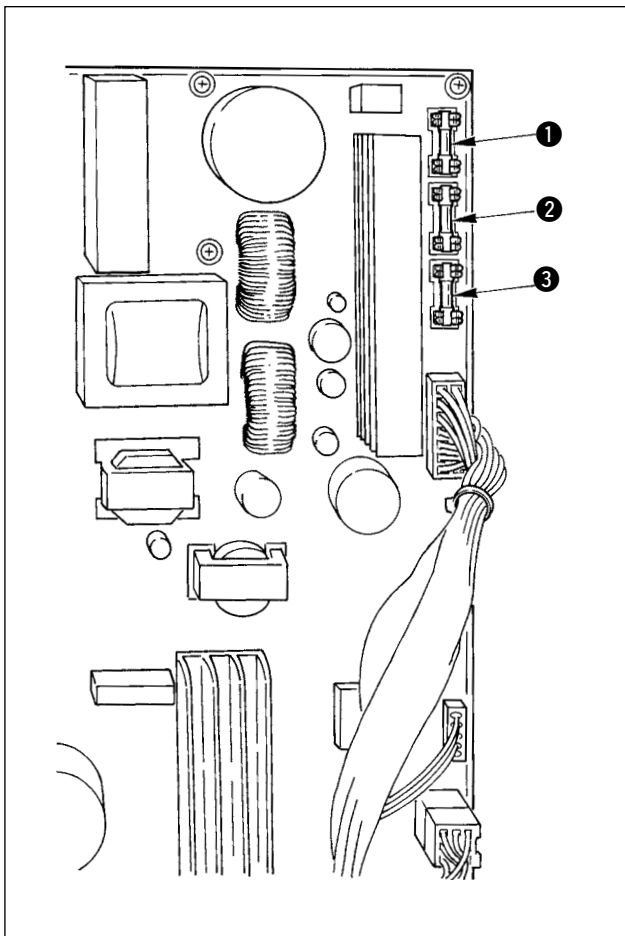
卸下螺丝 ③, 把压脚舌止动导向器 ④ 更换成附属的压脚舌止动导向器 B (货号 : 40020763) ⑤。

3) 最后, 请变更存储器开关等级 **K012**。

(2) 保险丝更换



1. 为了防止触电事故, 关掉电源 5 分钟之后再打开外罩。
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



警告

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

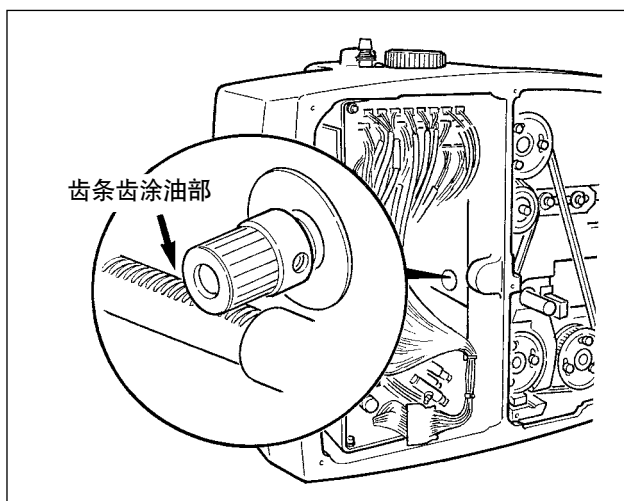


(需要涂抹润滑脂的时间) 被显示出来后，涂抹润滑脂。附属品的专用润滑脂有 3 种。

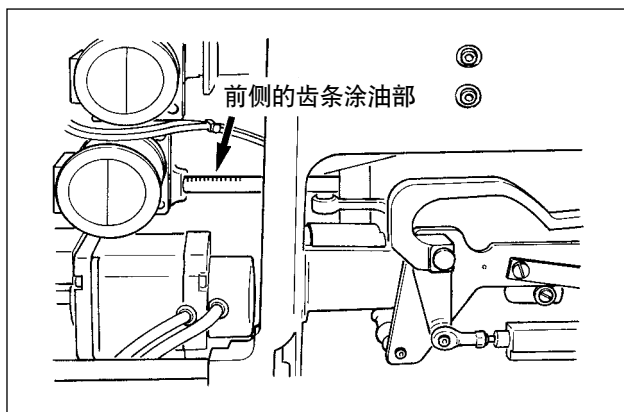
时间) 被显示出来后，涂抹润滑脂。附属品的专用润滑脂有 3 种。

○ 润滑脂管 (绿色、货号 13525506)

→ 请向齿条齿和凸轮部分涂抹。

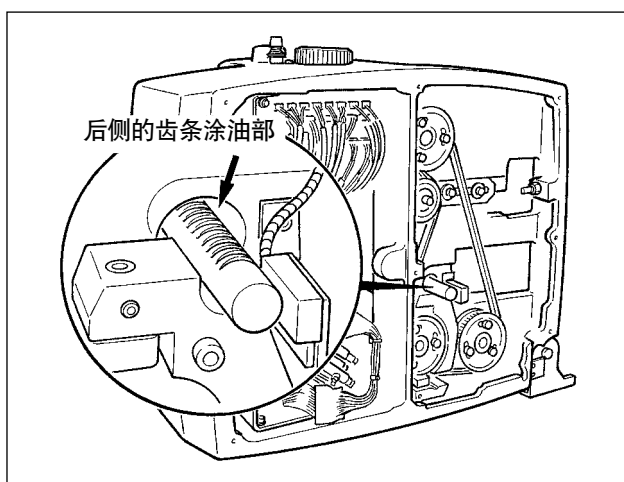


1) 卸下后护罩，向 Y 形上传送齿条齿部涂抹润滑脂。

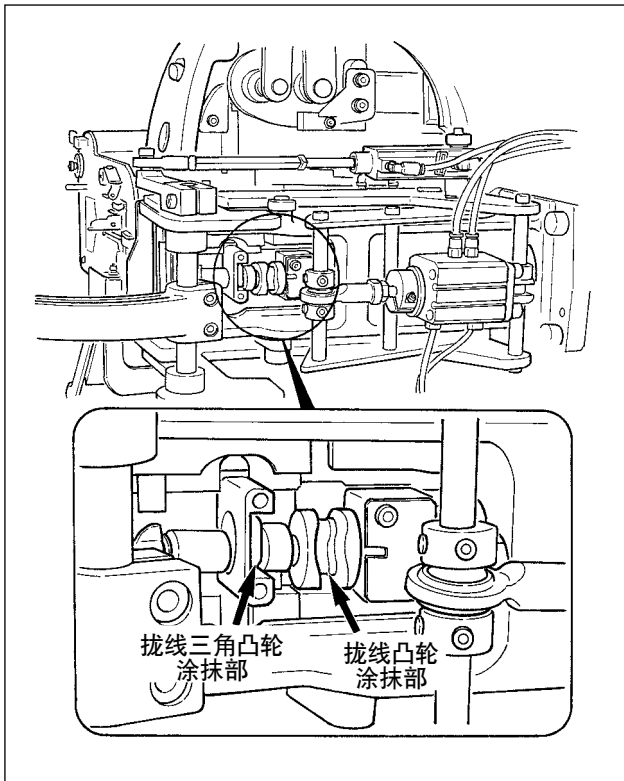


2) 卸下后护罩和侧面护罩，向 Y 形下传送齿条齿部涂抹润滑脂。

• 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。

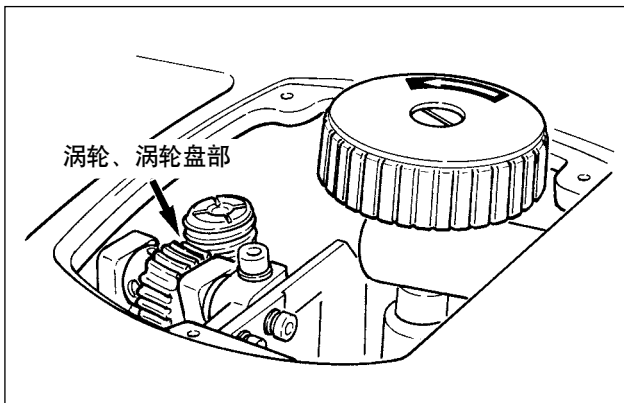
- 放倒机头。
- 请卸下弯针护罩。
- 用手转动飞轮，向拔线三角凸轮部涂抹润滑脂。



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。



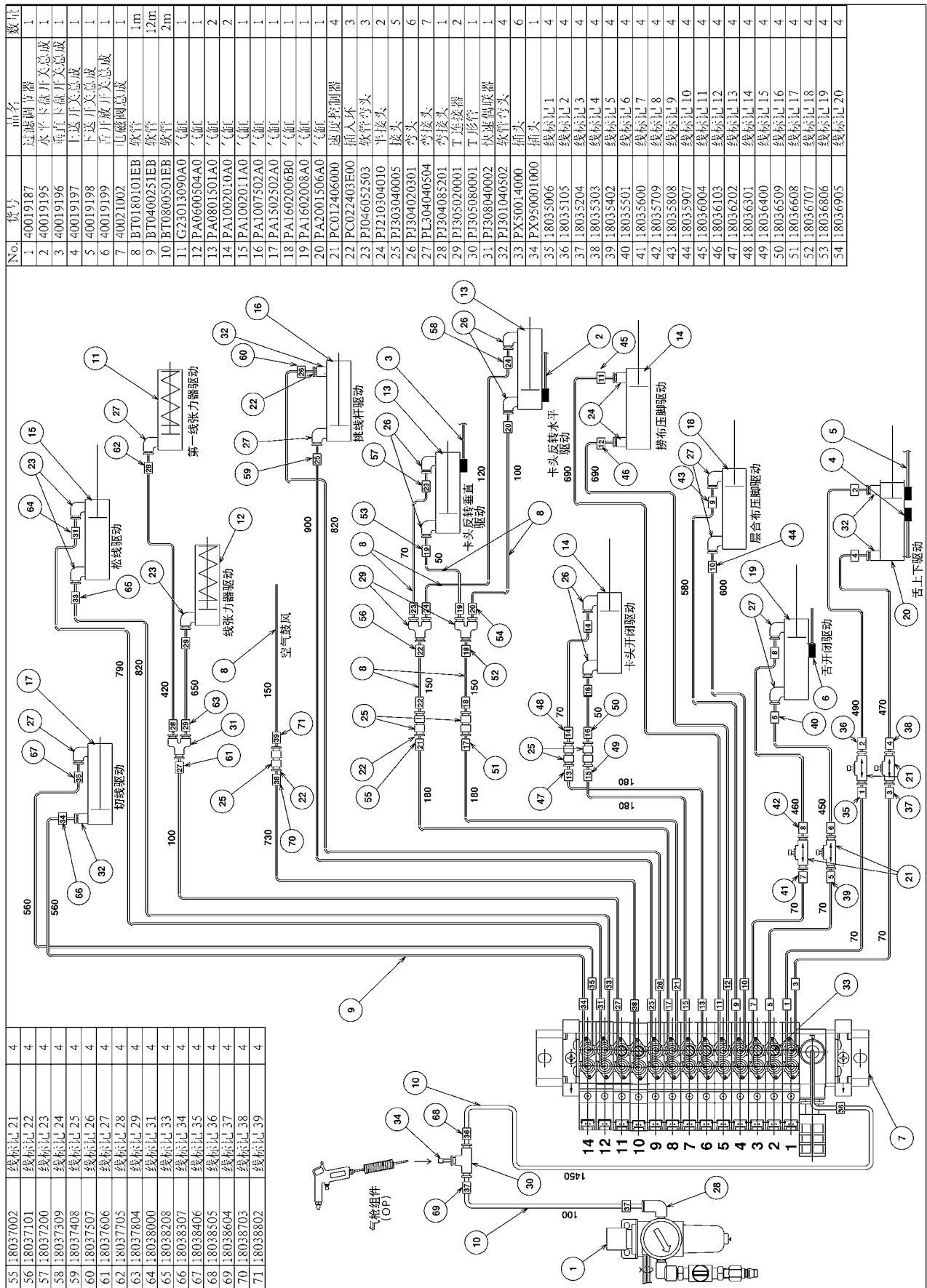
- 利用涡轮上面的槽沟，用一字形螺丝刀一边转动涡轮，一边向涡轮和涡轮盘活动部涂抹润滑脂。

○ 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。

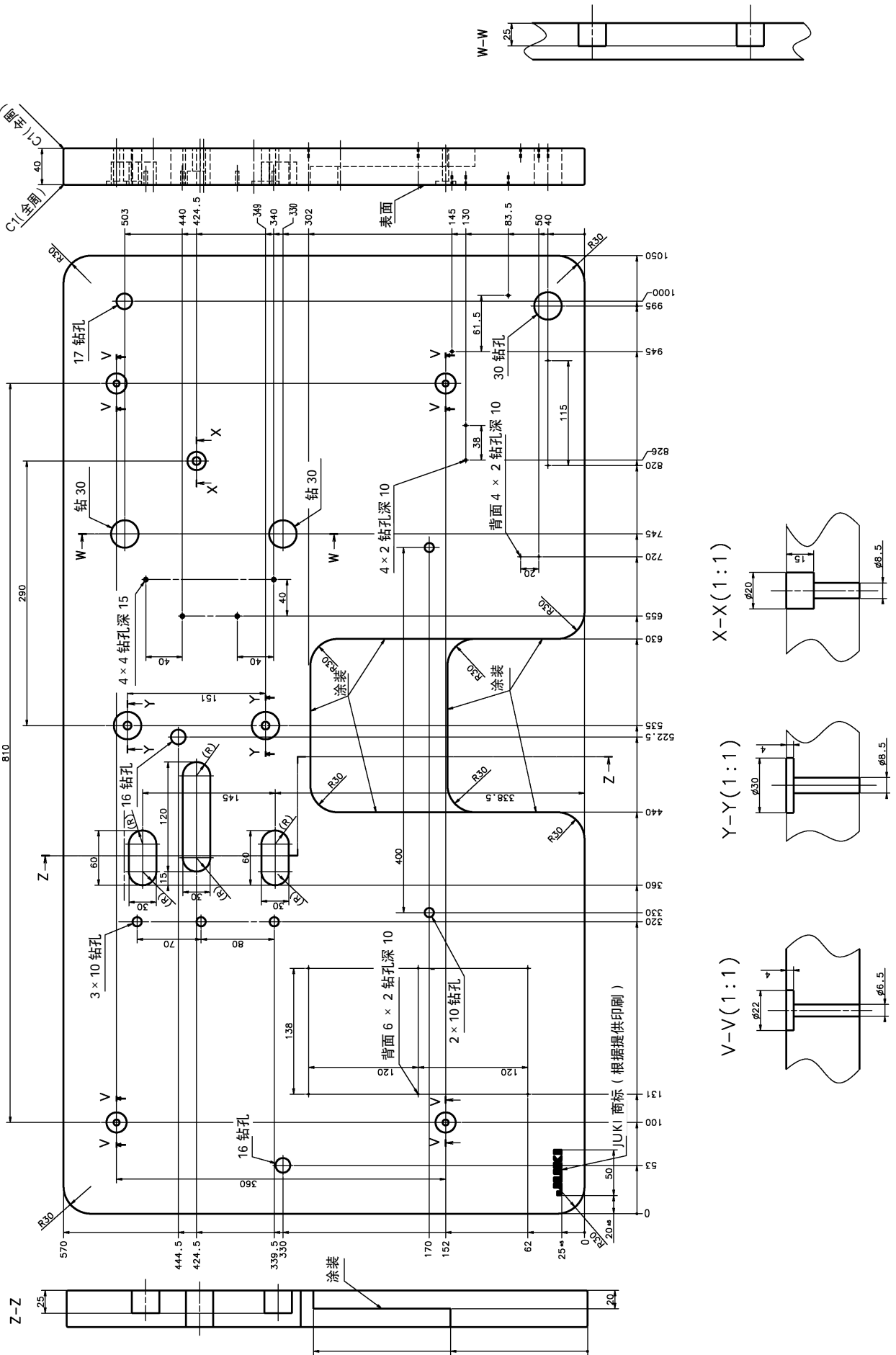
6. 空气管路图



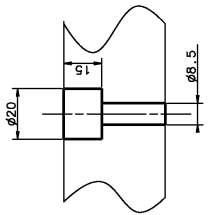
7. 机台图纸

(1) 机台

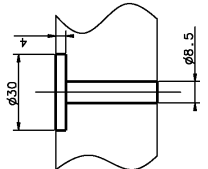
货号 40020990



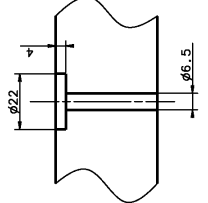
X-X(1:1)



Y-Y(1:1)



V-V(1:1)



JUKI 商标 (根据提供印刷)

(2) 辅助机台

货号 17971805

