

中 文

**LS-2342, 2342-7
使用说明书**

目 录

1. 规格	1
2. 安装	3
2-1. 废油容器的安装	3
2-2. 缝纫机的安装	3
2-3. 空气关系	5
2-4. 线架的安装	6
3. 缝纫机的准备	7
3-1. 給油	7
3-2. 机针的安装方法	8
3-3. 梭芯的取出装入	8
3-4. 底线的穿线方法	9
3-5. 底线的绕线方法	9
3-6. 上线的穿线方法	10
3-7. 机头机种的设定方法	11
3-8. 机头调整	12
4. 缝纫机的调整	14
4-1. 缝迹长度的调节	14
4-2. 线张力	15
4-3. 挑线弹簧	16
4-4. 压脚压力的调整	16
4-5. 机针与旋梭的关系	17
4-6. 旋梭针座的调整	18
4-7. 开具的调整	18
4-8. 固定刀的位置, 切刀压的调整 (LS-2342S-7, 2342H-7)	19
4-9. 压脚头和上传送头交替上下量的调整	19
5. 缝纫机的操作	20
5-1. 有关压脚提升	20
5-2. 安全装置的复位	20
5-3. 传送调节拨盘的固定方法	20
5-4. 关于自动倒缝时的正、逆落针调整 (LS-2342S-7, 2342H-7)	21
5-5. 关于操作开关	22
5-6. 关于膝动开关 (LS-2342S-7, 2342H-7)	24
6. 缝制速度一览表	27
7. 缝制中出现的现象和原因、处理方法	28

1. 规格

No.	项目	规格	
1	型号	LS-2342S	LS-2342S-7
2	机种名称	筒型单针平缝综合送料缝纫机 (标准规格)	筒型单针平缝综合送料自动切线缝纫机 (标准规格)
3	用途	中厚料、汽车座椅、家具	
4	缝制速度	最高 2,500 sti/min (「6. 缝制速度一览表」p. 27 参照) ※1	
5	使用机针	SCHMETZ 134-35 (Nm100 ~ Nm180, 标准 Nm140)	
6	可缝机线号	#40 ~ #5 (US : #33 ~ #138、欧洲 : 90/3 ~ 20/3)	#30 ~ #5 (US : #46 ~ #138、欧洲 : 60/3 ~ 20/3)
7	可切线号		#30 ~ #5 (US : #46 ~ #138、欧洲 : 60/3 ~ 20/3)
8	缝迹长度	最大 9 mm (正反均是)	
9	缝迹长度拨盘	1 间隔拨盘	2 间隔拨盘
10	压脚上升量	压脚提升杆 : 10 mm, 自动压脚提升机 : 20 mm	
11	缝迹调节方式	拨盘方式	
12	倒缝方式	拨杆式	气缸式 (带触摸倒缝开关)
13	挑线杆	环式挑线杆	
14	针杆行程	40 mm	
15	交替上下量	1 mm ~ 9 mm (交替上下拨盘调整式)	
16	釜	全旋转水平 1.6 倍大旋梭 (锁定型)	
17	送布机构	椭圆传送	
18	上下轴驱动	同步皮带	
19	切线方式		凸轮驱动剪切切线方式
20	加油	集中油槽式油芯加油 (有部分部位需要手工操作加油)	
21	润滑油	JUKI New Defrix Oil No.2 (相当于 ISO 规格 VG32)	
22	筒径	72 mm	
23	怀部	347 mm × 127 mm	
24	飞轮尺寸	外径 : $\phi 123$ mm	
25	使用马达 / 电气装备	SC-922B	
26	机头质量	61 kg	63 kg
27	额定消费电力	310 VA	

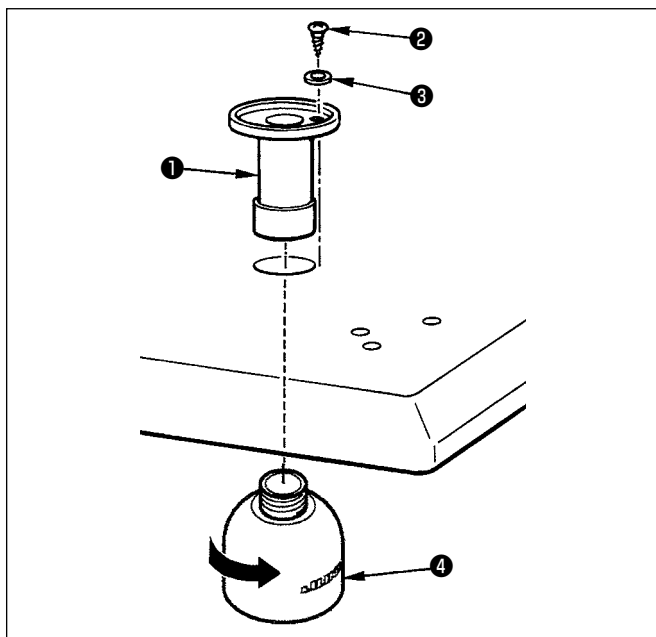
※1 按照交替上下量自动地进行速度设定。

No.	项目	规格	
1	型号	LS-2342H	LS-2342H-7
2	机种名称	筒型单针平缝综合送料缝纫机 (粗线规格)	筒型单针平缝综合送料自动切线缝纫机 (粗线规格)
3	用途	中厚料、汽车座椅、家具	
4	缝制速度	最高 2,000 sti/min (「6. 缝制速度一览表」p. 27 参照) ※1	
5	使用机针	SCHMETZ 134-35 (Nm100 ~ Nm180, 标准 Nm180)	
6	可缝机线号	#20 ~ #0 (US : #69 ~ #266、欧洲 : 40/3 ~ 10/3)	
7	可切线号		#20 ~ #0 (US : #69 ~ #266、欧洲 : 40/3 ~ 10/3)
8	缝迹长度	最大 9 mm (正反均是)	
9	缝迹长度拨盘	1 间隔拨盘	2 间隔拨盘
10	压脚上升量	压脚提升杆 : 10 mm, 自动压脚提升机 : 20 mm	
11	缝迹调节方式	拨盘方式	
12	倒缝方式	拨杆式	气缸式 (带触摸倒缝开关)
13	挑线杆	环式挑线杆	
14	针杆行程	40 mm	
15	交替上下量	1 mm ~ 9 mm (交替上下拨盘调整式)	
16	釜	全旋转水平 1.6 倍大旋梭 (锁定型)	
17	送布机构	箱式传送	
18	上下轴驱动	同步皮带	
19	切线方式		凸轮驱动剪切切线方式
20	加油	集中油槽式油芯加油 (有部分部位需要手工操作加油)	
21	润滑油	JUKI New Defrix Oil No.2 (相当于 ISO 规格 VG32)	
22	筒径	72 mm	
23	怀部	347 mm × 127 mm	
24	飞轮尺寸	外径 : ϕ 123 mm	
25	使用马达 / 电气装备	SC-922B	
26	机头质量	61 kg	63 kg
27	额定消费电力	310 VA	

※1 按照交替上下量自动地进行速度设定。

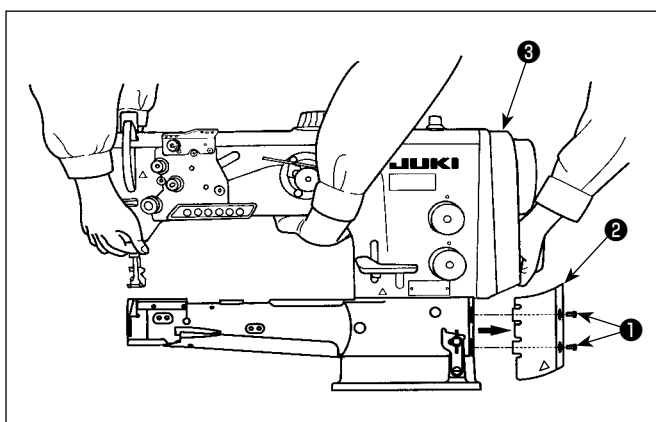
2. 安装

2-1. 废油容器的安装



- 1) 把排油栓①安装到机台面上，然后用固定螺丝②和垫片③固定好废油容器。
- 2) 固定好之后，把废油容器④拧到排油栓①上。

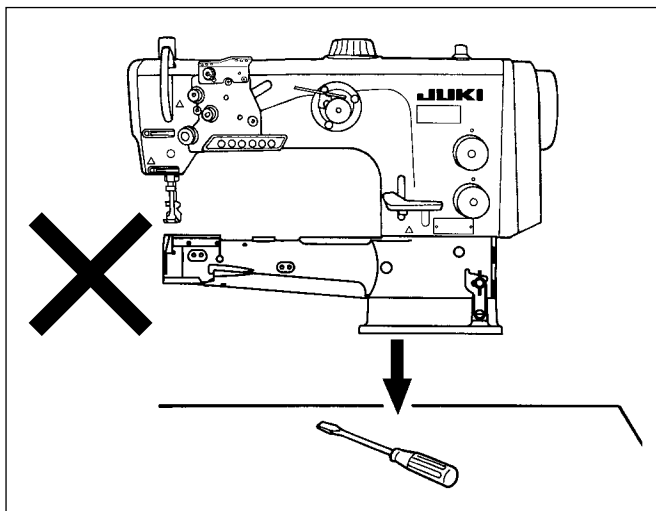
2-2. 缝纫机的安装



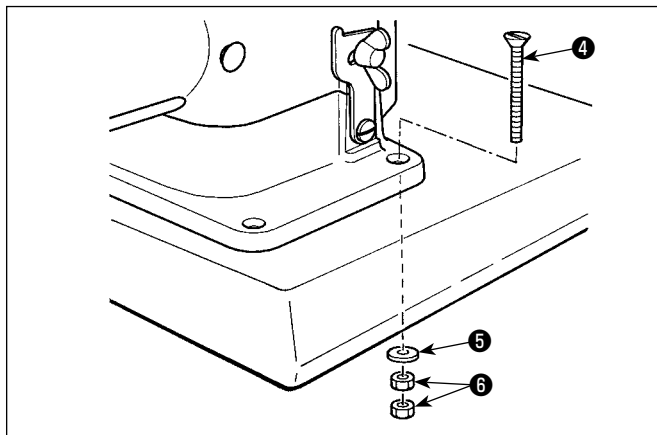
- 1) 搬运缝纫机时，请一定2人以上进行搬运。
请拧松机座护罩安装螺丝（3处）①并卸下，再卸下机座护罩②之后，拿起皮带轮护罩③。



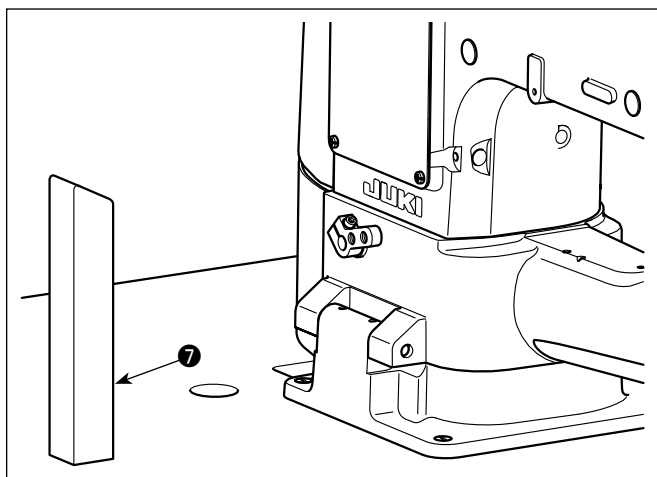
注意 请不要手拿着飞轮以及倒送操作杆。



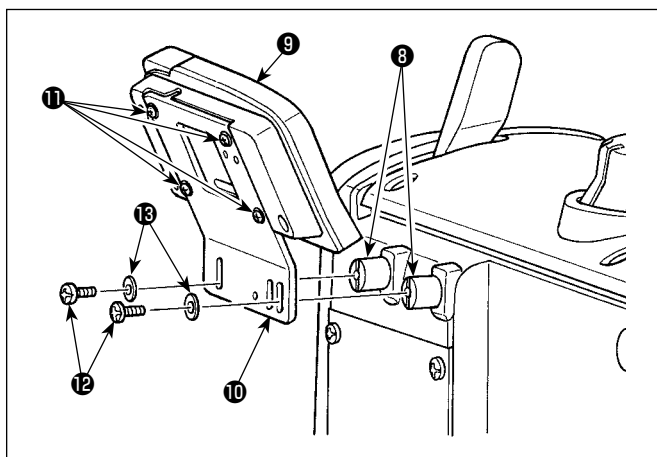
- 2) 在设置缝纫机的地方，请不要放螺丝刀等突起物。



3) 用附属的平头螺丝④、垫片⑤、螺母⑥拧到机台的4个位置，把缝纫机头固定好。



4) 请把机头支撑杆⑦牢牢地安装到机台上。



5) 把机头附属的底座⑧安装到机架。

6) 用操作盘附属的螺丝⑪把支架⑩安装到 CP 操作盘⑨。

7) 然后用机头附属的螺丝⑫和操作盘附属的垫片⑬把支架⑩安装到底座⑧。

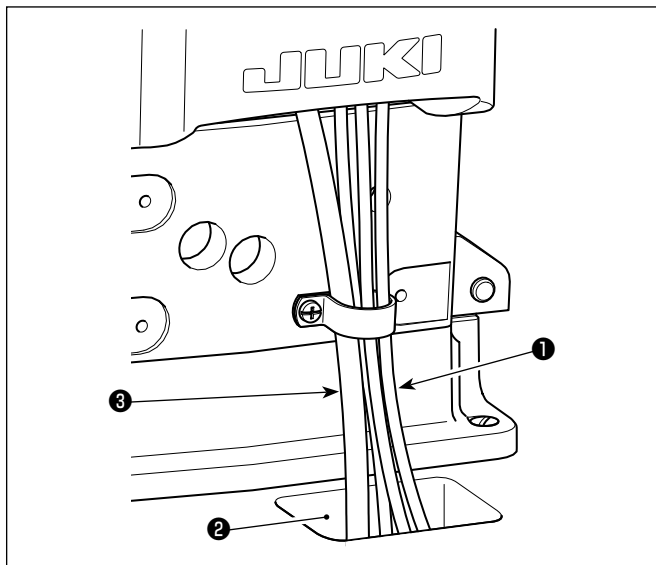
注意 对于螺丝⑫，请注意不要使用操作盘附属的螺丝。

※ 机头附属的螺丝⑫：螺丝直径 M5，长度 8mm



警告

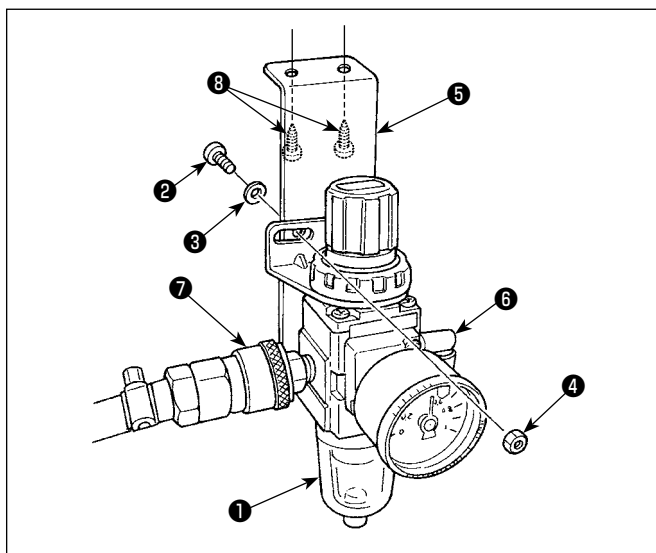
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



(1) 空气软管和电缆线的处理

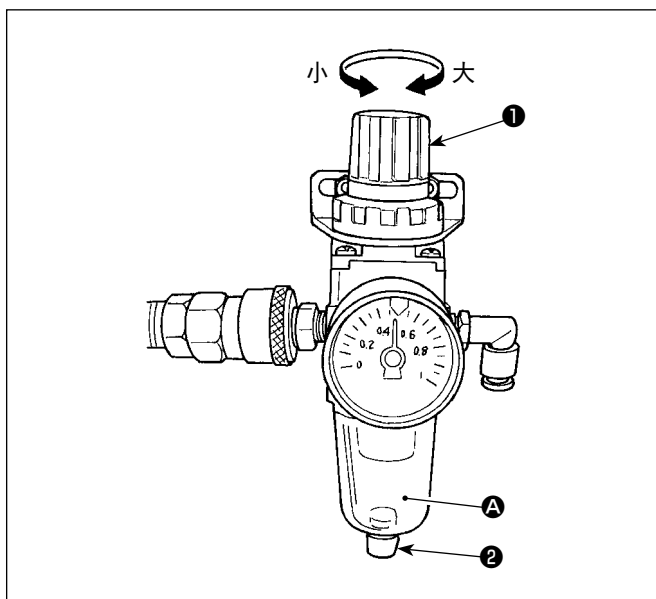
把空气软管和电缆线①穿过机台的孔②，拉到机台的下面。

湿度高时，可能有水从缝纫机连接的 $\phi 8$ 排气用空气软管③中冒出来。



(2) 调节器的安装

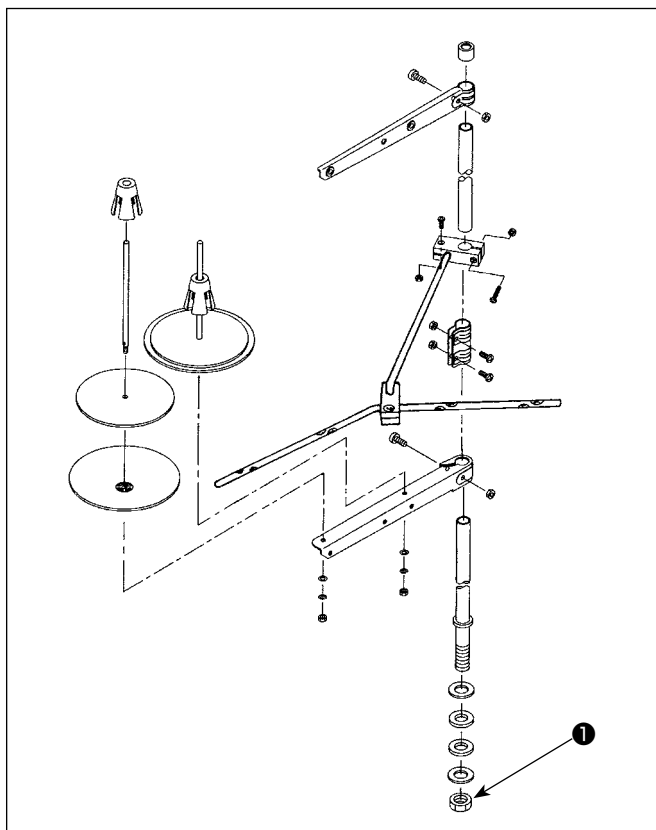
- 1) 用附属的螺丝②、弹簧垫③、螺母④把调节器（组件）①安装到安装板⑤上。
- 2) 把接头⑥⑦安装到调节器①上。
- 3) 用附属的螺丝⑧把安装板⑤安装到机台下面。
- 4) 请把从缝纫机引出来的 $\phi 6$ 空气软管连接到接头⑥上。



(3) 空气压力的调整

- 1) 本机使用的空气压力为 $0.5 \sim 0.55\text{MPa}$ 。请用滤清调节器的调节旋钮①来调整压力。
- 2) 使用中，滤清调节器 A 部里冷凝水积存之后，请转动积存水水栓②，排放出积存水。

2-4. 线架的安装



组装线架，把线架安装到机台的孔上，拧紧螺母❶固定好线架。

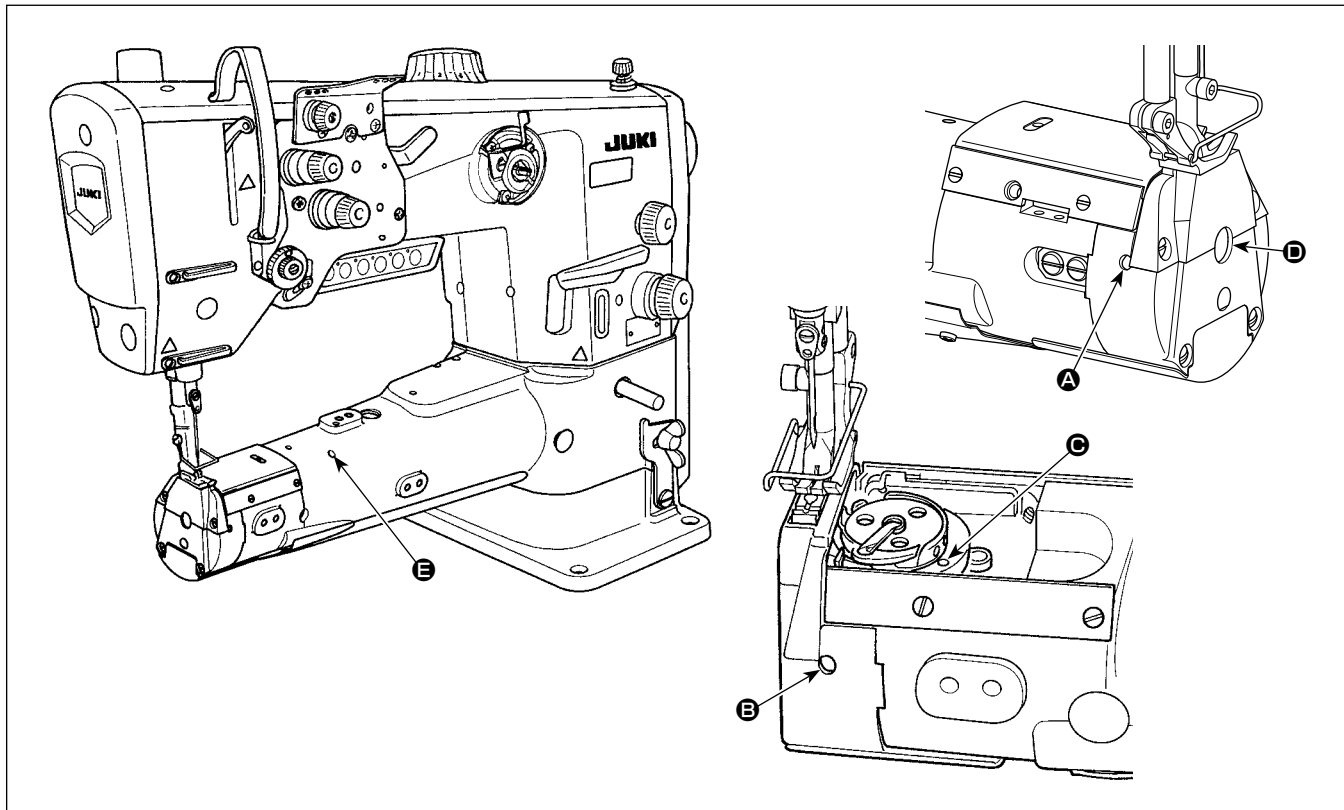
3. 缝纫机的准备

3-1. 給油



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，加油结束之前，请不要连接电源插头。
2. 为了防止炎症或斑疹，如果油沾到眼睛或身上后，请立即洗净。
3. 误饮油后有可能发生腹泻或呕吐。请把油放到小孩子拿不到的地方。



- 1) 每日第 1 次运转缝纫机之前，请向箭头 **A** ~ **D** 表示的部位加入适当的机油。
- 2) **E** 的部位是在油槽上，因此请每星期加油 1 次左右。
- 3) 第一次运转缝纫机之前，或者运转较长时间没有使用的缝纫机时，请向箭头所示的部位加入适量的缝纫机油。



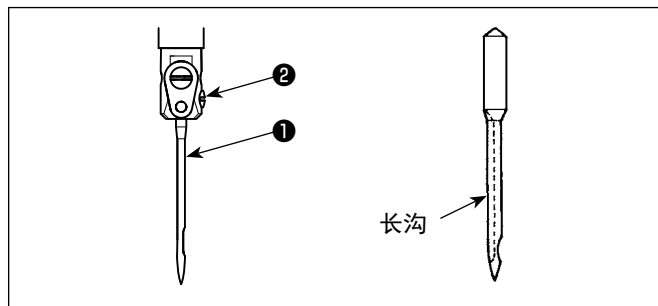
如果向 **A B C D** 里加油过多的话，有可能从针板座护罩上流出机油。因此请定期地擦干净针板座护罩上的机油。

3-2. 机针的安装方法



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



请使用 134-35 机针。

- 1) 转动飞轮，把针杆上升到最高位置。
- 2) 拧松机针固定螺丝②，让机针①的长沟移动到左横侧。
- 3) 把机针①插到最里面。
- 4) 拧紧固定机针固定螺丝②。



更换机针后，请确认机针与旋梭尖的间隙。（请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17, 「4-6. 旋梭针座的调整」p. 18。）

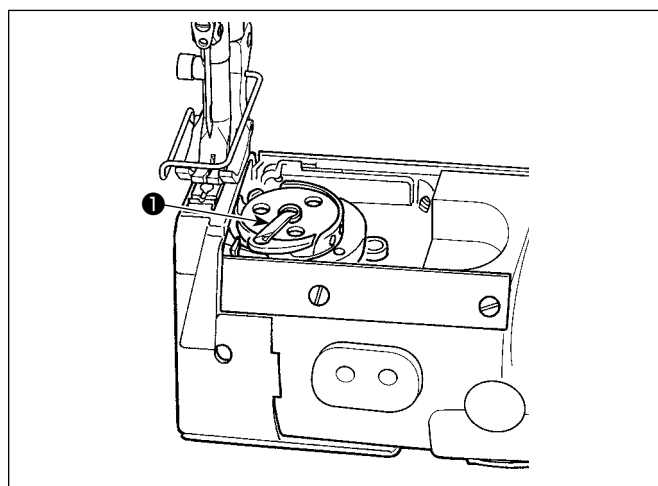
如果没有间隙，会使机针和旋梭损坏。

3-3. 梭芯的取出装入



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 扳起旋梭的拨片①，取出梭芯。
- 2) 装入时，正确地插入旋梭轴，然后放倒拨片①。



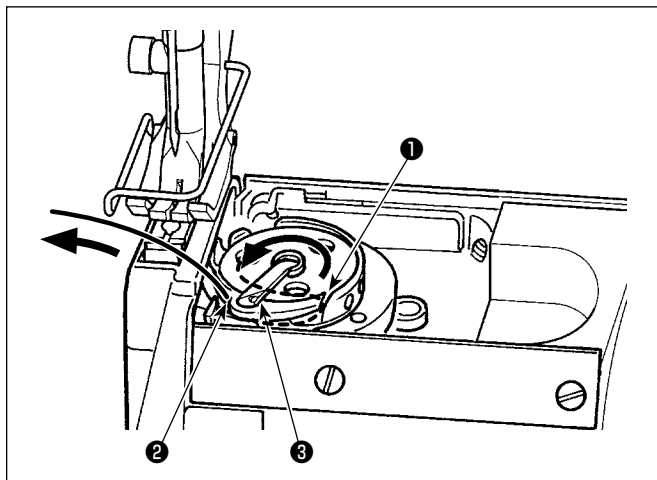
放入梭芯（底线）后，请不要让缝纫机空转。以免底线绕到旋梭上弄坏旋梭。

3-4. 底线的穿线方法



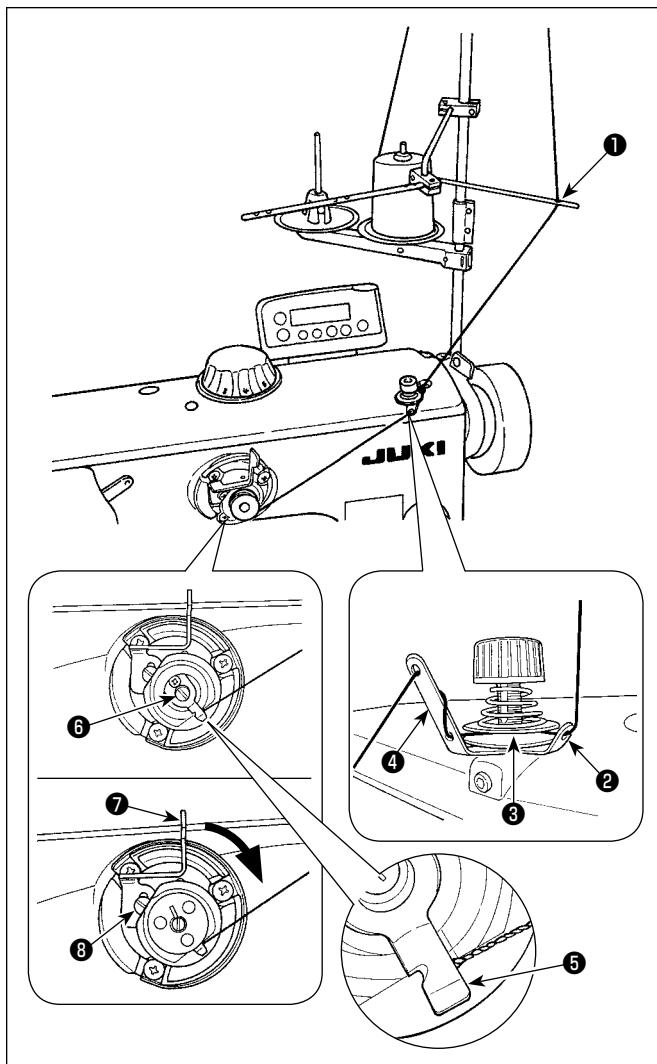
警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 把底线穿过中旋梭的穿线槽①和开具和中旋梭之间②，慢慢地拉线之后，线就可以穿过线张力器弹簧的下面。
带切线功能的机种，在此之后把线穿进操作杆的线孔③，再向上方拉起。
- 2) 拉底线之后，梭芯应沿箭头方向转动。

3-5. 底线的绕线方法



- 1) 按照①～④的顺序进行穿线。
- 2) 待缝纫机线进入到底线夹⑤的根部之后进行切线。（但是线头需要夹持。）
- 3) 把梭芯插到卷线轴⑥上。
- 4) 向箭头方向按压卷线拨杆⑦。
- 5) 开动缝纫机之后，梭芯转动，缝纫机线被自动地卷绕。
- 6) 绕线结束后，绕线杆⑦分离自动停止。



1. 对于卷绕量，可以拧松固定螺丝⑧之后进行调整。向上移动卷线操作杆⑦之后卷绕量变多。
2. 线从线张力器上脱落时，请把线在中间导线器上绕一圈。



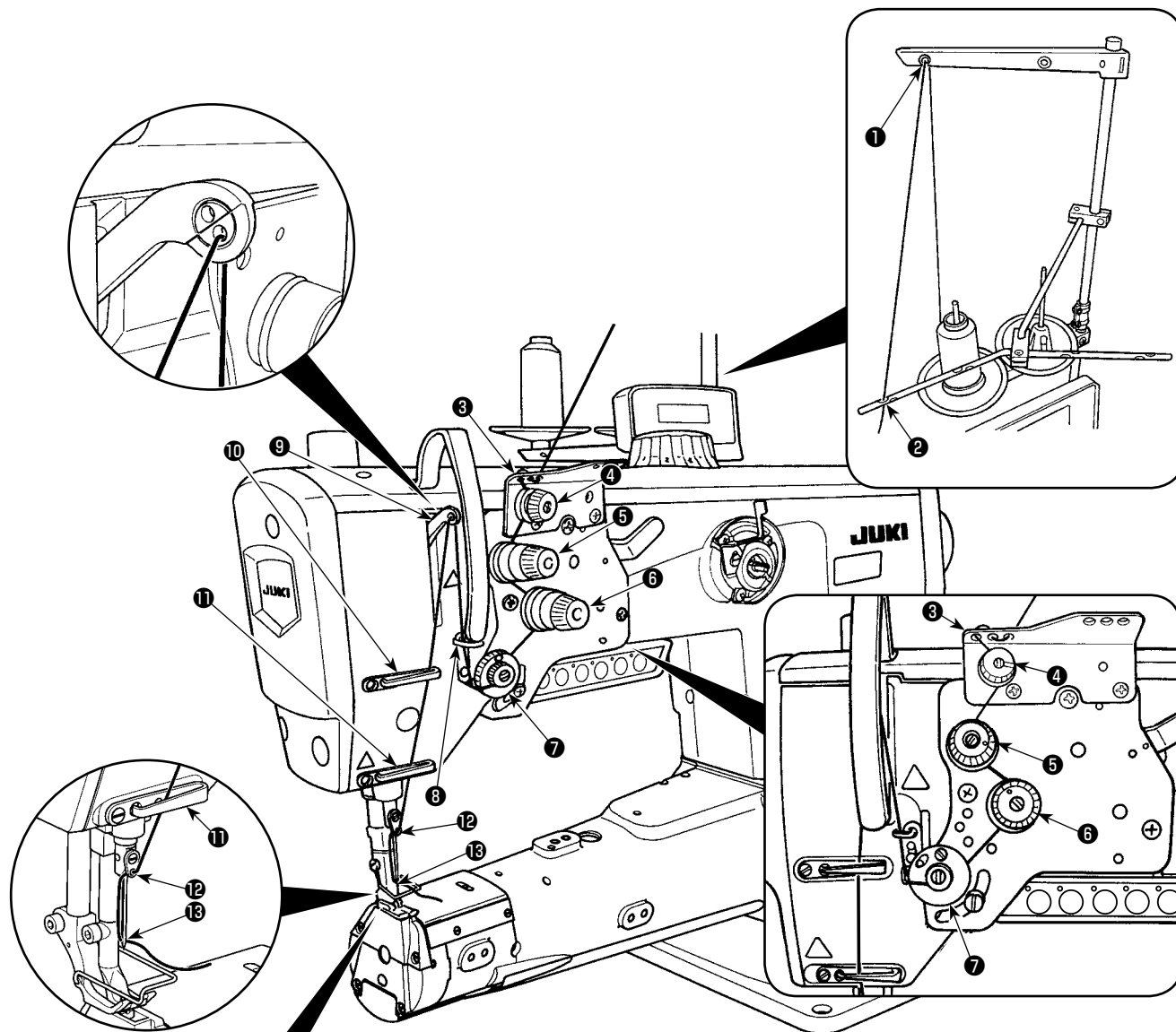
1. 这是一次触摸型的底线卷绕装置。卷绕底线结束之后底线夹⑤自动地返回到初期位置。
2. 在中途结束卷线时，请轻轻地向上抬起卷线操作杆⑦，把底线夹⑤返回到初期位置。
3. 如果线没有进入到底线夹⑤的根部的话，开始卷线时缝纫机线有可能脱线。

3-6. 上线的穿线方法

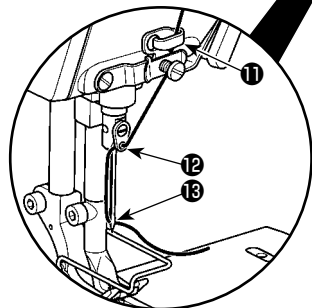


警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



LS-2342S, H



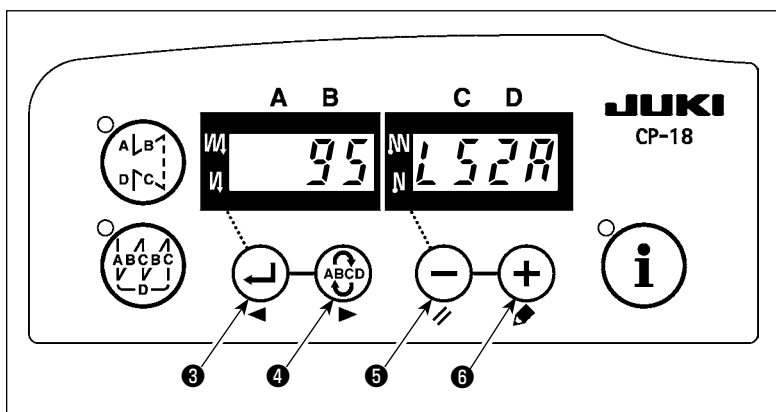
LS-2342S-7, 2342H-7

如图所示穿上线。

* 导线器⑪从右侧穿过。(LS-2342S-7, 2342H-7)

3-7. 机头机种的设定方法

• CP-18

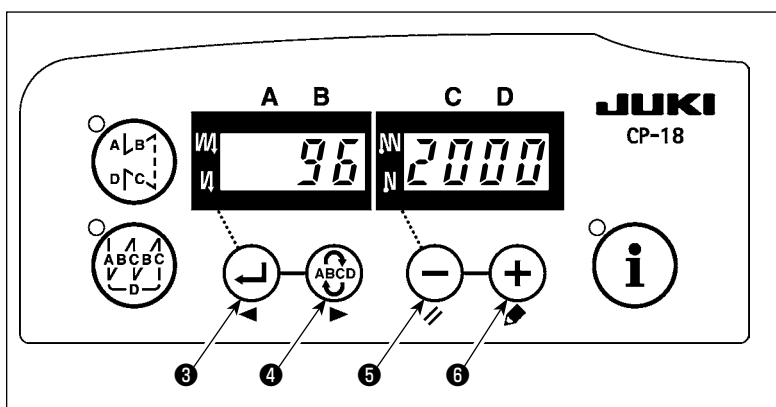


1) 请参照 SC-922 使用说明书「III -6. 关于 SC-922 功能的设定」, 呼出功能设定 No. 95。

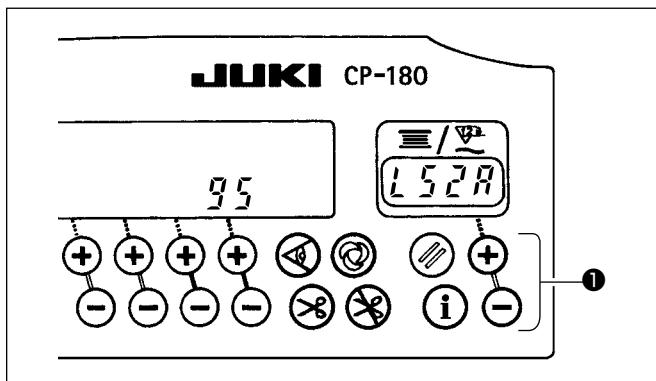
2) 按 **(-)** 开关**5** (或 **(+)** 开关**6**) , 可以选择机头型号。
请根据下表进行选择。

机种	显示
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

3) 选择机头类型后, 通过按 **(←)** 开关**3** (或 **(ABCD)** 开关**4**) , 进入步骤「94」或「96」, 然后根据机头类型自动地初期化设定内容。
4) 关掉电源。



• CP-180

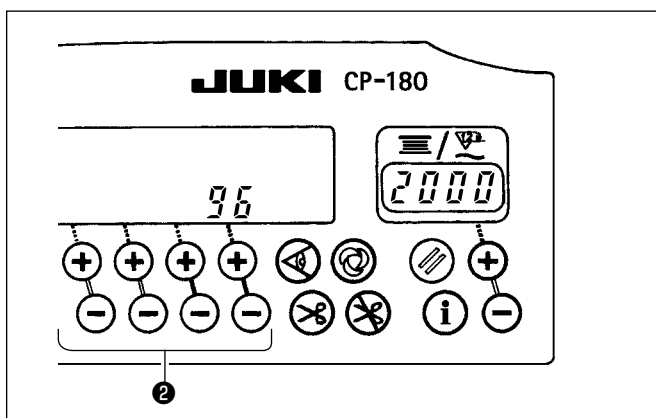


1) 请参照 CP-180 使用说明书「18. 关于功能设定开关」, 呼出功能设定 No. 95。

2) 按开关**1**, 可以选择机头类型。
请根据下表进行选择。

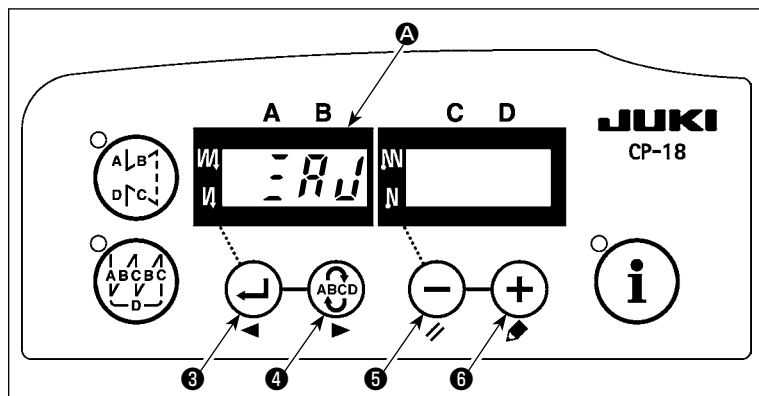
机种	显示
LS-2342S-7	LS2A
LS-2342H-7	LS2B
LS-2342S	LS2C
LS-2342H	LS2D

3) 选择了机头类型后, 按开关**2**, 进入到步骤「96」或「94」, 然后根据机头类型自动地初期化设定内容。
4) 关掉电源。

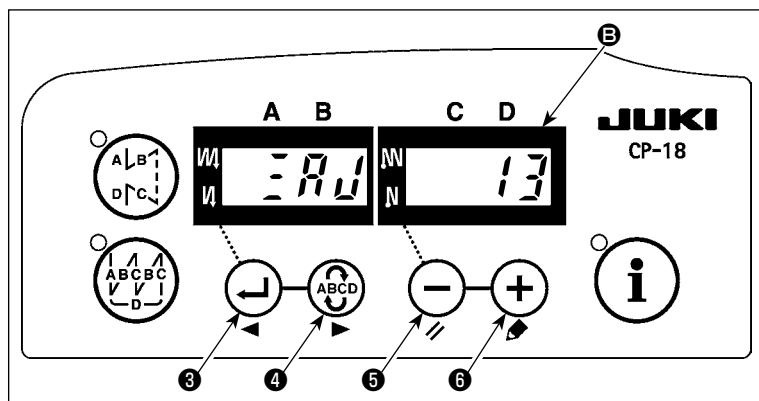


3-8. 机头调整

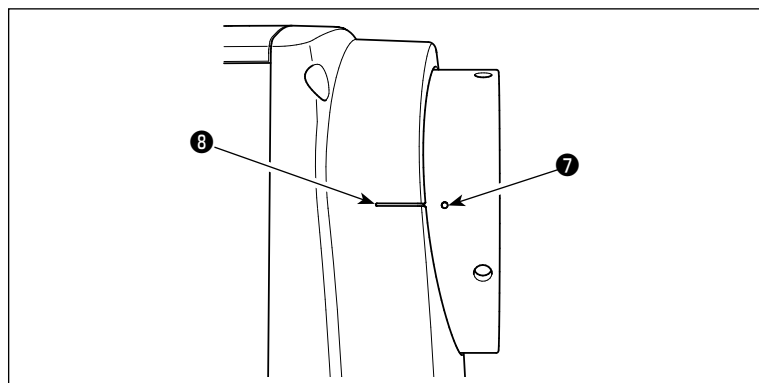
• CP-18



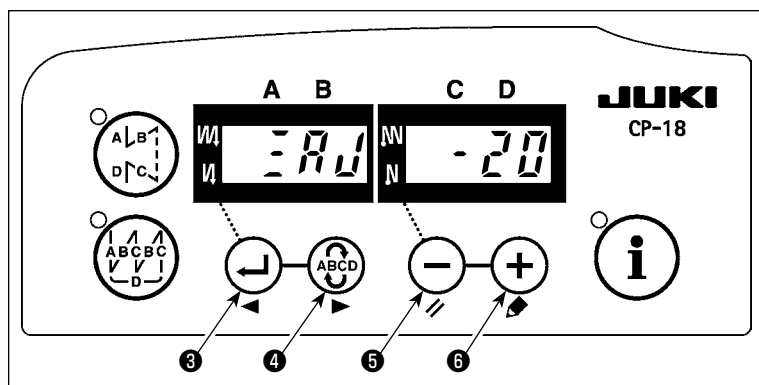
- 1) 按住 开关④和 开关⑤的同时打开 (ON) 电源开关。
- 2) 显示部 A 上显示出 ，变成机头调整模式。



- 3) 用手转动飞轮，检测到主轴基准信号之后，在显示部 B 显示出主轴基准信号的角度。（此值是参考值。）



- 4) 在此状态下，请把皮带轮护罩的刻线⑧对准飞轮的一个刻点⑦。



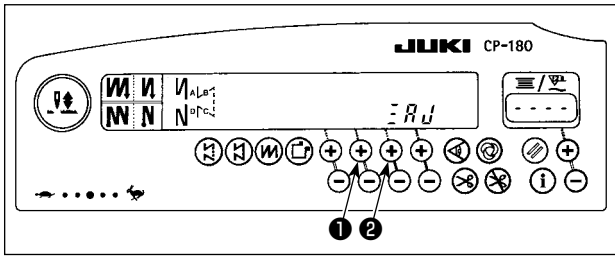
- 5) 按 开关⑥，结束调整操作。（此值为参考值。）
- 6) 关掉电源。



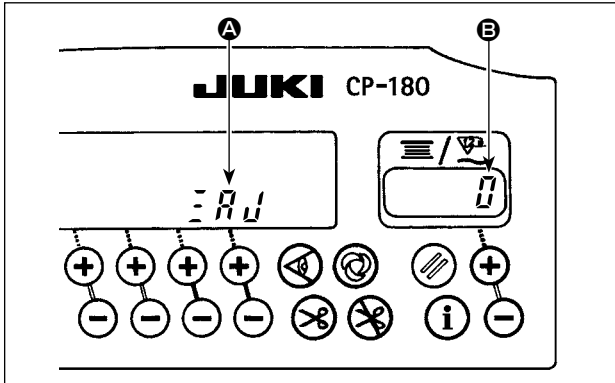
进行调整的确认时，请把功能设定 No. 90：初动缝纫机移动功能的设定作为「1：初动上位置停止」。如果刻点⑦和刻线⑧没有对齐时，请重新进行调整。

确认后，请把 No. 90 的设定返回原来状态。（初期值是「2：停止在初动倒转机针提升位置」）

有关功能设定的方法，请参照 SC-922 使用说明书「III -6. 关于 SC-922 功能设定」。

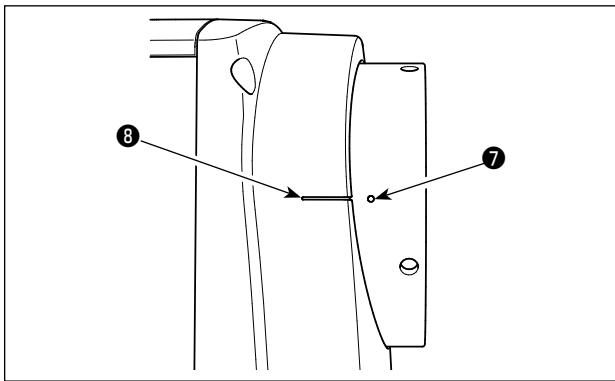


1) 按住开关**1**和开关**2**的同时打开 (ON) 电源开关。

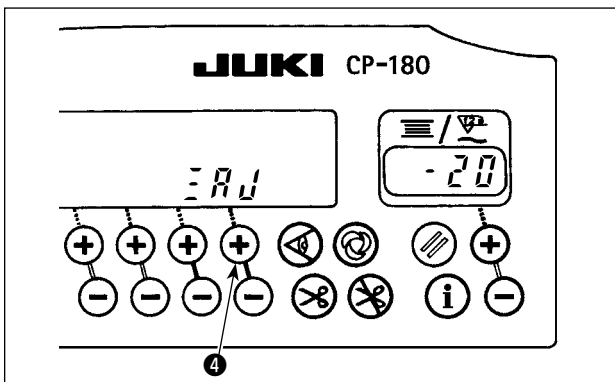


2) 显示部 **A** 上显示出 **Rd**，变成机头调整模式。

3) 用手转动飞轮，检测到主轴基准信号之后，在显示部 **B** 显示出主轴基准信号的角度。(此值是参考值。)



4) 在此状态下，请把皮带轮护罩的刻线**8**对准飞轮的一个刻点**7**。



5) 按开关**4**，结束调整操作。(此值是参考值。)

6) 关掉电源。

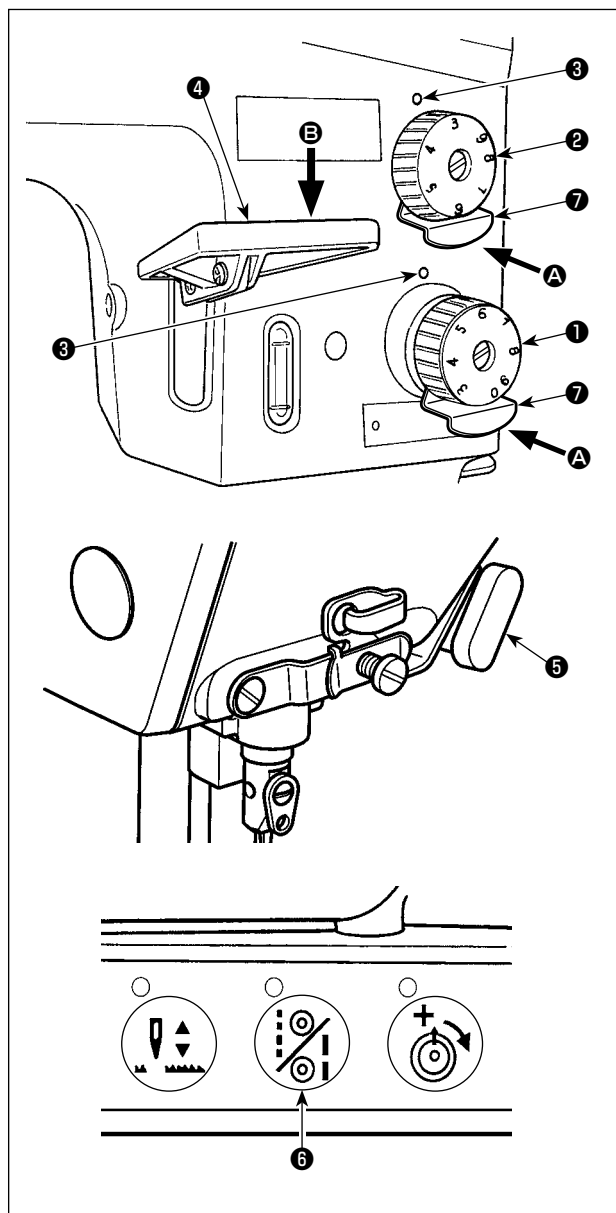


进行调整的确认时，请把功能设定 No. 90：初动缝纫机移动功能的设定作为「1：初动上位置停止」。如果刻点**7**和刻线**8**没有对齐时，请重新进行调整。

确认后，请把 No. 90 的设定返回原来状态。(初期值是「2：停止在初动倒转机针提升位置」)
有关功能设定的方法，请参照 CP-180 使用说明书「18. 关于功能设定」。

4. 缝纫机的调整

4-1. 缝迹长度的调节



※ 刻度的数字单位为 mm。

[LS-2342S, H]

转动标准传送调节拨盘①，把希望的数字调整对准机臂刻点③。

[LS-2342S-7, 2342H-7]

请把止动器⑦向箭头 A 方向（机臂里侧）按压的同时，转动标准传送调节拨盘①和 2P 传送调节拨盘②，把希望的数字调整对准机臂刻点③。

放开止动器⑦之后，标准传送调节拨盘①和 2P 传送调节拨盘②就会被固定。



从大到小变更标准传送调节拨盘①的刻度时，请向箭头 B 方向（下方）按压传送拨杆④，向箭头 A 方向（机架里侧）按压止动器⑦的同时转动标准传送调节拨盘①。

(1) 倒缝

- 1) 向下按下送布杆④。
- 2) 按下的期间可以倒缝。
- 3) 手离开后，又变为正常缝制。

(2) 按键手动倒缝 (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) 按倒缝开关⑤。
- 2) 按下的期间可以倒缝。
- 3) 手离开后，又变为正常缝制。

(3) 间距变换 (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 1) 按了间距变换开关⑥之后，变换为 2P 传送调节拨盘刻度的缝迹长度。（开关上的 LED 亮灯。）

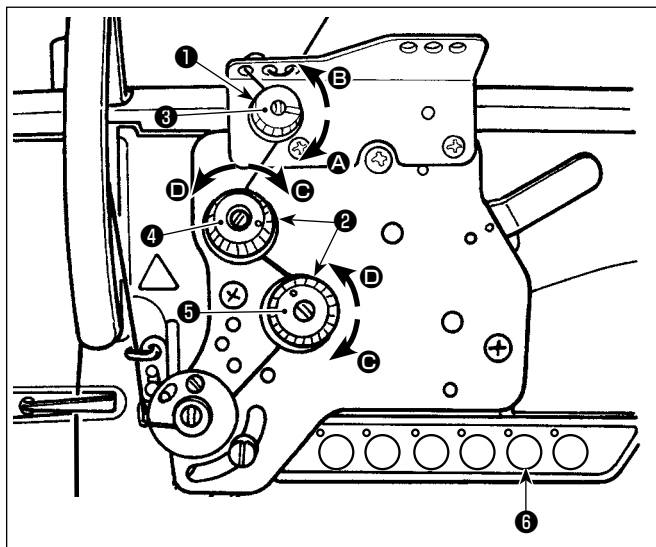


1. 对于 2P 传送调节拨盘②，请把它设定为比标准传送调节拨盘①还小的值。
2. 2P 传送调节拨盘的调节，请在间距变换开关为 OFF 时进行调节。
3. 2P 传送调节拨盘的刻度 3 以下（拨盘止动器挡住的位置）是用于调整 2P 拨盘的 0 点。刻度 3 以下不能使用。



有关 2P 装置的详细内容，请参照「5-5. 关于操作开关」p. 22。

4-2. 线张力



(1) 上线张力的调节

1) [LS-2342S, H]

调整第一线张力器①，让至第二线张力器②为止的上线不因乱跳而挣线。

[LS-2342S-7, 2342H-7]

向右转动 Ⓐ 第一线张力螺母③，切线后针头上的留线长度变短，向左转动 Ⓑ 长度则变长。

2) 使用单张力时

向右 Ⓒ 转动第二线张力器螺母⑤之后，上线张力变强，向左 Ⓓ 转动之后张力变弱。

3) 使用双张力时

向右 Ⓒ 转动第二线张力器螺母④⑤之后，上线张力变强，向左 Ⓓ 转动之后张力变弱。



请把第二线张力器②两侧的张力调整为一样大小。



如果针尖上残留的机线不够长时，请把第一线张力器的弹簧更换成特别出售的弹簧 22945505。

(2) 上线张力的变换

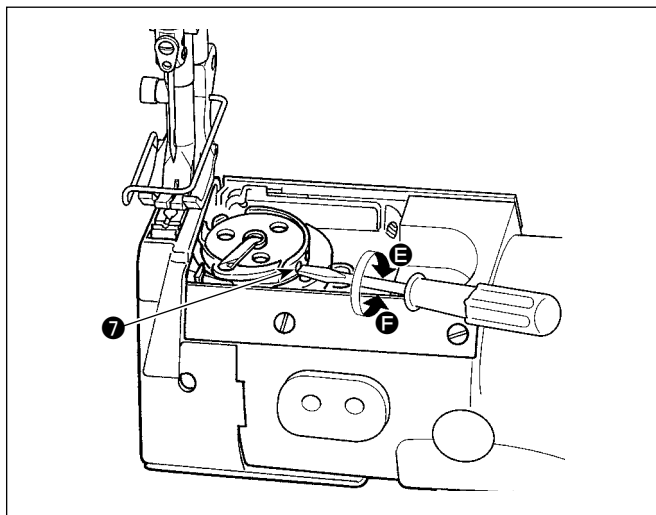
按了上线张力变换开关⑥之后，变换为双张力。

(开关的 LED 亮灯。)



警告

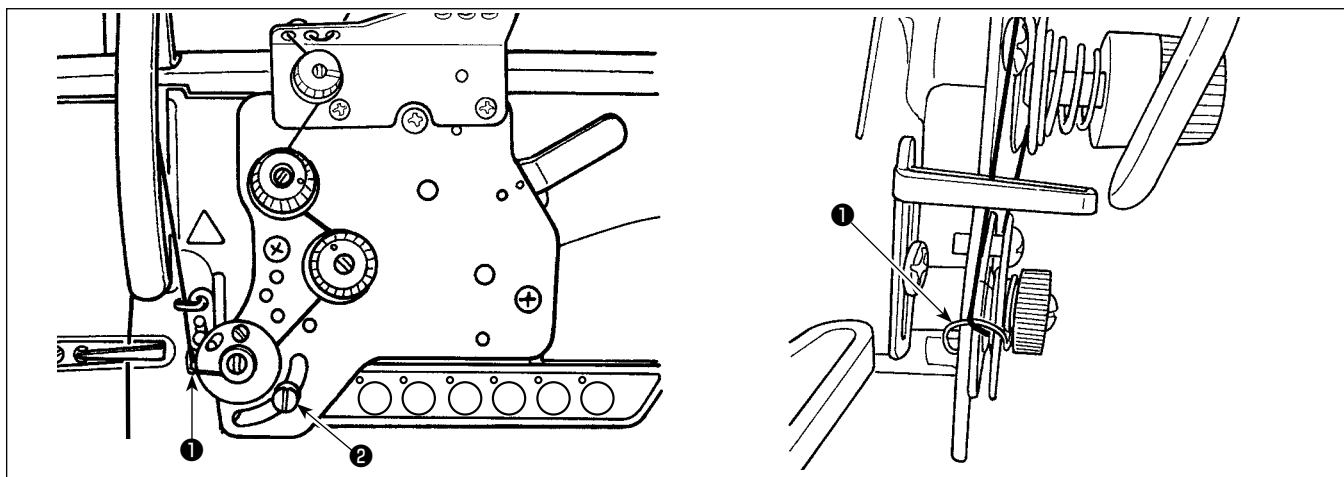
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



(3) 底线张力的调节

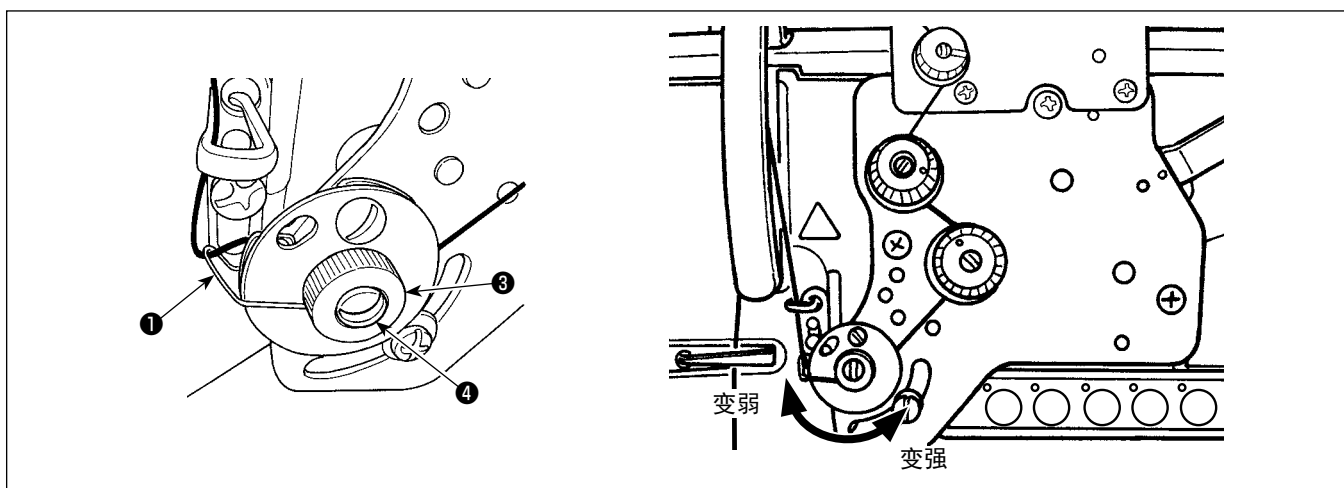
向右 Ⓔ 的方向转动线张力螺丝⑦，底线张力变强，向左 Ⓕ 的方向转动张力变弱。

4-3. 挑线弹簧



(1) 改变挑线弹簧的动作量时

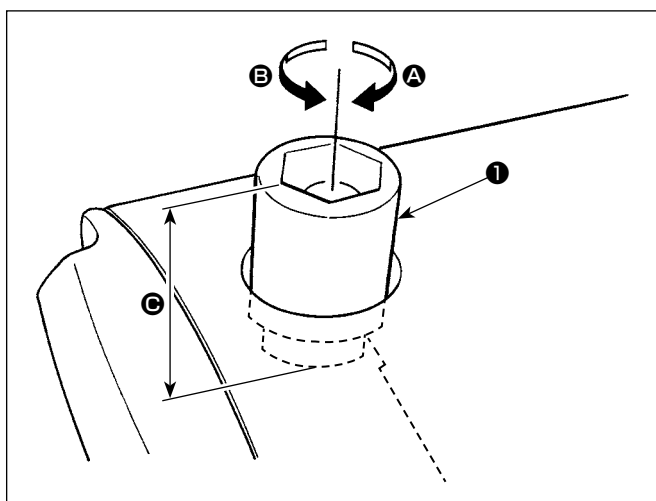
对于挑线弹簧①，请拧松螺丝②，沿着长孔移动进行调节。



(2) 改变挑线弹簧的强度时

改变挑线弹簧①的强度时，请拧松螺母③，向左转动弹簧轴④后强度变强，向右转动后强度变弱。调整后，拧紧螺母③进行固定。

4-4. 压脚压力的调整



向右转动 A 压脚压力调节盘①压力变强，向左转动 B 压力变弱。



请把压力调整到需要的最小限度的压力。

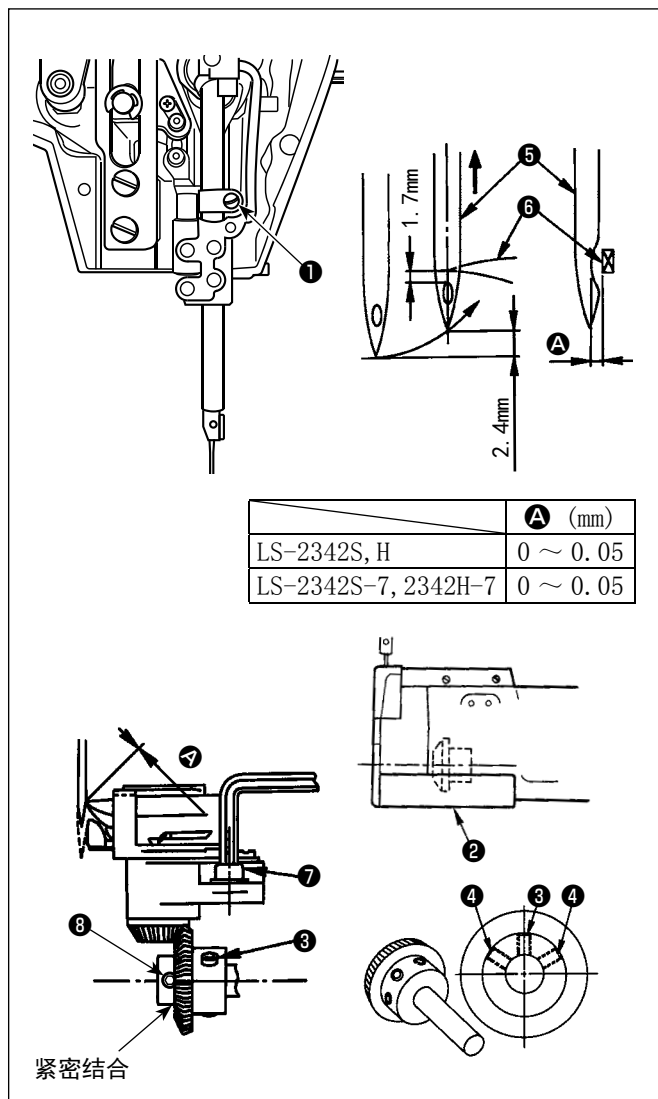
调整范围是，从机臂上面至压脚调节拨盘①上面的距离 C 为 38 ~ 60mm。
标准出货值是 47mm。

4-5. 机针与旋梭的关系



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



请按下述方法调整机针和旋梭。

- 1) 把送布调节拨盘调到刻度 0。
- 2) 转动飞轮，把针杆降到最下点，并拧松针杆套筒螺丝①。
- ※ 决定针杆的高度。
- 3) 针杆从最下点上升了 2.4mm 后，旋梭尖⑥与针孔上端相距 1.7mm 是标准间距。
- ※ 决定旋梭的位置。
- 4) 卸下针板座护罩②，拧松下锥形齿轮固定螺丝③和④以及推力座螺丝⑧。
- 5) 在上述 3) 的状态下，拧松旋梭轴座固定螺丝⑦，左右移动旋梭轴座，把旋梭尖和机针⑤的间隙调整为 A 尺寸。调整后，拧紧固定螺丝。
- 6) 然后，把旋梭尖调整到机针的中心，并拧紧齿轮固定螺丝③。
- 7) 顺时针方向转动飞轮，交替地拧紧固定螺丝④。（请不要祇拧一边的螺丝。）
- 8) 让推力座紧密结合下锥形推力座，然后拧紧推力座螺丝⑧。



放倒缝纫机时，操作盘有可能碰到线架装置，因此请把线架装置移动到不相碰的位置。



为了确认上述 3) 的「针杆从最下点上升 2.4mm」，可以利用 SC-922「机头调整模式」的主轴转动角度显示。在「机头调整模式」下，从针杆最下点时显示的数值正转 25° 的话，针杆就上升 2.4mm。（从针杆最下点起上升 2.4mm 时的主轴转动角度 = 25°）

※ 调整旋梭，利用「机头调整模式」时，请不要按 ⊕ 开关。

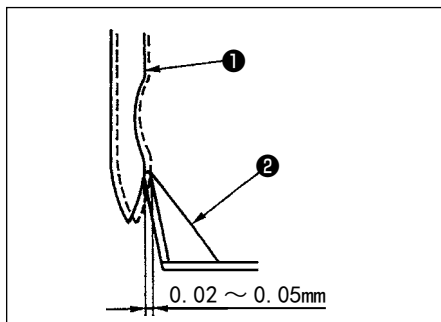
有关机头调整模式，请参照 SC-922 使用说明书的「II -10. 机头调整」。

4-6. 旋梭针座的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



更换了旋梭之后，请确认针座位置。

标准位置是，旋梭针座②顶到机针①侧面，离机针 0.02 ~ 0.05mm 的状态。如果不正确，请弯曲旋梭针座进行调整。

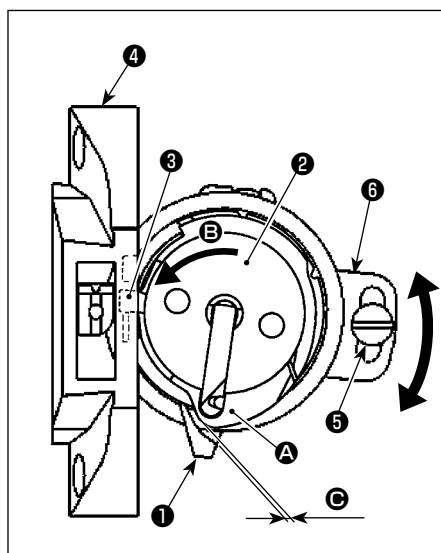
- 1) 旋梭针座往内侧弯曲时，把螺丝刀插到旋梭针座的外侧。
- 2) 旋梭针座往外侧弯曲时，把螺丝刀插到旋梭针座的内侧。

4-7. 开具的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 向正规方向转动飞轮，把开具①退到最后位置。
- 2) 向箭头 B 方向转动中梭梭②，让中梭梭止动器③顶到针板④的槽沟。
- 3) 拧松开具调节板固定螺丝⑤，然后向箭头方向移动开具调节板⑥，把开具和中梭梭的突起 A 之间的间隙调整为 C 的尺寸。

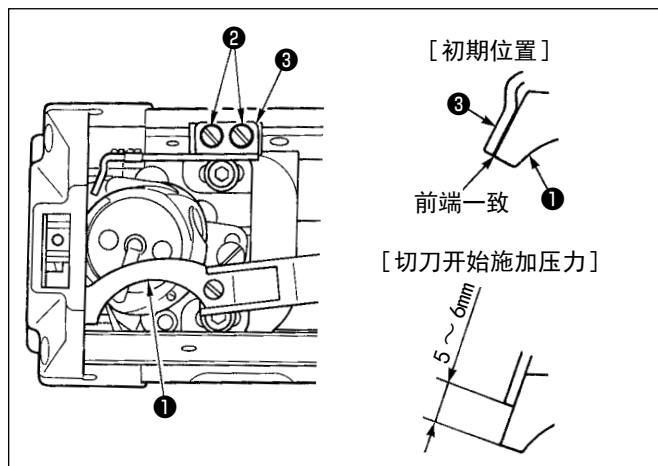
	C (mm)
LS-2342S LS-2342S-7	0.1 ~ 0.3
LS-2342H LS-2342H-7	0.2 ~ 0.4

4-8. 固定刀的位置，切刀压的调整 (LS-2342S-7, 2342H-7)



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 用手把活动刀①移动到最前端。
- 2) 拧松固定螺丝②，向左右方向移动进行调整。
- 3) 调整切刀压力时，请移动固定刀③，让活动刀的前端离固定刀前端相距 5 ~ 6mm 处开始有刀压力。

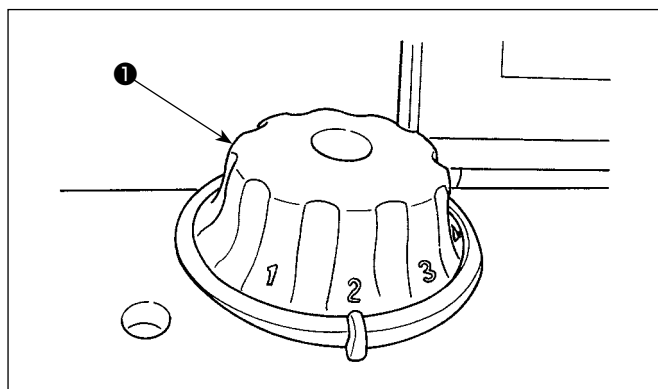


活动到后退到最里面之后，活动刀前端和固定刀的前端应一致。此时，活动刀在运动方向可以有 0.5 ~ 1mm 的松动。



在上下线都可以切断的范围，请尽量减弱切刀压力。

4-9. 压脚头和上传送头交替上下量的调整

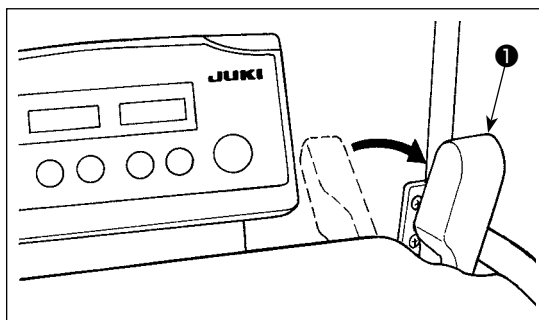


※ 刻度的数字单位为 mm。

用拨盘①来进行交替上下量的调节，向顺时针方向转动之后变大，向逆时针方向转动之后变小。

5. 缝纫机的操作

5-1. 有关压脚提升



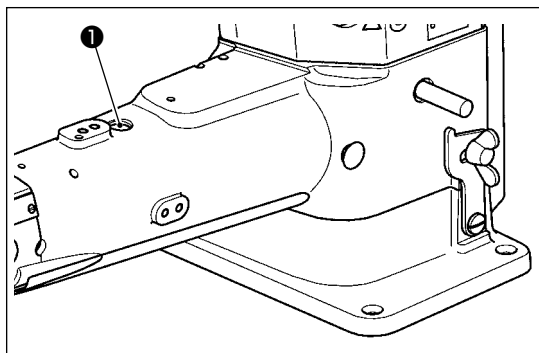
用手操作提升压脚时，向箭头方向拉压脚提升操作杆①。
压脚上升 10mm 后停止。

5-2. 安全装置的复位



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



缝制中，如果向旋梭等施加过大的力，安全装置就动作。这时轮动飞轮旋梭也不转动。安全装置动作之后，请排除故障原因，再进行复位。

- 1) 按住机头上面的按钮①，用强力反转飞轮。
- 2) 请到「喀喳」的声音之后，复位完了。



请用手转动飞轮，确认按钮①是否返回。

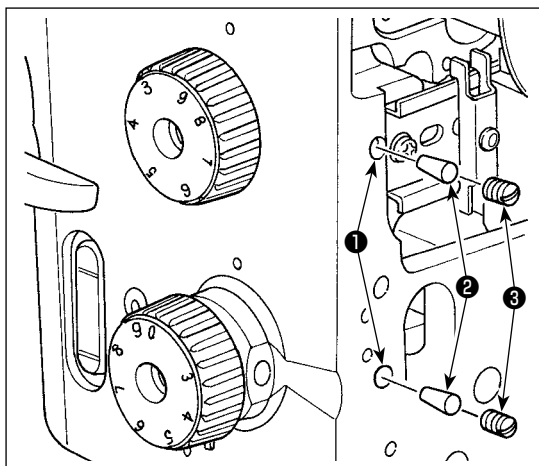
- 3) 最后，请确认机针和旋梭的关系。
(请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17)

5-3. 传送调节拨盘的固定方法



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



禁止传送调节拨盘的调节时

- 1) 卸下皮带轮护罩。
- 2) 请把止动销①和螺丝②插入到螺丝孔③，然后进行固定。
如图所示那样把止动器销②从细的一头插进去。



止动销②和螺丝③是需要另外购买的。

止动销货号：TA0440401M0

螺丝货号：SM8060612TP

5-4. 关于自动倒缝时的正、逆落针调整(LS-2342S-7, 2342H-7)

变更了缝制速度、缝制间距之后，自动倒缝时正、逆缝迹有可能不整齐一致。

此时，请变更自动倒缝气缸的 ON/OFF 同步时间进行补偿修正。

缝制间距大、同步时间补正困难时，建议降低倒缝速度，在各个拐角使用暂停功能。

有关详细内容，请参照 SC-922 使用说明书「III-8. 关于各选择功能的详细内容 ⑩ 倒缝继电器同步补偿」。

对于某些使用的缝制间距，有可能需要进行正反缝迹的调整。有关调整方法，请参照服务手册。

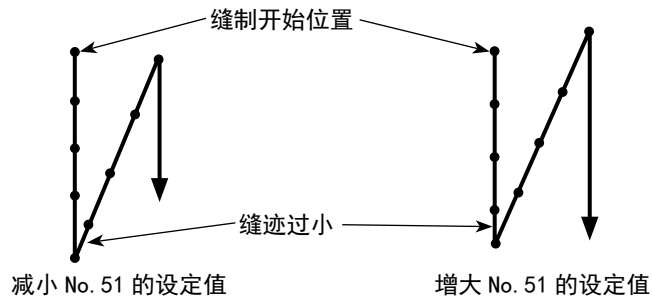
1) 倒缝的落针调整方法

请根据落针的偏移情况进行「倒缝同步补偿修正」。

有关「倒缝同步补偿修正」的操作方法，请参照 SC-922 使用说明书「III-6. 关于 SC-922 功能设定」。

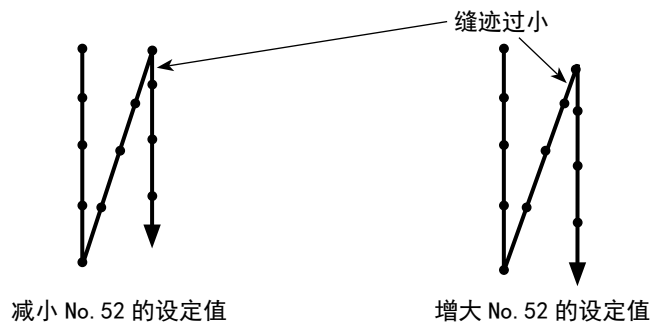
① 开始倒缝的同步补偿修正

(功能设定 No. 51)



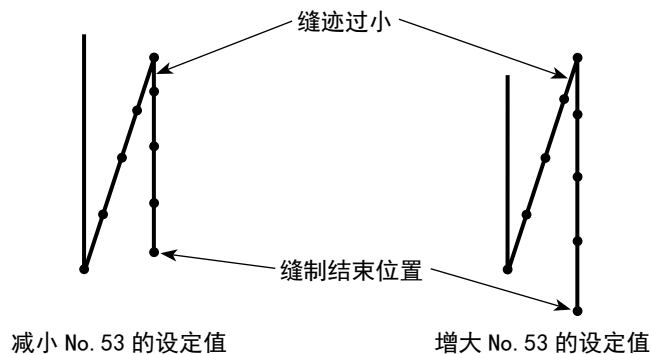
② 开始倒缝的非同步补偿修正

(功能设定 No. 52)



③ 结束倒缝的非同步补偿修正

(功能设定 No. 53)



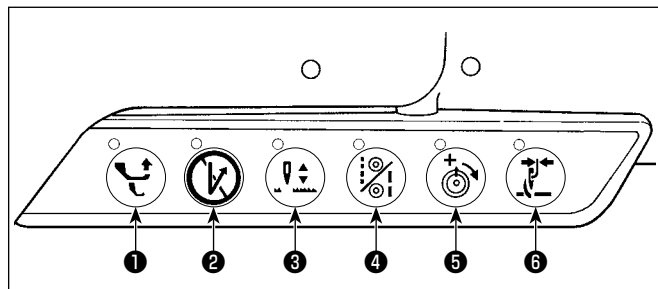
2) 每种缝制间距的缝制速度 (功能设定 No. 8)

	默认值	推荐值	推荐值
缝制间距 (mm)	3 ~ 6	7 ~ 8	9
倒缝速度 (sti/min)	600	500	400

5-5. 关于操作开关



从放倒缝纫机的状态抬起缝纫机时，请一定不要手持操作开关抬起缝纫机。



① 交替上下量变换开关 (LS-2342S-7, 2342H-7)

按开关后，上送布压脚的交替上下量变为最大。（开关上的灯点亮。）

在多层布等缝纫机不容易送布时使用。

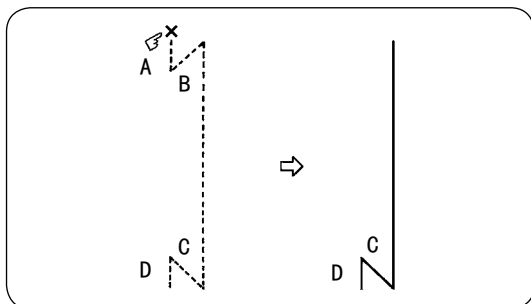
用膝动开关变换交替上下量时，请组装附属的膝动开关，然后用木螺丝固定到机台上之后再使用。

有关配线请参照「5-6. 关于膝动开关 (LS-2342S-7, 2342H-7)」p. 24 的内容。

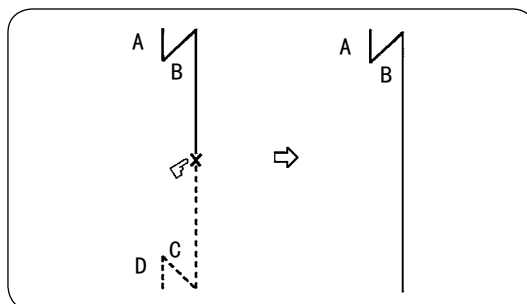
② 自动倒缝的取消 / 追加开关 (LS-2342S-7, 2342H-7)

- 设定了以下的自动倒缝时，按键之后（仅刚刚按后的 1 次）其自动倒缝不实行。（例 1）
- 没有被设定时，按键之后（仅刚刚按后 1 次）实行自动倒缝。（例 2）

（例 1）始缝・结束缝均有设定时

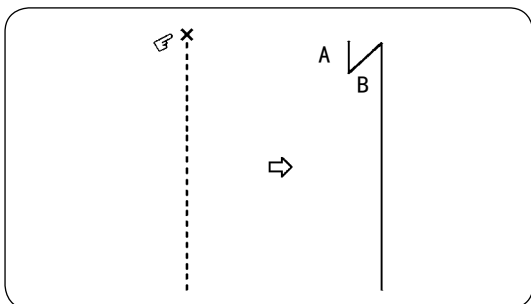


缝制前，按开关之后，始缝时不进行倒缝（A・B 区间）。

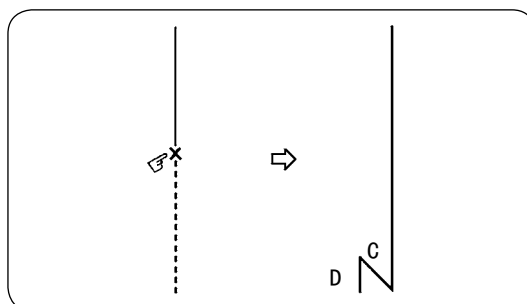


缝制中途，按开关之后，结束缝时不进行倒缝（C・D 区间）。

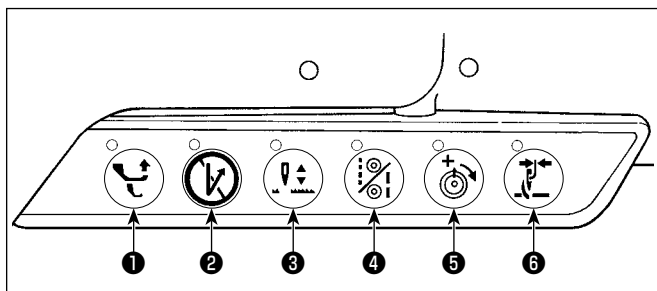
（例 2）始缝・结束缝均没有设定时



缝制前，按开关之后，始缝时进行倒缝（A・B 区间）。



缝制中途，按开关之后，结束缝时进行倒缝（C・D 区间）。

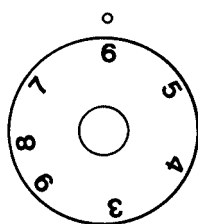


③ 机针提升开关

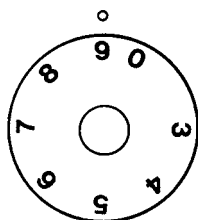
按开关之后,机针从下停止位置移动到上停止位置。

例

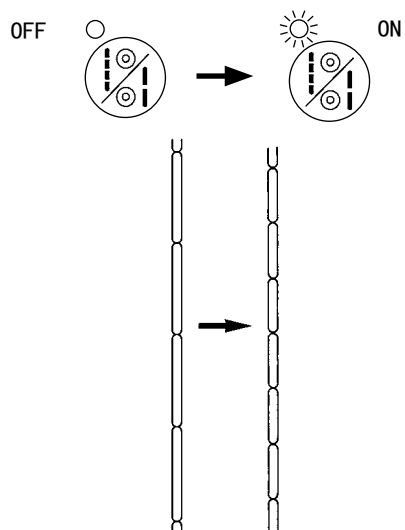
· 2P 传送调节盘刻度 : 6



· 标准传送调节盘刻度 : 9



· 按开关之后,缝迹长度从 9 变换到 6,指示灯亮灯。



· 按开关之后,缝迹长度从 6 变换到 9,指示灯亮灯。

④ 2P 开关 (LS-2342S-7, 2342H-7)

按了开关之后,2P 传送调节盘刻度的缝迹长度进行变换。(按钮内的灯点亮。)



2P 传送调节盘的数字一定要比标准调节盘的数字小。

⑤ 上线张力变换开关

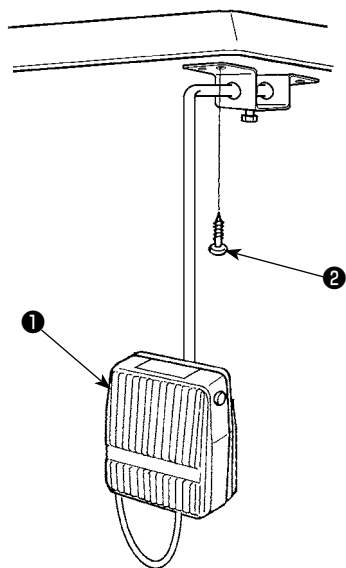
按了此开关之后,变成双张力,上线张力变高。
(开关上的指示灯亮灯)

⑥ 不能使用。



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



(1) 膝动开关的安装

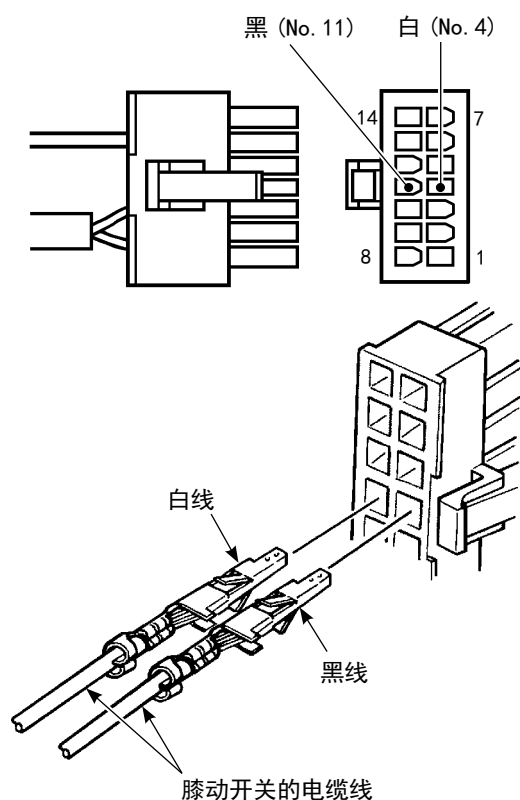
- 1) 组装膝动开关①，然后用木螺丝②固定到机台下面。
- 2) 把膝动开关①连接到缝纫机控制器的 CN36 连接的缝纫机连接器 14P 的 No. 4 和 No. 11。

(2) 膝动开关的功能

按膝动开关①之后，压脚和上送布脚的交替上下量变为最大。

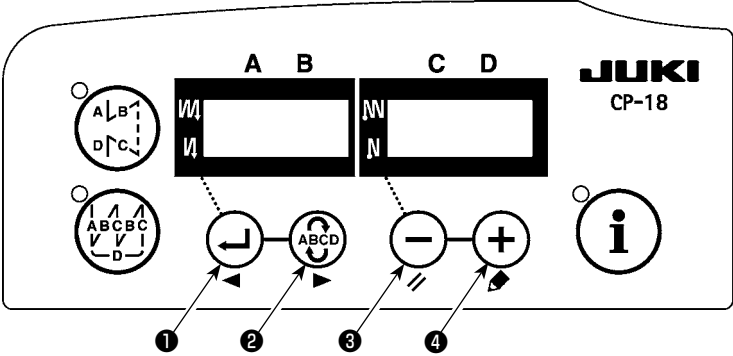
(机头部的  (交替上下量变换) 开关按下之后变成相同的作用。)

通过功能设定，还可以把膝动开关作为压脚提升开关来使用。(设定为作为压脚提升开关使用后，作为交替上下量变换开关的功能便变为无效。)



(3) 膝动开关的功能设定

• CP-18



1) 参照 SC-922 使用说明书的「 6. SC-922 功能设定方法 1) 」, 设定为功能设定模式。

1 2 o P T 2) 按 开关 1 或按 开关 2, 呼出功能设定 No. 12 (选购项目选择输出输入功能)。

o P T i n 3) 请按 开关 3 或按 开关 4, 选择 “in” 的项目。

i 3 1 v E r T 4) 按 开关 2, 选择显示 No. i31。
交替亮灯。
 L 2 4 5) 按 开关 3 或者按 开关 4, 选择膝动开关的功能。选择膝动开关的功能。有关功能, 请参照表 1。

i 3 1 L 2 4 6) 按 开关 2 确定功能。

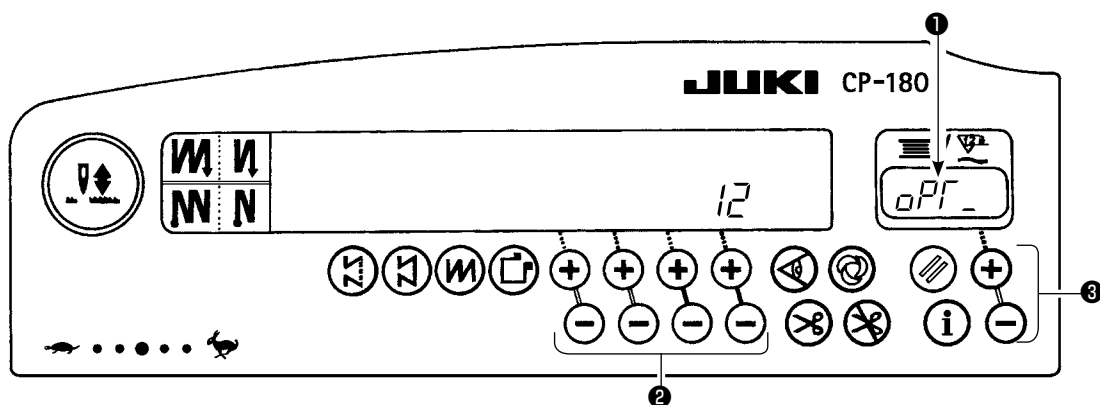
o P T i n 7) 用 开关 2 结束选购项目的输入。

E n d 8) 用 开关 3 或用 开关 4 选择 “End” 的项目。

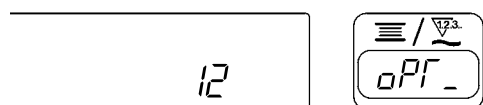
1 2 o P T 9) 按 开关 1 或按 开关 2, 返回功能设定模式。

表 1

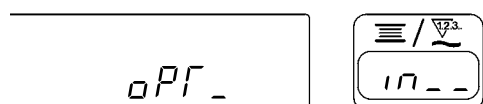
功能代码	符号	功能项目	备考
5	FL	压脚提升开关功能	按下开关的期间压脚输出 ON。
31	ALFL	压脚提升交替开关功能	每次按了开关, 压脚输出 ON/OFF。
24	vErT	交替变换上下量交替开关功能	每次按了开关, 交替上下量输出 ON/OFF。
25	vSW	交替上下量变换开关功能	按下开关的期间, 交替上下量输出 ON。



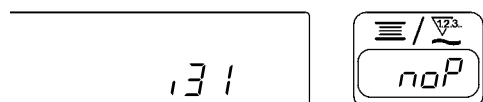
1) 参照 CP-180 使用说明书的「18. 关于功能设定开关 1)」，设定为功能设定模式。



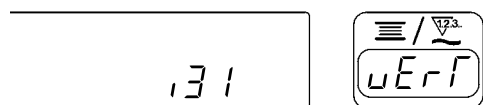
2) 选择功能设定方法的 No. 12。



3) 按开关③选择“in”的项目。

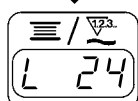


4) 按开关②，选择显示 No. “131”。

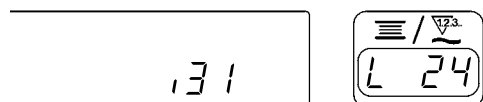


5) 按开关③，选择膝动开关的功能。选择膝动开关的功能。有关功能，请参照表 1。

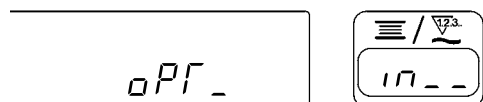
交替亮灯。↑↓



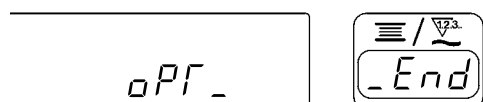
6) 按开关②确定功能。



7) 按开关②确定上述功能。



8) 按开关②结束选购项目输入。



9) 按开关③选择“End”项目，返回到功能设定模式。

6. 缝制速度一览表

最高缝制速度，请根据缝制条件控制在下表的速度以下进行使用。
自动地根据交替上下量来设定速度的。

[LS-2342S, LS-2342S-7]

交替上下量	缝迹 7 mm 以下	缝迹 7 mm 超过 9 mm 以下
3 以下	2,500sti/min	2,000sti/min
3 超过～4 以下	2,200sti/min	2,000sti/min
4 超过～5 以下	2,000sti/min	2,000sti/min
5 超过～9 以下	1,800sti/min	1,800sti/min

※ 缝迹超过 7mm 时，请参照 SC-922 的使用说明书的「6. 关于 SC-922 功能设定」，变更最高速度。

[LS-2342H, LS-2342H-7]

交替上下量	缝迹 9 mm 以下
3 以下	2,000sti/min
3 超过～4 以下	1,600sti/min
4 超过～5 以下	1,400sti/min
5 超过～9 以下	1,400sti/min

7. 缝制中出现的现象和原因、处理方法

现象	原因	对策
1. 断线（绽线或切断。） (布背面上线残留 2 ～ 3cm)	① 线道、针尖、旋梭尖、针板的中旋梭固定沟上有伤痕。 ② 上线张力过强。 ③ 开具间隙过大。 ④ 机针与旋梭尖相碰。 ⑤ 旋梭部的油量少。 ⑥ 上线张力过弱。 ⑦ 挑线弹簧过强，移送量小。 ⑧ 针与旋梭同步过快，或过慢。	○ 用细砂纸打磨旋梭尖的伤痕。用锉刀挫针板的中旋梭固定沟。 ○ 减弱上线张力。 ○ 调小间隙。 请参照「4-7. 开具的调整」p. 18。 ○ 请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17。 ○ 调整为合适的油量。 请参照「3-1. 给油」p. 7。 ○ 增强上线张力。 ○ 减弱挑线弹簧，加大移动量。 ○ 请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17。
2. 跳线	① 针与旋梭同步过快，或过慢。 ② 压脚压力过弱。 ③ 针孔上端和旋梭尖的间隙不正确。 ④ 旋梭机针座不正确。 ⑤ 机针号不对。	○ 请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17。 ○ 拧紧压脚调节螺丝。 ○ 请参照「4-5. 机针与旋梭的关系」p. 17。 ○ 请参照「4-6. 旋梭针座的调整」p. 18。 ○ 更换为大一号的机针。
3. 紧线不良	① 中旋梭线张力弹簧上没有夹底线。 ② 旋梭、送布牙、导线器等的线道出现磨损、伤痕。 ③ 梭芯不滑动。 ④ 开具间隙过大。 ⑤ 底线张力过弱。 ⑥ 底线绕线过强。	○ 正确地穿底线。 ○ 用细砂纸打磨，或用锉刀锉。 ○ 更换梭芯，或更换旋梭。 ○ 请参照「4-7. 开具的调整」p. 18。 ○ 加强底线张力。 ○ 减弱底线绕线张力。
4. 切断的同时，线从针拔出。	① 第一线张力器的张力过强。	○ 减弱第一线张力器的张力。
5. 始缝时，线从针拔出。	① 第一线张力器的张力过强。 ② 夹簧的形状不好。 ③ 底线张力过弱。	○ 减弱第一线张力器的张力。 ○ 更换夹簧，或修理。 ○ 加强底线张力
6. 切线不良	① 活动刀，固定刀的刀刃合刃不好。 ② 刀刃损坏。 ③ 底线张力过弱。	○ 请参照「4-8. 固定刀的位置，切刀压的调整（LS-2342S-7, 2342H-7）」p. 19。 ○ 更换活动刀，固定刀，或修理。 ○ 加强底线张力
7. 切不断线，线残留。 (缝迹长度小时底线切线不良)	① 活动刀的初期位置尺寸不对。 ② 底线张力过弱。	○ 请参照「4-8. 固定刀的位置，切刀压的调整（LS-2342S-7, 2342H-7）」p. 19。 ○ 加强底线张力
8. 切线后，开始缝时断线。	① 上线不能从旋梭拨出来。	○ 减少上线残留量。 请参照「4-2. 线张力」p. 15。

現象	原因	対策
9. 缝制厚布料时，布料发生反翘。	① 上传送的传送量过小。	○ 下降送布牙的高度，让下传送的传送量变小。（有关调整方法，请参照服务手册）
10. 1 ～ 2 针的缝制开始跳针（从面料边端开始的缝制）	① 上线和底线结线不良。 ② 第一线张力器的张力过强。 ③ 夹弹簧压力弱。 ④ 固定切刀的位置不好。	○ 请参照「3-6. 上线的穿线方法」p. 10。 ○ 在面料上保持上线。 ○ 从导线器（组件）卸下上线。（p. 10 的零件⑪） ○ 增加软开始的针数。（参照 SC-922 使用说明书。） ○ 减弱第一线张力器的张力。 ○ 加强夹弹簧压力。 ○ 调整固定切刀的位置。
11. 3 针以上的缝制开始跳针（从面料边端开始的缝制）	① 第一线张力器的张力过强。 ② 夹弹簧压力大。	○ 减弱第一线张力器的张力。 ○ 减弱夹弹簧压力。
12. 使用较粗线时紧线不好。	① 开具的间隙小。 ② 底线张力过弱。	○ 请参照「4-7. 开具的调整」p. 18。 ○ 加强底线张力。