

中 文

LU-2810-6, 2860-6
使用说明书

目 录

1. 规格	1
2. 缝纫机的安装	1
3. 皮带外罩和皮带的安装	2
4. 皮带张力的调整	3
5. 信号同步装置的安装	3
6. 信号同步装置的调整	4
7. 防油板的安装	6
8. 空气关系	6
9. 机头配线	8
10. 空气配管和机头配线	11
11. 缝制速度一览表	12



注意

本使用说明书仅就有关 LU-2810-6、LU-2860-6 与标准机（LU-2810、LU-2810-7、LU-2860、LU-2860-7）不同的内容进行说明。

有关安全注意事项,请理解标准机的使用说明书中记载的「有关安全的注意事项」之后再使用缝纫机。

1. 规格

机种	LU-2810-6 (单针带切线功能 V 形皮带规格)	LU-2860-6 (双针带切线功能 V 形皮带规格)
缝制速度	最高 3,000 sti/min	最高 2,700 sti/min
	请参阅「11. 缝制速度一览表」p. 12。	
最大缝制长度	正送布 : 9 mm 倒送布 : 9 mm	
机针	格罗茨牌针 135 x 17 (Nm125 ~ Nm180) (标准 Nm 160)	
线	#30 ~ #5 (US : #46 ~ #138、欧洲 : 20/3 ~ 60/3)	
旋梭	水平 2 倍旋梭	
压脚的高度	压脚提升杆 : 10 mm 膝动提升, 自动压脚提升机 : 20 mm	
指定的润滑油	JUKINew Defrix Oil No.1 或 JUKI MACHINE OIL #7	

2. 缝纫机的安装

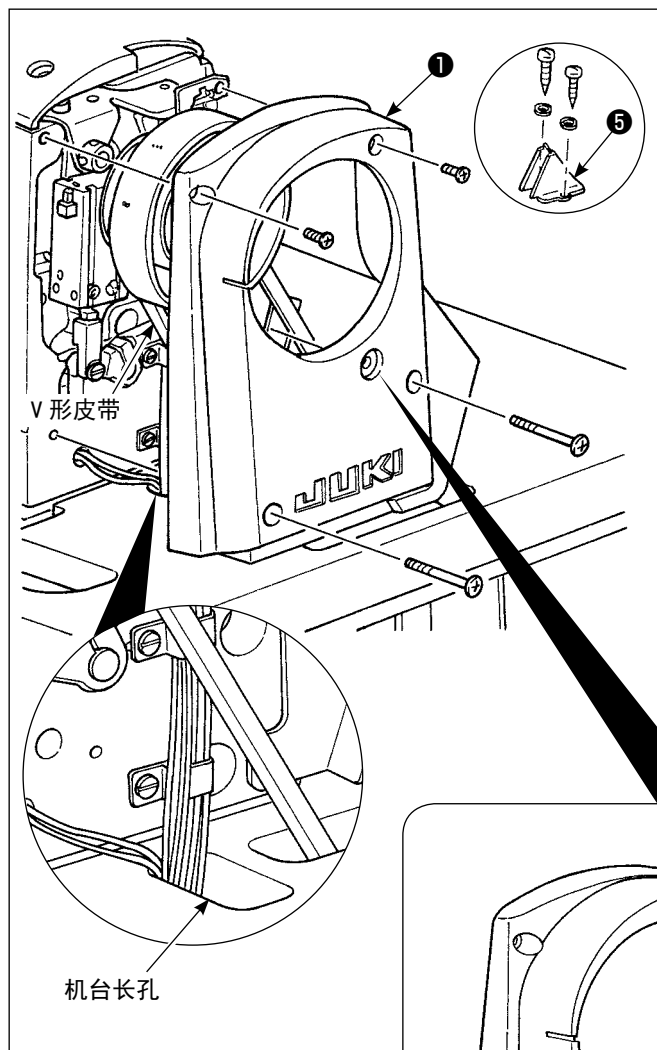
有关缝纫的安装, 请参阅该包装箱中的 LU-2810、LU-2810-7、LU-2860、LU-2860-7 使用说明书「2. 缝纫机的安装」p. 2。

3. 皮带外罩和皮带的安装



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。

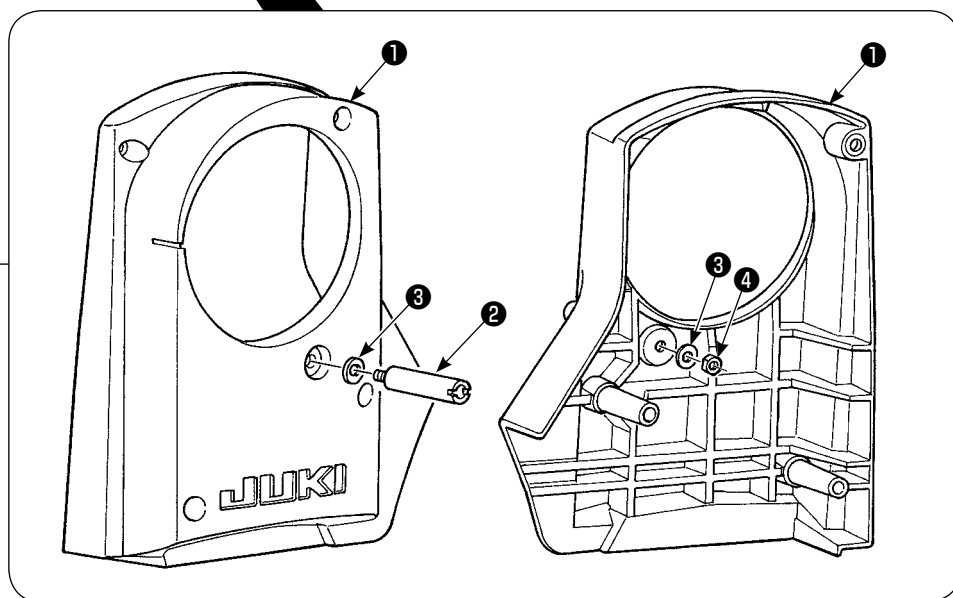


(安装顺序)

- 1) 卸下皮带外罩 A ①。
- 2) 把捆扎在一起的电缆线的 14P 连接器和空气软管穿过机台长孔。
- 3) 先把 V 形皮带挂到缝纫机皮带轮上。
- 4) 进行皮带张力的调整。
- 5) 把信号同步装置支撑轴 ② 和垫片 ③ 穿过皮带外罩 A ① 的安装孔，然后用垫片 ③ 和螺母 ④ 进行固定。
- 6) 安装皮带外罩 A ①。
- 7) 把皮带护罩 B ⑤ 安装到机台上。



使用缝纫机时，请一定安装了①和⑤的安全装置之后再使用。

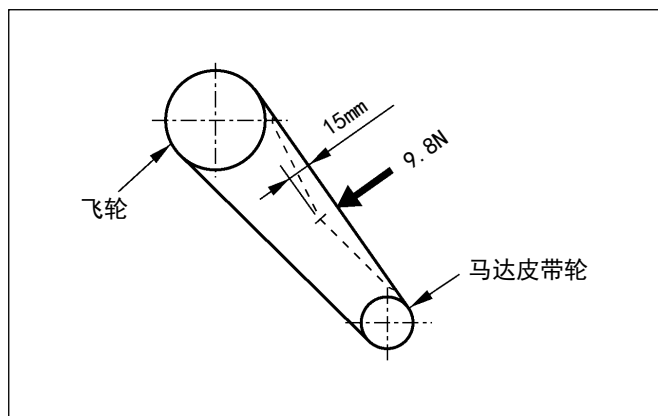


4. 皮带张力的调整



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。



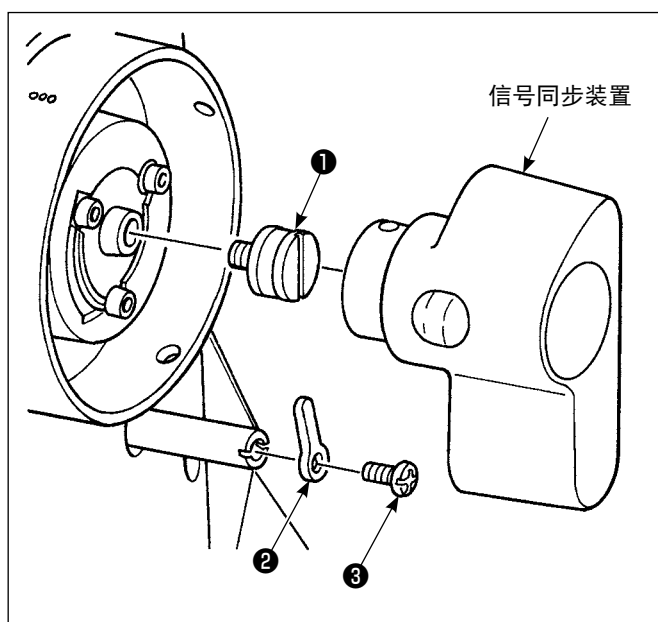
调整皮带张力时，请移动马达的高度，用 9.8N 的力量按压皮带中央部，此时的松弛量应为 15 mm。

5. 信号同步装置的安装



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。



(安装顺序)

- 1) 把信号同步装置法兰盘①固定到上轴端部。
- 2) 把信号同步装置固定到信号同步装置法兰片①。
- 3) 用固定螺丝③把信号同步器支撑板②固定好，防止信号同步装置转动。



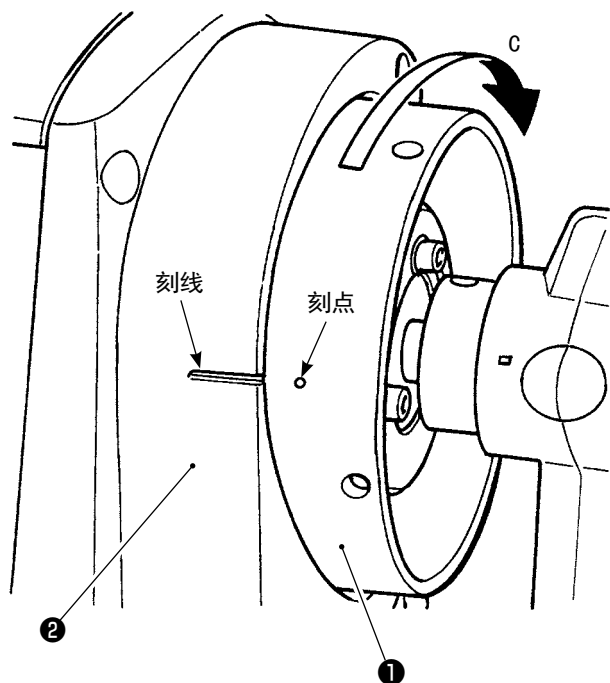
调整信号同步装置的上位置和下位置时，为了保证安全，请把缝纫机用连接器卸下之后再进行操作。

6. 信号同步装置的调整



警告

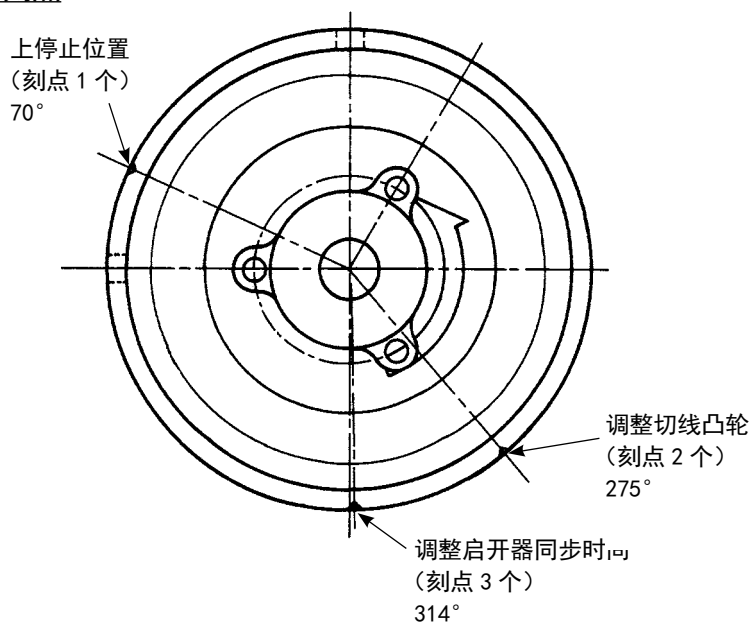
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

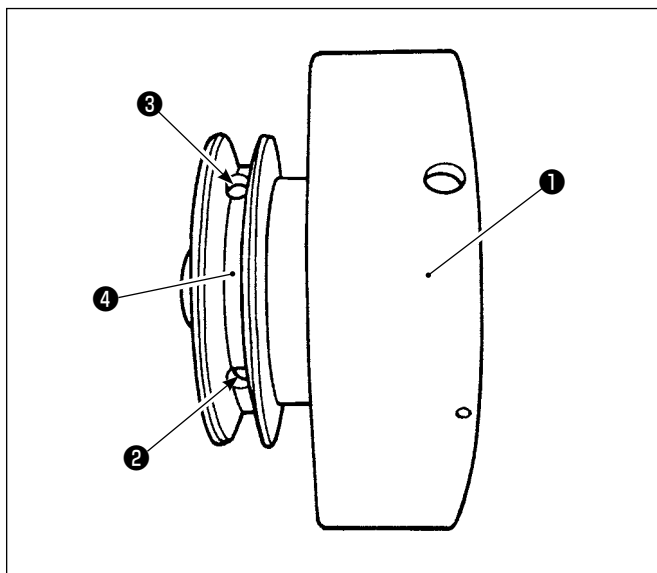


调整上停止位置时，把飞轮①的刻点和皮带护罩 A ②的刻线调整到对齐的位置（70°）。

调整下停止位置时，把针杆调整到距离下死点（180°）约上升了 13mm 的位置（120°）停止。（即从针杆下死点向上轴逆转方向（C 方向）转动飞轮后的位置。）

飞轮刻点

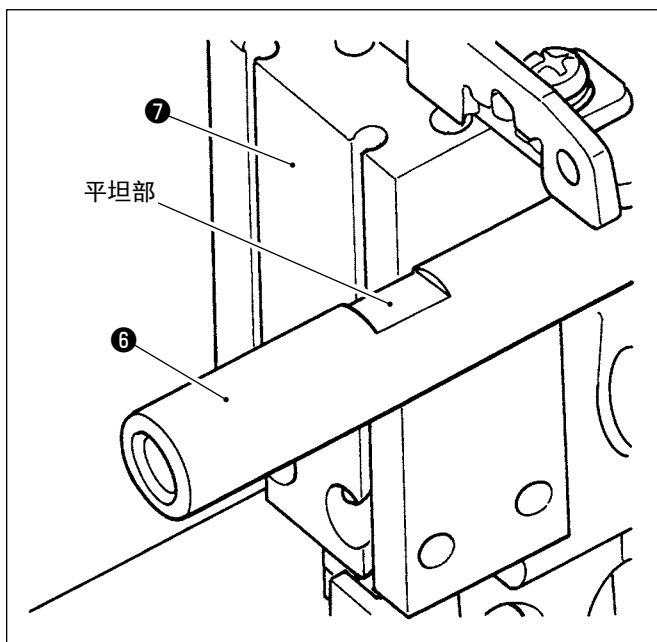
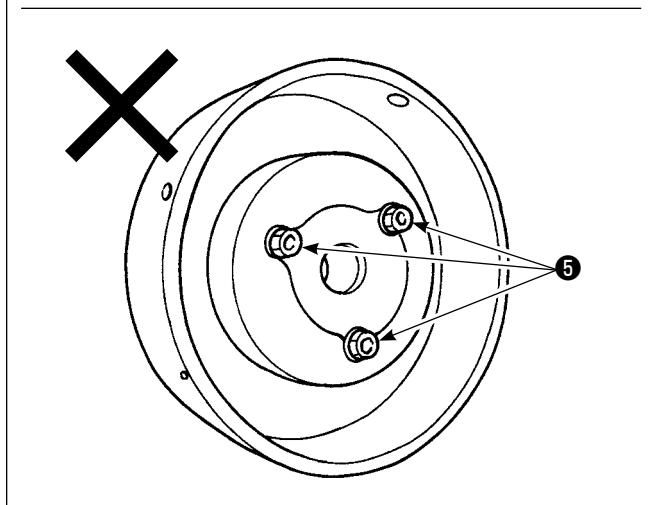




（飞轮的拆卸方法）

拆卸飞轮①时，请拧松螺丝②③，在飞轮 A ④装好的状态下拆卸。

注意 请注意不要拧松固定螺丝⑤仅把飞轮①拆卸下来。



（飞轮的组装方法）

在飞轮 A ④的螺丝②对准上轴⑥的平坦部的位置的状态下，确认了飞轮 A ④没有接触到气缸⑦之后，固定到上轴⑥。此时，上轴⑥从飞轮约突出 7mm。

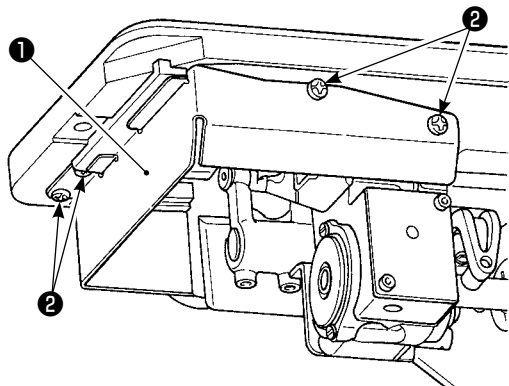
7. 防油板的安装



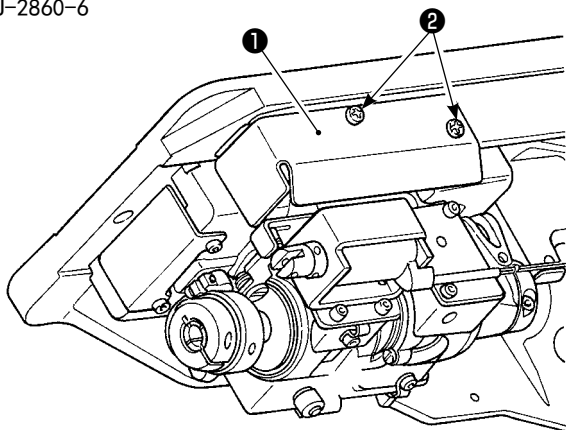
警告

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。

LU-2810-6



LU-2860-6



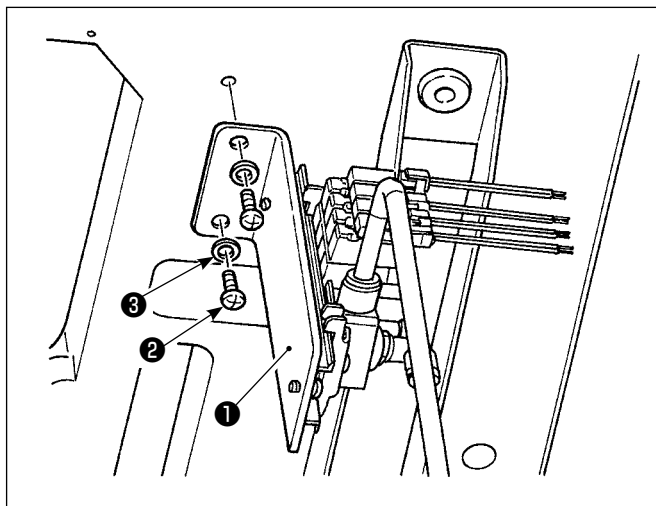
用螺丝②把附属的防油板①安装到框架上。

8. 空气关系



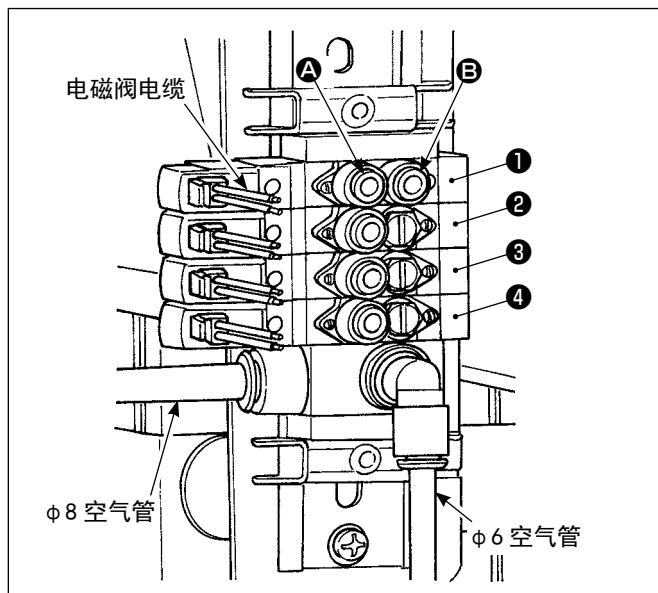
警告

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。



(1) 电磁阀安装板的安装

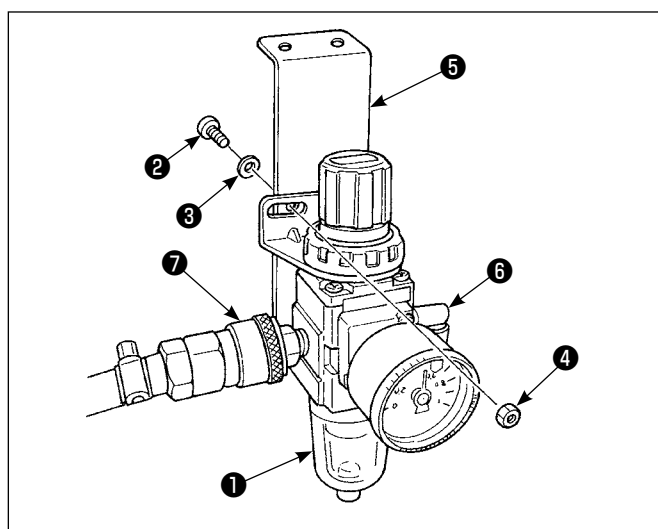
用附属的螺丝②、垫片③把电磁阀安装板组件①安装到机台下面。



(2) 空气软管和电磁阀电缆的连接

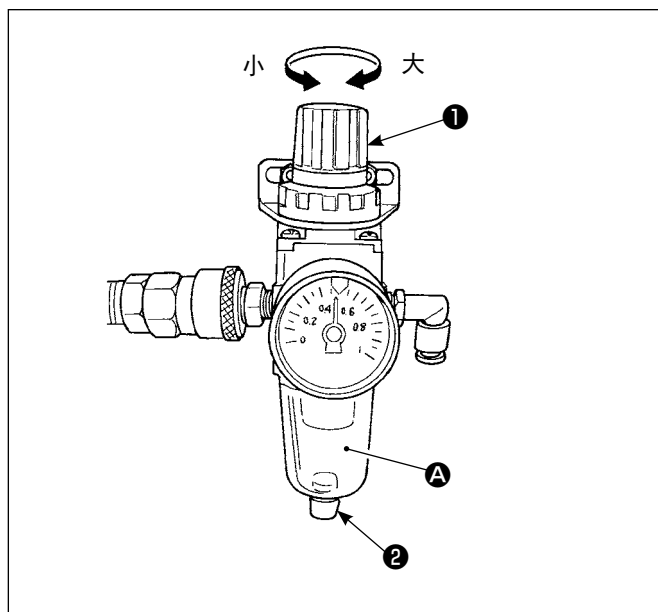
请把各个空气软管和附属的电磁阀电缆连接到下列的位置。

电磁阀	软管号码	电缆号码
① - B	1	CN155
① - A	2	
② - A	4	CN151
③ - A	6	CN153
④ - A	8	CN152



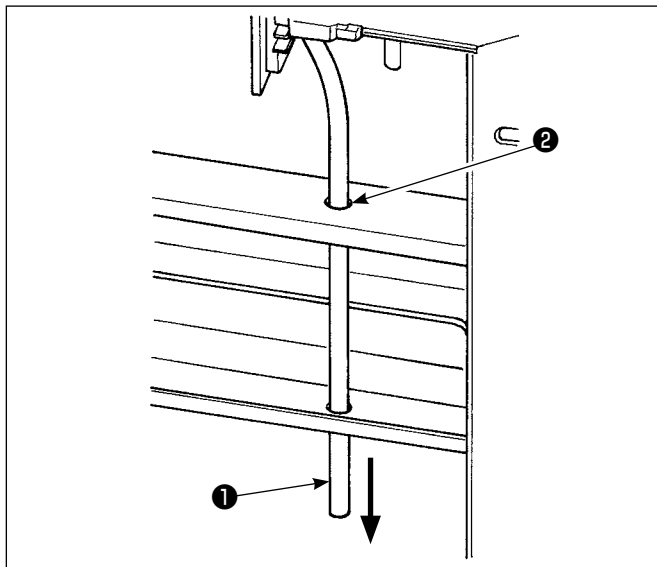
(3) 调节器的安装

- 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) 把安装板⑤安装到机台下面。
- 4) 请把从电磁阀（组件）引出来的 Φ6 空气软管连接到接头⑥上。



(4) 空气压力的调整

- 1) 本机使用的空气压力为 0.5 ~ 0.55MPa 。
请用调节器的调节旋钮①进行调整。
- 2) 使用中，如果调节器 A 部积存了冷凝水的话，
请转动冷凝水水栓②，排放出冷凝水。



(5) 排气软管

排气用的 $\phi 8$ 空气软管①，请把它穿过脚的孔②等，让它朝向下方。湿度高时，从排气软管中有水排放出来。

9. 机头配线



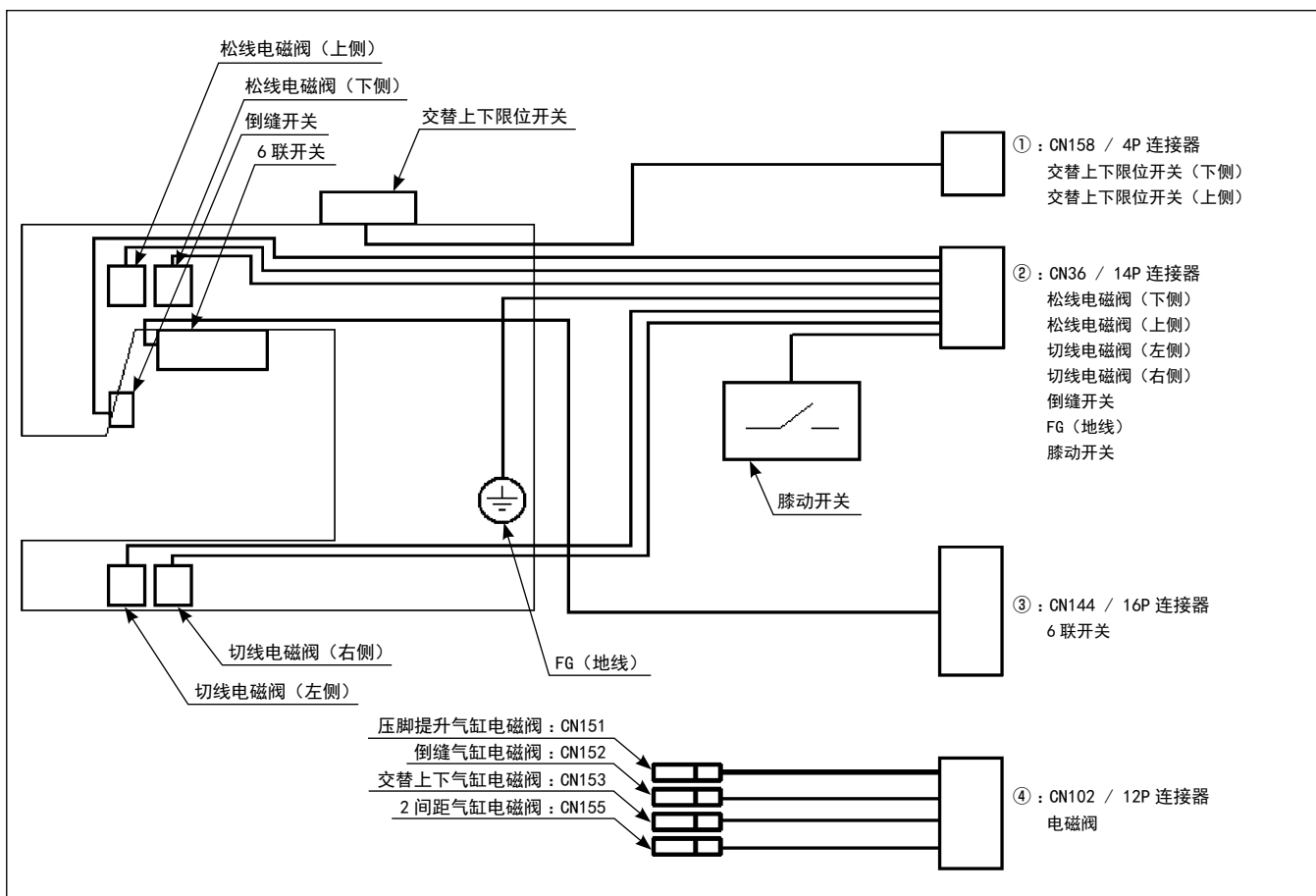
警告

向电气箱安装中继电线和进行配线作业时，请一定让电气技术人员来实施操作。进行配线作业时，请一定切断缝纫机的电源，经过 5 分钟之后再实施作业。如果不能把各种连接器的销针好正确地连接的话，就会发生异常，损坏零件，损坏电气箱，因此请注意机头连接器和电气箱连接器的连接。

(1) 配线图

向机头配线的连接器详细情况如下列所示。

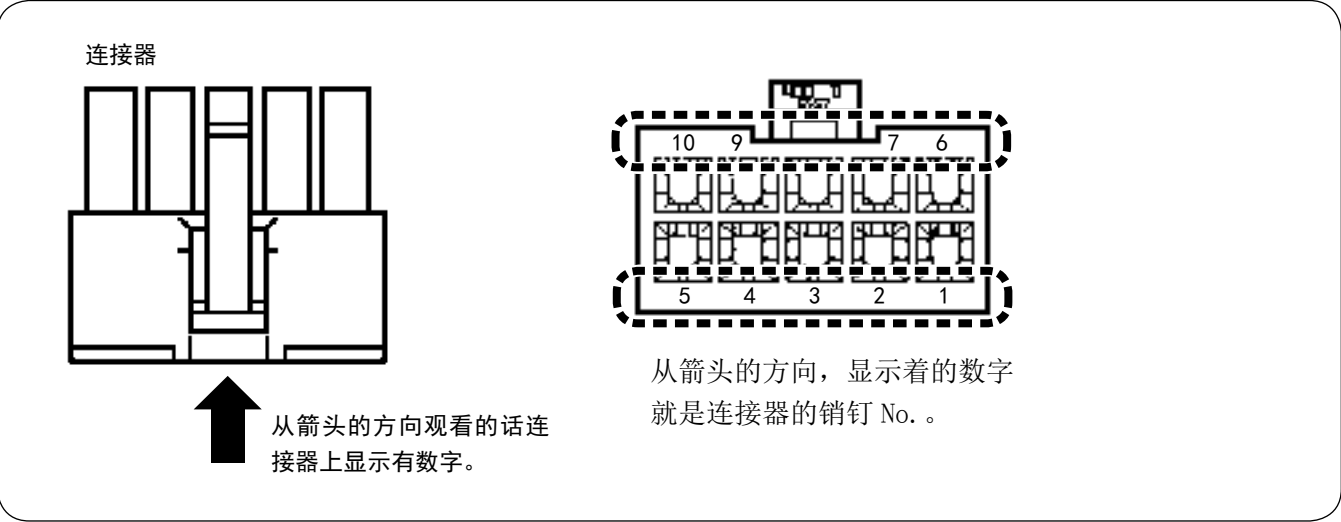
有关连接器①~④的详细情况和销钉配置，请参照下一项的「(2) 连接器的详细情况」。



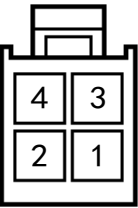
(2) 连接器的详细情况

这里说明配线图的连接器①～④的详细情况和销钉配置。

连接器的销钉 No. 的观看方法如下所示。



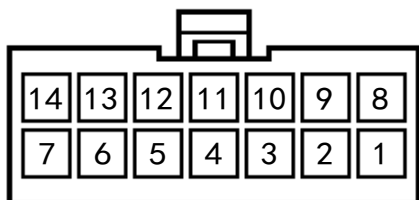
① CN158 : 4P 连接器（交替上下限位 SW）



销钉 No.	零件名称	电缆颜色	备考
1	交替上下限位开关（下侧）	白	
2	交替上下限位开关（上侧）	红	
3	交替上下限位开关（下侧）	黑	GND
4	交替上下限位开关（上侧）	绿	GND

* 连接电气箱时，请使用以下的连接器、销钉接线器，安装中继电线。
对象侧连接器货号：HK034620040 (Molex : 5559-04P)
对象侧销钉接线器货号：HK034630000 (Molex : 5558TL)

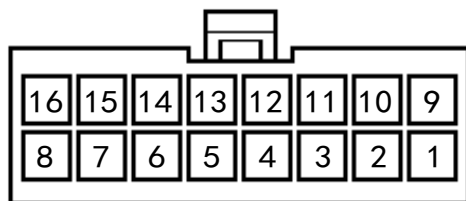
② CN36 : 14P 连接器 (电磁阀, SW)



销针 No.	零件名称	电缆颜色	备考
1	松线电磁阀 (下侧)	黑	
2	松线电磁阀 (上侧)	黑	
3	—	—	—
4	膝动开关	白	
5	倒缝开关	黑	
6	切线电磁阀 (左侧)	黑	
7	切线电磁阀 (右侧)	黑	
8	松线电磁阀 (下侧)	白	电源 (+ 27V)
9	松线电磁阀 (上侧)	白	电源 (+ 27V)
10	FG (地线)	绿 / 黄	FG
11	膝动开关	黑	GND
12	倒缝开关	白	GND
13	切线电磁阀 (左侧)	白	电源 (+ 27V)
14	切线电磁阀 (右侧)	白	电源 (+ 27V)

* 连接电气箱时, 请使用以下的连接器、销针接线器, 安装中继电线。
对象侧连接器货号: HK034620140 (Molex: 5559-14P)
对象侧销针接线器货号: HK034630000 (Molex: 5558TL)

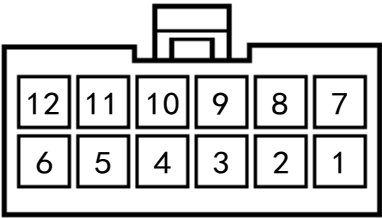
③ CN144 : 16P 连接器 (6 联开关)



销针 No.	零件名称	电缆颜色	备考
1	6 联开关	橙 (红短点 1)	+5V ※ 请不要连接 + 24V。否则, 有可能烧坏 LED。
2	6 联开关	橙 (黑短点 1)	SW1 (DLSW)
3	—	灰 (红短点 1)	SW2 (禁止自动倒缝 SW)
4	6 联开关	灰 (黑短点 1)	SW3 (1 针补正 SW)
5	6 联开关	白 (红短点 1)	SW4 (变换间距 SW)
6	6 联开关	白 (黑短点 1)	SW5 (变换张力 SW)
7	6 联开关	黄 (红短点 1)	SW6 (抓线 SW)
8	6 联开关	黄 (黑短点 1)	GND
9	6 联开关	粉红 (红短点 1)	LED1 (DLSW LED)
10	6 联开关	粉红 (黑短点 1)	LED2 (禁止自动倒缝 SW LED)
11	6 联开关	橙 (红短点 2)	LED3 (1 针补正 SW LED)
12	6 联开关	橙 (黑短点 2)	LED4 (变换间距 SW LED)
13	6 联开关	灰 (红短点 2)	LED5 (变换张力 SW LED)
14	6 联开关	灰 (黑短点 2)	LED6 (抓线 SW LED)
15	6 联开关	白 (红短点 2)	SW7 (机头翻倒传感器)
16	—	—	—

* 连接电气箱时, 请使用以下的连接器、销针接线器, 安装中继电线。
对象侧连接器货号: HK034620160 (Molex: 5559-16P)
对象侧销针接线器货号: HK034630000 (Molex: 5558TL)

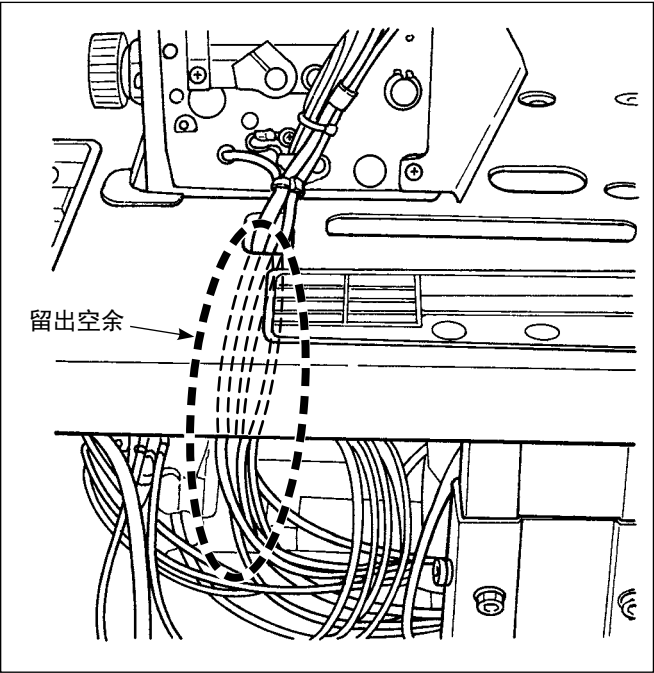
④ CN102 : 12P 连接器（电磁阀）



销针 No.	零件名称	电缆颜色	备考
1	电磁阀（CN151）	黑	压脚提升气缸
2	电磁阀（CN152）	黑	倒缝气缸
3	电磁阀（CN153）	黑	交替上下气缸
4	—	—	—
5	电磁阀（CN155）	黑	2 间距气缸
6	—	—	—
7	电磁阀（CN151）	红	+24V
8	电磁阀（CN152）	红	+24V
9	电磁阀（CN153）	红	+24V
10	—	—	—
11	电磁阀（CN155）	红	+24V
12	—	—	—

* 连接电气箱时，请使用以下的连接器、销针接线器，安装中继电线。
对象侧连接器货号：HK034620120 （Molex：5559-12P）
对象侧销针接线器货号：HK034630000 （Molex：5558TL）

10. 空气配管和机头配线



对于空气配管和机头电线，请考虑放倒机头后的情况
留出空余。

11. 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。

交替上下量	缝迹 7 mm 以下	缝迹 7 mm 超过 9 mm 以下
~ 3 mm 以下	3,000 sti/min ※	2,000 sti/min
3 mm 超过 4 mm 以下	2,400 sti/min	2,000 sti/min
4 mm 超过 5 mm 以下	2,000 sti/min	2,000 sti/min
5 mm 超过 9 mm 以下	1,800 sti/min	1,800 sti/min

※ LU-2860-6 的最高缝制速度为 2,700 sti/min。



超过了上表的速度进行缝制的话，有损坏零部件和降低零部件寿命的危险，因此请严格遵守最高速度的规定。

有关其他零部件的安装和调整，请参阅同包装中的 LU-2810、LU-2810-7、LU-2860、LU-2860-7 使用说明书。
有关 LU-2810-6，请参照 LU-2810-7 项目的内容；有关 LU-2860-6，请参照 LU-2860-7 项目的内容。