

中 文

MEB-3200C
上线夹线装置
使用说明书

目 录

1. 上线夹线装置的安装和使用前的注意事项.....	1
(1) 上线夹线装置安装方法 (装有针线线引导装置 (32051708) 时).....	1
(2) 上线夹线装置安装方法 (装有针线线引导装置 (40023465) 时).....	2
2. 上线夹线装置的安装.....	3
3. 有关空气部分的安装.....	4
4. 有关空气部分的调整.....	6
(1) 夹线力 (减压阀) 的调整.....	6
(2) 速度控制器的调整.....	6
5. 存储器开关的设定.....	7
6. 机线留线长度的调整.....	7

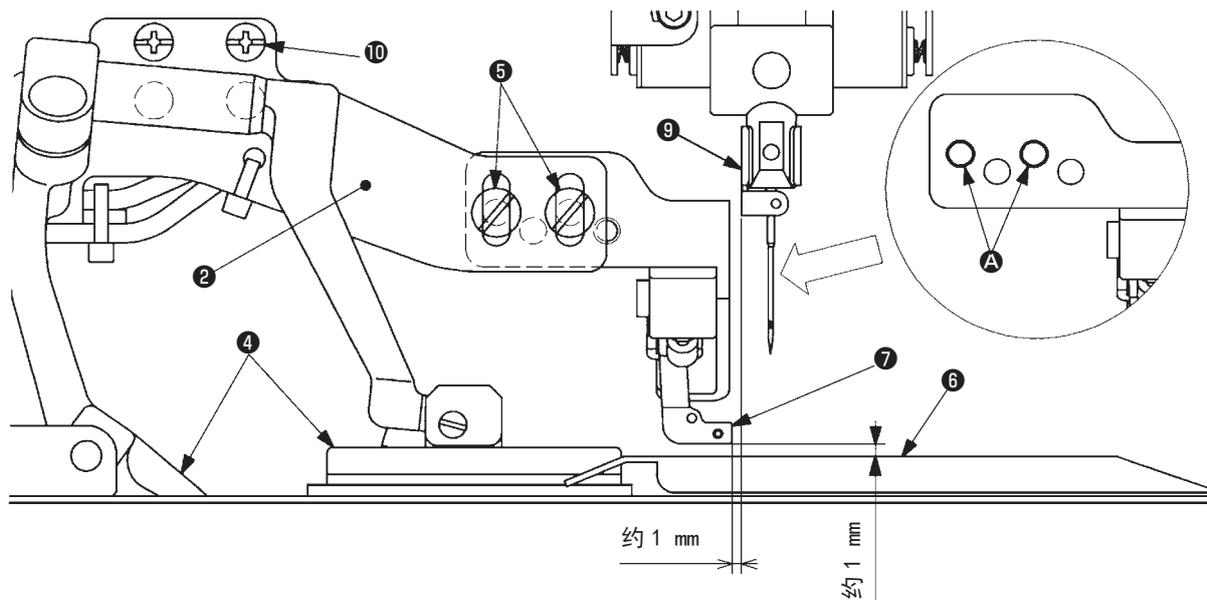
1. 上线夹线装置的安装和使用前的注意事项

(1) 上线夹线装置安装方法（装有针线线引导装置（32051708）时）

把上线夹线组件⑦，安装到左 A 侧的螺丝孔上，靠近机针使用。此时，用「6. 机线留线长度的调整」P.7 中说明的方法，可以把夹的线调节短，始缝时针线容易卷入。（针杆上没有线张力盘。）



上线张力补偿 (U09) 请调整为「0」。设定过高的话，机针留线长度不稳定。



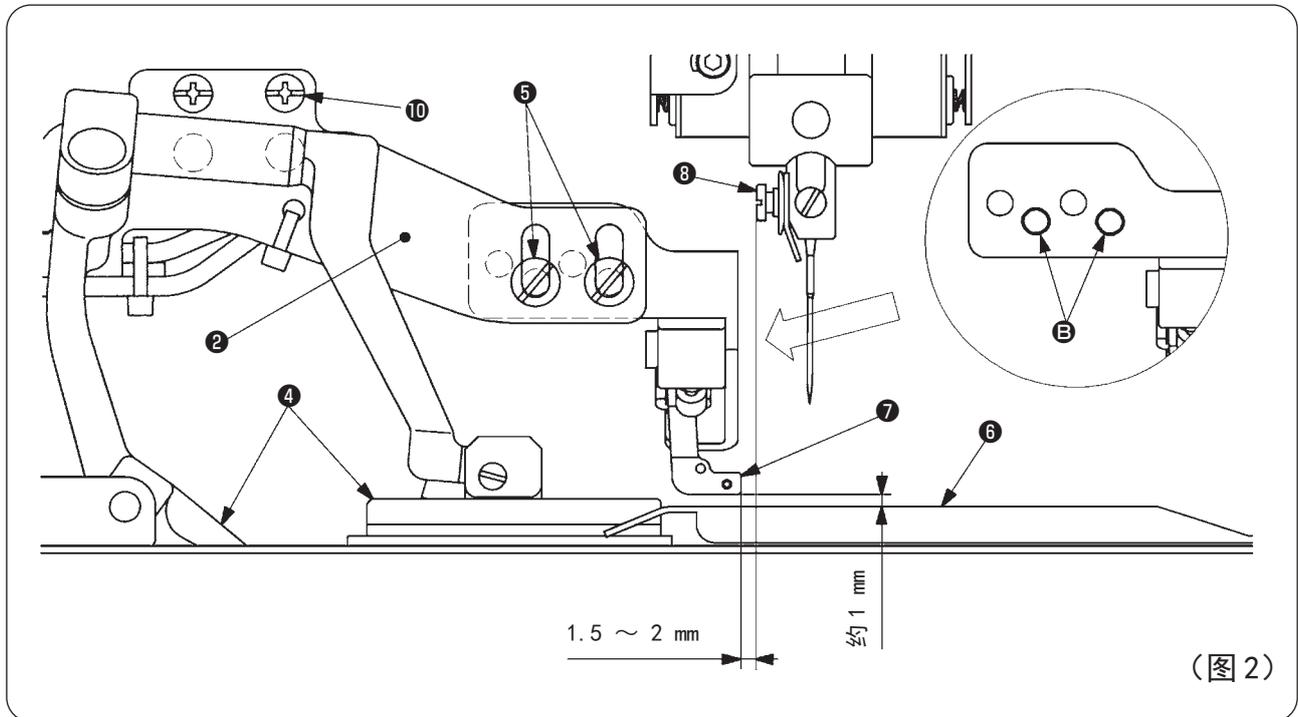
(图 1)

(2) 上线夹线装置安装方法（装有针线线引导装置（40023465）时）

把上线夹线组件⑦更换到右侧⑤的螺丝孔上（离开机针），并把和线张力盘固定螺丝的间隙调整为 1.5 ~ 2mm。



上线张力补偿 (U09) 请调整为「0」。设定过高的话，机针留线长度不稳定。

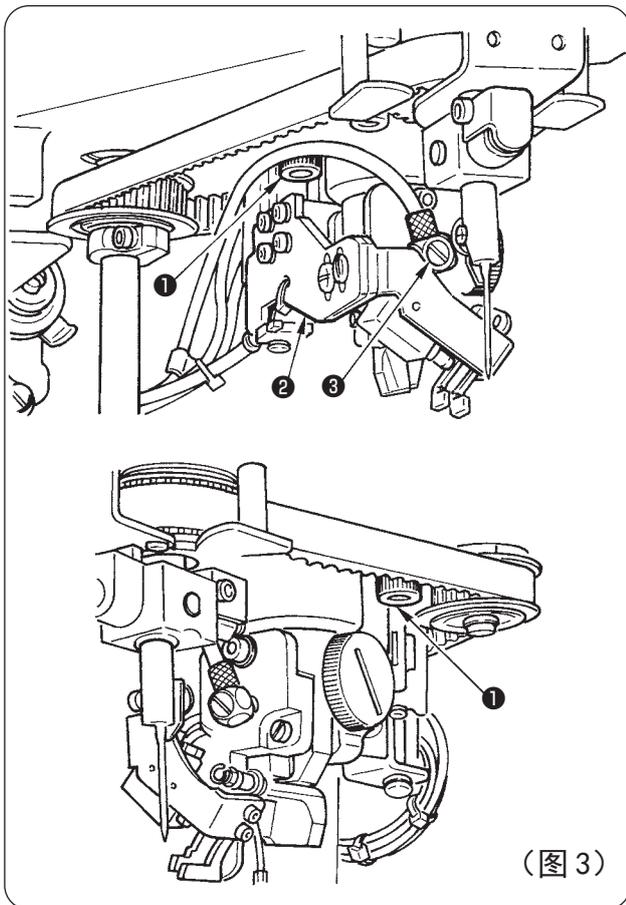


2. 上线夹线装置的安装



注意

为了防止意外的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。



- 1) 请关掉 (OFF) 电源和空气开关。
- 2) 卸下左右的压脚装置。
- 3) 把连接器③的安装位置的方向约转动 60°，不让上线夹线装置与空气软管相碰。
- 4) 卸下里侧的 2 个切布活动金属部件固定螺丝①，用 2 个活动金属部件固定螺丝①固定好上线夹线装置②。



1. 安装上线夹线装置时，请使用附属的六角扳手 (32025603)。
2. 安装时请注意，上线夹线装置②与缝制方向基本平行。

以下请参考图 2/3。(在实施了“4. 有关空气部分的调整”之后)

- 5) 安装左右压脚装置④。
- 6) 松开上线夹线组固定螺丝⑤ (2 根)。
- 7) 打开电源和空气。
- 8) 按下  按钮。
- 9) 按下  按钮。
- 10) 用手左右旋转针棒，让针线引导装置⑨ / ⑧的方向处于图 2/3 的位置。
- 11) 旋转飞轮，让针棒上下移动，在最靠近上线夹线装置的位置上停止。
- 12) 按下 (01)“压脚按钮”，降下压脚。
- 13) 按下 (09)“上线夹线”，降下上线夹线装置。
- 14) 分别调节底线切刀安全罩⑥和上线夹线装置⑦之间的缝隙，以及与针线引导装置⑨ / ⑧之间的缝隙，拧紧上线夹线组固定螺丝⑤ (2 根)。也可以用 4 根固定螺丝⑩进行调节。
- 15) 在调节之后，请用测试模式运行，确认针棒与上线夹线装置不接触。



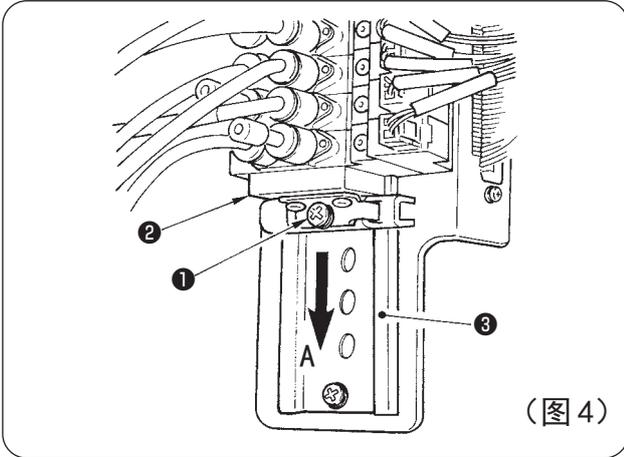
1. 安装时请注意把上线夹线组件⑦的下面和压脚装置或底线切线刀护罩安装得基本平行。
2. 关于底线切线刀护罩⑥和上线夹线组件⑦的间隙，请根据实际的缝制物进行调整。调整时，请注意不要让上线夹线组件⑦碰到缝制物。

3. 有关空气部分的安装



注意

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

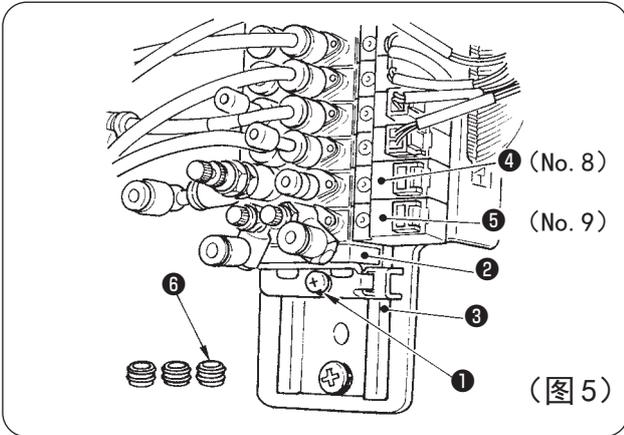


(图 4)

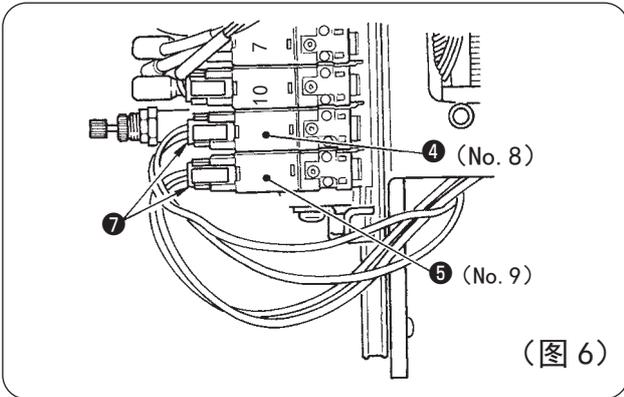
- 1) 拧松端头的固定螺丝①，向端头② A 方向拉，从滑轨③处拔出来。
- 2) 按照图示的顺序和位置插上电磁阀④、⑤。
(带减压阀的④在上面)
- 3) 把端头②插到滑轨③上，让其与电磁阀紧密接触，并拧紧固定螺丝①。



1. 拧松固定螺丝①时，各电磁阀接触不紧的话会造成漏气故障，因此请注意不要留有间隙。
2. 请一定把 3 个附属在各电磁阀上的按钮⑥安装上。



(图 5)



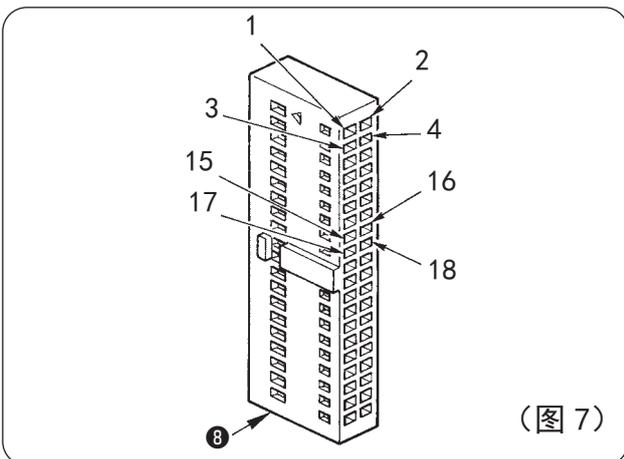
(图 6)

- 4) 把电磁阀电缆⑦分别插到电磁阀④、⑤上。
- 5) 把电磁阀电缆⑦的销子插到连接器⑧上规定的位置。

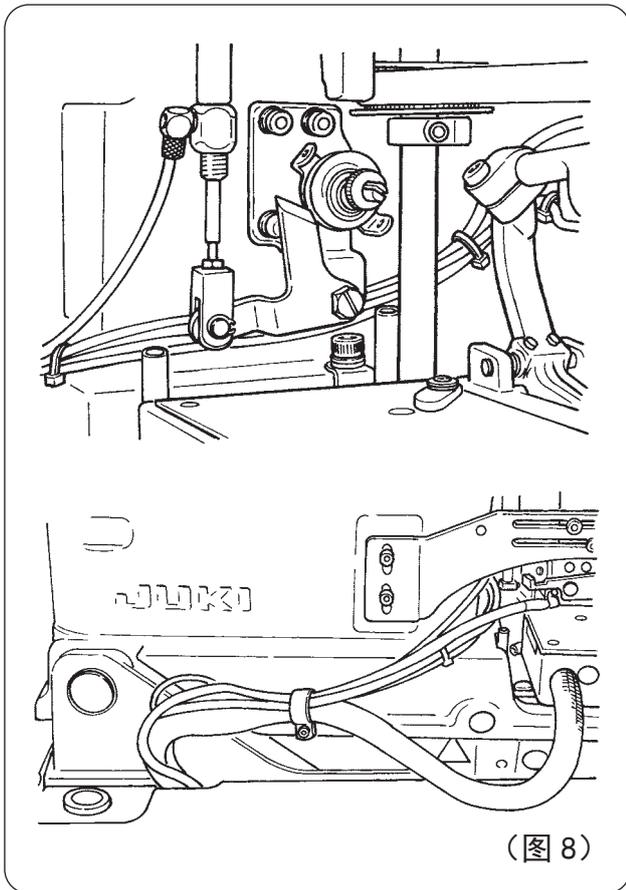
	电磁阀 No.	电缆颜色	连接器 No.
④	No. 8	红	15
④	No. 8	黑	16
⑤	No. 9	红	17
⑤	No. 9	黑	18



本装置附属的电磁阀④⑤上没有印「8」、「9」的字样。

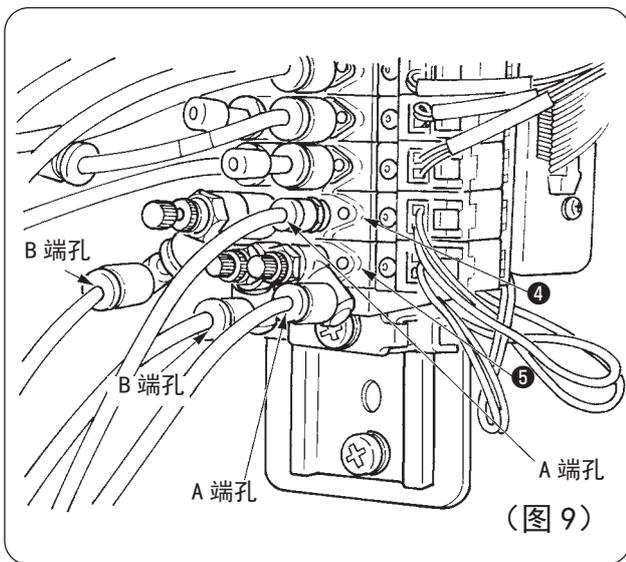


(图 7)



(图 8)

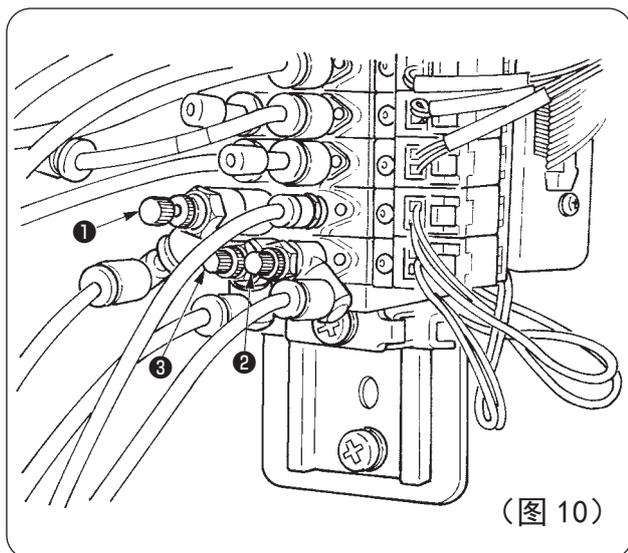
6) 如左图所示, 把配管拉到机台的下面, 并用附属的扎线带固定好。



(图 9)

- 7) 请把上线夹线器关闭侧的空气软管连接到电磁阀**④**的 B 端孔 (电磁阀**④**的减压阀) 上。
- 8) 请把上线夹线器打开侧的空气软管连接到电磁阀**④**的 A 端孔 (电磁阀**④**的连接器侧的接头) 上。
- 9) 请把上线夹线器上升侧的空气软管连接到电磁阀**⑤**的 B 端孔 (电磁阀**⑤**的没有接头的一侧) 上。
- 10) 请把上线夹线器下降侧的空气软管连接到电磁阀**⑤**的 A 端孔 (电磁阀**⑤**的连接器侧) 上。

4. 有关空气部分的调整



(1) 夹线力（减压阀）的调整

调整减压阀的调节螺丝①，为了缝制中能顺畅地脱开上线夹线器，请根据使用的机线情况适当地调整线的夹线力。

（大致调整程度：从减压阀调节螺丝①全部拧紧起约拧松 10 圈左右。）



- 夹线力过强时：
 1. 有时会发生断针现象。
 2. 有时缝制物表面的缝迹出现浮起现象。
- 夹线力过弱时：
 3. 有时会出现不夹上线的现象。
 4. 有时会出现线从夹线器脱出的现象。

(2) 速度控制器的调整

让上线夹线装置上下移动时，请分别把速度控制器②、③分别调整得没有冲击力。



1. 上下动作迟缓，会出现动作不同步，上线夹线失误或与其它零件相碰的可能性。
2. 上下动作过快，有可能损坏上线夹线装置的零件。

5. 存储器开关的设定

请设定存储器开关 No. 59（上线抓线设定），让设定处于 1（有效）。

■ 存储器开关

No.	功能	设定内容	标准值	设定范围	单位
U59	设定上线抓线	0：禁止、1：有效	0	0、1	—
U60	上线抓线打开针数	从开始缝制到打开上线抓线的针数	5	0～99	针数
K23	上线抓线关闭移动量	从结束缝制到关闭上线抓线的移动量	23	0～50	mm

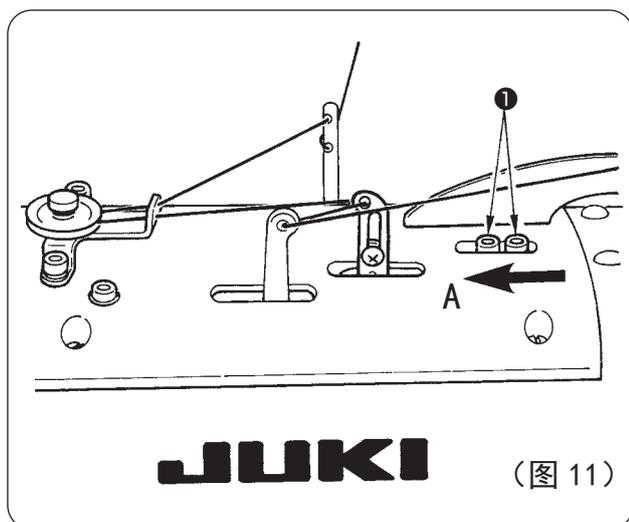


请根据缝制条件，变更存储器开关 U60 的设定值，让上线能漂亮地缝制。设定值增大后，请注意不要碰到竖导线器。

6. 机线留线长度的调整

针线留线长度原则上应调整得短到被夹的线能漂亮地卷入。

下面的程序可以按照下列的程序把被夹的针线调节短，使得始缝时针线容易卷入。大约最大可以卷入长度 20 mm。（有的缝制条件有 20mm 以上不能稳定卷入。）



想将留线缩短时，请拧松螺丝①，把螺丝①向箭头 A 的方向滑动进行调整。



机线捞线量过少时：

1. 机线有时会从机针上脱落。
2. 有可能在开始缝时出现打结不良的现象。
3. 有时会发生断针的现象。