

中文

MD11
使用说明书

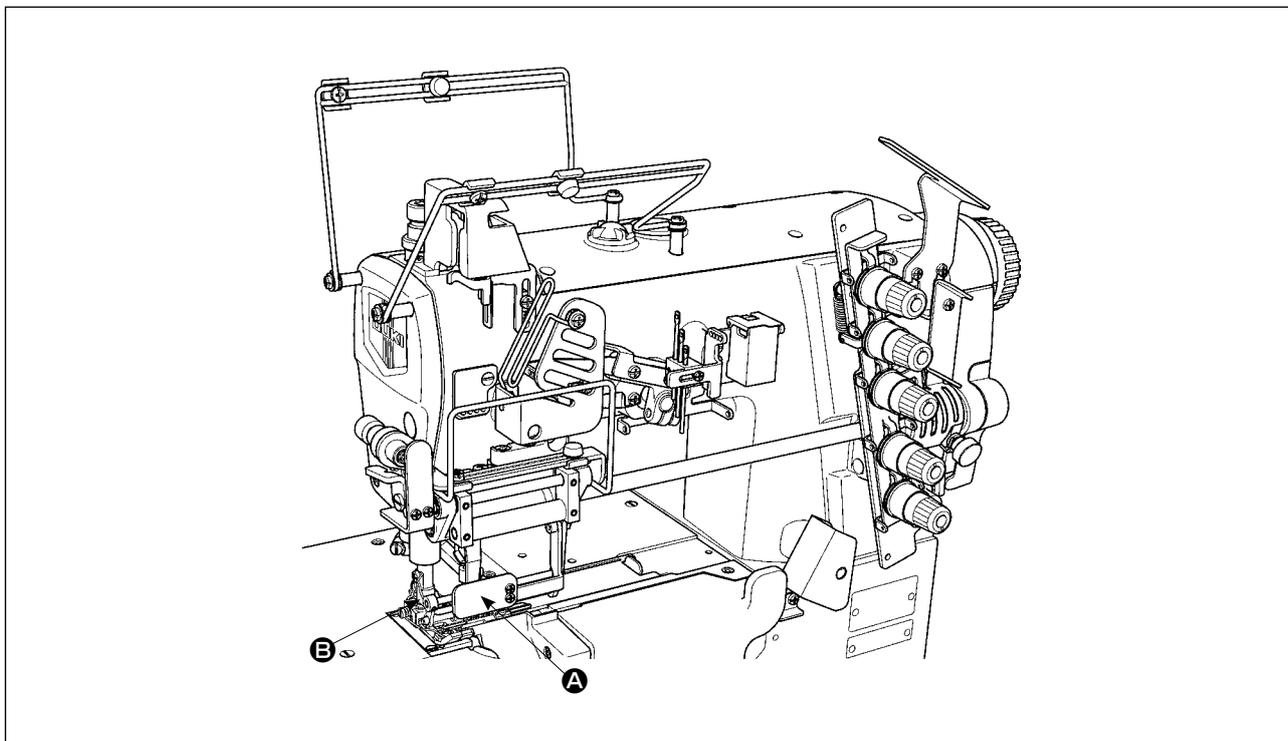
目 录

1. 关于 MD11 (送带装置).....	1
2. 关于安全装置.....	1
3. 规格.....	1
4. 附属品的安装方法.....	2
5. 加油方法.....	3
6. 橡胶带经路的调整.....	4
7. 送带量的调整方法.....	5
8. 偏芯凸轮的安装位置.....	6
9. 关于从动辊开放锁定.....	7
10. 带导向部的拆卸.....	8

1. 关于 MD11 (送带装置)

本装置是用于钉橡胶带（橡胶花边）的装置，与传送同步供给均一长度的带子，获得漂亮的加工质量。最大可以使用 45mm 宽的橡胶带（橡胶花边），可以在平均 1 针 0.9 ~ 3.5mm 的范围内供带。

2. 关于安全装置

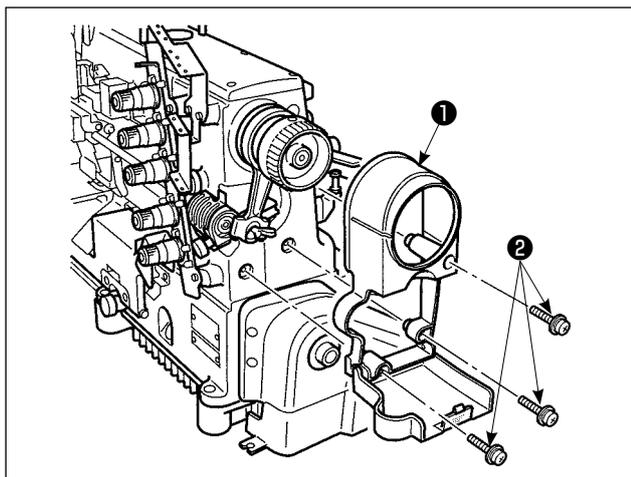


- Ⓐ 眼睛防护罩：防止由于断针而伤害眼睛的防护罩。
- Ⓑ 手指防护器：防止手指和机针接触的防护器。

3. 规格

型号	MD11	
机种名称	机械式测量装置	
最高缝制速度	5,000sti/min	
机针宽度	3 根针	5.6mm、6.4mm
	2 根针	4.0mm
带宽度	45mm（选用品：80mm）	
送带量	0.9 ~ 3.5mm	

4. 附属品的安装方法

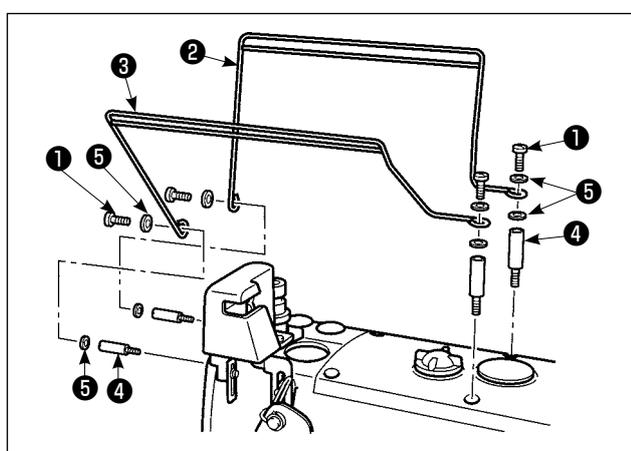


(1) 飞轮护罩的安装

在打开飞轮护罩**①**的状态下，请用螺丝**②**（3处）把飞轮护罩**①**安装到机架上。

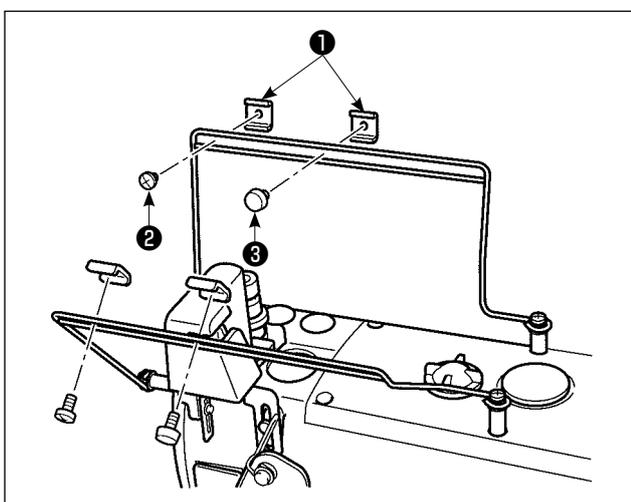


安装了飞轮护罩之后，请确认不与其他零件相碰。



(2) 支持导向器的安装

- 1) 请卸下螺丝**①**（4处）。
- 2) 把柱栓**④**安装到卸下螺丝**①**的位置。
- 3) 用螺丝**①**把支持导向器**②**固定到用垫片**⑤**夹的柱栓**④**上。
- 4) 用与上述3)同样的方法固定支持导向器**③**。



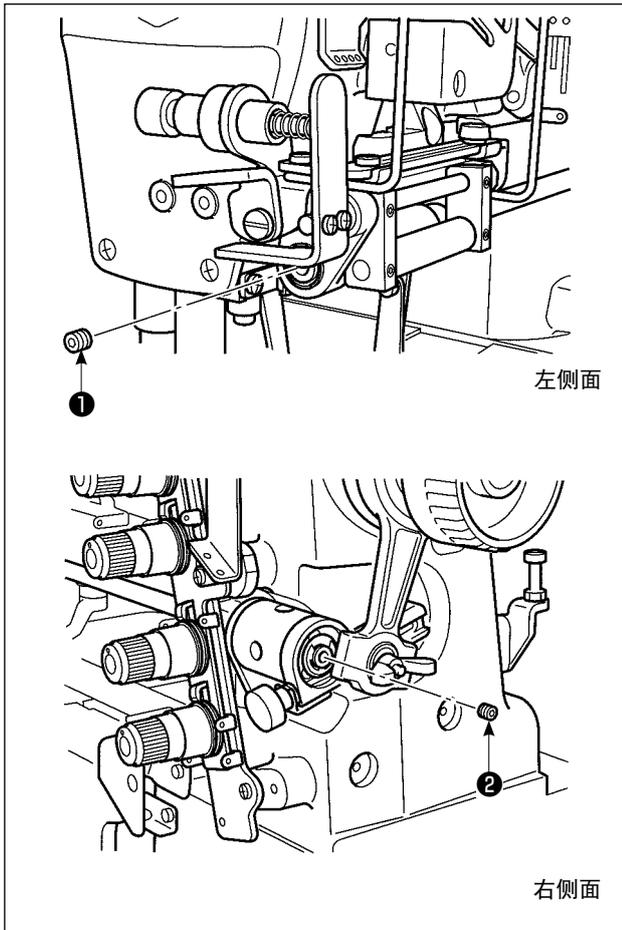
(3) 侧导向器的安装

分别把2个侧支持导向器**①**安装到「4-(2) 支持导向器的安装」p. 2 步骤安装的2个支持导向器上。请分别用螺丝**②**把侧导向器的左侧固定，用旋钮螺丝**③**固定右侧。



有关侧导向器的安装位置调整，请参照「6-(2) 按照橡胶带宽度调整侧导向器」p. 4。

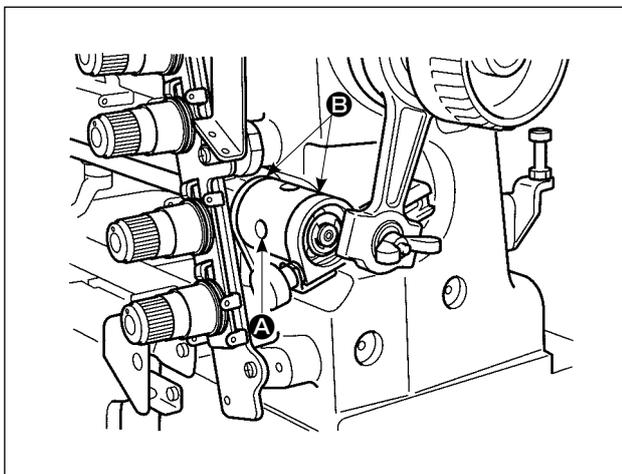
5. 加油方法



(1) 向轴承加油

- 工场出货时，轴承上已经加入了润滑脂。

- 1) 从轴的两端面卸下螺丝**1**、**2**，充分地加入润滑脂。
- 2) 加入润滑脂后，把螺丝**1**、**2**，安装到轴的两端面。



(2) 向离合器加油

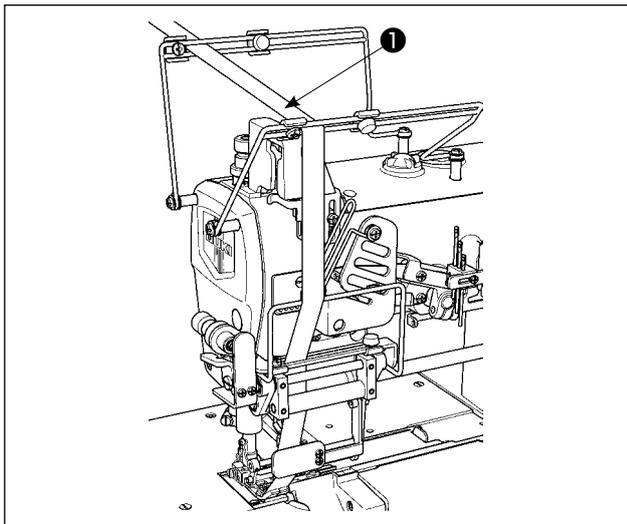
- 工场出货时，离合器已经加入了润滑脂。

- 1) 请卸下离合器**A**上的螺丝。
- 2) 请从**A**部加入附属的润滑脂。
此时，请加入到新的润滑脂从**B**部流出为止。
- 3) 注入后，请安装螺丝。



请运转 100 小时左右给离合器加润滑脂。
交货、加润滑脂后使用时，从**B**部流出
多余的润滑脂的话有可能是离合器漏油。
发生漏润滑脂时，请擦拭干净。
专用润滑脂 JUKI 货号：13525506

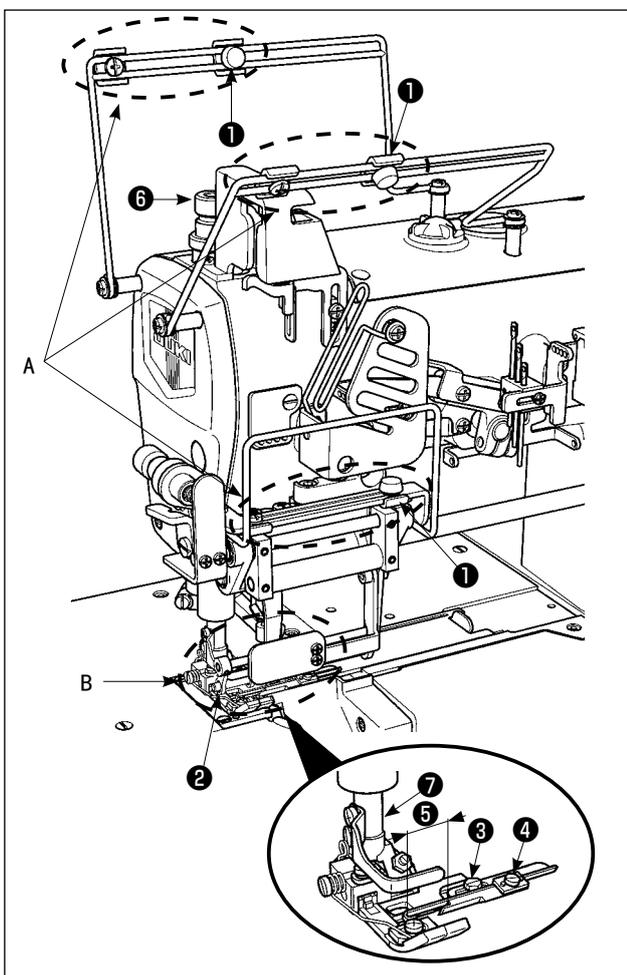
6. 橡胶带经路的调整



(1) 橡胶带的供给经路

开放从动辊，把橡胶带**①**穿过经路。

(请参照「9. 关于从动辊开放锁定」p. 7。)

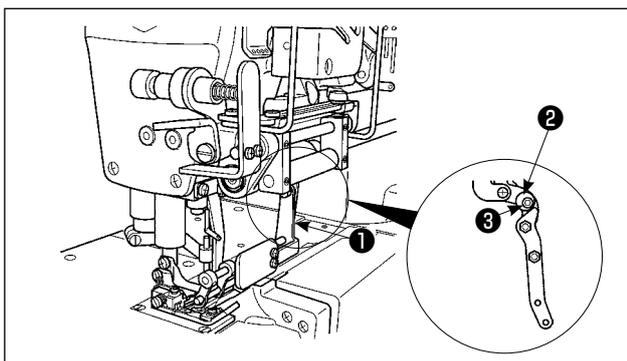


(2) 按照橡胶带宽度调整侧导向器

把A部(3处)的侧导向器A**①**和B部的侧导向器B**②**以及B部的压脚导向器宽度**⑤**调整到适合橡胶带的宽度的位置。有关导向器宽度**⑤**的调节，请拧松**③**和**④**的螺丝进行调节。

(3) 压脚的装卸方法

安装拆卸压脚时，请拧松压脚压力调节螺丝**⑥**，下降环**⑦**之后安装拆卸。



(4) 带导向器位置的调整

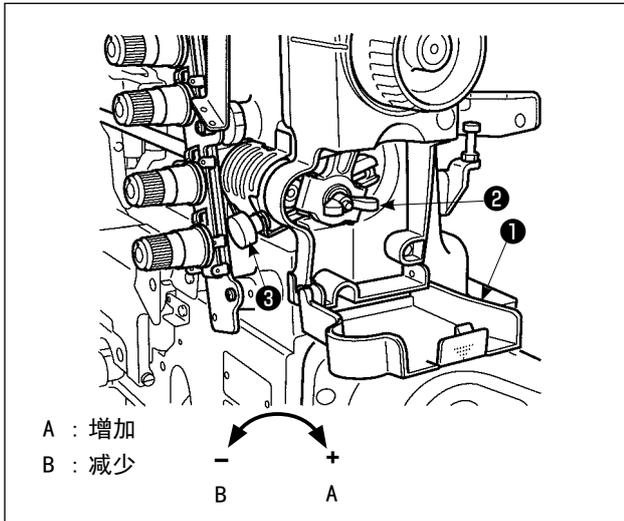
调整带导向器**①**和压脚的距离时，请拧松螺丝**③**，转动止动器**②**进行调整。调整后，请用螺丝**③**固定。

7. 送带量的调整方法



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) 用旋钮螺丝调整送出量

通过旋钮螺丝的调整，调整送带量。

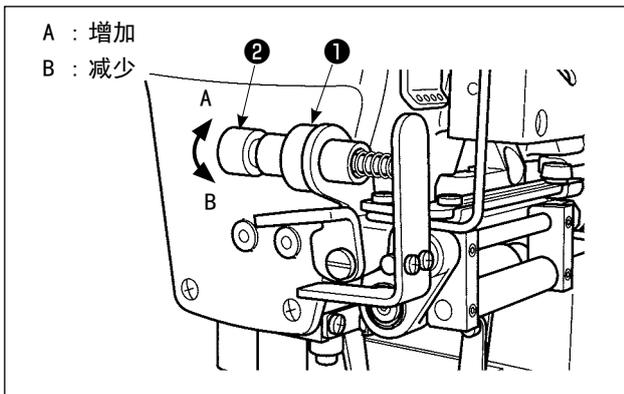
微调按照「7-(2) 弹簧压的调整」p.5 来进行。
在本调整中可以在 0.9 ~ 2.2 的范围内进行调整。

※ 使用 1.4 ~ 3.5 送带量时，请参照 (3)。

- 1) 打开飞轮护罩①，拧松蝶形螺母②。
- 2) 转动旋钮③，调整送带量。

※ 顺时针方向（+方向）转动旋钮③可以增加送带量。逆时针方向（-方向）转动旋钮可以减少送带量。

- 3) 拧紧蝶形螺母②后，请关闭好飞轮护罩①。



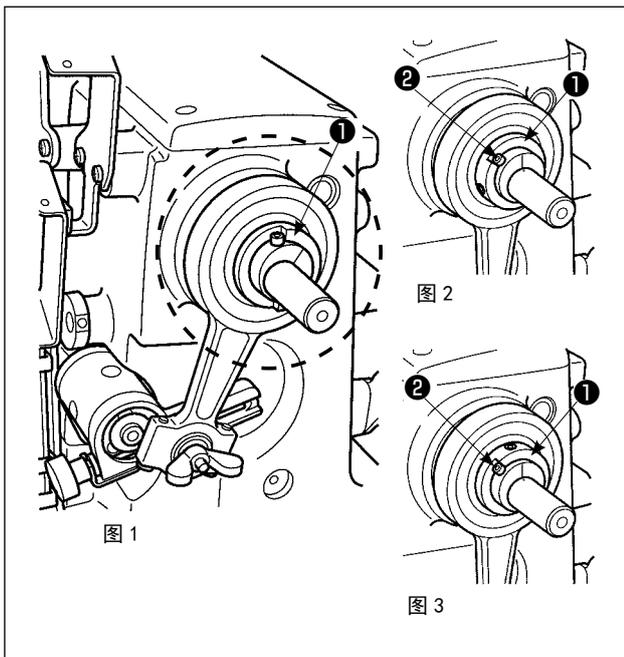
(2) 弹簧压的调整

通过弹簧压力的调整可以进行送带量的微调。

- 1) 请拧松螺母①。
- 2) 转动调节螺丝②，调整弹簧压力。

※ 弹簧压力调整得过强得话，送带量减少。
弹簧压力调整得过弱得话，送带量增加。

- 3) 请拧紧螺母①。



(3) 用凸轮调整送带量

通过偏心凸轮 B ① 的调整，可以把工场出货时的 0.9 ~ 2.2 在 1.4 ~ 3.5 的范围内进行变更。

- 1) 请卸下飞轮护罩和飞轮。（参照图 1）
- 2) 拧松 2 个偏心凸轮 B ① 的螺丝。
- 3) [0.9 ~ 2.2 的送带量时]

（参照图 2）

在偏心凸轮 B ① 的缺口顶到螺丝②的左侧时，拧紧固定偏心凸轮 B ① 的 2 个螺丝。

[1.4 ~ 3.5 的送带量时]

（参照图 3）

在偏心凸轮 B ① 的缺口顶到螺丝②的右侧时，拧紧固定偏心凸轮 B ① 的螺丝。



关于偏心凸轮的固定位置的注意事项，请参考「8. 偏心凸轮的安装位置」p.6。

8. 偏芯凸轮的安装位置



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。

图 4

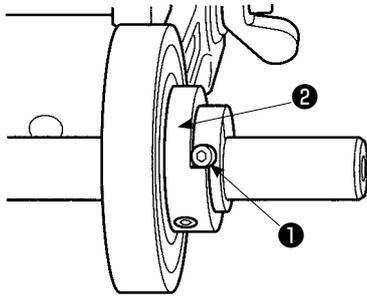


图 3

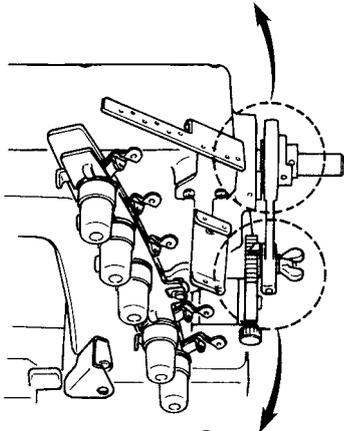
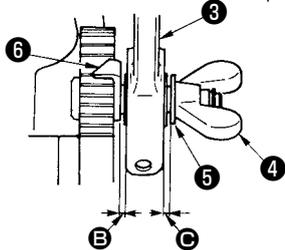


图 5



进行「7- (3) 用凸轮调整送带量」p. 5 的调整后，关于偏芯凸轮 B ② 的安装位置，请注意以下注意事项。

- 1) 如图 4 所示，先把偏心凸轮 B ② 顶到偏心凸轮 A 的螺丝 ①。
- 2) 如图 5 所示，在拧紧蝶形螺母 ④ 的状态，拧紧上述偏芯凸轮 A ①、B ② 的螺丝 ⑦、⑧ (各 2 个)，让垫片 ⑤、指示器 ⑥、杆 ③ 的间隙 B、C 均等。



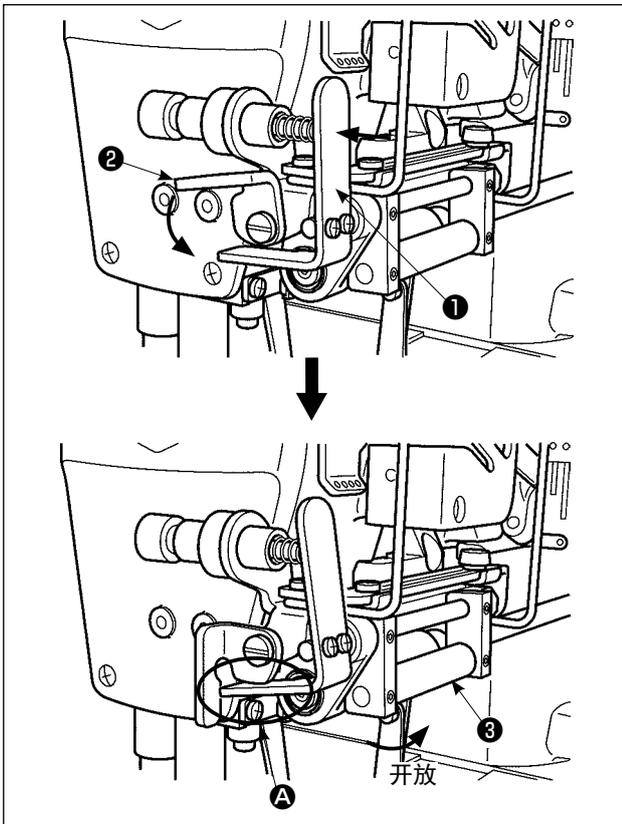
调整后，用手转动飞轮，确认不要与其他零件相碰。

9. 关于从动辊开放锁定



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。



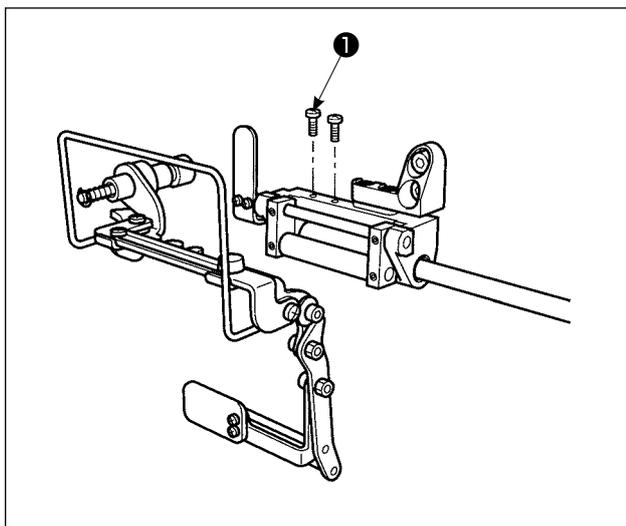
在不使用橡胶带的状态，缝纫机运转时使用止动器，可以把辊保持在开放状态。

- 1) 用手指按住压脚板**①**的上部的同时朝箭头方向转动止动器**②**。
- 2) 把止动器**②**转动到**A**的位置之后，辊**③**被保持在开放位置。

10. 带导向部的拆卸



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。



卸下安装螺丝①，就可以拆卸组装了带导向部的整个组件。