

# 中文

## PL12,13 使用说明书

为了安全地使用，使用之前请一定阅读本使用说明书。  
另外，请妥善保管本使用说明书，以便随时查阅。



### 注意

本使用说明书是有关 PL12/PL13 的说明书。本产品安装到缝纫机后使用时，请事前阅读安装的缝纫机的使用说明书中的「有关安全的注意事项」，充分理解之后再使用。

另外，为了强调 PL12/PL13，简化了缝纫机的示意图。

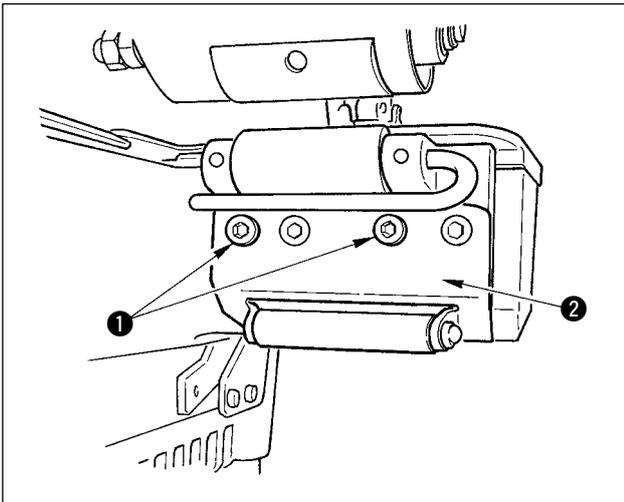
# 目 录

1. 规格 .....	1
2. 后压辊组件的组装 .....	1
3. 压辊压力的调整 .....	1
4. 手动操作杆的使用方法 .....	2
5. 压辊传送量的调整 .....	2
6. 压辊的传送同步 .....	3
7. 齿轮压辊间隙的调整 (PL12) .....	3
8. 压辊提升的调整 .....	4
9. 离合器张力弹簧的调整 .....	4
10. 润滑脂加入方法 .....	5

## 1. 规格

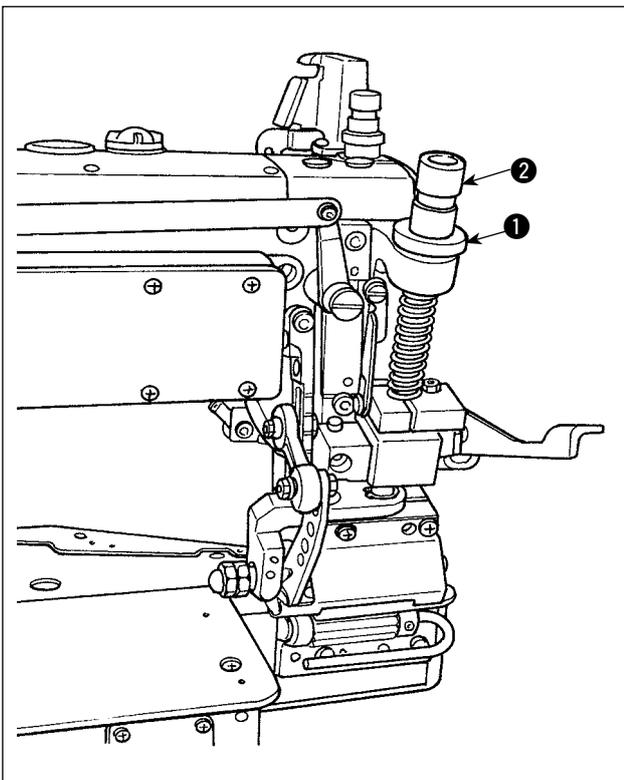
型式	PL12( 齿轮辊轴)、PL13( 扁平辊轴)		
机种名称	预拉辊装置		
缝纫速度	最高缝纫速度 5,000 sti/min ( 间歇运转时) 出货时缝制速度 4,000 sti/min ( 间歇运转时)		
压辊上升量	手动操作杆	PL12 : 8.6mm , PL13 : 10.3mm	
	压脚提升	压脚上升 4mm 时	PL12 : 6.3mm , PL13 : 8.0mm
		压脚上升 5mm 时	PL12 : 7.0mm , PL13 : 8.7mm
		压脚上升 6mm 时	PL12 : 7.8mm , PL13 : 9.5mm
压脚压力	50N ~ 150N		
传送量	1.6mm ~ 5.0mm		

## 2. 后压辊组件的组装



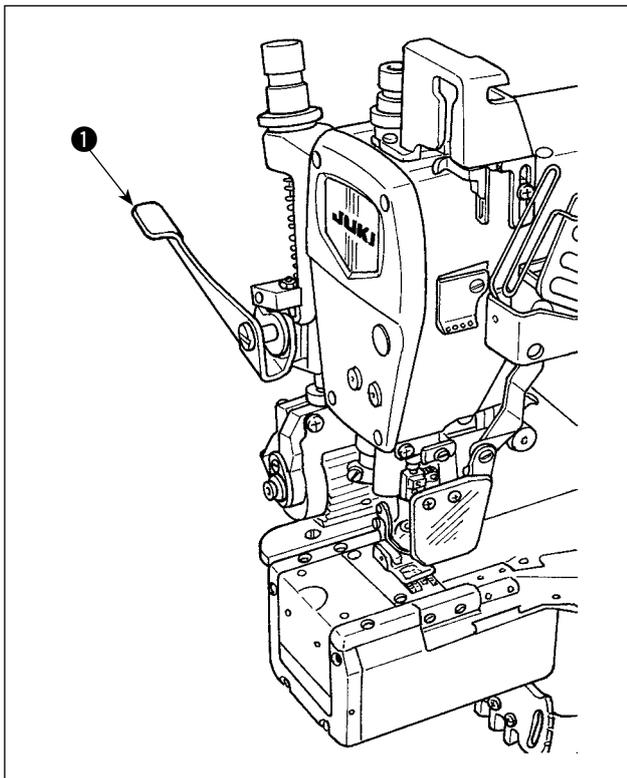
请用螺丝 ①(2 个) 安装附属品中的后压辊组件 ②。

## 3. 压辊压力的调整



拧松螺母 ①，调强压脚压力时，请向右（顺时针方向）转动调节螺丝 ②。调弱压脚压力时，请向左（逆时针方向）转动调节螺丝 ②。

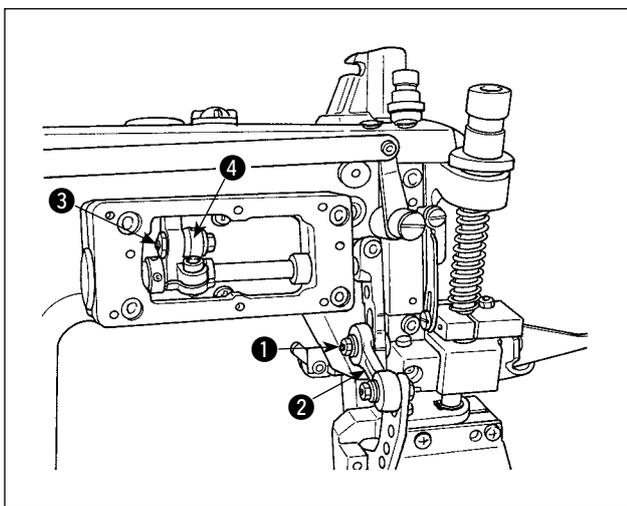
#### 4. 手动操作杆的使用方法



安放布料时或取出缝制完了的布料时，或不使用预拉辊装置时，请抬起操作杆**①**。

使用预拉辊装置进行缝制时，请放下操作杆**①**。

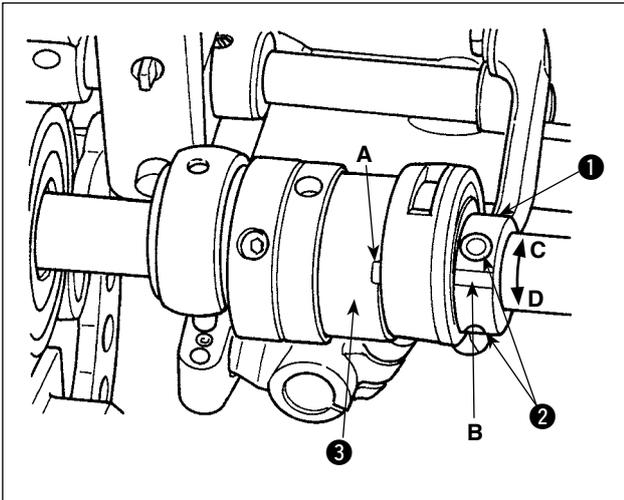
#### 5. 压辊传送量的调整



调节压辊的传送量时，请拧松螺丝**①**。抬起环**②**之后传送量变少。下降环**②**之后传送量变多。

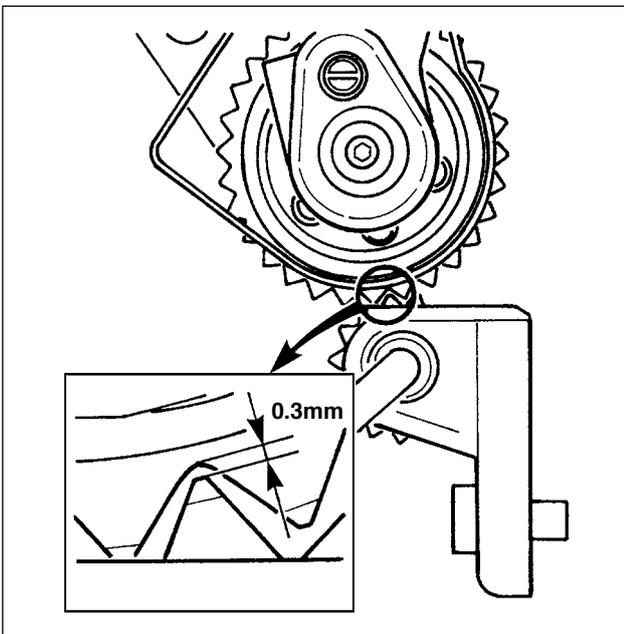
还想变更传送量时，请拧松螺丝**③**进行调整。提升杆**④**之后传送量变少。下降提升杆**④**之后传送量变多。

## 6. 压辊的传送同步

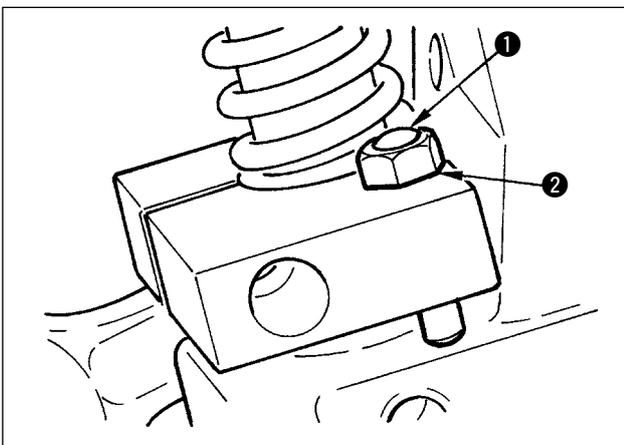


标准位置为环③的缺口A与皮带轮偏心凸轮的缺口B一致的位置。变更传送同步时间时，请拧松皮带轮偏心凸轮①的固定螺丝②(2个)进行调整。向C方向移动凸轮之后，压辊的动作提早，向D方向移动之后，压辊的动作推迟。

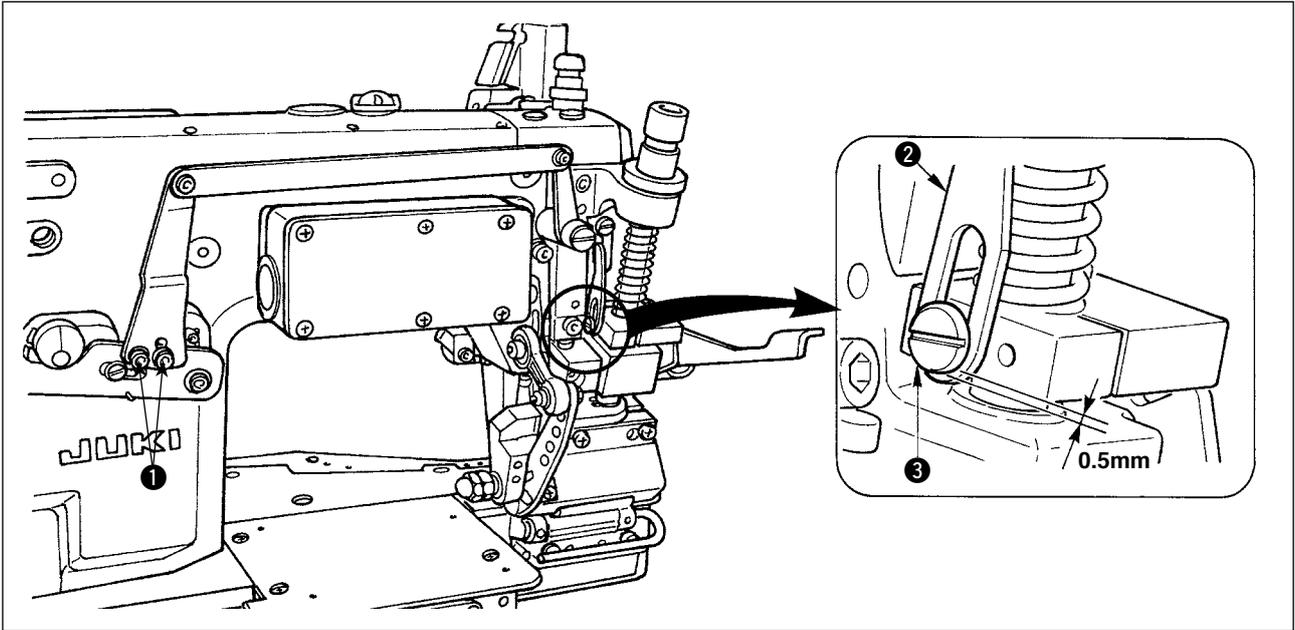
## 7. 齿轮压辊间隙的调整 (PL12)



齿轮式压辊时，在压辊下降后的状态下，拧松螺母②，调整螺丝①的长度，把上下压辊的间隙调整为0.3mm。

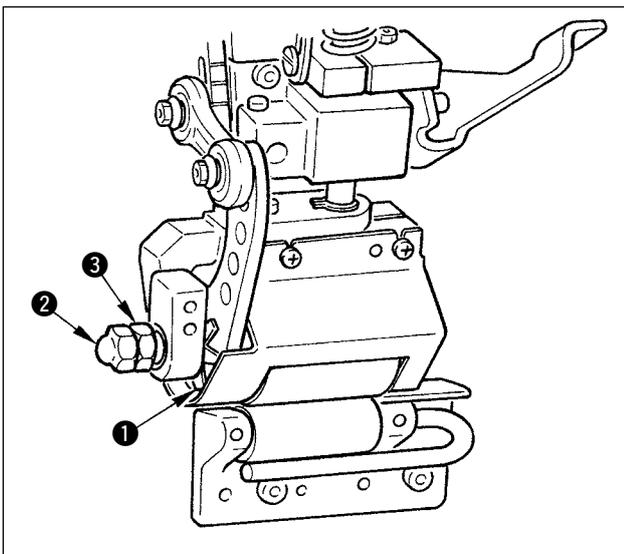


## 8. 压辊提升的调整



在上压辊下降的状态，提升压脚时，请用螺丝 ①(2 个)把短压脚提升杆环 ② 和平头螺丝 ③ 的间隙调整为 0.5mm。

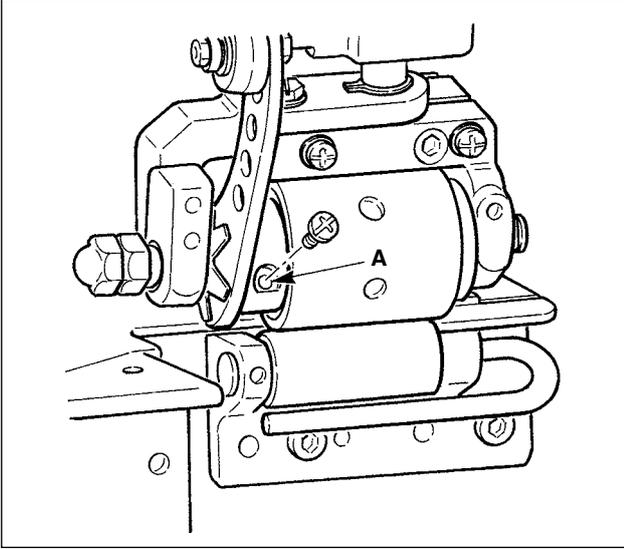
## 9. 离合器张力弹簧的调整



高速转动时，用离合器张力弹簧 ① 进行调整，不让上压辊张力过高。调整时，调整时，拧松连锁螺母 ②，把螺母 ③ 向右（顺时针转动）转动弹簧压力变强。向左（逆时针转动）转动弹簧压力变弱。调整后，把连锁螺母 ② 拧紧。

（注）适当的弹簧压力为用连锁螺母 ② 拧紧固定后，用手指用力把离合器弹簧 ① 稍稍转动的压力。

## 10. 润滑脂加入方法



请一年左右定期地进行润滑脂加油。加润滑脂时请使用附属品的专用润滑脂。

• 润滑脂软管 (货号: 13525506)

卸下上辊护罩, 然后请卸下 A 处的螺丝。请从 A 处加入附属的润滑脂。加入后, 请安装好螺丝和上辊护罩。