

**中 文**

**PLC-2710NM, 2710NM-7,  
2760NM, 2760NM-7  
使用说明书**

# 目 录

|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| 1. 规格                                 | 1  |
| 2. 上线的穿线方法                            | 3  |
| 3. 天枰丝引导                              | 5  |
| 4. 设定气动式中心导向器时 (PLC-2760NM, 2760NM-7) | 6  |
| 4-1. 选配件输入设定方法                        | 6  |
| 4-2. 选配件输出设定方法                        | 7  |
| 4-3. 设定附带装置 (PLC-2760NM)              | 8  |
| 4-4. 气动设备的配管 (PLC-2760NM)             | 9  |
| 5. 旋梭针座的调整                            | 10 |
| 6. 中旋梭导向器的调整                          | 10 |
| 7. 调节开启器时机                            | 11 |
| 8. 切线凸轮的位置                            | 13 |
| 9. 调节动切刀的位置                           | 14 |
| 10. 调节钳紧弹簧的位置                         | 15 |
| 11. 凸轮位相调节方法                          | 16 |
| 11-1. 上下送料凸轮位相                        | 16 |
| 11-2. 上下送料凸轮位相                        | 17 |
| 12. 针运动 (调节下送料量)                      | 18 |
| 13. 旋梭护罩的更换方法                         | 19 |
| 14. 油过滤器的设置方法                         | 21 |
| 15. 由单针 (右侧旋梭) 向左侧旋梭的重组方法             | 22 |



本使用说明书仅就有关 PLC-2710NM, 2710NM-7, 2760NM, 2760NM-7 与标准机 (PLC-2710-7, 2760, 2760-7, 2760L) 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

| No. | 项目           | 规格   |                            |
|-----|--------------|--|----------------------------|
| 1   | 型号           | PLC-2710NM   | PLC-2760NM                 |
| 2   | 机种名称         | 立柱式单针平缝综合送料<br>水平旋梭自动切线缝纫机   | 立柱式双针平缝综合送料<br>水平旋梭自动切线缝纫机 |
| 3   | 用途           | 中厚料、汽车座椅、家具  |                            |
| 4   | 缝制速度         | 最高 2,500 sti/min<br>参照标准机械使用说明书「6. 缝制速度一览表」                            |                            |
| 5   | 使用机针         | 格罗茨牌针 135 x 17<br>(Nm100 ~ Nm180) (标准 Nm140)                           |                            |
| 6   | 可缝机线号        | #30 ~ #5 (欧洲 60/3 ~ 20/3)  |                            |
| 7   | 可切线号         |  |                            |
| 8   | 缝迹长度         | 最大 12mm (正反均是)<br>但是, 在发货时控制在 7mm                                      |                            |
| 9   | 缝迹长度拨盘       | 1 间隔拨盘   |                            |
| 10  | 压脚上升量        | 压脚提升杆: 10 mm 膝动提升: 20 mm   |                            |
| 11  | 缝迹调节方式       | 拨盘方式   |                            |
| 12  | 倒缝方式         | 拨杆式  |                            |
| 13  | 挑线杆          | 环挑线杆   |                            |
| 14  | 针杆行程         | 40mm   |                            |
| 15  | 交替上下量        | 1 mm ~ 9 mm 交替上下拨盘调整式<br>但是, 在发货时控制在 6.5mm                             |                            |
| 16  | 釜            | 全旋转水平 1.6 倍旋梭 (锁定型)  |                            |
| 17  | 送布机构         | 箱送布  |                            |
| 18  | 驱动方式 / 上下轴驱动 | V 皮带驱动方式 / 正时皮带  |                            |
| 19  | 切线方式         |  |                            |
| 20  | 加油           | 半干头柱塞泵式自动供油 (带油裁量计)  |                            |
| 21  | 润滑油          | JUKI New Defrix Oil No. 1 (相当于 ISO 规格 VG7)<br>或 JUKI MACHINE OIL No. 7 |                            |
| 22  | 机座尺寸         | 643 mm × 178 mm  |                            |
| 23  | 怀部           | 347 mm × 298 mm  |                            |
| 24  | 飞轮尺寸         | V 形皮带部有效直径: $\phi$ 76.0mm<br>外径: $\phi$ 140mm                          |                            |
| 25  | 使用马达 / 电气装备  | M51N 750W / SC-922A  |                            |
| 26  | 机头质量         | 76kg   | 79kg                       |

| No. | 项目           | 规格  |                            |
|-----|--------------|---|----------------------------|
| 1   | 型号           | PLC-2710NM-7  | PLC-2760NM-7               |
| 2   | 机种名称         | 立柱式单针平缝综合送料<br>水平旋梭自动切线缝纫机  | 立柱式双针平缝综合送料<br>水平旋梭自动切线缝纫机 |
| 3   | 用途           | 中厚料、汽车座椅、家具   |                            |
| 4   | 缝制速度         | 最高 2,500 sti/min<br>参照标准机械使用说明书「6. 缝制速度一览表」※1                         |                            |
| 5   | 使用机针         | 格罗茨牌针 135 x 17 (Nm100 ~ Nm180) (标准 Nm140)                             |                            |
| 6   | 可缝机线号        | #30 ~ #5(欧洲 60/3 ~ 20/3)  |                            |
| 7   | 可切线号         | #30 ~ #5(欧洲 60/3 ~ 20/3)  |                            |
| 8   | 缝迹长度         | 最大 12mm(正反均是)<br>但是,在发货时控制在 7mm                                       |                            |
| 9   | 缝迹长度拨盘       | 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         | 气缸式(带触摸倒缝开关)  |                            |
| 13  | 挑线杆          | 环挑线杆  |                            |
| 14  | 针杆行程         | 40mm  |                            |
| 15  | 交替上下量        | 1 mm ~ 9 mm 交替上下拨盘调整式<br>但是,在发货时控制在 6.5mm                             |                            |
| 16  | 釜            | 全旋转水平 1.6 倍旋梭(锁定型)  |                            |
| 17  | 送布机构         | 箱送布   |                            |
| 18  | 驱动方式 / 上下轴驱动 | 上轴直接驱动方式 / 正时皮带   |                            |
| 19  | 切线方式         | 凸轮驱动剪切切线方式  |                            |
| 20  | 加油           | 半干头柱塞泵式自动供油(带油裁量计)  |                            |
| 21  | 润滑油          | JUKI New Defrix Oil No. 1(相当于 ISO 规格 VG7)<br>或 JUKI MACHINE OIL No. 7 |                            |
| 22  | 机座尺寸         | 643 mm × 178 mm   |                            |
| 23  | 怀部           | 347 mm × 298 mm   |                            |
| 24  | 飞轮尺寸         | 外径: φ123mm  |                            |
| 25  | 使用马达 / 电气装备  | 550W AC 伺服马达 / SC-922B  |                            |
| 26  | 机头质量         | 81kg  | 84kg                       |
| 27  | 额定消费电力       | 193VA   |                            |

※1 按照交替上下量自动地进行速度设定。

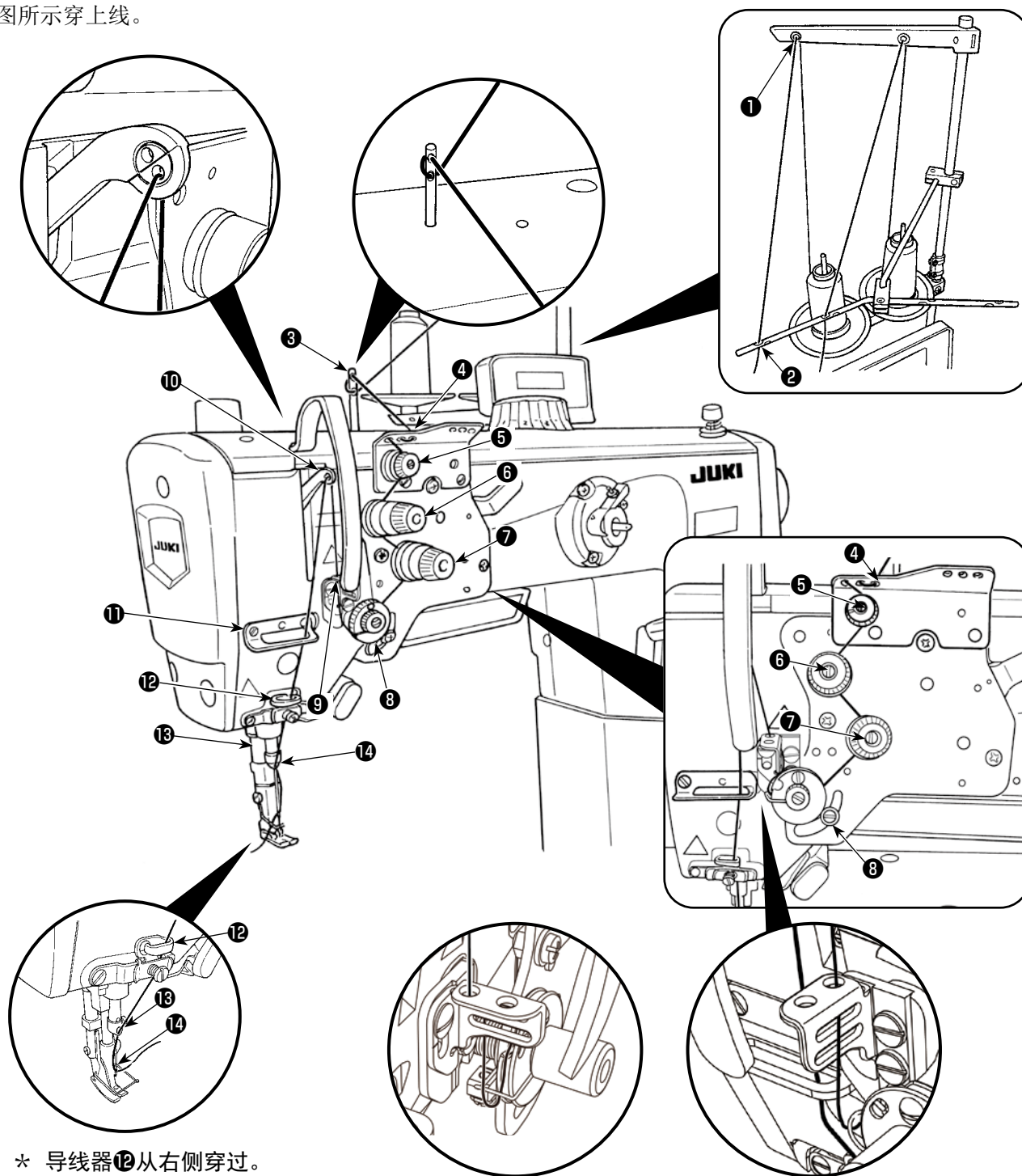
## 2. 上线的穿线方法

[PLC-2710NM, 2710NM-7]



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。

如图所示穿上线。



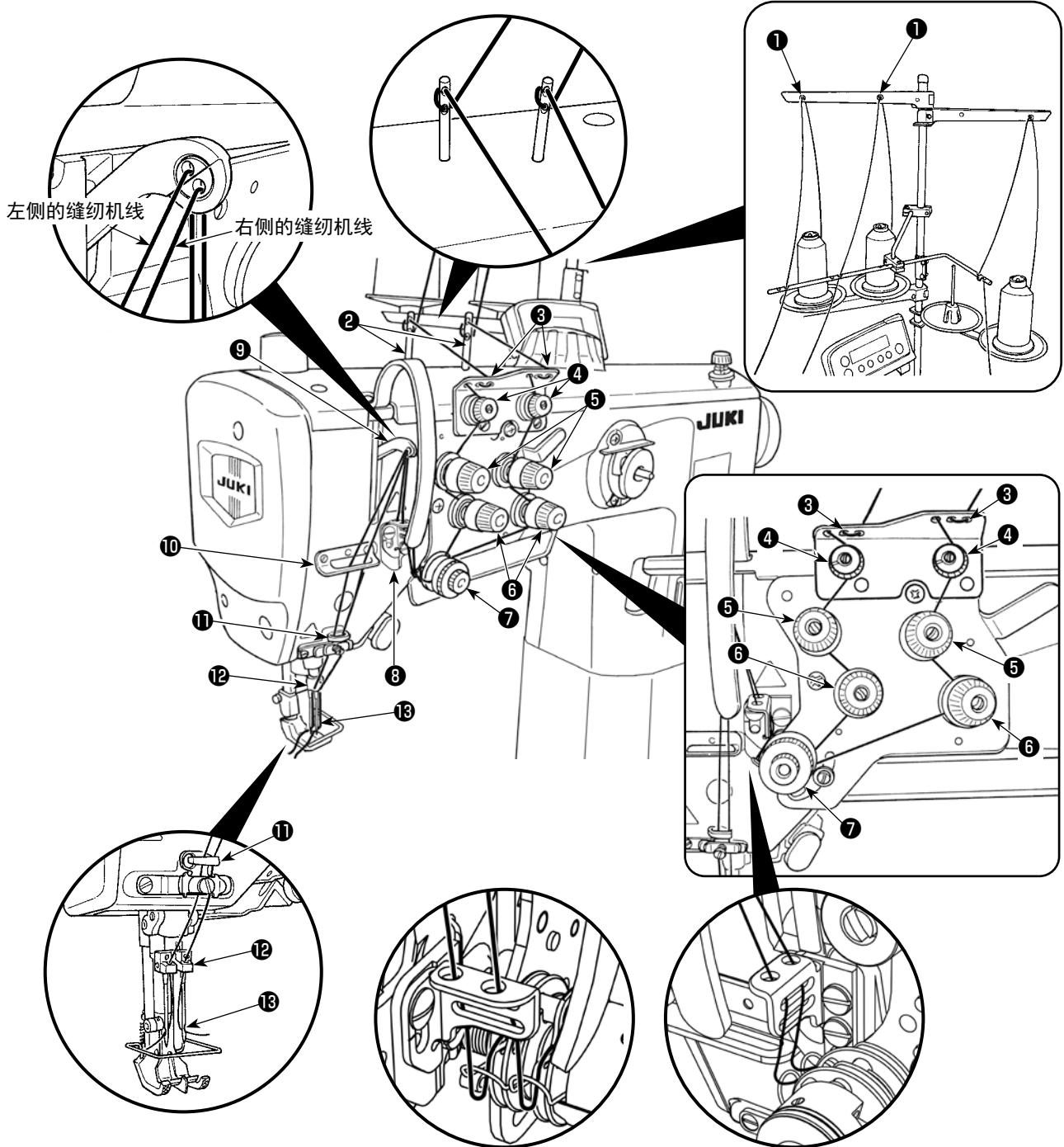
\* 导线器12从右侧穿过。



**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。

如图所示穿上线。

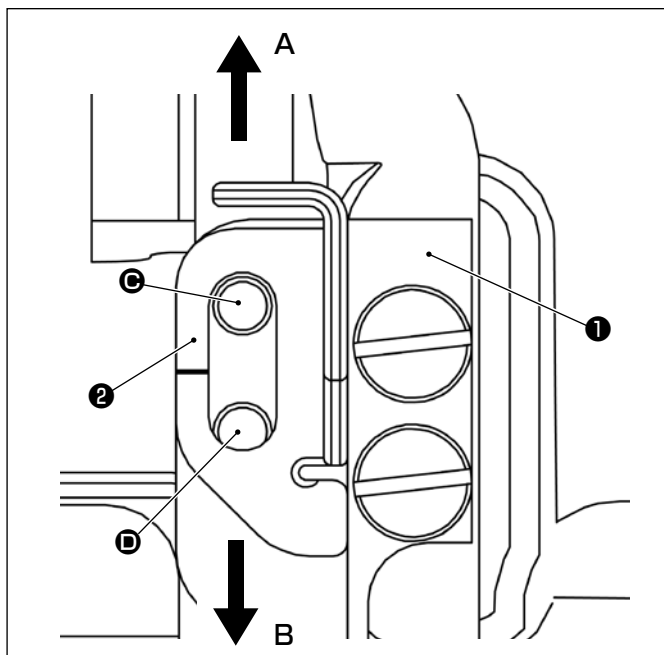


### 3. 天枰丝引导



**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。



变更从天枰拉出的上线供应量时，松开天枰丝引导②的固定螺丝，移动天枰丝引导②。

向 A 方向移动，供应量会变少。

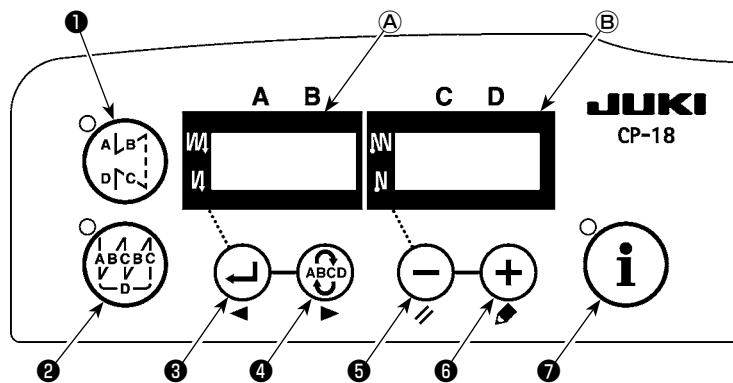
向 B 方向移动，供应量会增多。

※ 天枰丝引导的标准位置

丝引导安装板①的上方螺丝孔 (C) 中有固定螺丝，在此状态下天枰丝引导②最低的位置 (参考左图)。

希望从标准位置移动向 B 方向移动时，将天枰丝引导②的固定螺丝安装至丝引导安装板①下方螺丝孔 (D)。

## 4. 设定气动式中心导向器时 (PLC-2760NM, 2760NM-7)



### 4-1. 选配件输入设定方法

1. 在按下 **i** 开关**7**的同时打开电源。(关于显示项目, 显示上次变更设定的项目。)

※ 如果画面显示未发生变化, 请再次从最初开始重新操作。

2. 按下 **ABCD** 开关**4**, 让设定 No. 前进, 选择功能编号 No. 12。希望让设定 No. 返回时, 请按下 **←** 开关**3**, 并让设定 No. 返回。  
(注意) 如果让设定 No. 前进(返回), 会确定前一个(后一个)内容, 因此, 在变更内容(接触 **-**/**+** 开关)时, 请充分注意。

3. 用**5**、**6**的键选择“in”。

4. 用**4**的键选择 i06。

5. 用**5**、**6**的键选择“CGUd”中心引导开关如数功能。

交替亮灯。↕

6. 用**4**的键确定“CGUd”中心引导开关如数功能。

7. 用**5**、**6**的键设定信号活跃度。

如果信号在“Low”水平上动作, 将显示设定为“L”, 如果在“High”水平上动作, 将显示设定为“H”。

8. 用**4**的键确定以上功能。

9. 用**4**的键结束选项输入。

10. 用**5**、**6**的键选择“End”的项目、返回功能设定模式。



## 4-2. 选配件输出设定方法

□ □ 1 2 o P T \_

1. 按照选配件输入设定方法 1 ~ 2 的操作方法，选择功能编号 No. 12。

o P T \_ o U T \_

2. 用⑤、⑥的键选择“oUT”的项目。

o □ 1 5 □ n o P

3. 用④的键选择 o13/o15。※1

o □ 1 5 C G U d

4. 用⑤、⑥的键选择“CGUd”中心引导开关如数功能。

交替亮灯。↑

L □ 3 3

5. 用④的键上确定“CGUd”中心引导开关如数功能。

o □ 1 5 L □ 3 3

6. 用⑤、⑥的键设定信号活跃度。

如果信号属于“Low”动作，将显示设定为“L”，如果属于“High”动作，将显示设定为“H”。

↑  
H □ 3 3

o □ 1 6 □ n o P

7. 用④的键确定以上功能。

⋮

o P T \_ o U T \_

8. 用④的键结束选配件输出。

□ E n d

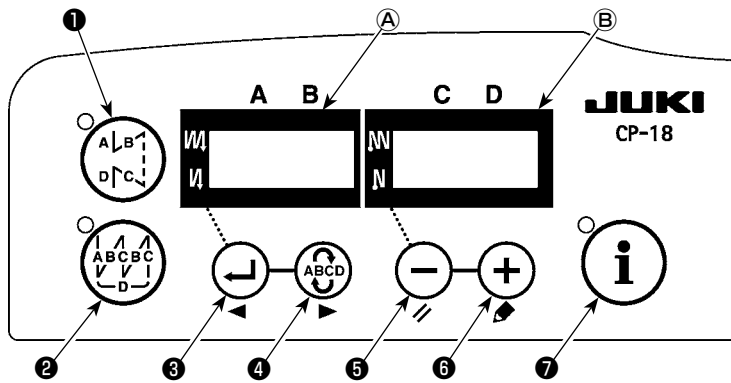
9. 用⑤、⑥的键选择“End”的项目、返回功能设定模式。

※1 根据机型不同有区别。

o13 : PLC-2760NM

o15 : PLC-2760NM-7

### 4-3. 设定附带装置 (PLC-2760NM)



1. 在按下 **i** 开关 **7** 的同时打开电源。

如果按下开关超过 3 秒，蜂鸣器会响起，可以对服务模式的功能进行设定。

**1 4 1 F U n \_** 2. 用 **3**、**4** 的键选择功能 No. 141。

**F U n \_ \_ E n d**

**U T 1 \_** 3. 用 **5**、**6** 的键选择 “\_End”、“UT1\_”、“UT2\_” 的项目。

**U T 2 \_**

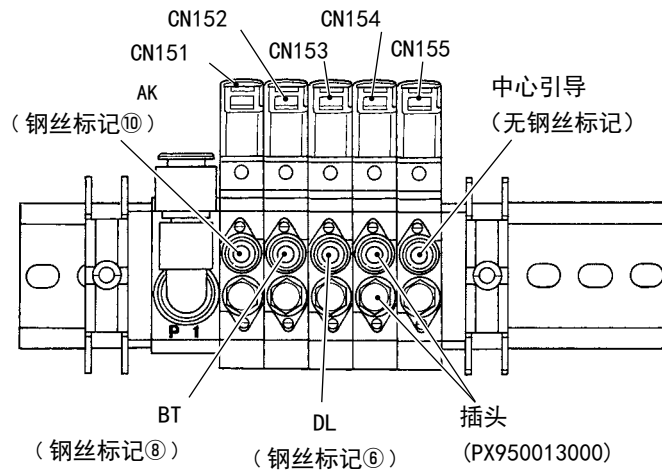
**U 1 \_ 0 \* \* \* \*** 4. 一旦选择 UT1or2，就会在显示部分 **A** 上显示 “U1 0” 或 “U2 0”，用 **3**、**4** 的键指定附带装置设定项目 No. 。

**U \* \* \* \* \* \* \***

5. 从如下位置选择并输入用 **5**、**6** 的键设定的参数。

|                |                                |
|----------------|--------------------------------|
| <b>C G 0 1</b> | PLC 中心引导<br>(BT/FL 連動)         |
| <b>C G 0 2</b> | PLC 中心引导<br>(BT/DL 联动 /FL 初始化) |
| <b>C G 0 3</b> | PLC 中心引导<br>(BT/DL/FL 联动)      |
| <b>C G 0 4</b> | PLC 中心引导<br>(BT 連動)            |

#### 4-4. 气动设备的配管 (PLC-2760NM)



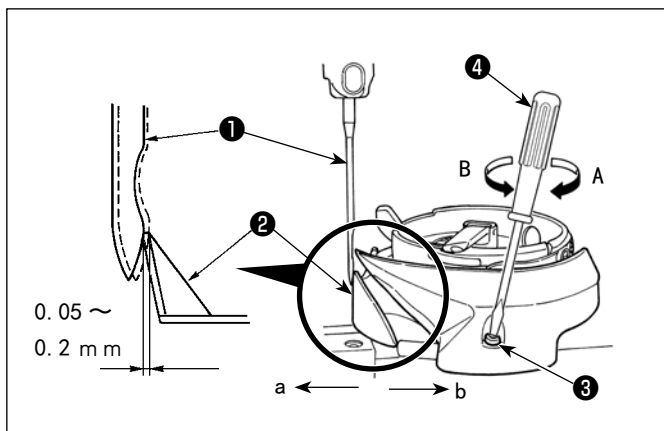
请把从机头引过来的空气软管的号码连接到上述的位置。  
在 CN154 的半连体中插入插头。

## 5. 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 0.05 ~ 0.2 mm 的状态。

没有达到上述的状态时，司机（小）④插到针座调整螺丝③上进行调整。

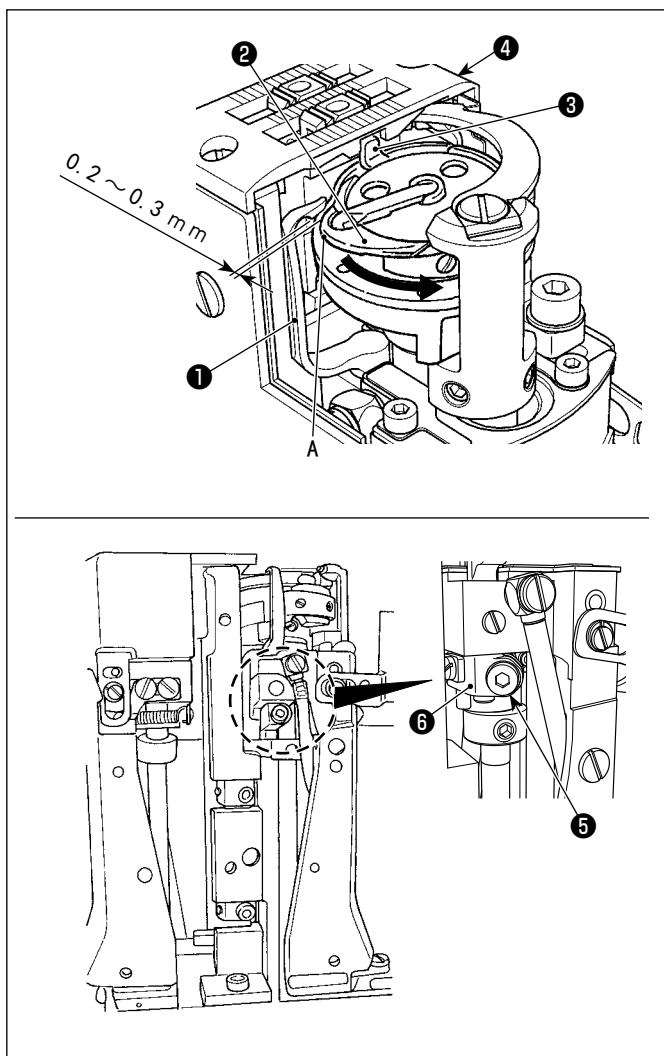
- 1) 把旋梭针座向 a 方向弯曲时，请向 A 方向转动针座调整螺丝。
- 2) 把旋梭针座向 b 方向弯曲时，请向 B 方向转动针座调整螺丝。

## 6. 中旋梭导向器的调整



**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) 打开旋梭护罩。（打开方法：先向上拉起旋梭护罩之后，然后再左右移动。）
- 2) 向正常方向转动飞轮，把中旋梭导向器①移送到最后位置。
- 3) 向箭头方向转动中旋梭②，把中旋梭止动器③顶到针板④的槽沟。
- 4) 拧松中旋梭导向臂固定螺丝⑤，调整中旋梭导向器和梭壳凸起部 A 的间隙，调整为 0.2 ~ 0.3mm。

- 5) 在向下按压中旋梭导向臂⑥的状态下，拧紧固定螺丝⑤。
- 6) 请上下移动中旋梭导向器①，确认没有轴推力方向的松动。



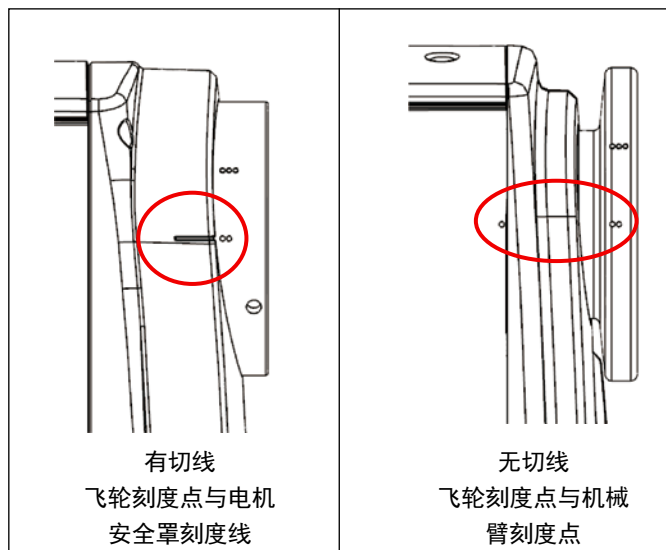
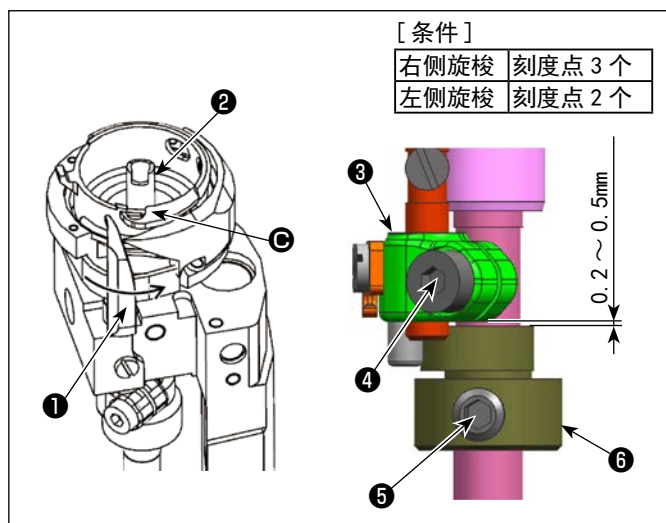
双针缝纫机时，左右的调整相同。

## 7. 调节开启器时机



# 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) 关于右侧旋梭，松开操作员一侧的侧面安全罩固定螺丝，拆下侧面安全罩。  
(关于左侧旋梭，拆下与操作员相反一侧的侧面安全罩。)

2) 松开开启器凸轮固定螺丝⑤。

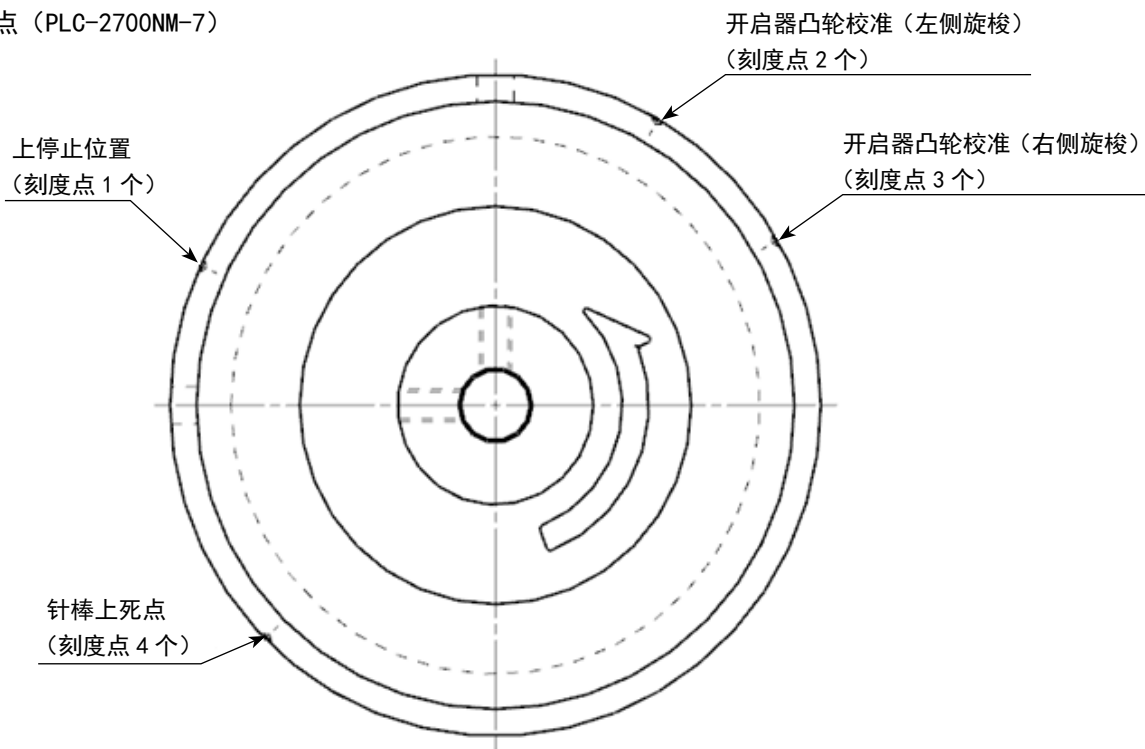
3) 旋转飞轮，当表中显示的飞轮刻度点与机械臂刻度点（无切线）或电机安全罩刻度线（有切线）保持一致时，开启器①从最远离中部旋梭②突起部分 C 的位置上开始运动的位置上，拧紧开启器凸轮固定螺丝⑤。

此时，拧紧开启器凸轮固定螺丝⑤，让开启器凸轮⑥上方与开启器机械臂⑦下方保持 0.2 ~ 0.5mm 的缝隙。

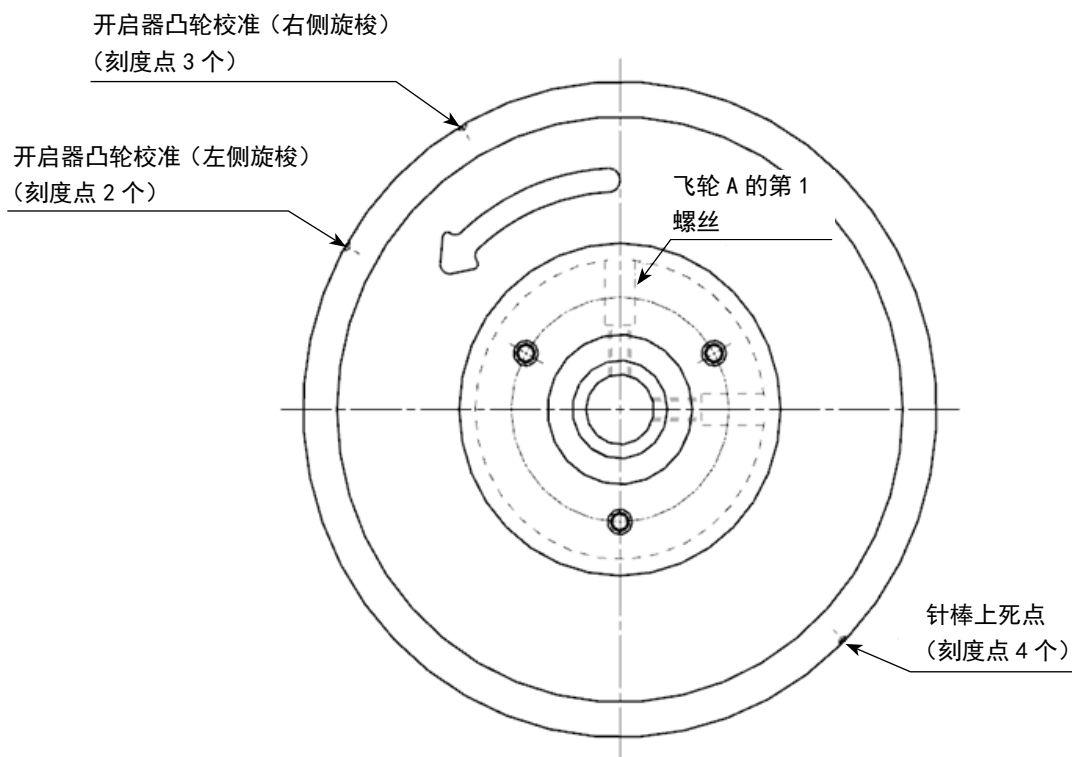
4) 用侧面安全罩固定螺丝安装侧面安全罩。

**注意**  
请确认针棒上死点时，飞轮刻度点（4 个）与机械臂刻度点（无切线）或电机安全罩（有切线）是否保持一致。  
双针时，左侧旋梭的开启器机械臂拧紧螺丝④应在操作员相反一侧。

飞轮刻度点 (PLC-2700NM-7)



飞轮刻度点 (PLC-2700NM)

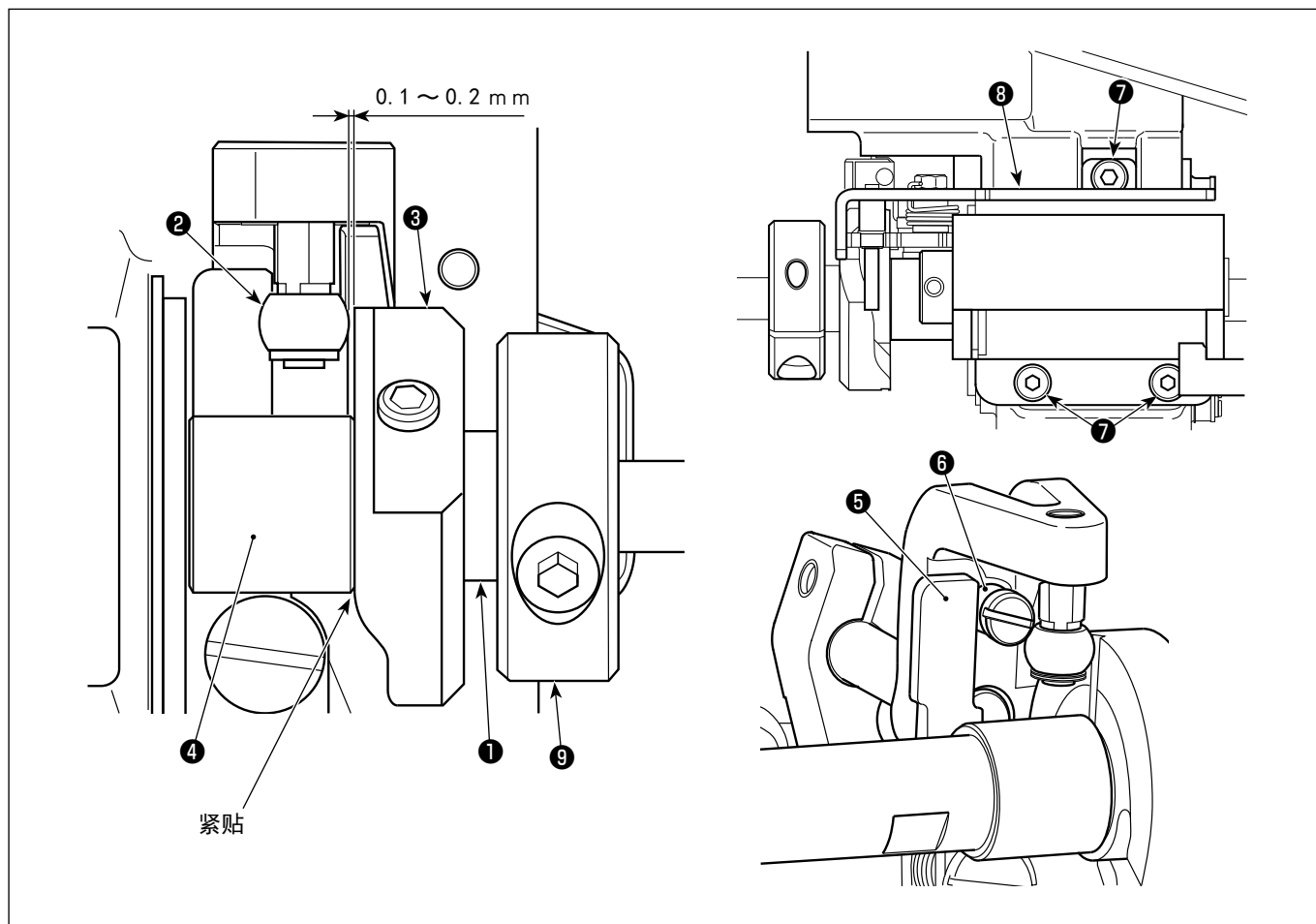


## 8. 切线凸轮的位置



**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。



### 【切线凸轮的位置】

1. 放倒缝纫机。
2. 让切线电磁阀处于初始位置。
3. 松开切线电磁阀安装板固定螺丝⑦（3根），在可动切刀驱动臂环⑤与滚筒⑥接触的状态下，调节切线电磁阀安装板⑧，让切线凸轮滚筒②与切线凸轮③之间的休止区间的缝隙达到0.1~0.2mm，然后重新拧紧切线电磁阀安装板固定螺丝⑦（3根）。
4. 竖起缝纫机。



请确认，切线凸轮的端面③与轴环④的端面紧贴。

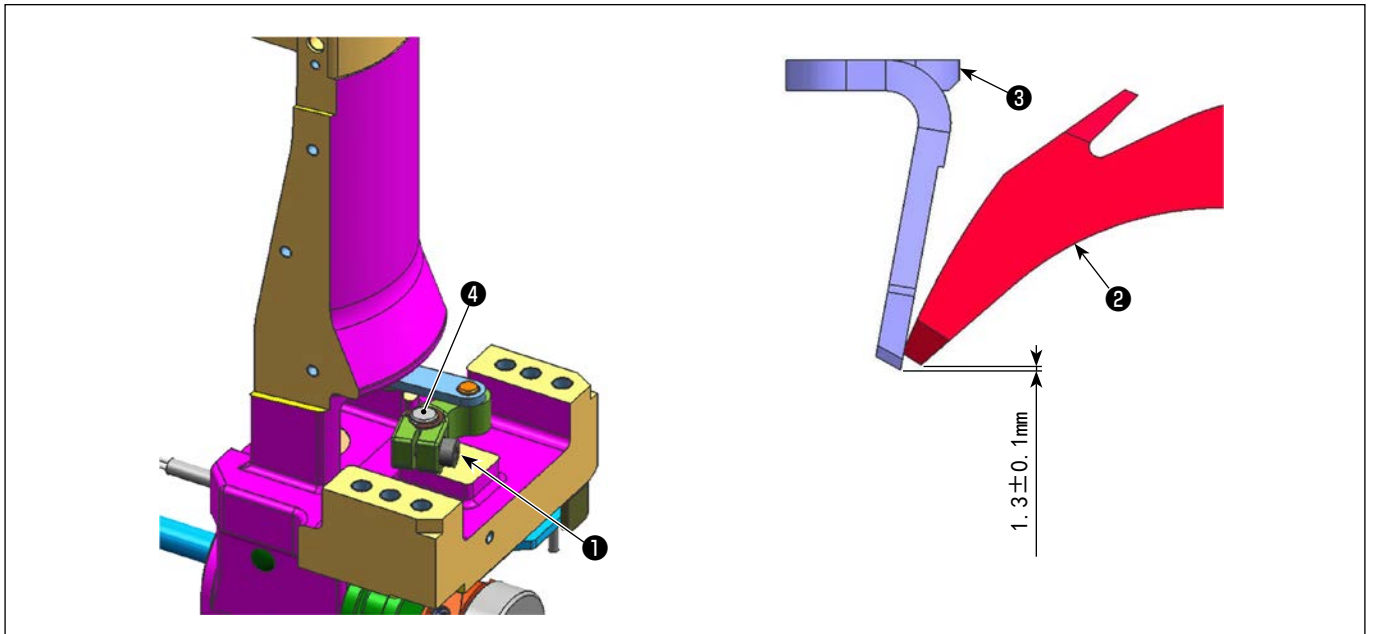
关于下轴安装轴环⑨，请在与下轴①的端面基本一致的位置上固定。

## 9. 调节动切刀的位置



**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。



- 1) 松开机台安全罩固定螺丝（单针：2 根，双针：4 根），拆下机台安全罩。
- 2) 松开动切刀轴连结机械臂 A 拧紧螺丝①（单针：1 根，双针：2 根）。
- 3) 在切线凸轮平面与凸轮滚筒相接触的状态下，进行调节，让固定切刀③顶端与动切刀②顶端的距离达到  $1.3 \pm 0.1\text{mm}$ 。
- 4) 拧紧动切刀轴连结机械臂 A 拧紧螺丝①（单针：1 根，双针：2 根），确保动切刀驱动轴④不存在轴推动方向的晃动。

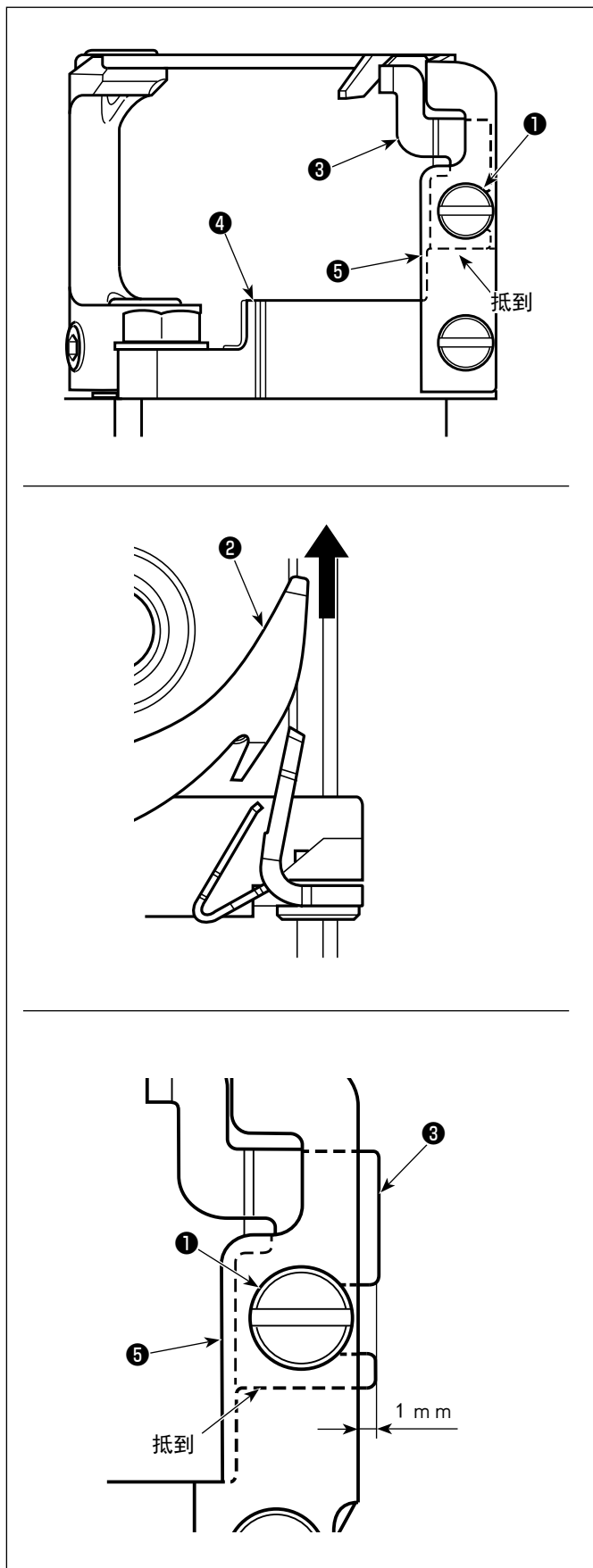


## 10. 调节钳紧弹簧的位置



**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。



1) 松开钳紧弹簧固定螺丝**①**。

2) 让动切刀**②**移动至与钳紧弹簧**③**不接触的位置。

3) 让钳紧弹簧**③**抵到固定切刀基座**④**的端面，然后让其滑动。

4) 进行调节，让钳紧弹簧**③**从固定切刀**⑤**端面出来1mm。

5) 拧紧钳紧弹簧固定螺丝**①**。

6) 让动切刀**②**回到初始位置，确认钳紧弹簧**③**轻轻接触。

## 11. 凸轮位相调节方法

### 11-1. 上下送料凸轮位相

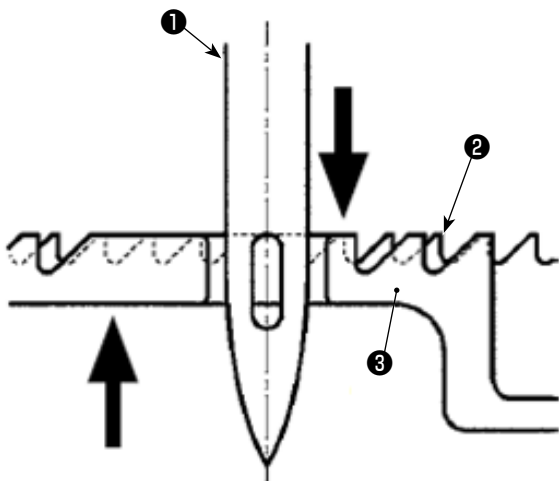


**警告**

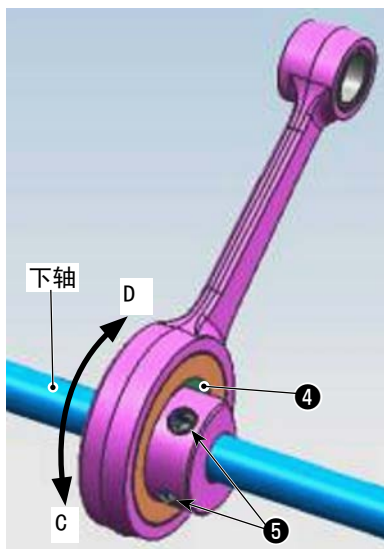
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

[条件]

- 输送量：6mm
- 交替上下量：3mm
- 针下降，送料齿轮上升时



针①的线孔上端、针板②上面、送料齿轮③上面一致



- 1) 让输送调节旋钮刻度对准“6”。
- 2) 让交替上下旋钮刻度对准“3”。
- 3) 放倒缝纫机。
- 4) 松开上下送料凸轮固定螺丝⑤（2根）。
- 5) 旋转上下送料凸轮④，让针①、针板②、送料齿轮③到达左边的位置。
- 6) 拧紧上下送料凸轮固定螺丝⑤（2根）。
- 7) 竖起缝纫机。

## 11-2. 上下送料凸轮位相

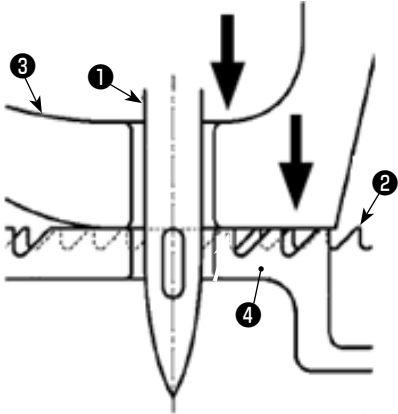


# 警告

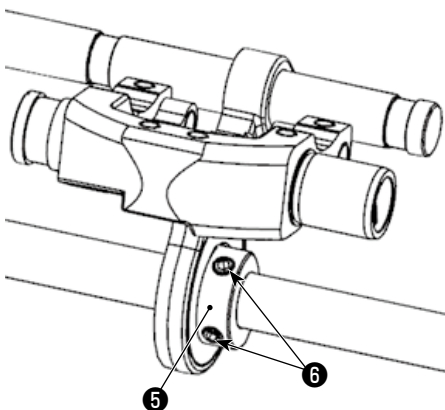
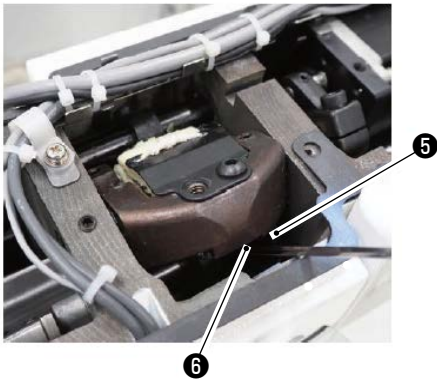
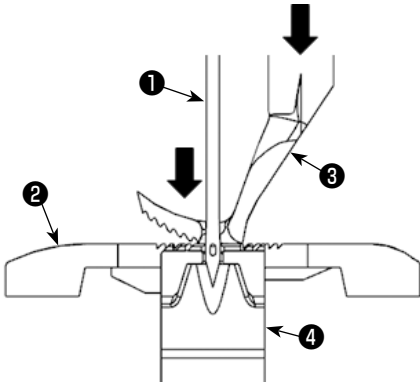
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

[条件]

- 输送量：6mm
- 交替上下量：3mm
- 针、送料脚下降时



针①的线孔上端、针板②上面、送料脚③下面、送料齿轮④上面一致



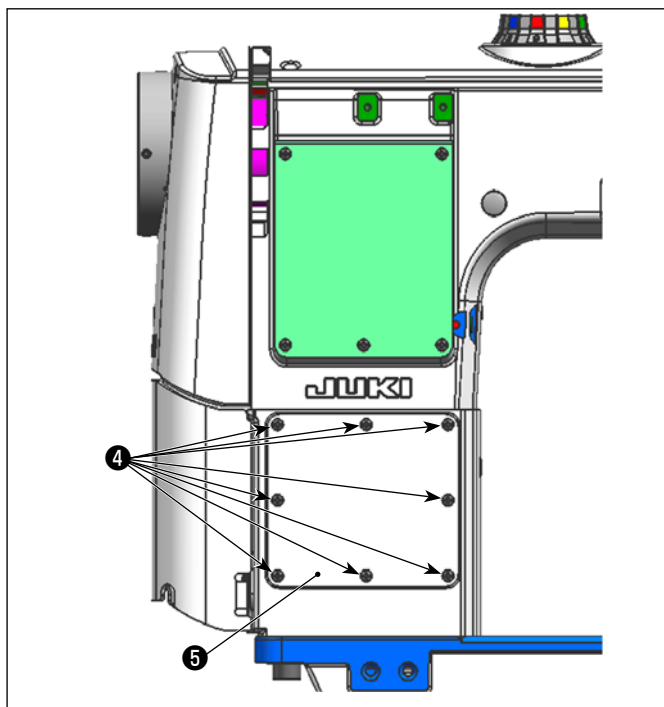
- 1) 让输送调节旋钮刻度对准“6”。
- 2) 让交替上下旋钮刻度对准“3”。
- 3) 拆下顶层安全罩。
- 4) 松开上送料凸轮固定螺丝⑥（2根）。
- 5) 在交替上下量均等的条件下，旋转上送料凸轮⑤，让针①、针板②、送料脚③、送料齿轮④到达左边的位置。
- 6) 拧紧上送料凸轮固定螺丝⑥（2根）。
- 7) 安装顶层安全罩。

## 12. 针运动（调节下送料量）



**警告**

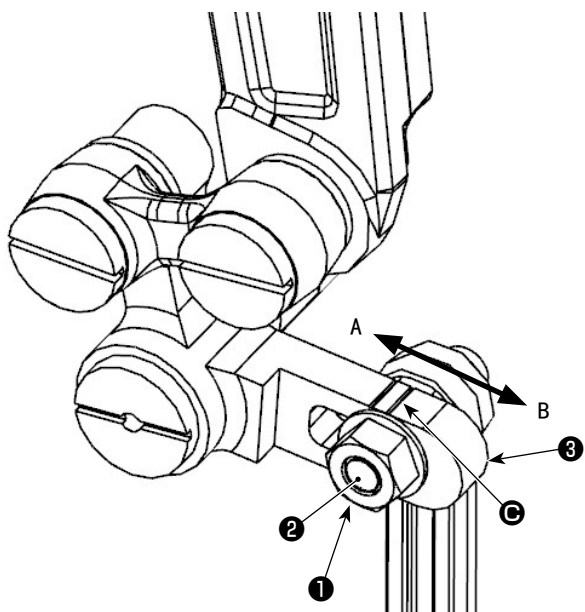
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 松开立柱窗板固定螺丝④（8根），拆下立柱窗板⑤。
- 2) 让输送调节旋钮刻度对准“6”。
- 3) 松开横向送料后部臂段螺丝螺母①。
- 4) 在横向送料后部臂段螺丝②中心和下送料三角杠杆③的刻度线④保持一致的位置上，拧紧横向送料后部臂段螺丝螺母①。
- 5) 用立柱窗板固定螺丝④（8根）安装立柱窗板⑤。（大致标准）向箭头 A 方向调节横向送料后部臂段螺丝螺母①的位置时，送料量变少，向箭头 B 调节时，送料量变多。



注意 变更下送料量时，由于落针的前后位置会变化，请重新调节落针位置。



### 13. 旋梭护罩的更换方法



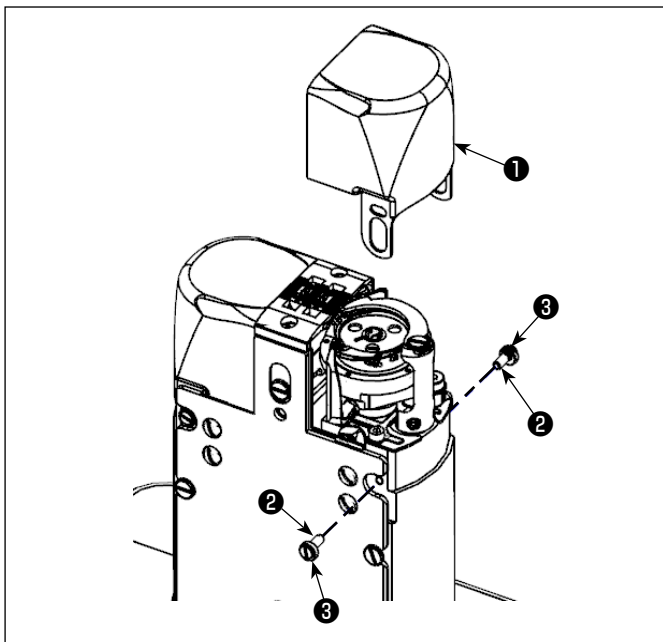
## 警告

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。

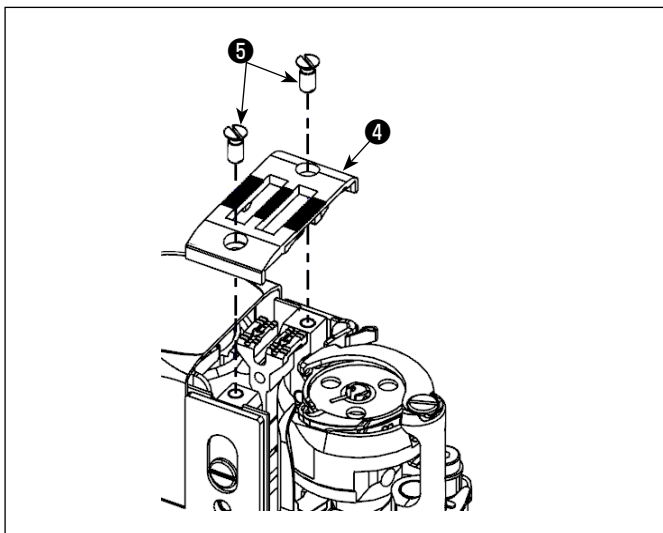


通过更换为无切线用旋梭护罩，可以提高缝制物的周旋水平。

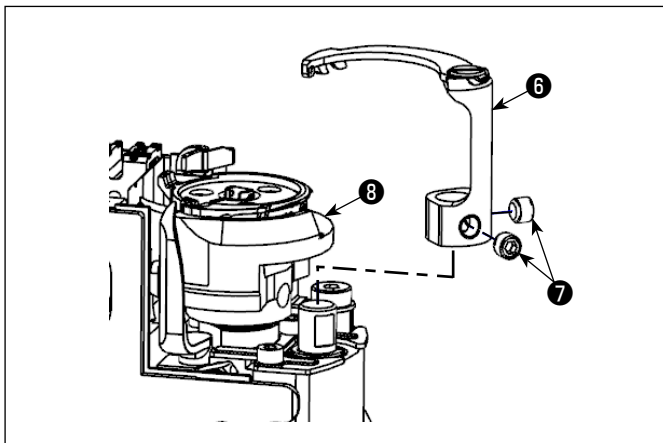
※ 无法使用切线功能。



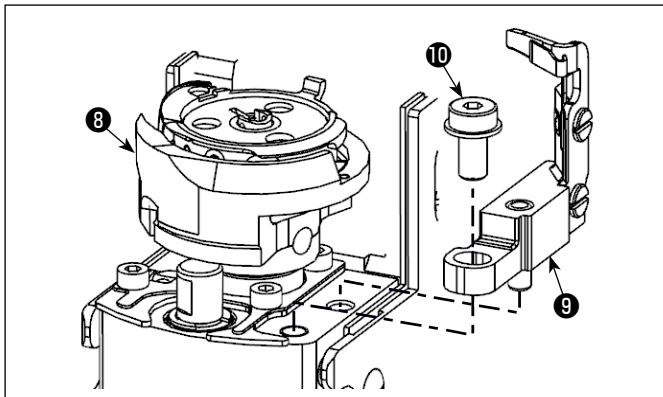
- 1) 拆下旋梭护罩螺丝**2**和偏心滚筒**3**，拆下旋梭护罩**1**。



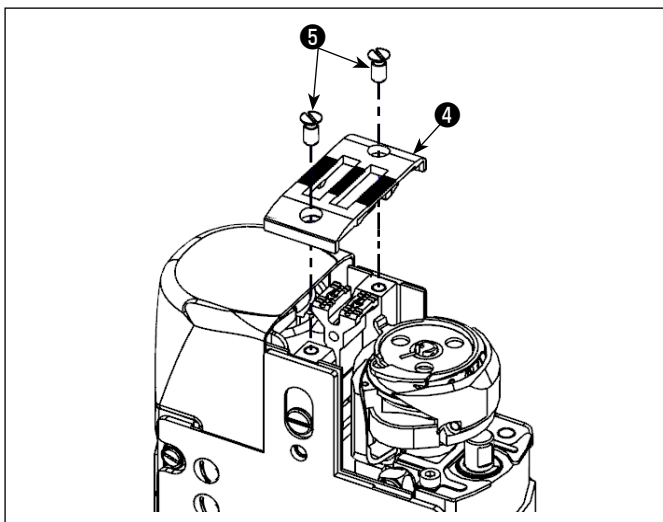
- 2) 拆下针板固定螺丝**5**，拆下针板**4**。



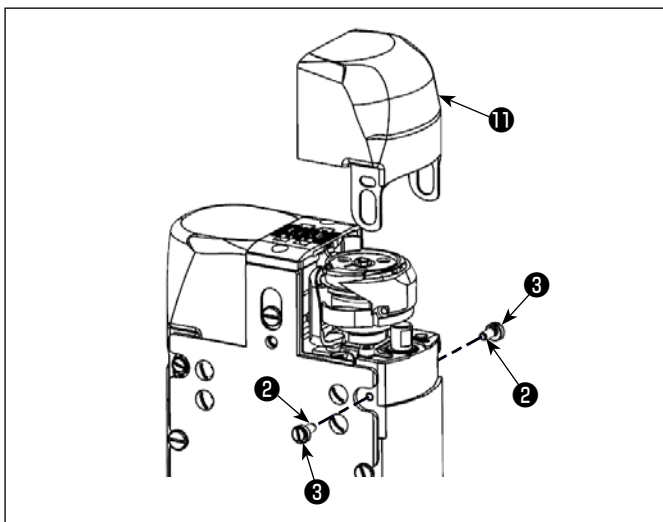
- 3) 松开动切刀基座固定螺丝**7**，拆下动切刀基座**6**。  
在拆下动切刀基座**6**时，请旋转飞轮，让旋梭**8**处于图示的位置。



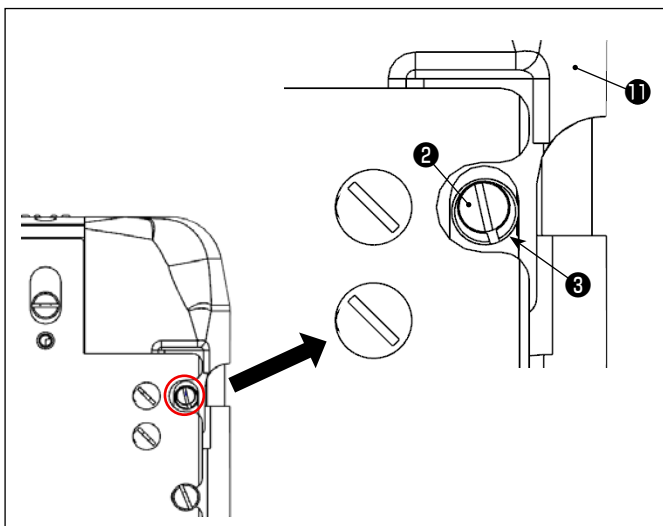
- 4) 松开固定切刀基座螺丝，拆下固定切刀基座**9**。  
拆下固定切刀基座**9**时，请旋转飞轮，让旋梭**8**处于图示的位置。



- 5) 安装针板**4**，拧紧针板固定螺丝**5**。

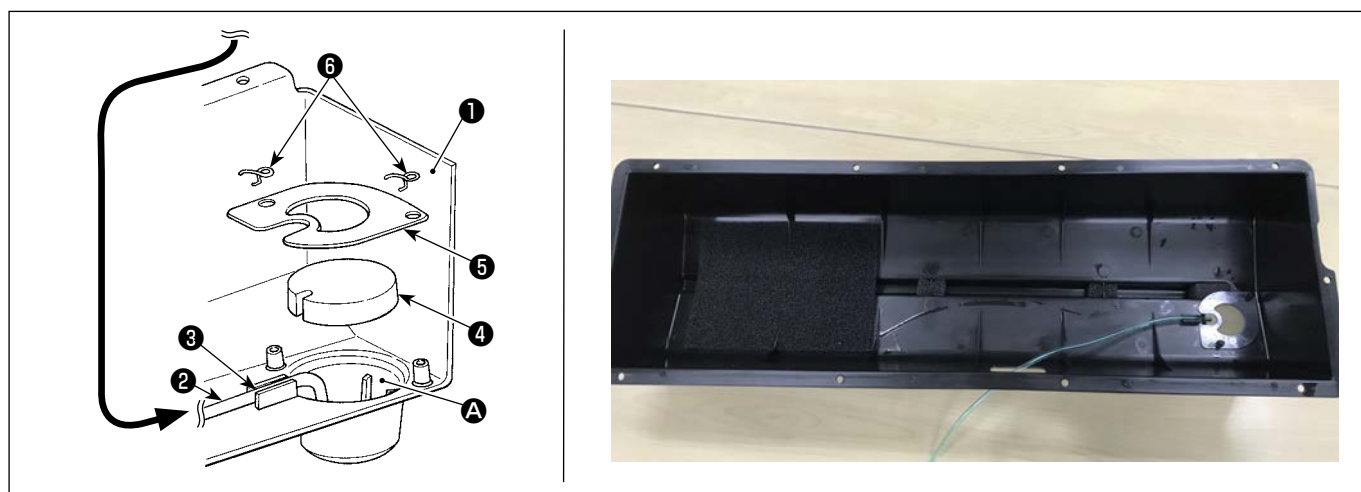
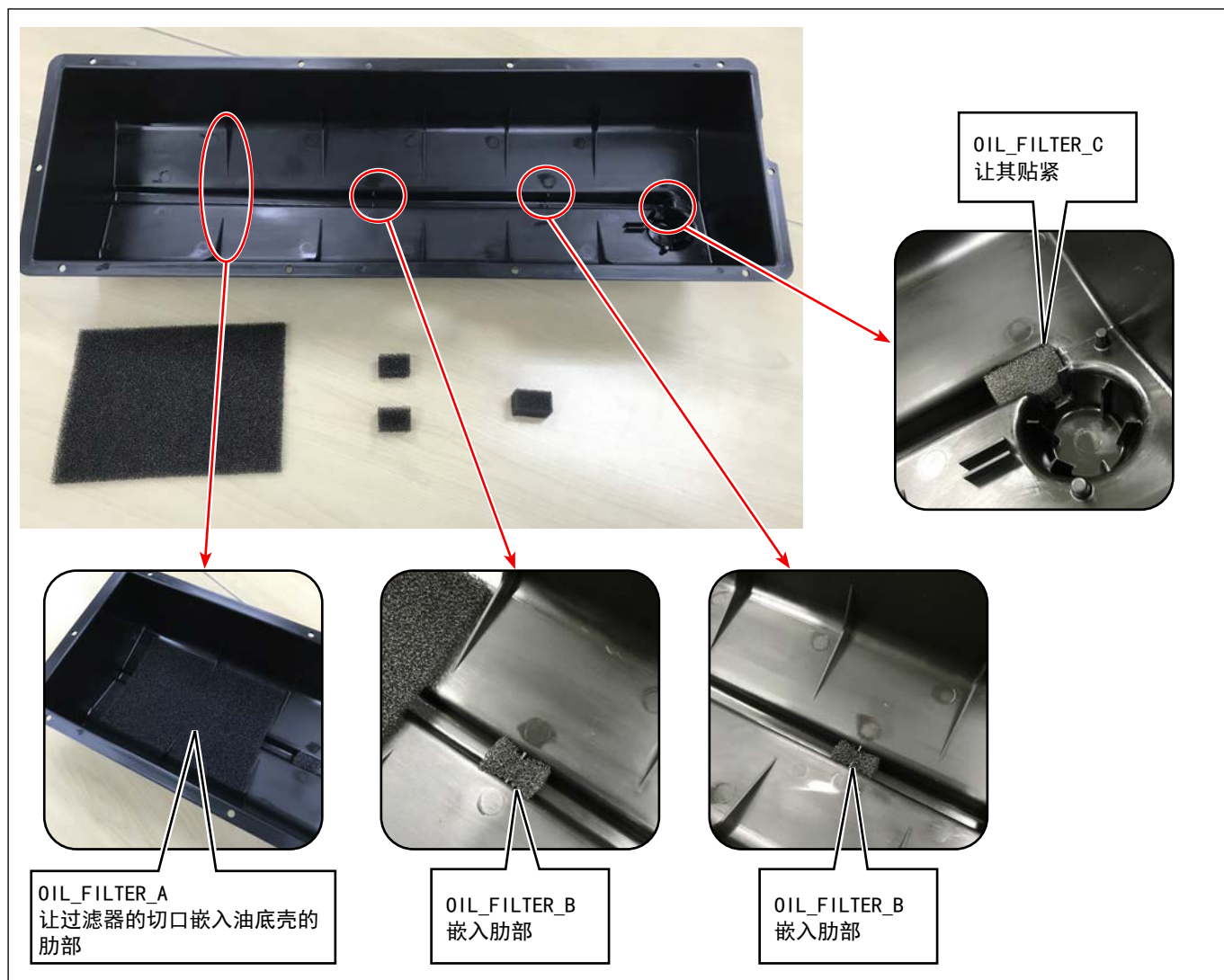


- 6) 安装无切线用旋梭护罩**11**，临时固定旋梭护罩螺丝**2**和偏心滚筒**3**。



- 7) 旋转偏心滚筒**3**，在无切线用旋梭护罩没有晃动的位置上，拧紧旋梭护罩螺丝**2**。  
※ 调节手前一侧和里侧两方的偏心滚筒**3**。

## 14. 油过滤器的设置方法



1) 请在油底壳①的油注 A 中放入环流软管②，用槽③固定软管。



关于环流软管②，请如图固定。

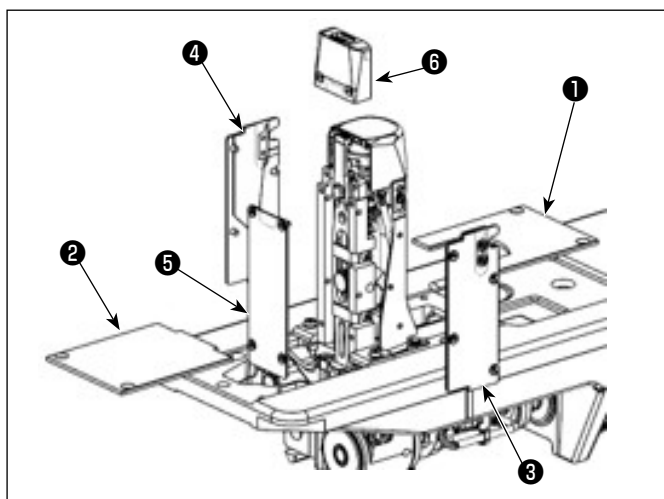
2) 请用金属件⑥固定过滤器④、过滤器压板⑤。

## 15. 由单针（右侧旋梭）向左侧旋梭的重组方法

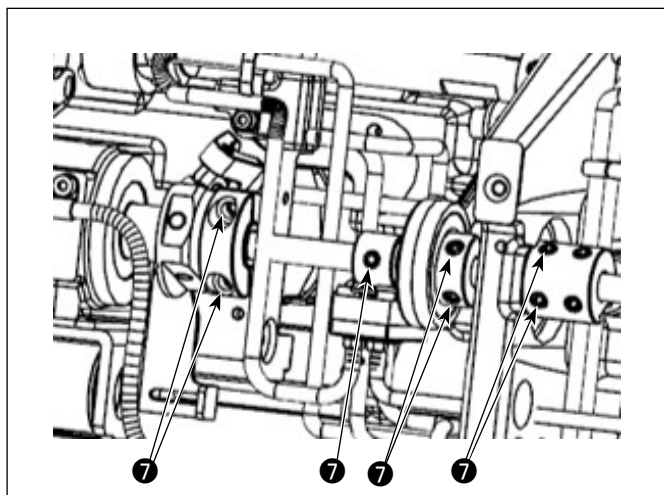


**警告**

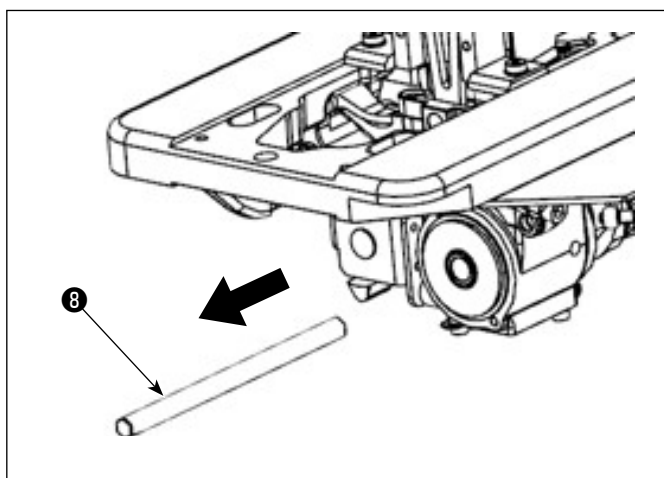
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 拆下机台安全罩 A ①、机台安全罩 B ②、侧面安全罩 A ③、侧面安全罩 F ④、送料杠杆安全罩 ⑤、针板 ⑥。

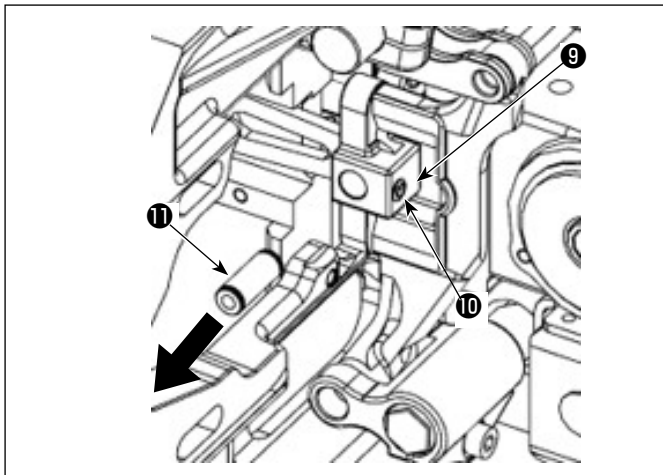


- 2) 松开下轴连接金属件、上下送料进给杆、下轴定位环、柱塞偏心凸轮固定螺丝 ⑦（7 处）。

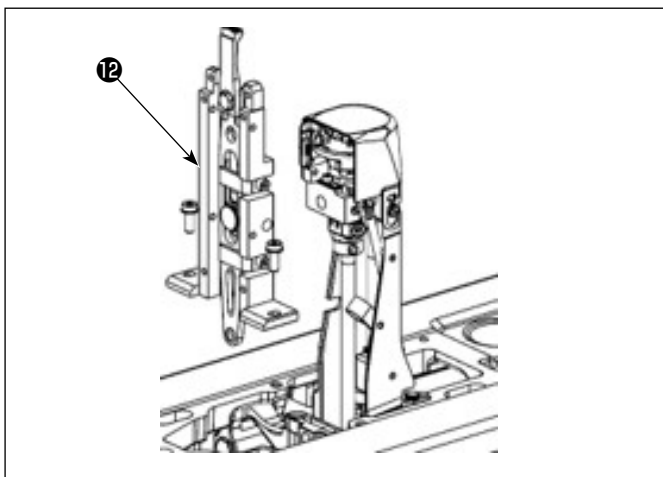


- 3) 拔出下轴 B ⑧。

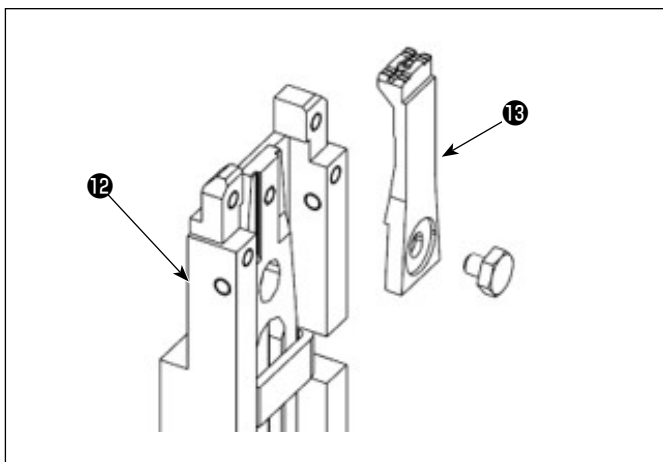




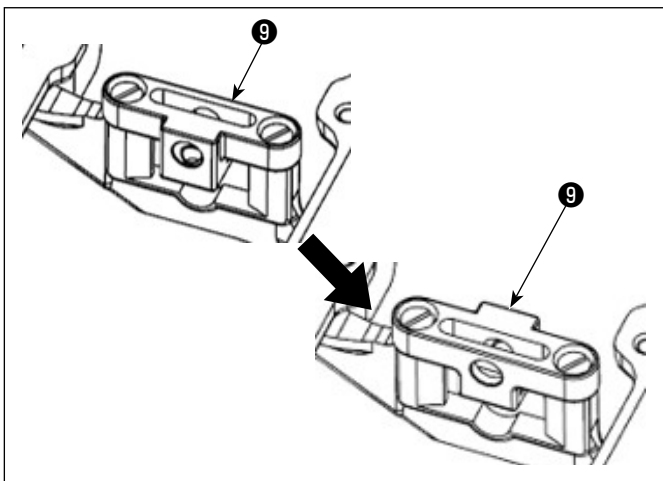
- 4) 松开位于送料杠杆支架**9**下侧的轴固定螺丝**10**，拔出连接环栓 A **11**。



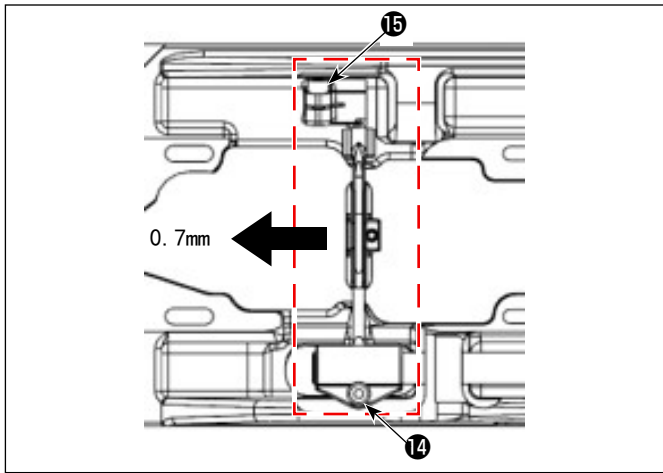
- 5) 拆下送料杠杆台**12**。



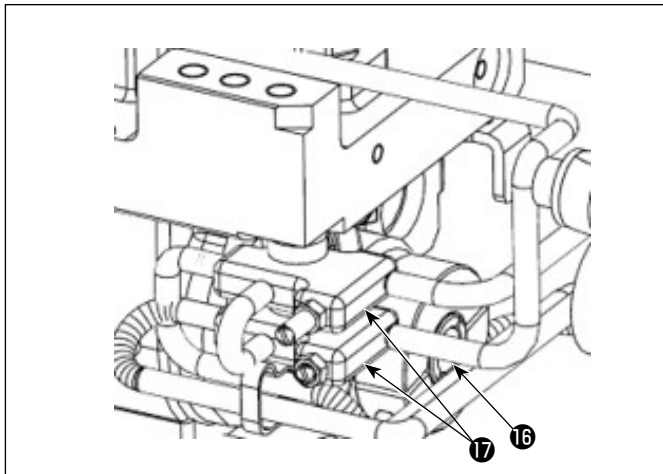
- 6) 将送料杠杆台**12**的送料齿轮更换为左侧旋梭送料齿轮**13**。



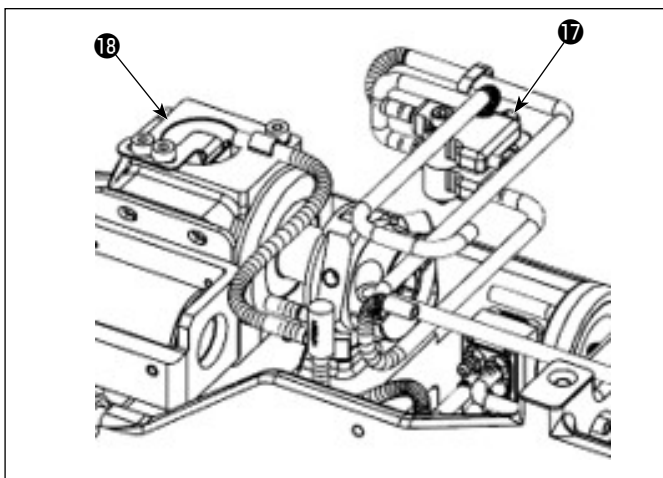
- 7) 让送料杠杆支架**9**反转，并固定于送料台。



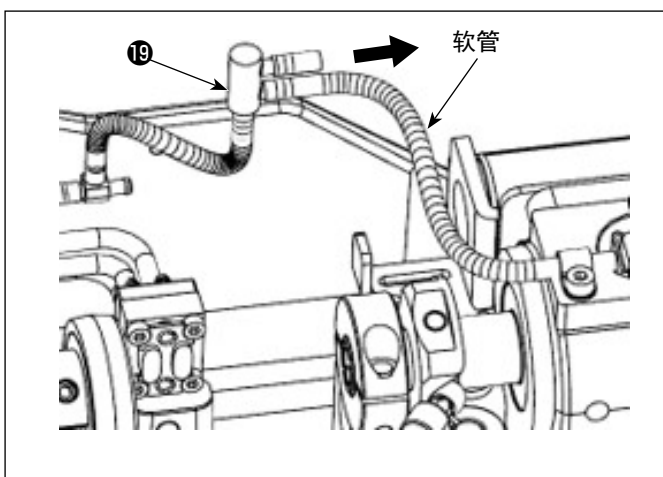
- 8) 松开送料台臂环抱螺丝⑭和上下送料前部臂环抱螺丝⑮，让送料台向面部一侧移动 0.7mm。临时固定送料台臂环抱螺丝⑭和上下送料前部臂环抱螺丝⑮。



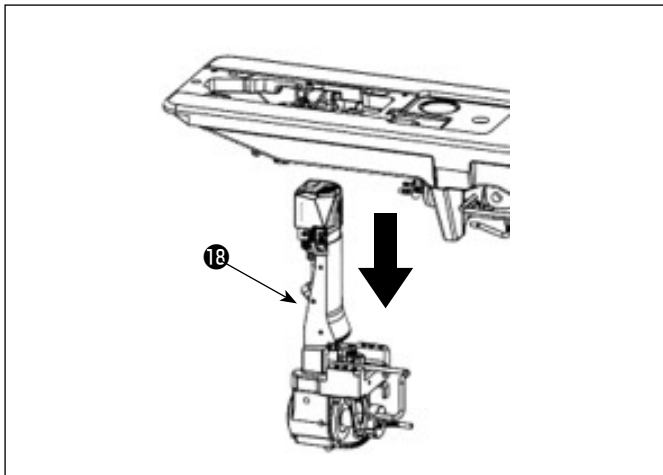
- 9) 从油分配器⑰上拆下向旋梭轴供油的软管⑱。



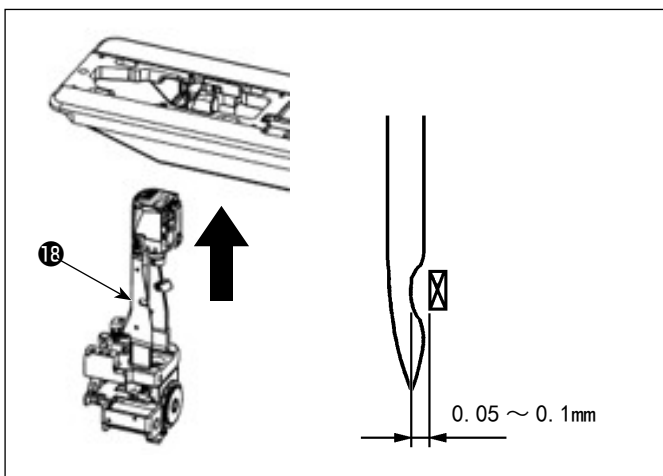
- 10) 从旋梭台⑱上拆下油分配器⑰。



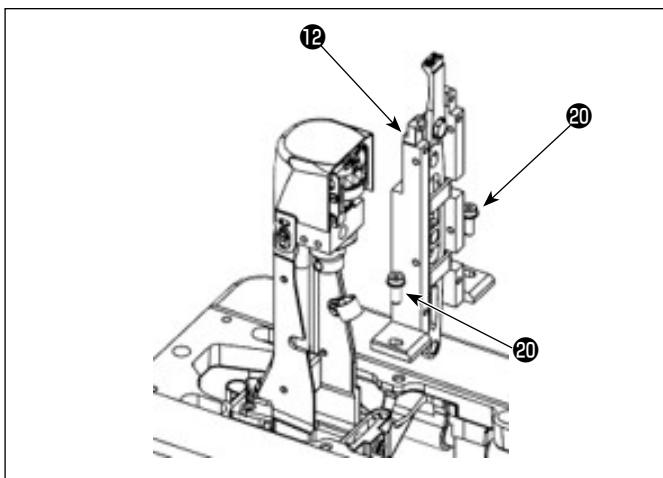
- 11) 从分配器 A ⑲上拆下软管。



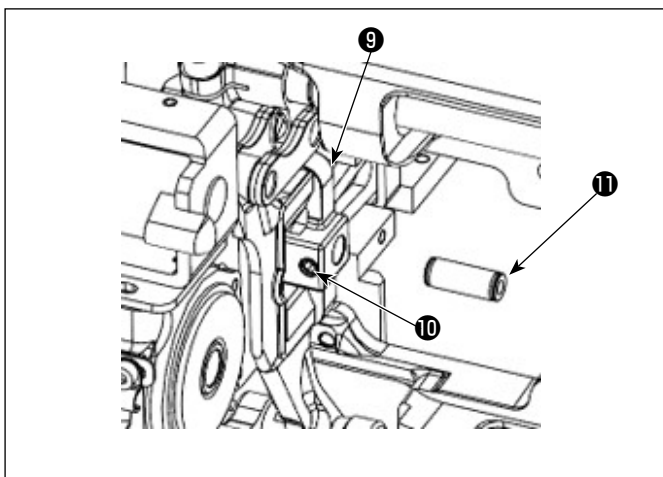
12) 从旋梭轴台**18**上拆下机台。



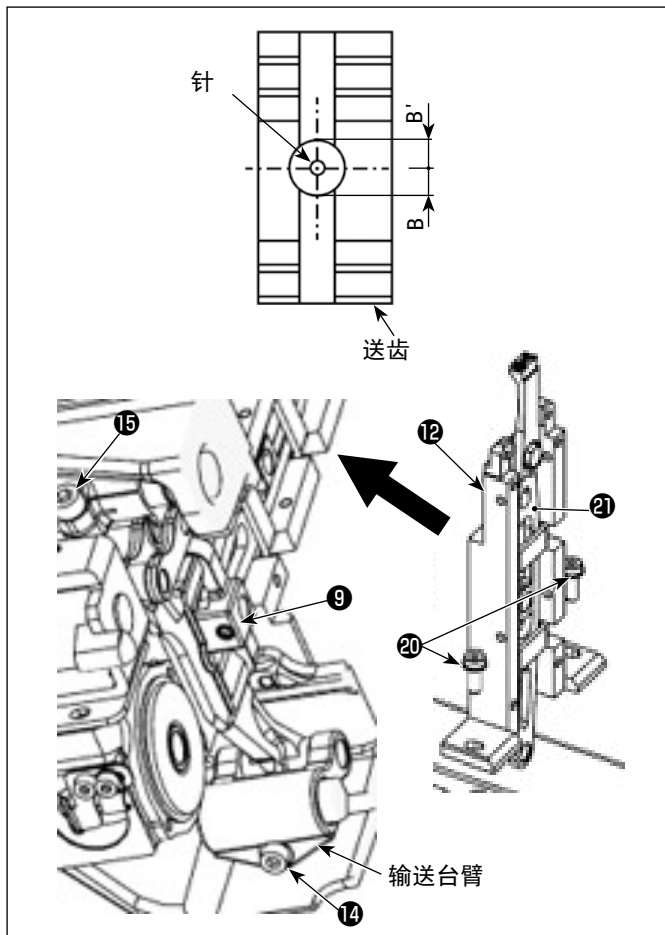
13) 将旋梭轴台**18**安装到左侧，并临时固定。  
进行调节并固定旋梭轴台**18**，让旋梭顶部与针的  
缝隙达到 0.05 ~ 0.1mm。



14) 安装送料杠杆台**12**，临时安装固定螺丝**20**。



15) 插入连接环栓 A **11**，拧紧位于送料杠杆支架**9**下  
侧的轴固定螺丝**10**。



- 16) 进行调节，让针和送料齿轮针孔中心一致。  
进行调节，让针落入送料齿轮针孔中央。(B= B')  
条件：针棒下死点、送料量 0mm

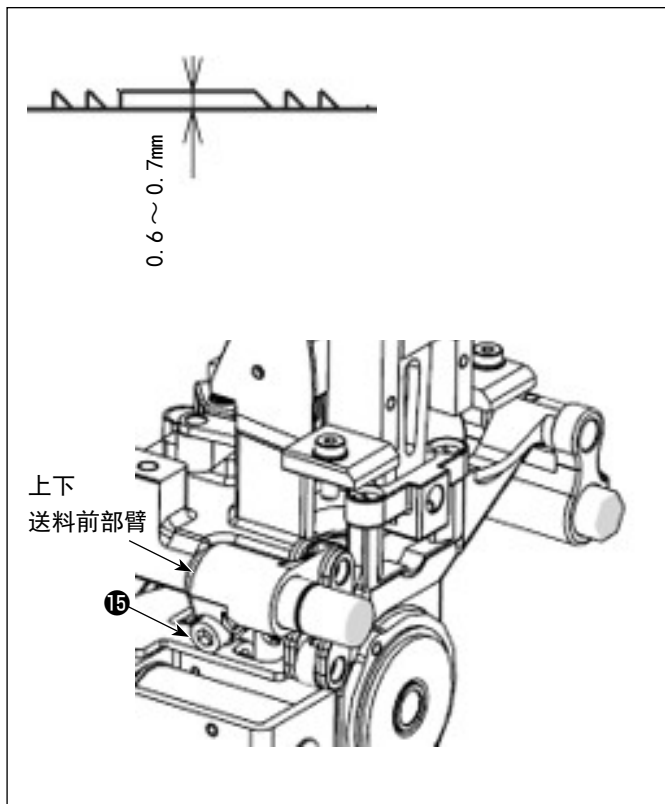
[左右位置]

移动送料杠杆台**12**，调节左右位置，拧紧送料杠杆台螺丝**20**。

如果需要，松开送料台臂环抱螺丝**14**、上下送料前部臂环抱螺丝**15**，调节送料台的左右位置。此时请确认，送料杠杆**21**与送料杠杆支架**9**不接触。

[前后位置]

移动送料台臂，调节前后位置，拧紧送料台臂环抱螺丝**14**。



- 17) 调节送齿高度

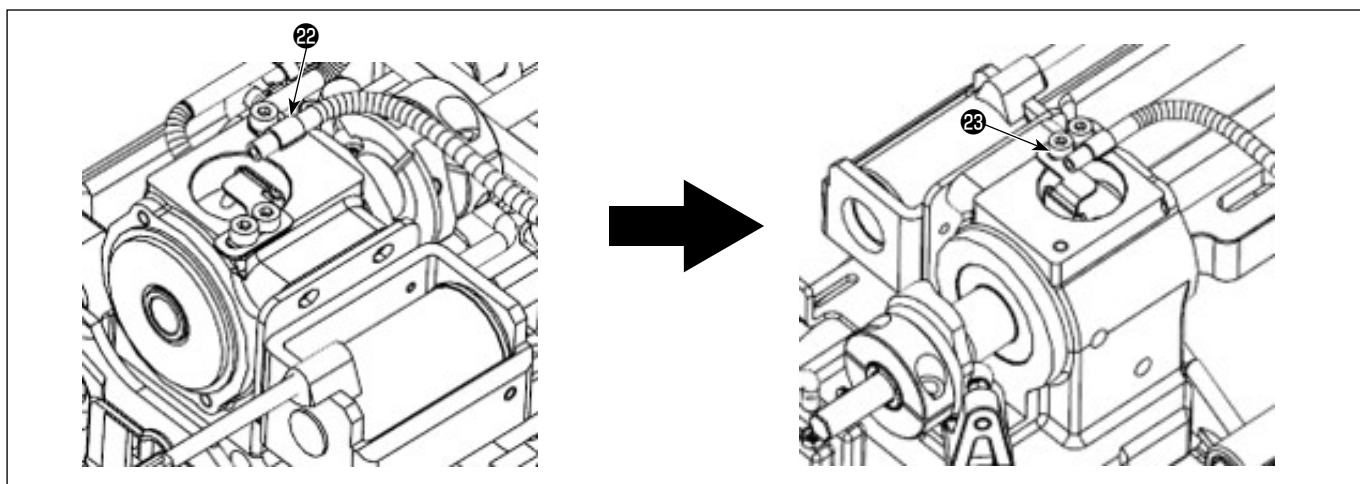
条件：送料齿轮高度最大、送料量 0mm

旋转飞轮，让送料齿轮高度最大。

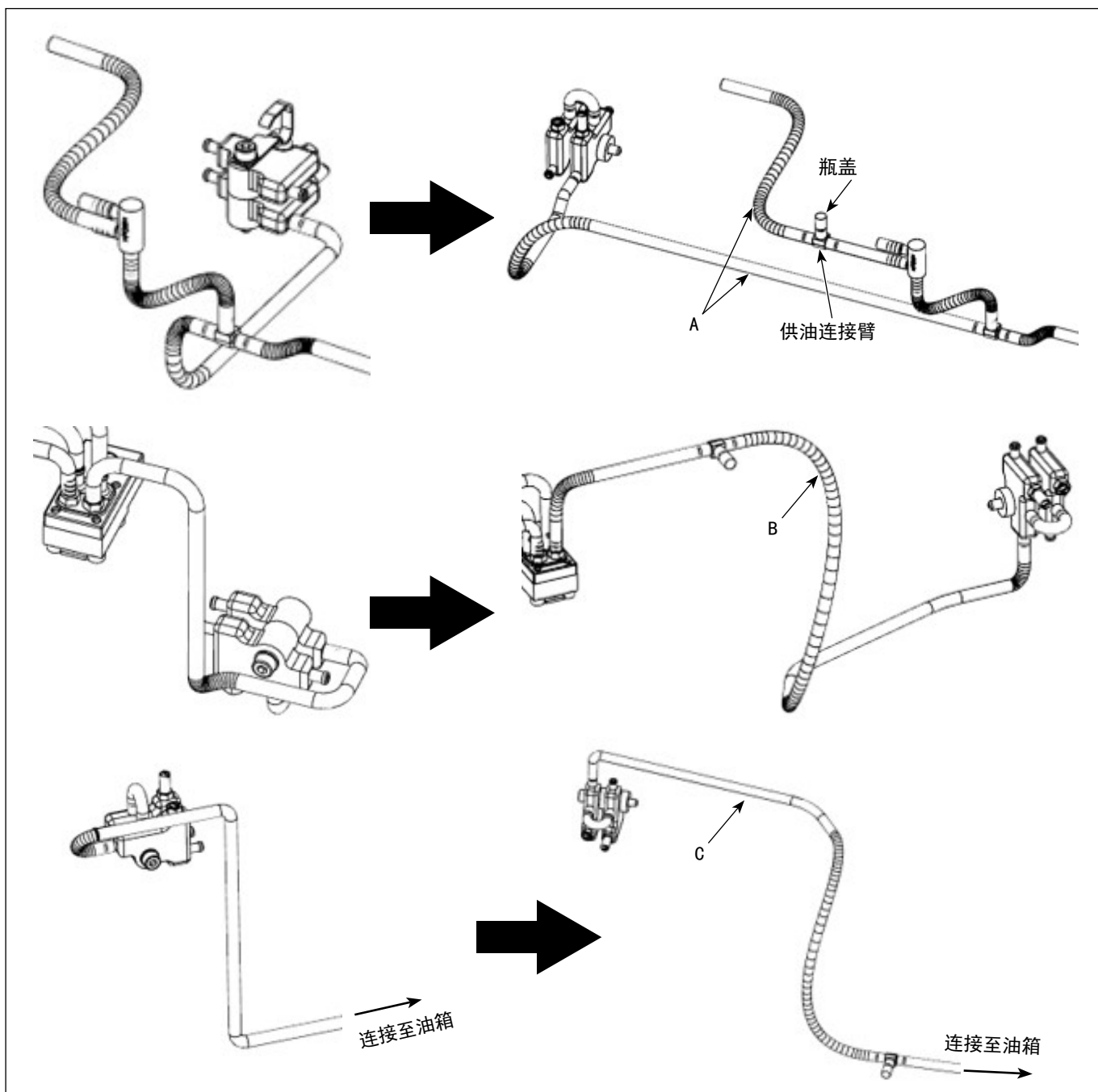
松开上下送料前部臂环抱螺丝**15**。

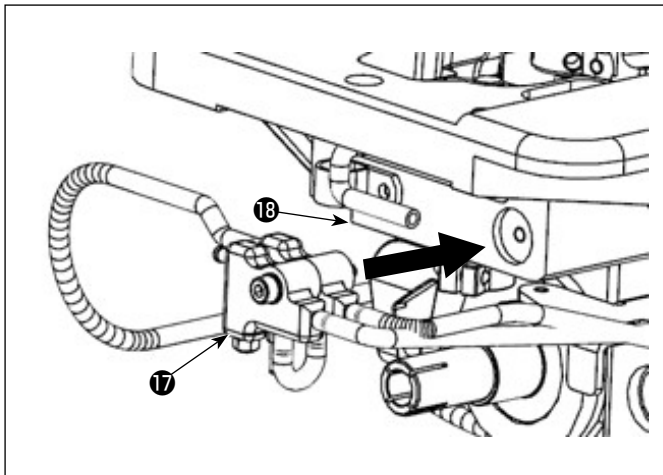
旋转上下送料前部臂，让送料齿轮达到从针板上计算 0.6 ~ 0.7mm 的高度，拧紧螺丝**15**。

18) 拆下向锥齿轮供油的软管的软管支架②②，同时拧紧轮胆支架的固定螺丝②③。

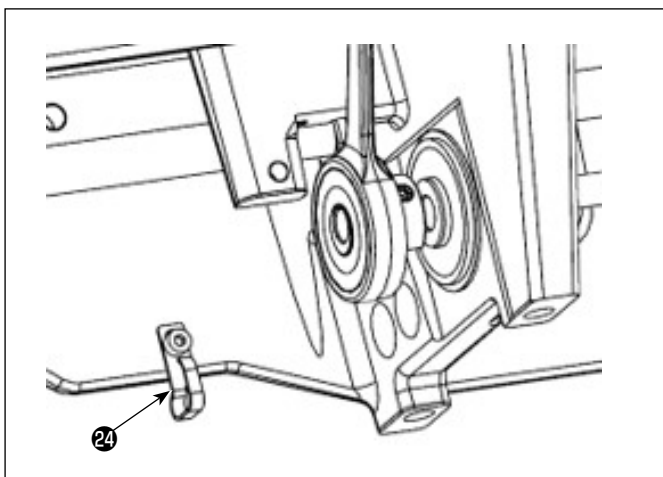


19) 更换或延长连接在油分配器上的软管（ABC）。  
如果延长，应使用供油连接臂和瓶盖。

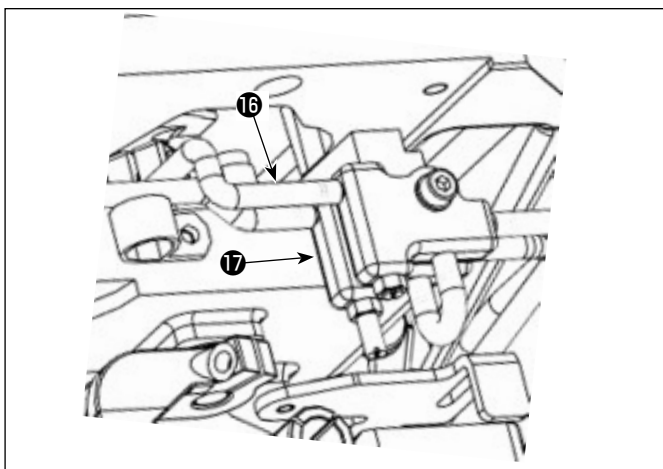




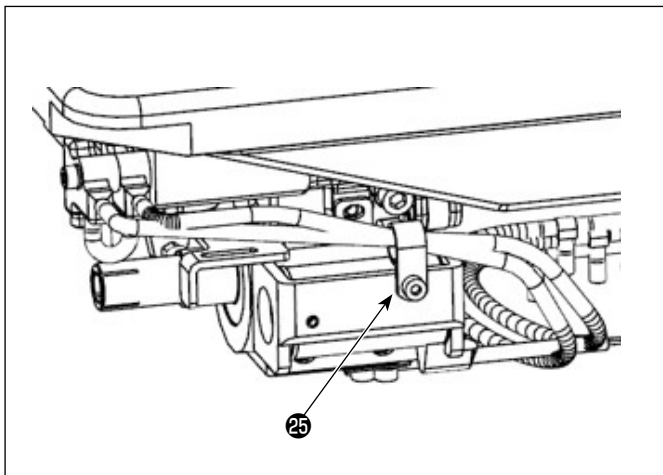
20) 将油分配器**17**固定至旋梭轴台**18**。



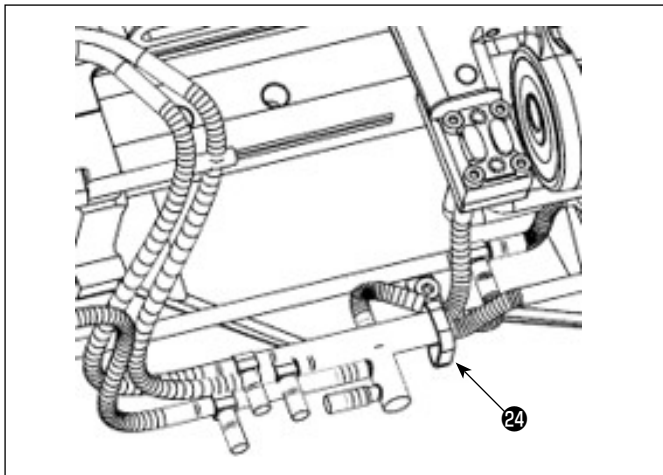
21) 将连接在油分配器**17**上的电线压脚**24**安装至机台。



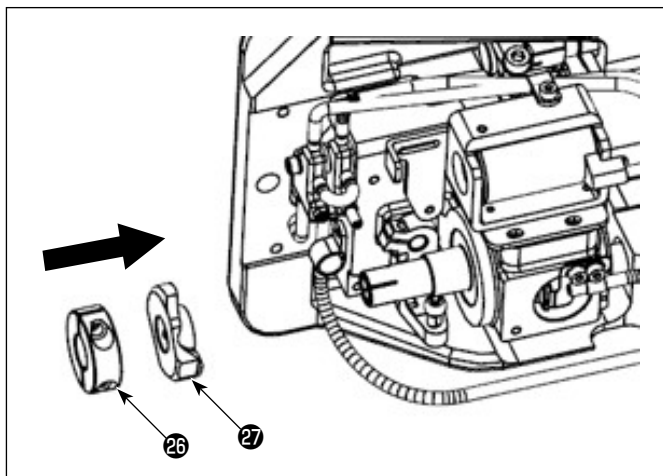
22) 将向旋梭轴供油的软管**16**连接到油分配器**17**。



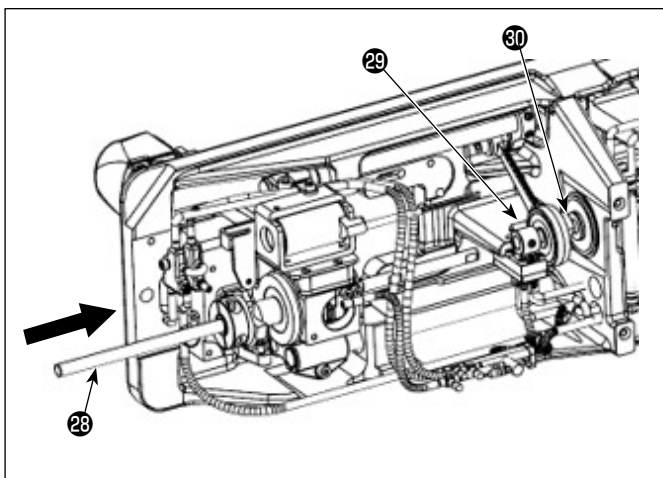
23) 在切线电磁阀上安装电线夹，固定软管**25**。



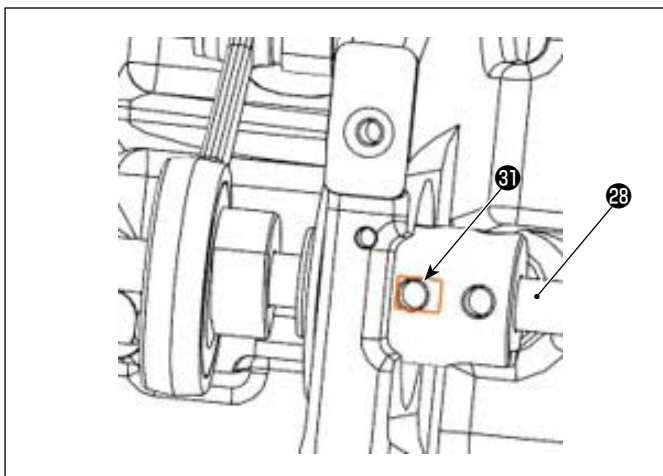
24) 用安装在机台的电线压脚<sup>24</sup>将软管扎好。根据需要，用束线带将软管固定在切线电磁阀的电线上。



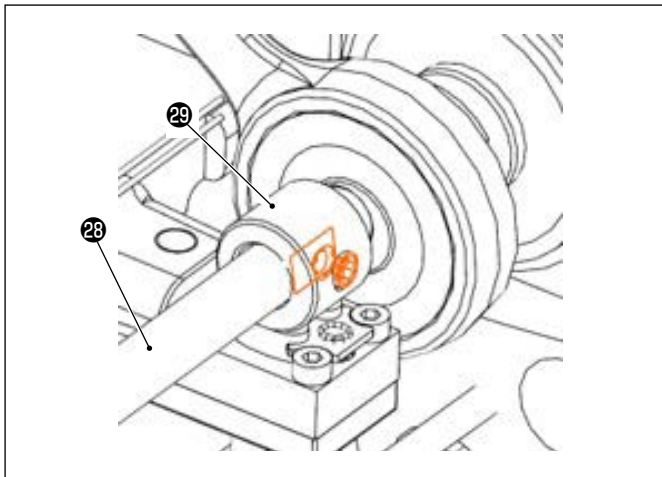
25) 拆卸下轴安装轴环、切线凸轮（右）。将切线凸轮（右）更换成切线凸轮（左），安装下轴安装轴环<sup>26</sup>、切线凸轮（左）<sup>27</sup>。



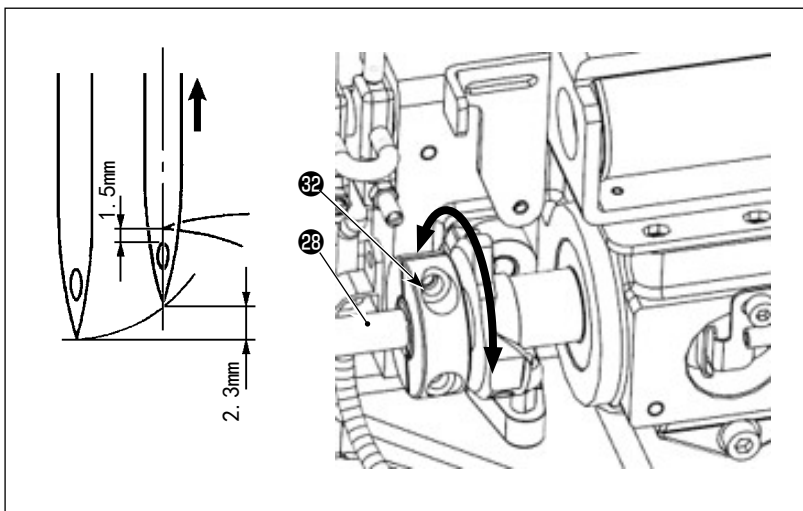
26) 将下轴 B <sup>8</sup> 更换至下轴 C <sup>28</sup> 并安装。安装时，柱塞偏心凸轮<sup>29</sup>和上下送料进给杆凸轮<sup>30</sup>也通过下轴 C <sup>28</sup>。



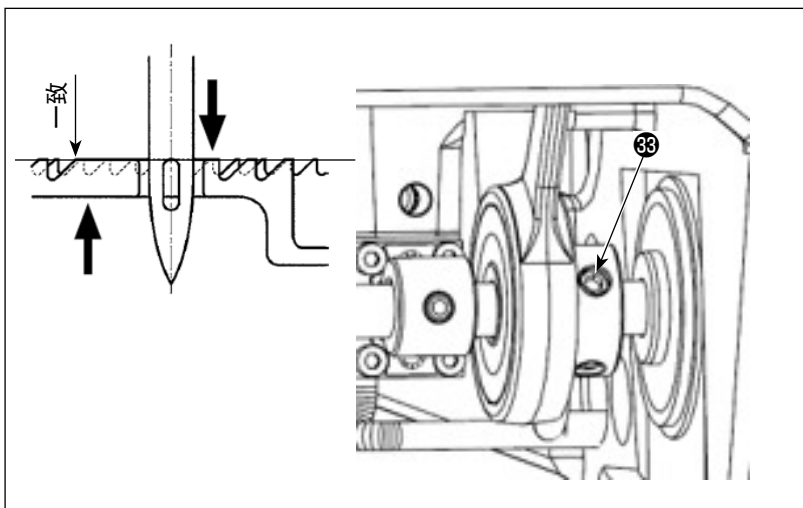
27) 让下轴 C <sup>28</sup> 的平部和下轴连接金属件第 1 螺丝<sup>31</sup>保持一致，拧紧第 1 螺丝后，拧紧第 2 螺丝。



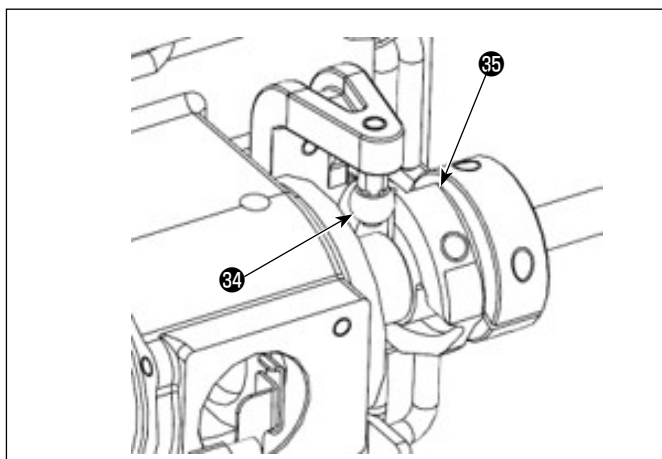
28) 关于柱塞偏心凸轮<sup>29</sup>，应对准下轴 C <sup>28</sup>的平部并固定。



29) 让下轴 C <sup>28</sup>（中空）旋转并拧紧下轴安装轴环的螺丝<sup>32</sup>（2处），在从针棒下死点上升 2.3mm 时，让旋梭顶端对准针中心。

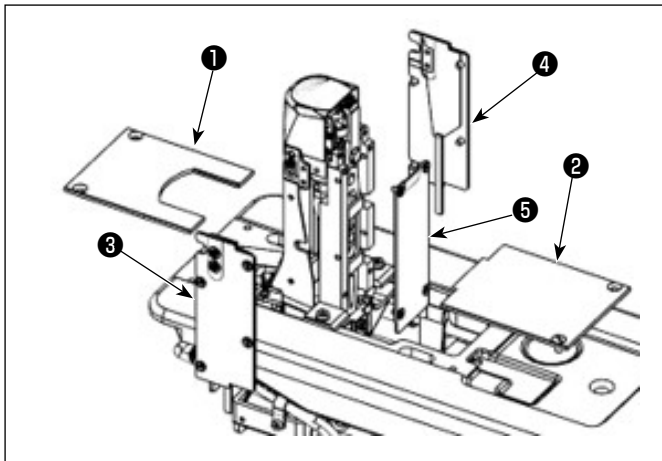


30) 当针下降，针孔上端与针板上上面保持一致时，在上升中的送料齿轮上面与针板上上面一致的时点上拧紧上下送料进给杆固定螺丝<sup>33</sup>（2处）。

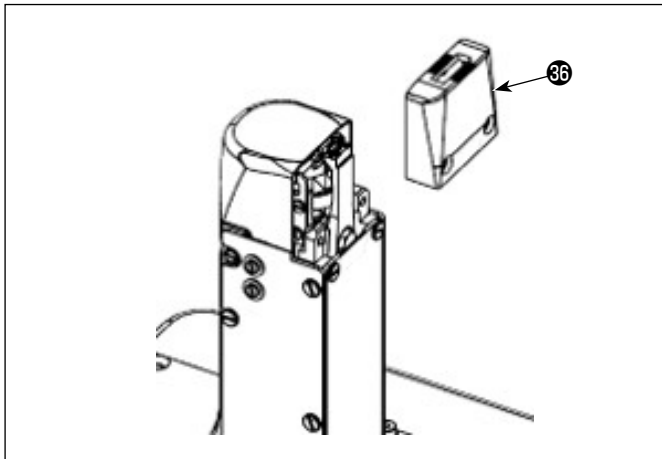


31) 针棒下死点时，在切线凸轮滚筒<sup>34</sup>和切线凸轮<sup>35</sup>的刻度线一致的时点上，拧紧切线凸轮的螺丝。





32) 安装机台安全罩 A ①、机台安全罩 B ②、侧面安全罩 A ③、侧面安全罩 F ④、送料杠杆台安全罩 ⑤。



33) 更换至左侧旋梭用针板 ③⑥ 并安装。

| 货号          | 产品名称      | 个数    |
|-------------|-----------|-------|
| 40271636    | 左侧旋梭用仪表组  | 1     |
| 40271621    | 针板 (左侧旋梭) | (1)   |
| 40271622    | 送齿 (左侧旋梭) | (1)   |
| 40250798    | 输送脚 (组)   | (1)   |
| 40017286    | 压脚 (组)    | (1)   |
| 40237089    | 浮箱盖       | 3     |
| 13765607    | 供油连接臂     | 3     |
| 23630007    | 软管        | 0.04m |
| 23630007    | 软管        | 0.35m |
| 23630007    | 软管        | 0.35m |
| 23630007    | 软管        | 0.35m |
| EA9500B0100 | 束线带       | 5     |
| HX00150000D | 电缆夹       | 1     |
| SM6040602TP | 带六角孔的螺栓   | 1     |

| 货号       | 产品名称             | 个数  |
|----------|------------------|-----|
| 40271639 | 左侧旋梭节距 12mm 用仪表组 | 1   |
| 40271634 | 针板 (左侧旋梭) P12    | (1) |
| 40271622 | 送齿 (左侧旋梭)        | (1) |
| 40250798 | 输送脚 (组)          | (1) |
| 40017286 | 压脚 (组)           | (1) |

| 货号       | 产品名称         | 个数  |
|----------|--------------|-----|
| 40271637 | 左侧旋梭小旋转用仪表组  | 1   |
| 40271623 | 针板 (左侧旋梭) ST | (1) |
| 40271624 | 送齿 (左侧旋梭) ST | (1) |
| 40277897 | 进给脚 ST (组)   | (1) |
| 40161454 | 压脚 (左片压脚) 组  | (1) |