

# 中文

## PS-810 主动张力器 使用说明书



本使用说明书是关于主动张力器的说明书。将本产品安装在机械上使用时，请先阅读需要安装的机械的使用说明书的“安全方面的注意事项”，在充分理解的基础上使用。

# 目 录

1. 零件一览表 .....	1
2. 组装零部件 .....	3
3. 配线（缝纫机外装） .....	5
3-1. PS-810-8045, 10045 .....	5
3-2. PS-810-13085 .....	7
4. 配线（电装箱体内部） .....	8
5. AT 的调节方法 .....	10
5-1. 关于参数设定 .....	10
5-2. 柱塞出量的调节 .....	11
6. AT 的使用方法 .....	12
6-1. AT 张力设定方法 .....	12
6-2. 在缝制途中变更张力的设定方法 .....	14
6-3. 缝制过程中删除张力变更设定的方法 .....	15

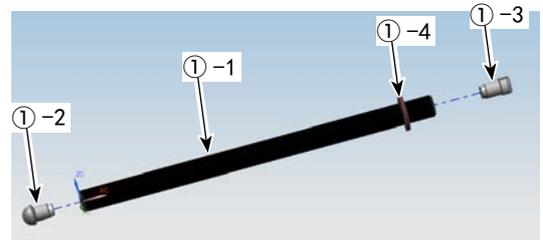
## 1. 零件一览表



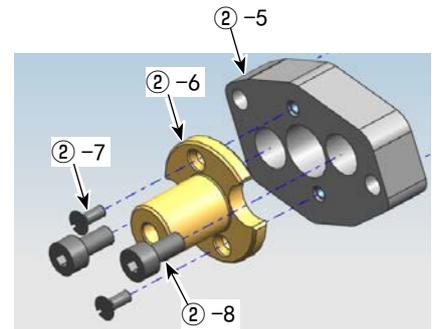
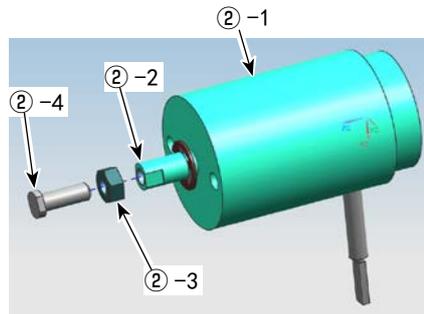
# 警告

为了防止无意启动造成事故，请先切断电源和空气源再操作。

① 40244934 松线辅助轴

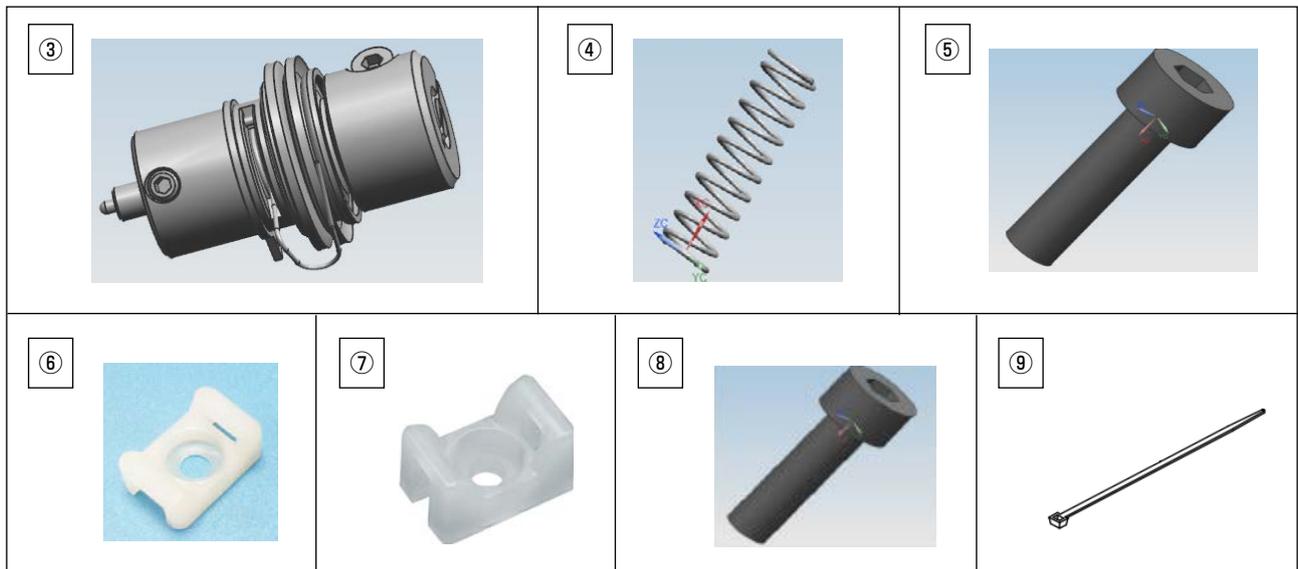


② 40244974 AT 电磁阀



### 主动张力器（组）

编号	产品编号	产品名称	个数
①	40244934	松线辅助轴组	1
①-1	40236683	松线辅助轴	(1)
①-2	40236685	松线辅助销	(1)
①-3	26201004	导轨销	(1)
①-4	RE0320000K0	E 型固定轮	(1)
②	40244974	AT 电磁阀组	1
②-1	40236465	电磁阀	(1)
②-2	RE0500000K0	E 型固定轮	(1)
②-3	NM6040000SN	六角螺母 M4 1 种	(1)
②-4	40236686	电磁阀螺丝	(1)
②-5	40236680	电磁阀安装板	(1)
②-6	40236681	左 AT 轴元件	(1)
②-7	SM1850600SP	小盖螺丝	(2)
②-8	SM6040802TP	螺栓螺丝	(2)



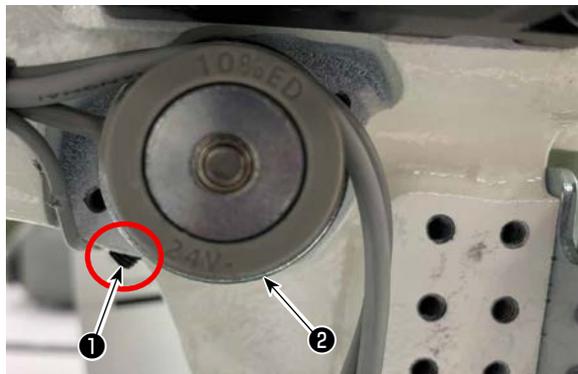
编号	产品编号	产品名称	个数
③	40172470	线张力器组	1
④	40243919	AT 弹簧	1
⑤	SM6041402TP	螺栓 M4 L=14	2
⑥	KX000000210	吊带架	2
⑦	HX002940000	固定基座	1
⑧	SM6041002TN	螺栓 M4 L=10	1
⑨	EA9500B0200	固定带	6

## 2. 组装零部件

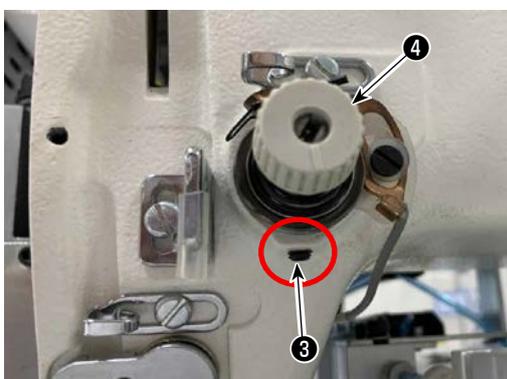


**警告**

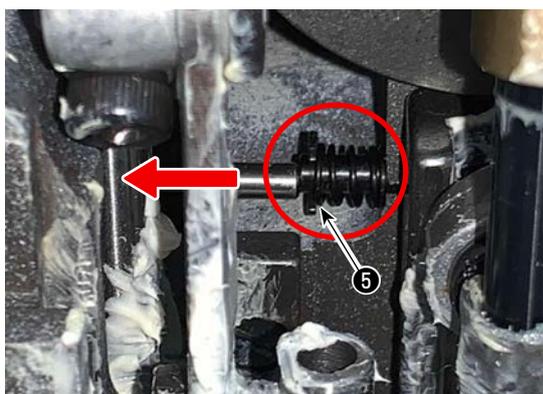
为了防止无意启动造成事故，请先切断电源和空气源再操作。



1) 松开螺丝**①**，拆下螺丝**①**和盘式浮起电磁阀**②**。



2) 松开螺丝**③**，拆下线张力器**④**。



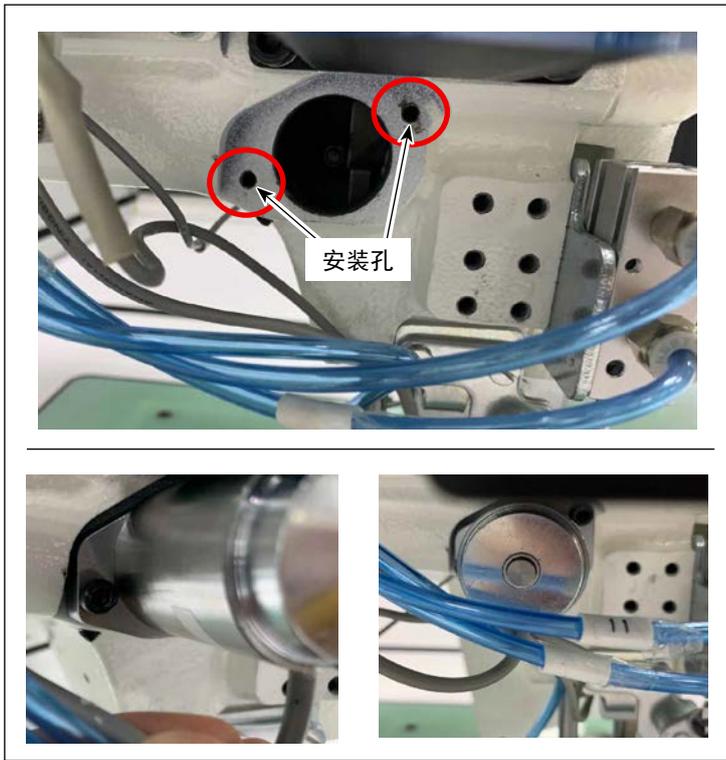
3) 拆下面板，从电磁阀安装孔中取出盘式浮起电磁阀松线辅助轴组**⑤**。



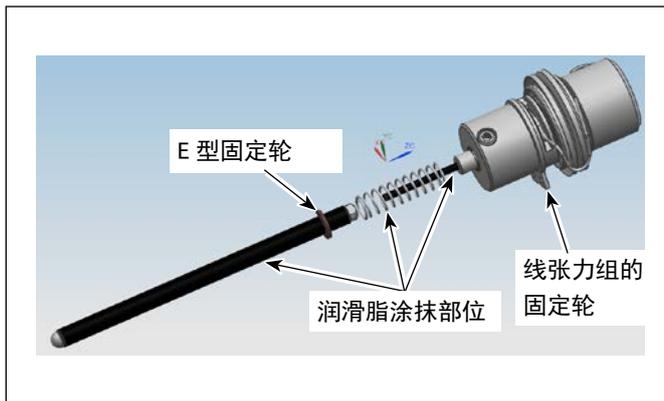
请朝着箭头方向取出辅助轴。



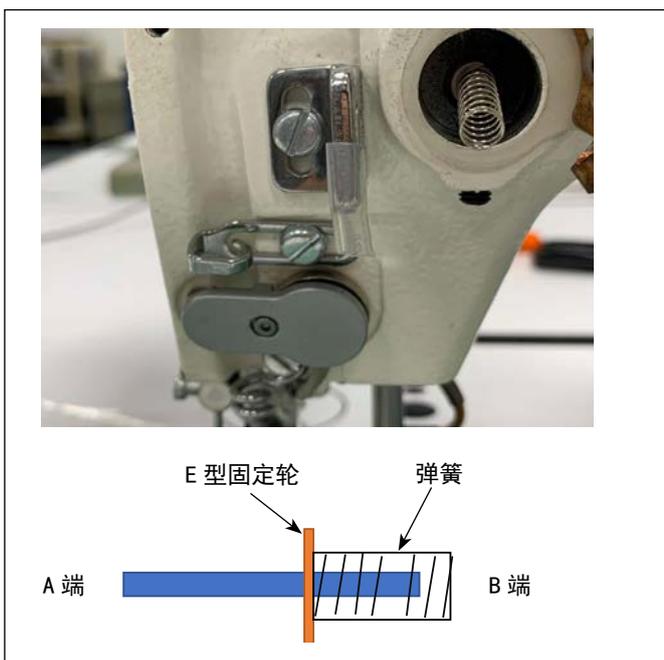
盘式浮起电磁阀松线辅助轴组



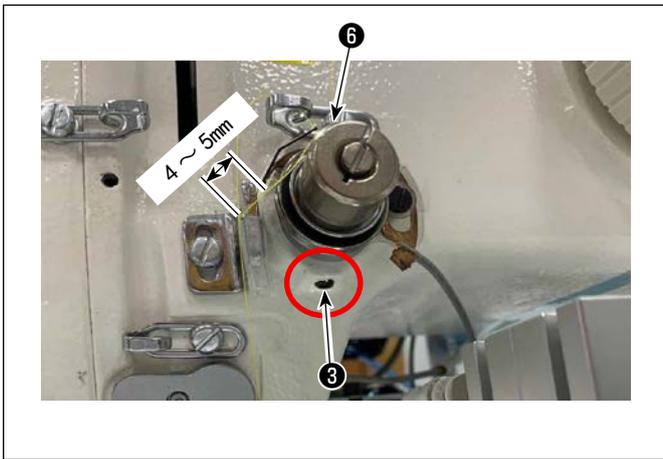
4) 请用螺丝⑤（2个）将 AT 电磁阀组②固定在安装孔中。



5) 请在布上涂抹少许附属袋中的润滑脂（白色），然后在 AT 轴、复位弹簧和松缓插销上涂抹薄层。



6) 请将松线辅助轴组①的 A 端放入线张力器安装孔中。  
请将弹簧④挂在松线辅助轴组的 B 端。

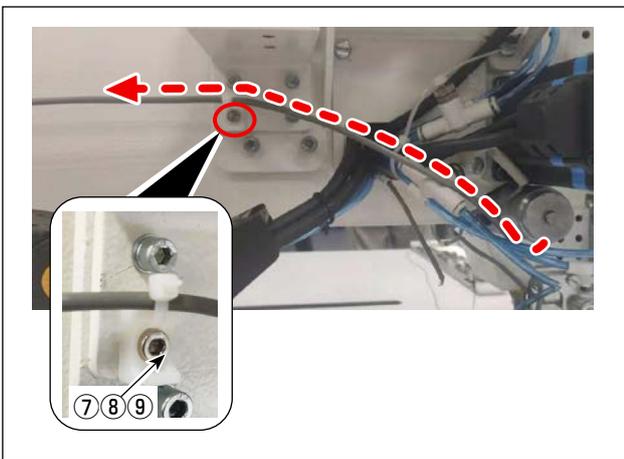


- 7) 请让 AT 线张力组的固定轮接触到线张力安装孔的端面，在取线弹簧的冲程达到 4 ~ 5mm 的位置上固定螺丝③。

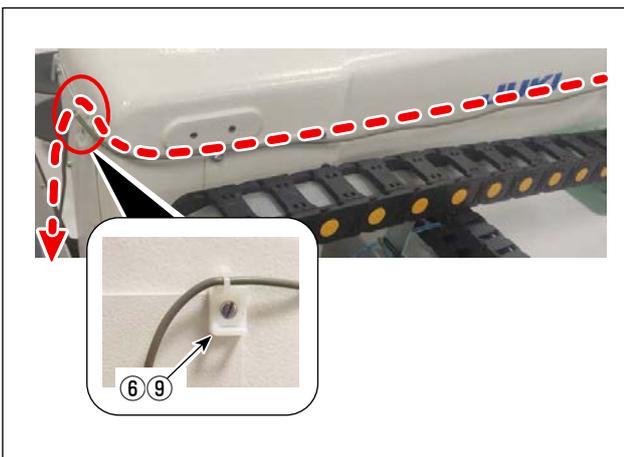
**注意** 如果线张力组的固定轮接触不到端面，请松缓 AT 线张力的环抱螺丝⑥。在接触到之后，临时拧紧环抱螺丝⑥。

### 3. 配线（缝纫机外装）

#### 3-1. PS-810-8045, 10045



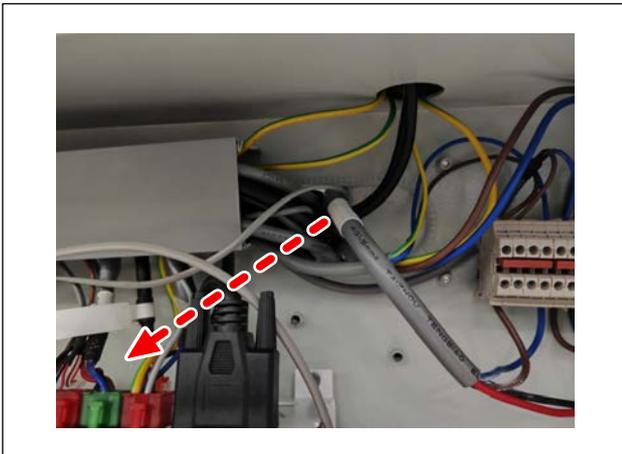
- 1) 沿着左图的红线，配置 AT 电磁阀电缆②。在此过程中，变更为螺丝⑧，安装固定基座⑦。使用束线带⑨固定电线。



- 2) 沿着左图的红线，配置 AT 电磁铁电缆②。在此过程中，松开螺丝，安装固定基座⑥。使用束线带⑨固定电线。

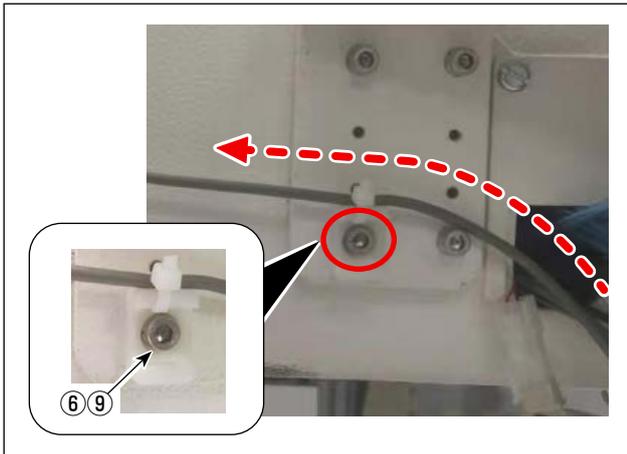


- 3) 从电装箱的电缆拉入口, 将 AT 电磁铁的电缆②, 拉入电装箱中。

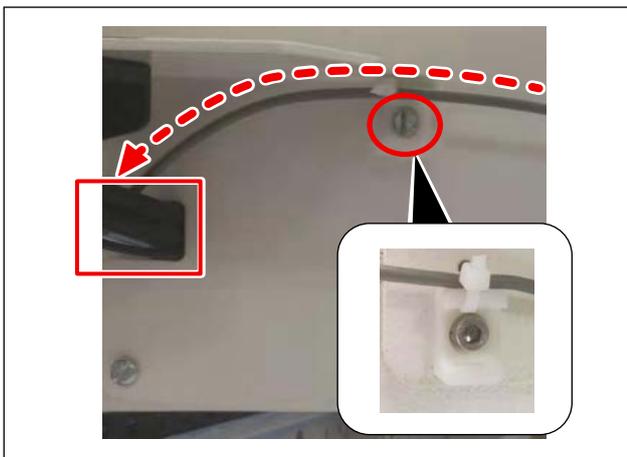


- 4) 沿着左图的红线, 配置 AT 电磁铁电缆②。

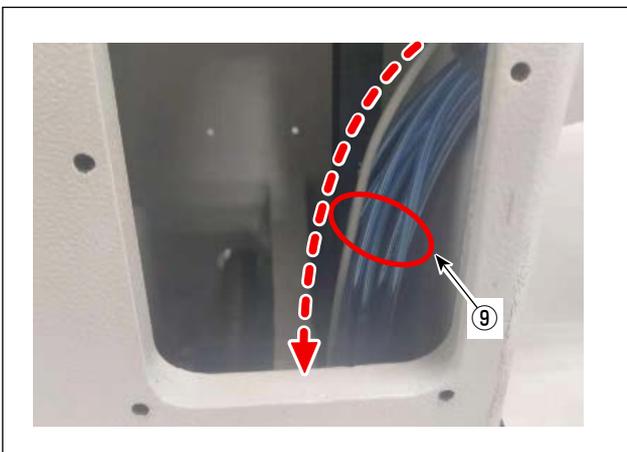
3-2. PS-810-13085



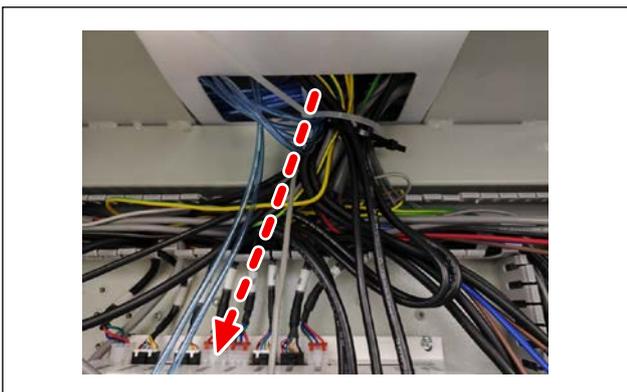
- 1) 沿着左图的红线，配置 AT 电磁阀电缆②。  
在此过程中，松开螺丝，拧紧固定基座⑥。使用束线带⑨固定电线。



- 2) 沿着左图的红线，配置 AT 电磁阀电缆②。  
让端子一侧的电线从中间部位窗口穿过缝纫机中。  
在此过程中，松开螺丝，拧紧固定基座⑥。使用束线带⑨固定电线。



- 3) 沿着左图的红线，配置 AT 电磁阀电缆②。  
从后面的窗口，用束线带⑨与其他电线固定。

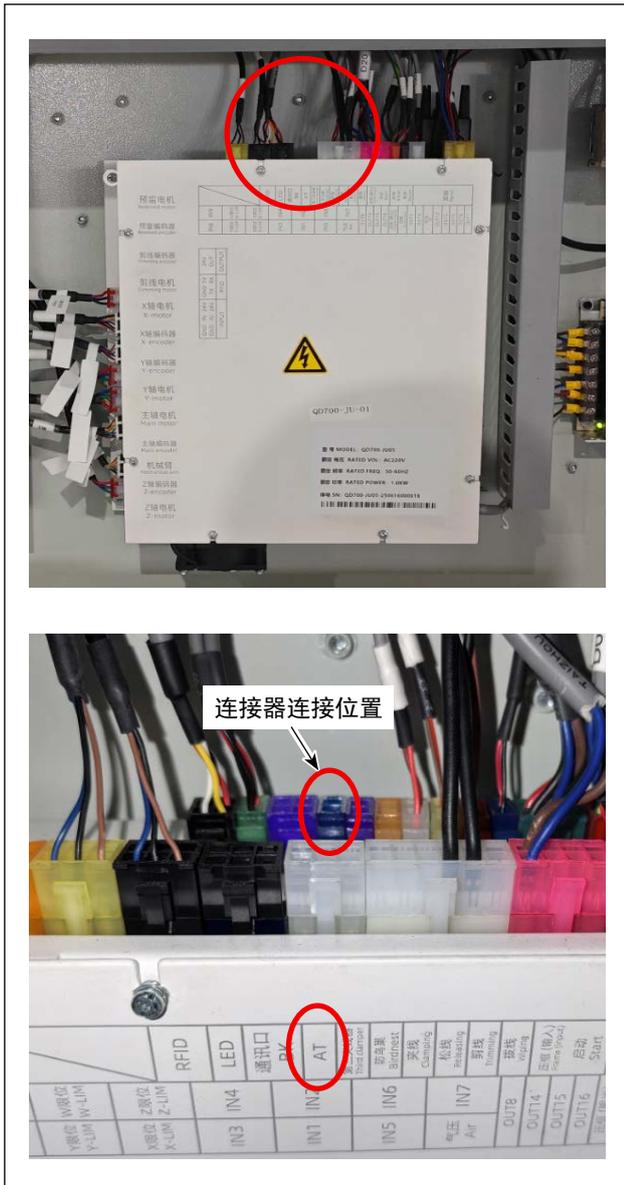


- 4) 从电装支架的电缆拉入口，将 AT 电磁阀的电缆②，拉入电装支架中。

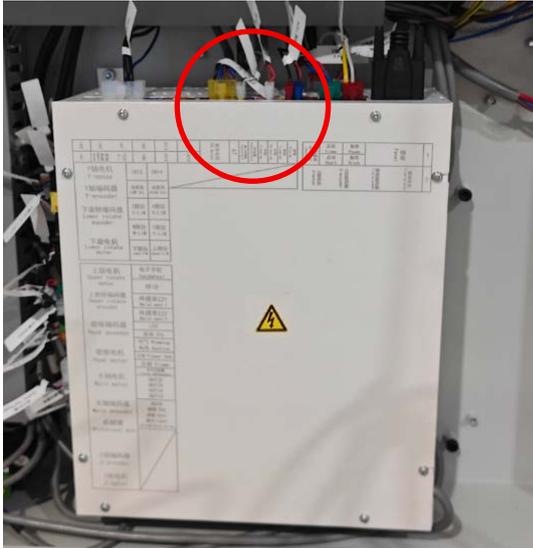
## 4. 配线（电装箱体内部）

[ 标准规格和激光规格 ]

将 AT 电磁铁②的连接器与电控箱的 AT 连接器连接。

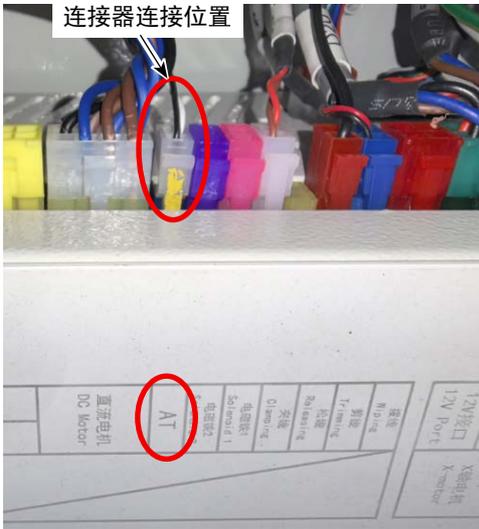


[ 旋转切刀规格 ]



将 AT 电磁铁②的连接器与电控箱的 AT 连接器连接。

连接器连接位置



## 5. AT 的调节方法

### 5-1. 关于参数设定



1) 按下按钮 **A**。



2) 按下按钮 **B**。  
在默认状态下需要密码。  
密码为“11111111”。

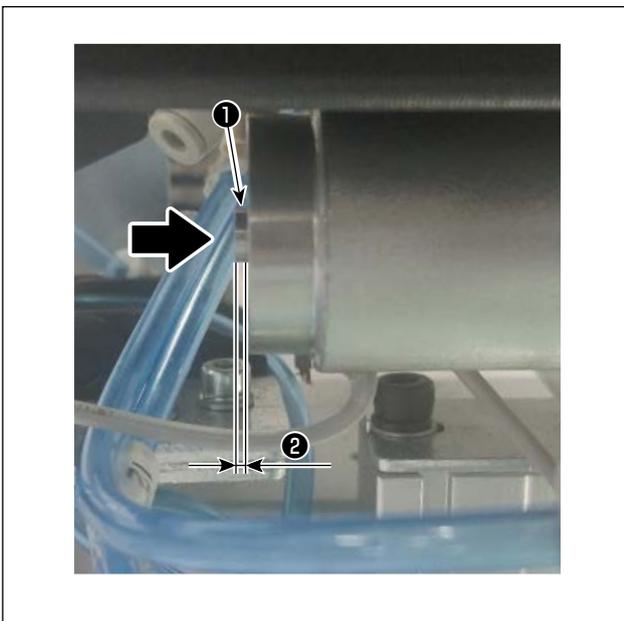


3) 按下按钮 **C**。

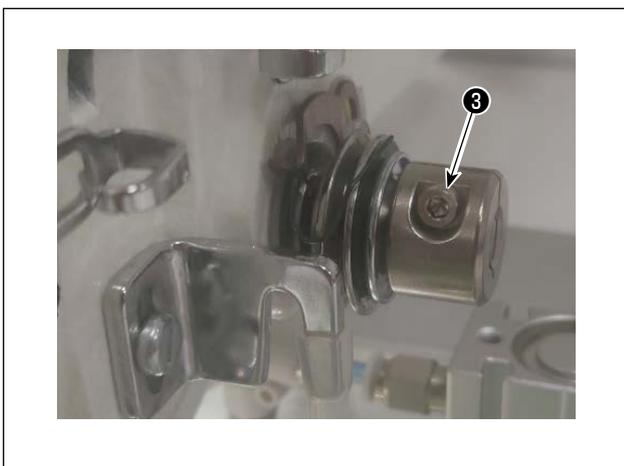


- 4) 为了让 AT 功能有效,将 P21. 4 的设置 **D** 从“关”变更为“开”。  
设置完成后, 点击按键 **E**。

## 5-2. 柱塞出量的调节



- 1) 将电磁阀柱塞**1**压入当中, 测量柱塞的出量**2**。



- 2) 松开 AT 线张力环抱螺丝**3**, 调节环抱前后位置, 直到柱塞出量**2**达到  $1.5 \pm 0.1\text{mm}$ , 然后拧紧螺丝**3**。

## 6. AT 的使用方法

### 6-1. AT 张力设定方法



- 1) 按下按钮 **A** 可设定默认张力，输入任意设定值进行试缝制。  
查看接缝以确定适当的张力设置值。



- 2) 其他设置方法  
① 选择设定张力的花样。



- ② 点击压脚夹线按钮 **B**。



- ③ 点击默认夹线强度 **C** 可以设置默认夹线强度。
- ④ 点击返回按钮 **D** 回到主页面。



3) 按主屏幕上的重置按钮 **E** 返回原点。



4) 以与步骤 2) 中相同的方式进入压脚夹线界面，将在步骤 1) 中确认的张力设置值输入到夹线 **F** 中，点击添加 **G**。



- 注意**

  1. 默认夹线强度和夹线设置的有效范围是 1 到 200 (仅整数)。
  2. 默认夹线强度的设定只适合在试缝中确认适当的张力，生产时请设定夹线。

## 6-2. 在缝制途中变更张力的设定方法



- 1) 在缝制过程中，在希望变更的部位，在夹线上设定张力。

设定图片时



- 2) 在缝制过程中，如果要进一步变更张力，请设定夹线的张力。

设定图片时



关于用夹线设定的张力，在缝制结束前都是同样的张力。

### 6-3. 缝制过程中删除张力变更设定的方法



1) 只要按下清除夹线 **A** 的按钮，图案内的单独张力设定就会被全部删除。



2) 删除单独的张力设定时，让十字标记 (+) 移动至设定位置，按下删除按钮 **B**。