

# 中文

## PS-810 第 3 夹线器组 使用说明书



本使用说明书是关于第 3 线张力的说明书。在将本产品安装到机械上并使用时，请事先认真阅读需要安装的机械的使用说明书中的“安全方面的注意事项”，在充分理解的基础上进行使用。

# 目 录

序言 .....	1
1. 规格 .....	1
2. 构成零件一览 .....	1
3. 安装零部件 .....	2
4. 图案的设定 .....	7
4.1 从花样编辑软件添加的方法 .....	7
4.2 从面板添加的方法 .....	9
5. 穿线方法 .....	11
6. 紧绷程度调节 .....	11

## 序言

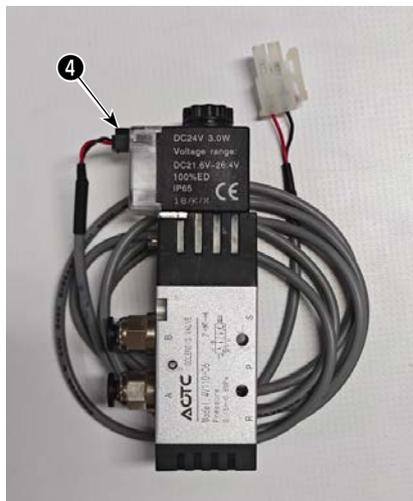
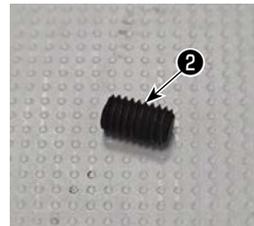
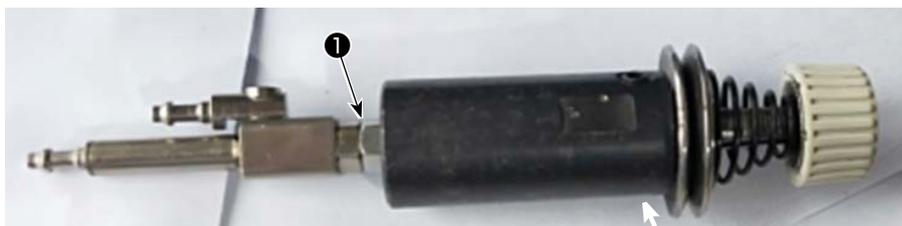
非常感谢您本次购买 JUKI 工业缝纫机用零部件。

可以通过对本装置的 ON/OFF 操作，在现有张力上追加上线张力，可以在缝纫布层和缝纫方向上给予张力变化。

## 1. 规格

可使用的张力	0 ~ 40N (0 ~ 400g)
使用气压	0.2 ~ 0.7Mpa
使用电压	24V

## 2. 构成零件一览



40313596 第 3 夹线器

No	产品名称	个数	备注
①	气缸组件	1	
②	螺丝	1	
③	空气管	2	带编号：17、18
④	电磁阀	1	带固定螺丝和连接器

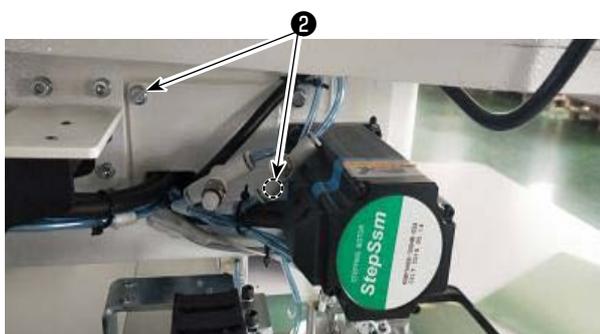
### 3. 安装零部件



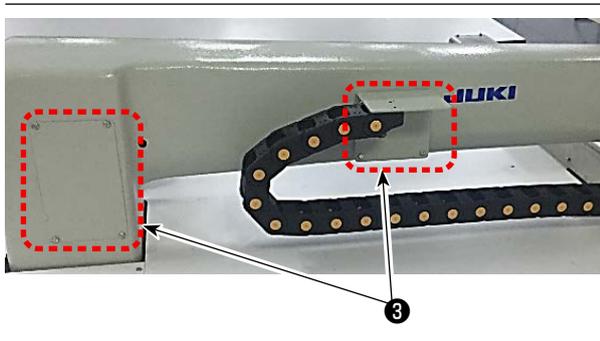
为了防止意外的启动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。



1) 拆下手动旋转滑轮旁边的橡胶栓①。



2) 松开后侧的安全罩固定螺丝②（2 个），拆下安全罩。



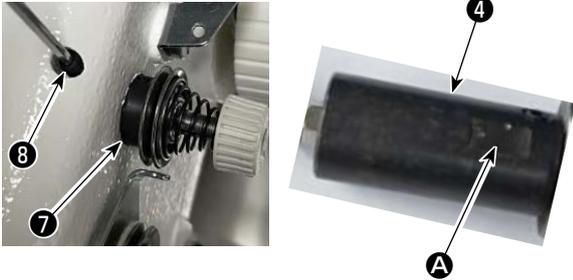
3) 松开头部的中央和后方的固定螺丝③（8 个），拆下安全罩。



4) 将软管③ (No. 17、18) 插入气缸组件④。

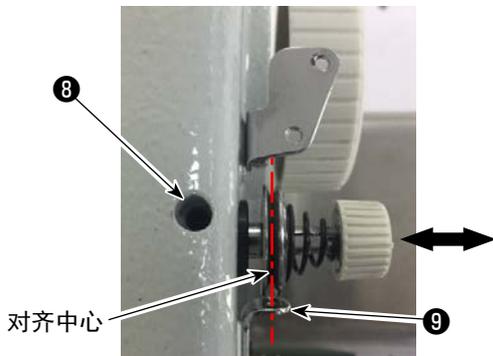


为了防止因气体泄漏造成事故，请准确牢固地插入软管。

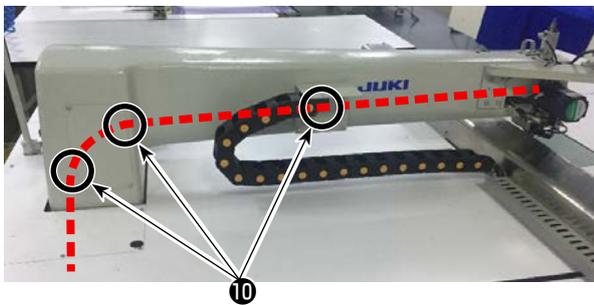


5) 让软管③ (No. 17、18) 从机械臂孔⑦穿过，将气缸组件④插入孔中。

6) 将固定螺丝⑧放入机械臂，将螺丝顶端固定到气缸组件④的平面部分 A。



7) 调节气缸组件④的前后位置，拧紧固定螺丝⑧，以此让两个盘的接触面与手前一侧的第 1 张力线导轨穿线孔⑨的中心对齐。



8) 拉动软管③ (No. 17、18)，让其通过到头部内部。用束线带⑩ (3 处) 固定。

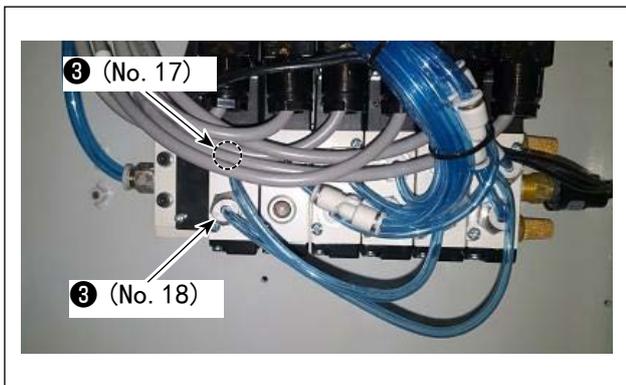


请用束线带牢牢固定，防止软管接触到主轴等部位。

9) 组装安全罩 (3 个)。



10) 拆除位于脚步支撑的电磁阀机组的电磁阀安装位置的盖子。



11) 使用螺丝（2个）将电磁阀组件安装到电磁阀机组上。

12) 将通过头部内部的软管③（No. 17、18）插入电磁阀机组。

**注意** 为了防止因气体泄漏造成事故，请准确牢固地插入软管。



13) 将电磁阀连接器与电装连接。



14) 打开电源，投入空压，启动缝纫机。

15) 按下按钮 **B**。



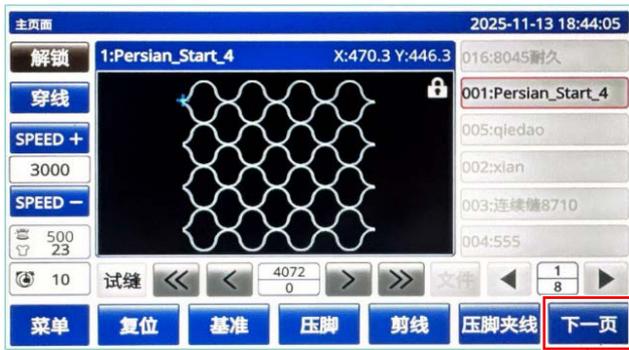
16) 按下按钮 **C**，输入密码“11111111”。



17) 按下按钮 **D**



18) P30.1 的设置变更为“开”，按下按钮 **F**。



19) 按下按钮 **G**。

**G**



20) 按下按钮 **H**，确认第 3 夹线器的盘是否动作。  
没有动作时，请确认电磁阀与空压的连接。

**H**

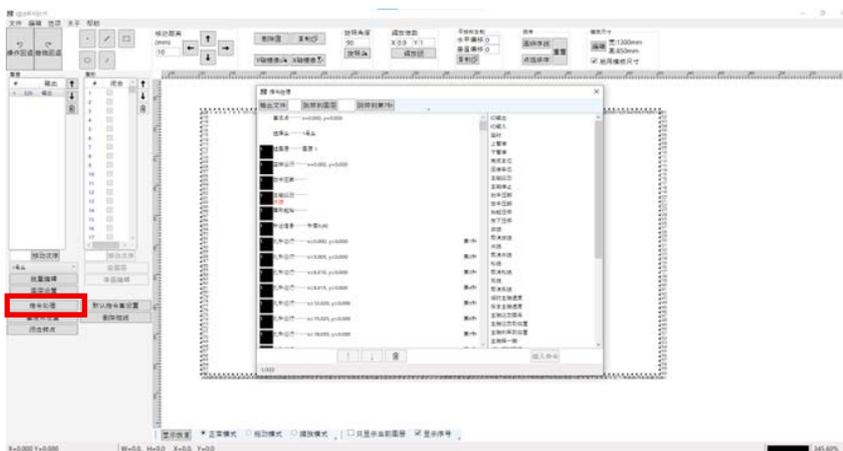
## 4. 图案的设定

打开第3线调子的方法有从花样编辑软件添加和从面板添加两种。

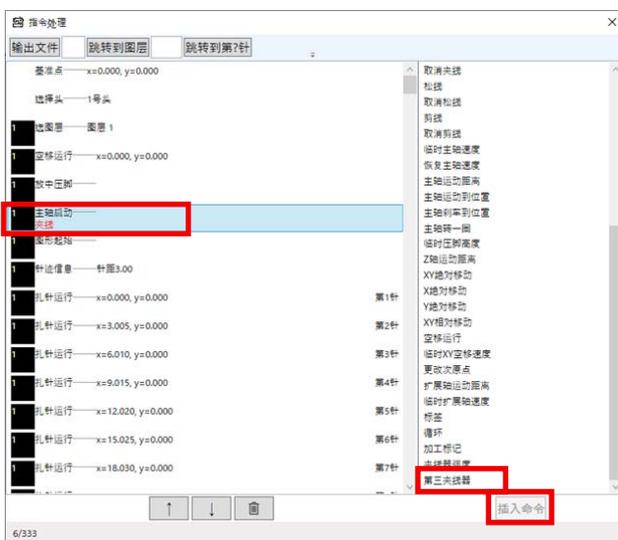
### 4.1 从花样编辑软件添加的方法



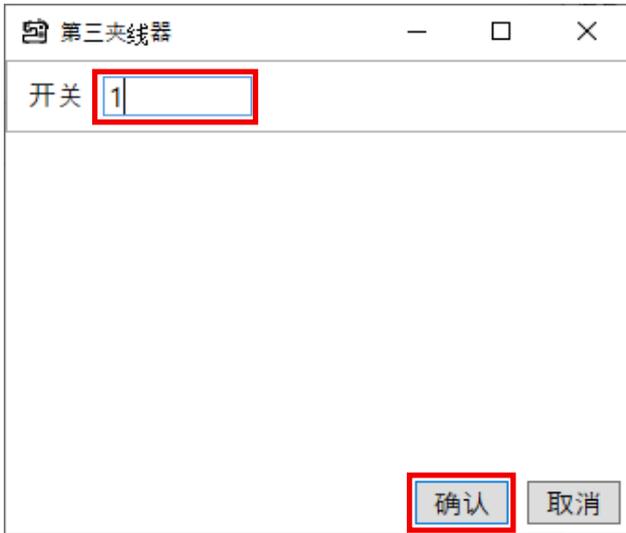
1) 使用电脑启动图案编辑用软件，导入图案。



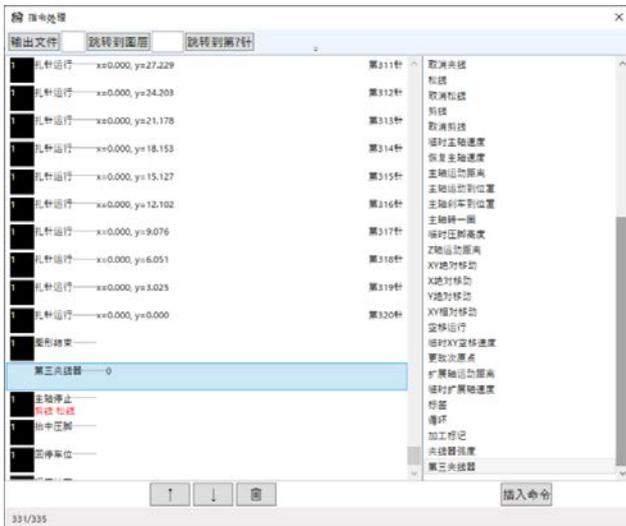
2) 按下“指令处理”的按钮，就会显示“指令处理”的画面。



3) 选择位于左侧的希望设定的第3线张力功能的位置,在选择了位于右侧的“第三夹线器”之后,按下“插入命令”按钮。

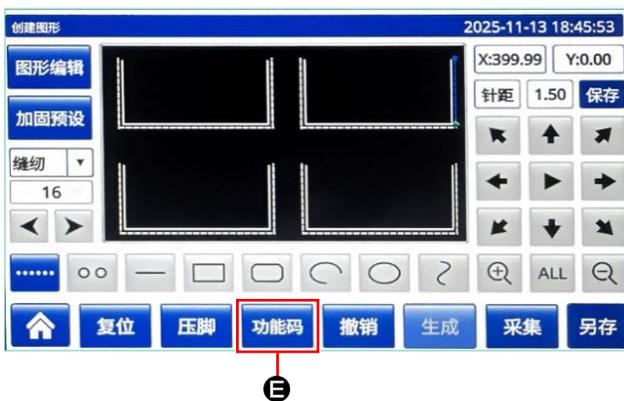


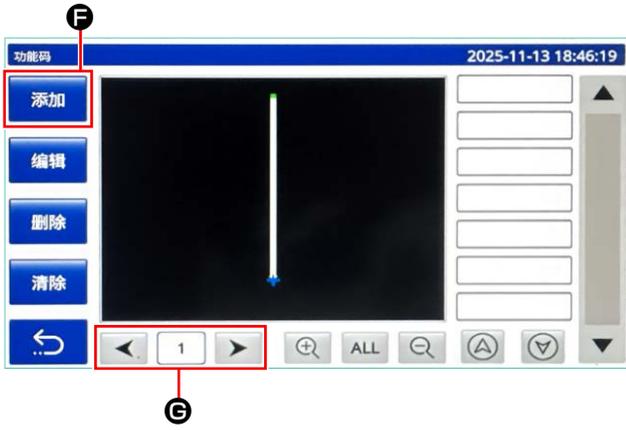
- 4) 显示“第三夹线器”画面之后  
 开关：1  
 输入上述内容，然后按下“确认”按钮。  
 第3线张力功能变为ON。



- 5) 让第3线张力功能处于OFF时，在希望设定的指令下方输入“开关：0”的指令。  
 ※ 从第三夹线器开关1到第三夹线器开关0之间的操作指令，第3夹线器功能有效。  
 6) 可以根据上述步骤，追加希望使用的第3线部位。  
 7) 根据通常缝纫图案输出步骤，在最后设定图案。

## 4.2 从面板添加的方法

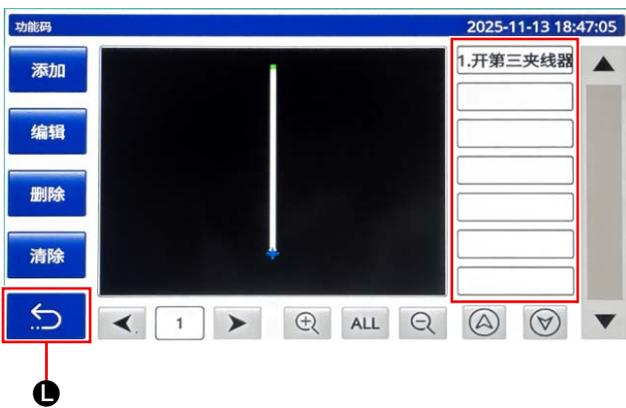




5) 使用按键 **G** 选择需要追加功能的点，按下按键 **F**。



6) 选择「第3系調子開ける」**H**，点击按键 **I**，点击按键 **J**，点击按键 **K**，可以将打开第3夹线器的功能代码插入该点。

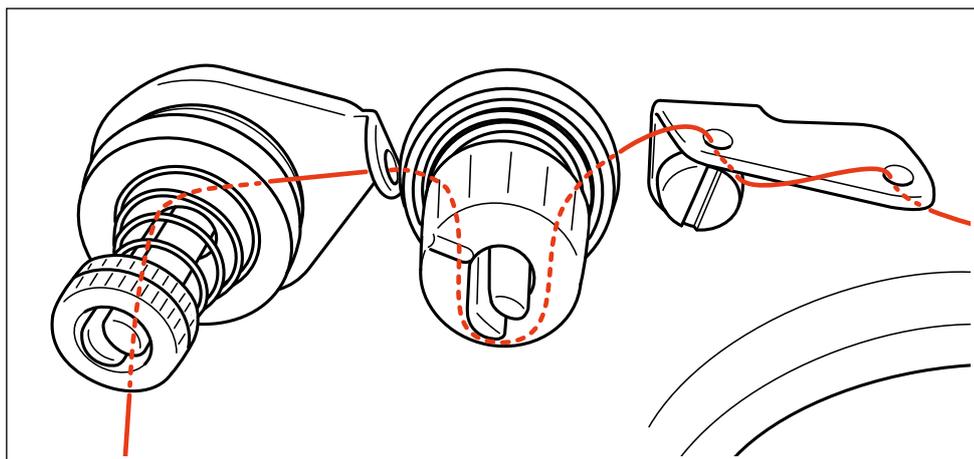


7) 确认右侧列表中存在「开第三夹线器」，点击按键 **L**。按照步骤 5) ~ 7)，在需要关闭第3夹线器的点插入「关第三夹线器」。



8) 点击按键 **M**，再点击按键 **N**。

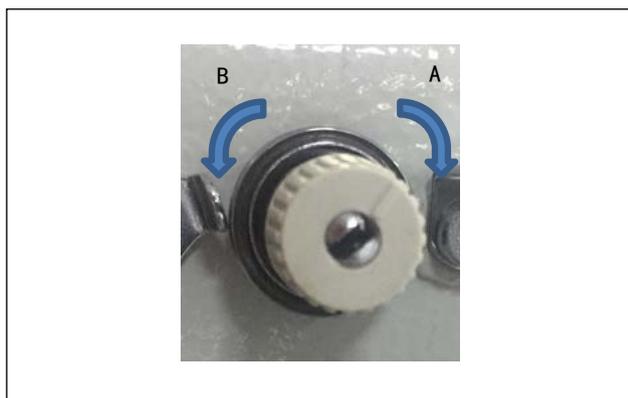
## 5. 穿线方法



请按图示进行穿线。

如果不按图示穿线，上线就容易从第3线张力上脱落。

## 6. 紧绷程度调节



让第3线张力螺母向右 A 旋转，紧绷程度会增强，向左 B 旋转，会变弱。