

日本語

PS-810 第3糸調子組 取扱説明書



本取扱説明書は、第3糸調子についての説明書です。本製品を機械に取り付けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全上のご注意」を読み、十分理解の上でご使用ください。

目次

はじめに	1
1. 仕様.....	1
2. 構成部品一覧	1
3. 部品の取り付け	2
4. パターンの設定	7
4.1 パターン編集ソフトへの追加方法	7
4.2 パネルに追加方法	9
5. 糸の通し方	11
6. 張力調整.....	11

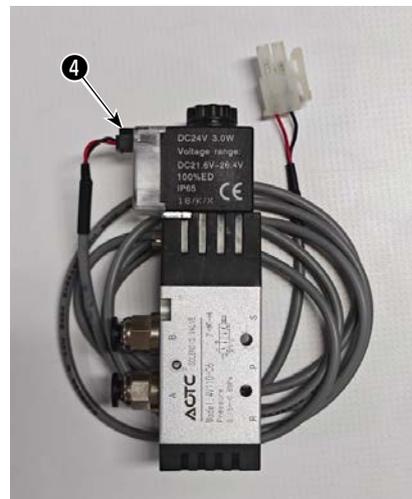
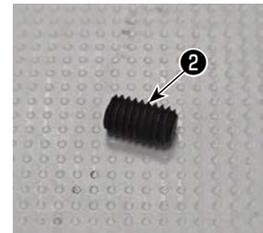
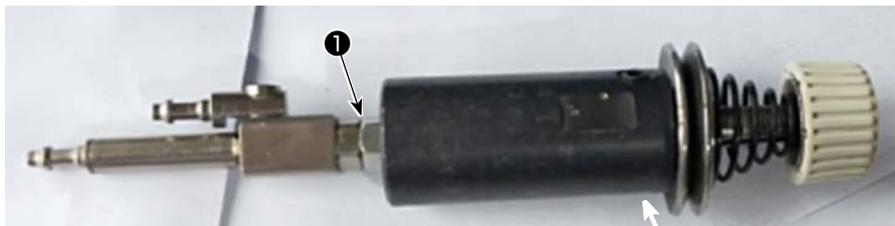
はじめに

この度は、JUKI 工業マシン用部品をお買い上げいただきまして誠にありがとうございます。
この装置の ON/OFF 動作により、既存張力に上糸張力を追加し、縫製段部や縫い方向に張力変化を与えることができます。

1. 仕様

使用可能張力	0 ~ 40N(0 ~ 400g)
使用空気圧	0.2 ~ 0.7Mpa
使用電圧	24V

2. 構成部品一覧



40313596 第3糸調子

No.	品名	個数	備考
①	シリンダ組	1	
②	止めねじ	1	
③	エアチューブ	2	番号付き：17、18
④	電磁弁	1	固定ねじとコネクタ付き

3. 部品の取り付け

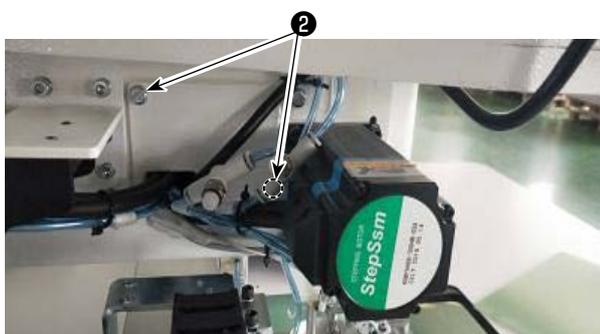


警告

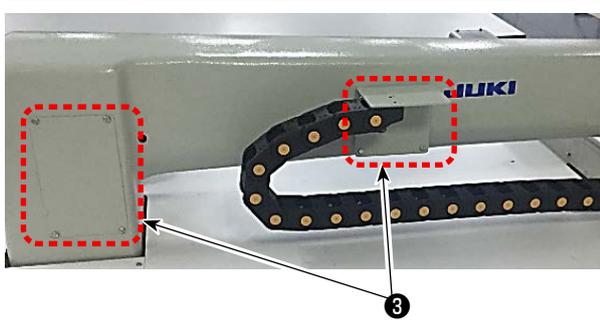
不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、5分以上経過してから行ってください。



1) 手回しプーリーの隣のゴム栓①を取り外します。



2) リア側のカバーの止めねじ② (2 個) をゆるめて、カバーを取り外します。



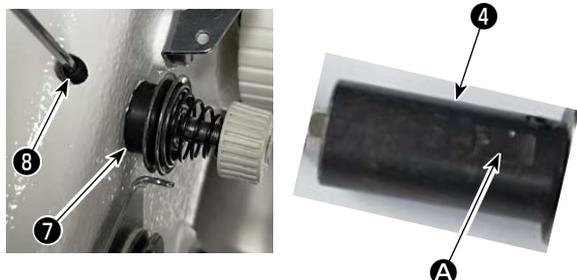
3) 頭部の中部と後部の止めねじ③ (8 個) をゆるめて、カバーを取り外します。



4) チューブ③ (No.17、18) をシリンダ組④に挿入します。

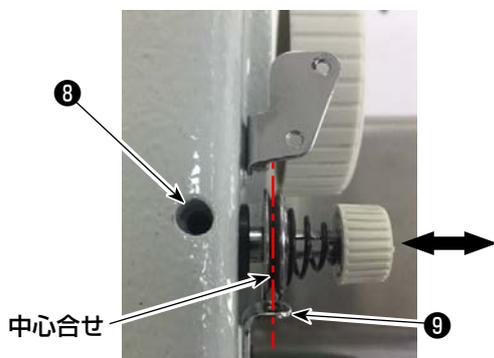


エアリー漏れによる事故防止のため、チューブはしっかり挿入してください。

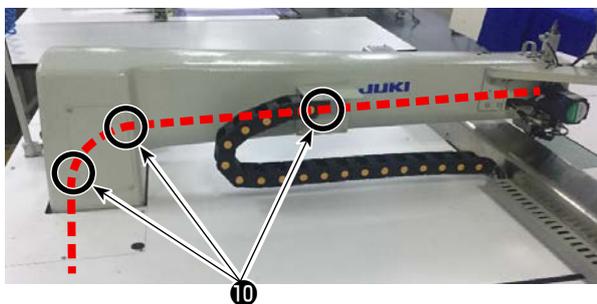


5) チューブ③ (No.17、18) をアーム穴⑦から通して、シリンダ組④を穴に挿入します。

6) 止めねじ⑧をアームに入れ、ねじ先端をシリンダ組④の平部 A に止めます。



7) 2つ皿の接触面を、手前側の第一調子糸案内通し穴⑨の中心と合わせるように、シリンダ組④の前後位置を調整し、止めねじ⑧を締め付けます。

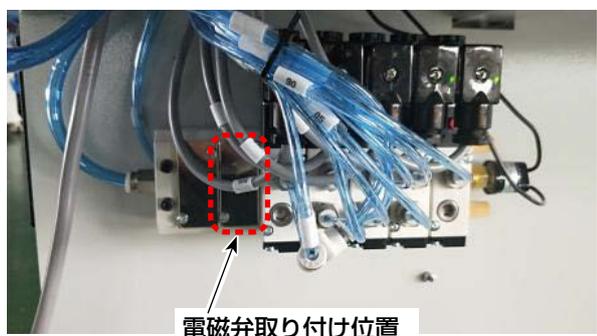


8) チューブ③ (No.17、18) を引いて、頭部内部に通します。
束線バンド⑩ (3ヶ所) で固定します。

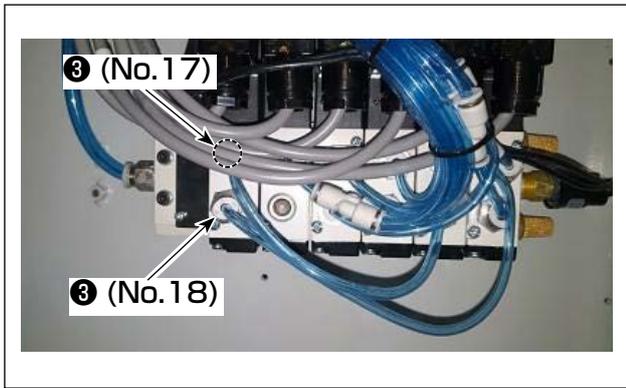


チューブが主軸等にあたらないように、束線バンドでしっかり固定してください。

9) カバー (3 個) を組み付けます。



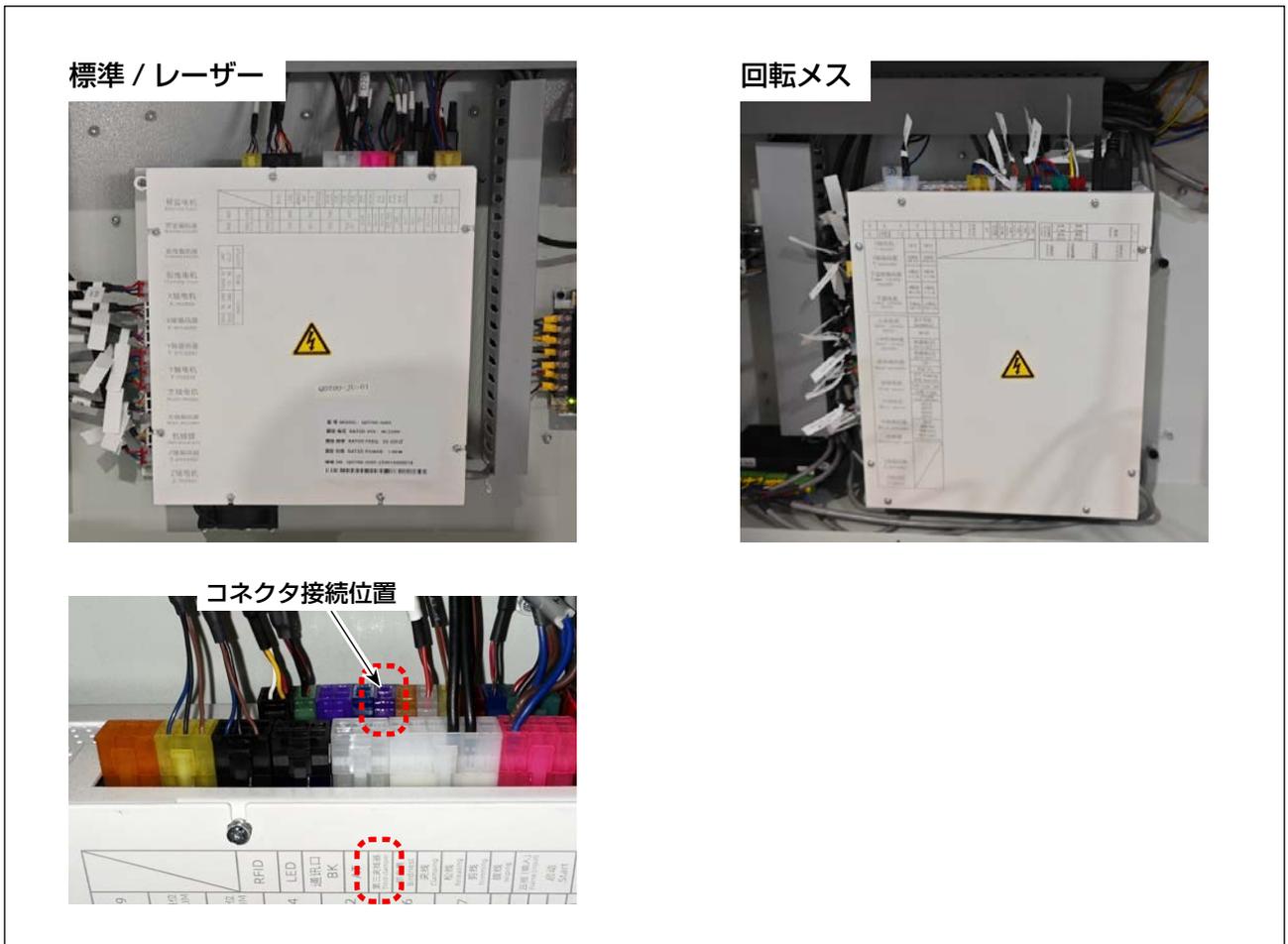
10) 脚卓下にある電磁弁ユニットの、電磁弁取り付け位置のキャップを取り外します。



11) 電磁弁ユニットに電磁弁組をねじ(2個)で取り付けます。

12) 頭部内部に通したチューブ③(No.17、18)を、電磁弁ユニットに挿入します。

注意 エアー漏れによる事故防止のため、チューブはしっかり挿入してください。



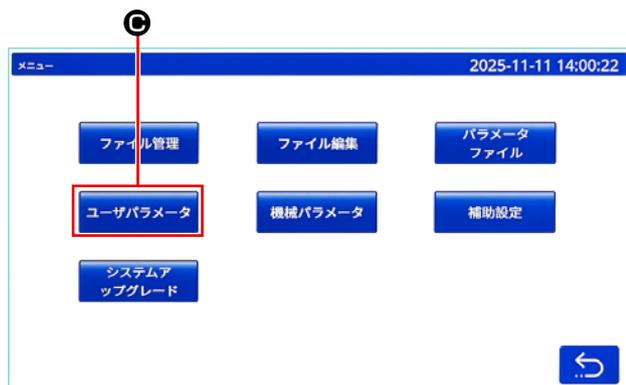
13) 電磁弁のコネクタを電装と接続します。



14) 電源と空圧を入れて、ミシンを起動します。

15) ボタン **B** を押します。

B



16) ボタン **C** を押して、パスワード「11111111」を入力します。

C



17) ボタン **D** を押します。

D



18) P30.1 はオンに変更し、ボタン **F** を押します。

E

F



19) ボタン **G** を押します。

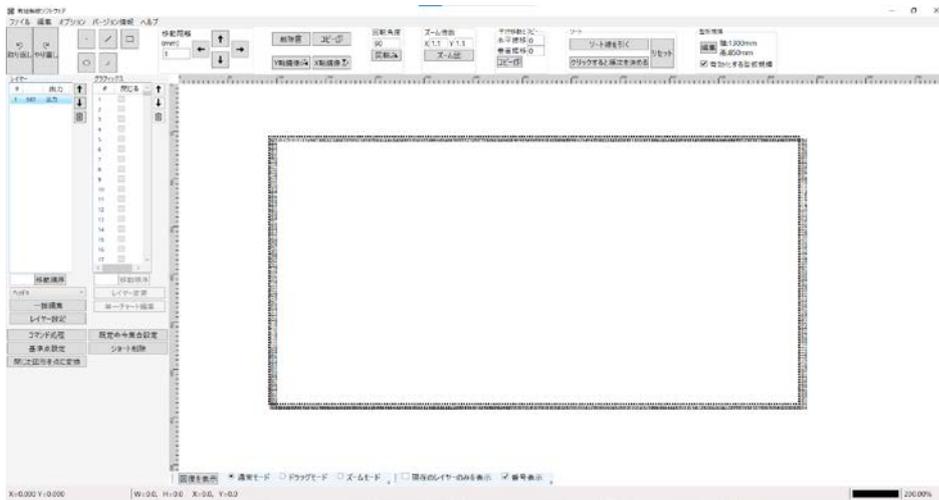


20) ボタン **H** を押して、第3糸調子の皿が動くかどうかを確認してください。
動かない場合は、電磁弁と空圧の接続を確認してください。

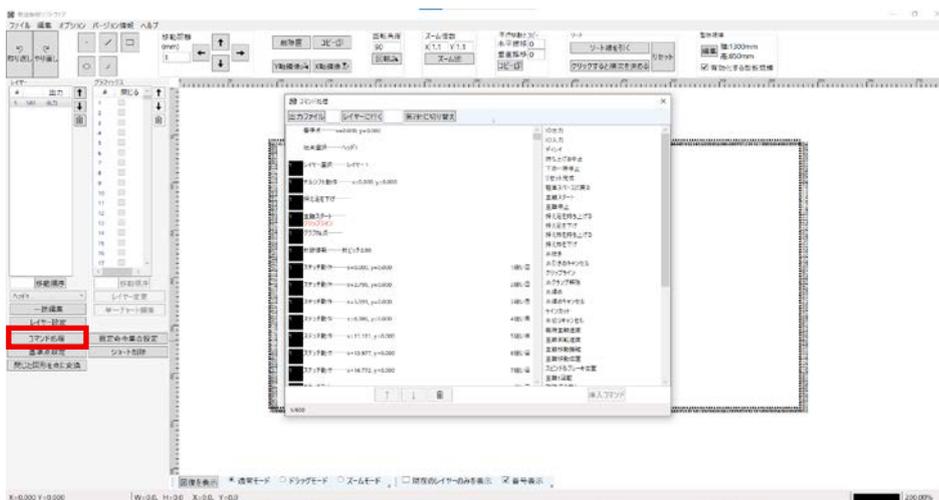
4. パターンの設定

第3系調子を開く方法には、パターン編集ソフトに追加するとパネルに追加するの2種類があります。

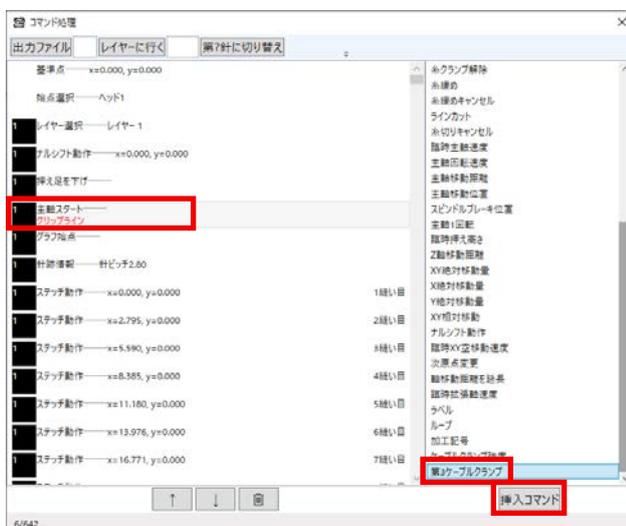
4.1 パターン編集ソフトへの追加方法



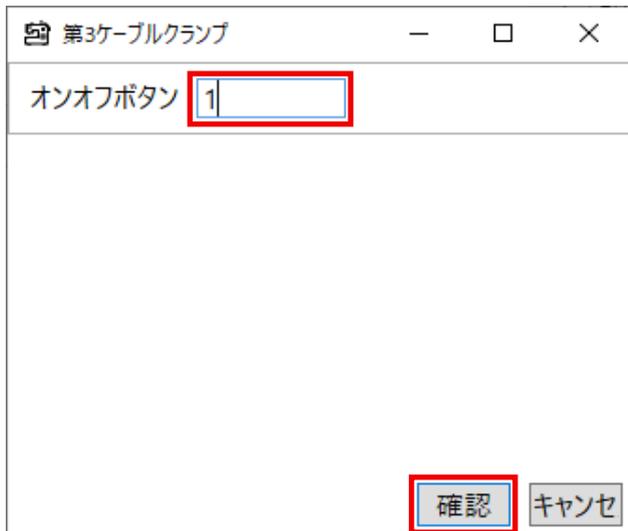
1) パソコンでパターン編集用ソフトを起動して、パターンを導入します。



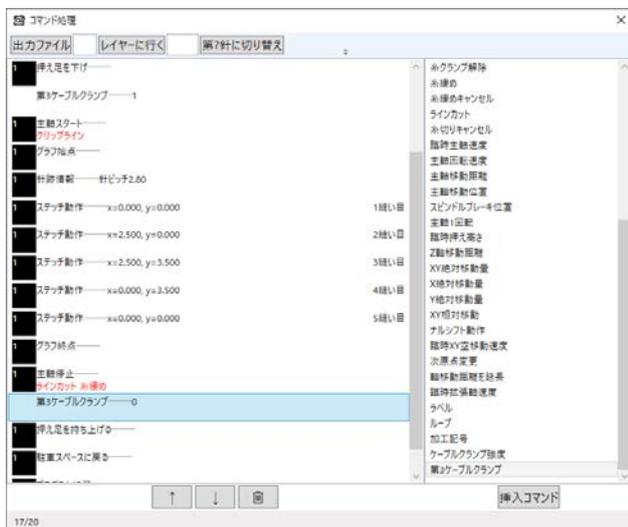
2) 「コマンド処理」のボタンを押すと、「コマンド処理」の画面が表示されます。



3) 左側にある、第3系調子機能を設定したい指令を選び、右側にある「第3ケーブルクランプ」を選んでから、「挿入コマンド」ボタンを押します。

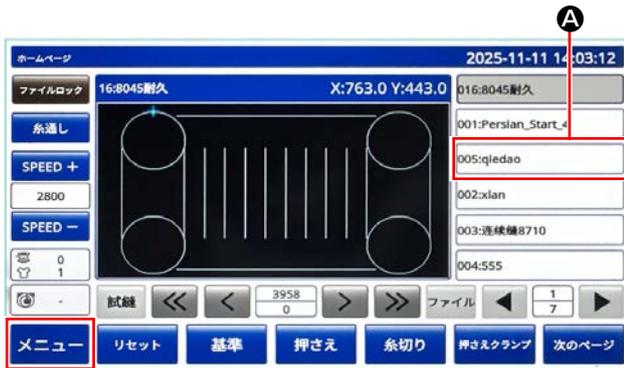


- 4) 「第3ケーブルクランプ」画面が表示されたら
 オンオフボタン：1
 を選び、「確認」ボタンを押します。
 第3糸調子の機能がONになります。

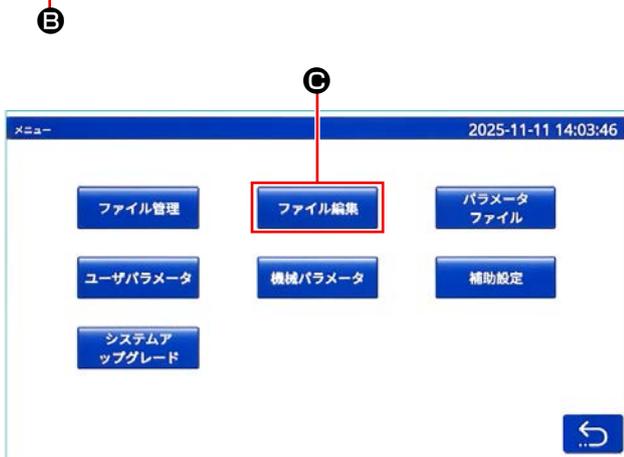


- 5) 第3糸調子機能をOFFにするときは、設定
 したい指令の下に「オンオフボタン：0」の
 指令を入力します。
 ※ オンオフボタン：1 からオンオフボタン：0
 までの操作指令は、第3糸調子の機能が効か
 せません。
 6) 第3糸調子を使いたい箇所を、上記手順によっ
 て追加していきます。
 7) 最後は、通常縫製パターン出力手順によって、
 パターンを設定します。

4.2 パネルに追加方法



1) 追加機能が必要なパターン **A** をクリックし、ボタン **B** を押します。



2) ボタン **C** を押します。

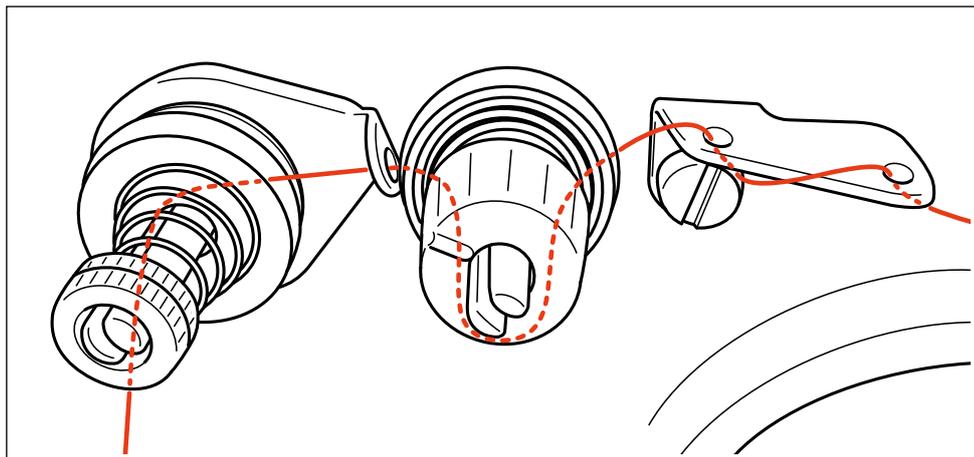


3) ボタン **D** を押します。



4) ボタン **E** を押します。

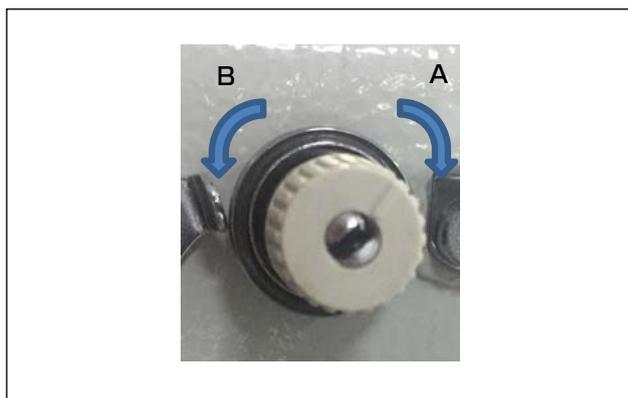
5. 糸の通し方



糸通しは図のように行ってください。

図のように糸を通さないと、第3糸調子から上糸が外れやすくなります。

6. 張力調整



第3糸調子ナットを右 **A** に回すと、張力が強くなり、左 **B** に回すと弱くなります。