

中文

PS-900 厚织物套件 使用说明书



本使用说明书是关于厚织物套件的说明书。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. 关于厚织物套件 (40270717)	1
2. S 规格→H 规格 转换步骤	2
2-1. 调整主动张力 (AT) 线张力引导装置方向	2
2-2. 关于参数设定	3
2-3. 更换固定切刀	4
2-4. 更换针棒	5

1. 关于厚织物套件 (40270717)

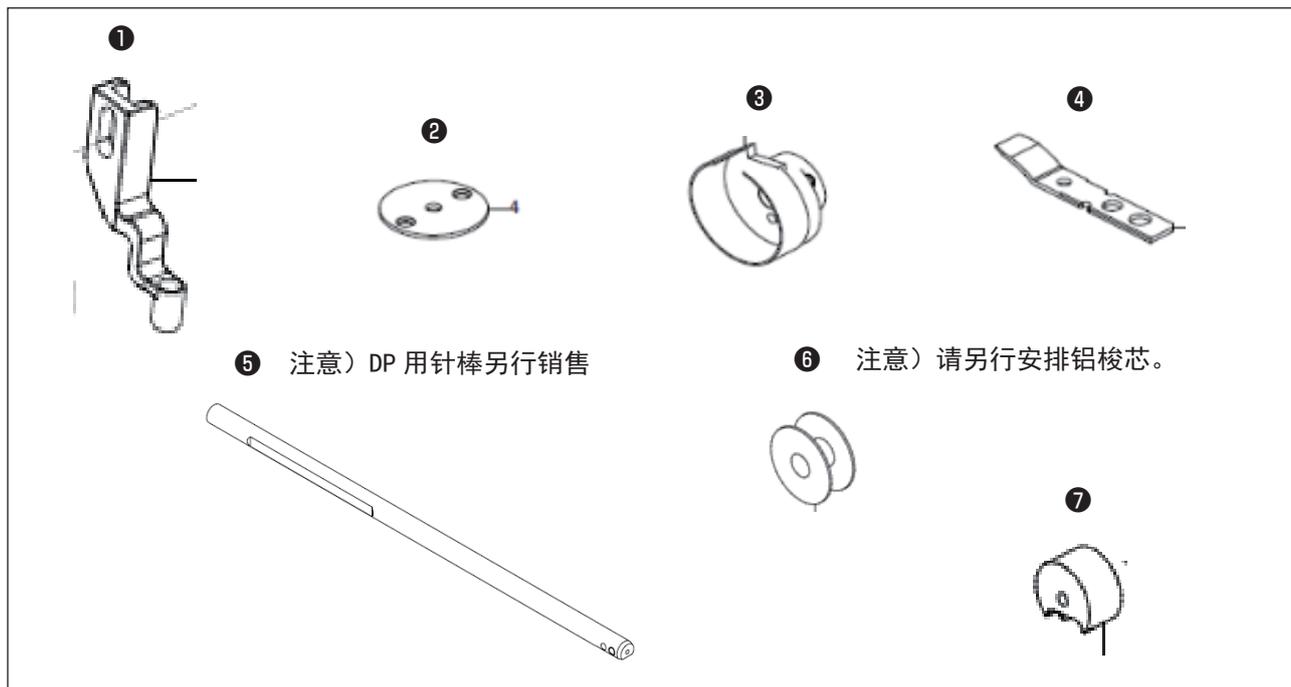
No	标尺	S 规格	H 规格		
①	中段压紧装置	40228073 (Φ2.2)	40228075 (Φ3.5)	与 PS-800 有互换性	*
②	针板	40225486 (有 Φ1.6 凸台)	40225499 (无 Φ3.0 凸台)	与 PS-800 有互换性	*
③	旋梭	40225488	40234079	与 PS-800 有互换性	*
④	固定刀片	40225492	40234080	与 PS-800 有互换性	*
⑤	针棒	标准装备 (Φ1.64)	40266167 (Φ2.0)	关于标准针棒, 可以应对至 DB×1 # 18, 如超过则需变更	★
⑥	纺梭	树脂 (40268785)	铝 (40225494)	用粗线应对防止空转时	★
⑦	梭壳	S 规格 (40268784)	H 规格 (40225489)	用粗线应对防止空转时	★

* : 厚织物套件 (40270717)

★ : 请根据需要安排⑤⑥⑦。

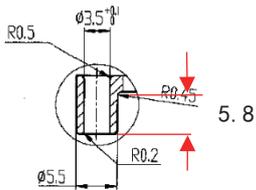
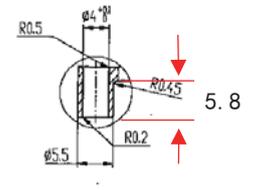
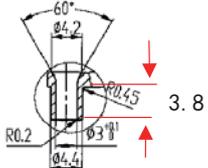
关于发货针, 如果属于 DB×1 #8 ~ # 18 的范围, 可以用 DB 针应对。

在 H 规格上, 如果希望比针型号 #18 粗, 可以另行安排 DP×5 针棒。(用 DP×5 应对, 无法使用 DP×17)



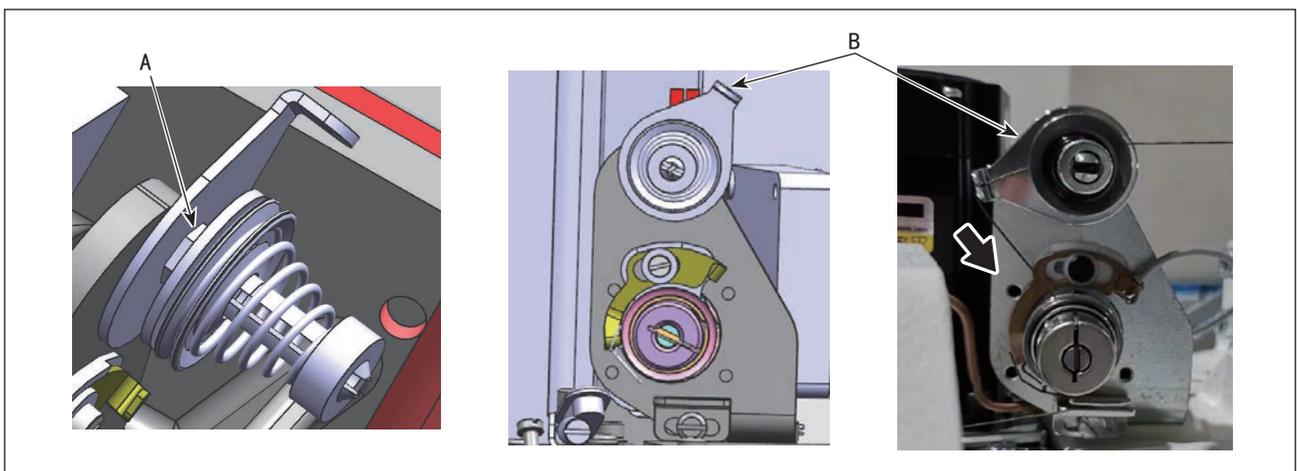
在更换至厚套件之后, 请变更设定, 实现如下的 H 规格推荐的缝制速度。

缝纫间距和缝纫速度			
编号	间距	缝纫速度	备注
1	3.5 mm	1,800 sti/min	
2	4.0 mm	1,600 sti/min	
3	4.5 mm	1,400 sti/min	
4	5.0 mm	1,200 sti/min	

	货号	形状	用途
中压脚 D=3.5	40228075		H 规格标准发货 皮革制品、包、气囊、防弹衣
中压脚 D=4.0	40228076		皮革制品、包、军队相关用品
中压脚 D=3.0	40228077		皮革制品、包、气囊、防弹衣

2. S 规格→H 规格 转换步骤

2-1. 调整主动张力（AT）线张力引导装置方向



用扳手将轴 A 松开，将引导装置 B 的方向调节为上图所示的方向，然后拧紧轴 A。

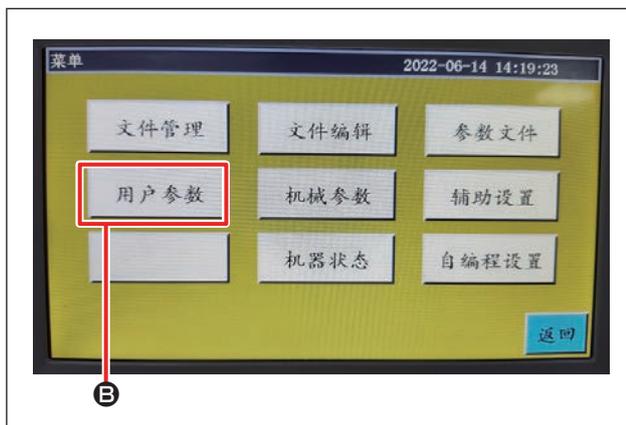


在 H 规格上，由于主动张力（AT）的张力会变高，所以有时线会从盘中脱落。
为了改变引导装置方向，让线难以从盘中脱落，请在线张力变高的过程中，向箭头方向倾斜。

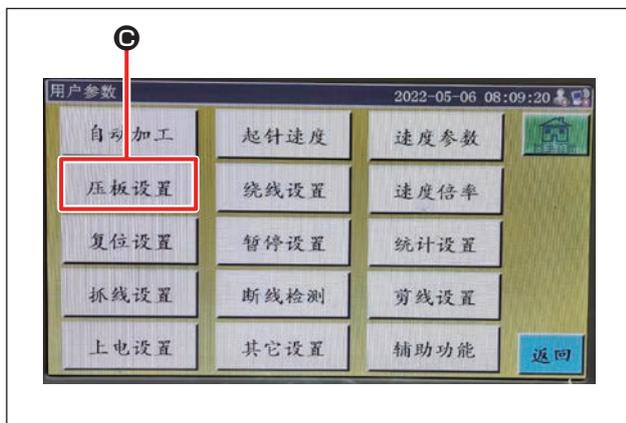
2-2. 关于参数设定



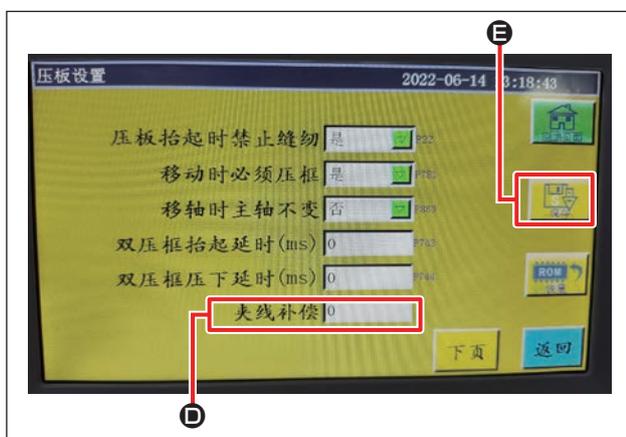
1) 按下按钮 **A**。



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

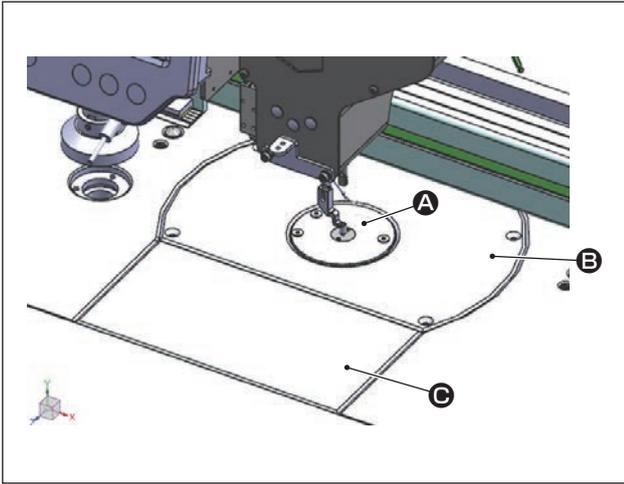


3) 按下按钮 **C**。

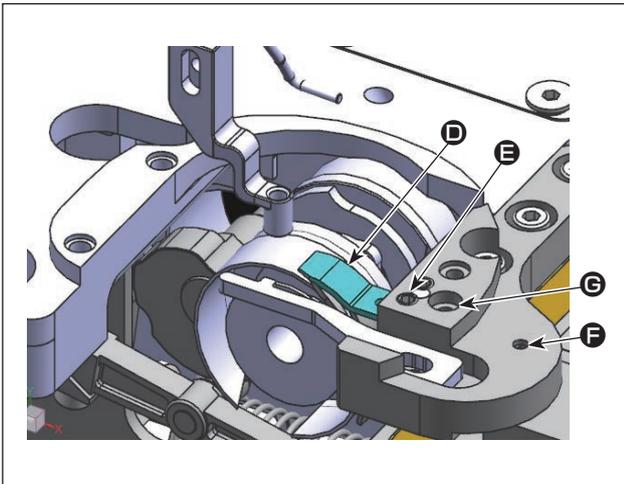


4) 针对厚织物状态，请将修正值 **D** 设定为“0”。
然后，按下按钮 **E**。

2-3. 更换固定切刀



1) 拆下针板 **A**、中端安全罩 **B**、前端安全罩 **C**。



2) 请松开螺丝 **E**，并请更换固定切刀 **D** 和 H 规格固定切刀 **4**。
在固定切刀后部的孔 **F** 中插入 2.5 六角棒扳手，拧紧并注意位置不要偏离。

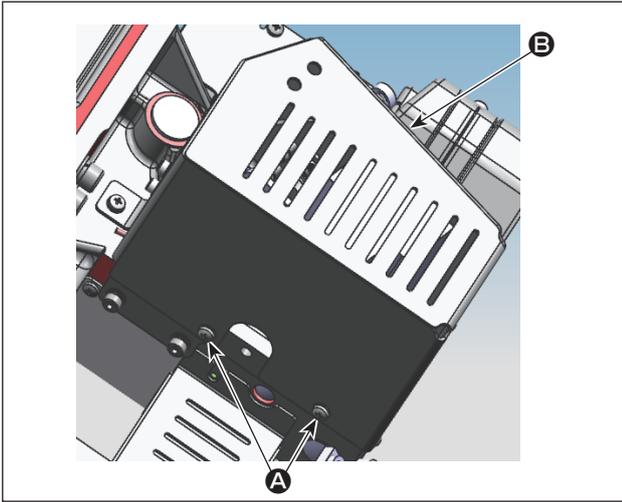


3) 在可动刀片的刀刃 5mm 处用黑笔做上记号，使用固定刀片压力调节螺丝 **E** 调节固定刀片压力。
调节后，向下按下可动刀片，反复进行调节直到黑色记号的两边同时准确擦到。此外，请准确操作，让其处于可动刀片和固定刀片的摩擦力越小越好的状态。

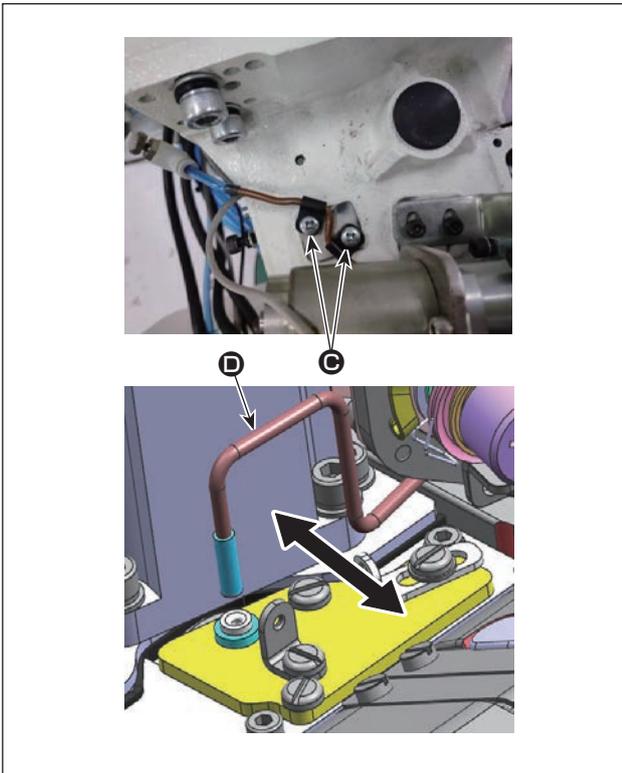


1. 转换后，确保针在针孔的中心。
2. 转换后，检查旋梭油是否正常。
3. 缝制前先让其空转，检查是否有异响或干扰等问题。

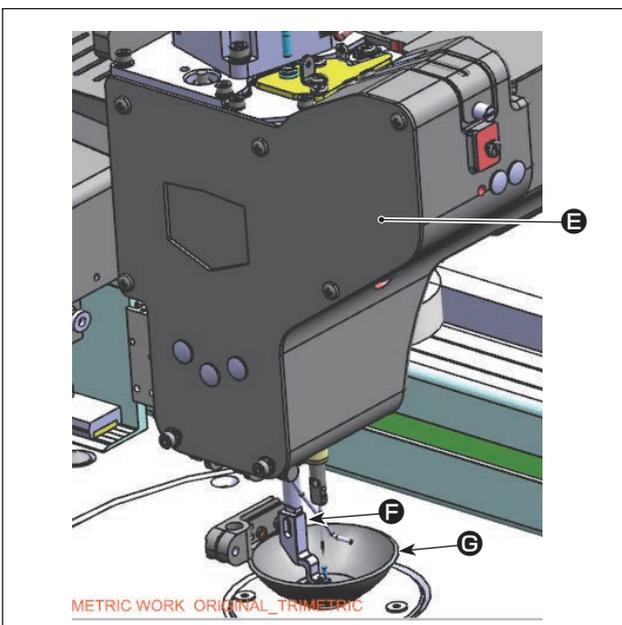
2-4. 更换针棒



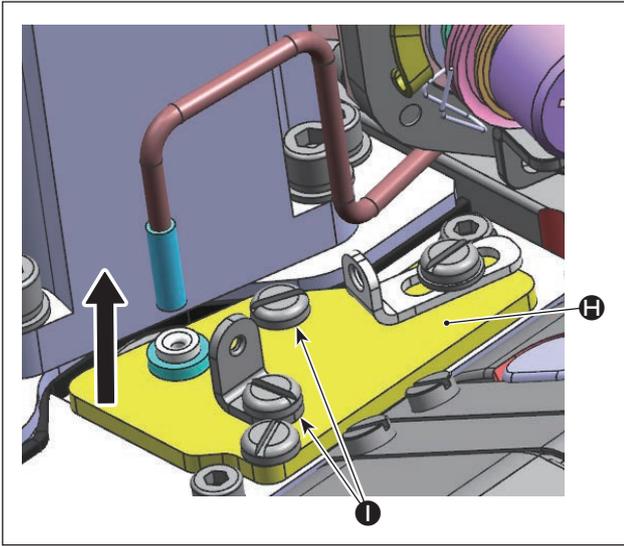
1) 松开螺丝 **A**，拆下头部安全罩 **B**。



2) 请松开软管的组装螺丝 **C**，让软管 **D** 可以朝着左右方向运动。



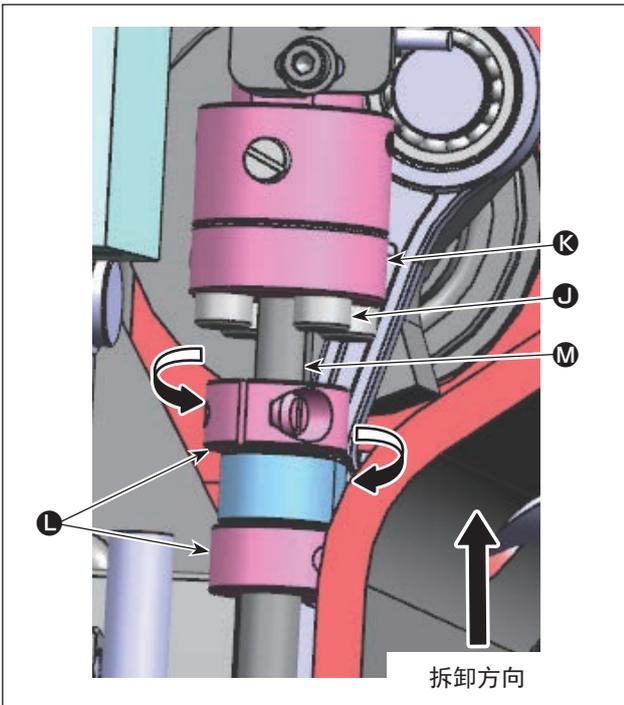
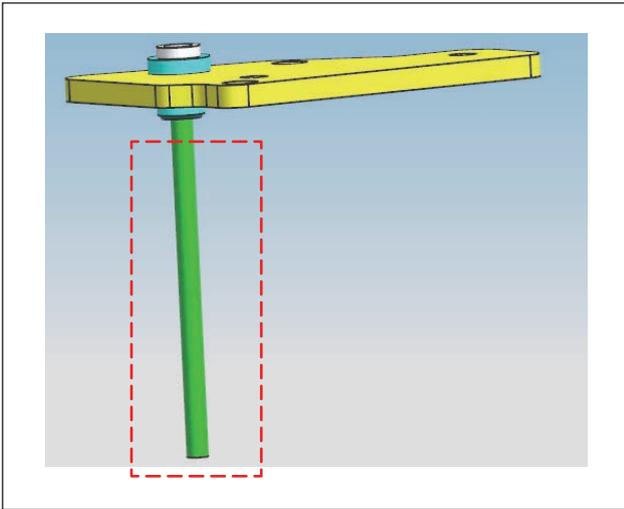
3) 请拆下面部安全罩 **E**、中段压紧装置 **F**、盘压紧装置 **G**。



4) 松开螺丝 **I**，笔直取出头部旋转的线引导装置板 **H**。

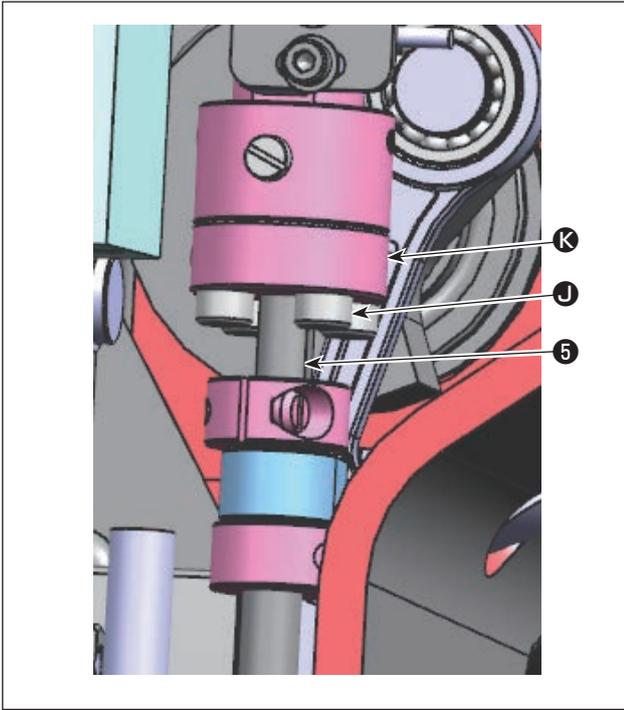


在线引导装置板 **H** 下方带有长的线引导装置，请注意不要接触。否则有可能造成破损。

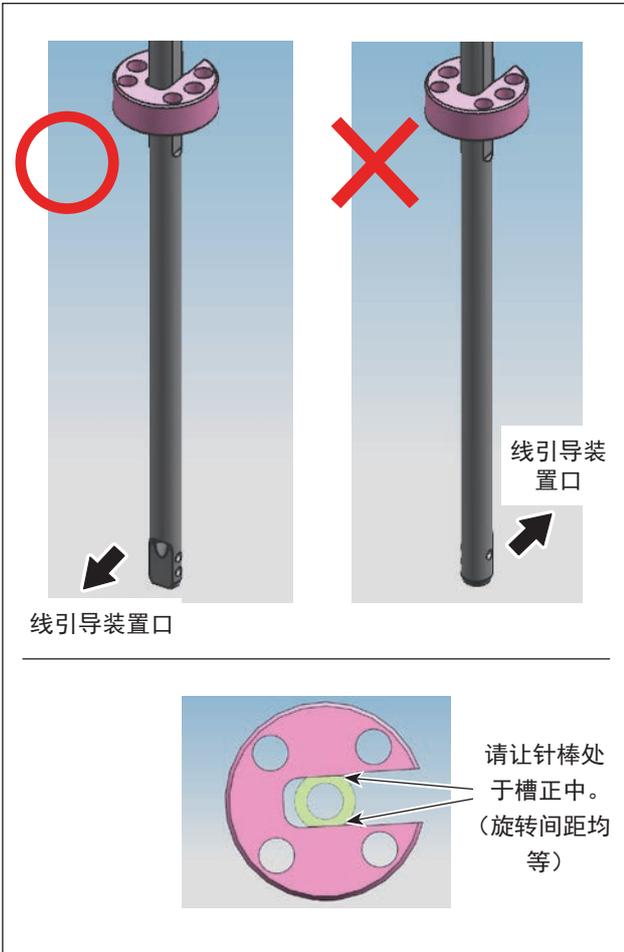


5) 请打开电源，然后重置。

在调节模式下，让针棒在面板上旋转，松开 4 处螺丝 **J**，拆下针棒旋转防止装置 **K**。然后，松开针棒套 **L** (上下 2 处)，从下方取出针棒 **M**。

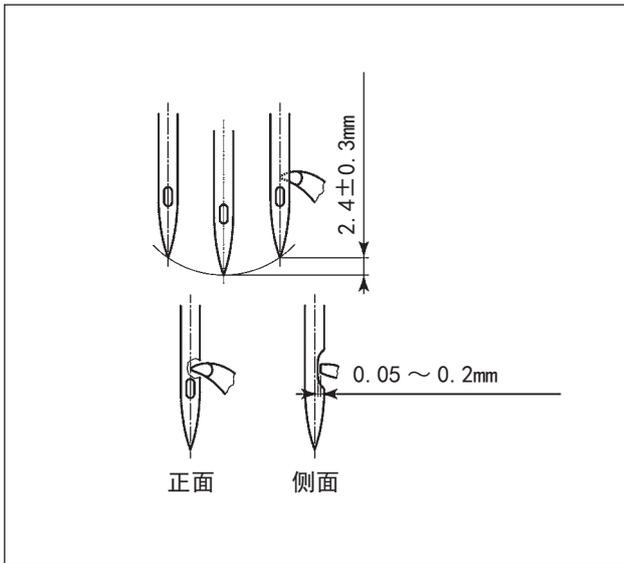


6) 从上方插入H规格针棒⑤。

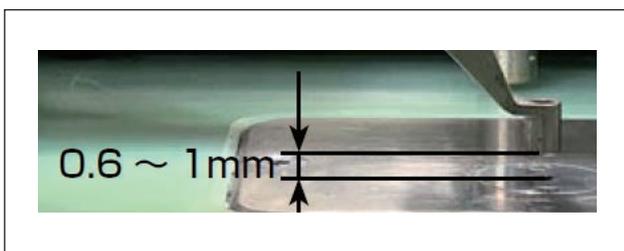


6) 组装 K 和 J，让针棒⑤和针棒固定装置 K 的间距均等。

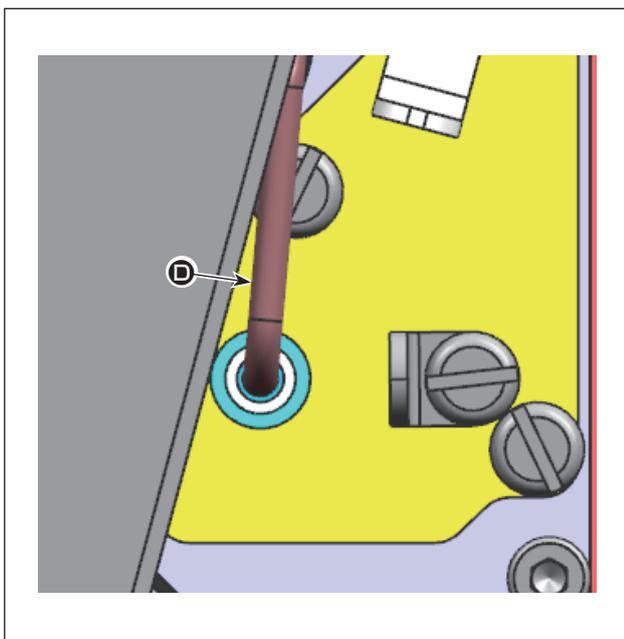
 请注意线引导装置口的方向。



- 8) 与H规格的旋梭③进行更换。用S规格的治具调节针棒下死点。
 在针棒下死点位置上升 $2.4 \pm 0.3\text{mm}$ ，处对针棒高度及与旋梭相对位置作调整。
 从侧视图看旋梭剑尖平部与机针的凹部之间的间隙为 $0.05 \sim 0.2\text{mm}$ 。



- 9) 安装中段压紧装置①。
 进行调节，让其处于中段压紧装置最下点 $0.6 \sim 1\text{mm}$ 的位置。
 10) 按照 4) → 1) 的顺序组装其他零部件。



- 11) 组装后，请确认穿线空气风扇。