

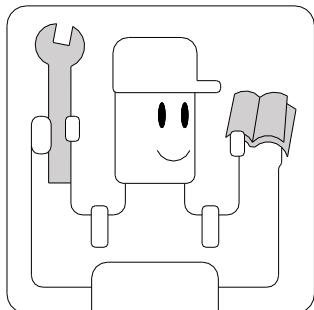
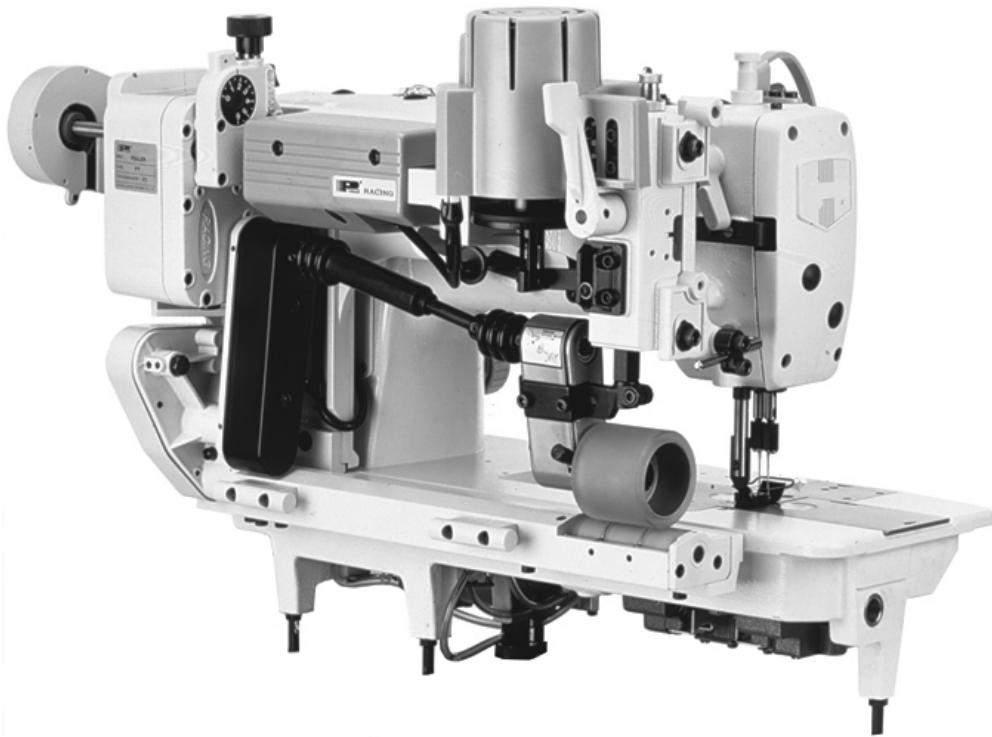
# 拉布機安裝手冊

THE INSTALLATION GUIDE BOOK

INSTALLIERUNG DER EINZUGSVORRICHTUNG

GUIDE D'INSTALLATION DES MÉCANISMES D'ENTRAINEMENT

GUÍA DE INSTALACIÓN DE LOS MECANISMOS



- 安裝前，請詳細閱讀安裝說明書
- PLEASE READ INSTRUCTIONS & ASSOCIATED DRAWINGS BEFORE INSTALLATION
- VOR AUFSTELLUNG LESEN SIE BITTE DIE ANLEITUNGEN UND DIE DAZUGEHÖRIGEN ZEICHNUNGEN
- VEUILLEZ LIRE LES DIRECTIVES ET LES SCHÉMAS D'ASSEMBLAGE ATTENTIVEMENT AVANT DE PROCÉDER À L'INSTALLATION
- POR FAVOR LEA LAS INSTRUCCIONES DE LOS ESQUEMAS ANTES DE INSTALARLO

# 目 錄

CONTENTS

INHALTSVERZEICHNIS

TABLE DES MATIERES

CONTENIDO

頁 數  
Page Page  
Seite Página  
**1**

組 合 圖 -----		
Combination	Combinaison	
Kombination	Combinación	
準備工作 -----		
Advance work	Travail de preparation	
Vorbereitungen	Preparativos	
安裝步驟 -----		
Installation instruction	Instructions d'installation	
Installierung	Instrucciones de instalación	
配 線 圖 -----		
Wiring diagram	Schema de montage	
Schaltplan	Diadrama de instalación	
零 件 圖 -----		
Parts list	Liste des pieces	
Auflistung der teile	Lista de piezas	
拉布輪編號圖 -----		
Roller list	Liste des rouleaux	
Auflistung der rollen	Lista de rodillos	
電控配件編號圖 -----		
Electric components	Composantes Électriques	
Elektrische teile	Componentes eléctricos	
故障排除 -----		
Solution for error function	Détection des problemes	
Problemlösung	Localización de los problemas	

## 專用組件

OPTIONAL COMPONENTS  
FAKULTATIVE TEILE

COMPOSANTES OPTIONNELLES  
COMPONENTES OPCIONALES

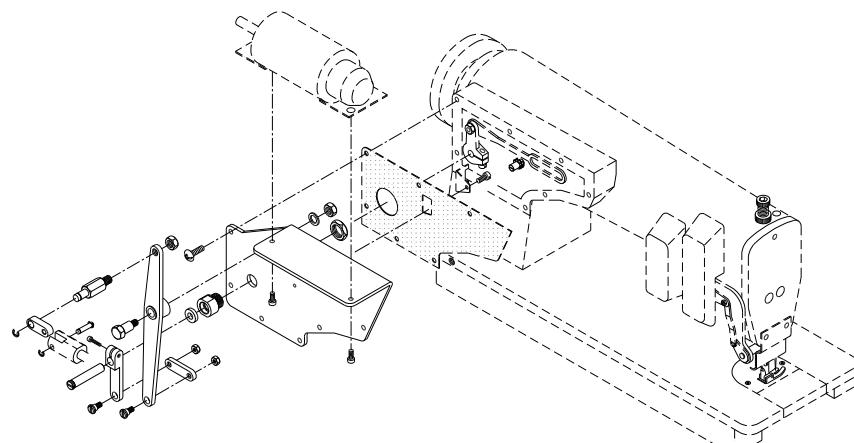
AK裝置移位配件組

Relocation assembly for Juki AK device

Anbringen des Juki-AK-apparates

Localisation - appareil Juki AK

Reubicación para aparato Juki AK



# PT 系列組合圖

THE COMBINATION OF PT SERIES  
KOMBINATION DER PT SERIE

COMBINAISON DES SERIES PT

COMBINACIÓN DE LAS SERIES PT

## 請依照編號順序組合

Assemble the puller according to the indicated numbers

Zusammenbau der einzugsvorrichtung

Instructions d'assemblage du mécanisme d'entraînement

Instrucciones de ensamblaje de los tiradores

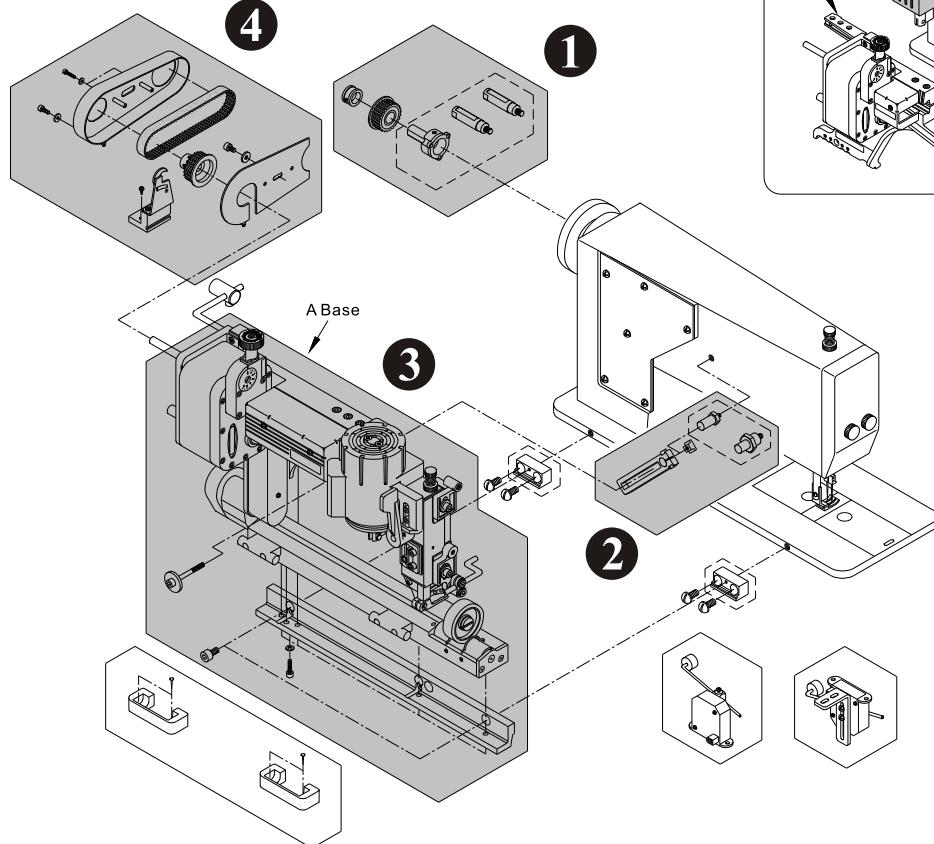
### 標準配件，選擇使用

Standard parts, choose the suitable one

Standardteile

Pièces standards

Piezas estándares



### B座 (選擇性基座)

Optional base ( B base )

Fakultative Grundplatte " B "

Base optionnelle " B "

Base opcional " B "

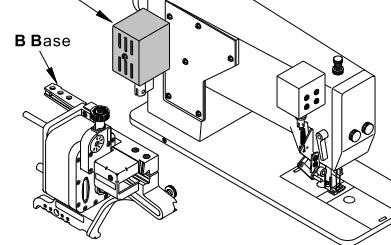
### 適用倒針電磁鐵在車背型

For back-stitch solenoid mounted on the back of M/C

Für Maschinen mit Elektromagnet hinten

Pour machines à solénoïde monté à l'arrière

Para máquinas de soleinode montado en parte posterior



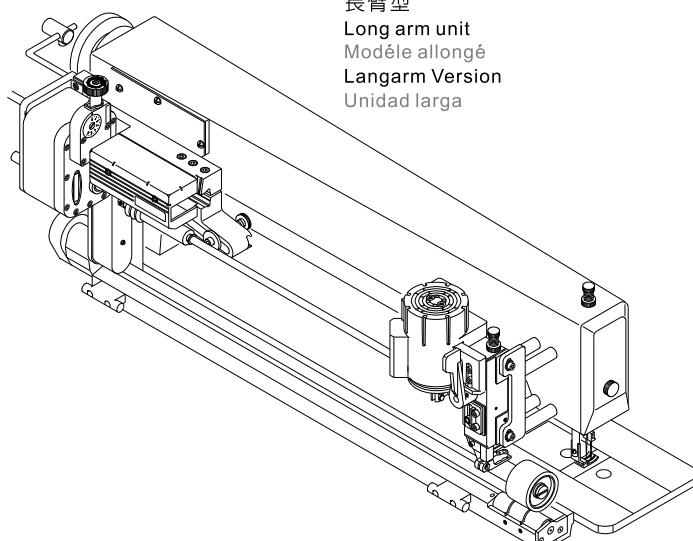
### 長臂型

Long arm unit

Modèle allongé

Langarm Version

Unidad larga



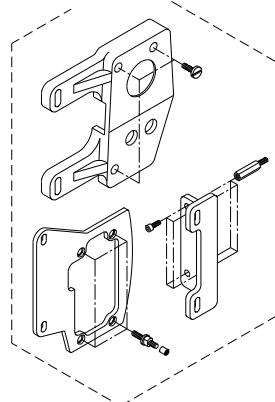
### 專用面板

Exclusive face plate

Sonder-frontplatte

Plaque frontale exclusive

Tapa frontal exclusiva



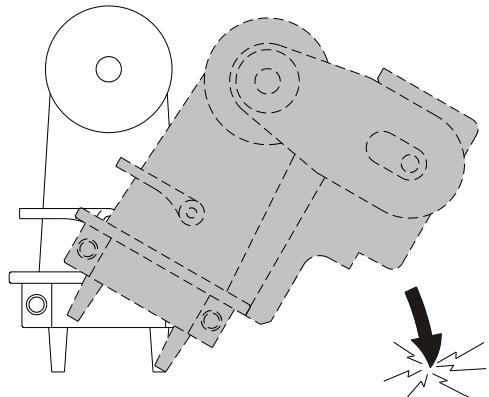
# 準備工作

ADVANCE WORK  
VORBEREITUNGEN

TRAVAIL PRÉPARATOIRE  
PREPARATIVOS

## 小心重心後移導致翻覆

Beware the overturn cause by unbalance  
Durch das gewicht der einzugsvorrichtung  
kann die maschine rückwärts überkippen  
La machine peut tomber vers l'arrière à cause  
du poids du mécanisme d'entraînement  
La máquina puede volcarse hacia atrás a  
causa del peso del mecanismo tirador



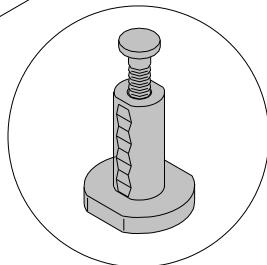
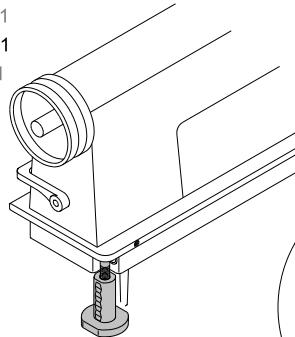
### 例 1

Example 1

Beispiel 1

Exemple 1

Ejemplo 1



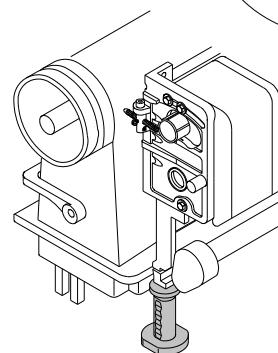
### 例 2

Example 2

Beispiel 2

Exemple 2

Ejemplo 2



## PT 用板圖

TABLE CUT-OUT FOR PT PULLERS

TISCHPLATTEAUSSCHNITT FÜR PT PULLER

DÉCOUPE DE PLATEAU POUR MÉCANISMES D'ENTRAÎNEMENT PT

TABLA DECORTE PARA PULERS PT

A: 全部切除

Cut-off the "A" area

"A"-Bereich ausschneiden

Découper la partie "A"

Corte dela area "A"

B: 加工深度為18mm

The depth of "B" is 18mm

Die Tiefe von "B" ist 18mm

Profondeur de "B" = 18mm

La profundidad de "B" es 18mm

◎: PT 用車板加工與馬達固定螺絲

抵觸時應將馬達固定螺絲移位

When motor fixed screw disturb the machine

table hole of PT remove the motor position.

Wenn die Motorbefestigungsschraube das

Loch in der Tischplatte stört muß der Motor

versetzt werden.

Si la vis fixe du moteur nuit à la découpe du

plateau, repositionner le moteur.

Luando el tornillo del motor molesta para el

agujero del modelo PT encaja mesa canclar

la posicion del motor.

單位 : mm

UNIT

Maße

Unité

Unidad

皮帶槽加長50mm

Belt slot should be

lengthened for 50mm

Riemschlitz muß um

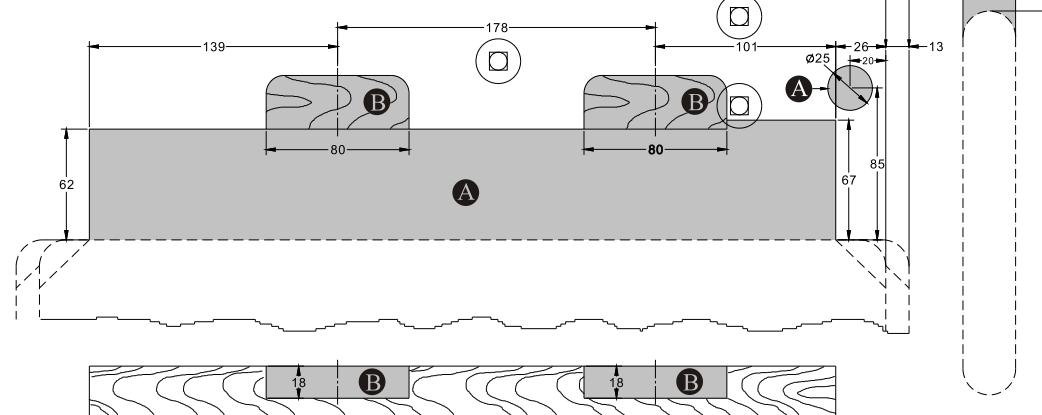
50mm verlängert werden

Allonger la fente de

courroie de 50mm

La ranura de la correa

debería ser de 50mm de largo



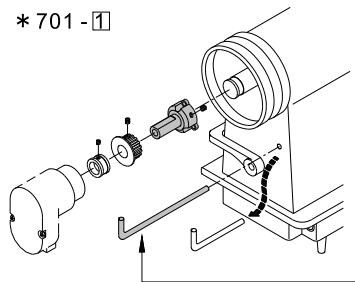
# 安裝步驟

## INSTALLATION INSTRUCTION INSTALLIERUNG

## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

### 1 皮帶輪螺柱

Studs for pulleys  
Stifte für übergroße antriebsscheiben  
Goujons pour poulies  
Pernos para poleas  
\* 701 -①



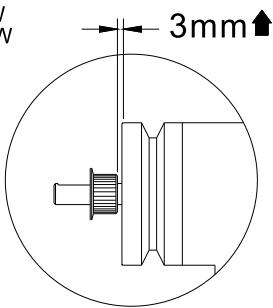
\* 標誌為標準配件

Mark of standard accessories  
Standardzubehör

Accessoires standards  
Accesorios estándares

\* 701 -②  
2A

Juki : 5/16 x 24W  
Brother : 11/32 x 28W



特殊規格(選擇配件)

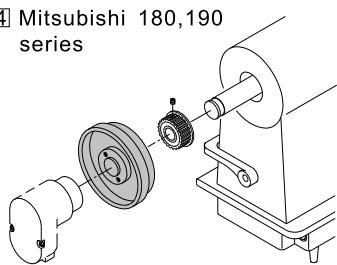
Uncommon ( optional parts )

Fakultative Teile

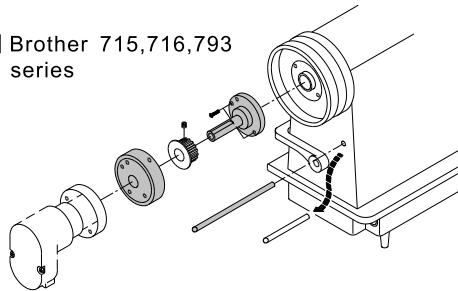
Pièces optionnelles

Piezas opcionales

701 -④ Mitsubishi 180,190 series



701 -⑧ Brother 715,716,793 series



### 需加工固定場合

WHEN NEEDING TO BE PROCESSED

ÄNDERUNG DES HANDRADS ( WENN BENÖTIGT )

MODIFICATION DE LA ROUE MANUELLE ( AU BESOIN )

MODIFICACIÓN DE LA RUEDA DE MANO ( SI ES NECESARIO )

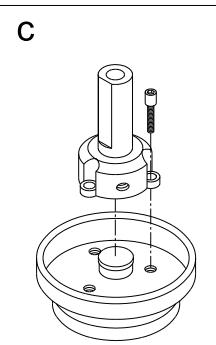
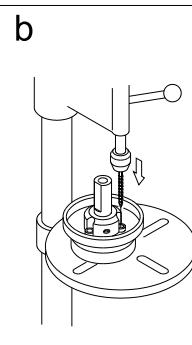
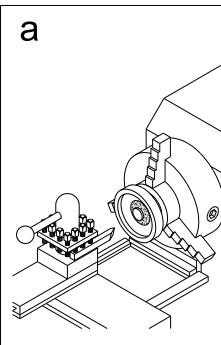
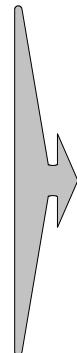
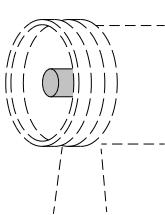
#### A. 無中心螺孔

No centric fixing point

Ohne zentrierten befestigungspunkt

Sans point de fixation centré

Sin punto de fijación céntrico



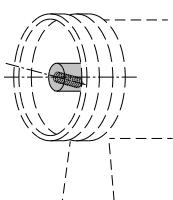
#### B. 中心螺孔不正

Bias centric fixing point

Zentrierter befestigungspunkt schräg versetzt

Point de fixation en biais

Punto de fijación sesgado



#### a. 車削平面及內外框

Lathing a surface

Gerade Fläche mit einer drehmaschine vorbereiten

Préparer une surface plane à l'aide d'un tour

Con un torno, preparar una superficie llana

#### b. 使用 Ø 3.3 鑽孔 M4 攻牙

Using drill size Ø 3.3 tapping with size M4

Bohrer Ø 3.3 und einen gewindeschneider M4 benutzen

Utiliser une perceuse Ø 3.3 et un taradage M4

Utilizar un taladro de Ø 3.3 y un machuelo (machuelo) de roscar M4

#### C. 固定

Fixing

Gewünschten adaptor am handrad befestigen

Fixer l'adaptateur voulu à la roue

Fijar el adaptador requerido a la rueda

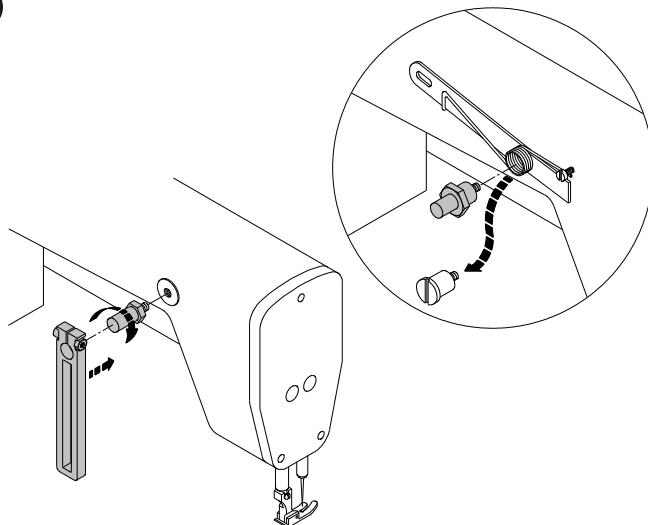
# 燈孔固定

FIXING LAMP HOLE SCREW  
SCHRAUBE FÜR NÄHLICHTLOCH

VIS DÜ TROU DE LAMPE

TORNILLO PARA EL ORIFICIO LÁMPARA

2



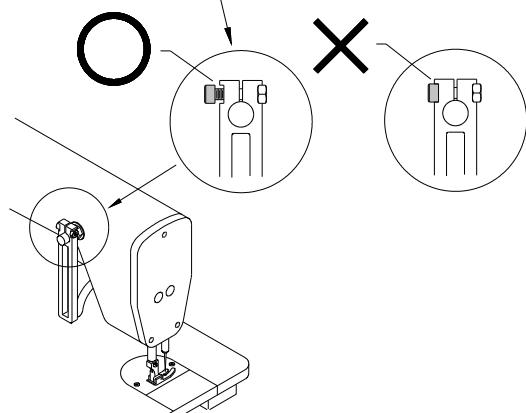
暫勿上緊螺絲直到第 ③ -2 步驟

Do not tighten the screw until no. ③ -2

Diese Schraube erst später anziehen ③ -2

Attendre à plus tard pour serrer cette vis ③ -2

Debe esperarse a más tarde para apretar este tornillo ③ -2

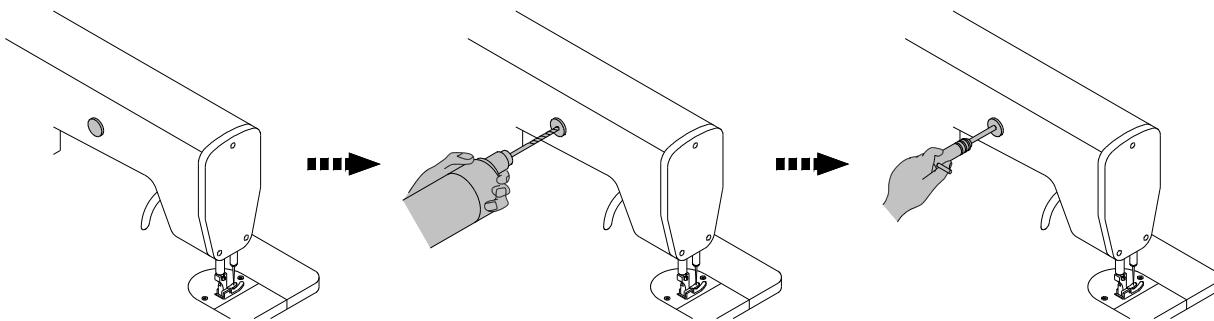


無螺孔加工場合，找一較平坦及適當的位置使用  $\varnothing 6.8$  鑽孔  $5/16'' \times 24W$  攻牙

If there's no fixing point, looking for a proper, plain position, using drill size  $\varnothing 6.8$ , tapping with size  $5/16'' \times 24W$ .

Wenn kein loch für das nählicht vorgesehen ist, suchen sie sich eine passende stelle, bohren sie dort ein loch mit einem durchmesser von  $\varnothing 6.8$  und schneiden sie ein gewinde mit einem gewindeschneider von  $5/16''$  (Zoll)  $\times 24W$ .  
S'il n'y a pas de trou de lampe, cherchez un emplacement convenable et percer un trou de  $\varnothing 6.8$  puis tarauder avec un taraud de  $5/16''$  (po.)  $\times 24W$ .

Si no hay orificio de lámpara, buscar un sitio adecuado, taladrar un orificio de  $\varnothing 6.8$  y roscar con un macho de  $5/16''$  pulgadas  $\times 24W$ .



3 -1

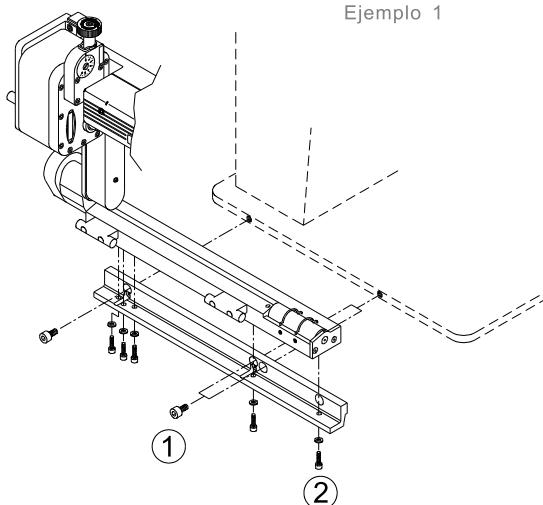
例 1

Example 1

Beispiel 1

Exemple 1

Ejemplo 1



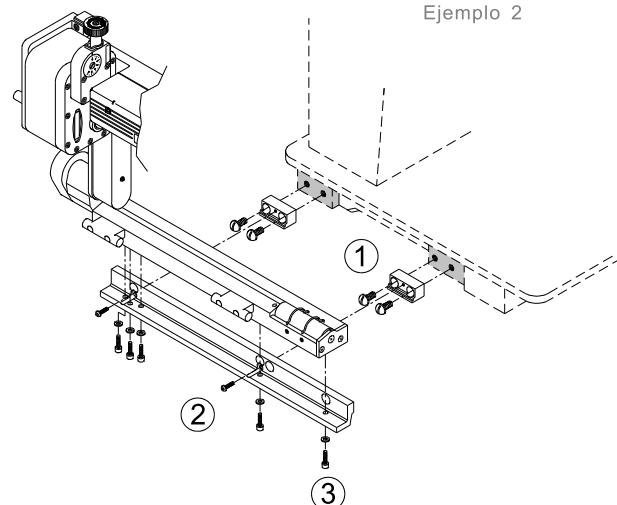
例 2

Example 2

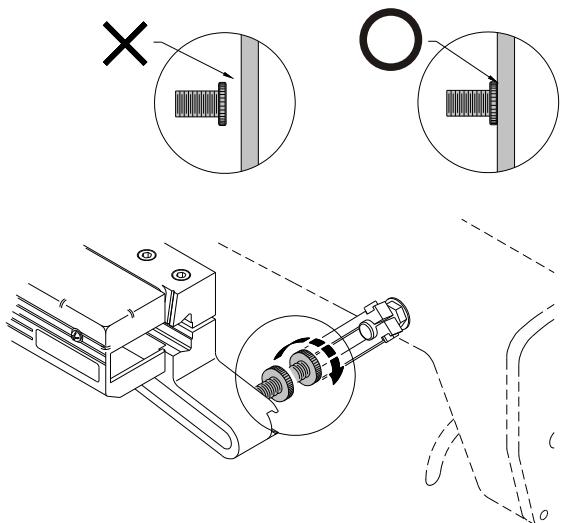
Beispiel 2

Exemple 2

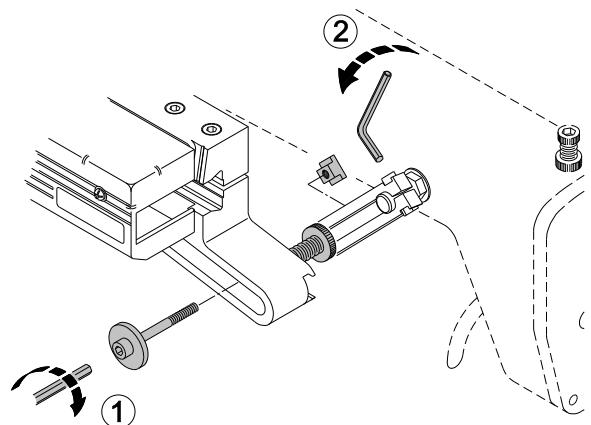
Ejemplo 2



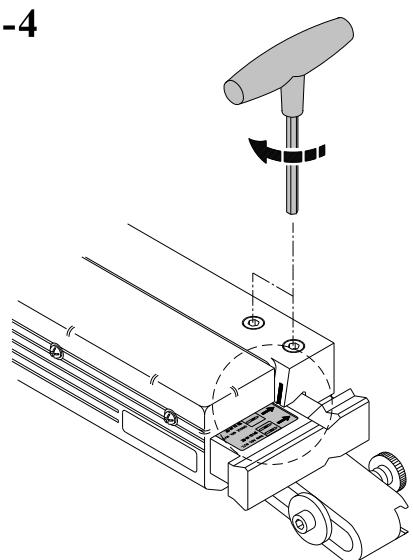
**3 -2**



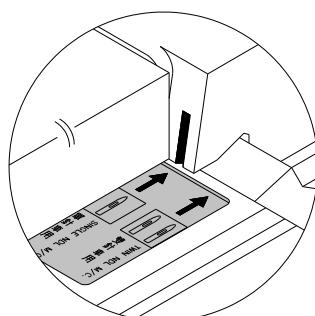
**3 -3**



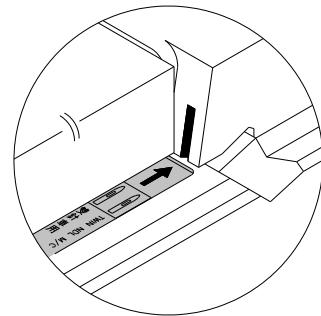
**3 -4**



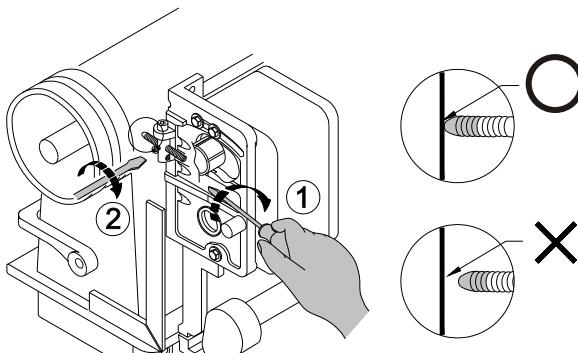
單針車用  
Single needle machine  
Maschine mit einer nadel  
Machine à 1 aiguille  
Máquina de 1 aguja



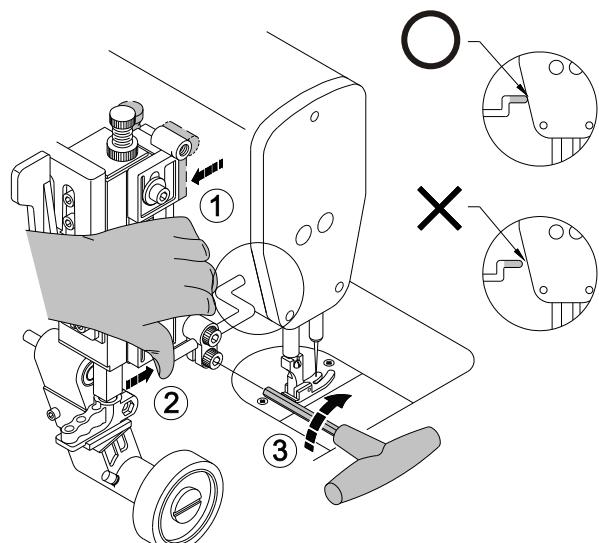
雙針車用  
Twin needle machine  
Zwillingsnadel mit maschine  
Machine à 2 aiguilles  
Máquina de 2 agujas



**3 -5**



**3 -6**



## 4 -1

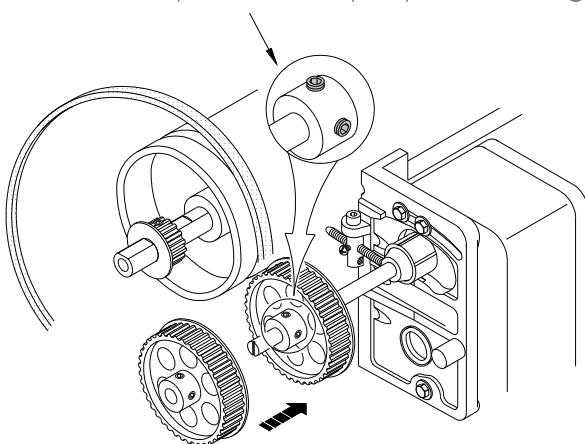
暫勿上緊螺絲直到第 4 -3 步驟

Do not tighten the screw until no. 4 -3

Diese Schraube erst später anziehen 4 -3

Attendre à plus tard pour serrer cette vis 4 -3

Debe esperarse a más tarde para apretar este tornillo 4 -3



## 4 -2

調整時規皮帶鬆緊度

Adjust tension of timing belt

Spannung des Übertragungsriemens einstellen

La tension de la courroie d'ajustement

Reglaie dela correa de trans

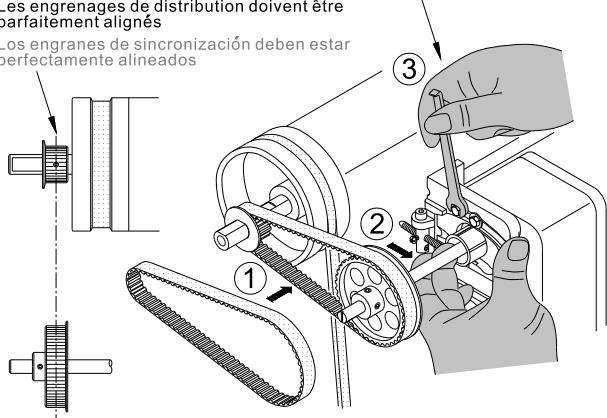
時規齒輪要成平行

Timing gears must be parallel

Das steuerungsgestänge muß genau synchronisiert sein

Les engrangés de distribution doivent être parfaitement alignés

Los engranes de sincronización deben estar perfectamente alineados



## 4 -3

入力軸定位

Adjust input shaft position

Position der antriebswelle

Régler la position de l'arbre d'entrée

Ajustar la posición del eje de entrada

變速機的紅線對齊入力軸紅線後,上緊時規齒輪螺絲

Meet the both red line on transmission input shaft, tighten the timing gear screw

Wenn sich die roten Linien berühren, Schraube des Steuerungsgestänges anziehen

Quand les 2 lignes rouges se rencontrent, serrer la vis de l'engrenage de distribution

Cuando las dos líneas rojas se tocan, apretar el tornillo del engrane de sincronización

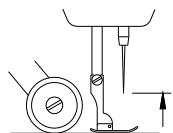
①

一般針車定位時,車針提升至最高點

General type, needle to the topmost position  
Standardmodell : Nadel in Ihre höchste Stellung bringen

Sur un modèle régulier, placer l'aiguille à sa position la plus haute

Sobre un modelo de uso general, colocar la aguja sobre su más alta posición

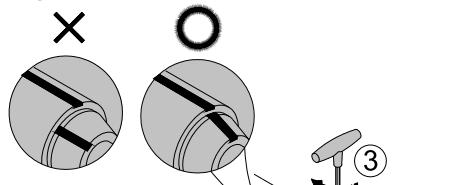
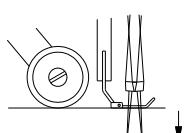


針送針車定位時,車針下降至最低點

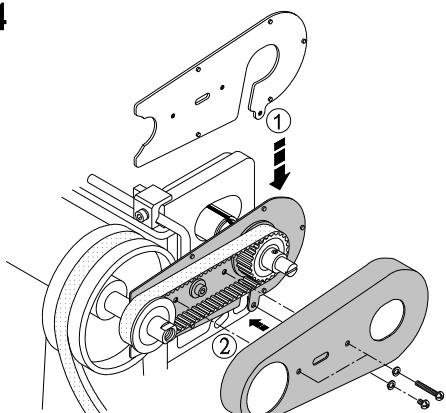
Needle feed type, needle to the lowest position  
Modell mit Nadelantrieb : Nadel in ihre tiefste Stellung bringen

Sur un modèle entraîné par aiguille, placer l'aiguille à sa position la plus basse

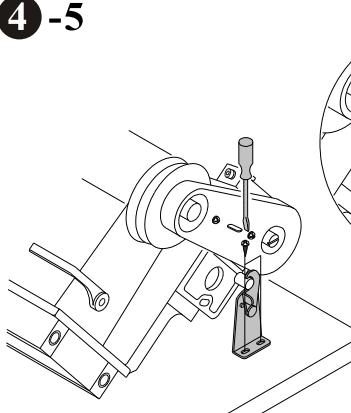
Sobre un modelo que avanza arrastra aguja, colocar la aguja en su más baja posición



## 4 -4



## 4 -5



釋放  
Release  
Einstellen  
Susección  
Suiección

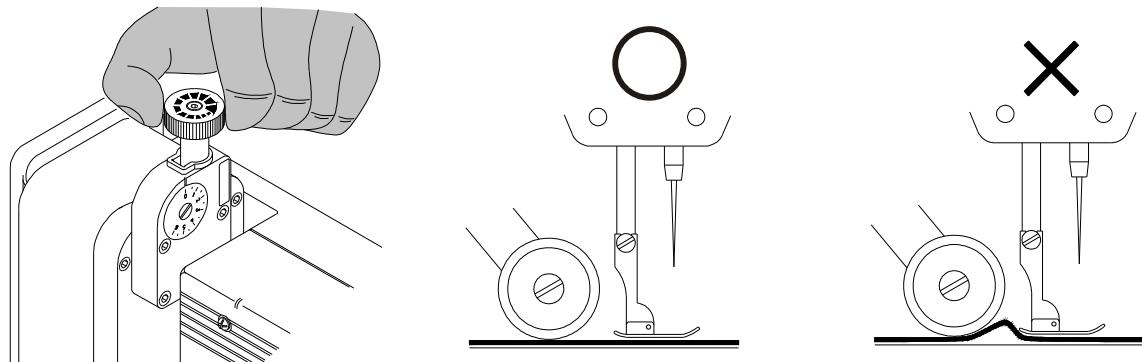
拉布輪的動作量應比送齒稍大,但差率太多時拉布輪及布料則易磨損

The puller's feeding amount should be properly larger than feed dog's to procure even effect on sewn material. But if it is overmust, either sewn material or roller will be torn easily.

Stellen sie die Geschwindigkeit der Einzugsvorrichtung so ein, daß sich der Stoff nicht kräuselt. eine zu hohe Geschwindigkeit kann den Stoff beschädigen oder frühzeitige Abnutzung der Rollen verursachen.

Réglez le régime d'alimentation du mécanisme d'entraînement pour que le tissu ne fasse pas de faux plis. un régime trop élevé peut endommager le tissu et/ou causer l'usure prématuée du rouleau.

Ajustar el régimen de alimentación del tirador para que la tela no se frunza. una velocidad demasiada alta puede estropear la tela y/o causar un desgaste prematuro de los rodillos.



## 拉布輪角速度圖

ROLLER SPEED

GESCHWINDIGKEIT DER ROLLE

VITESSE DU ROULEAU

VELOCIDAD DEL RODILLO

### P-1 厚物用 (選擇型)

For heavy material (optional type)

Für schweres Material (fakultatives modell)

Pour tissu épais (type optionnel)

Para tela gruesa (tipo opcional)

### P-2 一般用 (標準型)

General use (standard type)

Für den Allgemeingebräuch (Standardmodell)

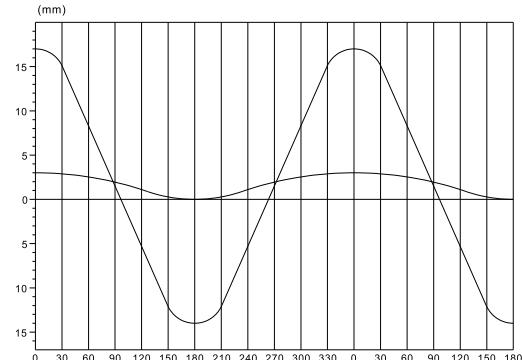
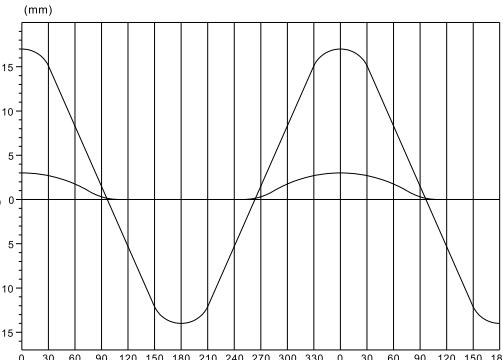
Usage général (type régulier)

Uso general (tipo estándar)

針棒上下曲線  
Needle  
Nadel  
Aiguille  
Aguja

變速機角速度  
Puller speed  
Geschwindigkeit der  
Einzugsvorrichtung  
Velocidad del rodillo

針板  
Needle plate  
Stichplatte  
Plaque à aiguille  
Placa de aguja



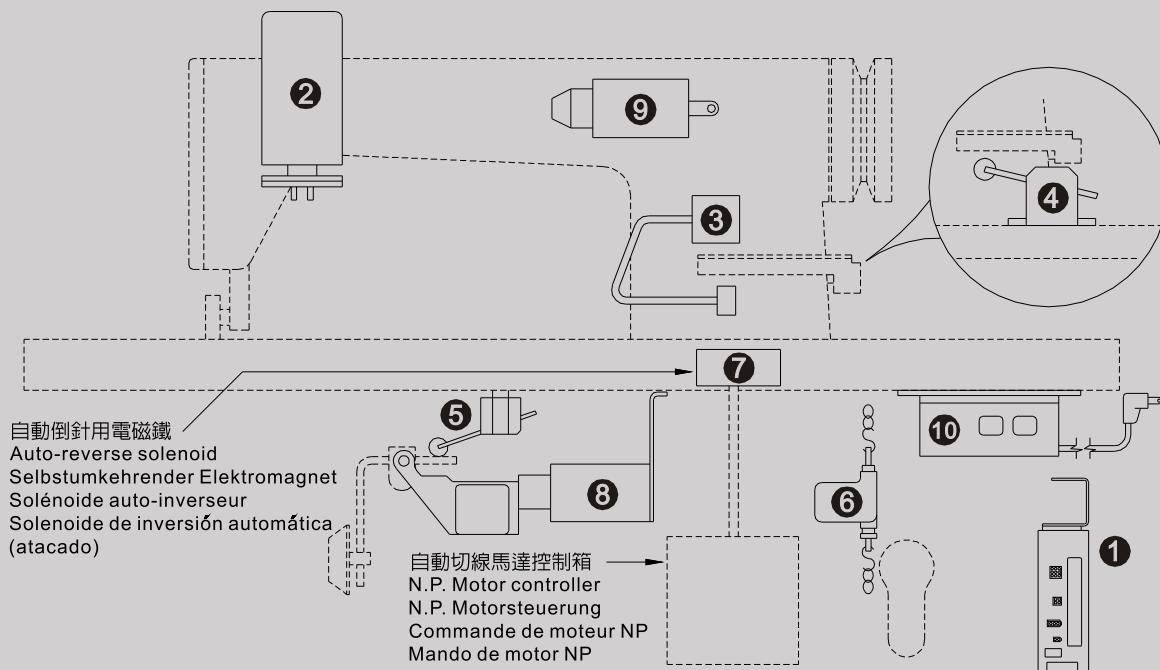
# PULLERS 接線圖

WIRING DIAGRAM

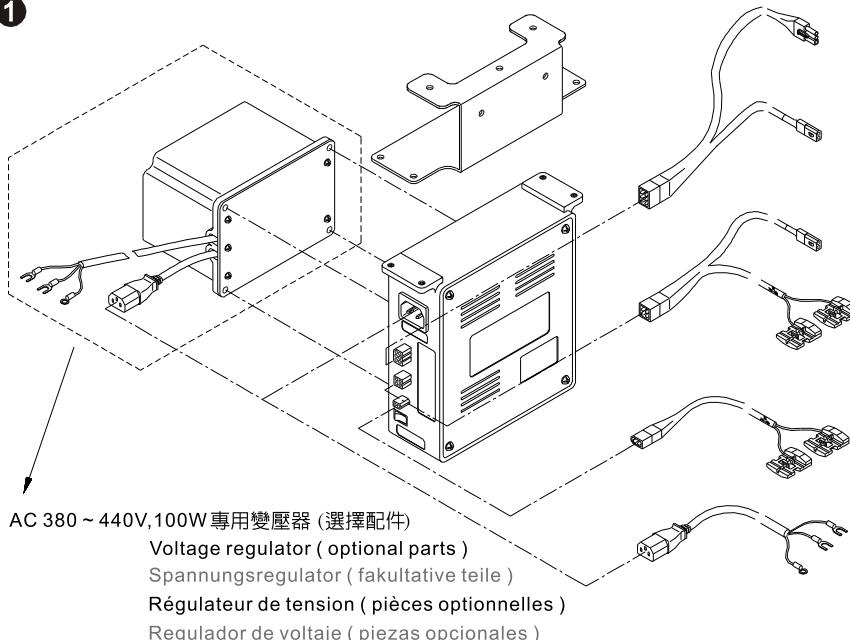
SCHALTPLAN

SCHEMA DE CABLAGE

DIAGRAMA DE CABLEADO



1



接電磁鐵，見圖②  
To solenoid, see ②  
Zum Elektromagneten, siehe ②  
Vers le solénoïde, voir ②  
Diicción para el solenoide, vease ② (electroimán)

接迴針開關，見圖③④  
To microswitch for reverse lever, see ③④  
Zum Mikroschalter für Umkehrhebel, siehe ③④  
Vers microcontact pour levier inverseur, voir ③④  
Para el microinterruptor de palanca inversion, vease ③④

接腳動或懸吊式開關，見圖⑤⑥  
To microswitch for knee or suspension, see ⑤⑥  
Zum Mikroschalter für Knie oder Aufhängung, siehe ⑤⑥  
Vers microcontact pour genou ou suspension, voir ⑤⑥  
Para el microinterruptor para alzador angular o de suspensión, vease ⑤⑥

接DC24~48V自動倒針電磁鐵電源線，見圖⑦  
To DC24~48V N.P. motor power cords of auto-reverse, see ⑦  
Zu den Stromkabeln des N.P. motors DC24~48V des Selbststumkehlers, siehe ⑦  
Vers cordons d'alimentation de moteur NP C.C 24~48V d'autoinverseur, voir ⑦  
Para cables de alimentación de motor CC24~48V de inversor automático, véase ⑦

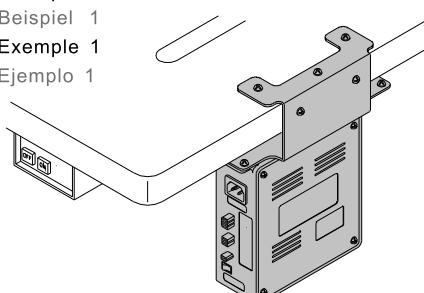
接腳自動提升電磁鐵電源線(DC24~48V)，見圖⑧⑨  
To solenoid power cords of auto-lifter (DC24~48V), see ⑧⑨  
Zu den Stromkabeln des Elektromagneten DC24~48V des automatischen Nähfüllebers, siehe ⑧⑨  
Vers cordons d'alimentation de solénoïde C.C 24~48V du relève-pied automatique, voir ⑧⑨  
Para cables de alimentación de solenoide CC24~48V del alzador automático, véase ⑧⑨

電源線AC100~240V，見圖⑩  
Power cord AC100~240V, see ⑩  
Stromkabel A.C. 100~240V, siehe ⑩  
Cordon d'alimentation C.A. 100~240V, voir ⑩  
Cable eléctrico C.A. 100~240V, véase ⑩

接地線  
Earth terminal  
Erdungsklemme  
Borne de mise à la terre  
Terminal de cables a tierra

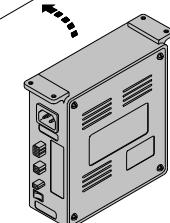
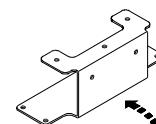
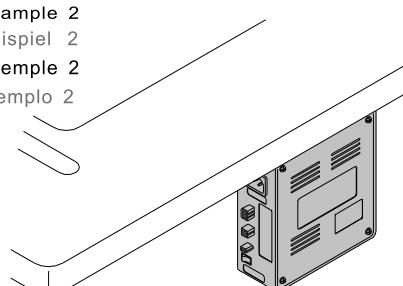
例 1

Example 1  
Beispiel 1  
Exemple 1  
Ejemplo 1

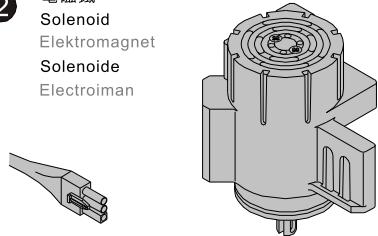


例 2

Example 2  
Beispiel 2  
Exemple 2  
Ejemplo 2

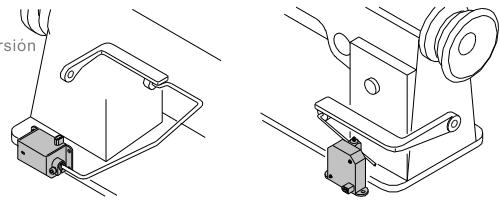


**2** 電磁鐵  
Solenoid  
Elektromagnet  
Solenóide  
Electroiman

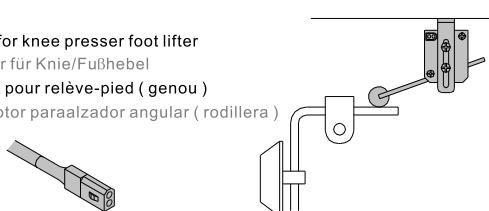


迴針開關之一  
Microswitch for reverse lever  
Mikroschalter für Umkehrhebel  
Microcontact pour levier inverseur  
Microinterruptor para palanca de inversión

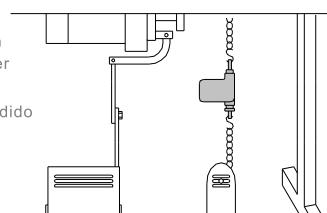
**3**



**5** 膝動開關  
Microswitch for knee presser foot lifter  
Mikroschalter für Knie/Fußhebel  
Microcontact pour relève-pied ( genou )  
Microinterruptor para alzador angular ( rodilla )



**6** 懸吊式開關  
Suspension microswitch  
Hängender Mikroschalter  
Microcontact suspendu  
Microinterruptor suspendido



**7** 接於自動切線針車倒針用電磁電源上 (DC 24 ~ 48V)  
Finding and connecting the power cords of auto-reverse solenoid ( DC24 ~ 48V )

Suchen und Verbinden der Stromkabel für den selbstumkehrenden Elektromagnet ( D.C.24 ~ 48V )  
Pour trouver et raccorder les cordons d'alimentation pour le solénoïde auto-inverseur ( C.C.24 ~ 48V )  
Para localizar y conectar los cables eléctricos del solenoide de inversión automática ( CD24 ~ 48V )

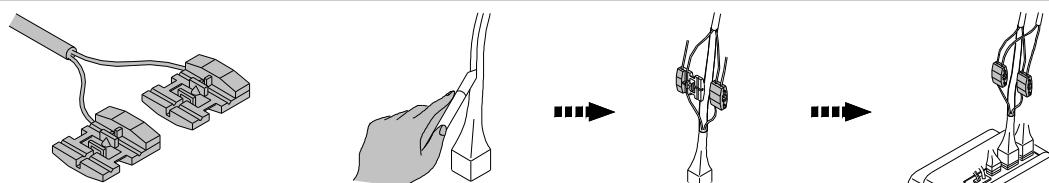
無自動切線之針車此線無需使用並將蓋子蓋上 (如圖)

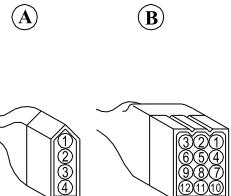
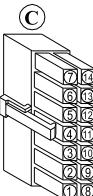
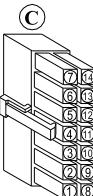
For nonautomatic-trimming machine, keep this wire connector.

Bei Maschinen ohne Fadenschneider, Drahtanschlußstück zur Seite halten. Klemme wie gezeigt schließen.

Four machines sans coupe-fils, garder le raccorde-fil de côté. fermer le crampon tel qu'il illustré ci-dessous.

En el caso de máquinas sin corta-hilos, guarde el conectador de cable al lado.  
cerrar la pestillo tal como se indica en la ilustración.



插頭形狀 Pin alignment Einstellung des Stifts Alignment du goujon Alineamiento del pin	針車廠牌 Machine brand Marke Marque Marca	適用機型 Applicable Models Verwendbare Modelle Modèles applicables Modelos aplicables	使用番號 Auto-reverse cord no. Nr. des Kabels mit autom. Freigabe No de cordon à dégagement auto Nº del cables de liberación automática
<b>A</b> 	<b>JUKI</b> DDL-555-4 DDL-555-5 DDL-5550-6 DDL-5550-7 DDL-9000 <b>BROTHER</b> BROTHER SERIES BROTHER S-7200 S-6200 <b>SINGER</b> SINGER SERIES <b>TOYOTA</b> LS2-AD158 DA-1200 SERIES <b>MITSUBISHI</b> LS2-180 DB189 LS2-190	<b>DLL-555-4</b> <b>DLL-555-5 DDL-5550-6</b> <b>DDL-5550-7 DDL-9000</b> <b>BROTHER SERIES</b> <b>BROTHER S-7200 S-6200</b> <b>SINGER SERIES</b> <b>LS2-AD158</b> <b>DA-1200 SERIES</b> <b>LS2-180 DB189 LS2-190</b>	<b>(A) (3) (4)</b> <b>(B) (7) (8)</b> <b>(C) (6) (13)</b> <b>(B) (10) (11)</b> <b>(A) (1) (2)</b> <b>(A) (3) (4)</b> <b>(B) (1) (4)</b> <b>(B) (11) (12)</b>
<b>B</b> 			
<b>C</b> 			

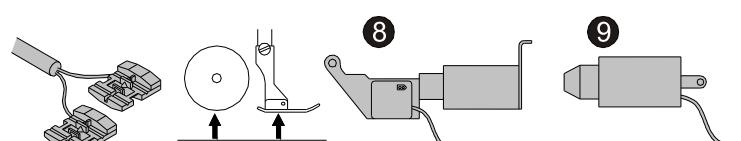
接壓腳自動提升電磁鐵電源線

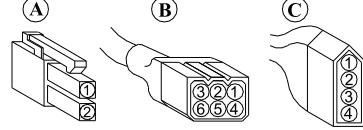
To solenoid power cords of auto-lifter

Stromkabel des Elektromagnets für Fußhebel

Cordons d'alimentation du solénoïde pour élévateur de pied

Cables de alimentación de solenoide para alzador de pie



<b>(A)</b> 	<b>JUKI</b> DDL-5550-7 DDL-9000 DDL-555-5 <b>BROTHER</b> BROTHER SERIES <b>SINGER</b> SINGER SERIES <b>TOYOTA</b> DA-1200 SERIES <b>BROTHER</b> S-7200 S-6200	<b>DDL-5550-7 DDL-9000</b> <b>DDL-555-5</b> <b>BROTHER SERIES</b> <b>SINGER SERIES</b> <b>DA-1200 SERIES</b> <b>S-7200 S-6200</b>	<b>(A) (1) (2)</b> <b>(C) (3) (4)</b> <b>(B) (1) (4)</b> <b>(C) (3) (4)</b> <b>(B) (4) (6)</b> <b>(B) (3) (6)</b>
---	---	--	--

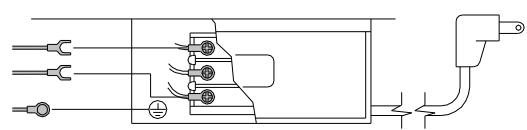
**10** 電源線及地線 ( 電源 : AC100V~240V )

Power cords and earth terminal ( AC100V~240V power source )

Stromkabel und Erdungsklemme ( Stromversorgung A.C.100V~240V )

Les cordons et la borne de mise à la terre ( source d'alimentation CA100V~240V )

Cables y terminal de conexión a tierra ( suministro de energía eléctrica CA100V~240V )



# PT 系列零件圖

PARTS LIST FOR PT SERIES

AUFLISTUNG DER TEILE DER SERIE PT

LISTE DES PIECES DES SÉRIES PT

LISTA DE RECAMBIOS DE LAS SERIES PT

記號說明：

Mark description :

Beschreibung :

Description :

Descripción:

標準配件，選擇使用

Standard parts, choose the suitable one

Standardteile

Pièces standards

Piezas estándares

選擇性配件

Optional parts

Fakultative Teile

Pièces optionnelles

Piezas opcionales

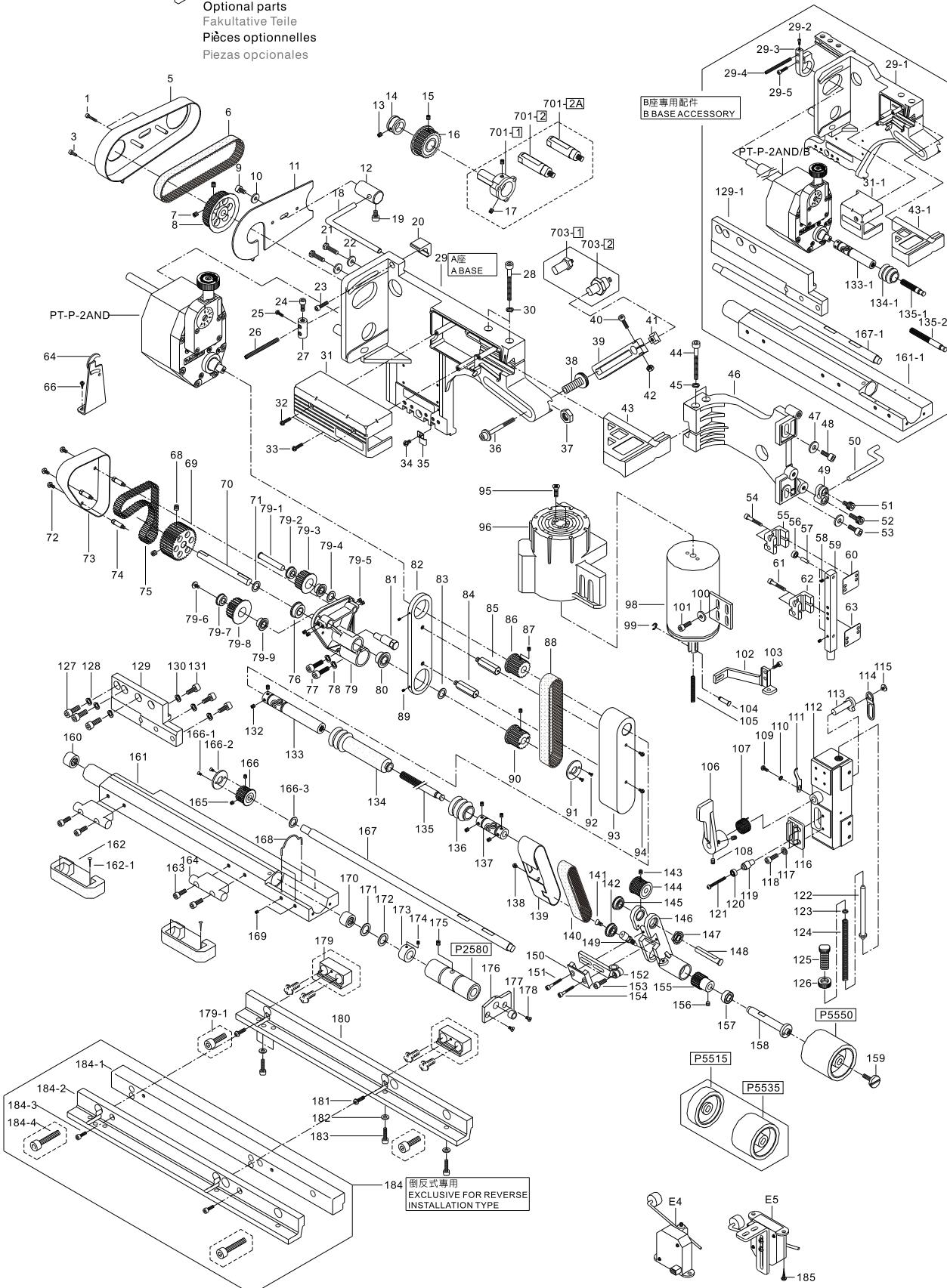
選擇性配件，請告知針車廠牌機型

Optional parts, please indicate sewing machine model no.

Fakultative Teile-bitte modellnummer der Nähmaschine angeben

Pièces optionnelles, veuillez indiquer le no de modèle de la machine à coudre

Piezas opcionales, indique por favor el numero de modelo de la máquina de coser



# 拉布輪編號圖

ROLLER LIST

AUFLISTUNG DER ROLLEN

LISTE DES ROULEAUX

LISTA DE RODILLOS

上輪 Upper roller Obere Rolle

Rouleau supérieur Rodillo superior

編號 Item Artikel Article Modelo	適用機型 Suitable Verwendbar für Sustituible	PS
P2510	單針車專用 Single needle 1 Nadel Une aiguille Una aguja	(10) 25
P2515	雙針車專用 Twin needle Zwillingsnadel Deux aiguilles Dos agujas	(33T)
P5515	PL PT PF	(55T)
P5535	PL PT	(55T)
P5550	PL PL-S1 PT	(55T)
S5515	PL PT PF	(55T)
S5535	PL PT	(55T)
S5550	PL PT	(55T)

編號 Item Artikel Article Modelo	適用機型 Suitable Verwendbar für Sustituible	PL PL-S2 PT
T5550	(33T)	(33T)
P7015	PL PF	(72T)
P5515K	PK PY	(55T)
P5535K	PK PY	(55T)
P5550K	PK PY	(55T)
S7015	PL PF	(55T)
S5535K	PK PY	(55T)
S5550K	PK PY	(55T)

下輪 Lower roller Untere Rolle Rouleau inférieur(du bas) Rodillo de la parte inferior

P2580	PT
P2560	PL-S2
T2560	PL-S2
P3022	PF

P2580K	PY
S2580K	PY
P2560K	PK
S2560K	PK



標準配件  
Standard parts  
Standardteile

Pièces standards  
Piezas estándares

P : PU膠  
Polyurethane  
Polyurethan

Polyuréthane  
Poliuretano

T : 工程塑膠  
Engineering plastics  
Technischer Kunststoff

Plastiques d'ingénierie  
Plásticos de ingeniería

S : 鋼  
Steel  
Stahl

Acier  
Acero

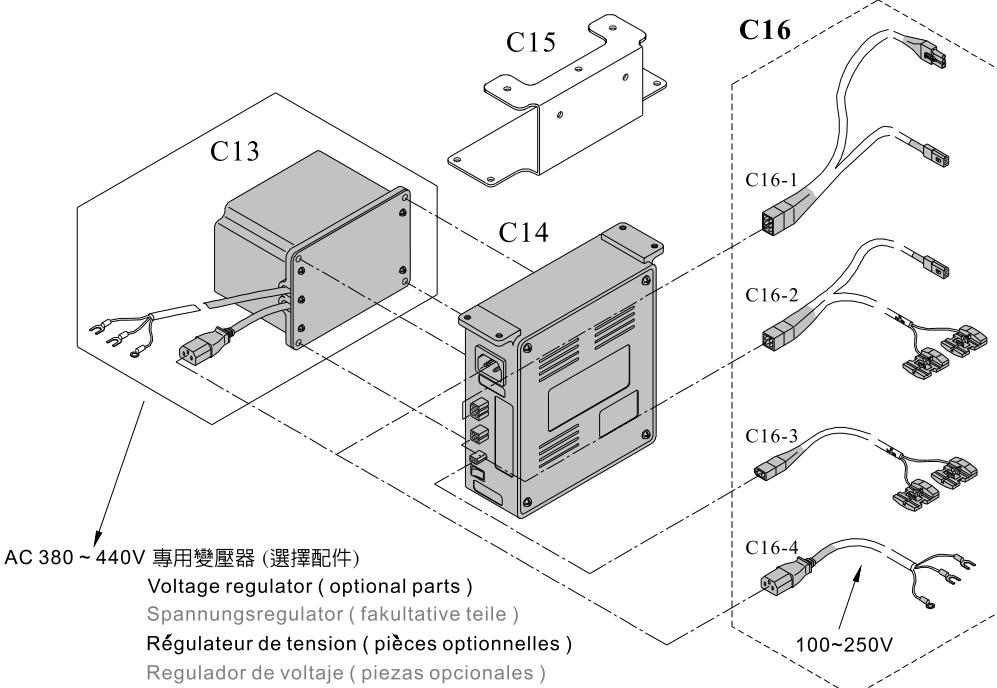
C : 工程塑膠  
Engineering plastics  
Technischer Kunststoff

Plastiques d'ingénierie  
Plásticos de ingeniería

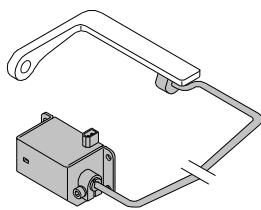
# 電控配件編號圖

ELECTRIC COMPONENTS  
ELEKTRISCHE KOMPONENTEN

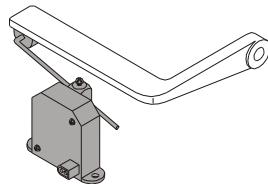
COMPOSANTES ÉLECTRIQUES  
COMPONENTES ELÉCTRICOS



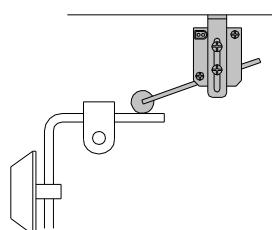
**E3** 倒針開關之1  
 For reverse lever  
 Für Umkehrhebel  
 Pour levier inverseur  
 Para palanca de inversión



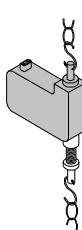
**E4** 倒針開關之2  
 For reverse lever  
 Für Umkehrhebel  
 Pour levier inverseur  
 Para palanca de inversión



**E5** 膝動開關  
 For knee lifter  
 Für kniehebel  
 Pour actionneur au genou  
 Para alzador angular ( rodillera )



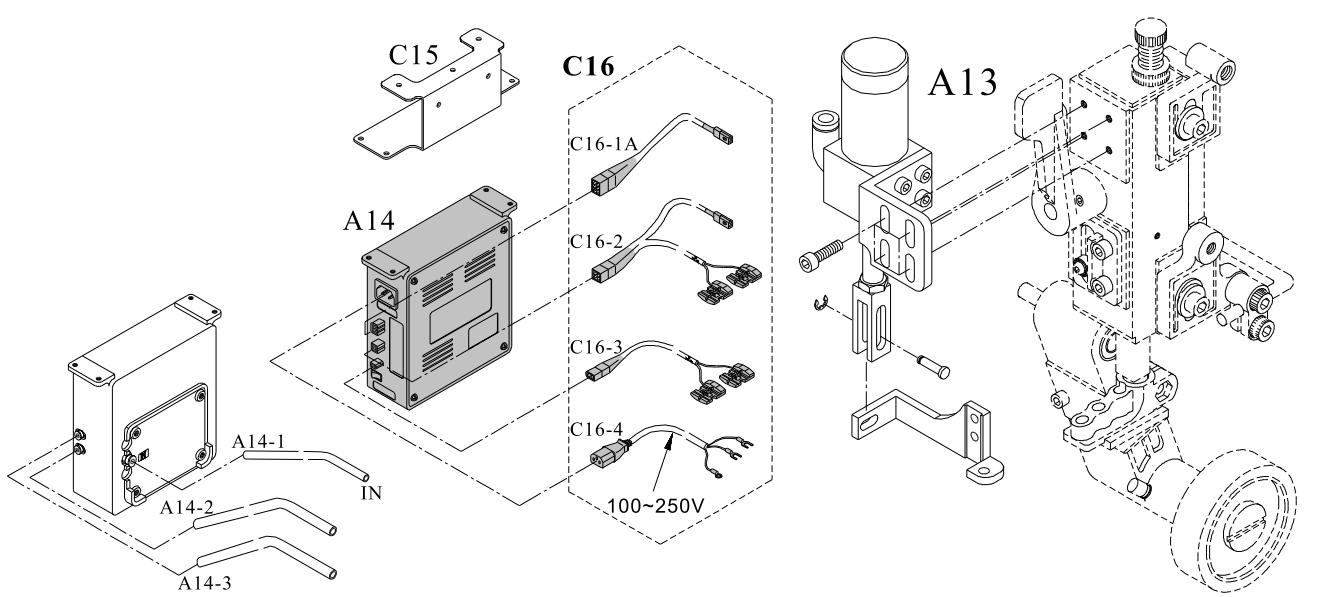
**E6** 懸吊式開關  
 Suspension type  
 Für das schwebende Modell  
 Pour modèle suspendu  
 Para modelo suspendido



# 氣控組件

AIR COMPONENTS  
LUFTZUFHRTEILE

COMPOSANTES PNEUMATIQUES  
COMPONENTES NEUMÁTICOS



# 故障排除

SOULTION FOR ERROR FUNCTION  
PROBLEMLÖSUNG

SOLUTION DES PROBLEMES

LOCALIZACIÓN DE PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO

現 像	原 因	解 決 方 法
拉布機異常振動	1.拉布機與縫紉機銜接的螺絲鬆弛	1.參照 ①~③-5 重新固定
拉布輪與縫紉機送齒動作不同步	1.變速機入力軸與縫紉機定位不正確 2.縫紉機螺柱及時規皮帶齒輪螺絲鬆弛 3.時規皮帶鬆弛	1.參照 ④-3 重新定位 2.上緊鬆弛螺絲 3.參照 ④-2 重新調整
拉布輪異常耗損	1.拉布輪與縫紉機碰觸 2.拉布輪轉動速度太快 (拉布輪為PU 製品，會隨時間老化，請勿久存)	參照第 7 頁重新調整
拉布速度快慢不均勻或停止動作	1.各傳動部份螺絲鬆弛 2.時規皮帶鬆弛 3.零件損壞	1.上緊鬆弛螺絲 2.參照 ④-2 重新調整 3.更換損壞零件
變速機漏油	1.變速機出入力軸纏繞異物 2.油封損壞 3.洩油孔螺絲鬆弛	1.去除異物 2.更換油封 3.上緊鬆弛螺絲
電磁鐵溫升異常 (正常80°C以下)	1.倒針或腳弓電磁鐵提升開關啓動間隙過小導致動作頻繁或延長動作時間	參照第 9 頁重新調整
電磁鐵控制失常或無法提升	1.控制系統故障 2.開關失常	1.更換控制盒 2.更換開關

保固期限：壹年，日期如無法查證時以出廠日期起18個月為準（不含時規皮帶及拉布輪等製品）

※ 變速機保養請參照變速機上標籤指示

Situation	Reason	Solution
Vibration	1.Fixed screw loosen	1. See fig. ① ~ ③ -5
Un-syncom between pulling & feeding	1.Wrong position for transmission & sewing machine shaft 2.Screw for stud & timing belt gear loosen 3.Timing belt loosen	1. See fig. ④ -3 2. Tighten the screw 3. See fig. ④ -2
Un-normal worn out for roller	1.Roller hit by sewing machine 2.Roller's RPM too fast (Roller is made by PU, will naturally worn out, do not stock for long time)	See page 7
Stop pulling or unsteady pulling	1.Screw loosen 2.Timing belt loosen 3.Parts damage	1. Re-tighten 2. See fig. ④ -2 3. Replace parts
Transmission oil leaking	1.Thread wrapped in transmission input or output shaft 2.Oil seal worn out 3.Bottom oil hole's screw loosen	1. Get rid of thread 2. Replace seal 3. Re-tighten
Solenoid's temperature too high ( Normal is 80 °C )	1.The operate distance for back stitch switch or knee lifter switch is too short	See page 9
Solenoid out of function	1.Electric control system error 2.Switch out of order	1. Replace the control box 2. Replace switch

Warranty: One year, or 18 months after manufactured date ( Roller & timing belt not under warranty )

※ As transmission care, please follow instruction sticked on transmission

Problem	Ursache	Lösung
Vibrieren	1.Lockere Schrauben anziehen	1. Siehe ① ~ ③ -5
Einzug und Zufuhr nicht in Einklang	1.Falsche Stellung der Welle von Übertragungsgetriebe und Nähmaschine 2.Schraube für Stift und Übertragungsriemen locker 3.Übertragungsriemen locker	1. Siehe ④ -3 2. Schraube anziehen 3. Siehe ④ -2
Ungewöhnlicher Verschleiß der Rolle	1.Rolle stößt sich an der Nähmaschine 2.R.P.M. der Rolle zu hoch (Die Rolle nutzt nach und nach ab. austauschen wenn notwendig)	Siehe Seite 7
Kein Einzug bzw. Ungleichmäßiger Einzug	1.Die Schraube ist locker 2.Übertragungsriemen locker 3.Beschädigte Teile	1. Anziehen 2. Siehe ④ -2 3. Teile austauschen
Auslaufen von Übertragungsöl	1.Faden in der Antriebsoder Abtriebswelle des Übertragungsgetriebes eingeklemmt 2.Öldichtung defekt 3.Schraube des unteren Öllochs locker	1. Faden lösen 2. Dichtung austauschen 3. Anziehen
Temperatur des Electromagnets zu hoch ( Normal = 80 °C )	1.Der Abstand zur Betätigung des Rückstichschalters oder Kniehebels ist zu kurz. der Mikroschalter-Freiraum ist für den Umkehrhebel oder Kniehebel zu kurz	Siehe Seite 9
Der Elektromagnet funktioniert nicht	1.Systemfehler in der elektrischen Steuerung	1. Steuerungskasten auswechseln

Garantie: 1 Jahr bzw. 18 monate nach dem Fabrikationsdatum. Rollen und Übertragungsriemen fallen nicht unter diese Garantie.

※ Zur Wartung des Übertragungsgetriebes den entsprechenden Anweisungen folgen.

Probleme	Raison	Solution
Vibration	1.Serrer les vis desserrées	1. Voir la fig. ① ~ ③ -5
Entraînement et alimentation désynchronisés	1.Mauvaise position d'arbre de machine à coudre et transmission 2.Vis du goujon et d'engrenage de courroie de distribution desserrées 3.Courroie de distribution lâche	1. Voir la fig. ④ -3 2. Serrer les vis 3. Voir la fig. ④ -2
Usure anormale du rouleau	1.Rouleau frappé par la machine 2.RPM du rouleau trop rapide (Le rouleau s'usera naturellement. le changer au besoin)	Voir la page 7
Pas d'entraînement ou entraînement inégal	1.Vis desserrée 2.Courroie de distribution lâche 3.Pièces endommagées	1. Resserrer 2. Voir la fig. ④ -2 3. Remplacer les pièces
Fuite d'huile de transmission	1.Fil emprisonné sur l'arbre d'entrée ou de sortie de transmission 2.Joint d'étanchéité à l'huile usé 3.Vis du trou d'huile du bas desserrée	1. Dégager le fil 2. Remplacer le joint 3. Resserrer
Température du solénoide trop haute (température normale 80°C)	1.L'espace libre du microcontact est trop petit pour le levier inverseur ou l'actionneur au genou	Voir la page 9
Solénoide défectueux	1.Erreur du système de contrôle électrique	1. Remplacer la boîte de contrôle

Garantie: Un an , ou 18 mois après la date de fabrication ( le rouleau et la courroie de distribution ne sont pas garantis)

※ Pour entretenir la transmission, suivre les instructions qui la concernent.

Problema	Razón	Solución
Vibración	1.Apretar los tornillos flojos.	1. Véase dibujo ① ~ ③ -5
Tracción y avance fuera de sincronización	1.Mala posición de la transmisión y del eje de la máquina. 2.Aflojamiento de los tornillos del perno y del engrane de la correa de sincronización. 3.Correa de sincronización floja.	1. Véase dibujo ④ -3 2. Apretar los tornillos 3. Ver dibujo ④ -2
Desgaste abnormal del rodillo	1.Rodillo presionado por la máquina de coser 2.RPM del rodillo demasiado rápida (El rodillo tiene un desgaste natural. cambiar según la necesidad)	Véase página 7
Ausencia de tracción o avance desigual	1.Tornillo flojo 2.Correa de sincronización floja. 3.Piezas dañadas	1. Apretarlo 2. Véase dibujo ④ -2 3. Cambiar las piezas
Perdida de aceite de transmisión	1.Hilo enganchado sobre el eje de entrada o de salida de la transmisión. 2.Junta de estanquidad del aceite gastada. 3.Perdida del tornillo del orificio interior del aceite.	1. Liberar el hilo 2. Cambiar la junta 3. Apretar
Temperatura demasiada alta del solenoide ( Normal = 80°C )	1.Distancia para activar el interruptor de pescante o del alzador angular demasiado corta. El espacio libre del microinterruptor es demasiado pequeño para la palanca de inversión o para el accionamiento del alzador angular.	Véase página 9
Solenoide defectuoso	1.Error del sistema de mando eléctrico	1. Substituir la caja de mando eléctrico

Garantía : Un año o 18 meses después de la fecha de fabricación

(no hay garantía sobre el rodillo y la correa de sincronización).

※ Para el cuidado de la transmisión, haga el favor de seguir las instrucciones sobre la transmisión.

