

**JN**<sup>®</sup> 精能牌工业用缝纫机  
精能牌 JING NENG INDUSTRIAL SEWING MACHINE



精能牌

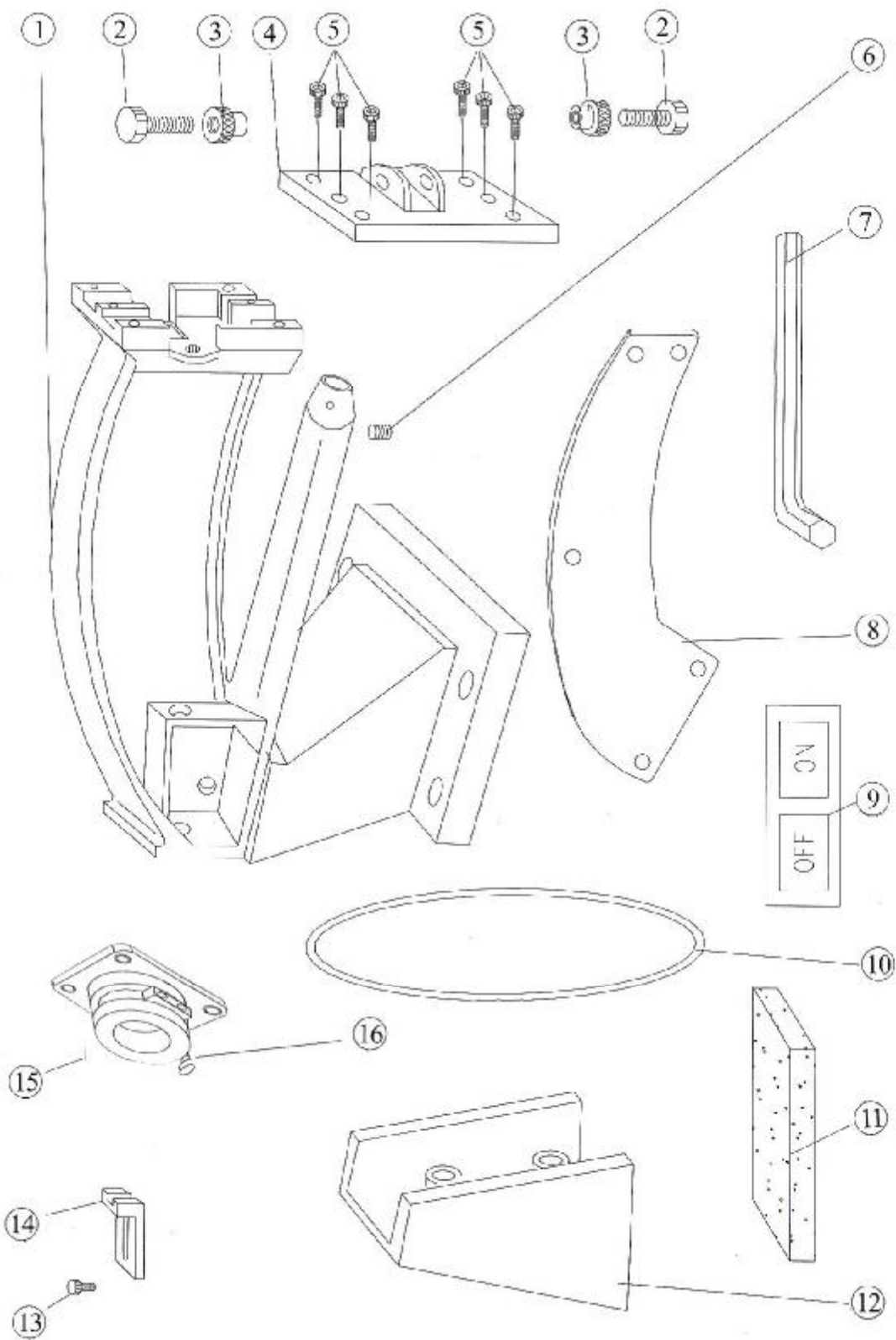


**XL-902**

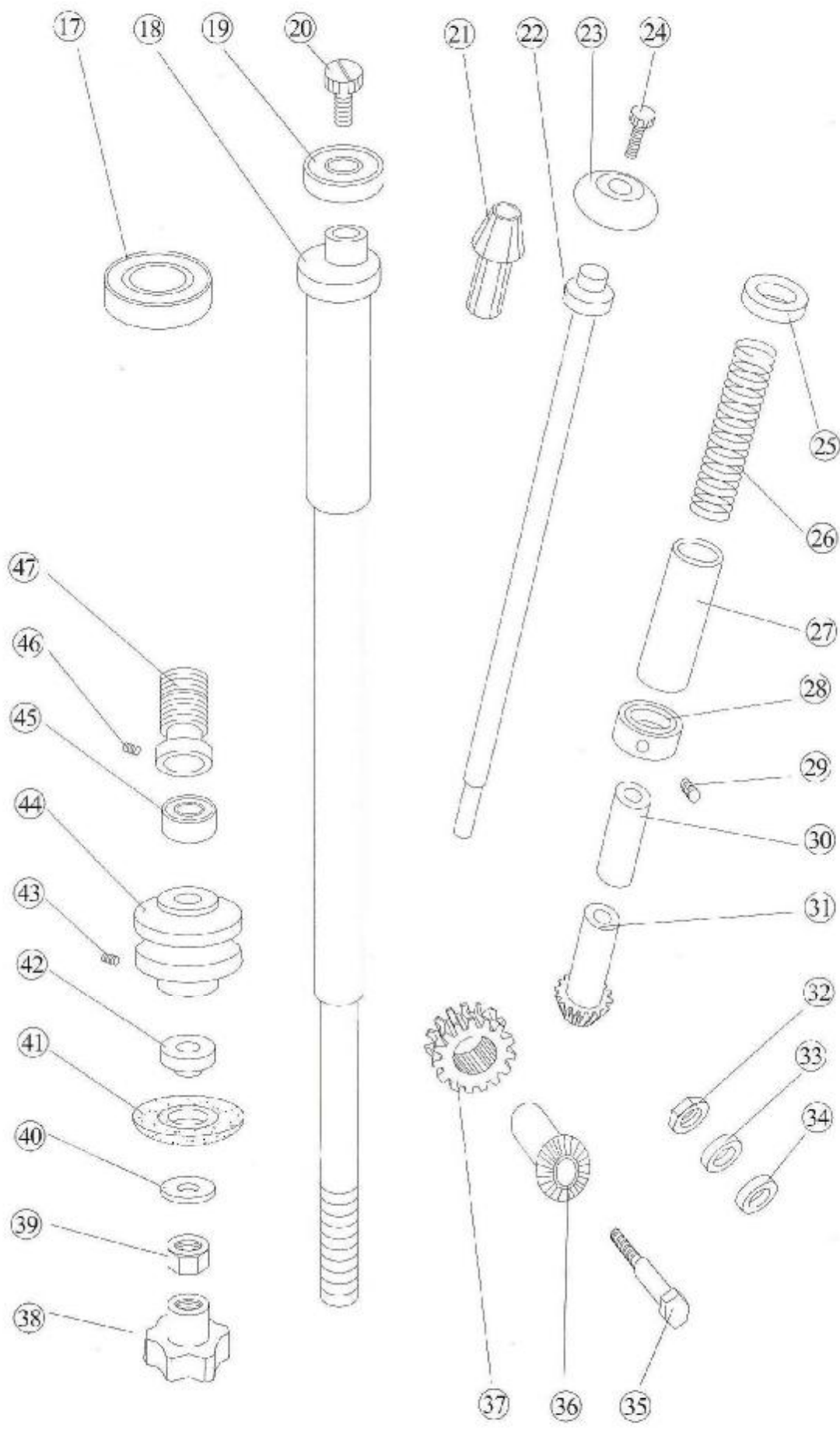
**内里修边机**

**车缝高手**

**唯有精能**

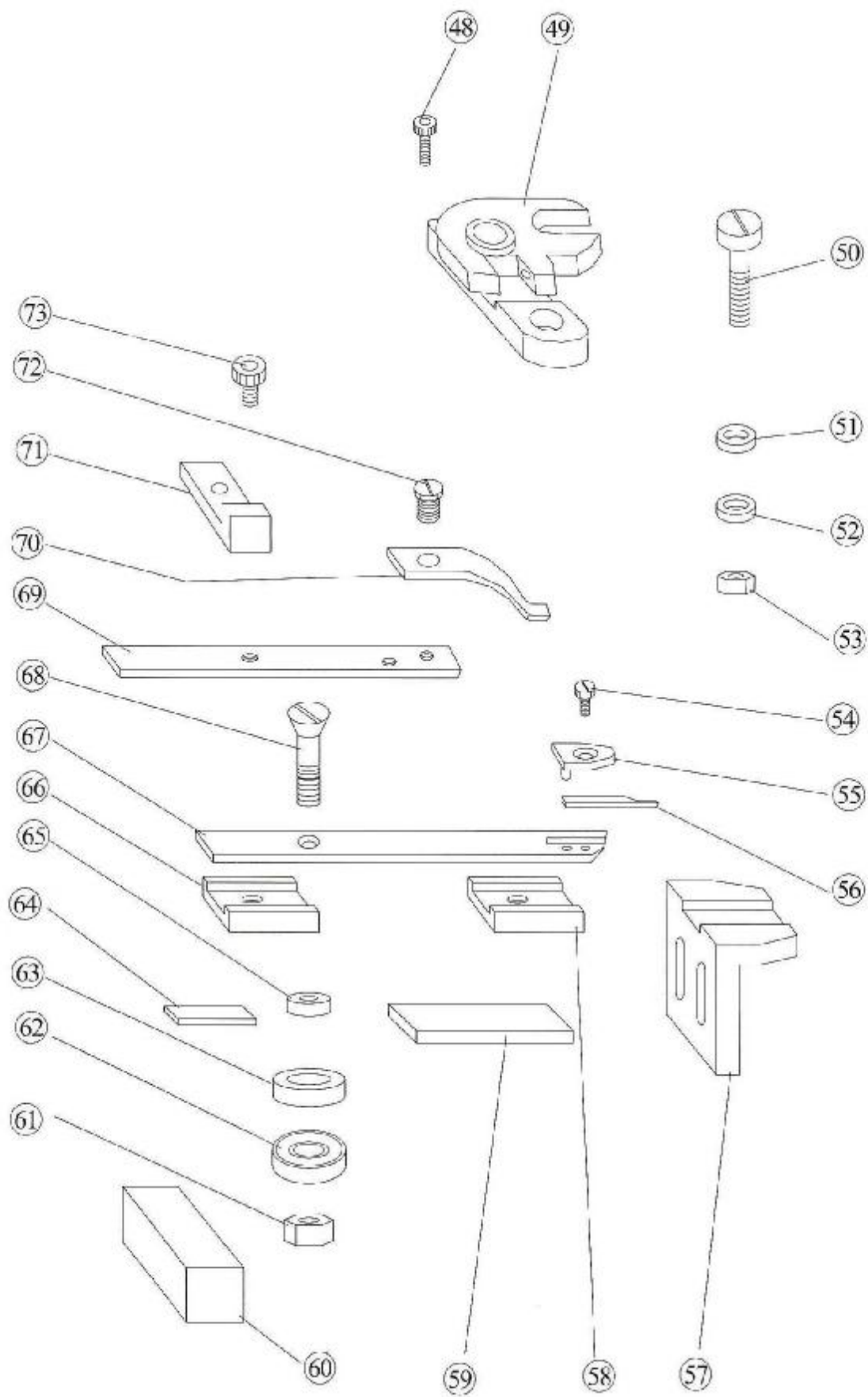


零件号 / PART NO.	零件名称	NAME PART	件数 / Q'TY
1	機身	MACHINE BODY	1
2	螺釘	BOLT	1
3	螺母	NUT	1
4	前蓋板	FRONT ARM COVER	1
5	螺絲	SCREW	1
6	螺絲	SCREW	1
7	內六角扳手	SPANNER	1
8	左護蓋	LEFT COVER	1
9	開關	SWITCH	1
10	皮帶	STRAP	1
11	長形油石	LONG WHETSTONE	1
12	皮帶護蓋	STRAP COVER	1
13	螺絲	SCREW	1
14	磨刀架	GRINDING SUPPORT	1
15	砂輪護蓋	GRINDING WHEEL COVER	1
16	螺釘	BOLT	1



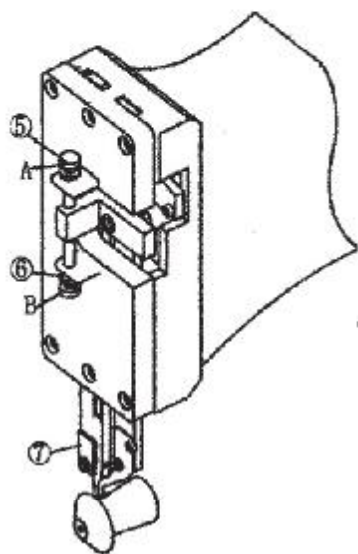
零件号 / PART NO.	零件名称	NAME PART	件數 / Q'TY
17	軸承	SHAFT	1
18	長軸心	FASTENING SCREW FOR SHAFT	1
19	軸承	SHAFT	1
20	螺絲	SCREW	1
21	銅頭	COPPER KNOB	1
22	下軸心	DOWN SHAFT CONTROL	1
23	圓刀	ROUND KNIFE	1
24	螺絲	SCREW	1
25	墊片	CUSHION	1
26	壓簧	COMPRESSED SPRING	1
27	彈簧套管	ALUMINUM SPRING COVER	1
28	調整軸套	SHAFT COVER	1
29	螺絲	SCREW	1
30	下軸套筒	DOWN SHAFT SLEEVE	1
31	六角內孔錐齒輪	TAPER GEAR WHEEL	1
32	螺母	NUT	1
33	墊片	CUSHION	1
34	墊片	CUSHION	1
35	固定軸	FIXUP SHAFT	1
36	錐齒輪	WIMBLE TOOTH	1
37	蝸輪	WIMBLE TOOTH	1
38	塑料手輪	PLASTIC HANDWHEEL	1
39	螺母	NUT	1
40	砂輪凹墊片	WHEEL CONCAVE CUSHION PATCH	1
41	磨上刀砂輪	UP KNIFE GRINDING WHEEL	1
42	砂輪凸墊片	SHAFT CONVEXITY CUSHION PATCH	1
43	螺絲	SCREW	1
44	鋁皮帶輪	STRAP WHEEL	1
45	軸承	SHAFT	1
46	螺絲	SCREW	1
47	蝸杆	WORM	1



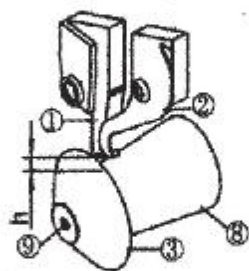


零件号 / PART NO.	零件名称	NAME PART	件数 / Q'TY
48	螺絲	SCREW	1
49	搖板組	ROCKING PLATE SET	1
50	搖板右螺釘	RIGHT ROCKING PLATE SCREW	1
51	墊片	CUSHION	1
52	墊片	CUSHION	1
53	螺母	NUT	1
54	螺釘	BOLT	1
55	上壓板	UP COMPRESSED PLATE	1
56	上刀	UP KNIFE	1
57	刀架導塊	KNIFE REST GUIDE	1
58	刀架下槽	KNIFE REST DOWN SLOT	1
59	油棉	WICK	1
60	油棉	WICK	1
61	螺母	NUT	1
62	軸承	SHAFT	1
63	平墊圈	PLAIN GASKET	1
64	油棉	WICK	1
65	平墊圈	PLAIN GASKET	1
66	刀架上槽	KNIFE REST UP SLOT	1
67	上刀架	UP KNIFE SUPPORT	1
68	上方螺絲	ARM SCREW	1
69	壓腳架	PRESSURE FOOT SUPPORT	1
70	壓腳	PRESSURE FOOT	1
71	補強架	FASTENING CONTROL	1
72	螺絲	SCREW	1
73	螺絲	SCREW	1

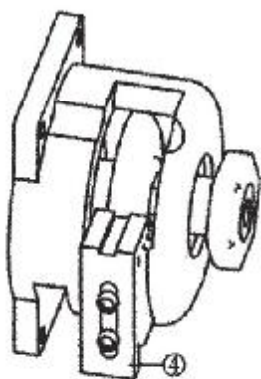
# 902内里修边机使用说明书



- 一. 使用前请检查运输过程中各传动机构是否松动或卡死。
- 二. 使用前请将各油孔加油方可开机, 并每班在各油孔加3-5次。(注:本机必须采用30<sup>#</sup>以上润滑油(机油)或裁断机液压油)
- 三. 使用前请将皮带松紧调至合适, 不宜过紧。
- 四. 刀杆调整:当直刀①调到最上限高度时, 松动直刀压板⑦直刀①刃口最高点至圆刀③最高点的距离:3.5—4mm。
- 五. 挡边调整:挡边紧靠直刀①外侧, 圆刀③最高点至挡边最低点的距离h稍大于被切料的厚度为宜。调节螺钉⑤(④、③)后锁紧螺母⑥(④、③)避免工作中挡边上下窜动。



- 六. 圆刀与直刀:调节时先松开铜头紧固螺钉, 拉开铜头, 装上直刀①和圆刀③, 用锤轻轻敲击圆刀紧固螺钉⑨, 使圆刀③和直刀①慢慢贴合, 直到能切断目前所加工的材料为宜, 不可靠的太紧, 否则刃口会很快磨损或发出噪音。
- 七. 更换圆刀:松掉螺钉⑨取下圆刀③, 换下新的圆刀同时检查圆刀是否有摆动或上、下跳动。
- 八. 直刀刃磨:将直刀①放入磨刀架④刀槽内, 轻轻推动直刀①, 慢慢将刃口接触砂轮, 加少许切削液, 要求磨出的刃口不烧焦、不卷口, 刃口锋利为宜。



注:如机器出现异常, 请找专业维修人员修理。

- |        |        |
|--------|--------|
| ① 直刀   | ② 边撑   |
| ③ 圆刀   | ④ 磨刀架  |
| ⑤ 调节螺钉 | ⑥ 调节螺母 |
| ⑦ 直刀压板 | ⑧ 铜头   |
| ⑨ 圆刀螺钉 |        |



经销商：

经销商：

## 台湾研发部

地址：台中县龙井乡忠和村中央路三段 54 号。

电话：04-26394763

**日本技术**

**台湾品牌**