

中文

AC-172N-1790
缝纫机安装设定手册

1. 设置时，预设板和辅助夹托板的位置确认

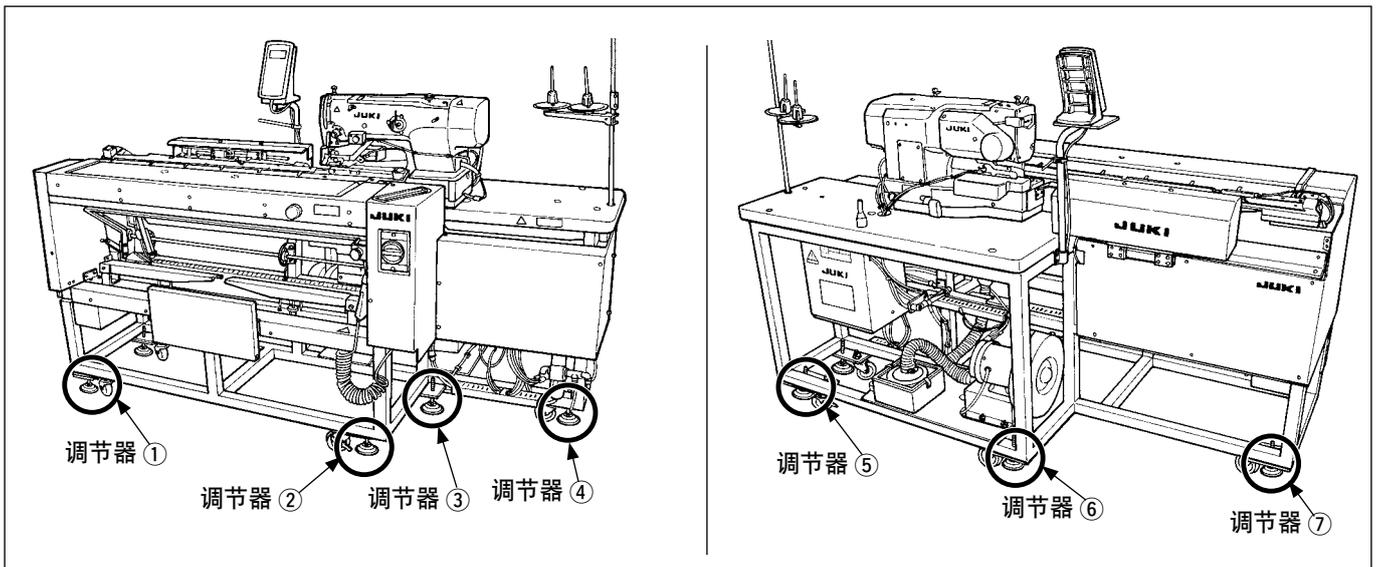
在工厂设置时，请一定调整调节器，然后确认位置。确认位置，请按照以下的顺序进行操作。

1-1. 准备电源和空气

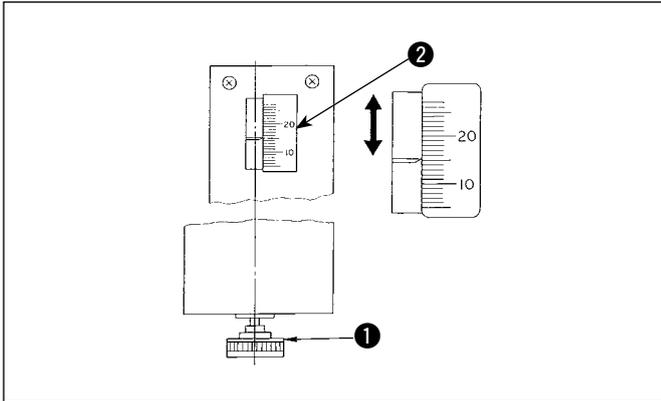
请参照使用说明书「3-2. 电源的连接」和「3-3. 空气软管的安装」。

1-2. 调节器的准备

转动各个调节器 (① ~ ⑦) 让它们接触地面，然后把所有的调节器向顺时针方向转 1 圈抬起装置。



1-3. 缝边宽度的准备

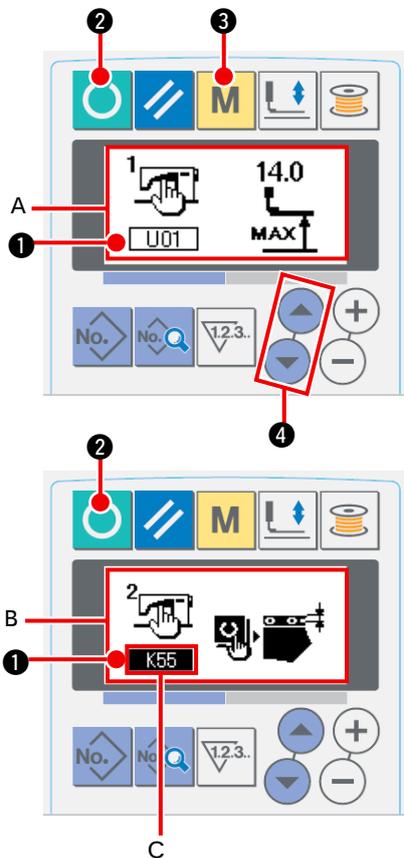


请确认缝边宽度是否设定为 21mm。如果设定不对时，请调整缝边宽度。

把附属品箱内的预设调整手柄 ① 插入孔内，用指标 ② 调整到设定的刻度 (21mm)。

调整后，请把手柄 ① 收装到工具箱里，注意不要丢失。

1-4. 装置的准备



请接通电源。

① 设定输入模式

液晶显示 ① 的背景照明为蓝色的输入模式时，存储器开关数据可以进行变更。背景照明为绿色的缝制模式时，请按准备键 ② 变换成输入模式。

② 叫出存储器开关数据编辑画面

按模式键 ③ 之后，显示出存储器开关数据（等级 1）编辑画面 A。

再继续按 3 秒钟之后，显示出存储器开关数据（等级 2）编辑画面 B。

③ 选择变更的存储器开关数据

请按选择项目键 ④，然后选择 K55 (C)。

④ 起动调节器调整模式

请按准备键 ②，然后调整模式。

按了机头停止开关 ⑤ 之后，预设前进，托板上升。请装上调整标尺，然后进行调节器的调整。

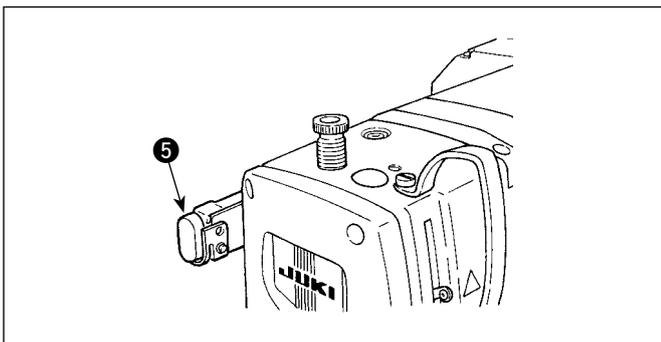
调节器的调整结束之后，请取下调整标尺，按机头开关，把托板和预设返回到原来的位置。

请按电源开关，结束调节器调整模式。



注意

调节器调整模式时，如果预设向前的话，请不要关闭电源。



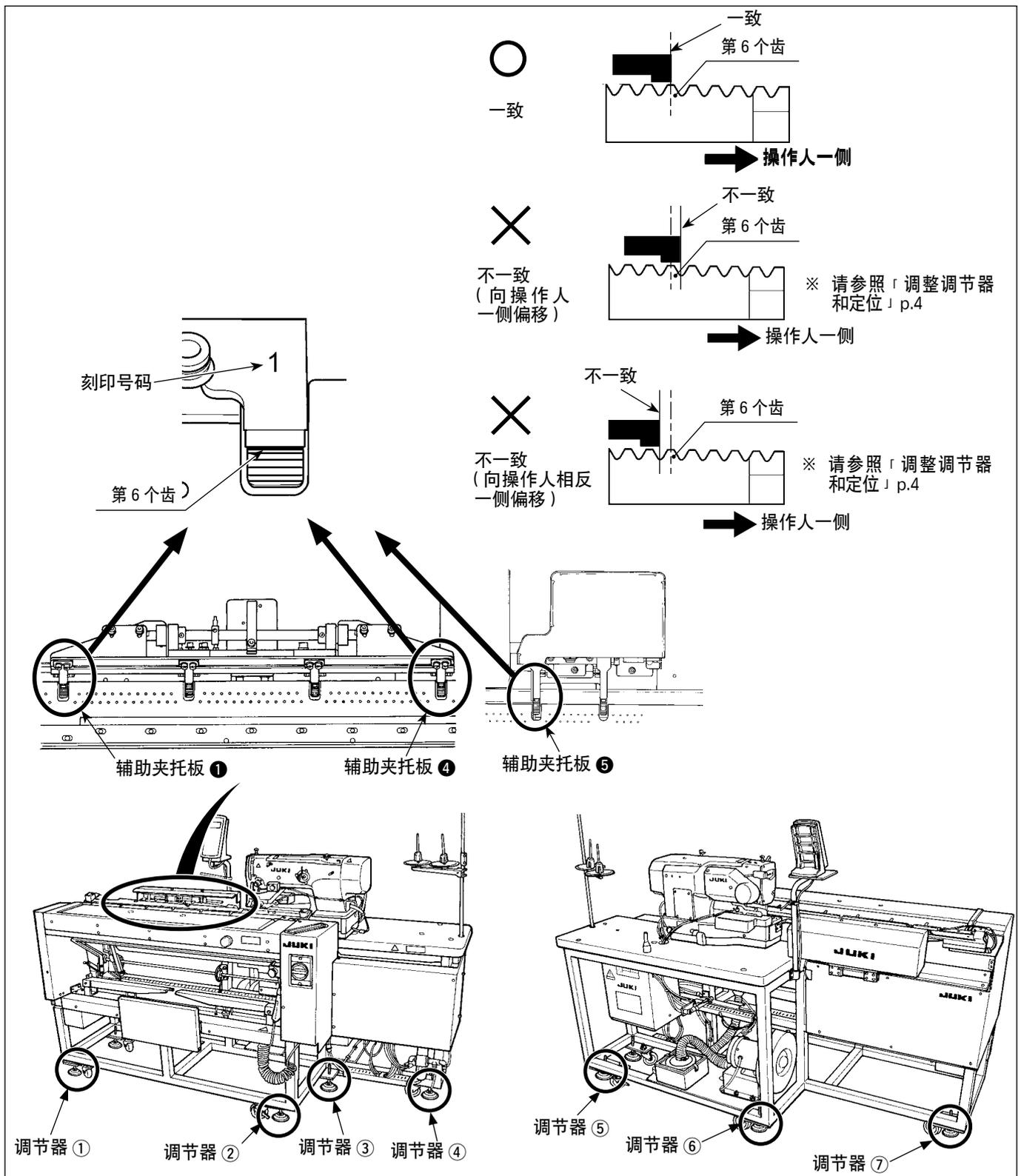
1-5. 预设板和辅助夹托板的位置确认

请把与辅助夹托板的号码**①**、**④**、**⑤**相同的刻印号码的调整标尺安装到预设板。同时请确认调整标尺和辅助夹托板的第6个齿是否位置一致。如果不一致时，请进行「**■调整调节器和定位**」p.4的操作，调整预设板和辅助夹托板的位置。



确认时，请从正上方标尺看进行确认，不要触摸装置。

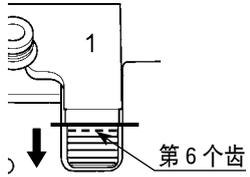
(注意) 调整预设板和辅助夹托板的位置之前，请确认辅助夹托板**①④⑤**的第6个齿和标尺是否整体地没有向操作人一侧或者向操作人相反一侧偏移。如果整体地偏移了，请调整缝制边宽度。



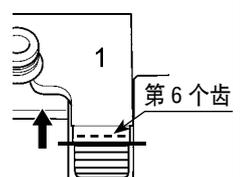
调整调节器和定位

顺序 1

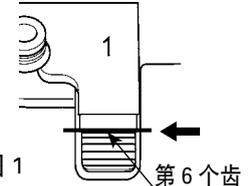
1A-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ① 的第 6 个齿向操作人一侧偏移时



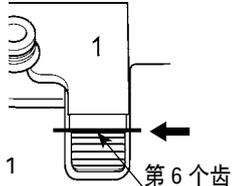
1B-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ① 的第 6 个齿向操作人相反一侧偏移时



1A-2. 请向顺时针方向转动调节器 ⑦ 让其上升, 一直调整到与标尺一致之后, 进入顺序 2 的调整。

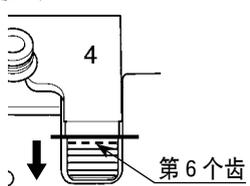


1B-2. 请向顺时针方向转动调节器 ① 让其上升, 一直调整到与标尺一致之后, 进入顺序 2 的调整。

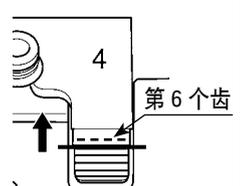


顺序 2

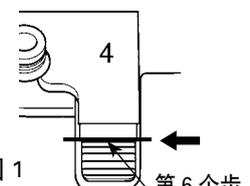
2A-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ④ 的第 6 个齿向操作人一侧偏移时



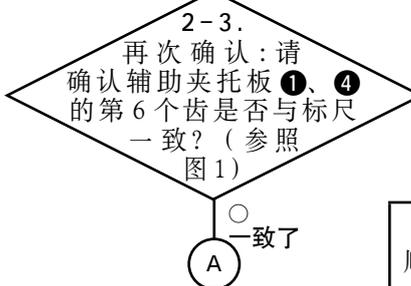
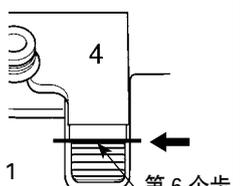
2B-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ④ 的第 6 个齿向操作人相反一侧偏移时



2A-2. 请向顺时针方向转动调节器 ③、④ 让其上升, 一直调整到与标尺一致。



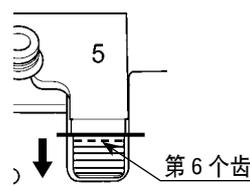
2B-2. 请向顺时针方向转动调节器 ② 让其上升, 一直调整到与标尺一致。



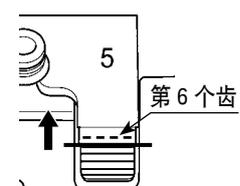
A

顺序 3

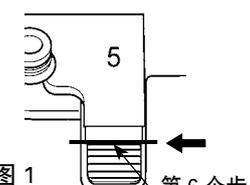
3A-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ⑤ 的第 6 个齿向操作人一侧偏移时



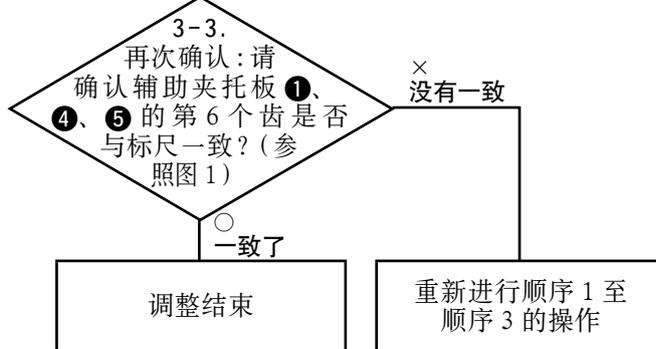
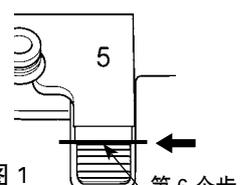
3B-1. 相对于标尺, 辅助夹托板 ⑤ 的第 6 个齿向操作人相反一侧偏移时



3A-2. 请向逆时针方向转动调节器 ⑤ 让其下降, 一直调整到与标尺一致。

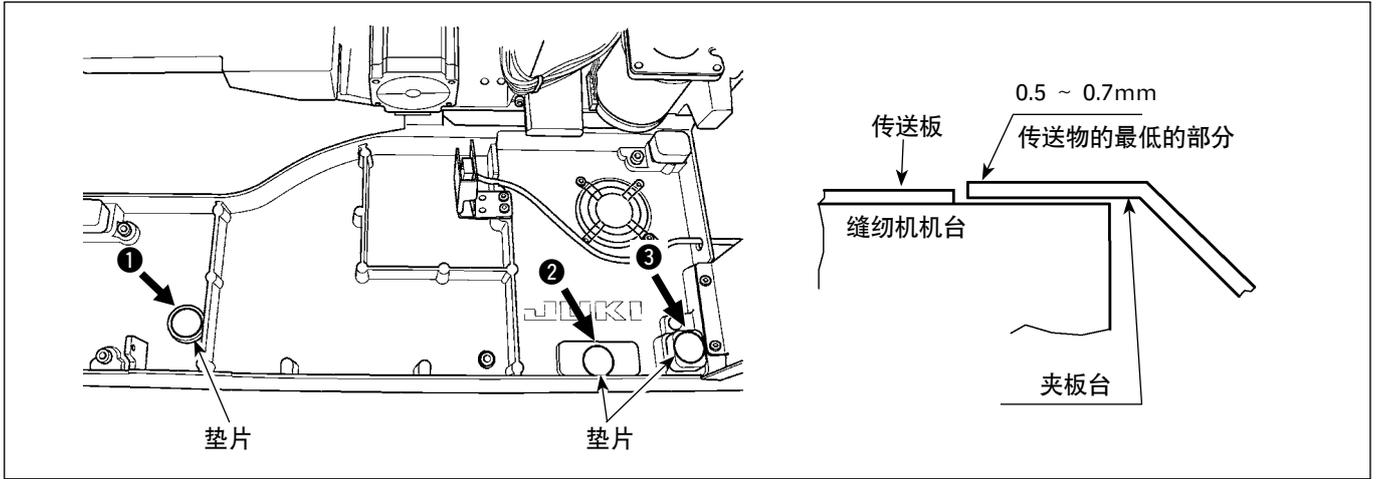


3B-2. 请向顺时针方向转动调节器 ⑤ 让其上升, 一直调整到与标尺一致。



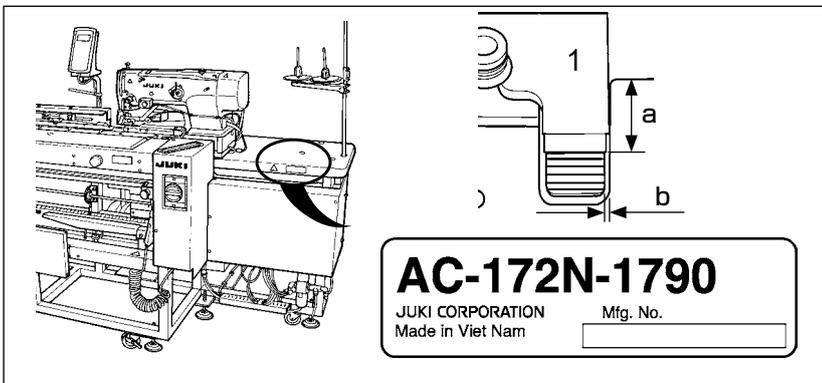
注意 请确认辅助夹托板和预设板之间应该有间隙。调整结束后, 请一定取下调整标尺。

2. 机头的调整



由于多年使用零件劣化造成机头变坏，缝合布料后布料的折边和缝迹宽（边缘）有可能发生偏移。当缝纫机机头和传送部的最小间隙达到 0.7mm 以上时，请把垫片（0.5、1.0mm）设置到图示的 ①②③ 的位置，把高度调整到 0.7mm 以下。

3. 各调整值的记录



在工厂设置后移动装置时，可以参考添附的表格上记录的尺寸进行接地。

Mfg. No.		
	a	b
辅助夹托板 ①		
辅助夹托板 ④		
辅助夹托板 ⑤		