

**中 文**

**AC-172N-1790AN**  
**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

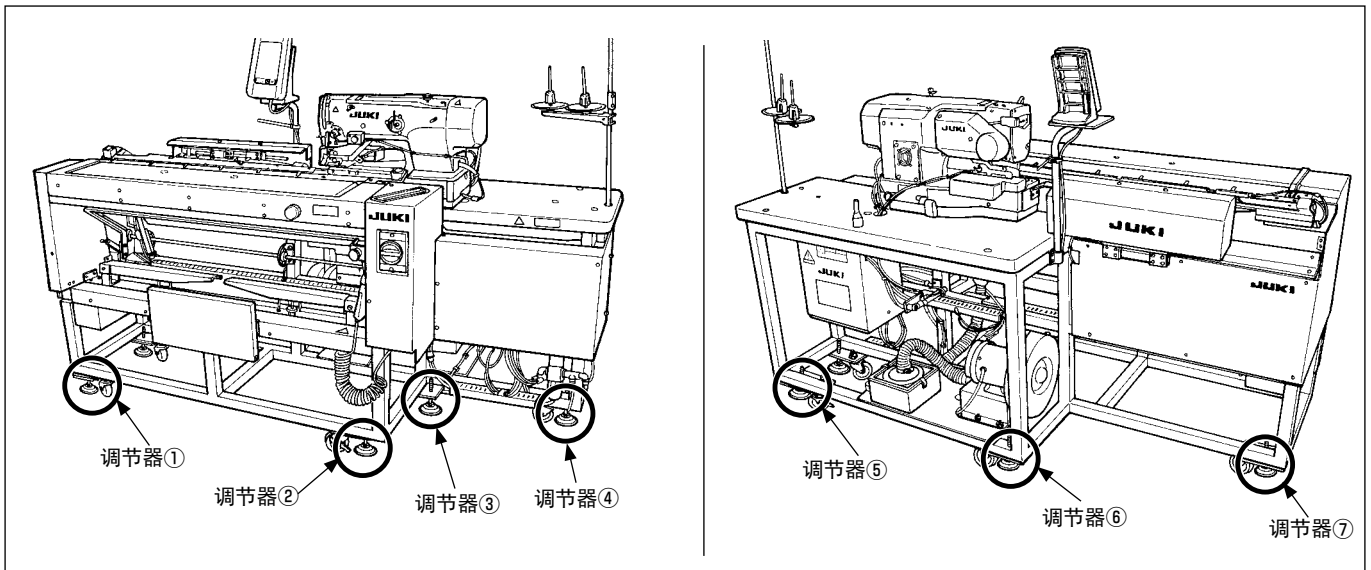
在工厂设置时，请一定调整调节器，然后确认位置。确认位置，请按照以下的顺序进行操作。

### 1-1. 准备电源和空气

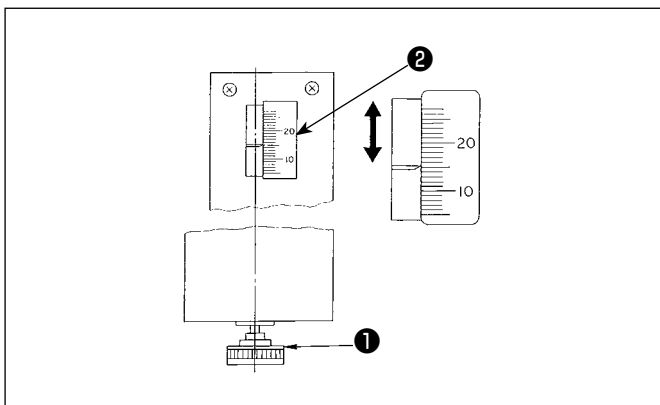
请参照使用说明书「1. 3-2. 电源的连接」和「1. 3-3. 空气软管的安装」。

### 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

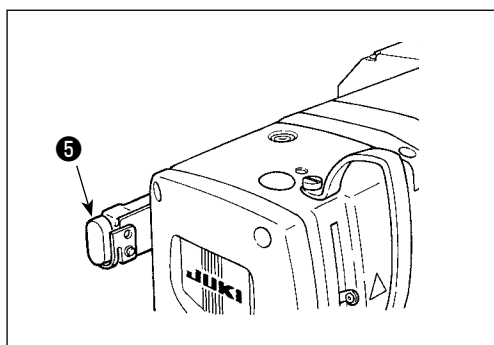
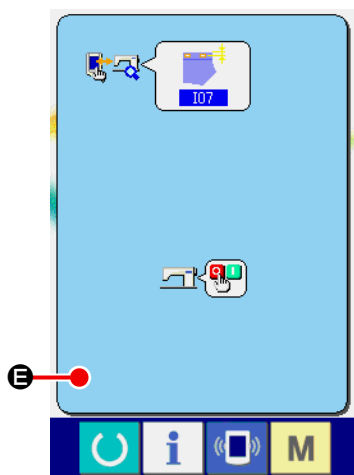
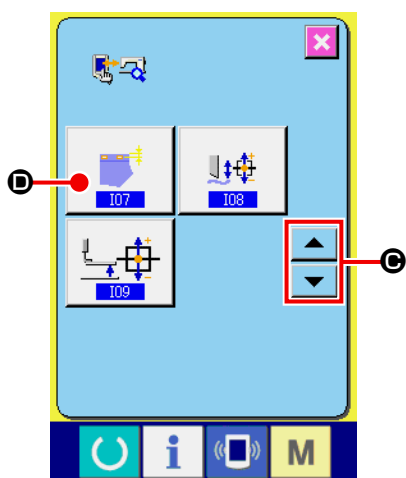
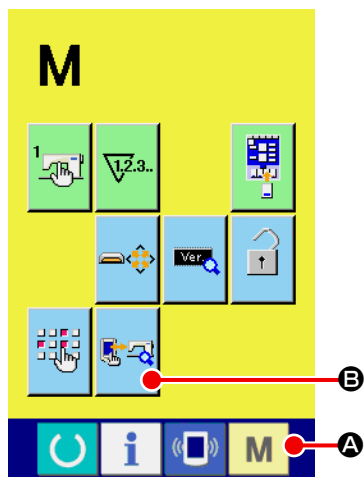


请确认缝边宽度是否设定为 21mm。如果设定不对时，请调整缝边宽度。

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




### ① 显示数据输入画面

仅在数据输入画面（蓝色）时，可以选择缝制形状。如果是在缝制画面（绿色）时，请按准备开关 ，显示数据输入画面（蓝色或粉红色）。


### ② 显示检查程序画面

持续 3 秒钟按键  **A** 之后，画面上显示出  **B**。按了此按键之后，检查程序画面被显示出来。

### ③ 显示调节器调整模式

请按钮  **C**，显示出 I07 调节器调整模式。

### ④ 起动调节器调整模式

按下  **D**，显示调节器调节模式画面 **E** 之后，如果按下头部停止开关 **5**，预设值会前进，承受板会上升。请安装调节标尺，对调节器进行调节。

在调节器调节完毕之后，请拆下调节器标尺，按下头部开关，并请让承受板和预设值回到原始位置。请让电源开关处于 OFF 位置，并请结束调节器调节模式。



**注意**

调节器调整模式时，如果预设向前进的话，请不要关闭电源。

## 1-5. 预设板和辅助夹托板的位置确认

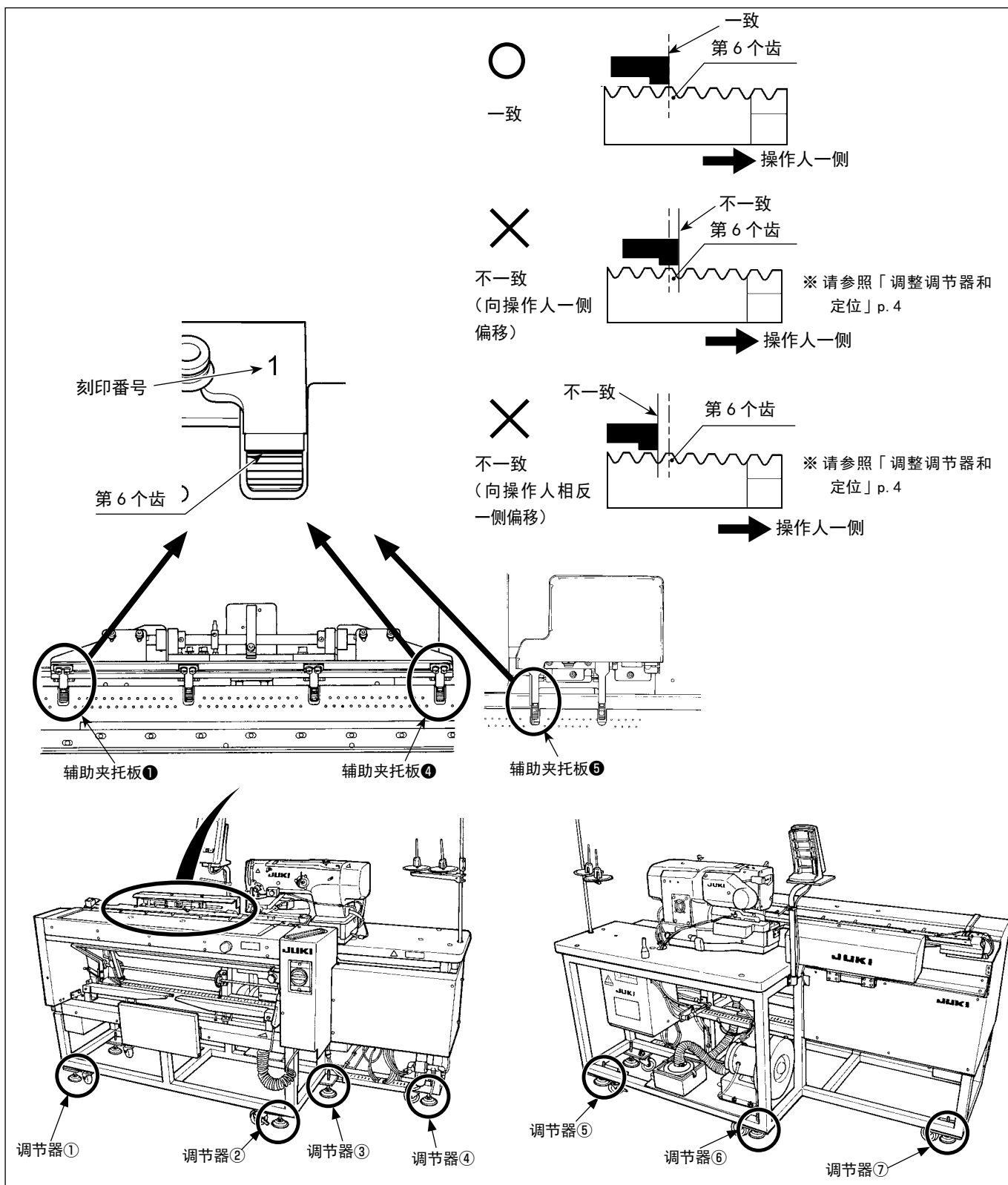
请把与辅助夹托板的号码**①**、**④**、**⑤**相同的刻印号码的调整标尺安装到预设板。同时请确认调整标尺和辅助夹托板的第6个齿是否位置一致。如果不一致时，请进行「**■调整调节器和定位**」p. 4 的操作，调整预设板和辅助夹托板的位置。



**注意**

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**①** **④** **⑤**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

第6个齿

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

第6个齿

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。

图1 第6个齿

1B-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。

图1 第6个齿

## 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

第6个齿

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

第6个齿

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。

图1 第6个齿

2B-2. 请向顺时针方向转动调节器③让其上升, 一直调整到与标尺一致。

图1 第6个齿

2-3. 再次确认: 请确认辅助夹托板①、④的第6个齿是否与标尺一致? (参照图1)

一致了

× 没有一致

重新进行顺序1、顺序2的操作

## 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

第6个齿

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

第6个齿

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。

图1 第6个齿

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。

图1 第6个齿

3-3. 再次确认: 请确认辅助夹托板①、④、⑤的第6个齿是否与标尺一致? (参照图1)

一致了

× 没有一致

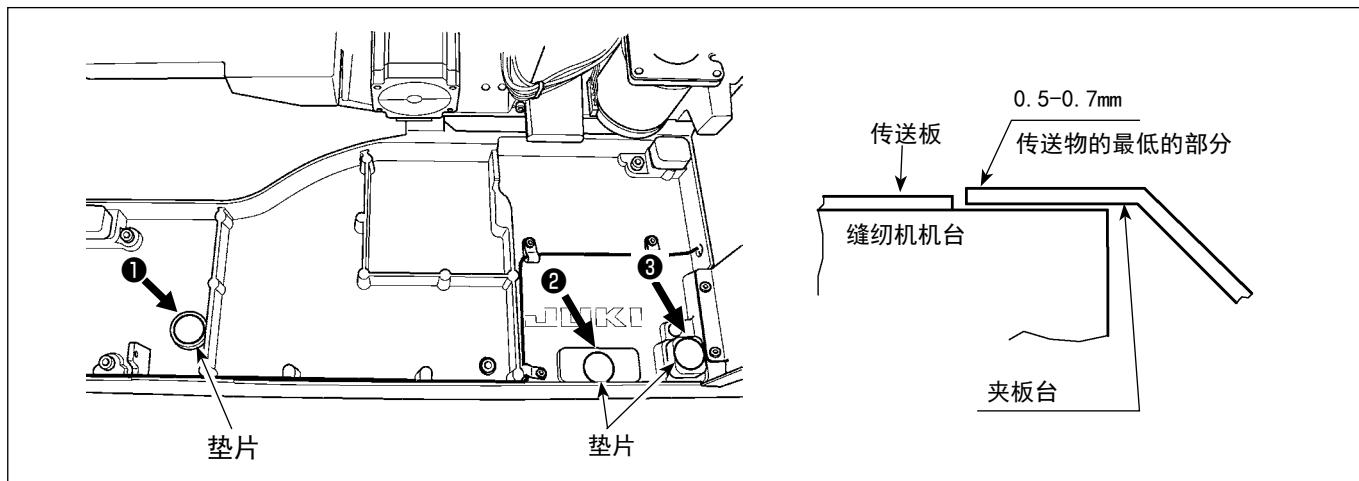
调整结束

重新进行顺序1至顺序3的操作

**注意**

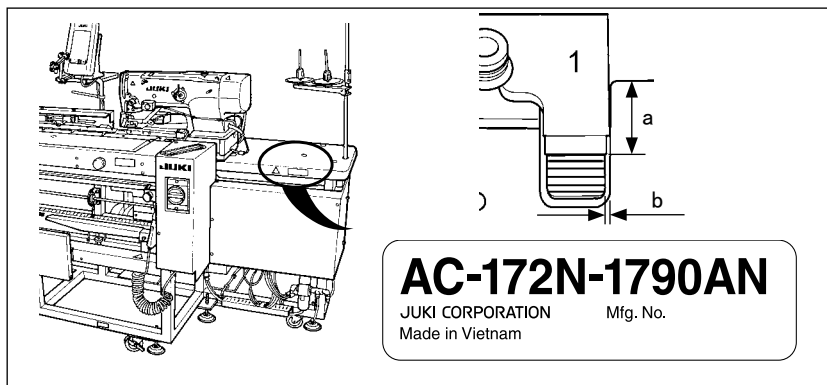
请确认辅助夹托板和预设板之间应该有间隙。调整结束后, 请一定取下调整标尺。

## 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		