

中 文

AMS-221F / IP-500

**机针冷却器
使用说明书**

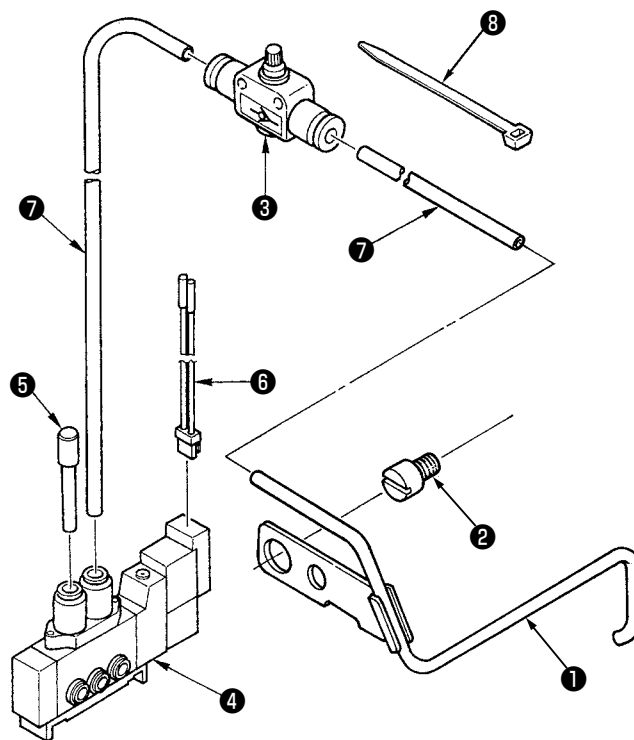
目 录

1. 机针冷却器组（40218933）零部件组成.....	1
2. 安装方法	2
3. 机针冷却器的使用方法	4



本使用说明书是关于机针冷却器的说明书。将本产品安装至 AMS-F 系列上使用时，请先阅读 AMS-F 的使用说明书的“关于安全的注意事项”，在充分理解的基础上使用。此外，为了强调机针冷却器，AMS-F 的插图做了简略化处理。为此，安全装置的插图的一部分也被省略。

1. 机针冷却器组（40218933）零部件组成



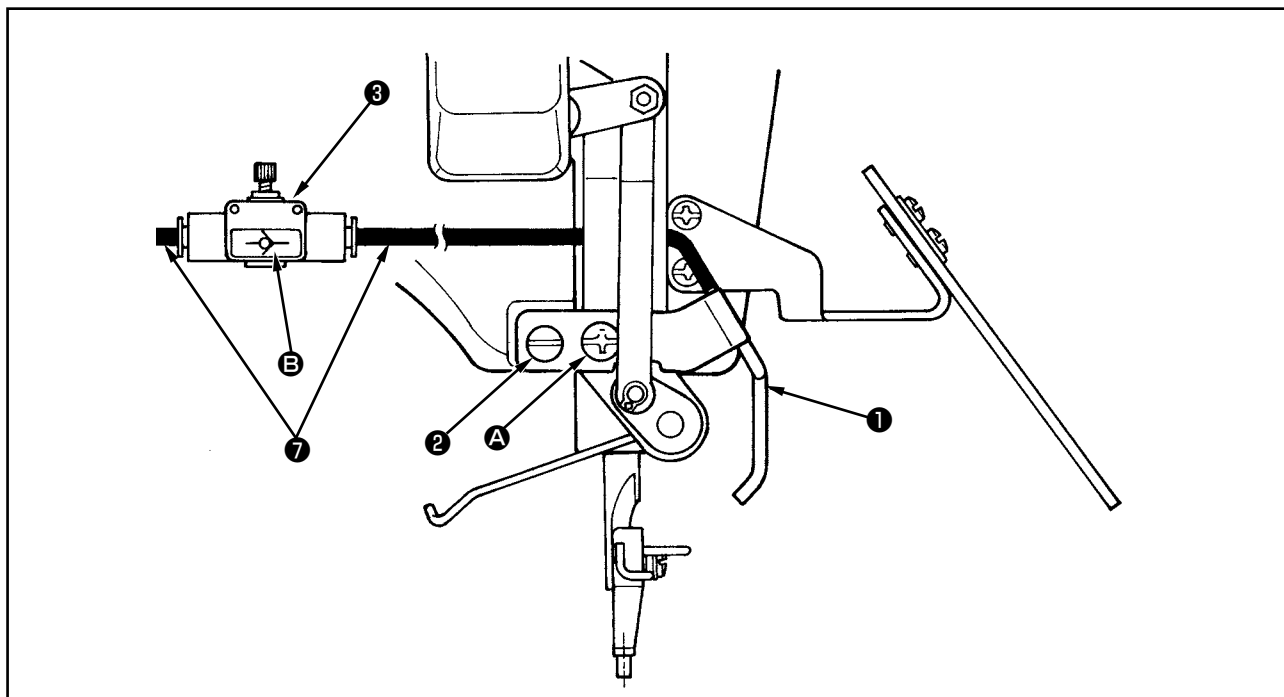
		货号	数量
①	机针冷却器结合	40215963	1
②	机针冷却器导销	40010457	1
③	速度控制器	PC012401000	1
④	电磁阀	PV150209000	1
⑤	插头	PX500014000	1
⑥	电磁阀连接器	40035324	1
⑦	φ 4 气管	BT0400251EB	1m
⑧	束线带	HX002330000	3

2. 安装方法



警告

为了防止突然的起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达完全停止后再进行操作。

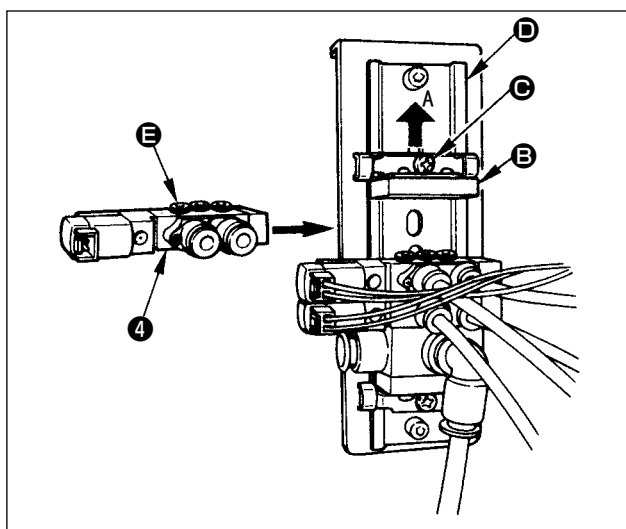


- 1) 请在缝纫机架上安装机针冷却器引导销②。
- 2) 请取下安装在缝纫机上的拨线器固定螺丝①，如图所示，将机针冷却器结合①嵌入引导销②，用拨线器固定螺丝①固定。由于拨线器固定螺丝部分不需要垫圈，因此请将其拆下。
- 3) 插入 $\phi 4$ 空气软管⑦，使速度控制器③的符号⑥的方向如图所示。
- 4) 请使用附属的束线带将 $\phi 4$ 空气软管⑦固定在缝纫机的束线部分等。

如下，S 规格和 L 规格的安装方法有区别。请按照如下编号进行安装。

L 规格：5) ~ 10)

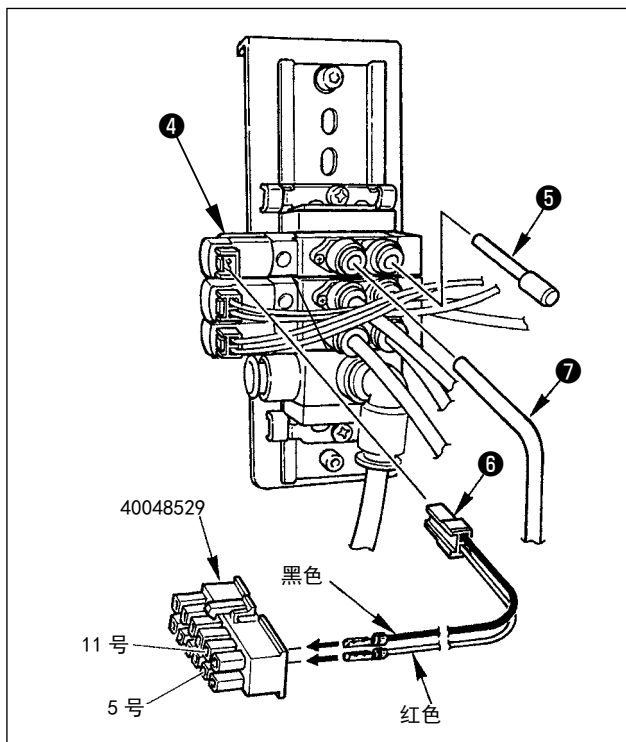
S 规格：11) ~ 17)



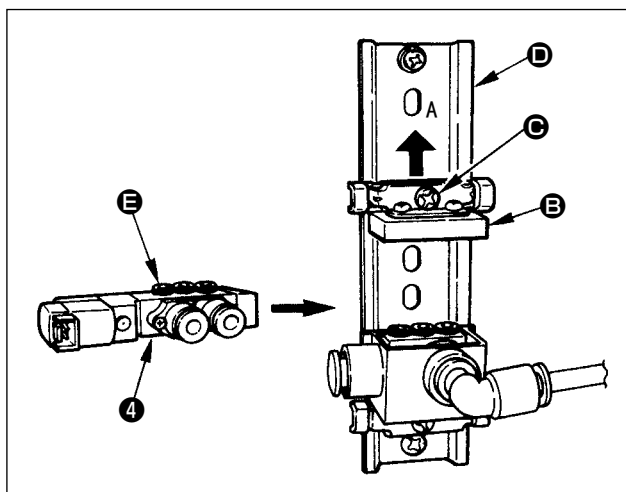
- 5) 拧松终端模块⑥的固定螺丝③，将终端模块⑥向A方向拔出。
- 6) 将电磁阀④插入图的位置。
- 7) 将终端模块⑥插入导轨⑤，与电磁阀紧密接触，同时拧紧固定螺丝③。



拧紧固定螺丝③时，如果电磁阀等各零部件贴紧不良，会导致漏气，因此请注意不要出现间隙。请务必插入3个衬套⑥。



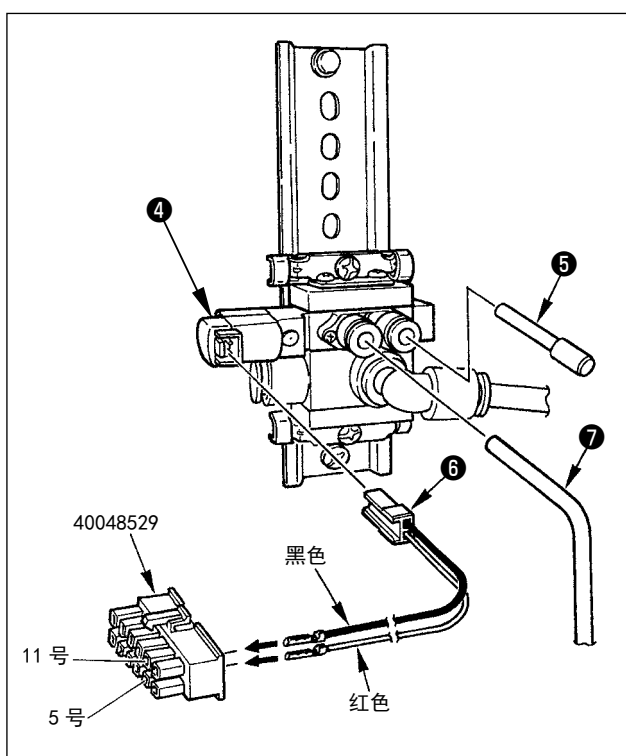
- 8) 将插头⑤和空气软管⑦插入电磁阀。
- 9) 请将电磁阀连接器⑥插入电磁阀④。
- 10) 请将电磁阀连接器⑥的导销插入缝纫机附属的连接器（40048529）的指定部位。
红色导线 → 插入连接器的 5 号
黑色导线 → 插入连接器的 11 号



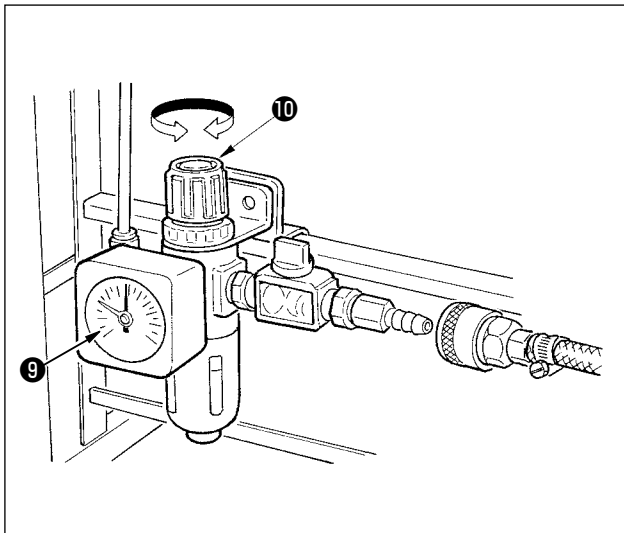
- 11) 拧松终端模块 E 的固定螺丝 C，将终端模块 E 向 A 方向拔出。
- 12) 将电磁阀④插入图的位置。
- 13) 将终端模块 E 插入导轨 D，与电磁阀紧密接触，同时拧紧固定螺丝 C。



拧紧固定螺丝 C 时，如果电磁阀等零部件贴紧不良，会导致漏气，因此请注意不要出现间隙。请务必插入 3 个衬套 E。



- 14) 将插头⑤和空气软管⑦插入电磁阀。
- 15) 请将电磁阀连接器⑥插入电磁阀④。
- 16) 请将电磁阀连接器⑥的导销插入空气组件（40089848）附属的连接器（40048529）的指定位置。
红色导线 → 插入连接器的 5 号
黑色导线 → 插入连接器的 11 号



- 17) 上述组装结束后, 请将手动阀置于开放位置 E。
然后, 调整空气调节旋钮⑩, 使空气压力表⑨
数值达到 0.5 ~ 0.55MPa (5 ~ 5.5Kgf/cm²)。

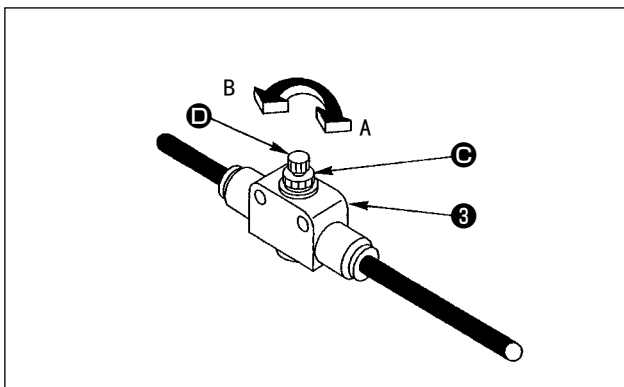
3. 机针冷却器的使用方法

1) 机针冷却器的动作

如果在缝纫机出厂状态下安装机针冷却器, 则会被设定为在缝制中动作。关于机针冷却器的动作, 在上轴动作时, 从开始缝制到结束缝制 (切线) 之间的时间段。

在如下状态自动停止。

- 上线切线时的缝纫机停止
- 中途停止开关 ON 状态下的缝纫机停止
- 图案过程中中途停止指令等导致缝纫机停止
- 空送时



2) 机针冷却器的空气量调节和停止

(调节方法)

松开速度控制器③的螺母②。旋钮④向 B 方向转动时空气量变多, 向 A 方向转动时空气量变少。

(停止方法)

旋钮④最大限度向 A 方向转动时, 空气就会停止喷出。

调节后, 拧紧螺母②。