

日本語

**AK-157
取扱説明書**

目次

1. 特徴.....	1
2. 取り付け手順	2
(1) AK レバー（組）の交換.....	2
(2) 押えセンサ検知板の取り付け	3
(3) AK モータの部結	3
(4) AK モータの組付け	5
(5) 組付けの確認	6
(6) 接続.....	7
(7) AK 装置有無選択	7
(8) センサー調整	8


1. 特徴

カムをパルスモーターで駆動させた、自動押え上げ装置です。

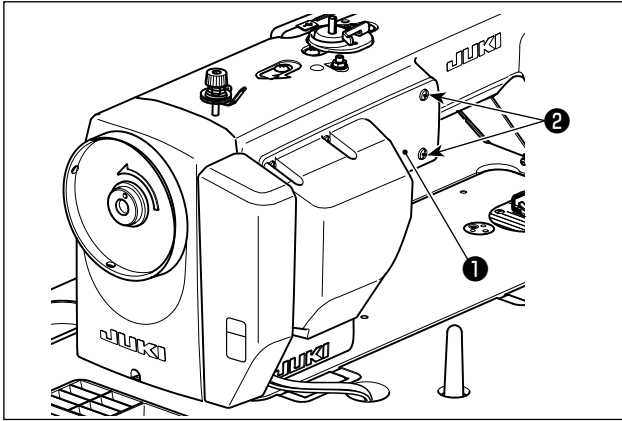
- ① 上昇後はカム保持となるため、消費電力に優れています。
- ② ソレノイドのような作動時の衝撃音がないため、快適な作業環境が保たれます。
- ③ 縫い始めの押え低減機能
糸押え装置（NB 装置）使用時、針糸が布下に巻き込まない場合は縫い始めの押え圧を低減させ、巻き込みやすくするアシスト機能が設定できます。
※設定方法は、取説 **「5-2. 上糸押え装置の調整」** の [縫い始めのトラブル対応] の項目を参照してください。

2. 取り付け手順

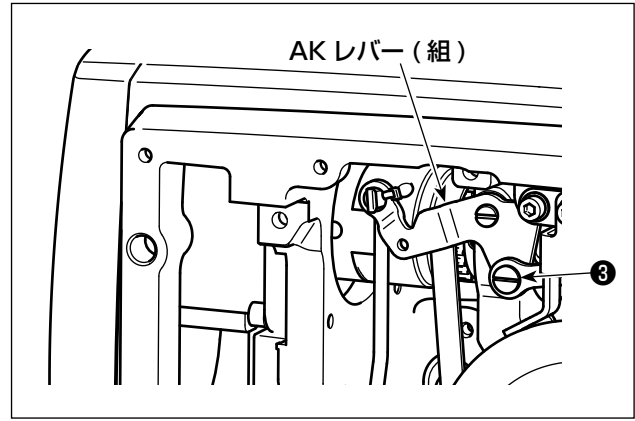
※ AK 装置を工場出荷状態で購入された場合、調整されています。

 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
---	----------------------------------

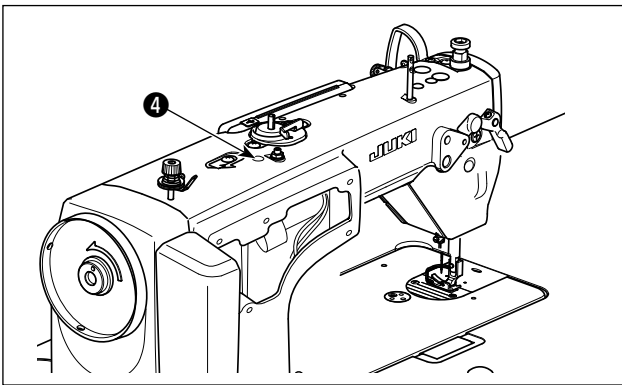
(1) AKレバー（組）の交換



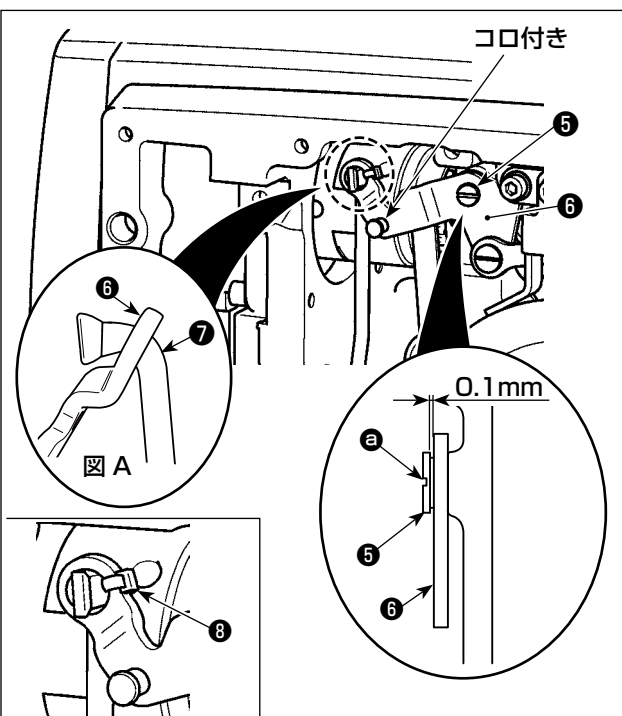
1) 窓板①の止めねじ②をゆるめ、窓板①を取り外します。



2) ひざ上げ横棒段ねじ③を取り外します。




3) アーム上部より、押えレバー支点軸止めねじ④をゆるめ、押えレバー支点軸⑤を取り外します。

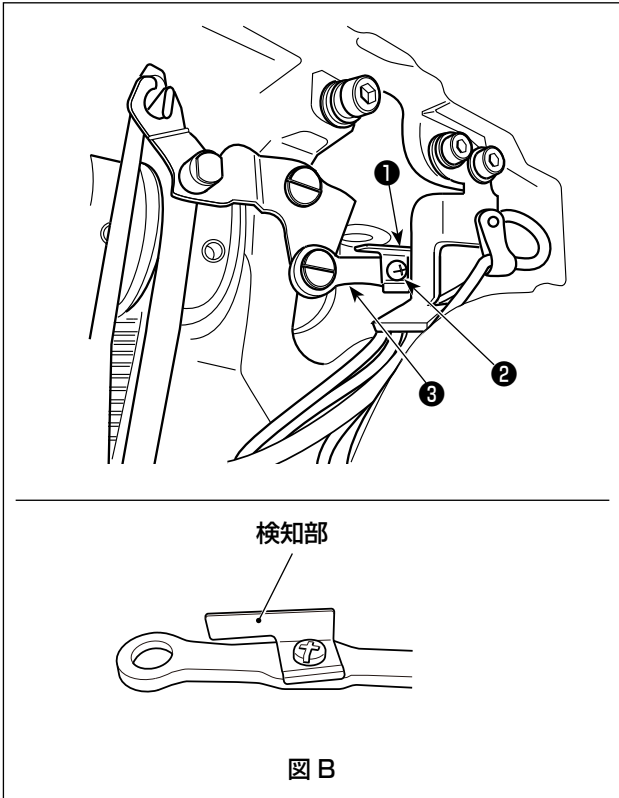


(4) コロ付きのAKレバー組⑥に組み替えてください。

(5) ひざ上げ連結棒⑦を外したAKレバーから、新しいAKレバーに組み替えてください。AKレバーの膝上げ連結棒⑦を通す穴に束線バンド⑧を固定してから、ひざ上げ連結棒⑦を挿し込んでください。

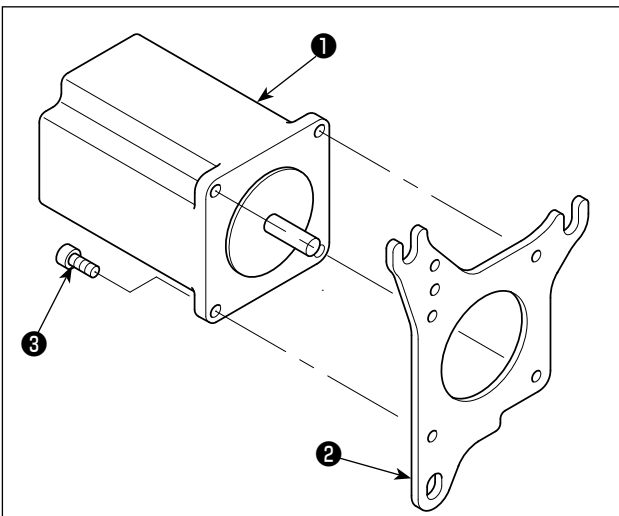
	<p>1. 各接合部には、付属のグリスを塗布してください。</p>
	<p>2. 押えレバー支点軸⑤は、ミシンフレームにAKレバー組⑥を押し付け、そこから0.1mm程のすき間を設けて、押えレバー支点軸止めねじ④を締めはけてください。 AKレバー組⑥がスムーズに動くことを確認してください。 押えレバー支点軸⑤の溝③が水平になっていることを確認してください。</p>

(2) 押えセンサ検知板の取り付け

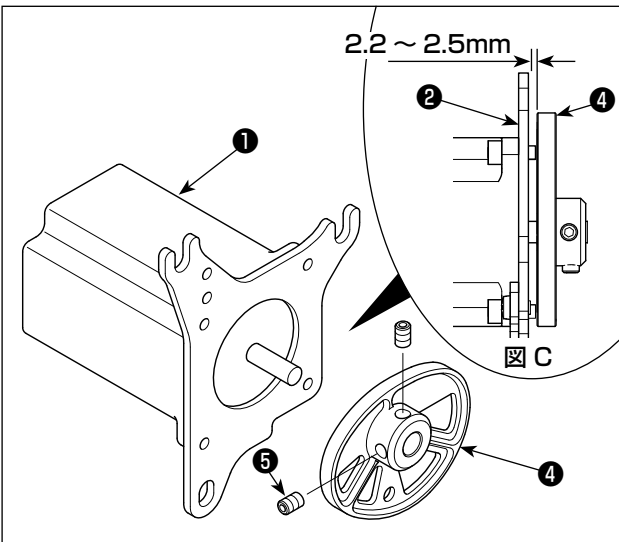


- 1) 押え検知板①を、ひざ上げリンク板③にねじ②で取り付けてください。
その際、押え検知板①の向きは図 B の通りにしてください。

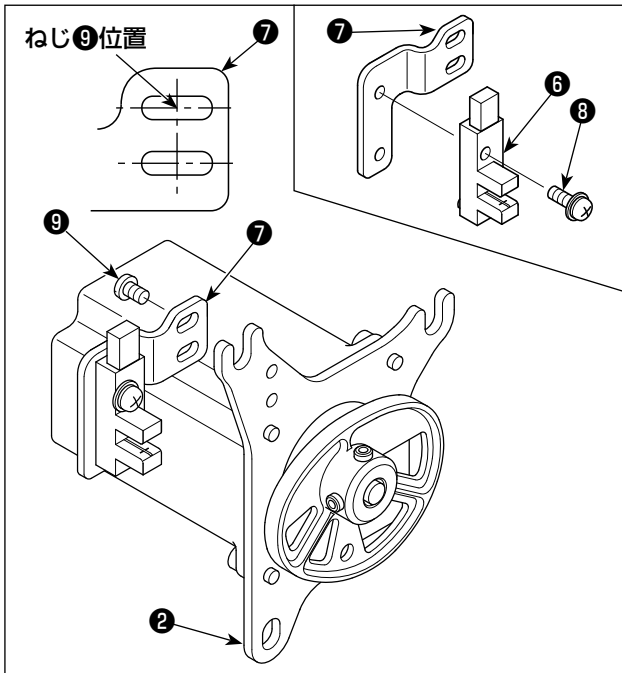
(3) AK モータの部結



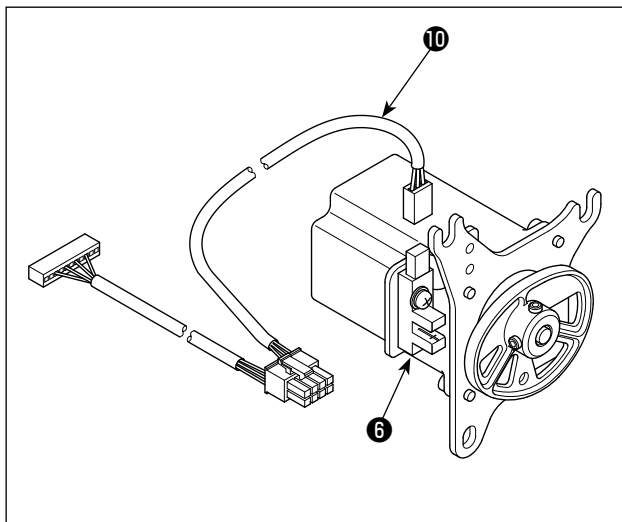
- 1) 押え上げモータ①をモータ取付板②に六角穴ボルト③4個で取り付けてください。



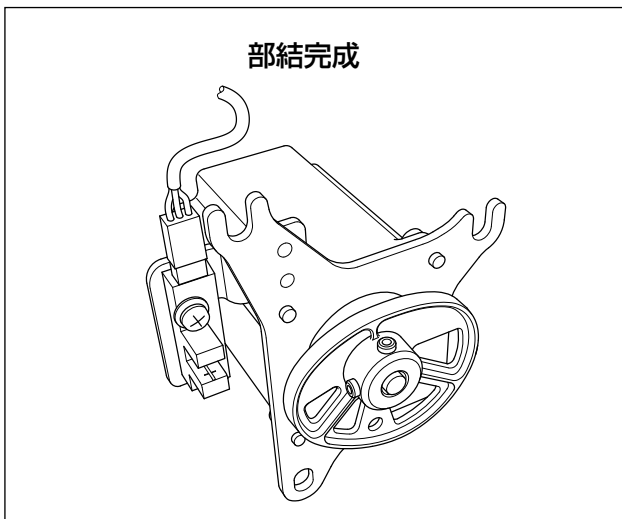
- 2) カム④を押え上げモータ①に止めネジ⑤で取り付けてください。
このとき、モータ取付板②とカム④のすき間は2.2～2.5mmにしてください。
(図 C 参照)
※2.5mmの六角棒スパナを挟んで組付けると2.2～2.5mmのすき間になります。



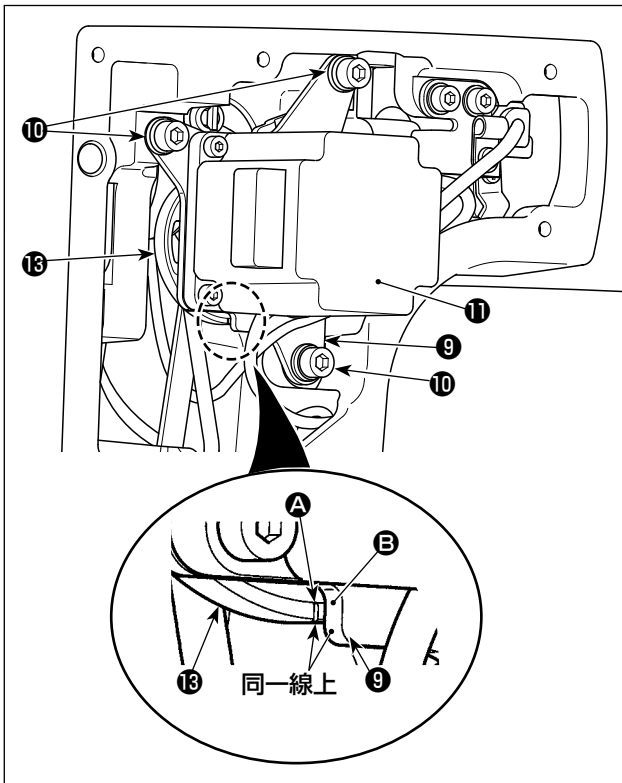
- 3) センサ⑥をセンサ取り付け板⑦に座金付きネジ⑧で取り付けてください。
 センサ取り付け板⑦をモータ取付板②にネジ⑨で取り付けてください。
 その際、センサ取り付け板⑦の位置は、長穴中心で取り付けてください。



- 4) 中継ケーブル⑩をセンサ⑥に接続してください。



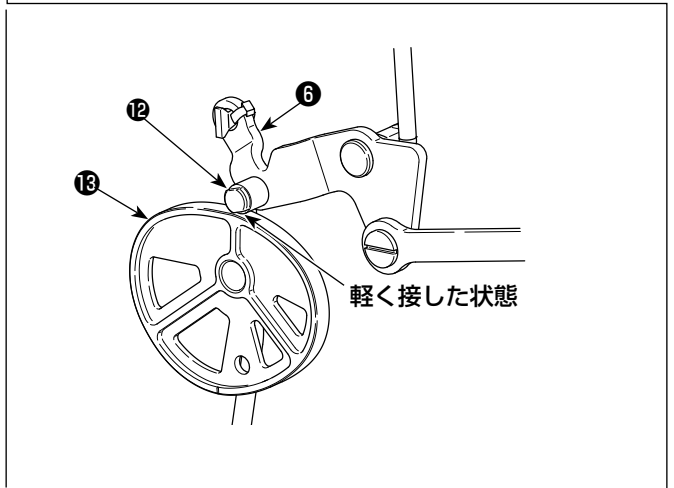
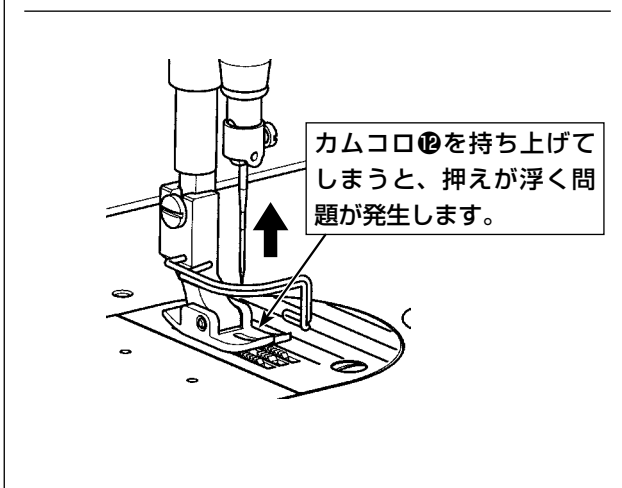
(4) AK モーターの組付け



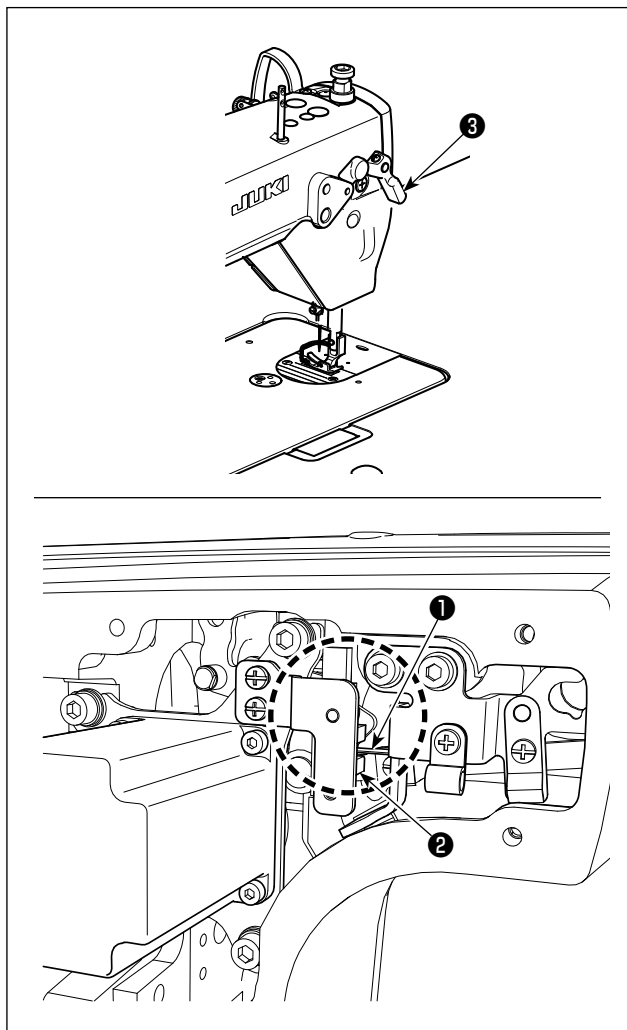
- 1) カム¹³表面に刻線があります。カム刻線^Aとモーター固定板⁹の端面^Bを同一線上に合わせてください。
- 2) 押えモーター組¹¹を押えモーター組止めねじ¹⁰ 3本で仮止め固定します。このとき、押えモーター組¹¹を上下させ、カムコロ¹²を持ち上げない位置に調整してください。(押えが浮いた状態になります。)

注意 押えモーター組¹¹は、マシン内のケーブルやワイヤーがモーター固定板⁹の上になるようにしてください。モーター固定板⁹の下側に入ると、カム¹³と干渉します。

カムコロ¹²とカム¹³は軽く接触した状態で、押えモーター組止めねじ¹⁰ 3本を固定してください。(押えの浮きが無いことを確認してください。)

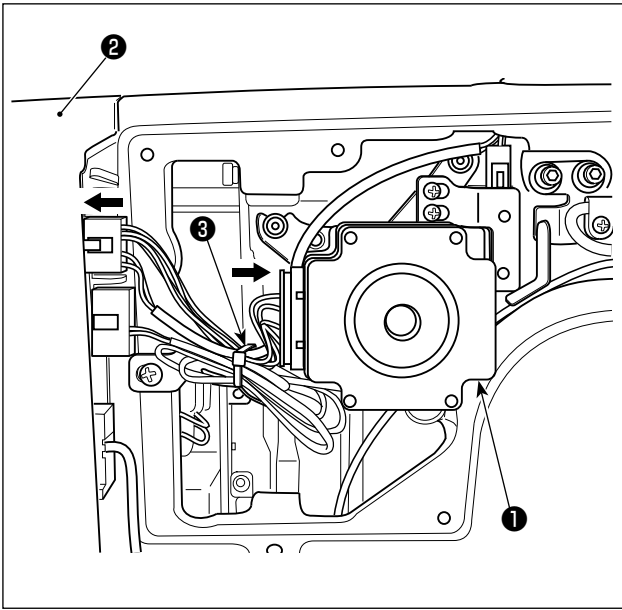


(5) 組付けの確認



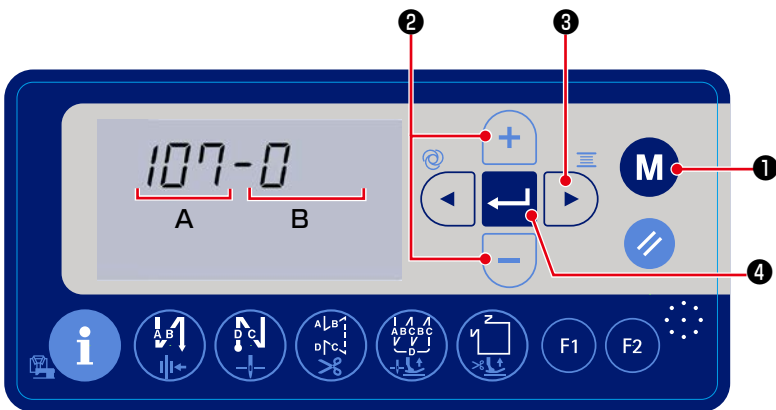
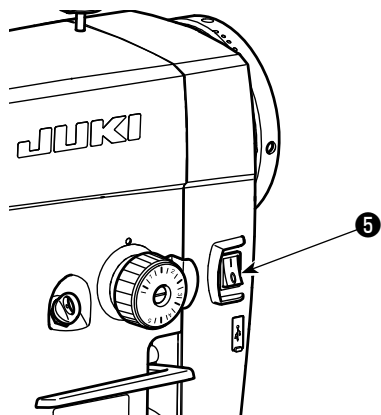
- 1) 押え上げレバー③を操作して、検知板①とセンサー②の干渉が無いことを確認してください。

(6) 接続



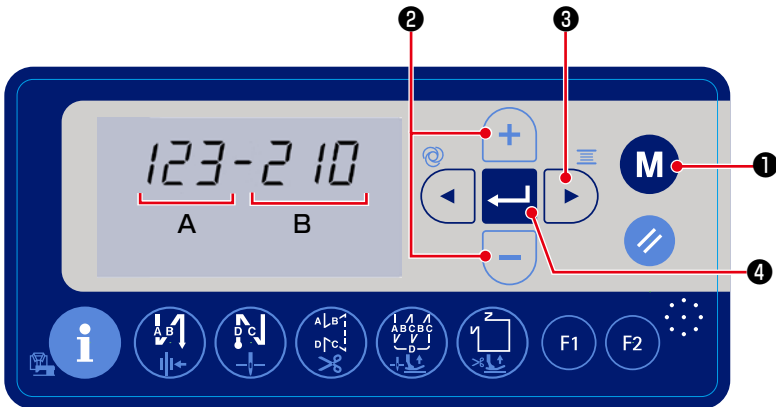
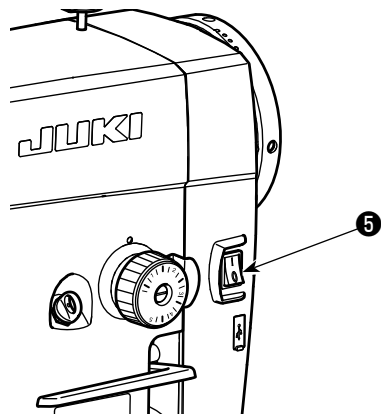
- 1) 中継ケーブルのコネクタを押え上げモーター**①**と電装ボックス**②**に接続してください。あまったケーブルを束線バンド**③**で束ねてください。

(7) AK 装置有無選択

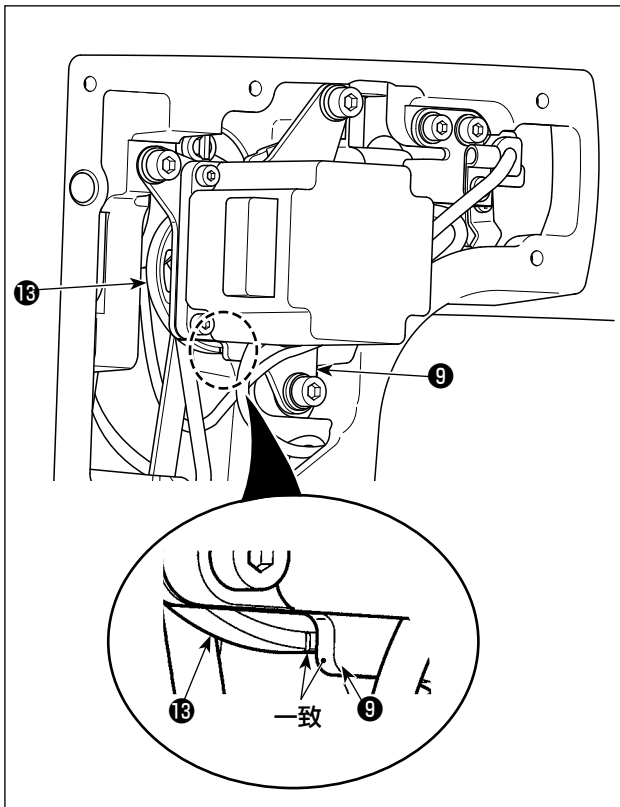


- 1) **M** **①**を押しながら電源**⑤**をONしてください。機能設定画面になります。
- 2) **+** **-** **②**を押して機能設定 No. **A**を「107」にし、**▶** **③**を押して設定値 **B**を点滅させてください。
- 3) **+** **-** **②**を押して設定値 **B**を「0」にし、**◀** **④**を押してください。

(8) センサー調整



- 1) **M** ①を押しながら電源⑤をONしてください。機能設定画面になります。
- 2) **M** ①を押してください。画面が縫製モードに切り替わります。
- 3) ペダルを後ろに踏んでください。原点検索され、押えが上がったままになります。押えを下げる為にもう一度ペダルを後ろに踏んでください。
- 4) **M** ①を長押ししてください。機能設定画面になります。
- 5) 機能設定 No. が点滅している状態で、**+** **-** ②を押して機能設定 No.A を「123」にしてください。



- 6) **▶** ③を押して設定値 B を点滅させてください。
+ **-** ②を押し、**←** ④を押すと、
+ **-** ②を押した回数分のパルス数だけカムが回転します。
カム⑬の刻線と板金⑨の角が一致するようにしてください。

※ 操作の途中で間違えた場合は、**←** ④を押さずに **M** ①を押して機能設定画面を抜けてください。
変更内容を保存せずに抜けることができます。