

# 中文

## AK85B 使用说明书



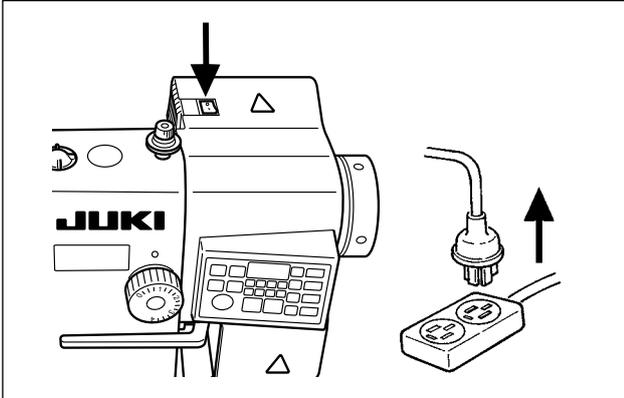
### 注意

本使用说明书是有关 AK85B 的说明书。把本产品安装到机器（缝纫机或自动机）上使用时，请事先阅读安装的机器的使用说明书的「有关安全的注意事项」，充分理解之后再使用。另外，为了强调说明 AK85B，机器（缝纫机或自动机）的插图被简化。因此，安装装置的插图也部分省略。

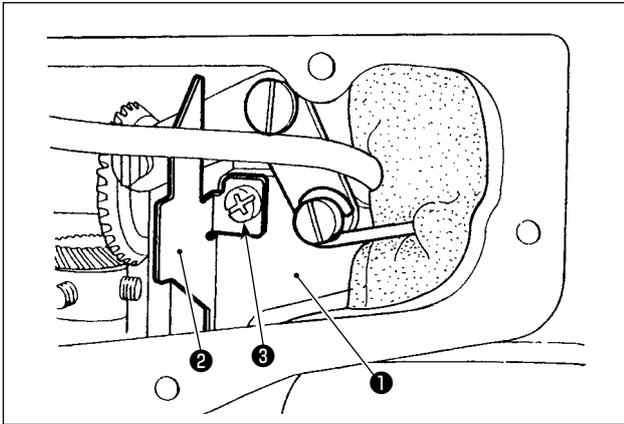
在此感谢您购买带安装窗板型自动压脚提升装置。

本装置的主要特点是，1) 安装简单，2) 可以与膝动提升装置一起使用等。您使用之前，请仔细阅读本使用说明书，以便能够长期使用。

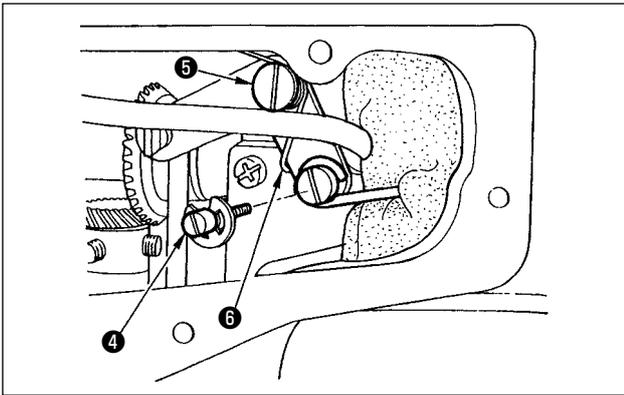
## 安装顺序



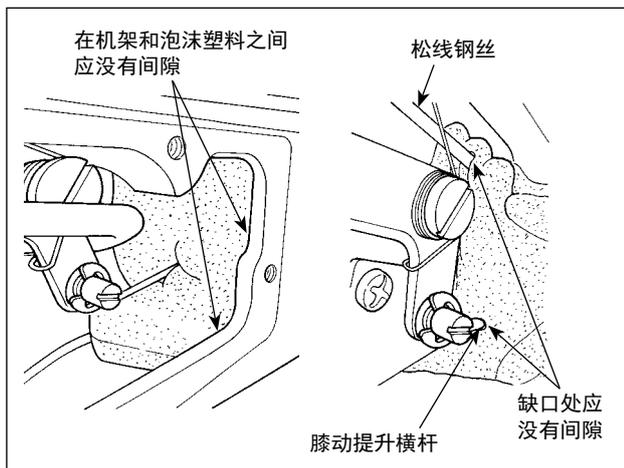
1. 确认了缝纫机确实停止之后，请关闭（OFF）电源开关，切断电源。
2. 确认电源开关确实为 OFF，然后把电源线从电源插座上拔下来。请确认电源确实切断，经过 5 分钟以上之后，再开始 3. 的操作。



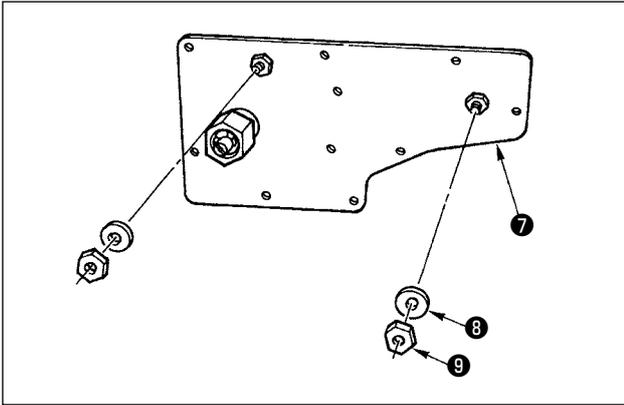
3. 拆卸窗板。  
卸下固定螺丝③，然后再卸下和钢丝压座①一起拧紧的防油板②。（此防油板②安装 AK 时不使用。）卸下了防油板②之后，用固定螺丝③把钢丝压座①固定到原来的位置。  
（注意） 拧松钢丝压座①之后，切线时盘浮动会发生变化。组装后，请一定确认和调整盘浮动。（参照「12. 第 2 线张力盘的浮起量」p. 4, 5）



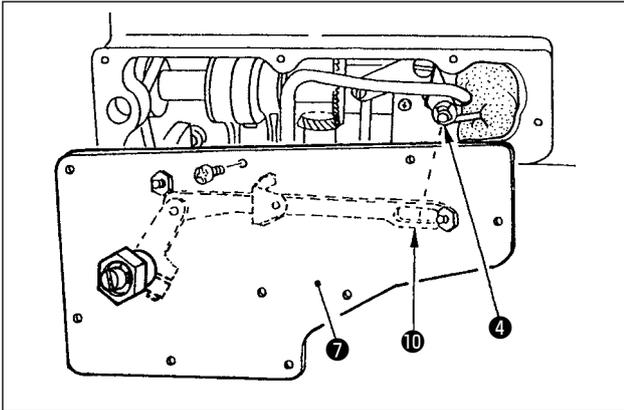
4. 把膝动提升横杆台螺丝和膝动提升环台螺丝更换成附属的膝动提升横杆销④和台螺丝⑤，然后如图所示那样安装膝动提升环弹簧⑥。



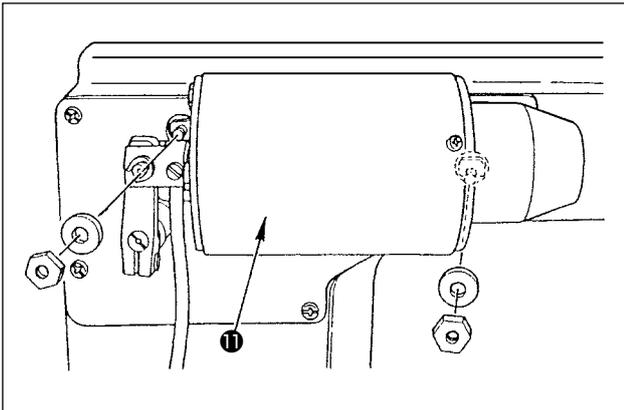
5. 如图所示那样确认泡沫塑料是否放入。与图不符时，请穿上侧缺口部的松线钢丝，下侧缺口部穿膝动提升横杆，不能有间隙。另外，还请确认机架和泡沫塑料之间是否没有间隙。  
※ 如果没有正确地安装的话，有可能发生机油从下卷线装置渗漏出来的故障。



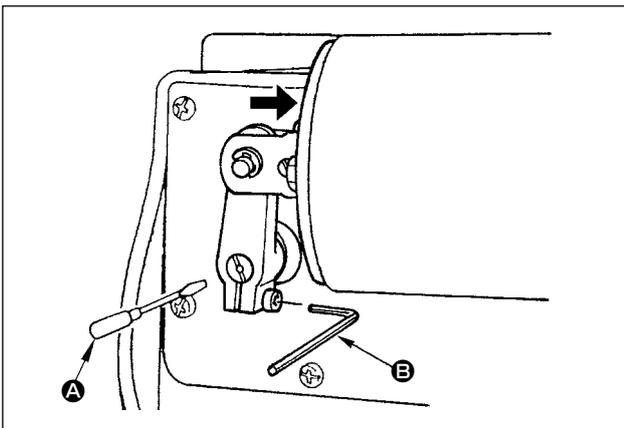
6. 从本装置的窗板（组件）**7**上卸下垫片**8**和螺母**9**。



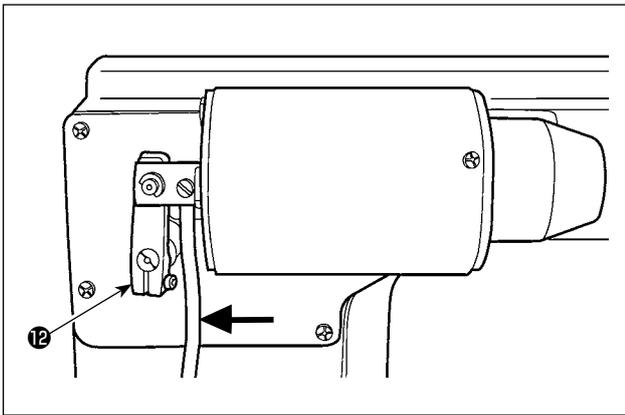
7. 把窗板（组件）**7**安装到缝纫机上。此时，电磁环**10**的长孔应正好安装在膝动提升横杆销**4**上。



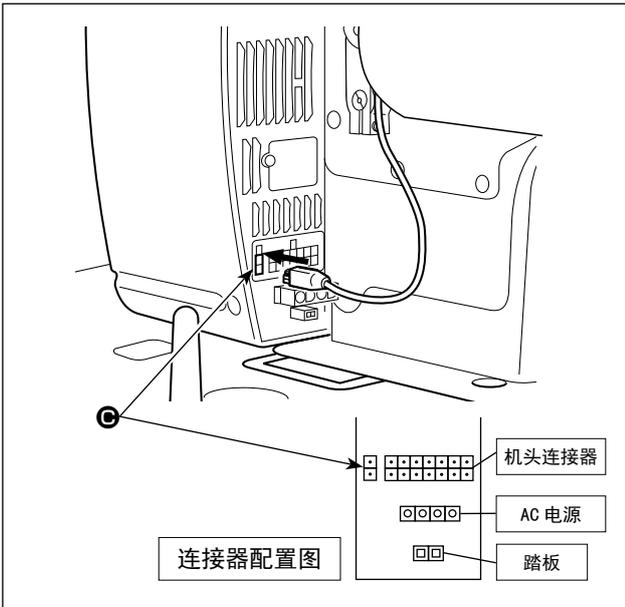
8. 安装电磁阀（组件）**11**。



9. 下降压脚，与针板紧密接触。向箭头的方向推按电磁阀的状态下，用螺丝刀**A**向左转动电磁阀轴，然后用六角形杆扳手**B**拧紧套筒螺丝。  
（注意）适当的紧固扭矩是  $3.4 \sim 5.9\text{N}\cdot\text{m}$ 。请注意，拧的过紧的话电磁阀臂有可能损坏。



10. 把电磁阀的电线穿到电磁阀轴<sup>12</sup>内侧。

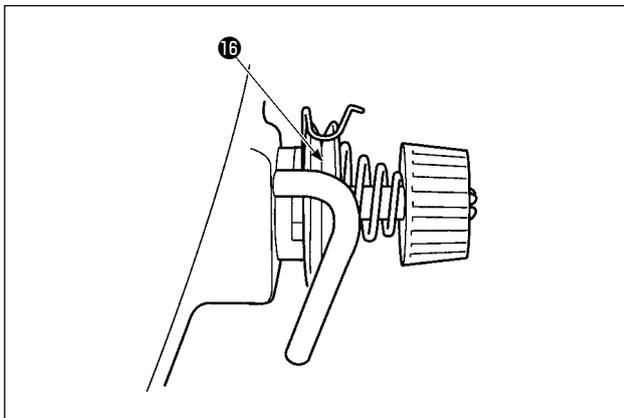
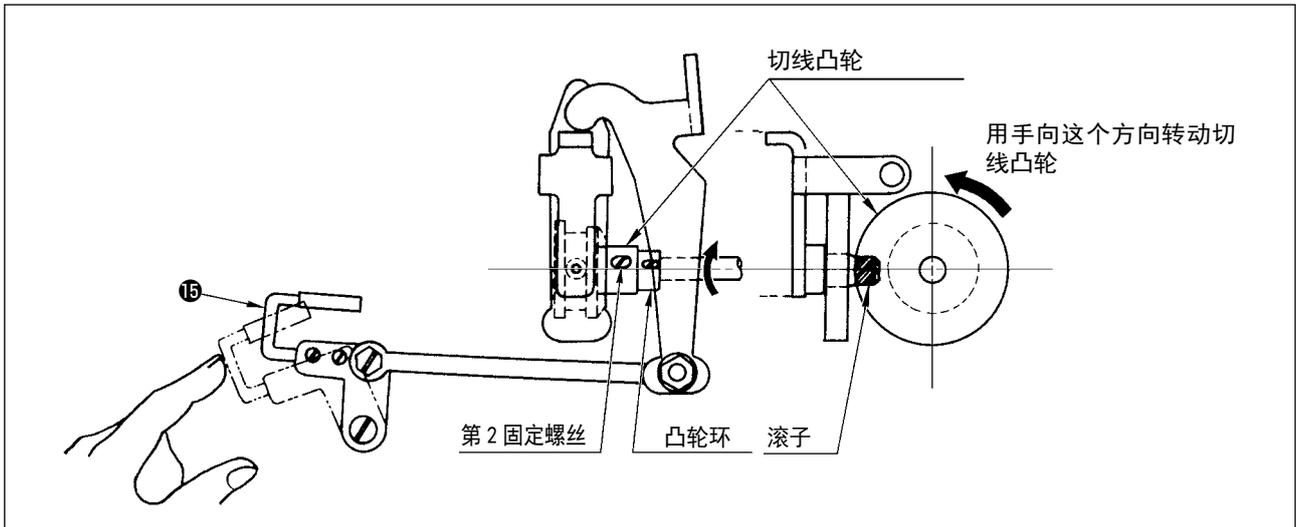


11. 把电磁阀的连接器连接到电气箱背面的 AK 电磁阀用连接器 <sup>C</sup> 上。

**DDL-900B 时**

操作前，拧下 2 个固定螺丝<sup>13</sup>，然后卸下电磁阀护罩。  
操作结束之后，再安装好电磁阀护罩。  
(注意) 安装护罩时，请注意不要夹到电线。

请把机头支撑杆<sup>14</sup>牢固地安装到机台的 130×171×φ16 深度 30 孔 (请参照 DDL-900B 使用说明书的「机台图纸」p. 2 <sup>1</sup>)。



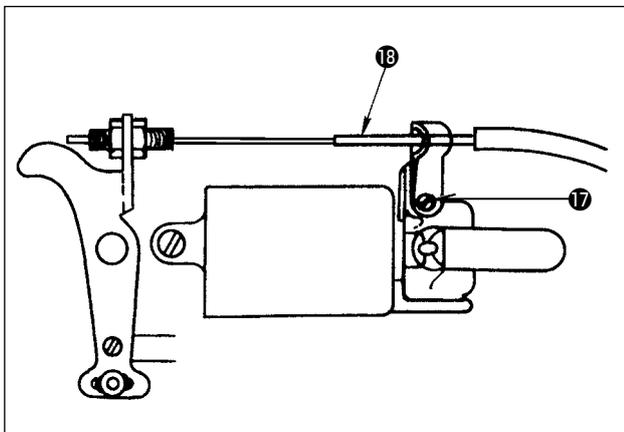
## 12. 第2线张力盘的浮起量 (DDL-900B 以外时)

### A. 第2线张力盘的浮起量的观察方法

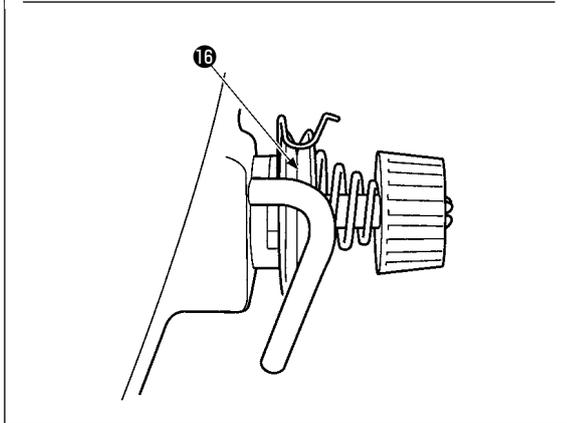
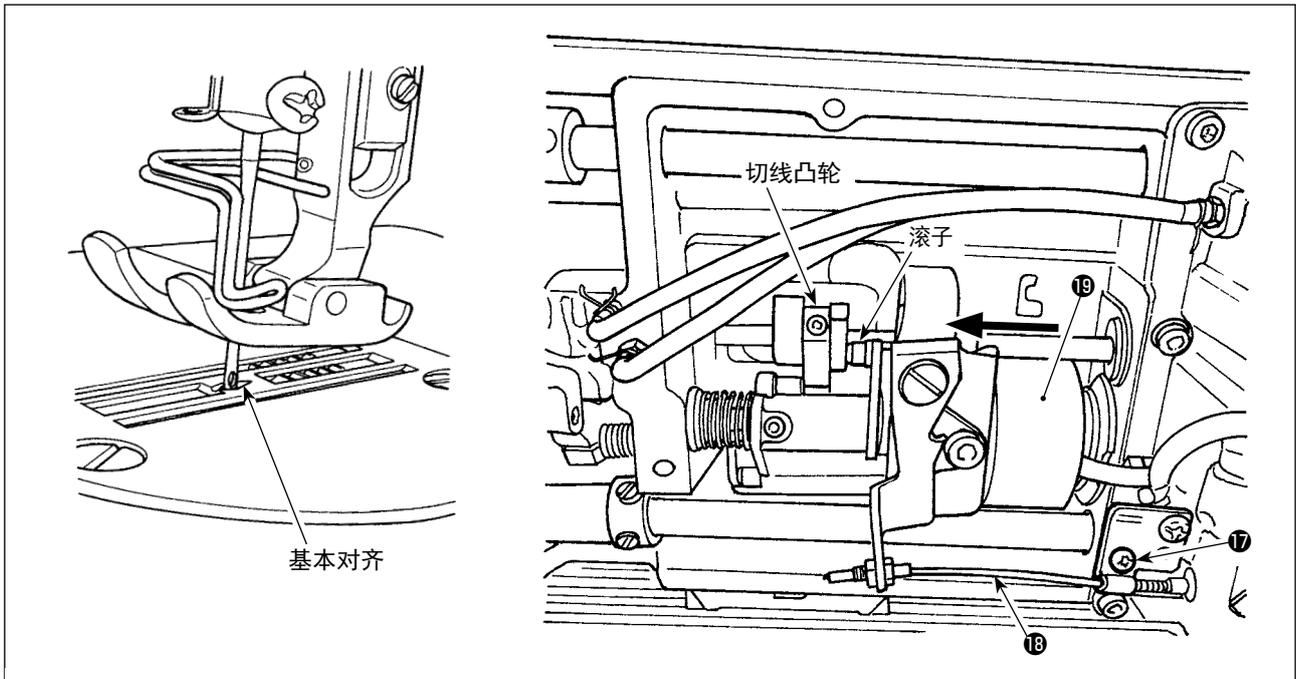
在挑线杆来到比上死点稍前的位置，提升压脚，把旋梭线压脚<sup>15</sup>向右按压后，请确认第2线张力盘<sup>16</sup>的浮起量应为 0.5 ~ 1mm。

### B. 第2线张力盘的浮起量的调整

1. 增加浮起量时，拧松螺丝<sup>17</sup>，向右移动松线钢丝<sup>18</sup>。
  2. 缩小浮起量时，拧松螺丝<sup>17</sup>，向左移动松线钢丝<sup>18</sup>。
- 调节后，请确实地拧紧螺丝<sup>17</sup>。



- (注意)
1. 电源的开关，请一定间隔 1 秒钟以上再按开关。  
(电源的 ON/OFF 动作过快的话，有可能设定不能顺畅变换。)
  2. 如果没有正确地选择本功能的话，自动压脚提升功能不动作。
  3. 不安装自动压脚提升装置，选择了“FL ON”的话，在缝制开始启动会瞬间推迟。另外，触摸倒缝开关不能动作，因此没有安装自动压脚提升装置时，请一定选择“FL OFF”。



## 12. 第2线张力盘的浮起量 (DDL-900B 时)

### A. 第2线张力盘的浮起量的观察方法

1. 转动上轴，把针孔下端面调整到基本对齐针板上面的位置。
2. 向左按压切线电磁阀柱塞<sup>19</sup>。
3. 确认滚子没有碰触切线凸轮。
4. 请确认第2线张力盘<sup>16</sup>的浮起量为 0.5 ~ 1mm。

### B. 第2线张力盘的浮起量的调整

1. 增加浮起量时，拧松螺丝<sup>17</sup>，向右移动松线钢丝<sup>18</sup>。
  2. 缩小浮起量时，拧松螺丝<sup>17</sup>，向左移动松线钢丝<sup>18</sup>。
- 调节后，请确实地拧紧螺丝<sup>17</sup>。

- (注意) 1. 电源的开关，请一定间隔 1 秒钟以上再按开关。  
(电源的 ON/OFF 动作过快的话，有可能设定不能顺畅变换。)
2. 如果没有正确地选择本功能的话，自动压脚提升功能不动作。
  3. 不安装自动压脚提升装置，选择了“FL ON”的话，在缝制开始启动会瞬间推迟。另外，触摸倒缝开关不能动作，因此没有安装自动压脚提升装置时，请一定选择“FL OFF”。

## 主要的规格

- 压脚提升量 9mm (标准)
- 最大压脚压力 88N
- ※ 电源电压 100% 时