

日本語

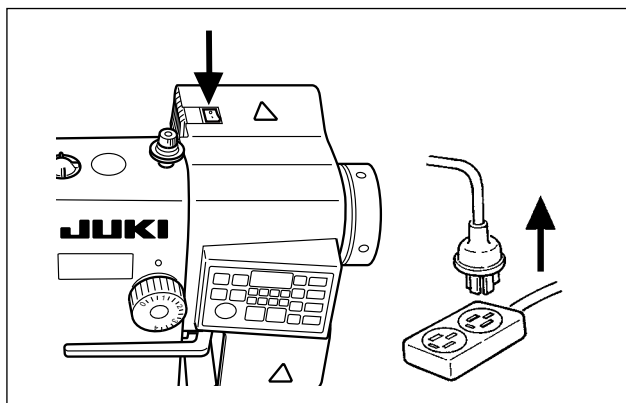
AK85B 取扱説明書



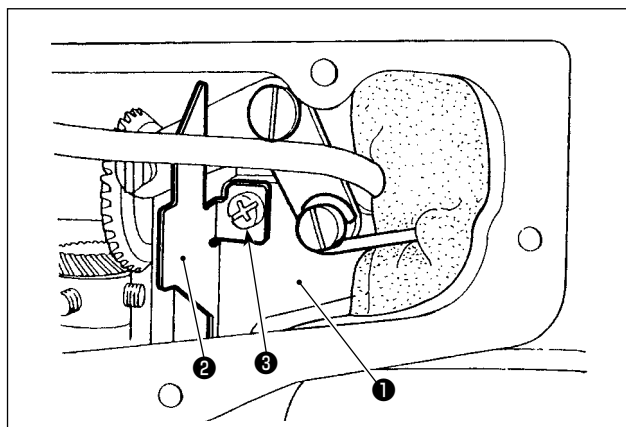
本取扱説明書は、AK85B についての説明書です。本製品を機械（ミシン・自動機）に取り付けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全についての注意事項」を読み、十分理解の上でご使用ください。なお、AK85B を強調するため、機械（ミシン・自動機）のイラストは簡略化されています。従って、安全装置のイラストも一部省略しております。

この度は、窓板取り付けタイプ自動押え上げ装置を、お買い上げいただきましてありがとうございます。
この装置は、主な特徴として、1) 取り付けが簡単、2) 膝上げ装置と併用できる、などがあります。ご使用前に
かならずこの取扱説明書をお読みにになり、末永くご愛用くださいますようお願い申し上げます。

取り付け手順

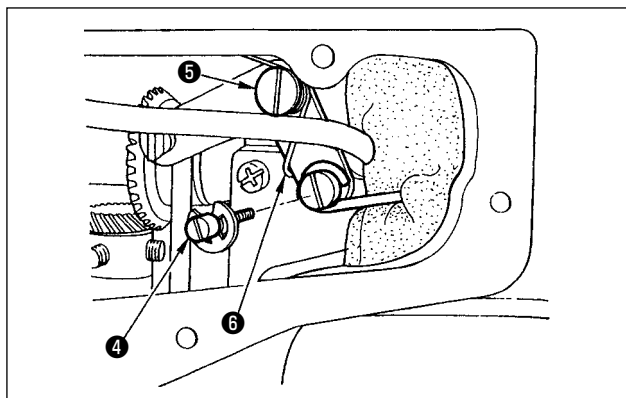


1. ミシンが停止していることを確認のうえ、電源スイッチを OFF にして、電源を切ってください。
2. 電源スイッチが OFF になっていることを確認し、電源コードを電源コンセントから抜きます。電源が切断されたことが確認され、5 分以上経過した後に、
3. の作業を行ってください。

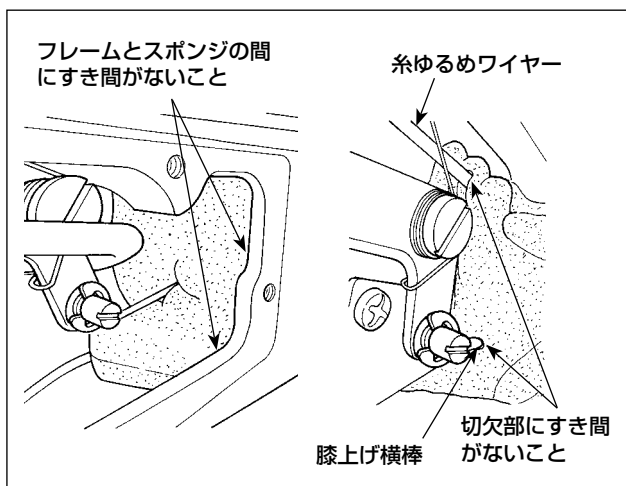


3. 窓板を取り外します。
止めねじ③を外し、ワイヤー押え台①と共締め油防板②を取り外します。(この油防板②は、AK 取り付け時には使用しません。) 油防板②を取り外した後、止めねじ③によりワイヤー押え台①を元の位置に固定します。

(注意) ワイヤー押え台①をゆるめることで、糸切り時の皿浮きが変化します。組付け後に皿浮きの確認、調整を実施してください。(「12. 第2糸調子皿の浮き上がり量」P4, 5 参照)

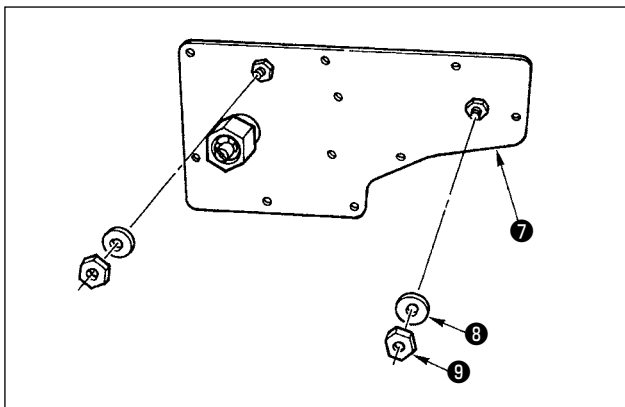


4. 膝上げ横棒段ねじと膝上げリンク段ねじを付属の膝上げ横棒ピン④と段ねじ⑤に交換し、膝上げリンクばね⑥を図のように取り付けます。

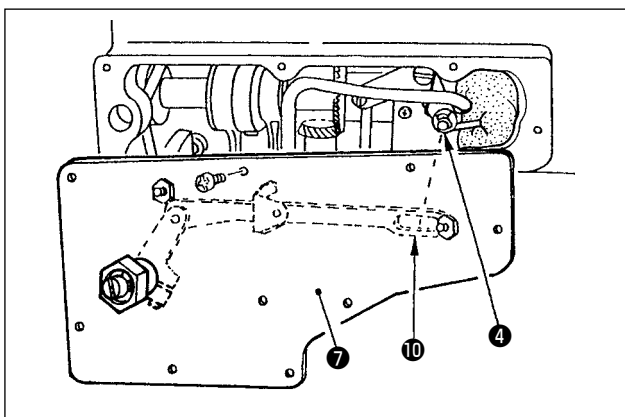


5. スポンジが図のように入っていることを確認します。図と異なる場合には、上側の切欠部に糸ゆるめワイヤーを、下側の切欠部には膝上げ横棒を通し、すき間ができないようにします。また、フレームとスポンジの間にすき間がないことを確認してください。

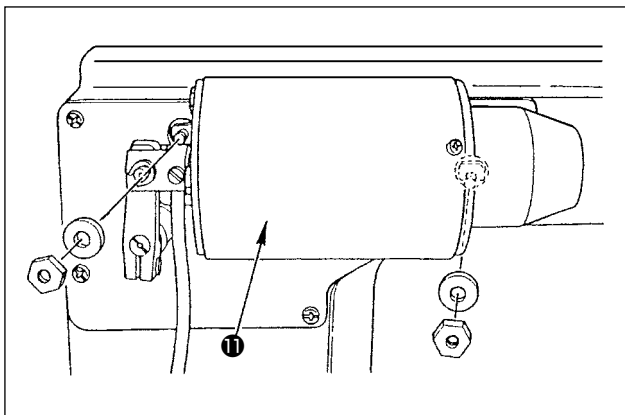
※ 正しく装着されていないと下糸巻装置から油が漏れる原因になります。



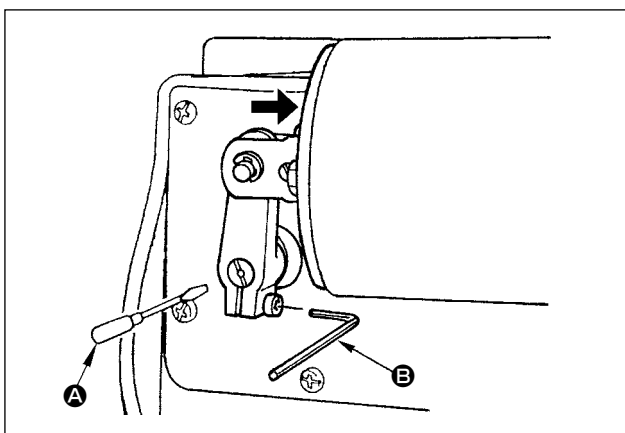
6. 本装置の窓板（組）**⑦**から、座金**⑧**とナット**⑨**を取り外します。



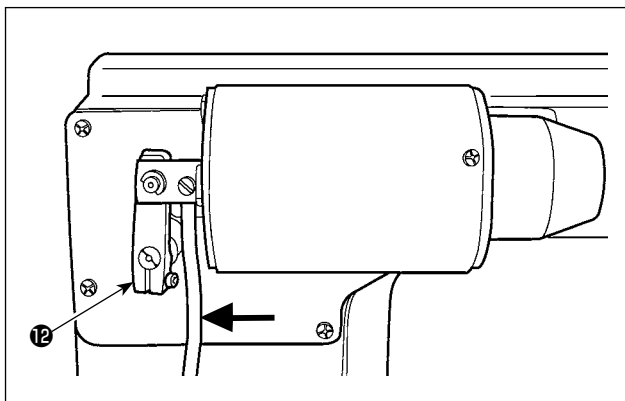
7. 窓板（組）**⑦**をマシンに取り付けます。この時、ソレノイドリンク**⑩**の長穴が、膝上げ横棒ピン**④**にセットされるように取り付けます。



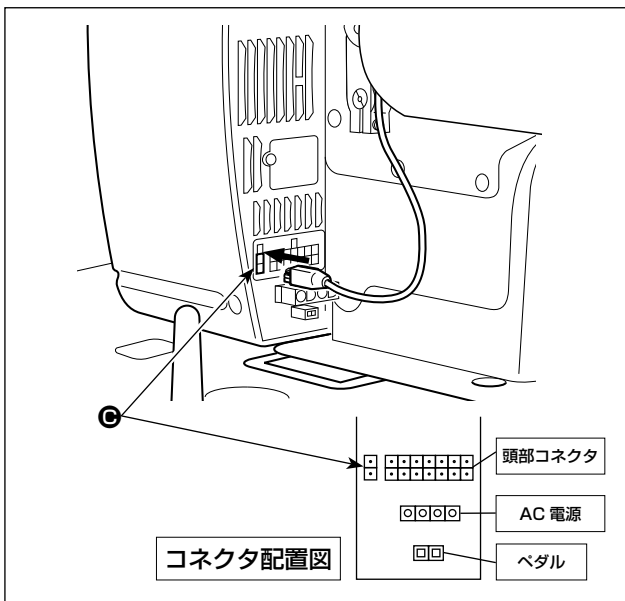
8. ソレノイド（組）**⑪**を取り付けます。



9. 押えを下げ、針板と密着させます。ソレノイドを矢印の方向へ押し付けた状態で、ドライバー**A**でソレノイド軸を左へ回し、六角棒スパナ**B**で抱きねじを締めます。
(注意) 適正締付けトルクは $3.4 \sim 5.9\text{N} \cdot \text{m}$ です。締め過ぎるとソレノイド腕が破損しますので注意してください。

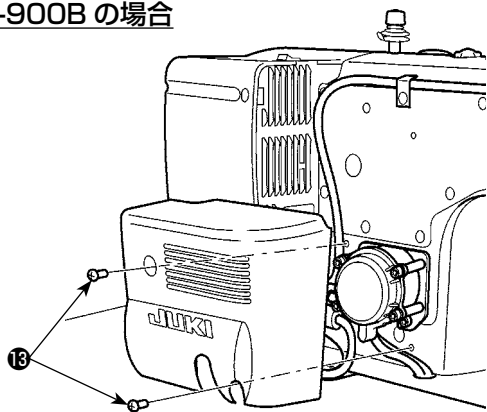


10. ソレノイドのコードをソレノイド軸⑫内側に通します。



11. ソレノイドのコネクタを電装ボックス背面にある AK ソレノイド用のコネクタ ㉔ に接続します。

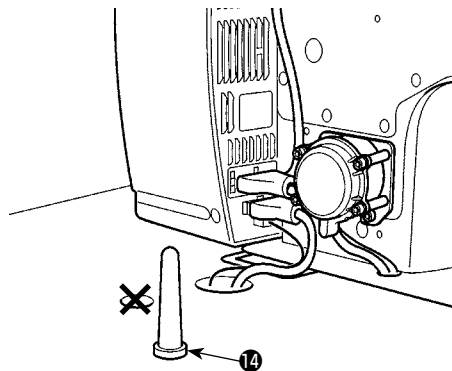
DDL-900B の場合



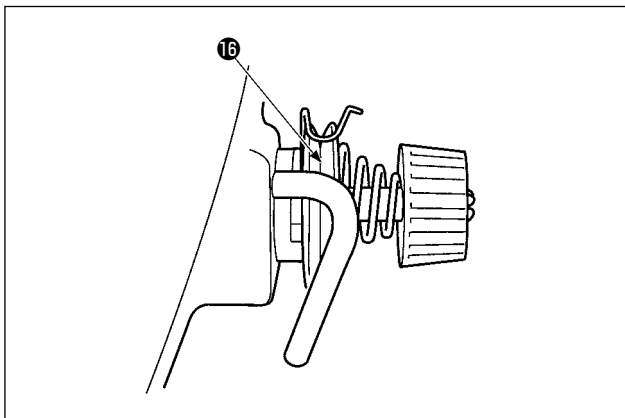
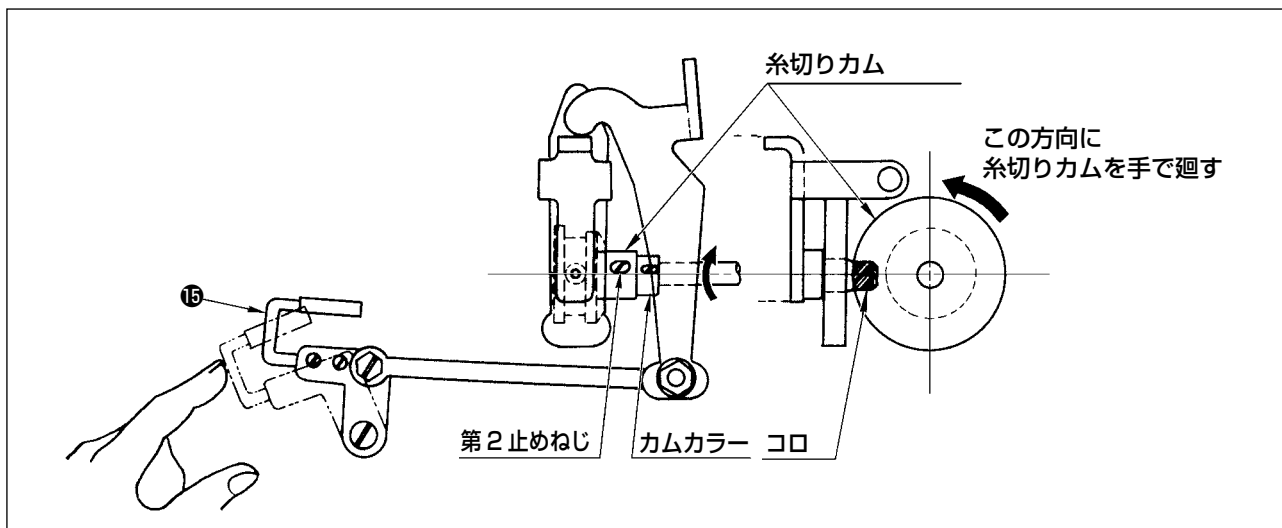
作業前に止めねじ⑬2本を外して、ソレノイドカバーを取り外します。

作業が終わったら、ソレノイドカバーを取り付けます。

(注意) カバーを取り付けるとき、コードを挟まないようにご注意ください。



頭部支え棒⑭は、テーブルの 130 × 171 × φ 16 深さ 30 穴 (DDL-900B 取扱説明書の「テーブル図面」p.2 ① 参照) にしっかり取り付けます。



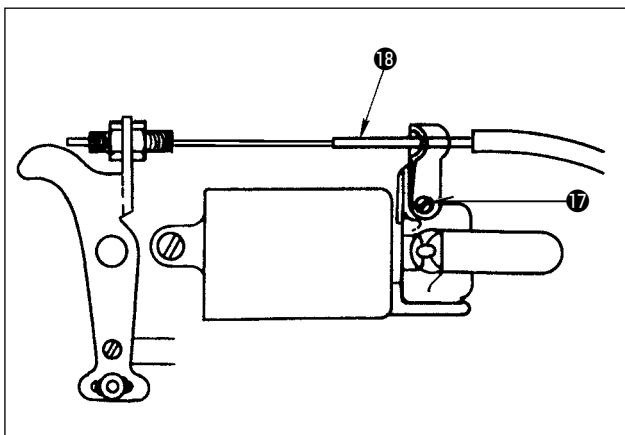
12. 第2糸調子皿の浮き上がり量 (DDL-900B 以外の場合)

A. 第2糸調子皿の浮き上がり量の見方

天秤が上死点より少し手前に来た位置で、押えを上げておいて釜糸押え¹⁵を右に押しつけた時、第2糸調子皿¹⁶の浮き上がり量が0.5～1mmあることを確認してください。

B. 第2糸調子皿の浮き上がり量の調整

1. 浮き上がり量を増やす時は、ねじ¹⁷をゆるめて糸ゆるめワイヤー¹⁸を右へ移動させます。
2. 浮き上がり量を小さくする時は、ねじ¹⁷をゆるめて糸ゆるめワイヤー¹⁸を左へ移動させます。
調節後はねじ¹⁷を確実に締めてください。

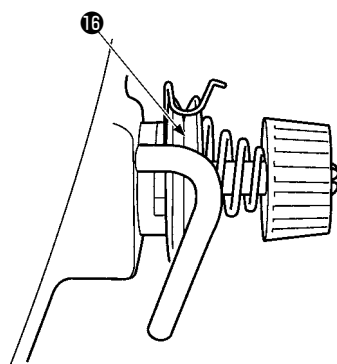
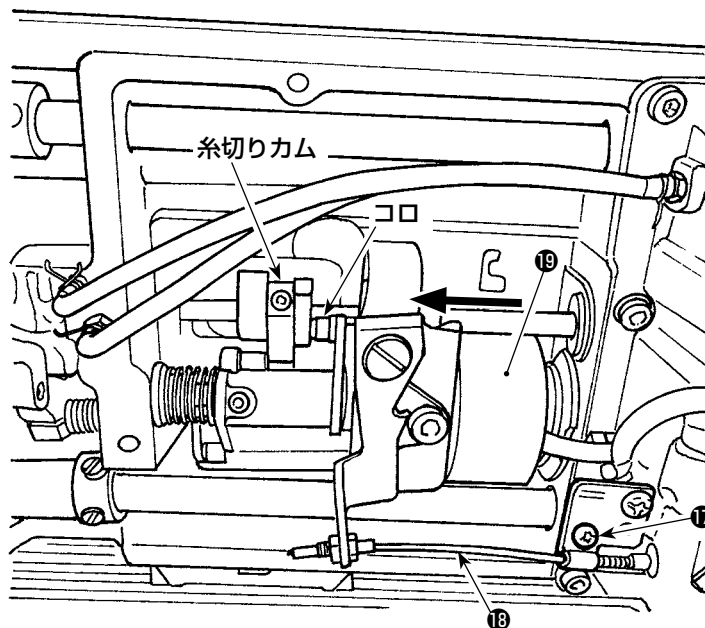
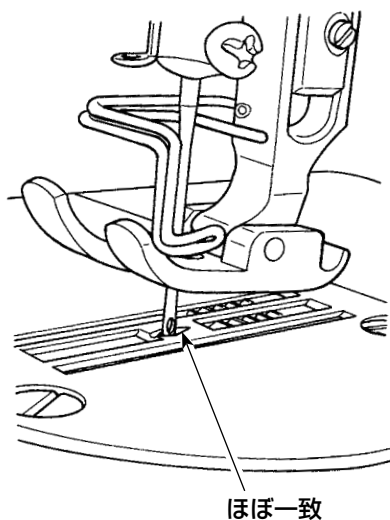


(注意) 1. 電源の入れ直しは、必ず1秒以上経過してから行ってください。

(電源のON / OFF 動作が速いと設定がうまく切り換わらない場合があります。)

2. 本機能を正しく選択しないと自動押え上げは動作しません。

3. 自動押え上げ装置を取り付けずに“FL ON”を選択すると縫い始めに一瞬起動が遅れます。また、タッチバックスイッチが動作しなくなることがありますので、自動押え上げ装置を取り付けてない時は、必ず“FL OFF”を選択してください。



12. 第2糸調子皿の浮き上がり量 (DDL-900B の場合)

A. 第2糸調子皿の浮き上がり量の見方

1. 上軸を回し、針穴下端面が、針板上面をほぼ一致した位置にします。
2. 糸切りソレノイドプランジャ①⑨を左に押します。
3. コが糸切りカムに当たっていないことを確認します。
4. 第2糸調子皿①⑥の浮き上がり量が 0.5 ~ 1mm あることを確認してください。

B. 第2糸調子皿の浮き上がり量の調整

1. 浮き上がり量を増やす時は、ねじ①⑦をゆるめて糸ゆるめワイヤー①⑧を右へ移動させます。
2. 浮き上がり量を小さくする時は、ねじ①⑦をゆるめて糸ゆるめワイヤー①⑧を左へ移動させます。
調節後はねじ①⑦を確実に締めてください。

(注意) 1. 電源の入れ直しは、必ず 1 秒以上経過してから行ってください。

(電源の ON / OFF 動作が速いと設定がうまく切り換わらない場合があります。)

2. 本機能を正しく選択しないと自動押え上げは動作しません。

3. 自動押え上げ装置を取り付けずに“FL ON”を選択すると縫い始めに一瞬起動が遅れます。また、タッチバックスイッチが動作しなくなることがありますので、自動押え上げ装置を取り付けてない時は、必ず“FL OFF”を選択してください。

主な仕様

○ 押え上昇量 9mm (標準)

○ 最大押え圧 88N

※ 電源電圧 100% 時