

DEUTSCH

AK-159
BETRIEBSANLEITUNG

INHALT

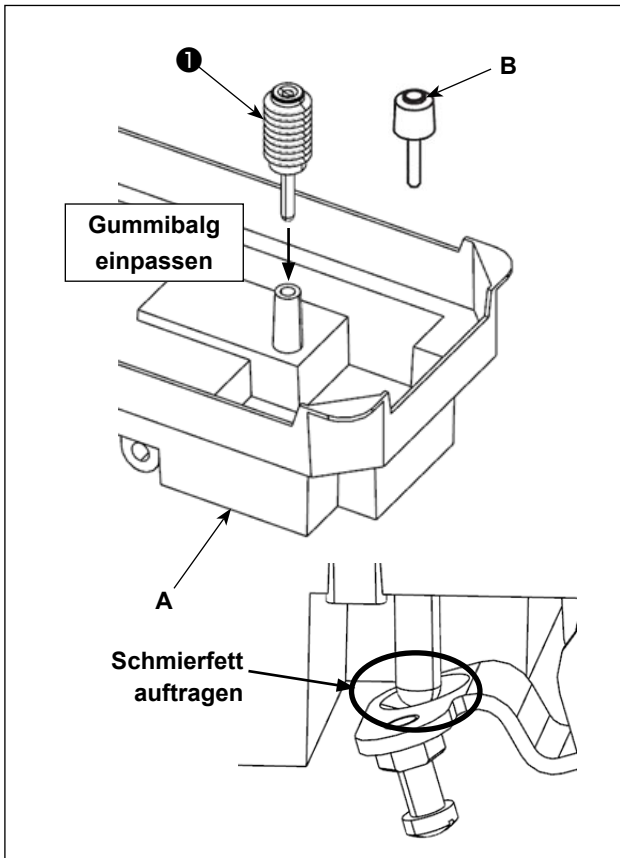
1. Wechseln der Kniefliterkomponenten	1
2. Installieren der Druckluftkomponenten.....	3
3. Verdrahten der Druckluftvorrichtung	6
4. [Referenz] Einstellen der Parameter für den Elektrokasten	7

1. Wechseln der Knielifterkomponenten

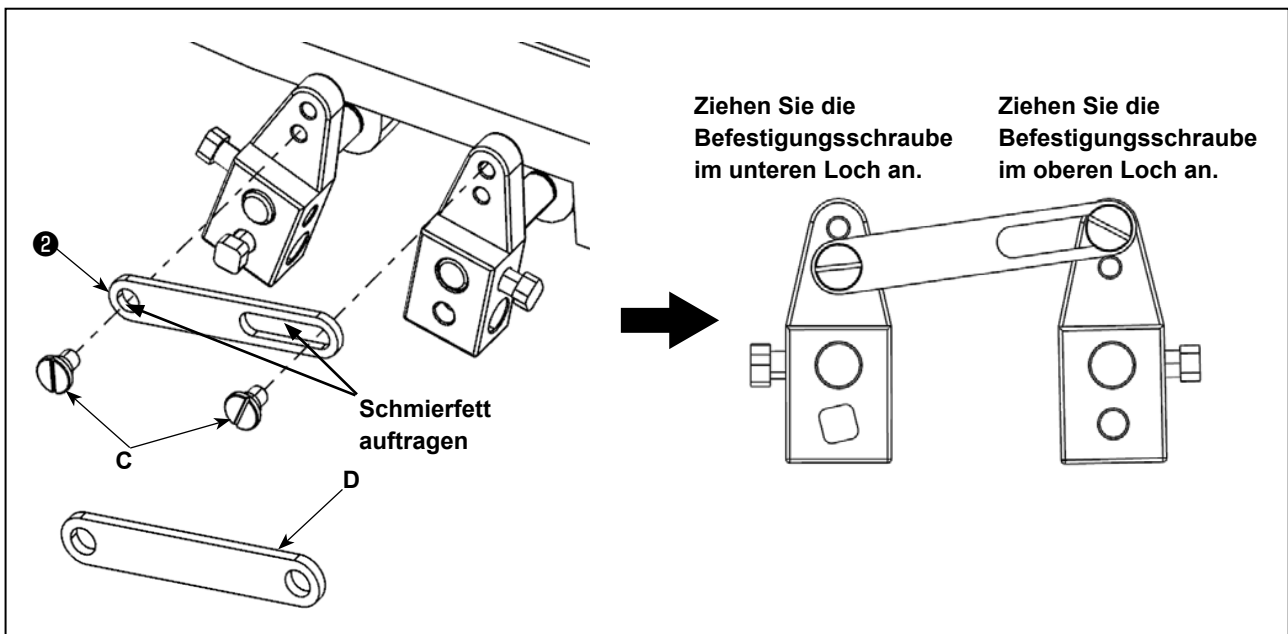


WARNUNG :

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.



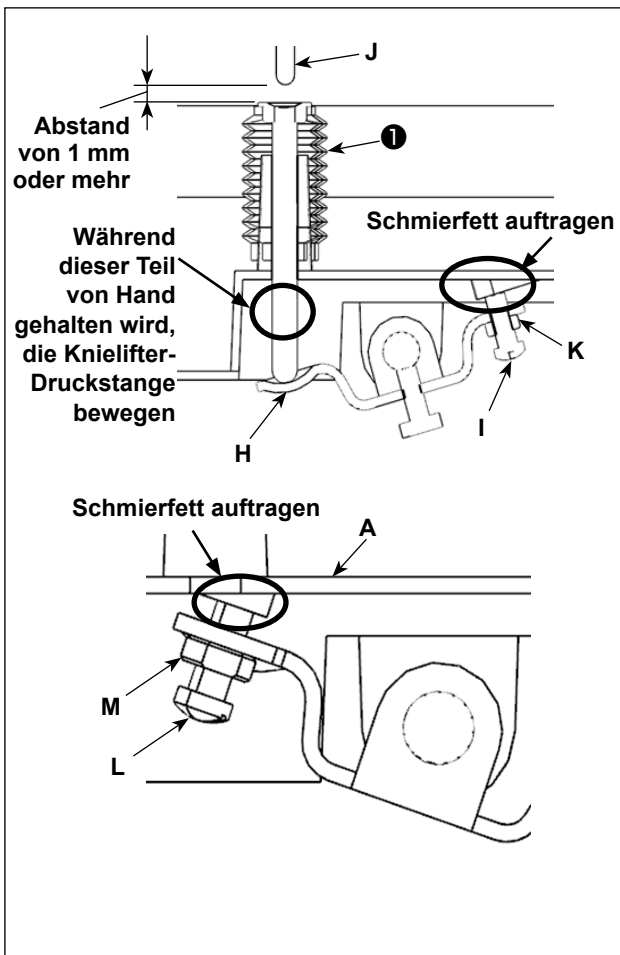
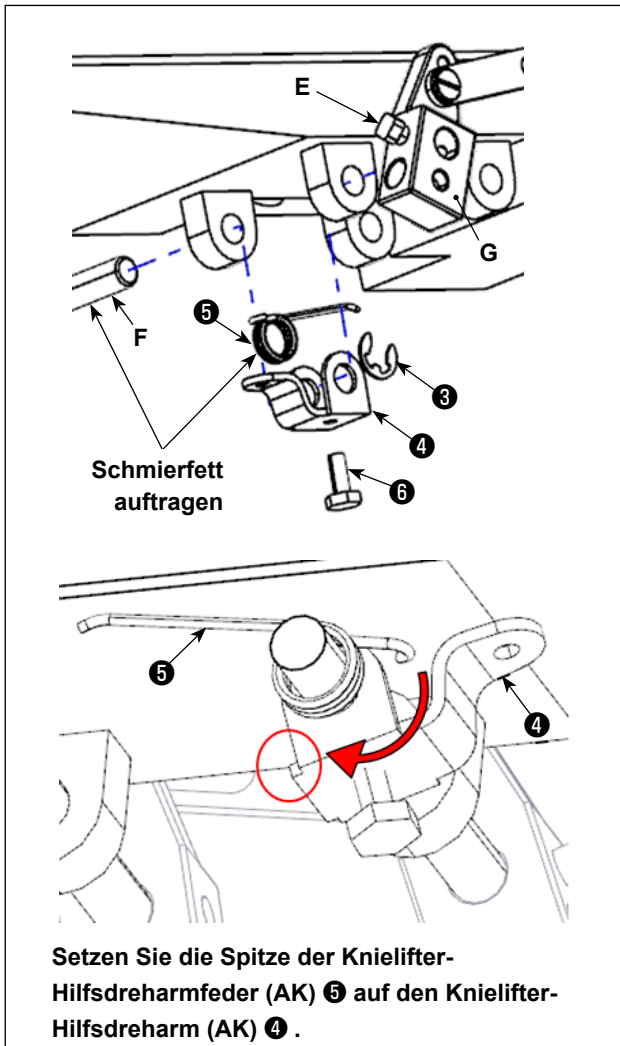
- 1) Demontieren Sie die an der Ölwanne **A** befestigte Knielifter-Druckstange **B**.
- 2) Befestigen Sie die Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baogr.) **1** an der Ölwanne. Passen Sie den Gummibalg sicher in das Loch im vorspringenden Teil der Ölwanne ein.
- 3) Tragen Sie Schmierfett auf das obere Ende der Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baogr.) **1** auf.



- 4) Demontieren Sie die Verbindungshebel-Befestigungsschrauben **C**. Demontieren Sie den Verbindungshebel **D**.
- 5) Tragen Sie Schmierfett auf die Löcher (an zwei Stellen) des Verbindungshebels (AK) **2** auf.
- 6) Befestigen Sie den Verbindungshebel (AK) **2** mit den Verbindungshebel-Befestigungsschrauben **C**.



Überprüfen Sie sorgfältig die Montagepositionen der Befestigungsschrauben.



- 7) Lösen Sie die Verbindungs-Befestigungsschraube E. Demontieren Sie den E-Ring 3, und nehmen Sie die Knielifter-Drehwelle F heraus.
- 8) Befestigen Sie die Knielifter-Drehwelle F an der Ölwanne, während Sie den Knielifter-Hilfsdrearm (AK) 4 und die Knielifter-Hilfsdrearmfeder (AK) 5 an der Welle anbringen. Tragen Sie dabei Schmierfett auf die Knielifter-Drehwelle F und die Knielifter-Hilfsdrearmfeder (AK) 5 auf.
- 9) Schieben Sie die Knielifter-Drehwelle F durch die Verbindungsmuffe G.
- 10) Passen Sie den E-Ring 3 auf die Knielifter-Drehwelle F.
- 11) Setzen Sie die Knielifter-Hilfsdrearmfeder (AK) 5 auf den Knielifter-Hilfsdrearm (AK) 4. Sichern Sie dann den Knielifter-Hilfsdrearm (AK) 4 mit der Schraube 6.
- 12) Ziehen Sie die Verbindungs-Befestigungsschraube E an.

Vorsicht Wenn Sie den E-Ring 3 entfernt haben, ersetzen Sie ihn durch einen neuen.

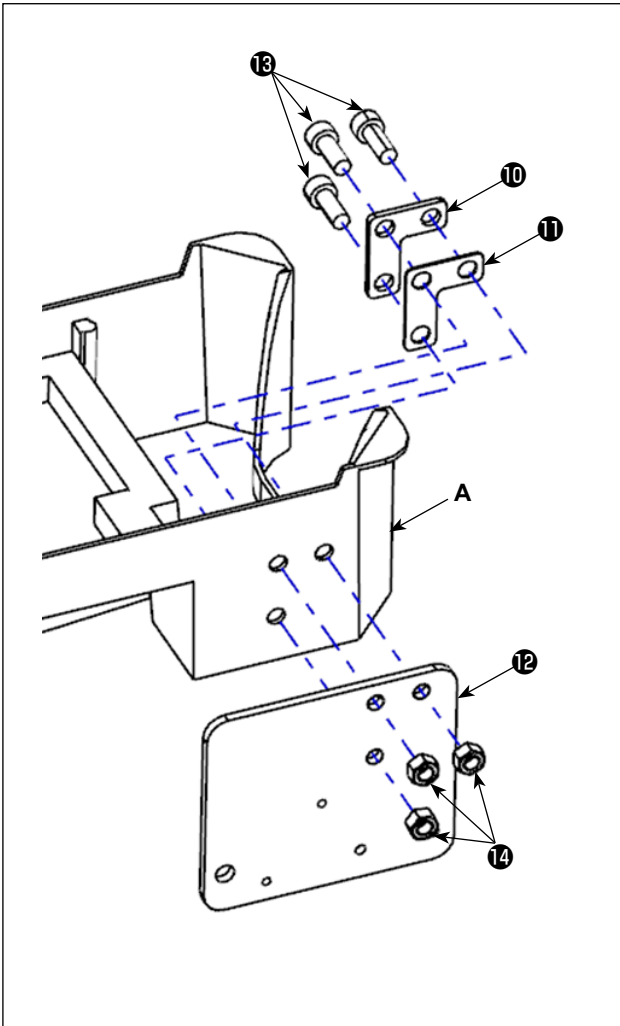
- 13) Heben Sie den Maschinenkopf an. In diesem Zustand wird die Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baugr.) 1 durch allmähliches Anziehen der Schraube I des Knielifter-Dreharms H angehoben.
- 14) Ziehen Sie die Schraube I nicht weiter an, wenn die Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baugr.) 1 mit der Knielifter-Verbindungsstange J, die sich im Inneren der Nähmaschine befindet, in Kontakt kommt.
- 15) Lösen Sie die Schraube I, um einen Abstand von 1 mm oder mehr zwischen der Knielifter-Verbindungsstange J und der Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baugr.) 1 herzustellen. Sichern Sie dann die Schraube mit der Mutter K. Vergewissern Sie sich, dass ein angemessener Abstand, wie oben beschrieben, vorhanden ist, indem Sie die Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baugr.) 1 von außen auf und ab bewegen.
- 16) Stellen Sie die Position der Schraube L ein, so dass sie mit der Ölwanne A in Kontakt kommt, wenn der Nähfuß um 16 mm angehoben wird. Sichern Sie dann die Schraube L mit der Mutter M. Falls der Nähfuß nicht um 16 mm angehoben wird, sollte der Abstand zwischen der Knielifter-Druckstange mit Gummi (Baugr.) 1 und der Knielifter-Verbindungsstange J verringert werden.
- 17) Tragen Sie Schmierfett auf die Spitzen der Schraube I und der Schraube L auf.

2. Installieren der Druckluftkomponenten



WARNUNG :

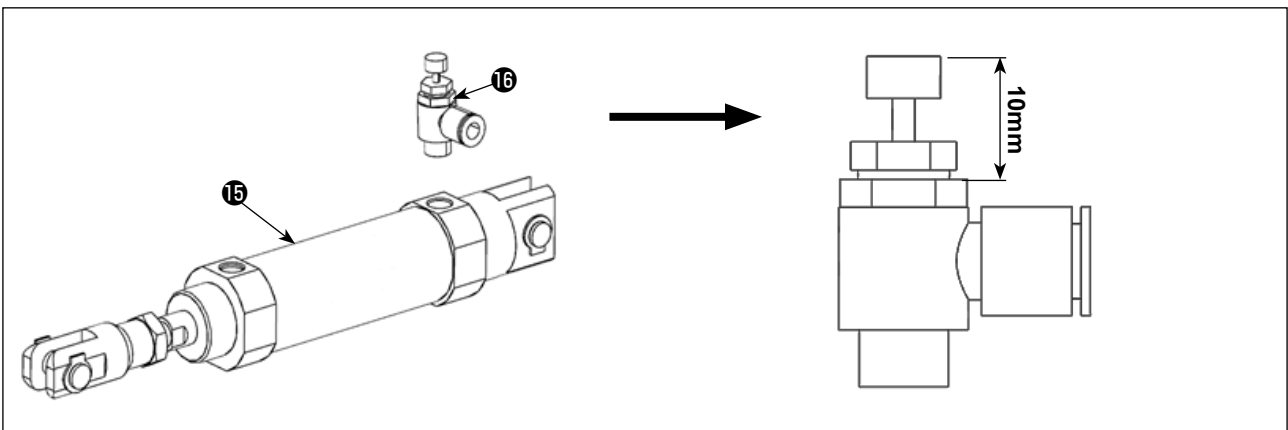
Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.



1) Demontieren Sie den Gummistopfen der Ölwanne.

Platzieren Sie eine Dichtung **11** zwischen die Presserzylinderscheibe **10** und die Ölwanne (**A**). Platzieren Sie die Zylindermontageplatte **12** auf die Außenseite der Ölwanne (**A**), und ziehen Sie die M8-Schrauben **13** an.

Sichern Sie dann die vorgenannten Teile mit M8-Muttern **14**.



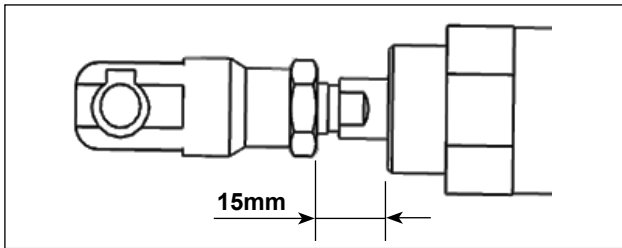
2) Befestigen Sie den Durchflussreglerstutzen **16** am Zylinder **15**.

Die empfohlene Höhe der Schraube des Durchflussreglerstutzens **16** beträgt 10 mm.

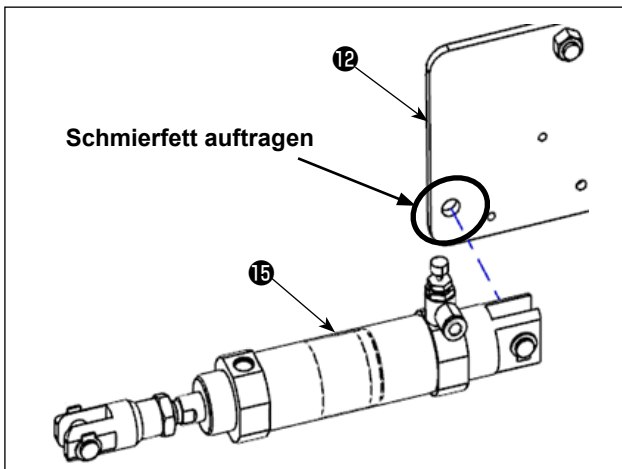


* Durch Vergrößern der Schraubenhöhe wird die Absenkgeschwindigkeit des Nähfußes erhöht.

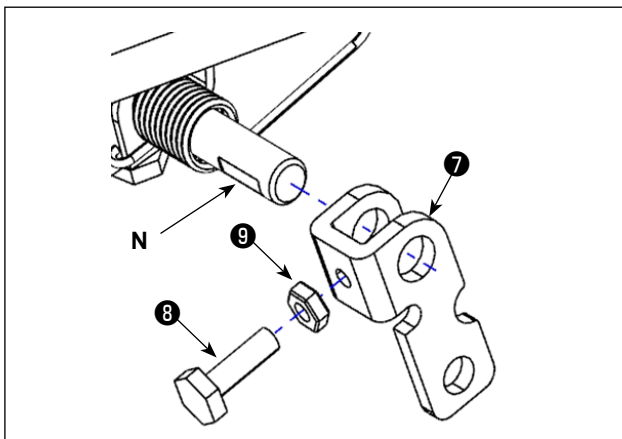
* Durch Verkleinern der Schraubenhöhe wird die Absenkgeschwindigkeit des Nähfußes verringert.



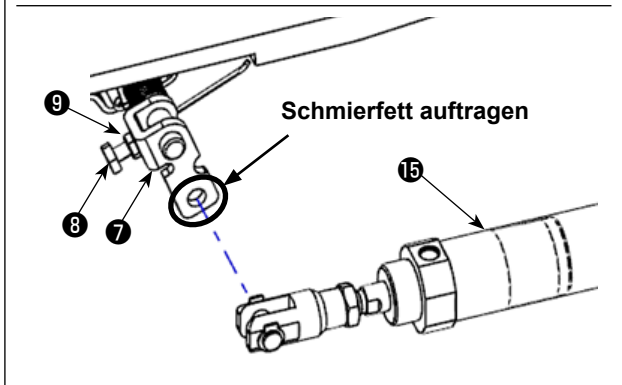
- 3) Während Sie den Zylinder in seiner Ausgangsposition halten, stellen Sie den Abstand zwischen der Endfläche der Mutter des Zylindergelenks und der Endfläche des Zylinders auf 15 mm ein.



- 4) Verbinden Sie den hinteren Teil des Zylinders **15** mit dem mitgelieferten Stift mit der Zylindermontageplatte **12**. Wenn Sie die Teile verbinden, tragen Sie Schmierfett auf den Verbindungsteil der Zylindermontageplatte auf.

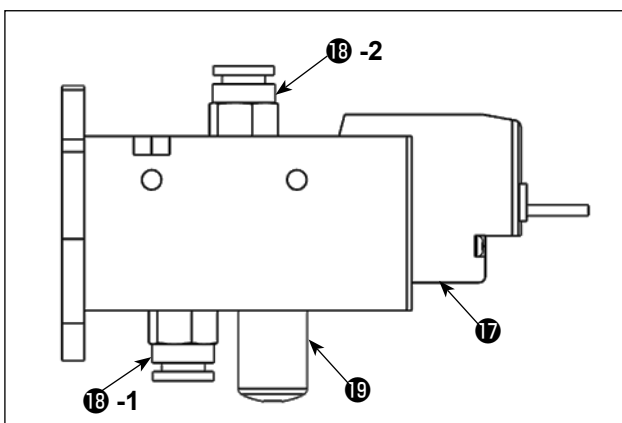


- 5) Befestigen Sie den Presserhebel **7** an der Knieflifter-Drehwelle (AK) **N**. Ziehen Sie die Presserhebel-Befestigungsschraube **8** an der Position, wo die Befestigungsschraube mit dem flachen Teil der Knieflifter-Drehwelle (AK) **N** in Kontakt kommt, provisorisch an.

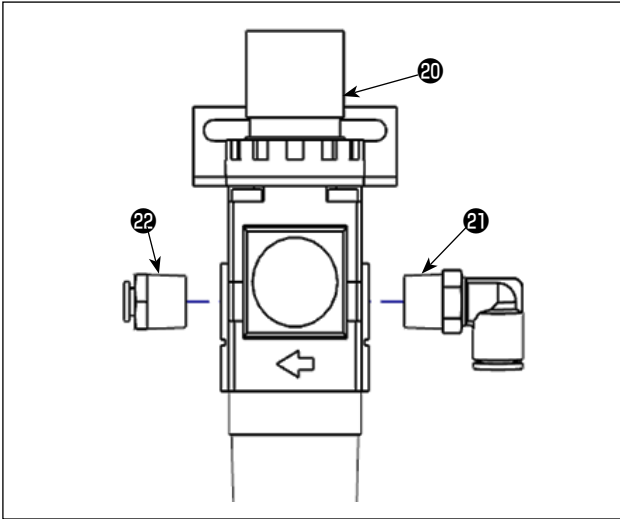


- 6) Verbinden Sie den vorderen Teil des Zylinders **15** mit dem mitgelieferten Stift mit dem Presserhebel **7**. Wenn Sie die Teile verbinden, tragen Sie Schmierfett auf den Verbindungsteil des Presserhebels auf.

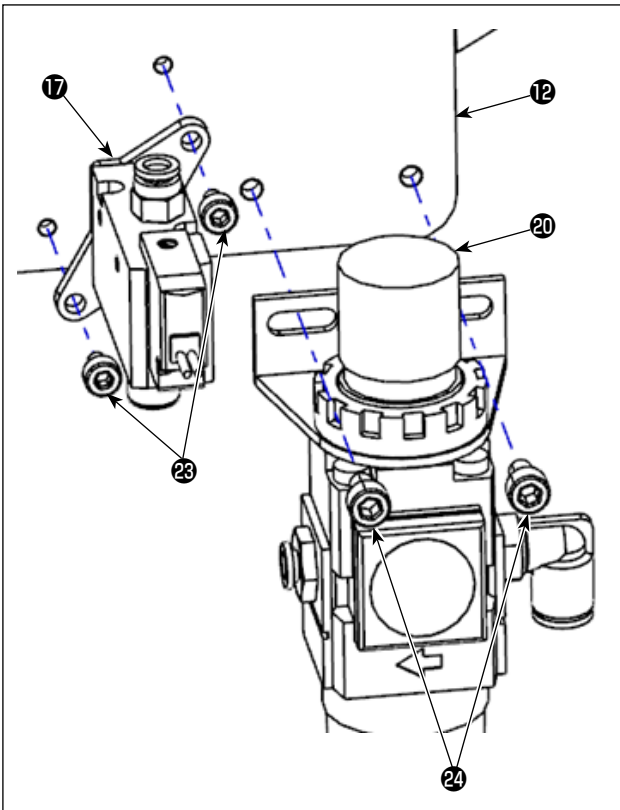
- 7) Stellen Sie die Positionsbeziehung zwischen dem Presserhebel **7** und der Zylindergelenkverbindung so ein, dass sie nicht miteinander in Kontakt kommen. Ziehen Sie dann die Presserhebel-Befestigungsschraube **8** an, und sichern Sie sie mit der Presserhebel-Befestigungsschraubenmutter **9**.



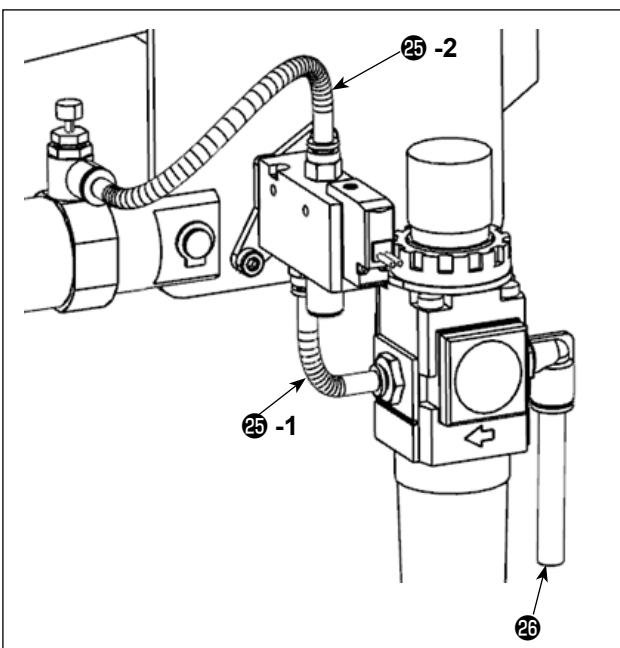
- 8) Befestigen Sie die Schnellkupplungsstutzen (zwei Stück) **18** und den Geräuschdämpfer **19** am Magnetventil **17**.



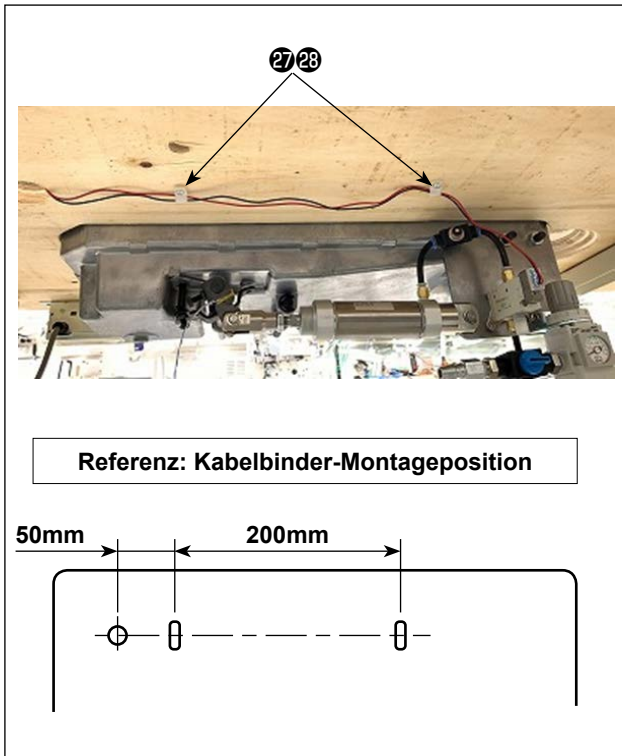
9) Befestigen Sie den Schnellkupplungsstutzen **21** auf der Lufteinlassseite und den Schnellkupplungsstutzen **22** auf der Luftauslassseite des Reglers **20** .



10) Sichern Sie das Magnetventil **17** mit M4-Schrauben **23** an der Zylindermontageplatte **12** . Sichern Sie den Regler **20** mit M5-Schrauben **24** an der Zylindermontageplatte **12** .



11) Verbinden Sie den Schnellkupplungsstutzen **18** -1 mit einem PU-Schlauch \varnothing 6 mm **25** -1 mit dem Schnellkupplungsstutzen **22** . Verbinden Sie den Schnellkupplungsstutzen **18** -2 mit einem PU-Schlauch \varnothing 6 mm **25** -2 mit dem Durchflussreglerstutzen **16** . Befestigen Sie ein Ende des PU-Schlauchs \varnothing 8 mm **25** am Schnellkupplungsstutzen **21** . Verbinden Sie dann das andere Ende des PU-Schlauchs \varnothing 8 mm mit der Luftversorgung.

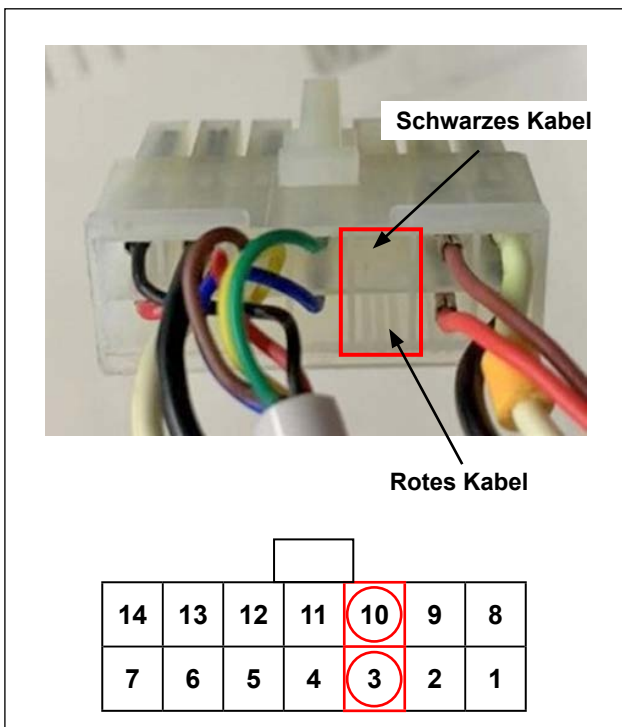


12) Befestigen Sie Kabelbinder 27 mit Holzschrauben 28 am Tisch, um das Kabel des Magnetventils 17 zu sichern.

Vorsicht Ziehen Sie nicht gewaltsam am Kabel, wenn Sie es am Tisch sichern..

3. Verdrahten der Druckluftvorrichtung

⚠️ WARNUNG : Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.



1) Führen Sie das Kabel des Magnetventils 17 in das Gehäuse ein.
Führen Sie das rote Kabel in Schlitz Nr. 3 und das schwarze Kabel in Schlitz Nr. 10 ein.

4. [Referenz] Einstellen der Parameter für den Elektrokasten



Falls Sie die Nähmaschine benutzen, während Sie die Stopposition der Nadelstange auf die Tiefstellung einstellen, muss der Parameter der Nadelstangen-Stopposition eingestellt werden.

Menü-Nr. 76: 165 → 185

Falls die Nähmaschine benutzt wird, während die Stopposition der Nadelstange auf die Tiefstellung eingestellt wird, kommt die Nadelstange mit dem sich hebenden Nähfuß in Kontakt, wenn der vorgenannte Parameter nicht geändert wird.

