


**日本語**

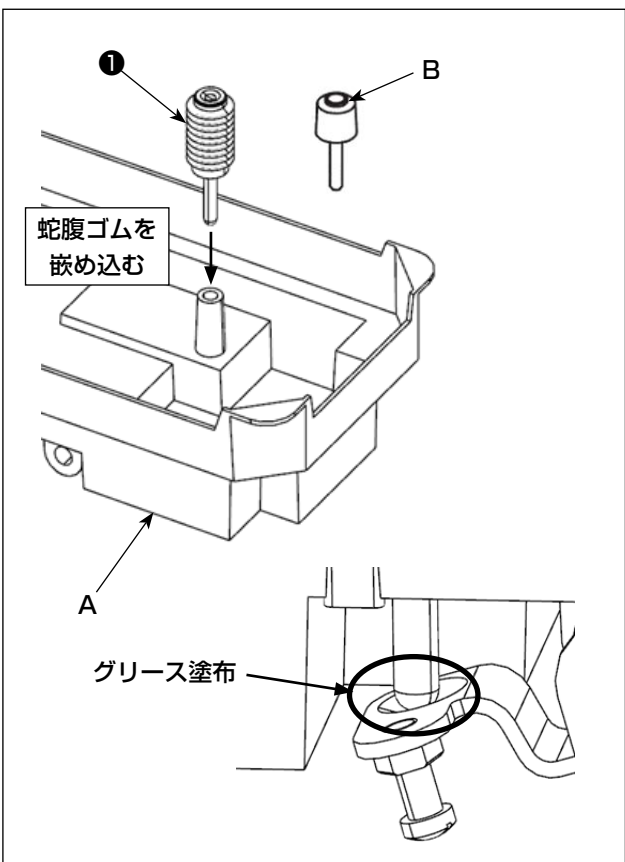
**AK-159  
取扱説明書**

# 目次

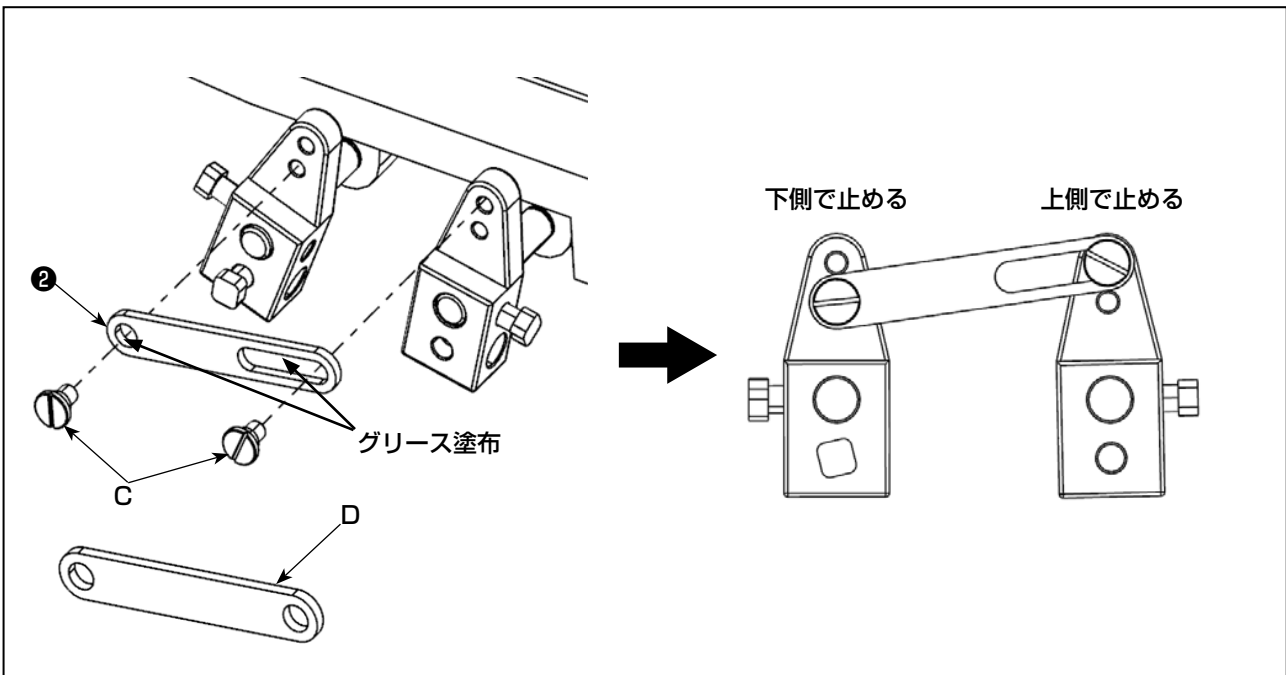
1. ひざ上げ関係の部品交換.....	1
2. エア関係の取付け .....	3
3. エア装置の配線 .....	6
4. 【参考】電装のパラメータ調整 .....	7

# 1. ひざ上げ関係の部品交換


 <b>警告</b>	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。
---	--

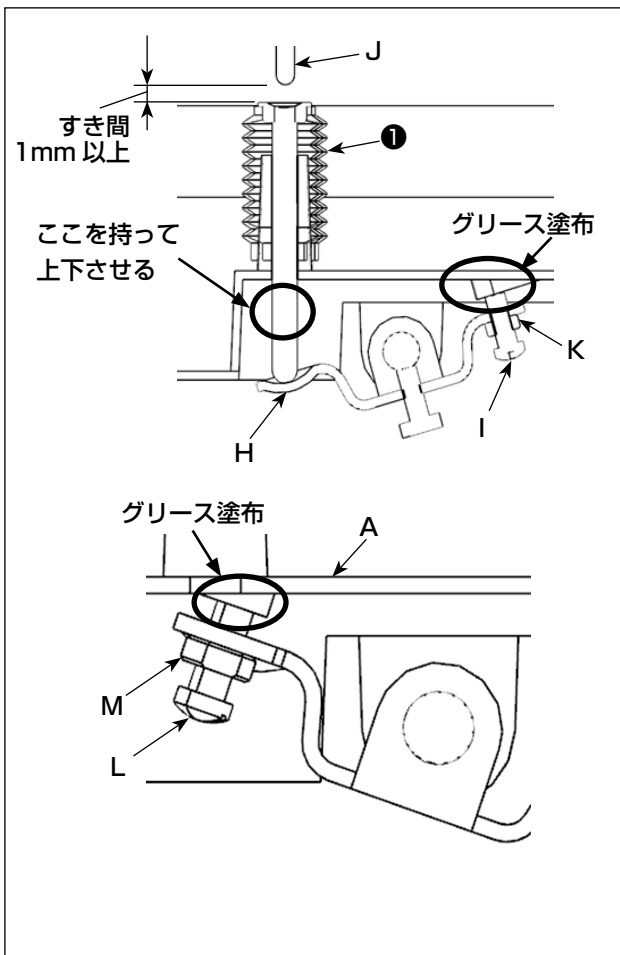
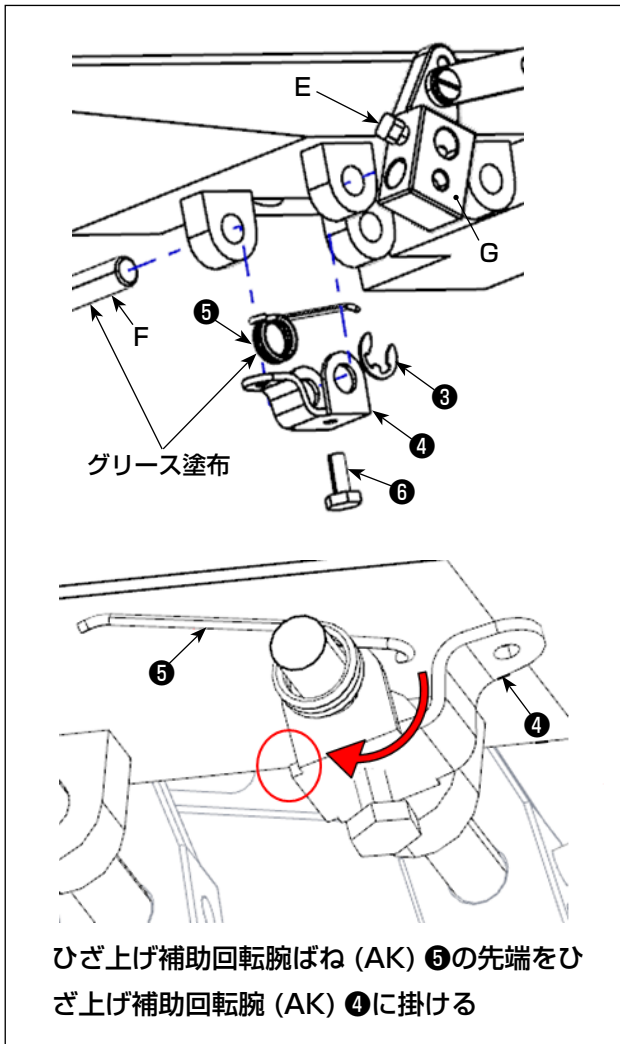


- 1) オイルパン A についているひざ上げ押し棒 B を外します。
- 2) ゴム付きひざ上げ押し棒 (組) ① を取り付けます。  
蛇腹ゴムをオイルパンの凸部にしっかりと嵌め込みます。
- 3) ゴム付きひざ上げ押し棒 (組) ① の先端にグリースを塗布します。



- 4) ジョイントレバー止ねじ C を外してジョイントレバー D を外します。
- 5) ジョイントレバー (AK) ② の穴 (2 箇所) にグリースを塗布します。
- 6) ジョイントレバー止ねじ C でジョイントレバー (AK) ② を取り付けます。

 <b>注意</b>	ねじの取り付け位置に注意してください。
---	---------------------

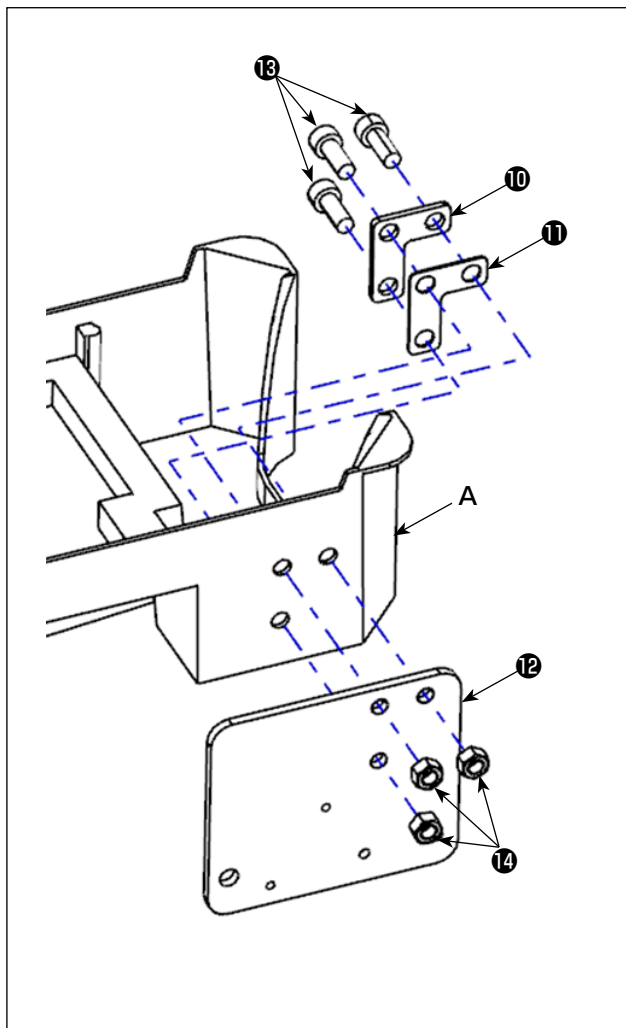


## 2. エア関係の取付け

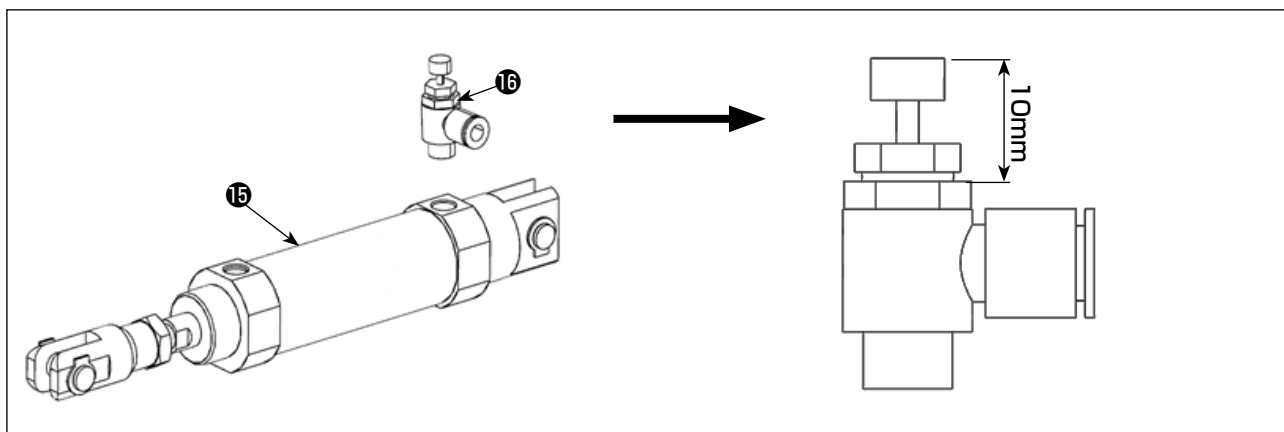


### 警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) オイルパンのゴム栓を外します。  
押えシリンダ座金⑩とオイルパン (A) の間にパッキン⑪を配置し、オイルパン (A) の外側にシリンダ取付け板⑫を配置してねじ M8 ⑬を締め込みます。  
その後、ナット M8 ⑭で固定します。

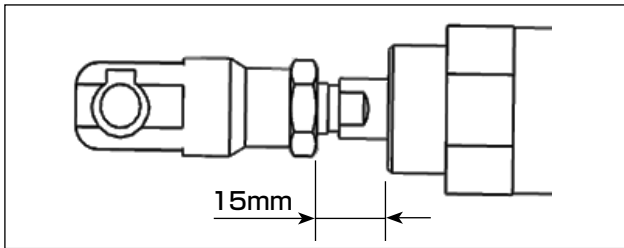


- 2) シリンダ⑮にスピードコントローラ継手⑯を取り付けます。

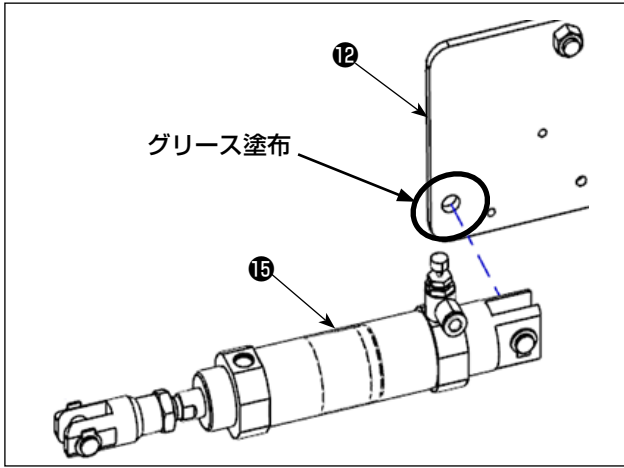


スピードコントローラ継手⑯の推奨ねじ高さは 10mm です。

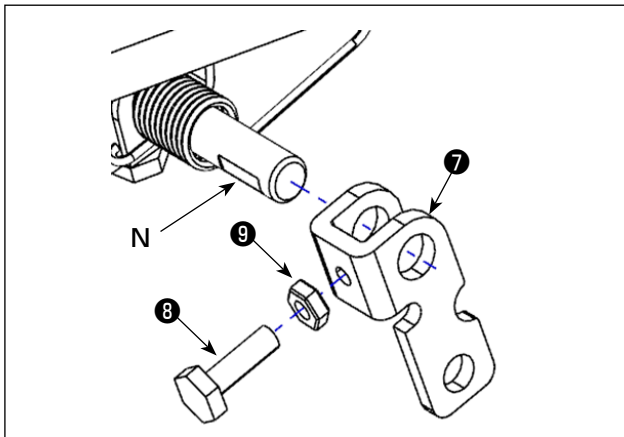
- ・ねじ高さを高くすると押え足の下降速度が速くなります。
- ・ねじ高さを低くすると押え足の下降速度が遅くなります。



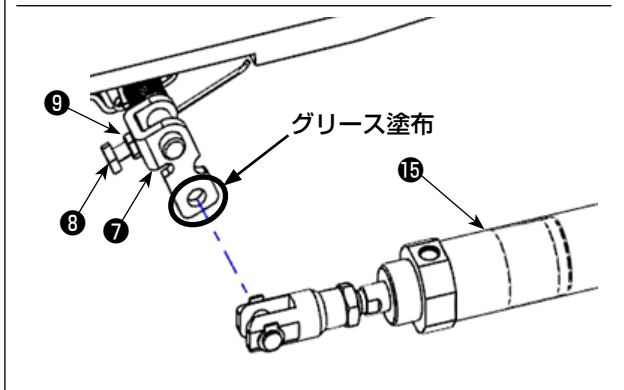
3) シリンダ初期状態の位置でシリンダナックルのナット端面とシリンダ端面の間を 15mm に調整します。



4) シリンダ**15**の後部を付属のピンでシリンダ取付け板**12**と連結します。連結する際にグリースを塗布します。

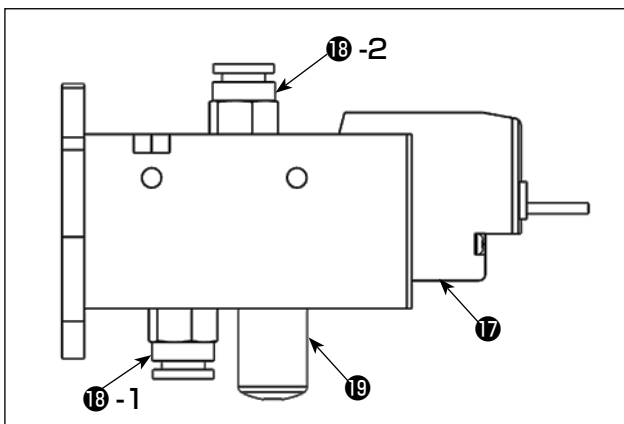


5) ひざ上げ回転軸 (AK)N に押えレバー**7**を取り付け、押えレバー止ねじ**8**がひざ上げ回転軸 (AK)N の平部に当たる位置で仮止めします。

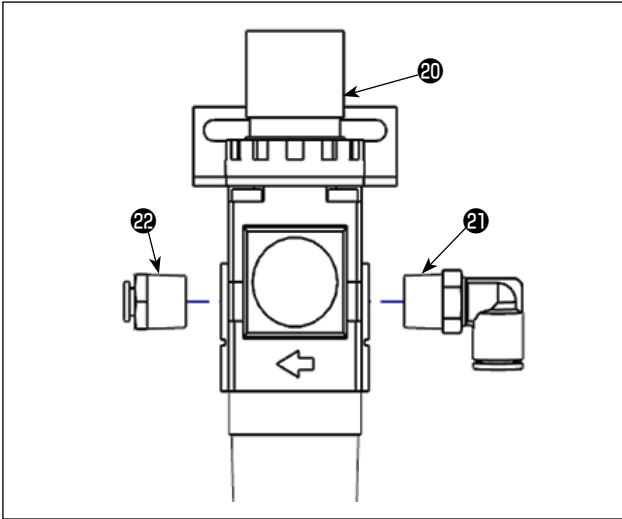


6) シリンダ**15**の前部を付属のピンで押えレバー**7**と連結します。連結する際にグリースを塗布します。

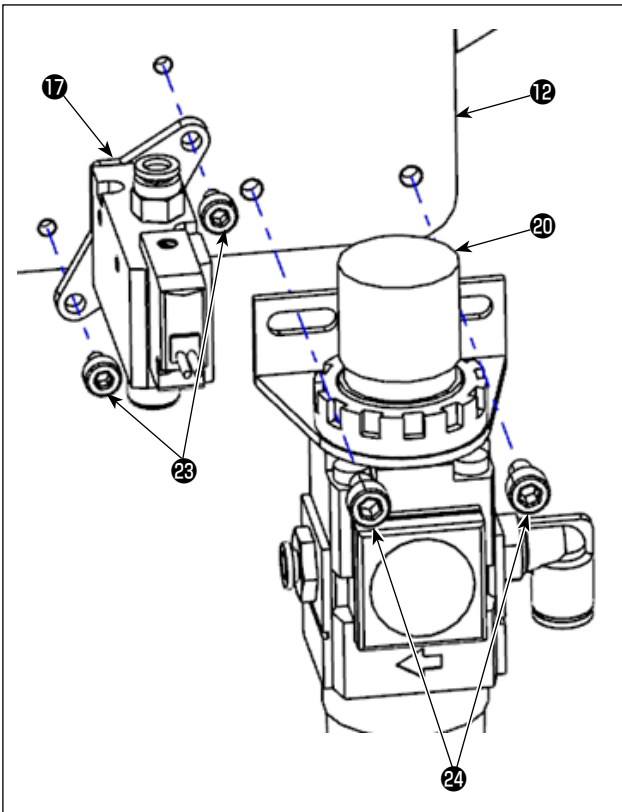
7) 押えレバー**7**とシリンダのナックルジョイントが接触しないように位置調整をした後、押えレバー止ねじ**8**を締め込み押えレバー止ねじナット**9**で固定します。



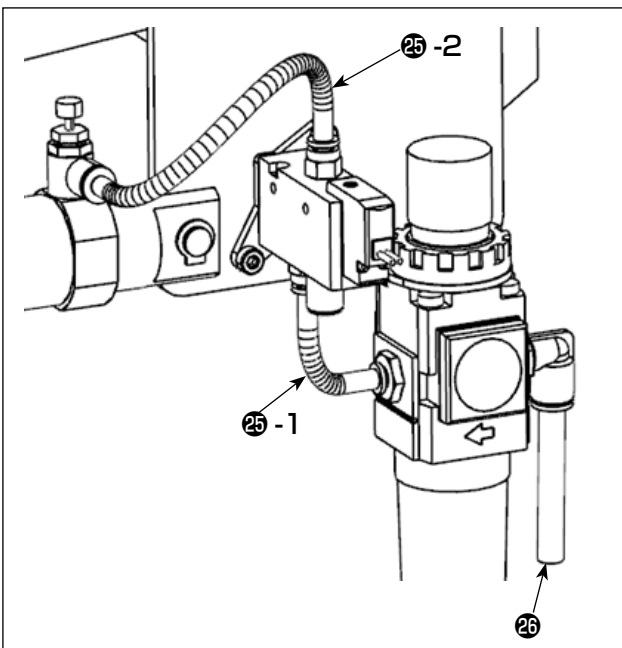
8) 電磁弁**17**にワンタッチ継手**18** 2 個とサイレンサ**19**を取り付けます。



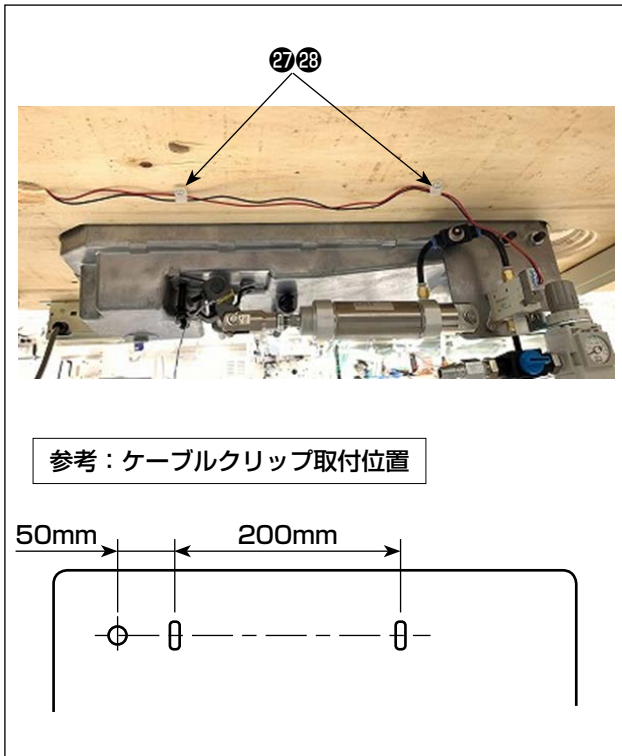
9) レギュレータ⑳の空気の入り口側にワンタッチ継手㉑を、空気の出口側にワンタッチ継手㉒を取り付けます。



10) 電磁弁⑰をねじ M4 ㉓でシリンダ取付け板⑫に固定します。  
レギュレータ⑳をねじ M5 ㉔でシリンダ取付け板⑫に固定します。



11) ワンタッチ継手⑱-1 とワンタッチ継手㉒を PU チューブφ 6mm ㉕-1 で接続します。  
ワンタッチ継手⑱-2 とスピードコントローラ継手⑱を PU チューブφ 6mm ㉕-2 で接続します。  
ワンタッチ継手㉑に PU チューブφ 8mm ㉖を取り付けエアの供給源に接続します。

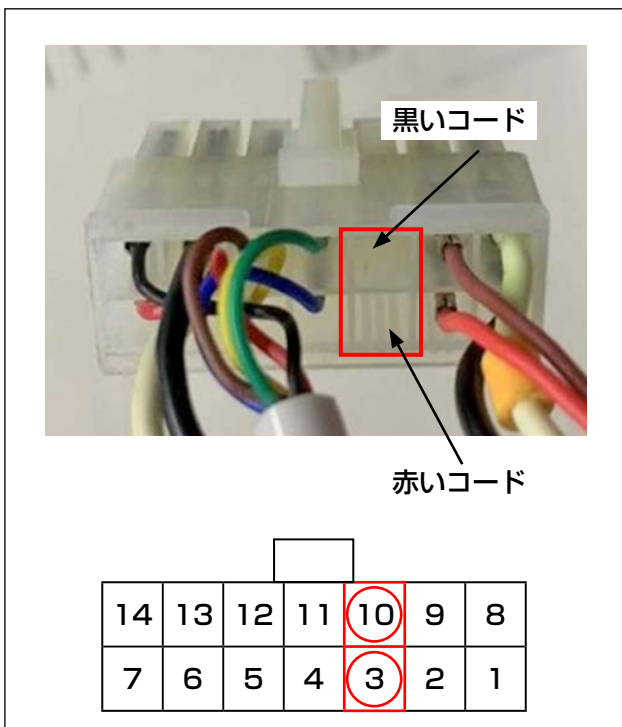


12) ケーブルクリップ⑳㉑を木ねじ㉒でテーブルに取り付けて電磁弁㉓のケーブルを固定します。

**注意** 取り付け時にケーブルを強く引っ張らないでください。

### 3. エア装置の配線

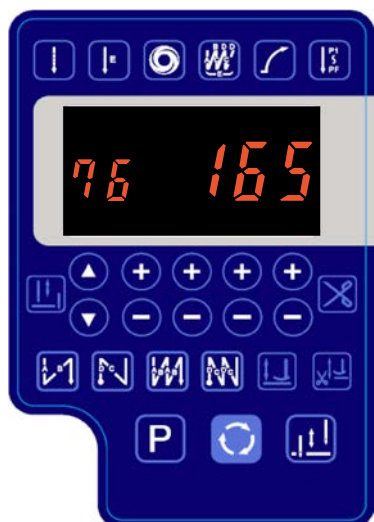
**警告** ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



1) 電磁弁㉓のケーブルをハウジングに差し込みます。  
赤いコードを3番、黒いコードを10番の差込口に挿入してください。



#### 4.【参考】電装のパラメータ調整



ミシンを針棒下停止に設定して使用する場合は針棒停止位置のパラメータを調整してください。

メニュー No.76 : 165 → 185

**注意** 針棒下停止で使用する場合はパラメータを変更しないと押え足上昇時に針棒と押え足が干渉します。