

日本語

**AK-162 自動押え上げ装置
取扱説明書 / PARTS LIST**

目次

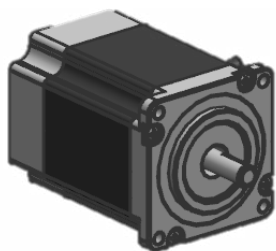
1. 装置の構成	1
2. 取り付け手順	2
(1) AK モータの部結	2
(2) AK モータの組付け	3
(3) 接続	5
(4) AK 装置有無選択	5
(5) モーター原点設定	6
3. パーツリスト	7

1. 装置の構成

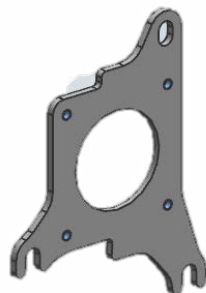
40301216 自動押え上げ装置 (AK)



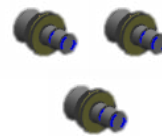
六角穴ねじ



押え上げモータ



モータ取付板



押えモータ一組
止めねじ



止めねじ



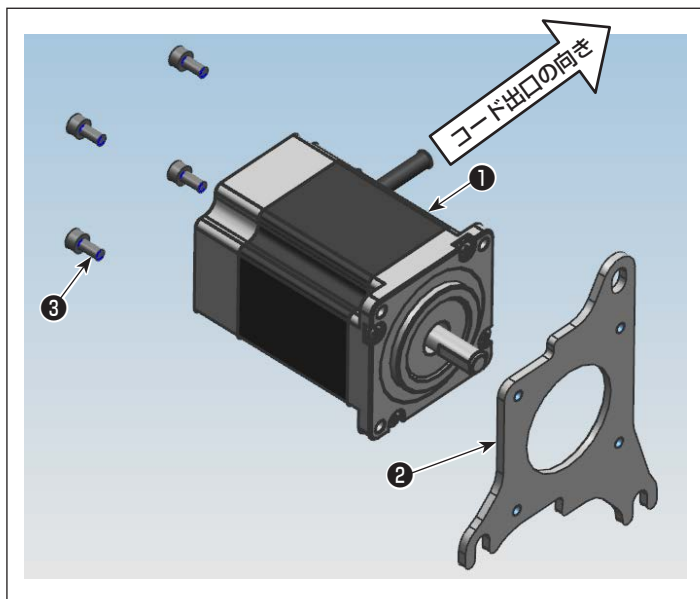
束線バンド



カム

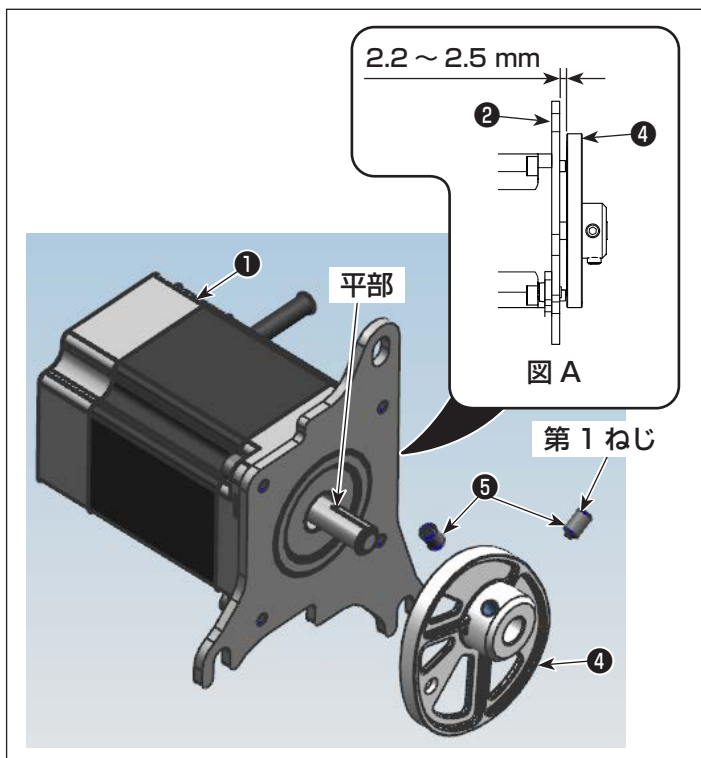
2. 取り付け手順

(1) AK モータの部結



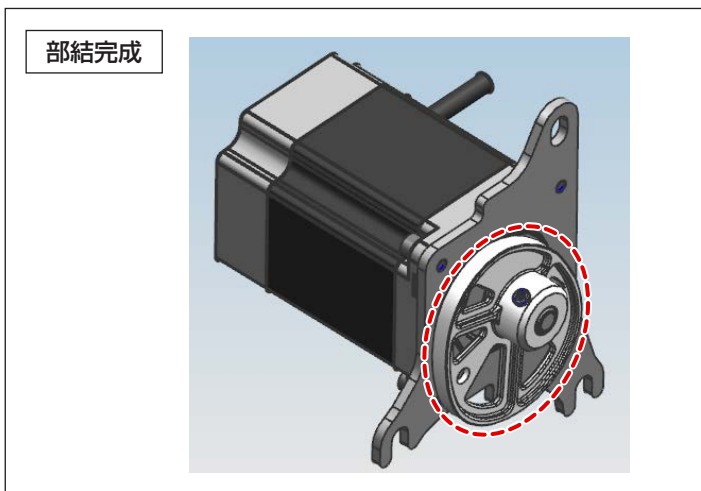
1) 押え上げモータ①をモータ取付板②に六角穴ねじ③ 4 個で取り付けてください。

※ コード出口の向きが正しいことを確認してください。



2) カム④を押え上げモータ①に止めねじ⑤ (2 本) 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 ~ 2.5 mm にしてください。(図 A 参照)

※ 第 1 ねじはモータ軸の平部に合わせてください。



3) カム④の摺動面にグリス A を塗布してください。

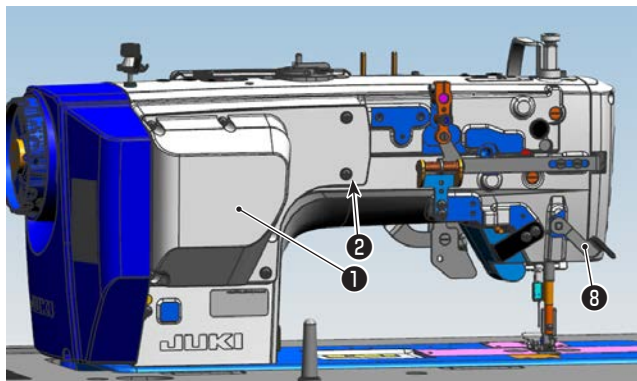
(2) AK モーターの組付け

※ 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。

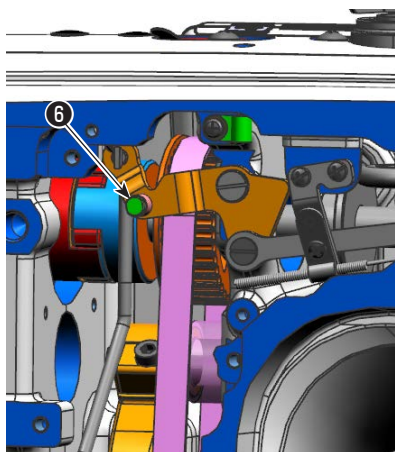


警告

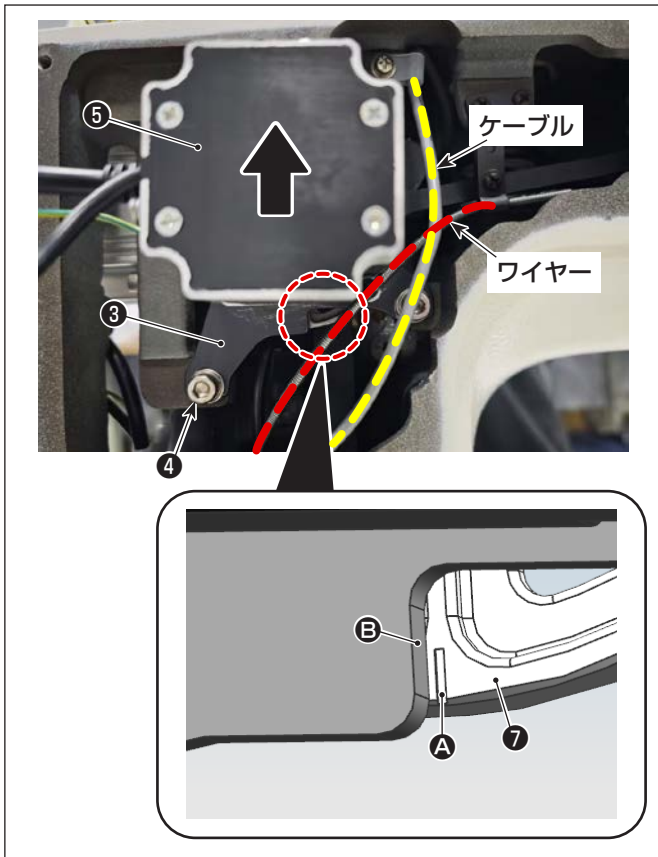
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。




- 1) 窓板**①**の止めねじ**②**をゆるめ、窓板**①**を取り外します。
コロ**⑥**の表面に JUKI グリスA を塗布してください。

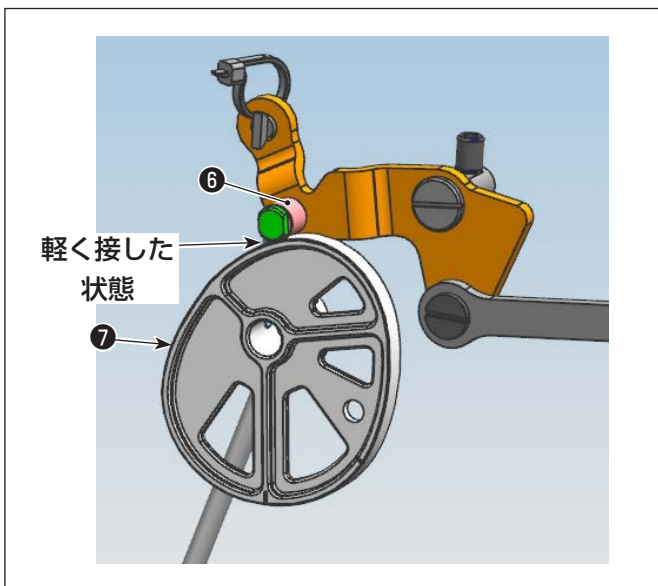
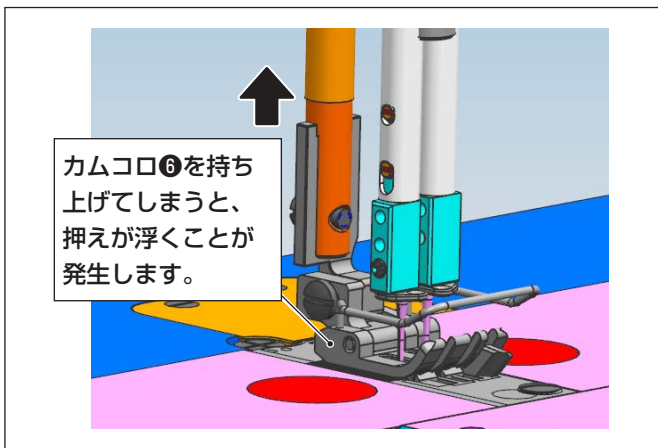


- 2) 押え上げレバー**⑧**を下げ、押えを針板に接触してください。

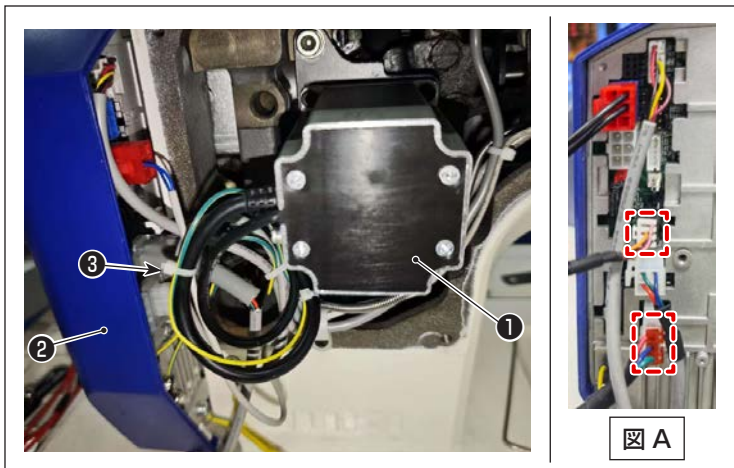


- 3) カム⑦表面に刻線があります。
カム刻線 A とモーター固定板③の端面 B を同一線上に合わせてください。
- 4) 押えモーター組⑤を押えモーター組止めねじ④ 3本で仮止めします。
このとき、押えモーター組⑤を上寄せ、カムコロ⑥と接触する位置までに調整する。カムコロ⑥とカム⑦は軽く接触した状態で押えモーター組止めねじ④ 3本を固定してください。(そのとき押えの浮きが無いことを確認してください。)

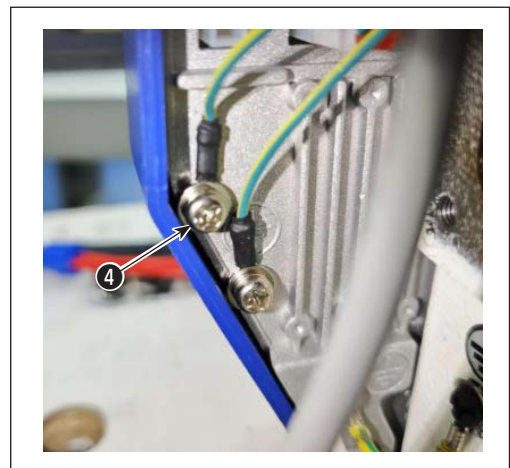

 押えモーター組⑤を組付け時、マシン内のケーブルとワイヤはモーターの右下側、取り付け板③の外側になるようにしてください。
モーター取り付け板③の内側に入ると、カム⑦と干渉します。



(3) 接続




1) 押え上げモーター①のコンネクタを電装ボックス②に接続してください。(図 A 参照)
それから、すべての配線を束線バンド③で束ねてください。





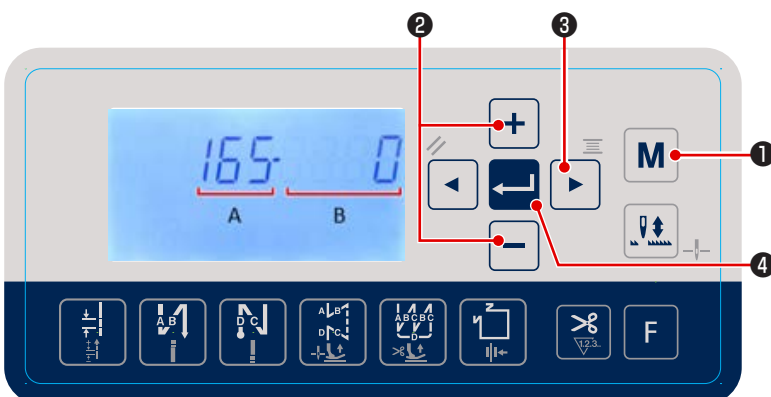
2) アース線はネジ④を用いて電装ボックスに固定してください。

(4) AK 装置有無選択

 警告	ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、調整作業中は誤ってスタートスイッチを押したり、操作パネルスイッチを押したりしないでください。
---	--

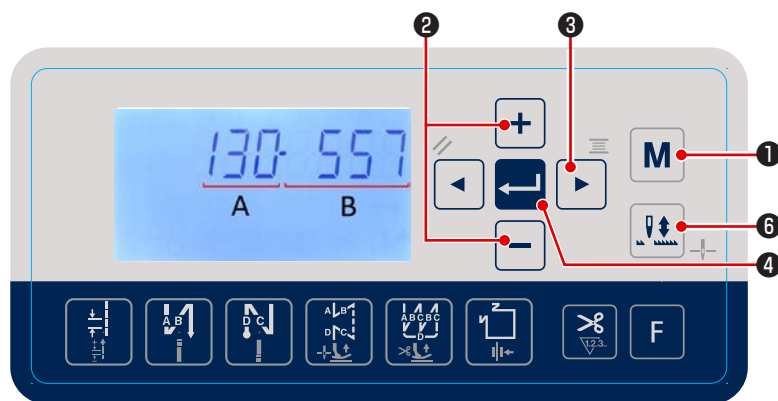
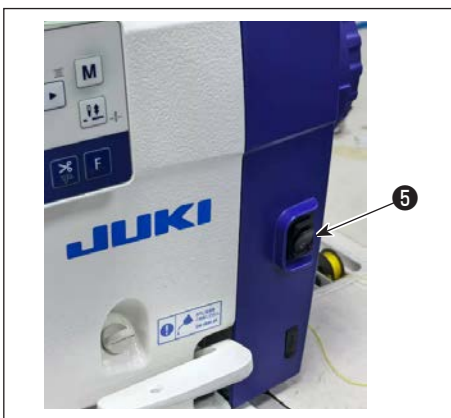


- 1) **M** ①を押しながら電源⑤を ON してください。機能設定画面になります。
 - 2) **+** **-** ②を押して機能設定 No. A を「165」にし、 ③を押して設定値 B を点滅させてください。
 - 3) **+** **-** ②を押して設定値 B を「0」にし、 ④を押してください。
- ※ P165 を調整した後、電源を入れ直してください。

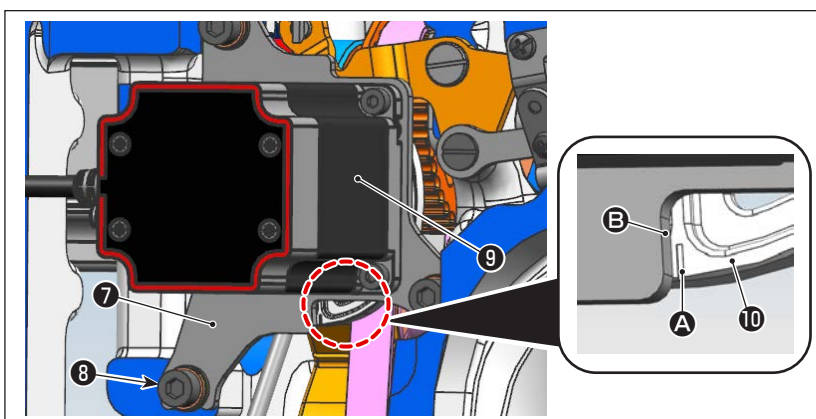


(5) モーター原点設定

警告 ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、調整作業中は誤ってスタートスイッチを押したり、操作パネルスイッチを押したりしないでください。



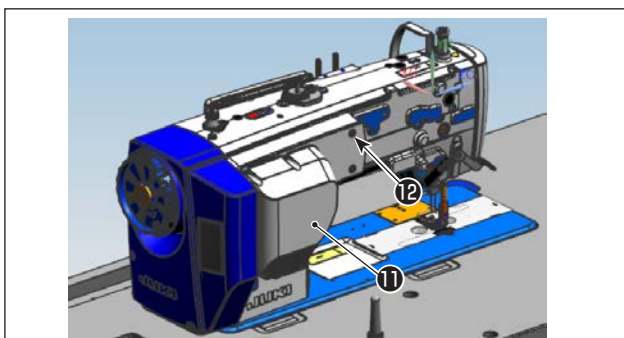
- 1) **M** ①を押しながら電源⑤を ON してください。機能設定画面になります。
- 2) **M** ①を押してください。画面が縫製モードに切り替わります。
- 3) ペダルを後ろに踏んでください。原点検索され、押えが上がったままになります。押えを下げる為にもう一度ペダルを後ろに踏んでください。
- 4) **M** ①を押してください。機能設定画面になります。
- 5) 機能設定 No. が点滅している状態で、**+** **-** ②を押して機能設定 No. **A** を「130」にしてください。
- 6) **▶** ③を押して設定値 **B** を点滅させてください。
⬆ ⑥を押し、パネルに押え上げピクトが点滅になります。 **⬆** ピクトが点滅になっている間に、押えモータのカムを手で回すことができます。



カム⑩の刻線 **A** と板金⑦の端面 **B** が一致するようにして、

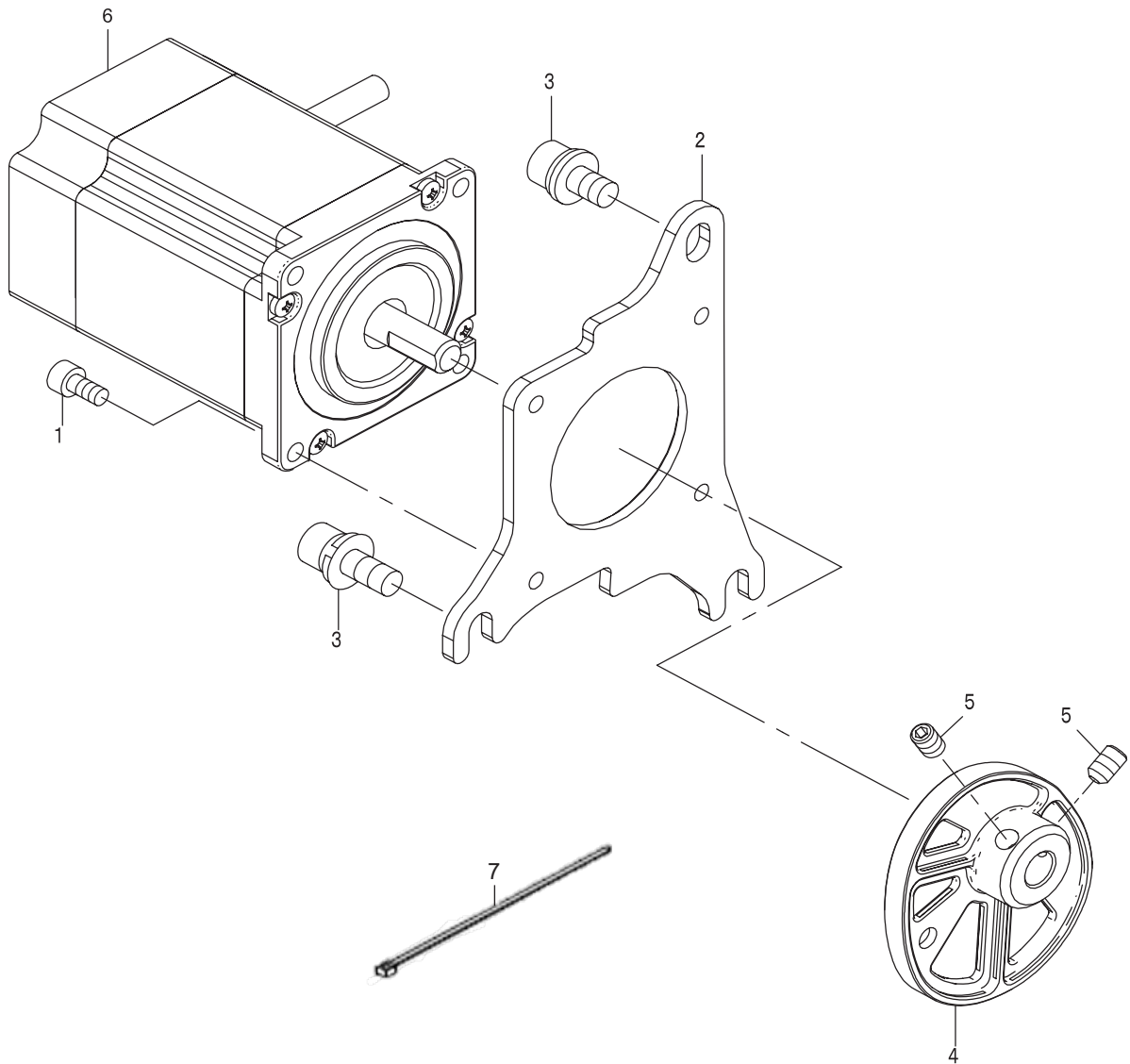
⬅ ④を押してください。

- ※ **⬅** ④を押さずに **M** ①を押すと、変更内容を保存せずに機能設定画面を抜けることができます。操作を間違えた場合は、2) に戻って再調整してください。



- 7) 窓板⑪を取付け、止めねじ⑫ (6本) を締めてください。

3. パーツリスト



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		SM-6040802-TP	SCREW M4X0.7 L=8	六角穴ボルト M4X0.7 L=8	4
2		402-98933	MOTOR_BASE	モーターベース	1
3		SL-6061692-TN	SCREW M6 L=16	座金付き六角穴ボルト M6 L=16	3
4		402-99106	CAM	カム	1
5		SM-8050852-TP	SCREW M5X8	ねじ M5X8	2
6		402-94644	PRESSER_MOTOR	押えモータ	1
7		EA9500B0100	CABLE_BAND	ソクセンバンド	1