

中 文

AK-131A/160B
使用说明书

No. 40317448

Rev.00

自动抬压脚装置的安装步骤书

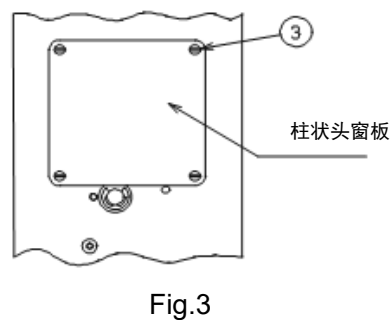
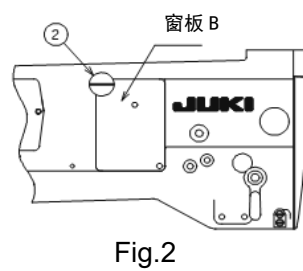
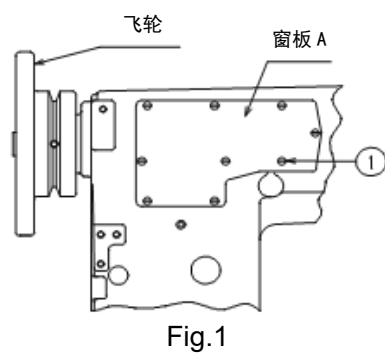
**警告**

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

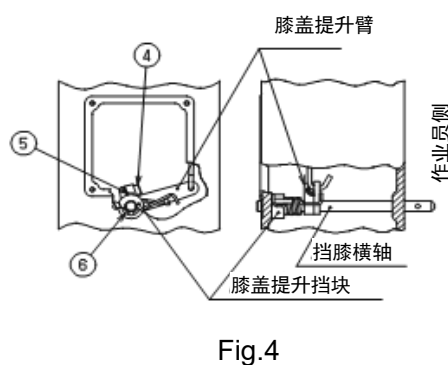
安装自动抬压脚装置

1) AK-131A（膝部开关型）

拧松机臂作业员相反侧的窗板 A 固定螺丝①（8 处）及窗板 B 固定螺丝②（1 处），将窗板 A、B 拆下。（Fig.1、2）



拧松在柱状头的作业员相反侧柱状头窗板固定螺丝③（4 处），拆下柱状头窗板。（Fig.3）



拧松膝盖提升臂固定螺丝④（1 处）、膝盖提升挡块固定螺丝⑤（1 处）。（Fig.4）

将挡膝横轴端部上附带的 E 卡环⑥（1 处）拆下、将挡膝横轴向作业员侧拔出。这时，请用手托住的同时进行操作，以免膝盖提升臂、膝盖提升挡块、膝盖提升弹簧掉落。（Fig.4）

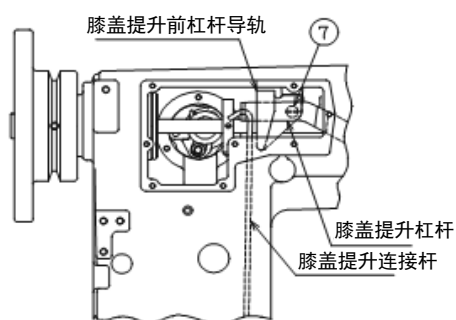


Fig.5

拧松膝盖提升前杠杆导轨固定螺丝⑦（1处），将膝盖提升前杠杆导轨拆下。（Fig.5）

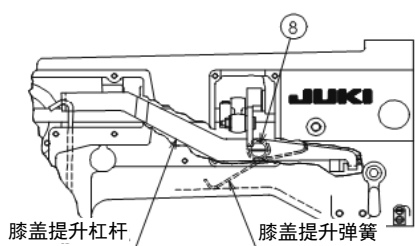


Fig.6

将挂在膝盖提升杠杆上的膝盖提升弹簧拆下，拧松膝盖提升杠杆台阶螺丝⑧（1处）。然后，将嵌在膝盖提升杠杆端部孔里的膝盖提升连接杆从膝盖提升杠杆上拆下，将膝盖提升杠杆及膝盖提升连接杆从机臂内拆下。（Fig.5、6）

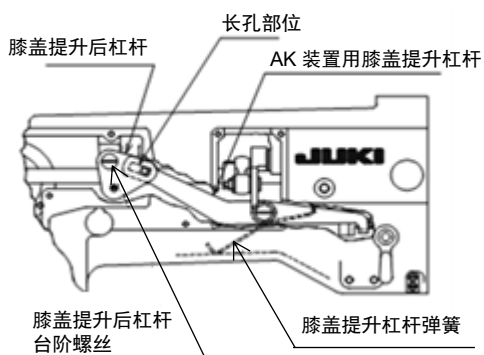


Fig.7

在前项中拆下的膝盖提升杠杆的位置上，用膝盖提升杠杆台阶螺丝固定 AK 装置用的膝盖提升杠杆，将膝盖提升杠杆弹簧挂上。（Fig.7）

在膝盖提升杠杆的长孔部插入膝盖提升后杠杆的轴部（轴上套着滚子一方）的状态下，用 AK 装置用膝盖提升后杠杆台阶螺丝固定膝盖提升后杠杆。（Fig.7）

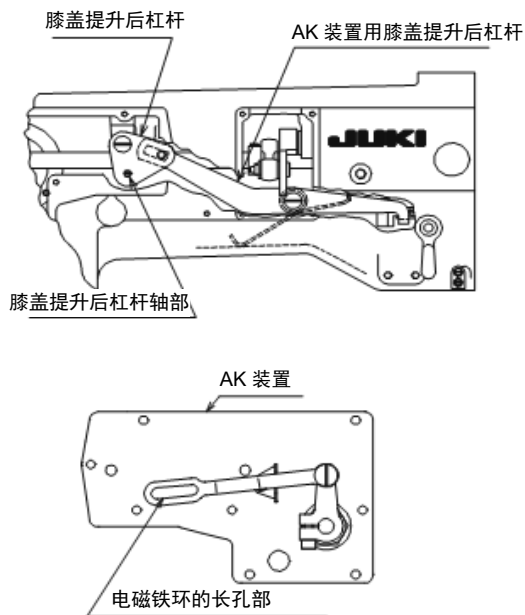


Fig.8

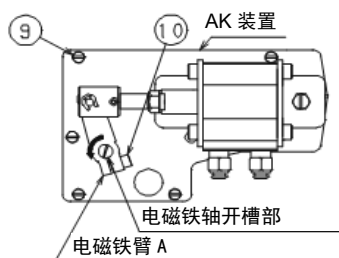


Fig.9

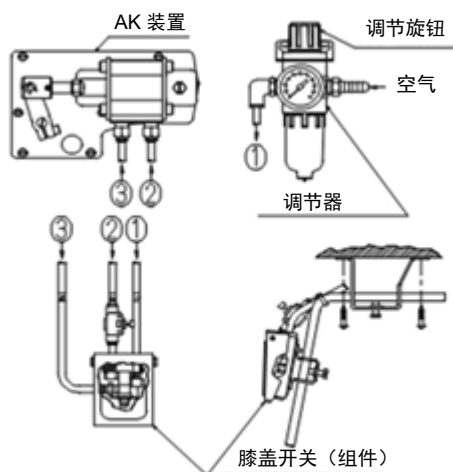


Fig.10

对 AK 装置进行安装、用 AK 装置固定螺丝⑨（7 处）固定，使膝盖提升后杠杆的轴部嵌进 AK 装置的电磁铁环的长孔内。然后，在电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处）松开状态下，将螺丝刀插入 AK 装置电磁铁轴端面的开槽，向箭头方向旋转时，压脚如果上升，AK 装置即已被正确安装。

如果压脚不上升，要考虑有可能是膝盖提升后杠杆轴部未嵌进 AK 装置电磁铁环的长孔内，请重新进行 AK 装置的安装。

（Fig.8、9）

将膝部开关（组件）及调节器安装到机台及机台脚上。（Fig.10）

如图所示，将 AK 装置上附带的气管插在 AK 装置、膝部开关（组件）、调节器的快接插口上。（Fig.10）

将气管插在调节器的空气插口上，旋转调节器的气压调节旋钮将气压调整为 0.4~0.5MPa（4~5kgf/cm²）。（Fig.10）

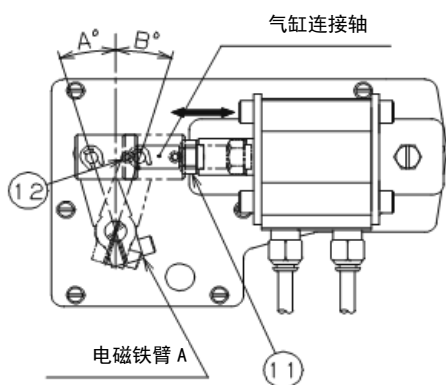


Fig.11

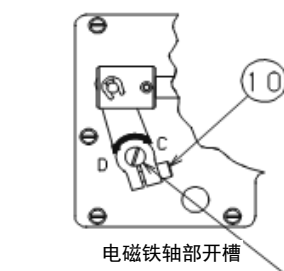


Fig.12

使膝部开关（组件）动作，气缸即会运动。这时，需通过目视确认电磁铁臂 A 的动作角度 A, B 是否均等。如果不均等，将气缸连接轴螺母⑪（1 处）及电磁铁套环固定螺丝⑫（1 处）拧松，旋转气缸连接轴进行调整，使电磁铁臂的动作角度 A, B 均等。调整后，将气缸连接轴螺母⑪（1 处）及电磁铁套环固定螺丝⑫（1 处）拧紧。（Fig.11）

拧紧电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处），固定电磁铁臂 A。然后，使膝部开关动作，确认压脚上升量。压脚上升量根据缝纫机的规格而不同，请在下表『各机型的压脚上升量』中确认。如果对比标准调整值有较大差异，需拧松电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处），将螺丝刀插入电磁铁轴端面的开槽，旋转电磁铁轴，拧紧电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处）。再次使膝部开关（组件）动作，确认压脚上升量。（Fig.12）

将电磁铁轴向 C 方向旋转，压脚上升量会减少、向 D 方向旋转，压脚上升量会增加。

在柱状头的作业员相反侧用固定螺丝③（4 处）固定柱状头窗板。（Fig.3）

机臂的作业员相反侧用固定螺丝①（8 处）固定窗板 A，用固定螺丝②（1 处）固定窗板 B。
（Fig.1、2）

各机型的压脚上升量

型号	PLC-1690		PLC-1691
针板区分	平面型 （标准）	曲面型 （选购项）	曲面型 （标准）
压脚上升量	15mm	10.5mm	10.5mm

2) AK-160B（踏板开关型）

拧松机臂作业员相反侧的窗板 A 固定螺丝①（8 处）及窗板 B 固定螺丝②（1 处），将窗板 A、B 拆下。（Fig.13、14）

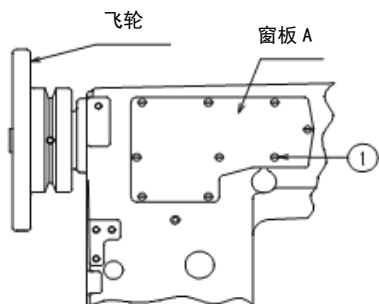


Fig.13

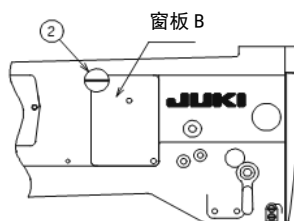


Fig.14

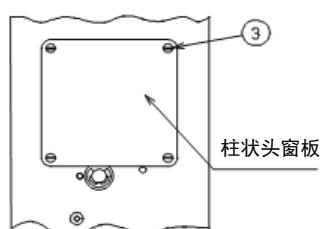


Fig.15

拧松柱状头作业员相反侧的柱状头窗板固定螺丝③（4 处），将柱状头窗板拆下。（Fig.15）

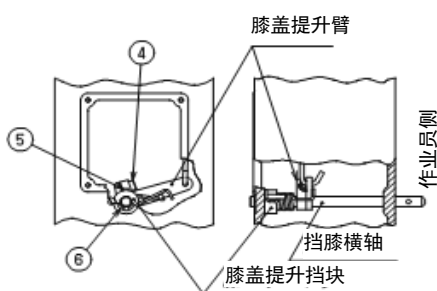


Fig.16

拧松膝盖提升臂固定螺丝④（1 处）、膝盖提升挡块固定螺丝⑤（1 处）。（Fig.16）

将挡膝横轴端部附带的E卡环⑥（1 处）拆下，将挡膝横轴向作业员侧拔出。这时，请用手托住进行操作，以免膝盖提升臂、膝盖提升挡块、膝盖提升弹簧掉落。（Fig.16）

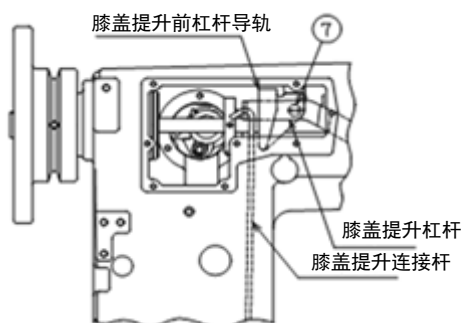


Fig.17

拧松膝盖提升前杠杆导轨固定螺丝⑦（1 处），将膝盖提升前杠杆导轨拆下。（Fig.17）

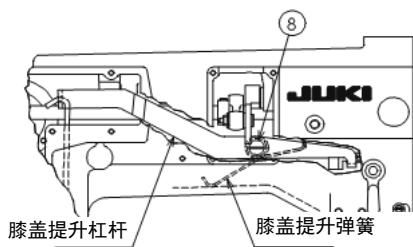


Fig.18

将挂在膝盖提升杠杆上的膝盖提升弹簧拆下，拧松膝盖提升杠杆台阶螺丝⑧（1处）。然后，将嵌在膝盖提升杠杆端部孔里的膝盖提升连接杆从膝盖提升杠杆上拆下，将膝盖提升杠杆及膝盖提升连接杆从机臂内拆下。（Fig.17、18）

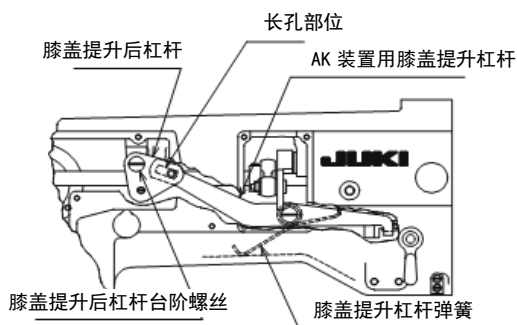


Fig.19

在前项拆下膝盖提升杠杆的位置上，用膝盖提升杠杆台阶螺丝固定 AK 装置用膝盖提升杠杆，挂上膝盖提升杠杆弹簧。（Fig.19）

在将膝盖提升后杠杆的轴部（轴上套着滚子一方）插入膝盖提升杠杆长孔部的状态下，用 AK 装置用台阶螺丝固定膝盖提升后杠杆。（Fig.19）

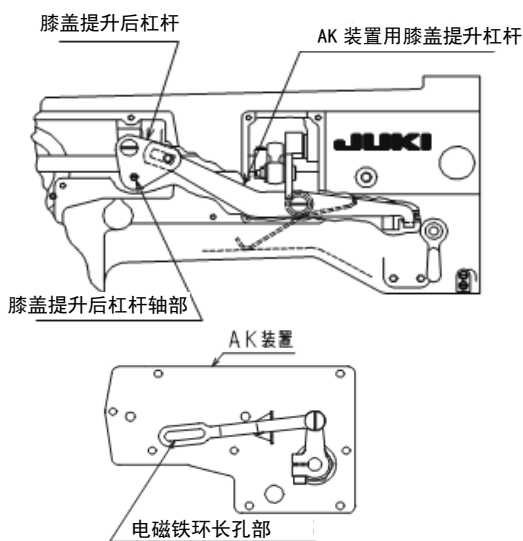


Fig.20

安装 AK 装置，用 AK 装置固定螺丝⑨（7处）进行固定，使膝盖提升后杠杆的轴部嵌进 AK 装置的电磁铁环的长孔里。然后，在拧松电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1处）的状态下，将螺丝刀插进 AK 装置电磁铁轴端面的开槽，向箭头方向旋转时，压脚如果上升，AK 装置即被正确安装。

如果压脚没有上升，要考虑膝盖提升后杠杆的轴部未嵌进 AK 装置的电磁铁环的长孔里，请重新进行 AK 装置的安装。（Fig.20、21）

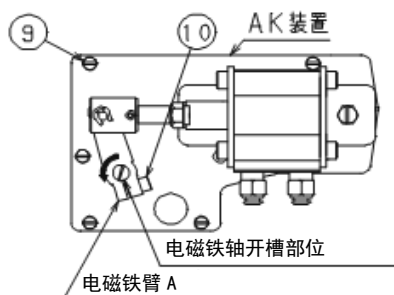


Fig.21

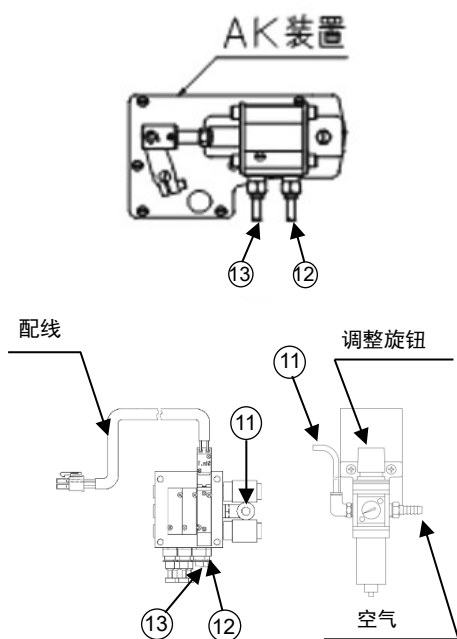


Fig.22

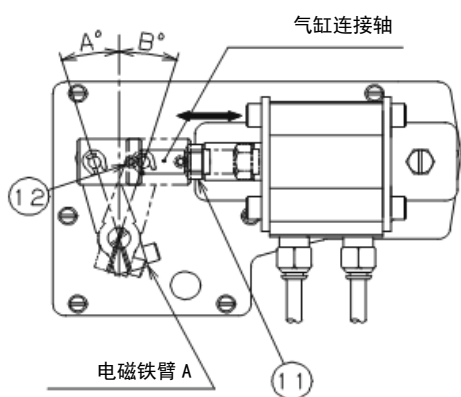


Fig.23

将空气相关（组件）安装到机台上。（Fig.22）

如图所示，将 AK 装置上附带的气管插在 AK 装置及空气相关（组件）的快接插口上。（Fig.22）

使用从空气相关（组件）的电磁阀伸出的配线连接到马达上。详情请参见使用的马达使用说明书等。（Fig.22）

将气管插在空气相关（组件）的空气插口上，旋转调节器的气压调节旋钮，将气压调整为 $0.4 \sim 0.5 \text{ MPa}$ ($4 \sim 5 \text{ kgf/cm}^2$)。（Fig.22）

接通马达的电源，对踏板进行反踏，启动气缸。这时，要通过目视确认电磁铁臂 A 的动作角度 A, B 是否均等。如果不均等，需拧松气缸连接轴螺母⑪（1 处）及电磁铁套环固定螺丝⑫（1 处），旋转气缸连接轴进行调整，使电磁铁臂的动作角度 A, B 均等。调整后，拧紧气缸连接轴螺母⑪（1 处）及电磁铁套环固定螺丝⑫（1 处）。（Fig.23）



Fig.24

拧紧电磁铁臂 A 固定螺丝，固定电磁铁臂 A。然后对踏板进行反踏，确认压脚上升量。压脚上升量根据缝纫机的规格而不同，请在下表『各机型的压脚上升量』中确认。如果对于标准调整值存在较大差异，要拧松电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处），将螺丝刀插入电磁铁轴端面的开槽旋转电磁铁轴，拧紧电磁铁臂 A 固定螺丝⑩（1 处）。再次对踏板进行反踏确认压脚上升量。（Fig.24）

将电磁铁轴向 C 方向旋转，压脚上升量会减少、向 D 方向旋转，压脚上升量会增加。

在柱状头的作业员相反侧用固定螺丝③（4 处）固定柱状头窗板。（Fig.15）

在机臂的作业员相反侧用固定螺丝①（8 处）固定窗板 A，用固定螺丝②（1 处）固定窗板 B。

（Fig.13、14）

各机型的压脚上升量

型号	PLC-1690		PLC-1691
针板区分	平面型 （标准）	曲面型 （选购项）	曲面型 （标准）
压脚上升量	15mm	10.5mm	10.5mm