

РУССКИЙ

АК-159
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

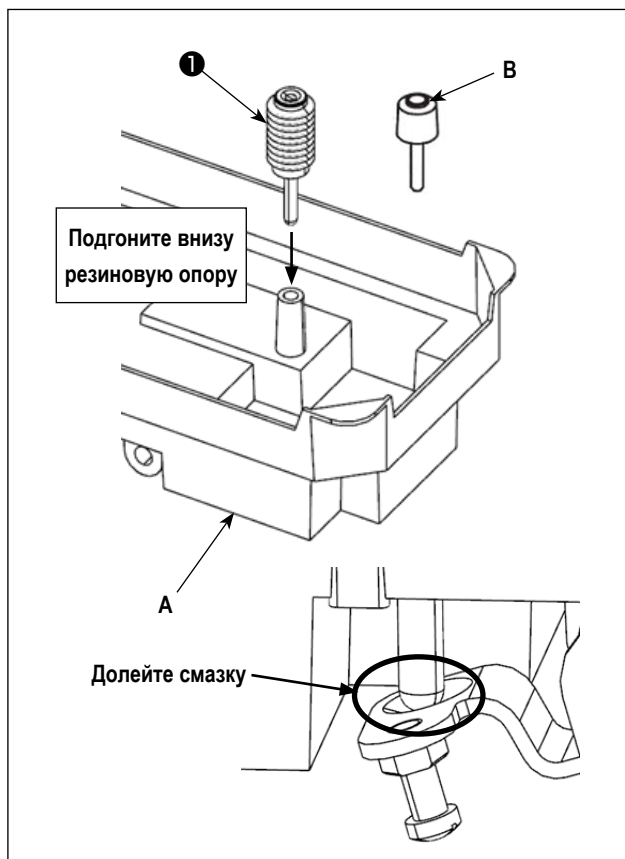
1. Изменение компонентов коленоподъемника.....	1
2. Установка воздушных компонентов.....	3
3. Монтаж электропроводки пневматического устройства	6
4. [Ссылка] Регулировка параметров для распределительного блока	7

1. Изменение компонентов коленоподъемника

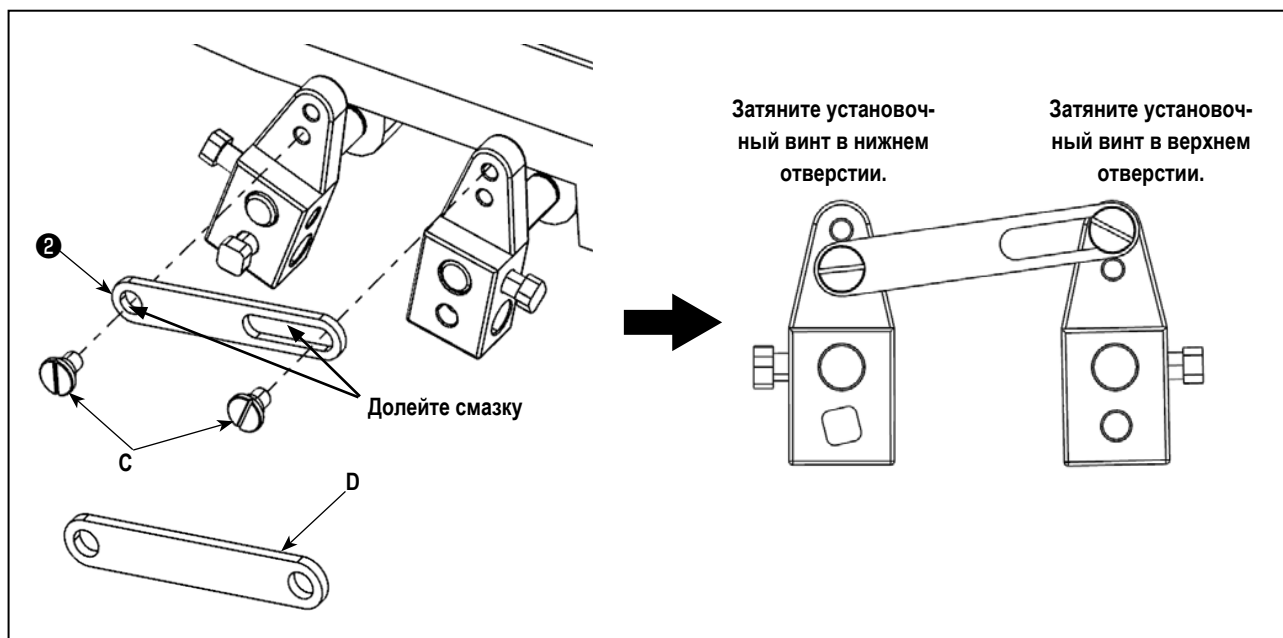


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



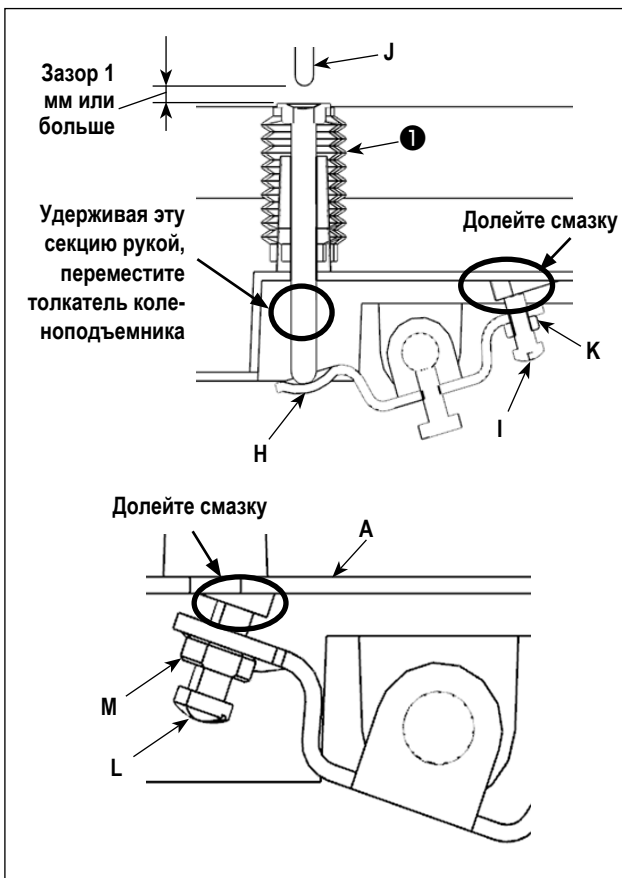
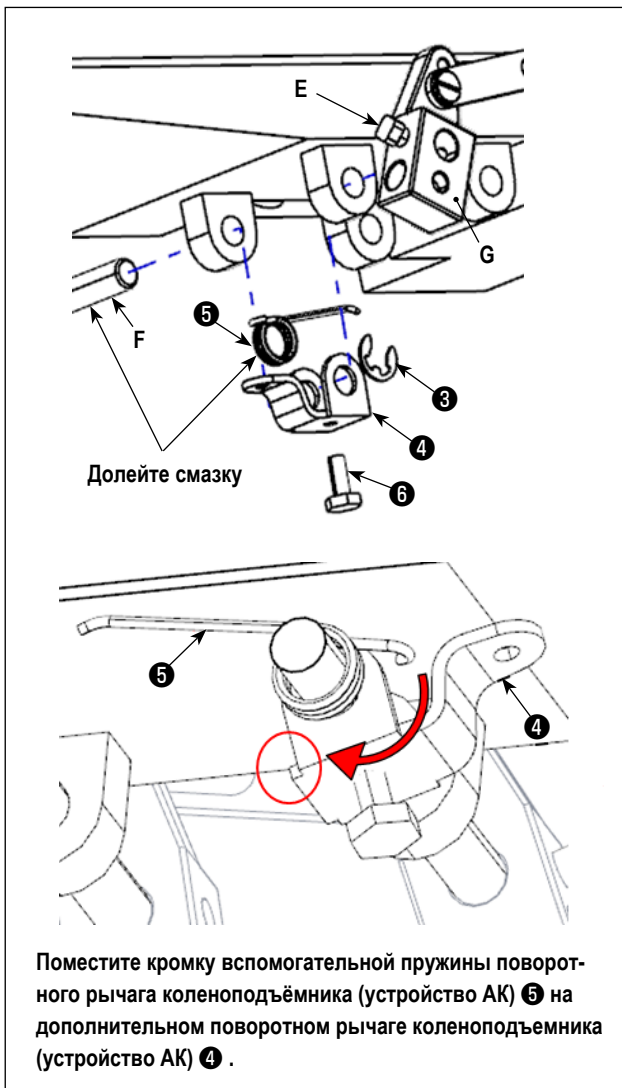
- 1) Отсоедините толкатель коленоподъемника **В**, прикреплённый к масляному поддону **А**.
- 2) Присоедините толкатель коленоподъемника с резиновой опорой (комплект) **1** к масляному поддону. Надёжно поместите опору в отверстие в выступающую секцию масляного поддона.
- 3) Нанесите смазку на верхний конец толкателя коленоподъемника с резиновой опорой (комплект) **1**.



- 4) Отсоедините установочные винты соединительного рычага **С**. Отсоединить соединительный рычаг **Д**.
- 5) Нанесите смазку к отверстиям (в двух местах) соединительного рычага (устройство АК) **2**.
- 6) Присоедините соединительный рычаг (устройство АК) **2** при помощи установочных винтов соединительного рычага **С**.



Тщательно проверяйте позиции монтажа установочных винтов.



- 7) Ослабьте установочный винт соединительного рычага E. Отсоедините E - образное кольцо 3 и выньте вал вращения коленоподъёмника F.
- 8) Присоедините вал вращения коленоподъёмника F к масляному поддону, присоединяя к валу коленоподъёмника дополнительный поворотный рычаг (устройство АК) 4 и вспомогательную пружину поворотного рычага коленоподъёмника (устройство АК) 5 .
При этом нанесите смазку к валу вращения коленоподъёмника F и вспомогательной пружине поворотного рычага коленоподъёмника (устройство АК) 5 .
- 9) Пропустите вал вращения коленоподъёмника F через соединение G.
- 10) Подгоните E - образное кольцо 3 на вале вращения коленоподъёмника F.
- 11) Поместите вспомогательную пружину поворотного рычага коленоподъёмника (устройство АК) 5 на дополнительный поворотный рычаг коленоподъёмника (устройство АК) 4 . Затем закрепите дополнительный поворотный рычаг коленоподъёмника (устройство АК) 4 винтом 6 .
- 12) Затяните установочный винт соединительного рычага E.

Предостережение При удалении E - образного кольца 3 заменяйте его новым.

- 13) Поднимите головную часть машины. В этом состоянии, толкатель коленоподъёмника с резиновой опорой (комплект) 1 поднимается, постепенно затягивая винт I поворотного рычага коленоподъёмника H.
 - 14) Прекратите затягивать винт I, когда толкатель коленоподъёмника с резиновой опорой (комплект) 1 войдёт в контакт с соединительным штоком коленоподъёмника J, расположенным внутри швейной машины.
 - 15) Ослабьте винт I для обеспечения зазора в 1 мм или больше между соединительным штоком коленоподъёмника J и толкателем коленоподъёмника с резиновой опорой (комплект) 1 . Затем закрепите винт с гайкой K. Удостоверьтесь, что имеется соответствующий зазор, указанный выше, путём перемещения вверх и вниз снаружи толкателя коленоподъёмника с резиновой опорой (комплект) 1 .
 - 16) Отрегулируйте положение винта L так, чтобы он входил в контакт с масляным поддоном A, когда прижимная лапка поднимается на 16 мм. Затем закрепите винтом L с гайкой M.
- Если прижимная лапка не поднимается на 16 мм, зазор, предусмотренный между толкателем коленоподъёмника с резиновой опорой (комплект) 1 и соединительным штоком коленоподъёмника J должны быть опущены.

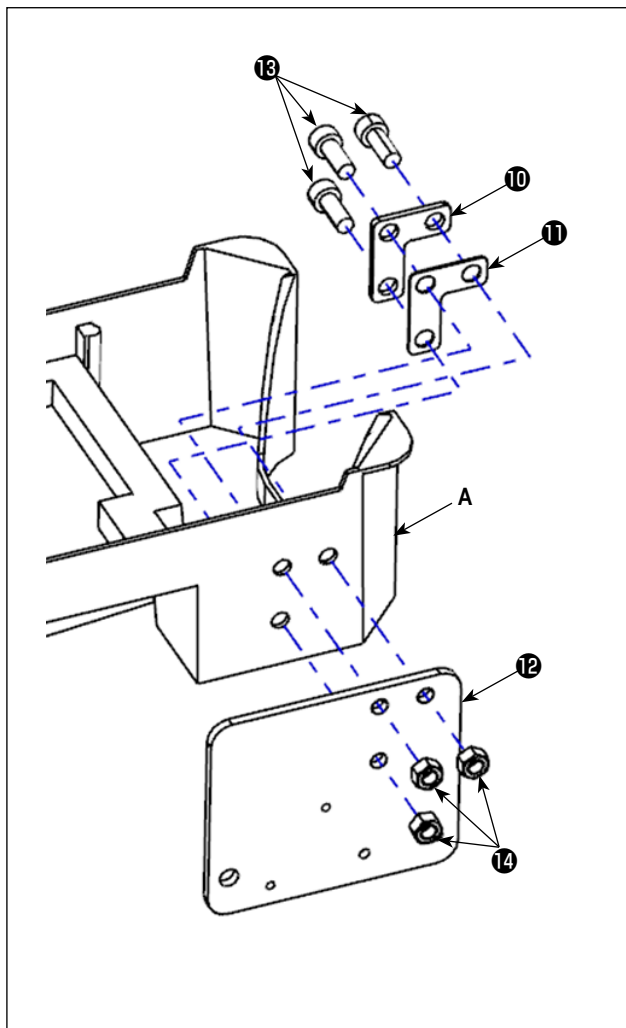
- 17) Нанесите смазку к кромкам винта I и винта L.

2. Установка воздушных компонентов

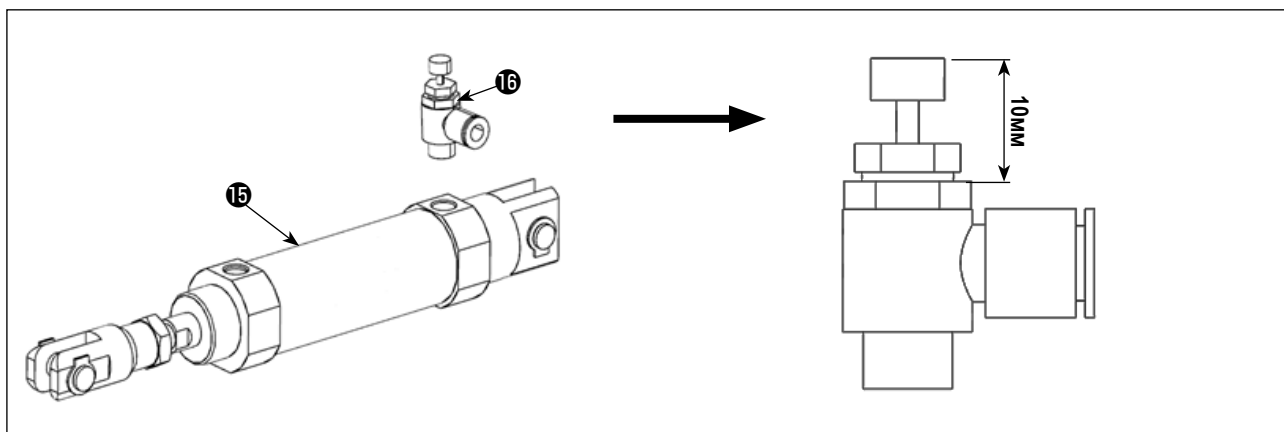


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Отсоедините резиновую заглушку масляного поддона. Поместите уплотнение **10** между цилиндрической шайбой прижима **10** и масляным поддоном (A). Поместите установочную пластину цилиндра **12** за пределы масляного поддона (A) и затяните винты М8 **13**. Затем закрепите вышеупомянутые детали гайками М8 **14**.



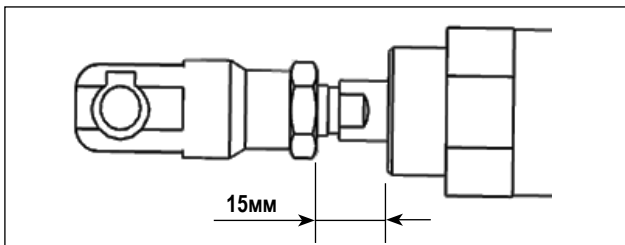
- 2) Присоедините соединение регулятора скорости **16** к цилиндру **15**.



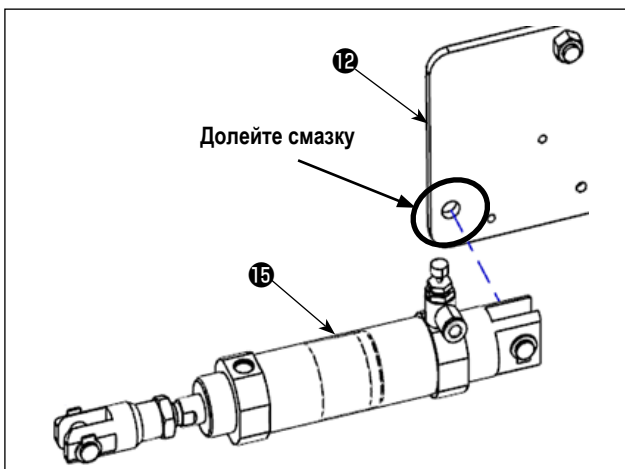
Рекомендуемая высота винта соединения регулятора скорости **16** составляет 10 мм.

* Скорость снижения прижимной лапки ускоряется путём увеличения высоты винта.

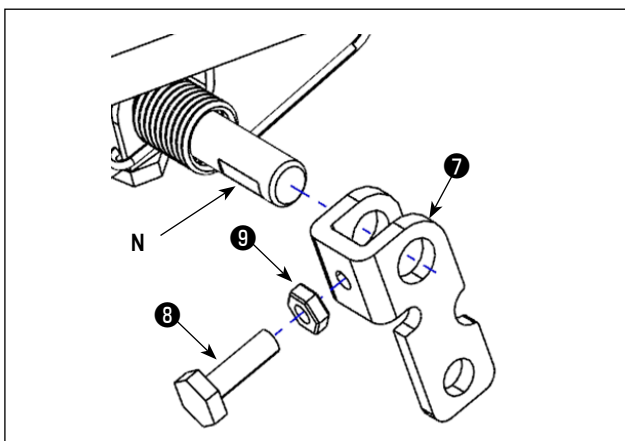
* Скорость снижения прижимной лапки замедляется путём уменьшения высоты винта.



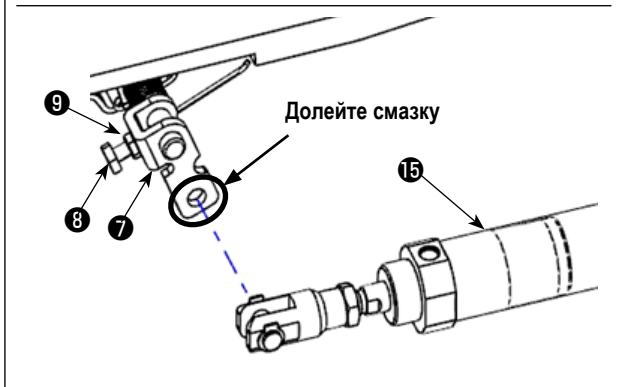
- 3) Удерживая цилиндр в исходном положении, отрегулируйте зазор между торцом гайки поворотного кулака цилиндра и торцом цилиндра до 15 мм.



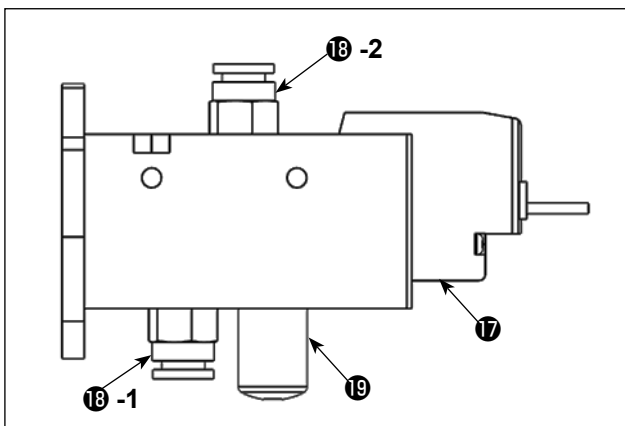
- 4) Соедините заднюю деталь цилиндра **15** с установочной пластиной цилиндра **12**, используя дополнительный штифт. При их соединении нанесите смазку на соединительную часть монтажной пластины цилиндра.



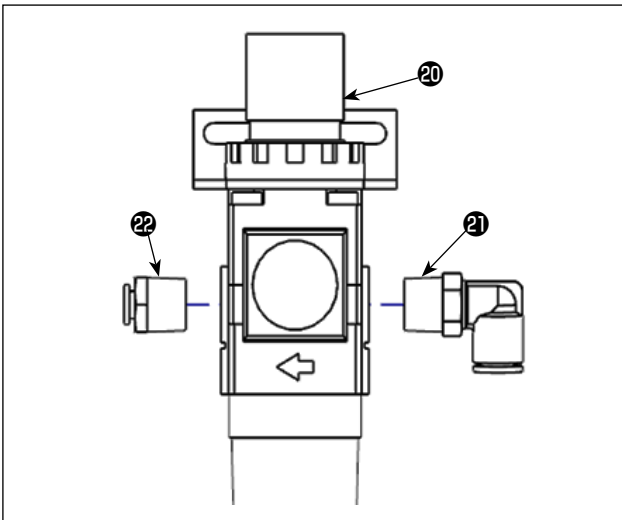
- 5) Присоедините рычаг прижима **7** к вращающемуся валу коленоподъемника (устройство АК) **N**. На время затяните установочный винт рычага прижима **8** в положении, при котором установочный винт входит в контакт с плоской частью вращающегося вала коленоподъемника (устройство АК) **N**.



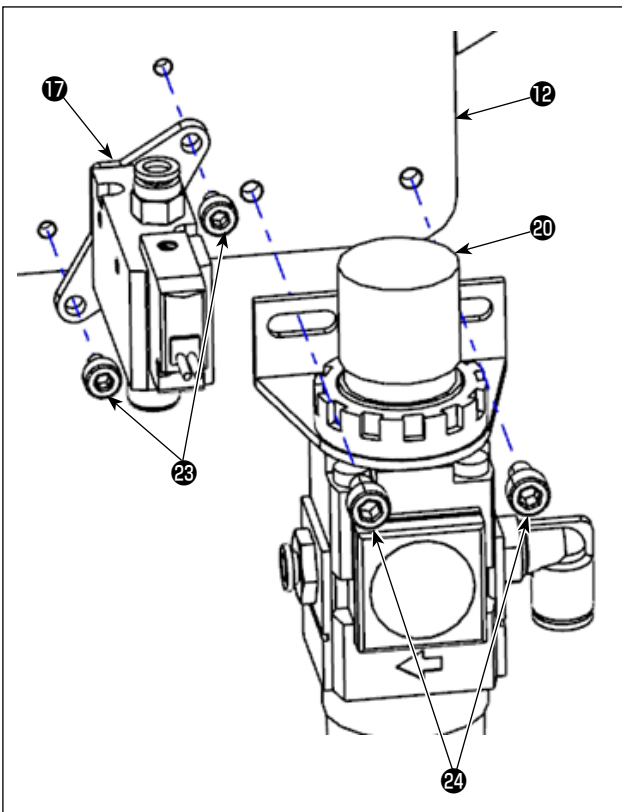
- 6) Соедините переднюю часть цилиндра **15** с рычагом прижима **7** с помощью вспомогательного штифта. При их соединении, нанесите смазку на соединительную часть рычага прижима.
- 7) Отрегулируйте позиционное соотношение между рычагом прижима **7** и шарнирным соединением цилиндра так, чтобы они не соприкасались друг с другом. Затем затяните установочный винт рычага прижима **8** и закрепите с помощью установочной гайки прижимного рычага **9**.



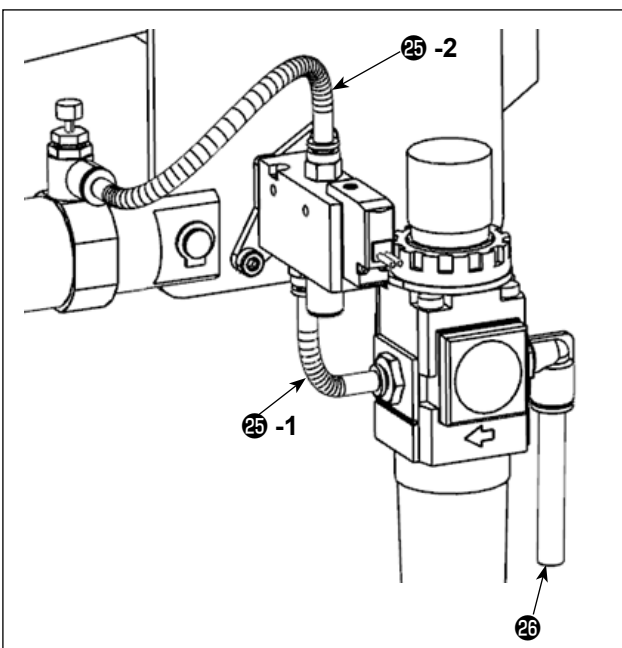
- 8) Присоедините быстроразъемные соединения (две штуки) **18** и глушитель **19** к электромагнитному клапану **17**.



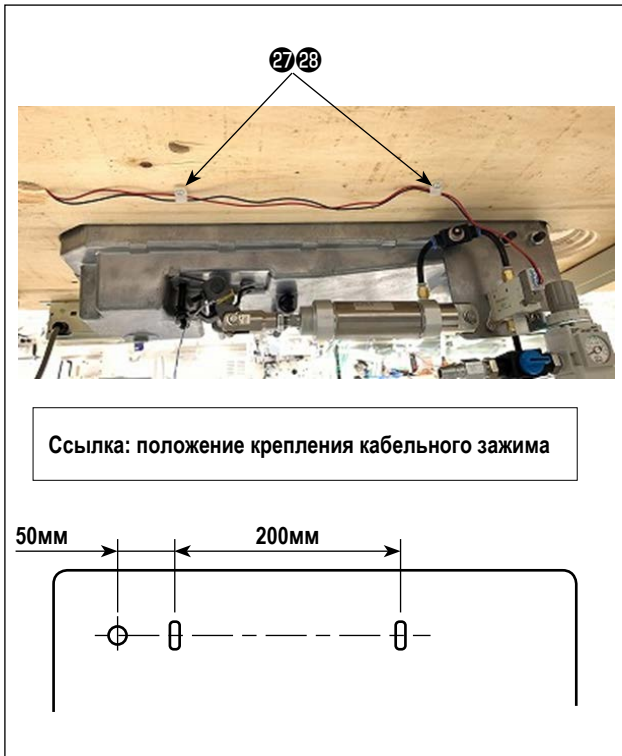
- 9) Присоедините быстроразъёмное соединение **21** к стороне вентиляционного отверстия и стороне быстроразъёмного соединения **22** воздуховыпускного отверстия регулятора **20**.



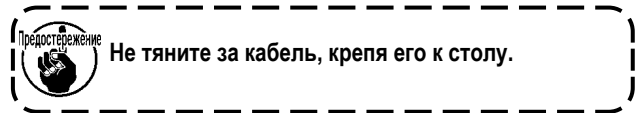
- 10) Закрепите электромагнитный клапан **17** на монтажной пластине цилиндра **12** с помощью винтов М4 **23**. Закрепите регулятор **20** на монтажной пластине цилиндра **12** с помощью винтов М5 **24**.



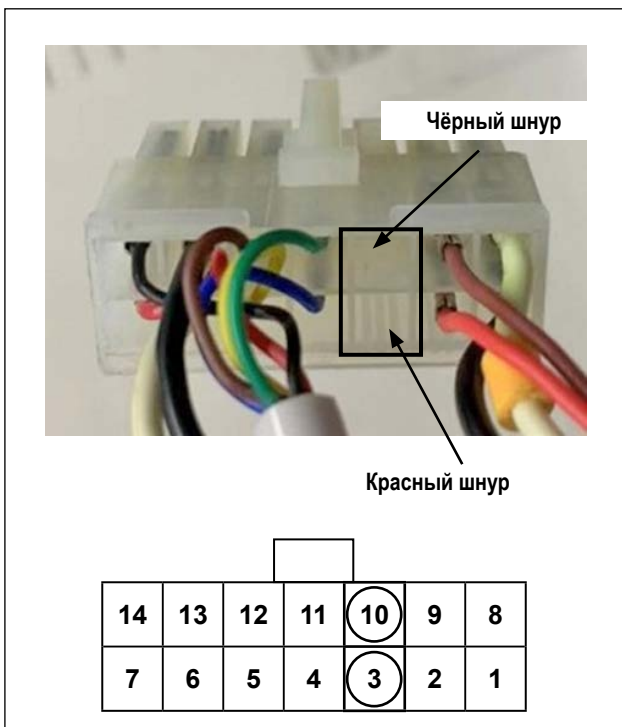
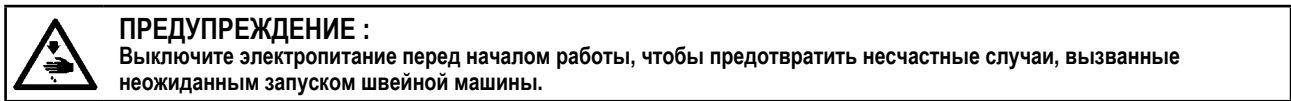
- 11) Соедините быстроразъёмное соединение **18** -1 с быстроразъёмным соединением **22** с помощью полиуретановой трубки \varnothing 6 мм **25** -1. Соедините быстроразъёмное соединение **18** -2 с соединением регулятора скорости **16** с помощью полиуретановой трубки \varnothing 6 мм **25** -2. Присоедините один конец полиуретановой трубки \varnothing 8 мм **26** к быстроразъёмному соединению **21**. Затем подключите другой конец полиуретановой трубки \varnothing 8 мм к подаче воздуха.



12) Прикрепите кабельные зажимы 27 к столу с помощью шурупов 28, чтобы закрепить кабель электромагнитного клапана 17.

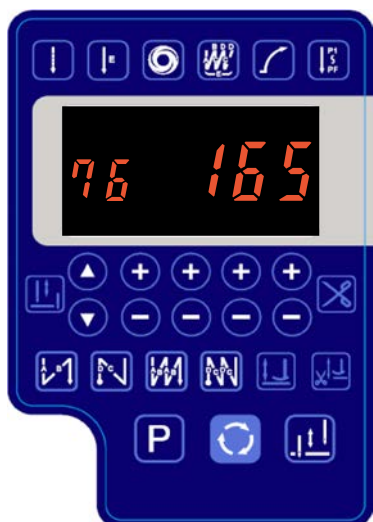


3. Монтаж электропроводки пневматического устройства



1) Вставьте трос электромагнитного клапана 17 в корпус. Вставьте красный шнур в прорезь №3 и чёрный шнур в прорезь №10.

4. [Ссылка] Регулировка параметров для распределительного блока



В случае, когда Вы используете швейную машину, устанавливая конечное положение игловодителя в нижнее положение, необходимо отрегулировать положения остановки игловодителя.

Меню № 76: 165 → 185



Если швейная машина используется при установке положения остановки игловодителя в нижнем положении, игловодитель будет мешать прижимной лапке, когда последняя поднимется, если только не будет изменён вышеупомянутый параметр.