

AMS-210E シリーズ用ニードルクーラー組 (40035692)
Needle Cooler asm. (40035692) for AMS-210E Series

取扱説明書 INSTRUCTION MANUAL

注意 : このたびは、当社の製品を、お買い上げいただきまして、有難うございました。
安全に使用していただくために、使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。
また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。

NOTE : Read safety instructions carefully and understand them before using.
Retain this Instruction Manual for future reference.



本取扱説明書は、ニードルクーラーについての説明書です。本製品を AMS-210E シリーズに取り付けて使用される際は、事前に AMS-210E の取扱説明書の「安全についての注意事項」を読み、十分理解の上でご使用ください。なお、ニードルクーラーを強調するため、AMS-210E のイラストは簡略化されています。従って、安全装置のイラストも一部省略しております。

Read safety instructions carefully and understand them before using.
Retain this Instruction Manual for future reference.

CAUTION

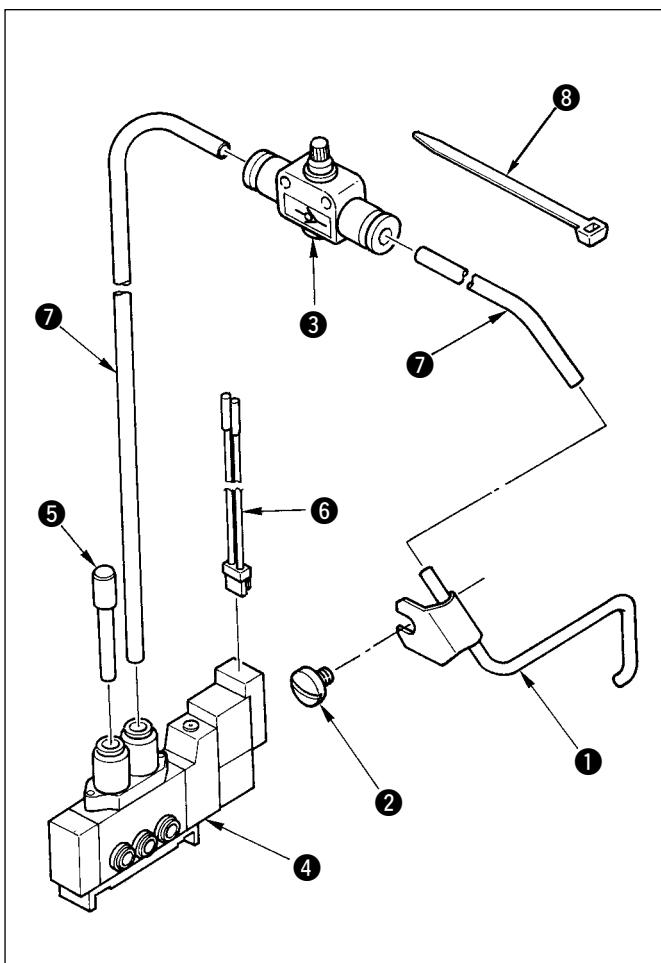


This Instruction Manual is intended for the Needle Cooler. Read and fully understand the instructions given under "IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS" in the Instruction Manual for AMS-210E before putting the machine into service when this device is installed to the AMS-210E Series.

In addition, to emphasize the Needle Cooler, some illustrations are simplified. Also, illustrations of the safety devices are partially omitted.

1. ニードルクーラー組 (40035692) の部品構成

Configuration of the needle cooler asm. (40035692)



	品 番	数量
①	ニードルクーラー結合	40035694
②	ニードルクーラー止めねじ	SL4051091SC
③	スピードコントローラー	PC012401000
④	電磁弁	PV150209000
⑤	プラグ	PX500014000
⑥	電磁弁コネクタ	40035324
⑦	φ 4 エアチューブ	BT0400251EB
⑧	束線バンド	HX002330000

	Part No.	Q'ty
①	Needle cooler asm.	40035694
②	Screw M5 ~0.8 L=10	SL4051091SC
③	Speed controller	PC012401000
④	Solenoid valve	PV150209000
⑤	Plug	PX500014000
⑥	Solenoid valve connector asm.	40035324
⑦	Urethane tube, black	BT0400251EB

2. 取り付け方法 / INSTALLATION

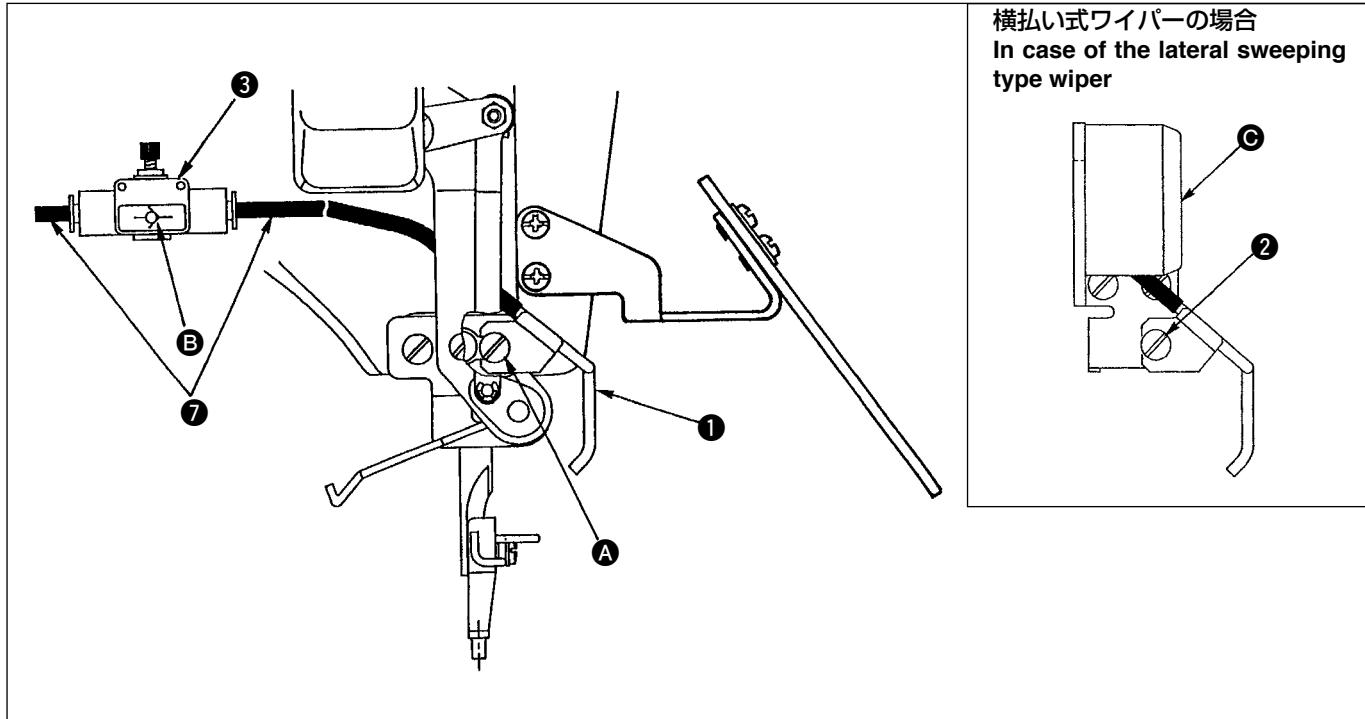


不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



1) ミシンに取り付いているワイパー止めねじ **A** をいったんゆるめ、ニードルクーラー結合 **1**を取り付けてください。

※ オプションの横払い式ワイパー **C** 使用時は、付属の止めねじ **2** で図の位置に取り付けてください。

2) スピードコントローラー **3** の記号 **B** が図の向きになるように ϕ 4 エアチューブ **7** を差し込みます。

3) ϕ 4 エアチューブ **7** を付属の束線バンドでミシンの束線箇所などに固定してください。

以下 S 仕様と L 仕様では取付方法が異なります。下記番号に従って取付けて下さい。

L 仕様 : 4) ~ 9)

S 仕様 : 10) ~ 16)

1) Loosen once wiper setscrew **A** attached to the sewing machine and install needle cooler asm **1**.

* When optional lateral sweeping type wiper **C** is used, install the needle cooler asm. on the position as shown in the figure with screw **2**.

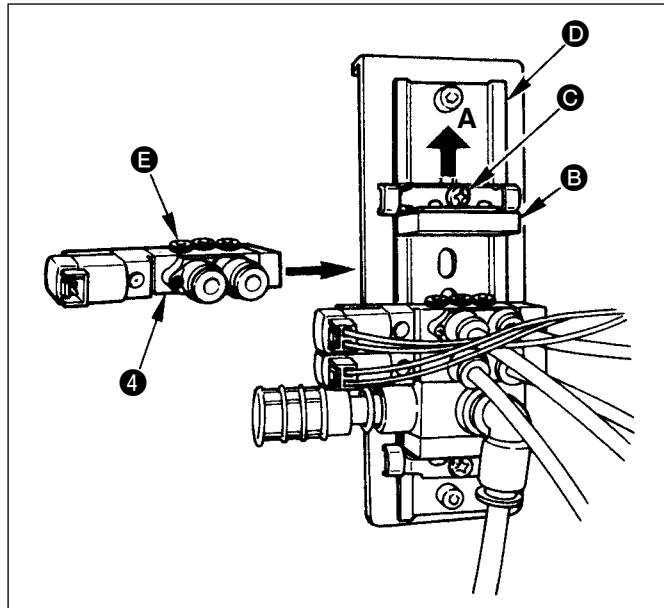
2) Insert ϕ 4 air tube **7** into speed controller **3** so that symbol **B** of speed controller **3** is oriented to the direction as shown in the figure.

3) Fix ϕ 4 air tube **7** to the binding places on the sewing machine with the clips supplied as accessories.

Installing procedure of L type is different from that of S type. Install the respective types in accordance with the numbers below.

L type : 4) to 9)

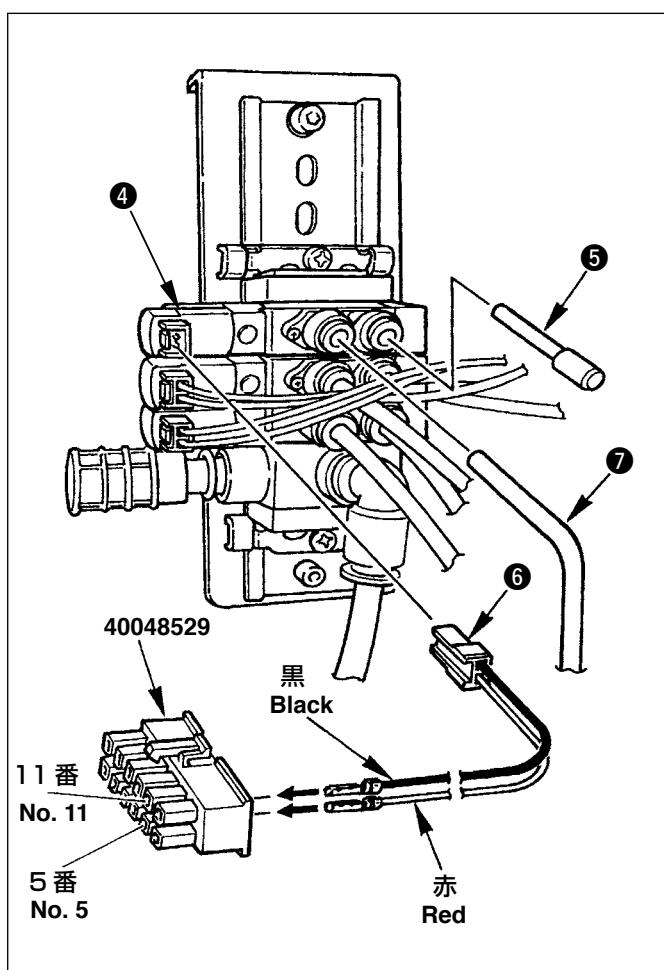
S type : 10) to 16)



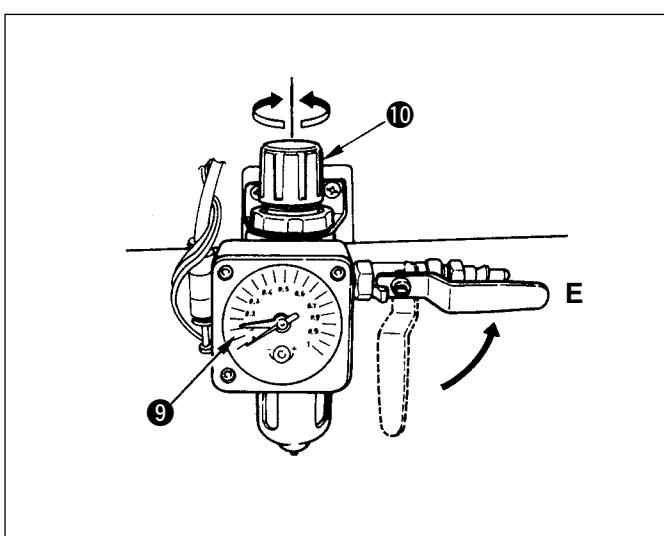
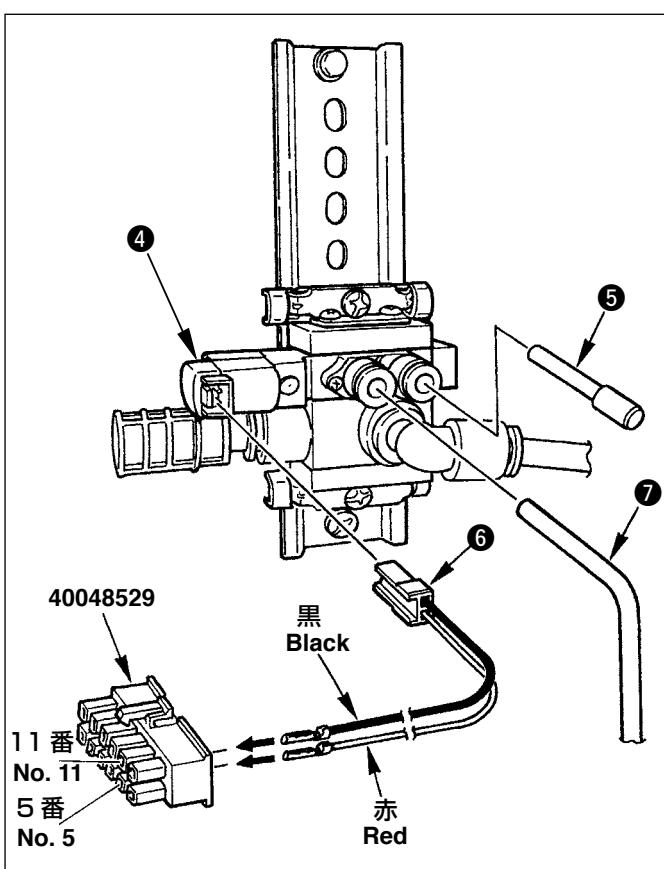
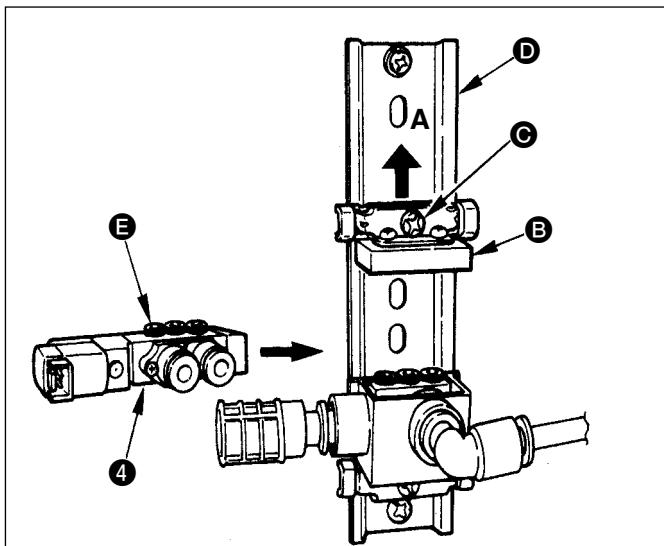
- 4) エンドブロック **B** の止めねじ **C** をゆるめ、エンドブロック **B** を A 方向に引き抜きます。
 - 5) 電磁弁 **④** を図の位置に挿入します。
 - 6) エンドブロック **B** をレール **D** に挿入し電磁弁と密着させながら止めねじ **C** を締めます。
- (注意) 止めねじ **C** を締める際、電磁弁等各部品の密着が悪いとエアもれの原因となりますので、すき間ができないように注意してください。
ブッシュ **E** 3 個を必ず挿入してください。

- 4) Loosen setscrew **C** in end block **B**, and draw out end block **B** in the direction A.
- 5) Insert solenoid valve **④** into the position as shown in the figure.
- 6) Insert end block **B** into rail **D**, and tighten setscrew **C** while contacting the end block closely to the solenoid valve.

(Caution) When tightening setscrew **C**, care should be taken so that there will be no clearance among the solenoid valve and other components since air leakage will be caused if solenoid valve and other components are not closely set. Be sure to insert three bushings **E** into solenoid valve **④**.



- 7) プラグ **⑤** とエアチューブ **⑦** を電磁弁に差し込みます。
 - 8) 電磁弁コネクタ **⑥** を電磁弁 **④** に差し込んでください。
 - 9) 電磁弁コネクタ **⑥** のピンを ミシン付属のコネクタ (40048529) の指定箇所に差し込んでください。
赤色リード線 → コネクタの 5 番へ
黒色リード線 → コネクタの 11 番へ
- 7) Insert plug **⑤** and air tube **⑦** into the solenoid valve.
 - 8) Insert solenoid valve connector asm. **⑥** into solenoid valve **④**.
 - 9) Insert the pins of solenoid valve connector asm. **⑥** into the specified positions of connector(40048529) supplied with the sewing machine as accessories.
Red lead wire → to No. 5 of the connector
Black lead wire → to No. 11 of the connector



- 10) エンドブロック **B** の止めねじ **C** をゆるめ、エンドブロック **B** を A 方向に引き抜きます。
- 11) 電磁弁 **4** を図の位置に挿入します。
- 12) エンドブロック **B** をレール **D** に挿入し電磁弁と密着させながら止めねじ **C** を締めます。
(注意) 止めねじ **C** を締める際、電磁弁等各部品の密着が悪いとエアもれの原因となりますので、すき間ができないように注意してください。ブッシュ **E** 3 個を必ず挿入してください。

- 10) Loosen setscrew **C** in end block **B**, and draw out end block **B** in the direction A.
- 11) Insert solenoid valve **4** into the position as shown in the figure.
- 12) Insert end block **B** into rail **D**, and tighten setscrew **C** while contacting the end block closely to the solenoid valve.

(Caution) When tightening setscrew **C** , care should be taken so that there will be no clearance among the solenoid valve and other components since air leakage will be caused if solenoid valve and other components are not closely set. Be sure to insert three bushings **E** into solenoid valve **4**.

- 13) プラグ **5** とエアチューブ **7** を電磁弁に差し込みます。
- 14) 電磁弁コネクタ **6** を電磁弁 **4** に差し込んでください。
- 15) 電磁弁コネクタ **6** のピンをエアーセット (40035693) 付属のコネクタ (40048529) の指定箇所に差し込んでください。
赤色リード線 → コネクタの 5 番へ
黒色リード線 → コネクタの 11 番へ

- 13) Insert plug **5** and air tube **7** into the solenoid valve.
- 14) Insert solenoid valve connector asm. **6** into solenoid valve **4**.
- 15) Insert the pins of solenoid valve connector asm. **6** into the specified positions of connector (40048529) supplied with Air unit asm.(40035693).
Red lead wire → to No. 5 of the connector
Black lead wire → to No. 11 of the connector

- 16) 前記 組付け終了後、手動弁を開放の位置 **E** にして下さい。その後、エアー圧力計 **9** が 0.5 ~ 0.55MPa(5 ~ 5.5kgf/cm²) となるようエアー調整つまみ **10** を調整して下さい。
- 16) After completing the aforementioned assembling, set the manual valve to the position of release, E. Then adjust air adjustment knob **10** so that air pressure gauge **9** indicates 0.5 to 0.55 MPa (5 to 5.5 kgf/cm²).

3. ニードルクーラーの使い方 / HOW TO USE THE NEEDLE COOLER

1) ニードルクーラーの動作

ミシン出荷状態でニードルクーラーを取り付けると、縫製中動作するように設定されています。ニードルクーラーが動作するのは、上軸が動作しているときで、縫い始めから縫い終り（糸切り）までの間です。

下記の状態では自動停止します。

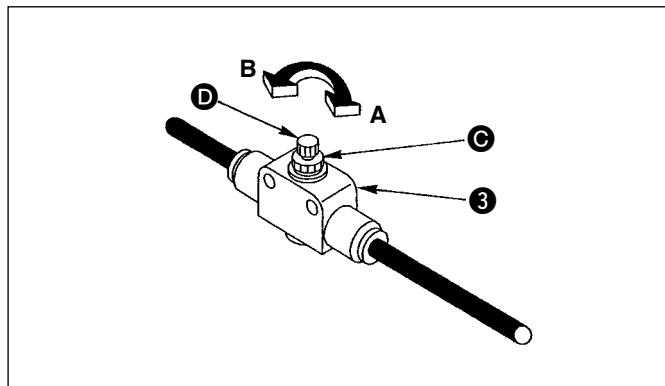
- ・上糸切れ時のミシン停止
- ・途中停止スイッチONでのミシン停止
- ・パターンの中の途中停止コマンドなどでのミシン停止
- ・空送り時

1) Operation of the needle cooler

When the needle cooler is installed in the state of delivery of the sewing machine, it is set so as to operate during sewing. The needle cooler operates from the start of sewing to the end of sewing (thread trimming) while the main shaft is operating.

It automatically stops in the following state.

- Stop of the sewing machine when needle thread is broken.
- Stop of the sewing machine when the temporary stop switch is turned ON.
- Stop of the sewing machine with the temporary stop command or the like in the sewing pattern.
- At the time of jump feed



2) ニードルクーラーのエア量調整と停止

(調整方法)

スピードコントローラー ③ のナット C をゆるめます。つまみ D をB方向に回すとエア量が多くなり、A方向に回すと少なくなります。

(停止方法)

つまみ D をA方向いっぱいに回すと、エアの吹き出しが止まります。

調整後は、ナット C を締めます。

2) Air amount adjustment and stop of the needle cooler

(Adjusting method)

Loosen nut C of speed controller ③. Turn knob D in the direction B to increase the air amount, and in the direction A to decrease the amount.

(How to stop)

Turn knob D fully in the direction A and air blowing stops.

After the adjustment, tighten nut C.



JUKI 株式会社

〒182-8655 東京都調布市国領町 8-2-1
TEL. 03-3480-1111 (代表)

営業本部
TEL. 03-3480-2357・2358 (ダイヤルイン)
FAX. 03-3430-4909

JUKI CORPORATION

MARKETING & SALES H.Q.

8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN
PHONE : (81)3-3480-2357・2358
FAX : (81)3-3430-4909

Copyright © 2005-2007 JUKI CORPORATION

本書の内容を無断で転載、複写することを
禁止します。

All rights reserved throughout the world.



この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。

※この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.

* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the
commodity without notice.