

I . BÖLÜM

Mekanik bölüm



İÇİNDEKİLER

I . Mekanik bölüm

1. SPESİFİKASYONLAR	I - 1
(1) Spesifikasyonlar	I - 1
(2) Düğme şekilleri	I - 2
1) 4 delikli ve 2 delikli düğme spesifikasyonları	I - 2
2) Bacaklı düğme ve misket düğme.....	I - 2
3) Sağlamaştırma düğmesinin spesifikasyonları.....	I - 3
4) Karşı düğme: spesifikasyonlar.....	I - 3
(3) Konfigürasyon	I - 4
2. MONTAJ	I - 5
(1) Set-up of the table	I - 5
(2) Elektrik kablolarının bağlanması	I - 6
1) Voltaj spesifikasyonları	I - 6
2) Tek faz 200V, 220V, 230V ve 240V bağlantısı.....	I - 6
3) Üç faz 200V, 220V ve 240V bağlantısı	I - 6
(3) 100/200V voltaj değiştirme	I - 7
(4) Dikiş makinesi ana ünitesinin montajı	I - 8
(5) Dikiş makinesi kafasının yatırılması	I - 8
(6) Sabitlenmiş olan taşıma plakasını çıkarın	I - 9
(7) Çalışma panelinin monte edilmesi	I - 9
(8) Hava regülatörünün monte edilmesi	I - 10
(9) Kabloların bağlanması	I - 11
(10) Kablo denetimi	I - 12
(11) Göz koruyucu kapağın ve parmak koruyucunun takılması	I - 12
(12) İplik çardağının takılması	I - 13
(13) Düğme tepsisinin takılması	I - 13
3. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR	I - 14
(1) İğnenin takılması	I - 14
(2) İğne ipliğinin takılması	I - 14
(3) Sağlamaştırma düğmesi (karşı düğme) durdurucusunun ayarlanması	I - 15
(4) Düğme aynasının değiştirilmesi	I - 16
(5) Düğme boğaz sarım seti	I - 17
(6) Kör dikişli düz düğme dikiş seti	I - 17
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARI	I - 18
(1) İğne ve ilmek yapıcı ayarı	I - 18
1) İğne mili yüksekliğinin ayarı.....	I - 18
2) İğne ve ilmek yapıcı arasındaki mesafe ayarı	I - 18
(2) Kulak şeklindeki kayar parça konumunun ayarı	I - 19

(3) İğne ve iğne kılavuzu ayarı	I - 20
1) İğne ve boğaz plakası konum ayarı.....	I - 20
2) İğne ve iğne kılavuzu arasındaki mesafe ayarı	I - 20
(4) İplik kesme mekanizmasının ayarlanması.....	I - 21
1) Hareketli bıçak konumunun ayarı	I - 21
2) Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağının ayarlanması.....	I - 21
(5) Tokatlayıcı mekanizmasının ayarlanması.....	I - 22
(6) Ayna açma mekanizmasının ayarlanması.....	I - 22
5. BAKIM.....	I - 23
(1) Ek parçaların değiştirilmesi	I - 23
1) Düğme seti piminin değiştirilmesi (isteğe bağlı)	I - 23
2) Taşıyıcı pimin değiştirilmesi	I - 23
3) Dil durdurucunun değiştirilmesi	I - 24
(2) Sigortanın değiştirilmesi.....	I - 25
(3) Parçaların yağlanması.....	I - 26
6. HAVA ÇEVİRİMİ ŞEMASI	I - 28
7. MASANIN TEKNİK RESMİ.....	I - 29
(1) Masa.....	I - 29
(2) Yardımcı masa.....	I - 30

I . Mekanik bölüm

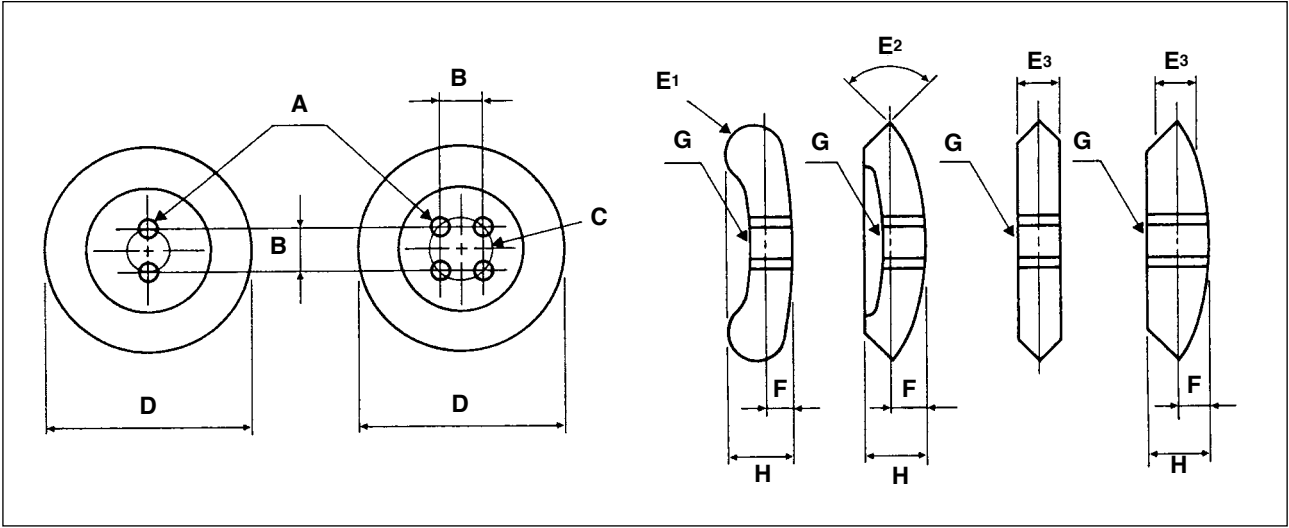
1. SPESİFİKASYONLAR

(1) Spesifikasyonlar

Model	AMB-289
Model Adı	Yağsız kafa bilgisayar kontrollü, yüksek hızlı, tek iplikli, zincir dikiş, boğaz sarımlı düğme dikiş makinesi
Uygulama	Çeşitli düğme dikişleri (Bu makineyle dikilebilecek olan düğmeler)
Özellik	Bilgisayar kumandalı beslemeli farklı dikiş çeşitleri, iğne atma, iplik gerginliği ve iplik kesme, makinenin standart özellikleridir. Üstün kaliteli düğme dikişi yapabildiği gibi, genel makine olarak kullanılabilen çok amaçlı düğme dikme makinesi olarak da kullanılabilir.
Dikiş hızı	Maksimum 1.800 sti/min (boğaz sarımlı düğmeler), 1.200 sti/min (düğme dikişi) Normal hız 1.500 sti/min (boğaz sarımlı düğmeler), 1.000 sti/min (düğme dikişi)
Düğme büyüklüğü	Boğaz sarımlı olmadan düğme dikişi : 8 mm ile 38 mm arasında Boğaz sarımlı düğme dikişi : Maksimum 32 mm Karşı düğme : 8 mm ile 25 mm arasında Boğaz sarımlı karşı düğme : Malzeme ve ön düğme toplamı en çok 32 mm'dir.
İğne	SM332EXTLG-NY (Standart) #12 ile #18 arasında
İplik alma kolu	İğne mili iplik alma kolu: 60 mm strok
İğne atma yöntemi	Adım motor tahrikli
Besleme yöntemi	Adım motor tahrikli
Baskı ayağını kaldırma yöntemi	Adım motor tahrikli
Kumaşa baskı uygulama yöntemi	Hava sürüşlü
İplik kesme yöntemi	Hava sürüşlü
İplik gerginliği ayarı	Aktif gergi (VCM) yöntemi
Boyutlar	Genişlik: 600 x Yükseklik: 400 x Uzunluk: 600 (mm)
Kafa ağırlığı	65kg
Belleğe alınabilecek veri sayısı	Maksimum 99 dikiş çeşidi
Çevrim dikiş sayısı	Kayıtlı dikiş çeşidi sayısı: 20 dikiş çeşidi (1 çevrim 30 dikiş çeşidi)
Temel şekil ayar aralığı	Düğme delikleri arasındaki mesafe : 1,5 ile 6,0 mm arasında (0,1 mm artışlarla) Boğaz sarımlı yükseklikleri : 0, 1,5 ile 10,0 mm arasında (0,1 mm artışlarla) İpliğin geçiş sayısı : 2 ile 64 arasında (2 iplik artışla)
Dikiş çeşidi seçimi	Dikiş çeşidi numarası belirleme yöntemi (1'den 99'a kadar dikiş çeşidi arasında kayarak ilerleyin)
Bellek yedekleme	Dikiş çeşidi verisi, dikiş verisi, çevrim dikiş verisi
Dikiş sayısı	Dikiş adedini sayma yöntemi (0 ile 9999 arasında) Dikiş adedini artan/azalan şekilde saymak mümkündür.
Güçle ilgili koşullar	Tek faz 200V, 220V, 230V ve 240V, Üç faz 200V, 220V ve 240V 400VA
Gürültü seviyesi	'- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-77,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 1.800 sti/min.

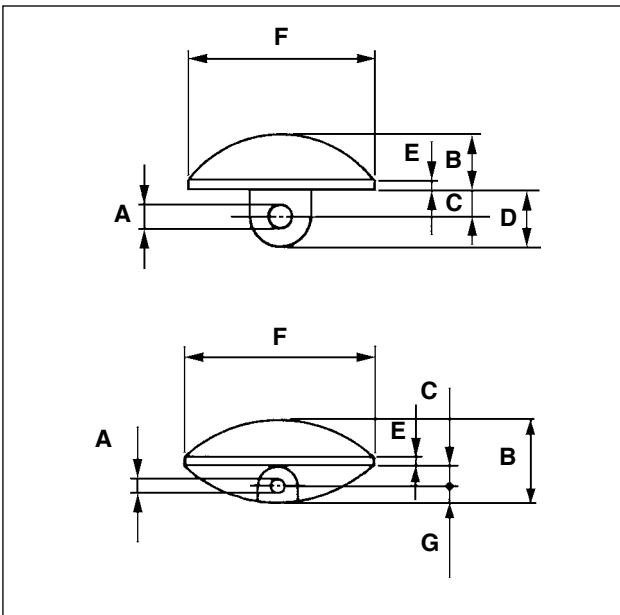
(2) Düğme şekilleri

1) 4 delikli ve 2 delikli düğme spesifikasyonları



A : Düğme deliği çapı	Kullanılan iğne: #12 ile #16 arası kullanılırken ϕ 1,5 mm ya da daha büyük Kullanılan iğne: #16 ile #18 arası kullanılırken ϕ 2 mm ya da daha büyük
B : Düğme delikleri arasındaki mesafe	1,5 ile 6,0 mm arasında (0,1 mm artışlarla)
C : Düğme deliklerinin yeri	Bütün delikler, her düğmenin merkezinden eşit mesafede olmalıdır.
D : Dış çap	Minimum dış çap: ϕ 8 mm Maksimum dış çap: ϕ 32 mm Çizgi yüksekliği: \pm 0,25 mm içinde
E ¹ : Yuvarlak kenarlı düğme	Düğme kenarı için R (yuvarlaklık) yarıçapı 3 mm ya da daha küçük olmalıdır.
E ² : V kenarlı düğme	120° açı içinde
E ³ : Açılı kenarlı düğme	Kalınlık 5 mm ya da daha az olmalıdır.
F : Kavis	5 mm ya da daha az
G : Düğme deliklerinin kapladığı alan	Düzdün olmalıdır
H : Düğme kalınlığı	8 mm ya da daha az

2) Bacaklı düğme ve misket düğme

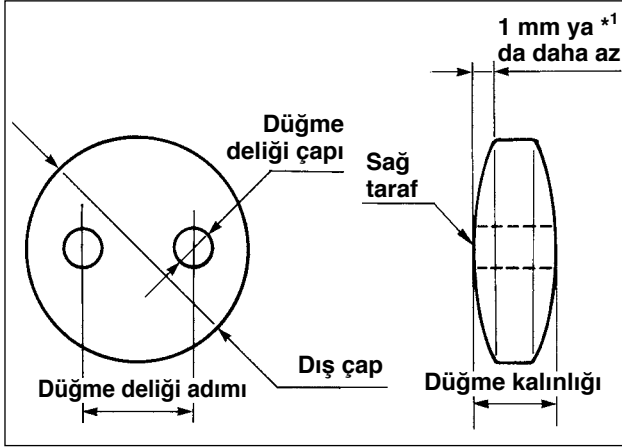


A : Düğme deliği çapı	ϕ 1,5 mm ya da daha fazla
B : Düğme kalınlığı	6,8 mm ya da daha az
C : Düğme kafasından düğme deliği merkezine olan mesafe	Bacaklı düğme: 1mm ile 6mm arasında Misket düğme: 1,5mm ya da daha fazla
D : Bacak boyu	8 mm ya da daha az
E : Düğme yan yüzeyindeki düz kısmın yüksekliği	3,5 mm ya da daha az
F : Dış çap	Minimum dış çap: ϕ 8 mm Maksimum dış çap: ϕ 32 mm
G : Düğme deliği merkezinden düğme kenarına olan mesafe	2 mm ya da daha az



Düğme besleme kullanılırken, şeklinden dolayı kullanılmayan bazı düğmeler vardır. Dikkatli olun.

3) Sağlama düğmesinin spesifikasyonları

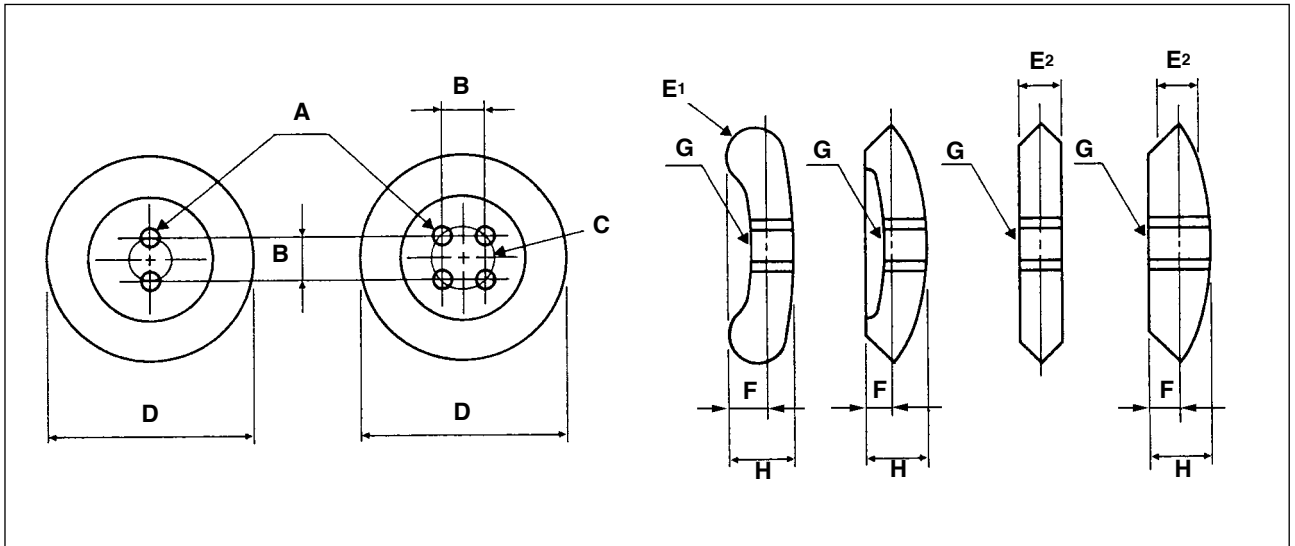


Önerilen boyutlar

	Dış çap	Düğme deliği çapı	Düğme deliği adımı	Düğme kalınlığı
A Tipi	8.5mm	2.5mm	3.1mm	2.0mm
B Tipi	10.2mm	3.2mm	4.0mm	2.0mm

*1 Sağlama düğmeleri için, sağ taraftaki dışbükeyliğin 1 mm ya da daha az olduğu düğmeleri kullanın.

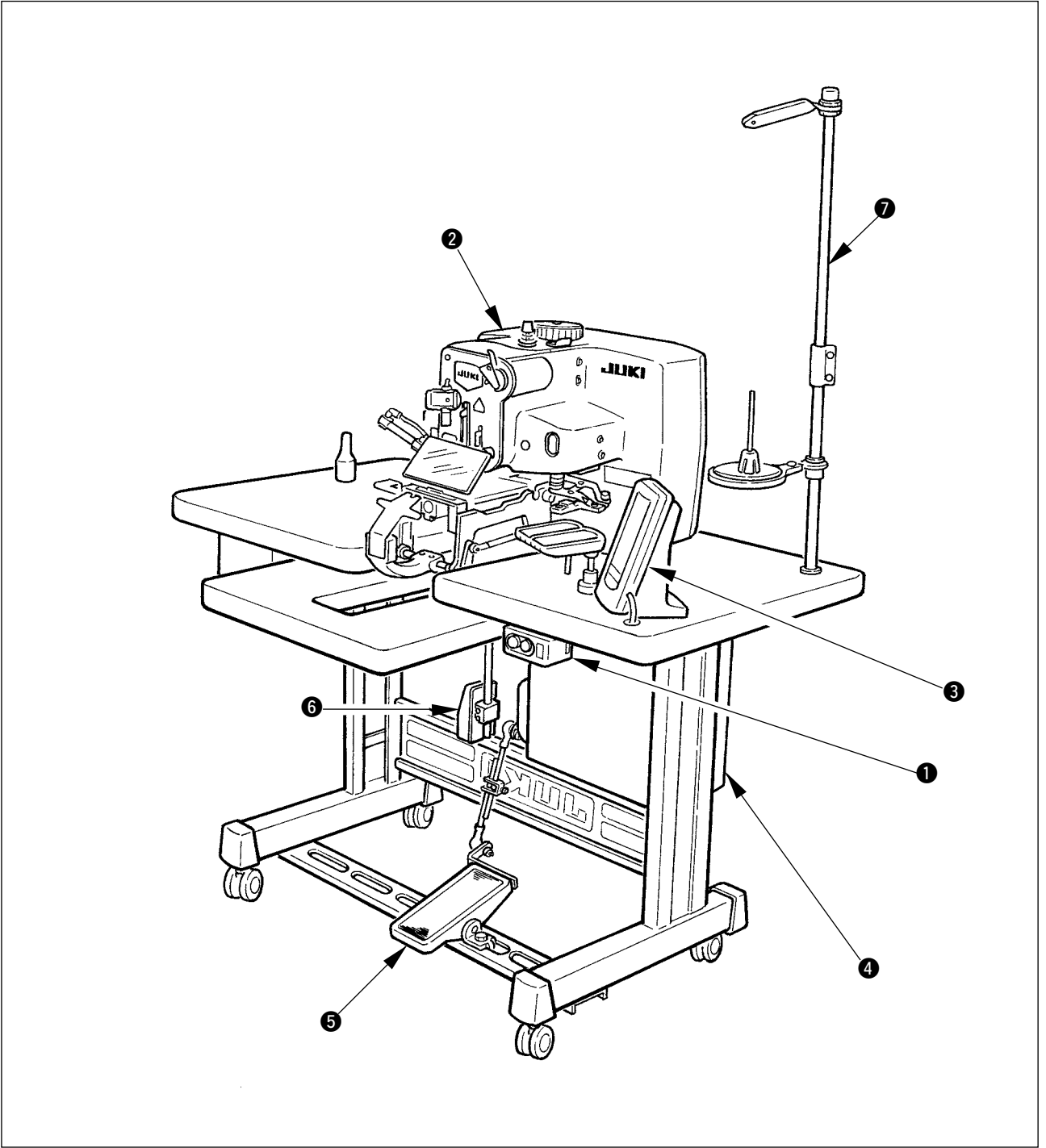
4) Karşı düğme: spesifikasyonlar



Önerilen boyutlar

A : Düğme deliği çapı	Kullanılan iğne: #12 ile #16 arası kullanılırken ϕ 1,5 mm ya da daha büyük Kullanılan iğne: #16 ile #18 arası kullanılırken ϕ 2 mm ya da daha büyük
B : Düğme delikleri arasındaki mesafe	1,5 ile 6,0 mm arasında
C : Düğme deliklerinin yeri	Bütün delikler, her düğmenin merkezinden eşit mesafede olmalıdır.
D : Dış çap	Minimum dış çap: ϕ 8 mm Maksimum dış çap: ϕ 25 mm
E ¹ : Yuvarlak kenarlı düğme	Düğme kenarı için R (yuvarlaklık) yarıçapı 2 mm ya da daha küçük olmalıdır.
E ² : Açılı kenarlı düğme	Kalınlık 5 mm ya da daha az olmalıdır.
F : Düğme kenarının yüksekliği	2 mm ya da daha az
G : Düğme deliklerinin kapladığı alan	Düzensiz olmalıdır
H : Düğme kalınlığı	5 mm ya da daha az

(3) Konfigürasyon



AMB-289 aşağıdaki parçalardan oluşur.

①	Güç şalteri açık/kapalı düğmesi
②	Makine kafası (AMB-289)
③	Çalışma paneli (IP-310D)
④	Kontrol paneli (MC-640)
⑤	Ayak pedalı
⑥	Çalıştırma düğmesi
⑦	İplik çardağı mekanizması

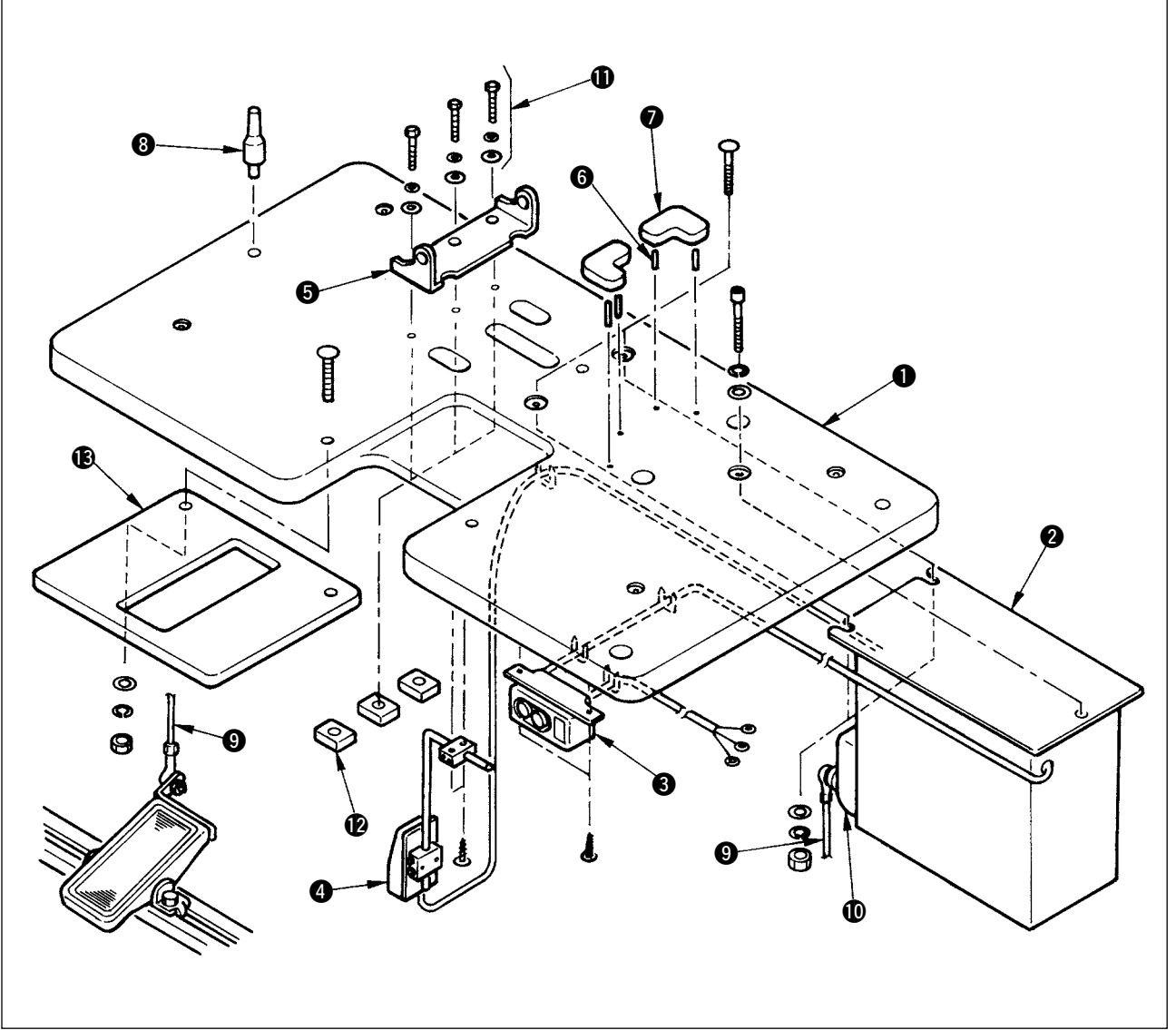
2. MONTAJ



UYARI:

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.

(1) Masanın kurulumu



- 1) Kontrol panelini 2, güç şalterini 3, yardımcı masayı 13 ve çalıştırma düğmesini 4 masaya 1 sabitleyin.

Note) Yardımcı masayı 13, çalıştırma düğmesinden 4 önce monte edin.

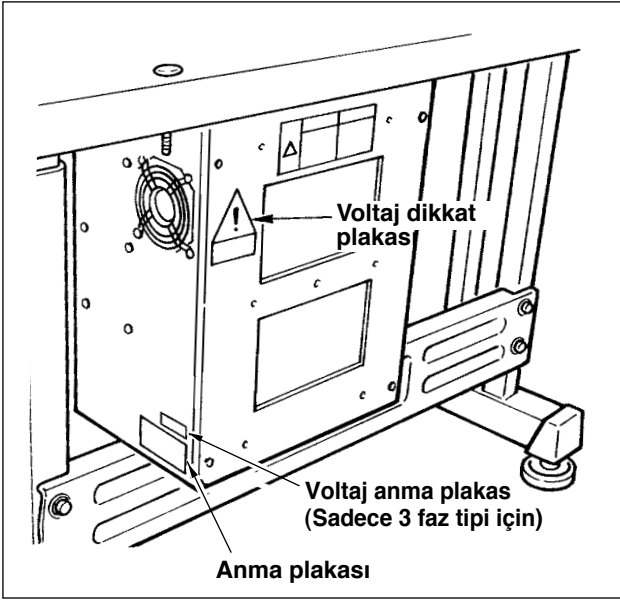
- 2) Güç şalteri 3 ve çalıştırma düğmesi 4 kablolarını iki uçlu çiviyle tutturun.
- 3) Kol desteği sabitleme vidalarını 11 (3 adet) kol desteğinden 5 geçirin, masaya monte edin ve somunlarla 12 sabitleyin.
- 4) Pimleri 6 masaya sokun ve lastik tamponları 7 yerleştirin.
- 5) Kafa destek çubuğunu 8 masaya 1 sabitleyin.
- 6) Pedal (sol) ve kontrol paneli sensörünü, 10 aksesuar olarak temin edilen bağlantı koluna 9 bağlayın.



Pedalların konumunu ayarlarken, bağlantı kollarının 9 ve kontrol panelinin 2 birbiriyle temas etmemesini sağlayın.

(2) Elektrik kablolarının bağlanması

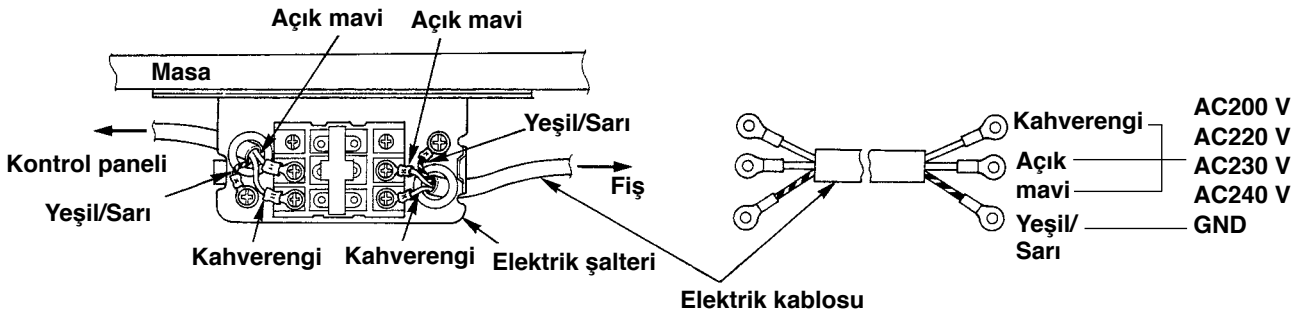
1) Voltaj spesifikasyonları



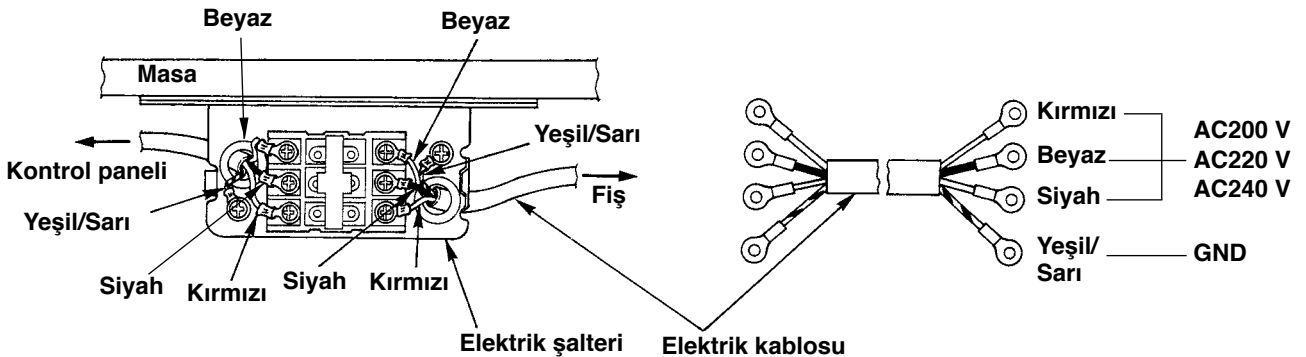
Güç kaynağı spesifikasyonları, voltaj anma plakasında belirtilmiştir. (Sadece 3 faz tipi için)
Diğer makine tipleri için, güç kaynağı spesifikasyonları, voltaj dikkat plakasında ve anma plakasında belirtilmiştir.
Spesifikasyonlara uygun kablo bağlayın.

2) Tek faz 200V, 220V, 230V ve 240V bağlantısı

Beyaz ve siyah kablolarla şekilde görüldüğü gibi elektrik geleceği şekilde bağlantı yapın.



3) Üç faz 200V, 220V ve 240V bağlantısı



1. Yanlış voltaj ve fazda asla kullanmayın.
2. Voltajı değiştirirken "100/200V voltajı değiştirirken" bölümüne bakınız.

(3) 100/200V voltaj değiştirme

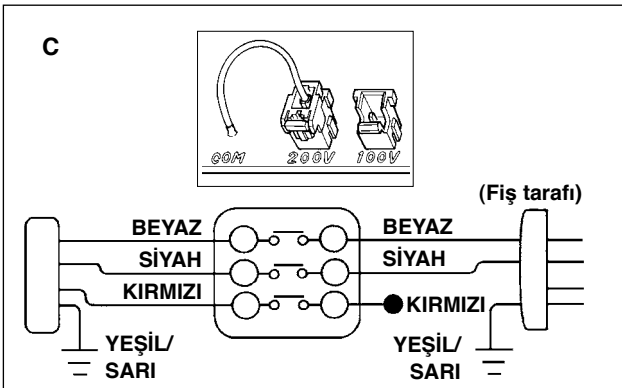
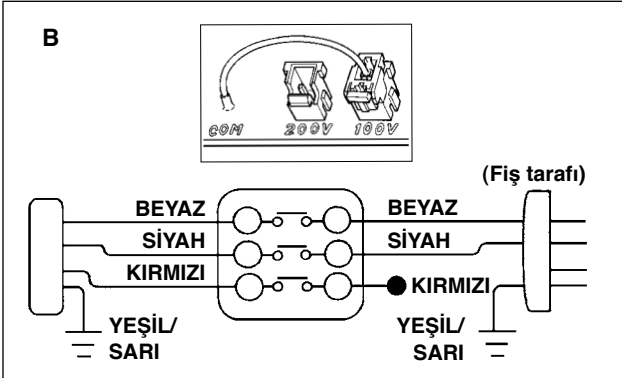
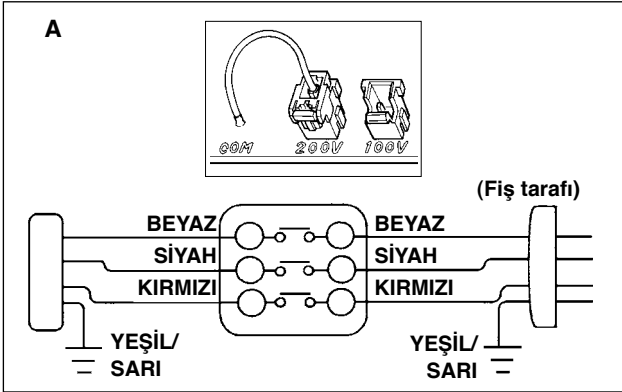
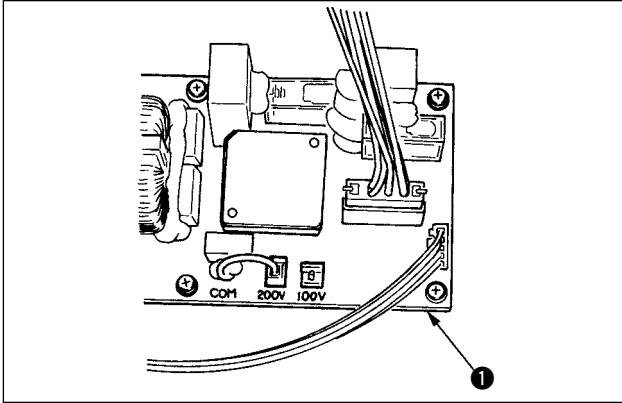


UYARI:

Elektrik şoku ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmaya gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleddikten sonra devam edin. Bilmediğiniz bir işi yaparken ya da elektrik şoku nedeniyle oluşacak kazaları onlemek için, elektrikli parçalar üzerinde ayar yaparken uzman bir elektrikçi ya da satıcılarımızın bir teknisyenini ağırın.

FLT baskılı devre kartına monte edilmiş olan voltaj değişim konektörünü değiştirerek, tek faz 100V ile 120V/3 faz voltajı 200V ile 240V olarak uyarlamak mümkündür.

(Dikkat) Değiştirme işlemi hatalı yapılırsa kontrol paneli bozulur. Dikkatli olun.



Değişim konektörünü değiştirme prosedürü

1. Dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra, g şalterini kullanarak güç kaynağını kapalı konuma getirin.
2. G şalterinin kapalı olduğunu kontrol ettikten sonra, elektrik kablosunu fişten ekin. Ardından beş dakika ya da biraz daha uzun süre bekleyin.
3. n kapağı çıkarın.
4. Kontrol panelinin arka kapağını tespit eden dört vidayı çıkarın ve arka kapağı yavaşça açın.

A. 3 faz 200V/240V kullanılması halinde

- Değişim konektörünün değiştirilmesi Kontrol panelinin Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

B. Tek faz 100V/120V kullanılması halinde

- Değişim konektörünün değiştirilmesi Kontrol panelinin Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 100V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

C. Tek faz 200V/240V kullanılması halinde

- Değişim konektörünün değiştirilmesi. Kontrol panelinin Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

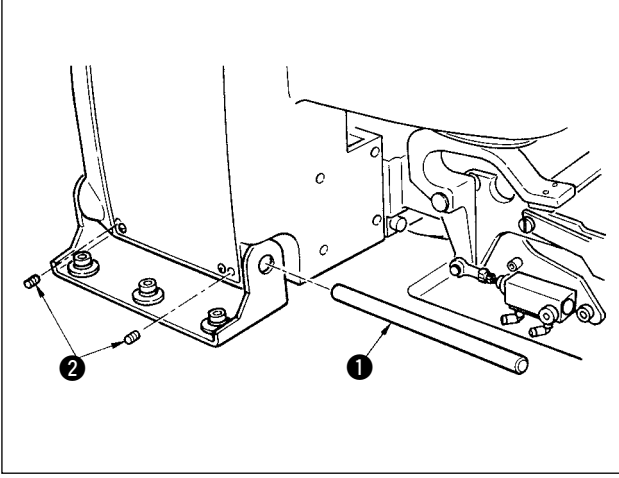
5. Arka kapağı kapamadan önce, değişimin hatasız şekilde yapıldığını kontrol edin.
6. Kablonun arka kapak ile kontrol paneli ana nitesi arasına sıkışmamasına dikkat edin. Arka kapağı alt tarafından bastırarak kapatın ve dört vidayı sıkın.

(4) Dikiş makinesi ana ünitesinin montajı



UYARI:

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.



Dikiş makinesi kafasını kol desteğindeki deliğe göre ayarlayın ve mili ① yerleştirin. Mili ①, uç tarafları her iki taraftan çıkacak şekilde vidalarla ② sabitleyin.



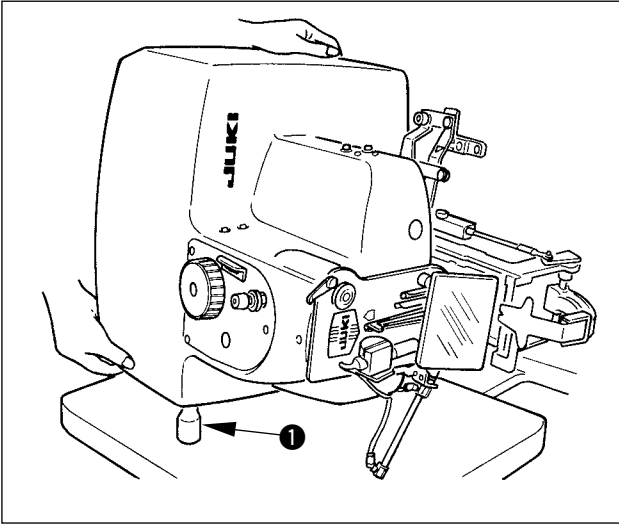
Dikiş makinesinin alt yüzeyinden çıkan kablo ve hava borusunun kırılmamasına dikkat edin.

(5) Dikiş makinesi kafasının yatırılması



UYARI:

Dikiş makinesi kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınız makineye sıkışmayacak şekilde çalışın. Ayrıca dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü kapalı konuma getirin.

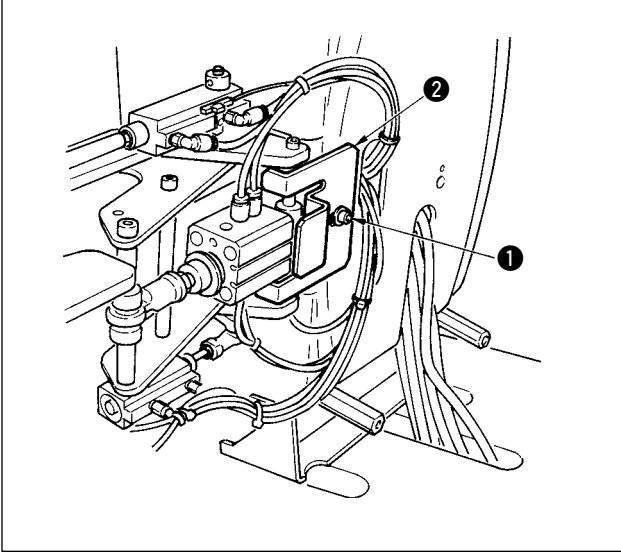


Dikiş makinesi kafasını yatırırken, kafa destek çubuğu ① kafayla temas edene kadar dikiş makinesini yavaşça yatırın.



1. Dikiş makinesini yatırmadan önce, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ① masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.
2. Düşmeye karşı koruma için, dikiş makinesini mutlaka aynı seviyede bir yerde yatırın.
3. Masanın üzerinde hiçbir şey bulunmamasını sağlayın.

(6) Sabitlenmiş olan taşıma plakasını çıkarın

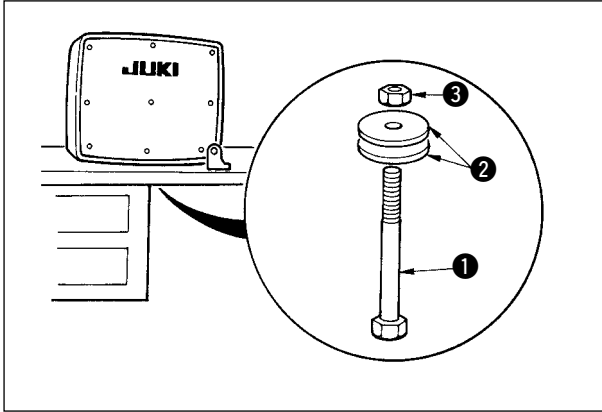


Takılmış olan vidayı ① çıkarın, taşıma için sabitlenen plakayı ② çıkarın.



Takılı olan vida ① ve taşıma plakası ②, salt makine kafası ünitesini taşıırken gereklidir. Bu parçaları dikkatle saklayın.

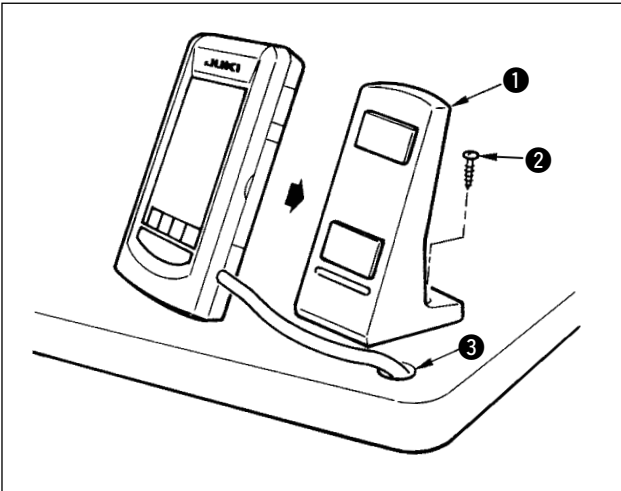
[Hatırlatma]



• Bağımsız dikiş halinde

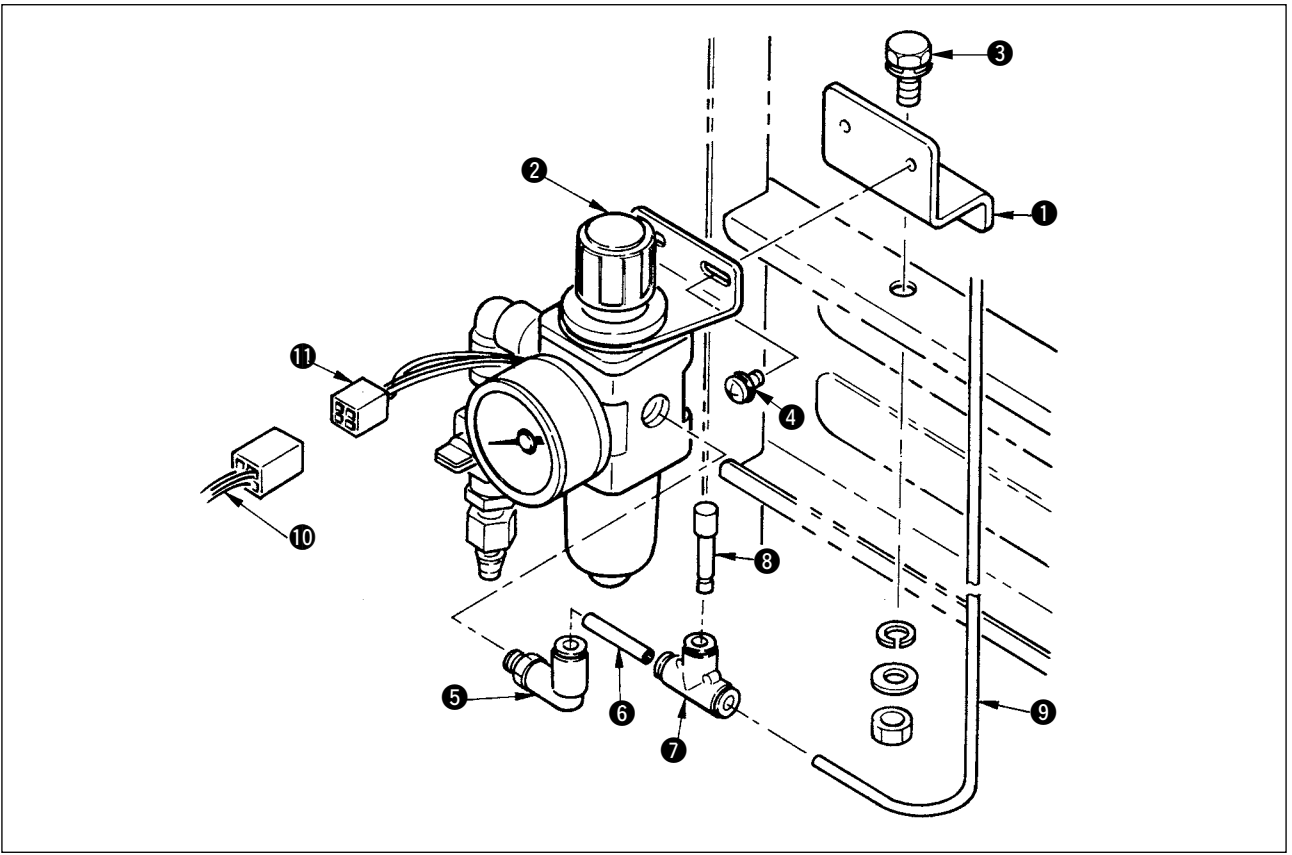
Dikiş makinesinin tamamının taşınması halinde, taşıma işleminin emniyetli olması için makineyi aksesuar olarak temin edilen vida ①, iki düz pul ② ve somun ③ ile masaya tespit edin.

(7) Çalışma panelinin monte edilmesi



Çalışma paneli montaj plakasını ① ahşap vidayla ② masaya tespit edin ve kabloyu masadaki delikten ③ geçirin.

(8) Hava regülatörünün monte edilmesi



- 1) Filtre montaj plakasını ①, dayanağın sağ tarafına vidayla ③ monte edin.
- 2) Hava regülatörünü ② vidayla ④ filtre montaj plakasına ① tespit edin.
- 3) Dirsek bağlantısını ⑤, hava regülatörünün ② sağ tarafına tespit edin.
- 4) Hava hortumunu ⑥ dirsek bağlantısına ⑤ yerleştirin.
- 5) T redüksiyon parçasını ⑦ hava hortumunun üst ucuna takın ve kapama başlığını ⑧ deliğe $\varnothing 6$ takın.

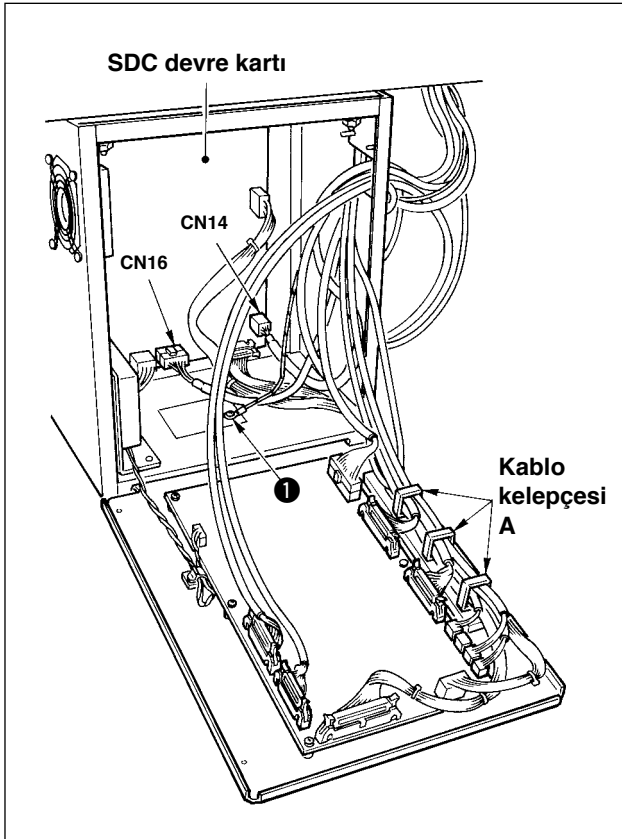
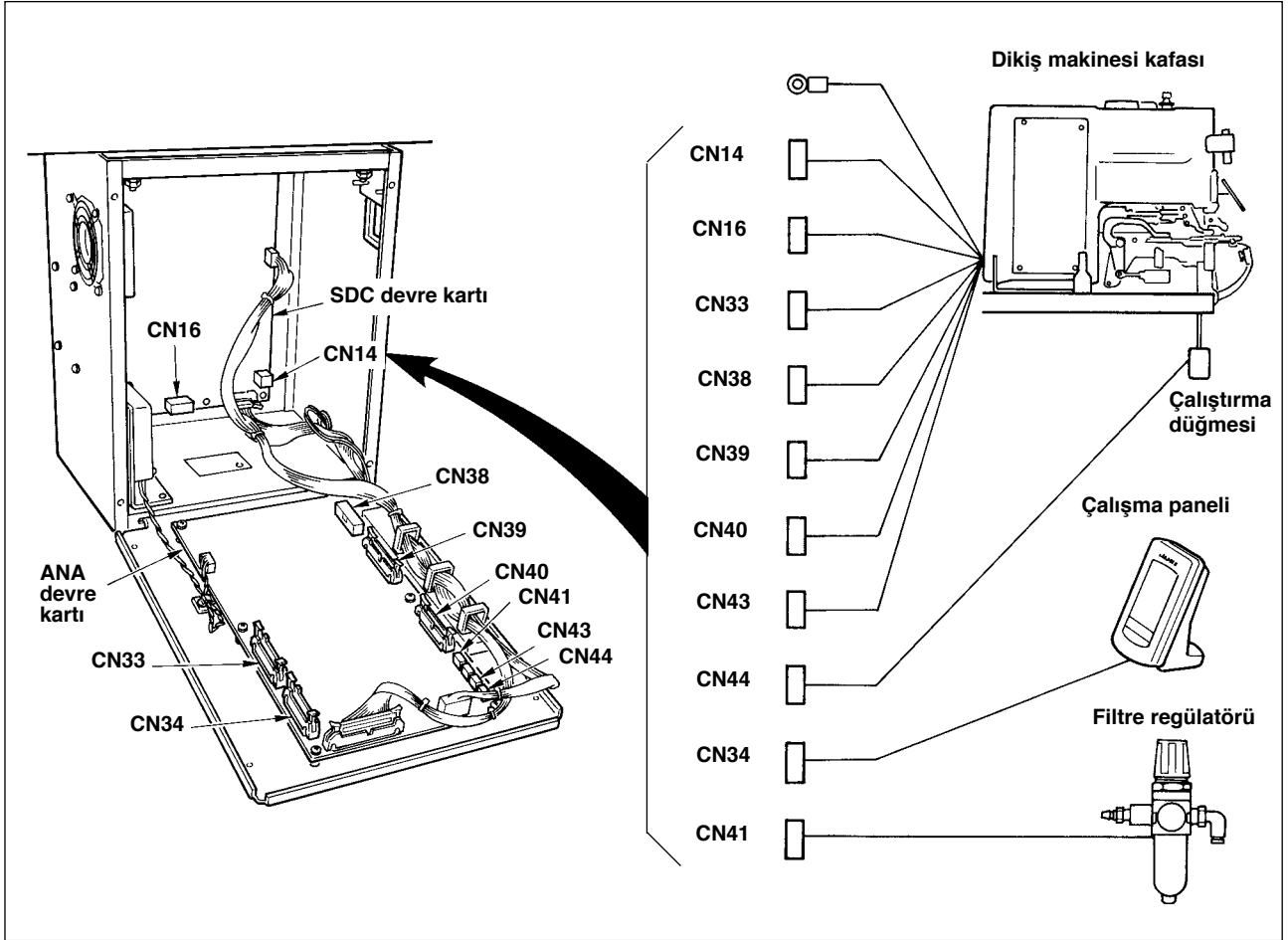


Hava tabancası kullanırken, T redüksiyon parçasının $\$7\$$ çatal kısmını ($\varnothing 6$) kullanın. Hava tabancası seti (G57602540A0) isteğe bağlı olarak temin edilmektedir.

- 6) Makine kafası ana ünitesinden gelen hava borusunu ⑨ T redüksiyon parçasına ⑦ takın.
- 7) Basınç sensörü röle kablosunu ⑩ hava regülatörünün ② konektörüne ⑪ yerleştirin.
- 8) Basınç sensörü röle kablosunu ⑩ hava borusunun ⑨ etrafına sararak kontrol paneline (CN41) takın.
- 9) Hava temin edin ve hava basıncını 0,5 Mpa olarak ayarlayın.

(9) Kabloların bağlanması

Kabloları aşağıdaki şekildeki gibi bağlayın.



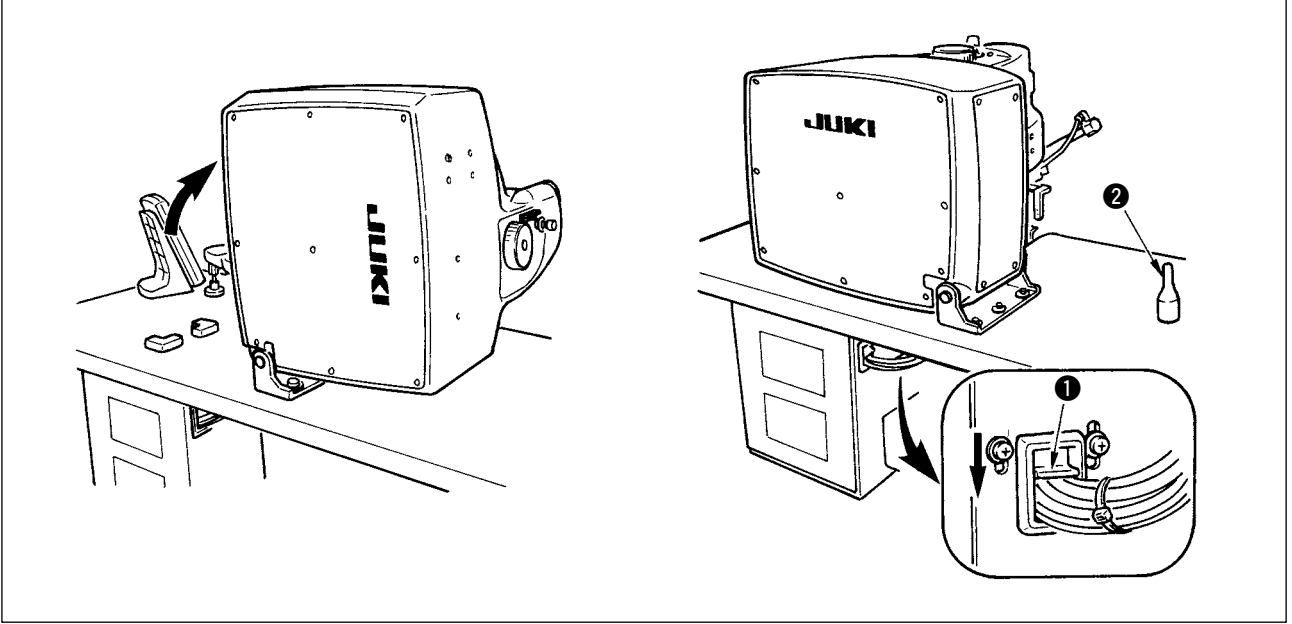
- 1) 5 kabloyu (CN39, 40, 41, 43 ve 44) şekilde görüldüğü gibi sağ tarafta kabloların arasında kablo kelepçesi A'dan geçirerek ANA devre kartına ve ilgili konektörlere bağlayın. CN38' i kablo kelepçesi A'dan geçirmeden konektöre bağlayın.
- 2) İki kabloyu doğrudan sol taraftaki ANA devre kartının sol tarafında CN33 ve CN34'e bağlayın.
- 3) Kabloları SDC devre kartına bağlayarak doğrudan CN14 ve CN16'ya bağlayın.
- 4) Topraklama kablosunu tespit vidası ile ❶ sabitleyin.

(10) Kablo denetimi

- 1) Dikiş makinesini yavaşça yatırıp, kabloları kuvvet uygulanarak çekilmediklerini kontrol edin.
- 2) Kabloları kablo yerleştirme plakasıyla ① şeklinde görüldüğü gibi sabitleyin.



Dikiş makinesini yatırdığınız zaman, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ② masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.

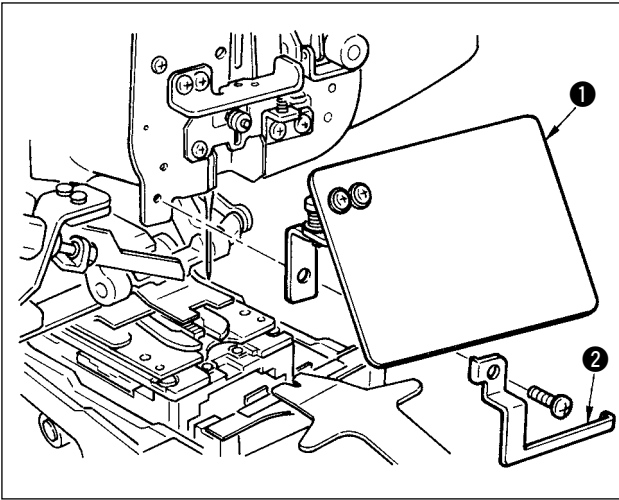


(11) Göz koruyucu kapağın ve parmak koruyucunun takılması



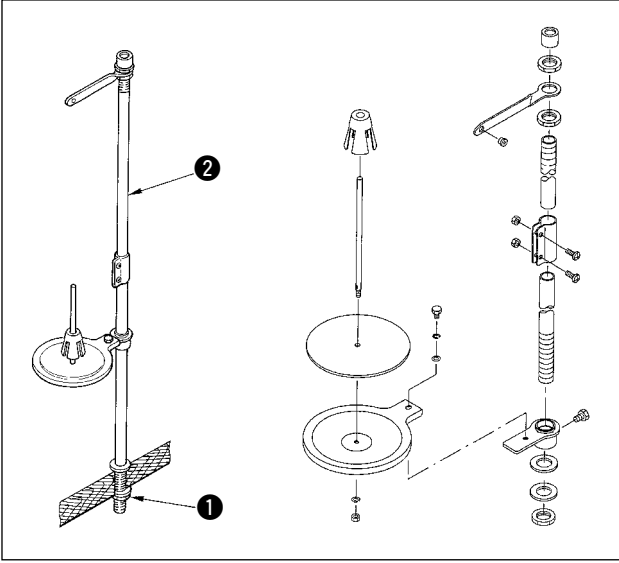
UYARI:

Kırılan iğnenin göze batmasına karşı koruma sağlamak için bu kapağı mutlaka takın.



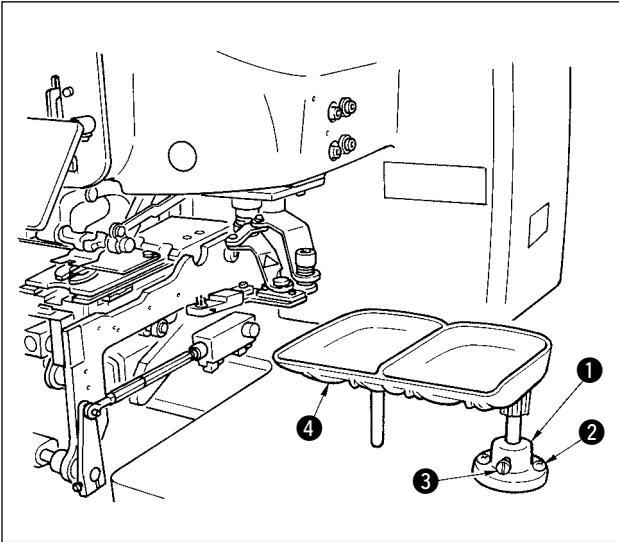
Göz koruyucu kapağın ① ve parmak koruyucunun ② takılı olduğunu kontrol ettikten sonra dikiş makinesini kullanın.

(12) İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağını monte edin ve makine masasının sağ üst köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somunu ❶ sıkın.
- 3) Tavandan kablo çekme mümkün değilse, elektrik kablosunu makara taşıyıcı çubuktan ❷ geçirin.

(13) Düğme tepsisinin takılması



- 1) Ahşap vida ❷ kullanarak taşıyıcı ayağı ❶ masanın üzerine takın.
- 2) Düğme tepsisini ❹ taşıyıcı ayaktaki ❶ deliğe yerleştirin ve düğmenin kolaylıkla alınabileceği bir yere konumlandırdıktan sonra tespit vidası ❸ ile sabitleyin.



Besleyicinin ayar konumunu değiştirmek mümkündür. Bunların birlikte konumlandırılması önerilir. (Bellek düğmesi U04)

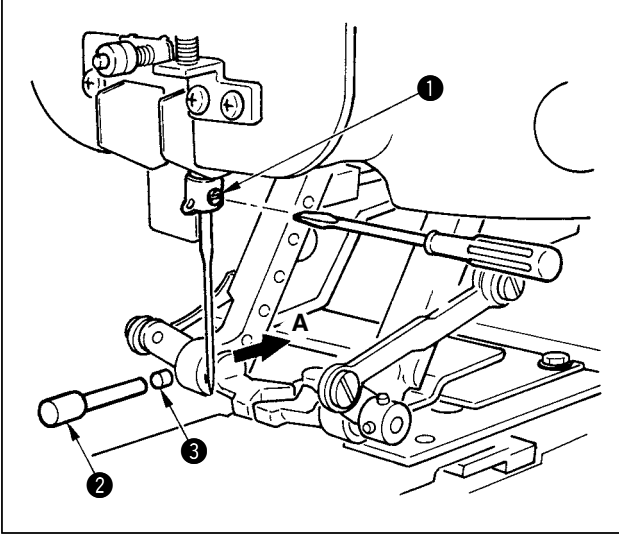
3. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR

(1) İğnenin takılması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İğneyi, dikiş makinesinin ön tarafında durulduğu zaman girintili tarafı "A" yönüne bakacak şekilde tutun, iğneyi iğne milinin iğne deliğine sonuna kadar itin ve düz bir tornavida ile tespit vidasını ① sıkın. SM332EXTLG-NY (#11 ile #18 arası) kullanın.



İğneyi takarken motora giden gücü kapalı konuma getirin.



Aksesuar olarak temin edilen durdurma başlığını ② (aksesuar olarak temin edilen mıknatısı ③ üst uca yerleştirin) iğneye takın. İğnenin dik olduğunu kontrol etmeniz önerilir.

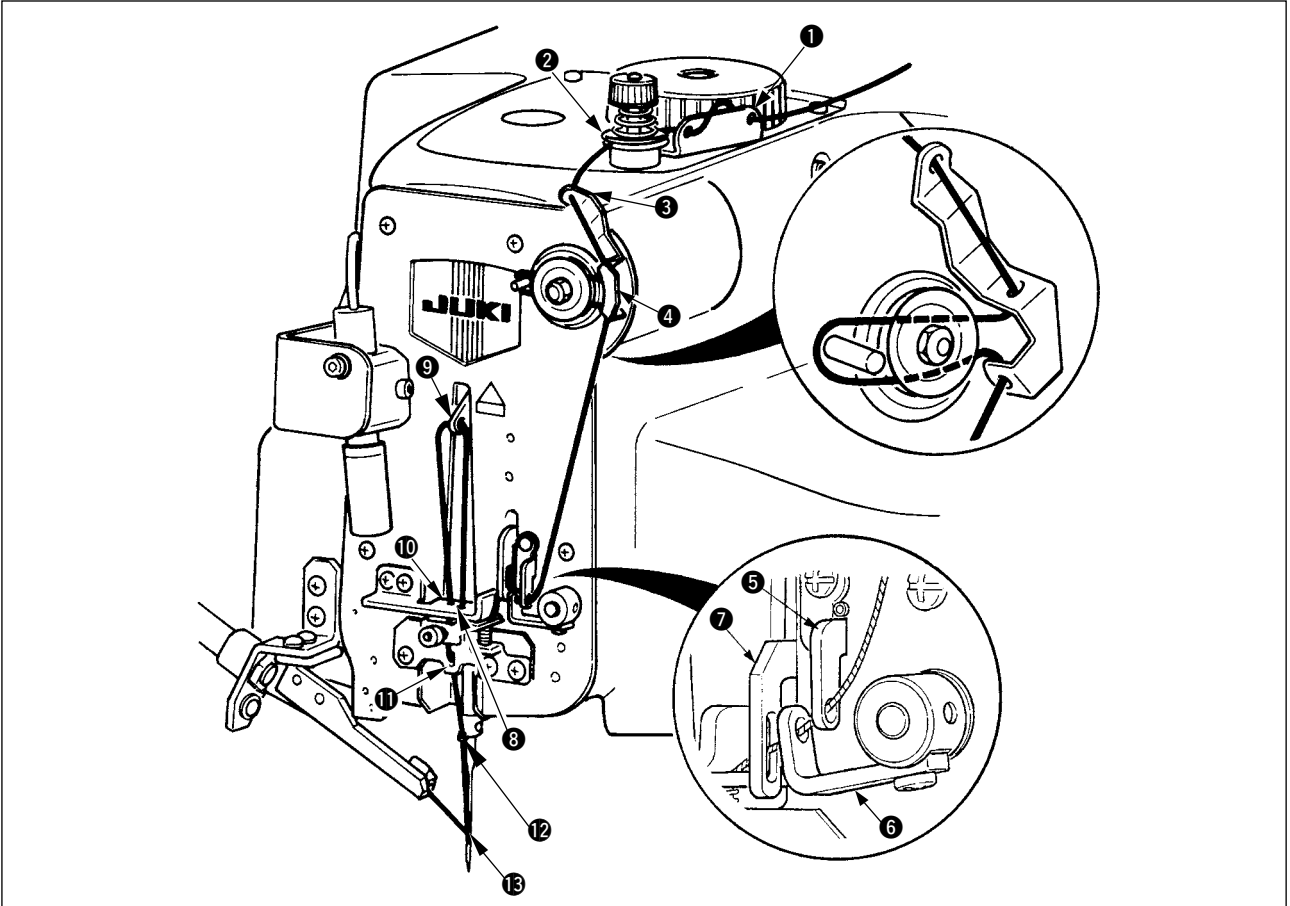
(2) İğne ipliğinin takılması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

Şekilde görüldüğü gibi ① noktasından ⑬ noktasına kadar iğne ipliğini geçirin.

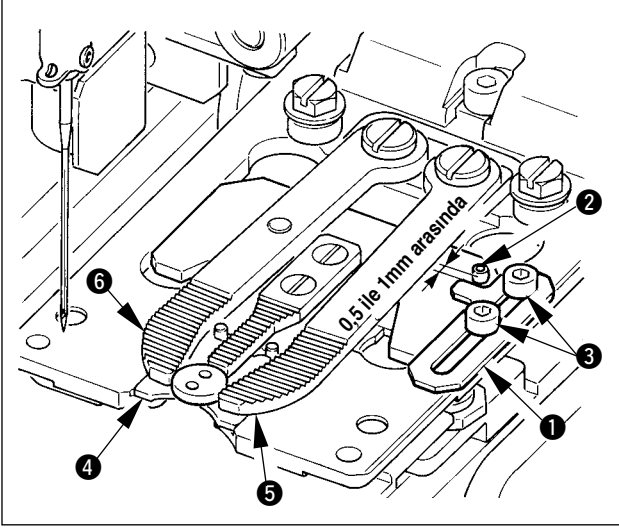


(3) Sağlama düğmesi (karşı düğme) durdurucusunun ayarlanması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

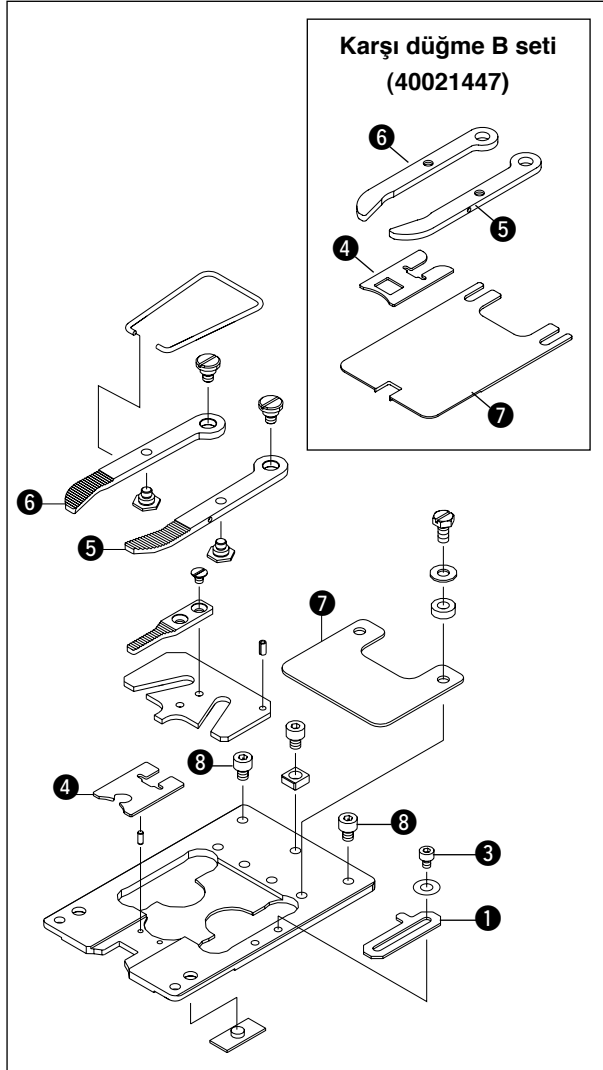


Vidaları ③ gevşetin ve kullanılan düğmeyi yerleştirilmiş haldeyken durdurucu ① ile pim ② arasında 0,5 mm ile 1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından durdurucuyu sabitleyin.



1. Sağlama düğmesi için geçerli boyutlar $\varnothing 8$ ile $\varnothing 25$ arasındadır, kalınlık ise 2 mm ya da daha düşüktür.
2. Besleme plakası, $\varnothing 8$ ile $\varnothing 10$ arasındaki sağlama düğmeleri kolay yerleşecek şekilde yapılmıştır. Sağlama düğmesi kelepçeleri ⑤ ve ⑥ ile kenetlenmeyen düğme kullanırken ya da iğne giriş konumunun aparat ④ penceresine denk gelmediği düğme kullanırken, besleme plakasını karşı düğme besleme plakası ile değiştirin.

[Hatırlatma]



Besleme plakasını karşı düğme besleme plakasıyla değiştirmenin iki yöntemi vardır; set olarak değiştirmek ya da parçaları değiştirmek.

• Set olarak değiştirilmesi halinde

- 1) Karşı düğme besleme plakası seti (40020807) satın alın. İki vidayı ⑧ gevşetin ve besleme plakasını değiştirin.

• Parçaların değiştirilmesi halinde

- 1) Karşı düğme B seti (40021447) satın alın, iki vidayı ⑧ gevşetin ve besleme plakasını makine kafasından çıkarın.
- 2) ④, ⑤, ⑥ ve ⑦ parçalarını karşı düğme B setiyle (40021447) değiştirin.



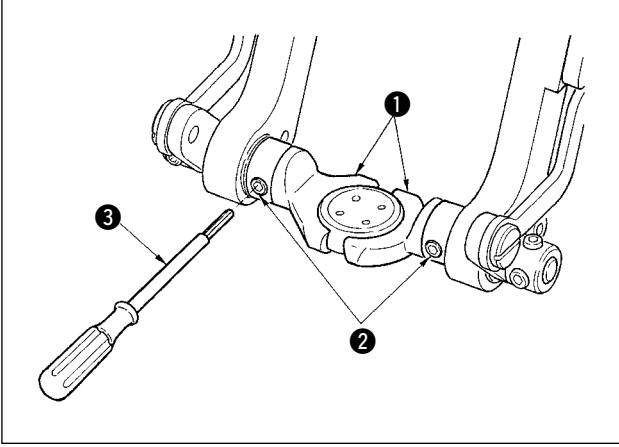
1. Kullanılabilecek maksimum boyut $\varnothing 25$ değerindedir.
2. Besleme plakasını takarken sonuna kadar itin ve ardından sabitleyin.

(4) Düşme aynasının değiştirilmesi



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

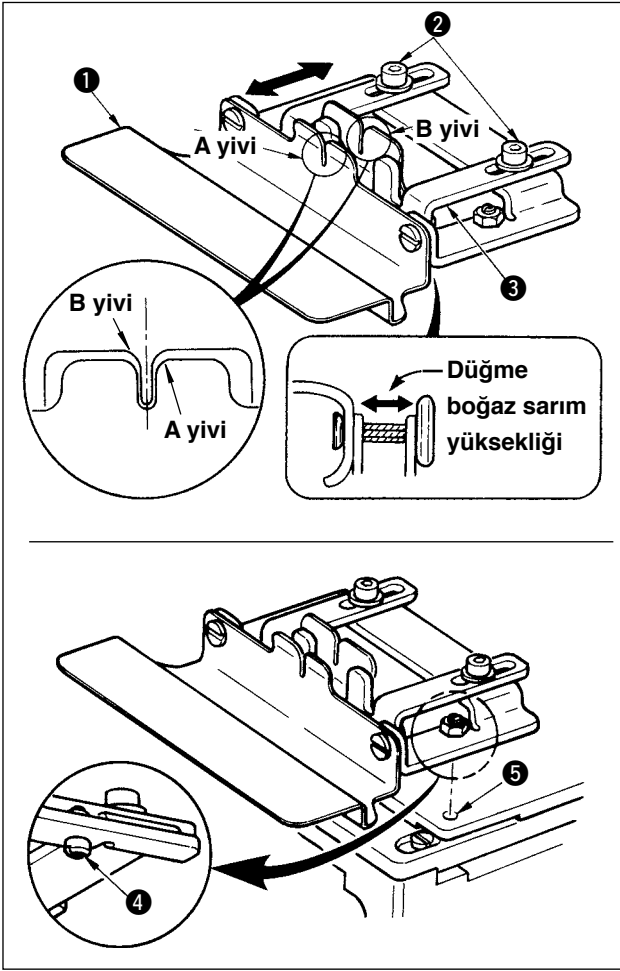


Düşme aynasını ① değiştirirken, vidaları ② gevşetin ve aksesuar olarak temin edilen özel tornavidayı ③ kullanarak aynayı değiştirin.

<Düşme aynası uygunluk tablosu>

Parça Numarası	Tanım	Kullanılabilen düşme dış çapları	Bilgi
40020932	Düşme aynası (küçük)	ø 8 ile 16 mm arası	Aksesuar
40020931	Düşme aynası (orta boy) (standart)	ø 14 ile 25 mm arası	Makine kafası üzerine takılı
40020930	Düşme aynası (büyük)	ø 25 ile 38 mm arası	Aksesuar

(5) Düğme boğaz sarım seti



Sağlamlaştırma (karşı) düğmenin düğme boğaz sarım işlemini gerçekleştirirken, düğme boğaz sarım ekini (aksesuar) ❶ kullanın.

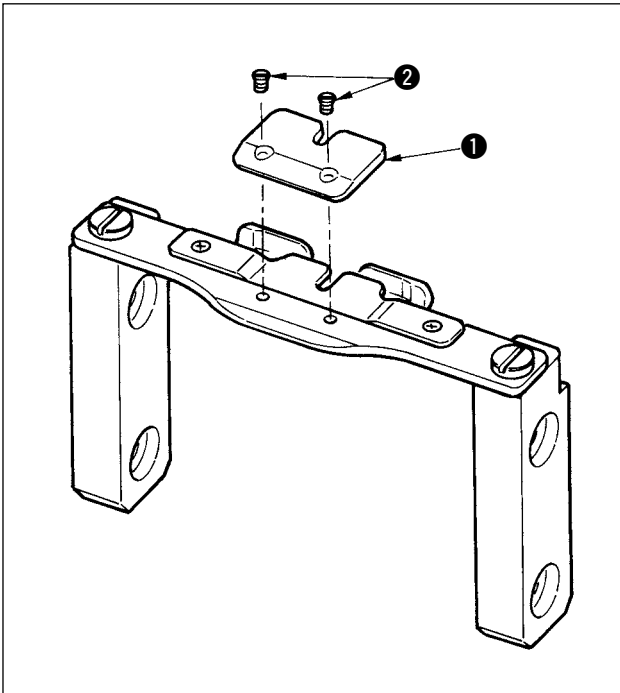
Vidaları ❷ gevşetin ve düğme boğaz sarım ekinin yüksekliğini ayarlamak için tutucu plakayı ❸ ileri geri kaydırın.



Düğme boğaz sarımını konumlandırma yivleri A ve B'nin ön ve arkada düz olduğunu kontrol edin.

[Düğme boğaz sarım ekini yerleştirme prosedürü]
Düğme boğaz sarımı işlem çeşidi için, Ek parçanın içbükey ❹ kısmını besleme plakasının dışbükey ❺ kısmına yerleştirin.

(6) Kör dikişli düz düğme dikiş seti



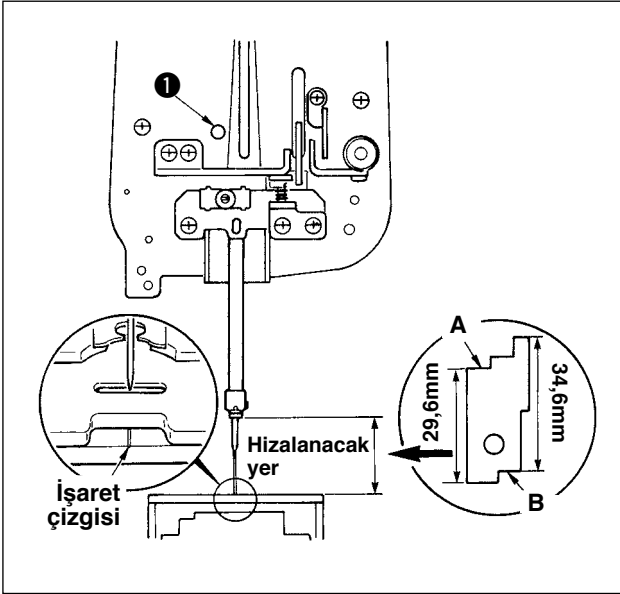
Kör dikişli düz düğme dikerken, aksesuar olarak temin edilen plaka altı pulunu A ❶ (Parça numarası: 40020764) pim konumuna yerleştirin. Ayrıca bu parçayı kullanırken mutlaka vidalarla ❷ sabitleyin. Kumaşın kalınlığına bağlı olarak aşağıdaki plaka altı pullar arasından uygun olanı seçerek kullanın.

Tanım	Kalınlık	Parça numarası	Bilgi
UNDER_PLATE_SPACER_A	t=1.6	40020764	Aksesuar
UNDER_PLATE_SPACER_B	t=2.0	40020769	İsteğe bağlı
UNDER_PLATE_SPACER_C	t=2.6	40020770	İsteğe bağlı

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARI

(1) İğne ve ilmek yapıcı ayarı

1) İğne mili yüksekliğinin ayarı



Aksesuar olarak temin edilen zamanlama aparatını kullanın. Vidayı ❶ gevşetin ve SM332EXTLG-NY için A düzlemini (standart iğne) ya da SM332SUPLG-NY için B düzlemini, iğne mili en alt noktaya geldiği zaman boğaz plakası yüksekliği ile aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.

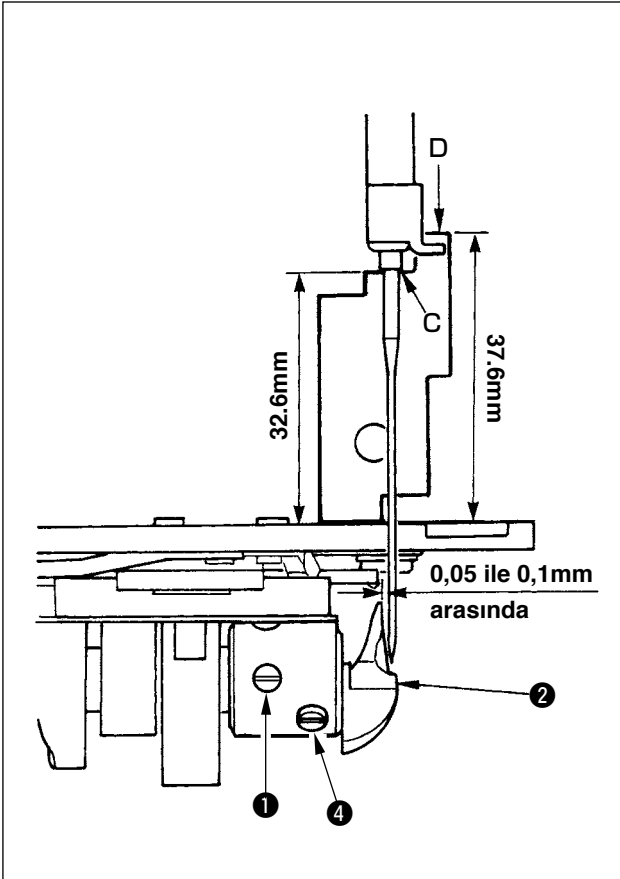


İğne hareket merkezini (işaret çizgisi) ayarlayın.

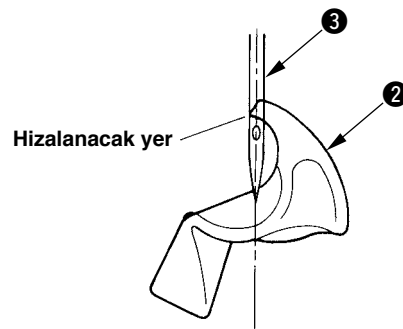
[İğne listesi]

JUKI Parça numarası	İğne Parça numarası
MSM3AAN1100	NEEDLE SM332EXTLG-NY #11
MSM3AAN1200	NEEDLE SM332EXTLG-NY #12
MSM3AAN1400	NEEDLE SM332EXTLG-NY #14
MSM3AAN1600	NEEDLE SM332EXTLG-NY #16
MSM3AAN1800	NEEDLE SM332EXTLG-NY #18
MSM3ABN1100	NEEDLE SM332SUPLG-NY #11
MSM3ABN1200	NEEDLE SM332SUPLG-NY #12
MSM3ABN1400	NEEDLE SM332SUPLG-NY #14
MSM3ABN1600	NEEDLE SM332SUPLG-NY #16
MSM3ABN1800	NEEDLE SM332SUPLG-NY #18

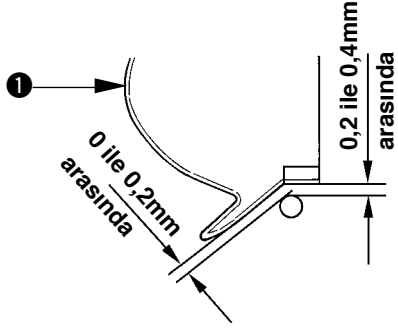
2) İğne ve ilmek yapıcı arasındaki mesafe ayarı



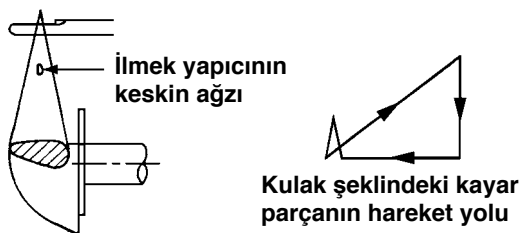
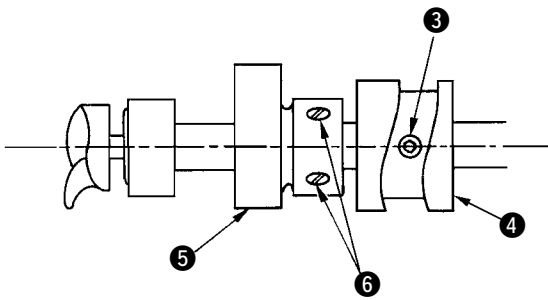
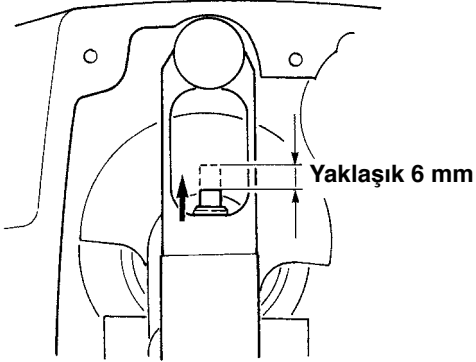
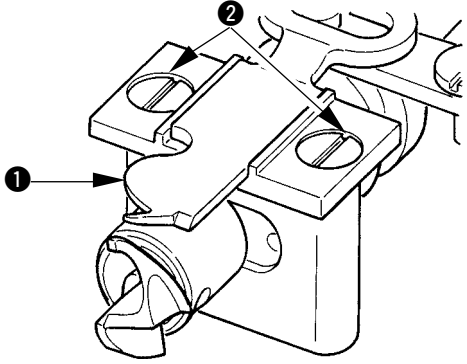
Aksesuar olarak temin edilen zamanlama aparatını kullanın. İki vidayı ❶ gevşetin, ilmek yapıcıyı ❷ kaydırın ve vidayı ❸ gevşeterek iğne ile keskin ağız ucu arasındaki mesafeyi ayarlarken, SM332EXTLG-NY (standart iğne) için C düzlemi ya da SM332SUPLG-NY için D düzlemi, iğne mili yüksekliği ile aynı hizada olacak şekilde 0,05 mm ile 0,1 mm arasında kalacak şekilde ayarlayın. Ayrıca iğnenin ❸ sol tarafını, önden bakıldığı zaman ilmek yapıcının ❷ üst ucu ile aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın.



(2) Kulak şeklindeki kayar parça konumunun ayarı



Şekil 1



- 1) Kulak şeklindeki kayar parçanın ❶ konumu fabrikada ayarlanmıştır ve iğne en alt konumdayken bu parça ile ❶ iğne arasında düşey 0,2 mm ile 0,4 mm ve yatay 0 mm ile 0,2 mm mesafe vardır. (Bakınız Şekil 1.)
- 2) Tespit vidalarını ❷ gevşetip kulak şeklindeki kayar parçayı ❶ yatay yönde kaydırarak kulak şeklindeki kayar parça ❶ yatay konumunu ayarlayın.
- 3) Tespit vidalarını ❸ gevşetip kulak şeklindeki kayar parça kamını ❹ düşey yönde kaydırarak kulak şeklindeki kayar parçanın ❶ düşey konumunu ayarlayın. Bundan sonra kulak şeklindeki kayar parça kamı ❹ hareket zamanlaması ayarı için, iğne mili en alt konumdayken kulak şeklindeki kayar parça kamının ❹ üzerindeki kabartma çizgi hemen alta getirilip vida ❸ ile kam sıkılır.
- 4) Kulak şeklindeki kayar parça hareketinin zamanlaması, kulak şeklindeki kayar parça soldan sağa kayacak ve ilmeç yapıcının keskin ağız ucu iplik üçgenini geçer geçmez geri dönmeye başlayacak şekilde yapılır. (İğne milinin en alt konumdan yaklaşık 6 mm yukarı çıktığı konum)
- 5) Kulak şeklindeki kayar parça üçgen kamındaki ❺ tespit vidalarını ❷ gevşetin ve ayar yapmak için kamı dönüş yönünde çevirin.

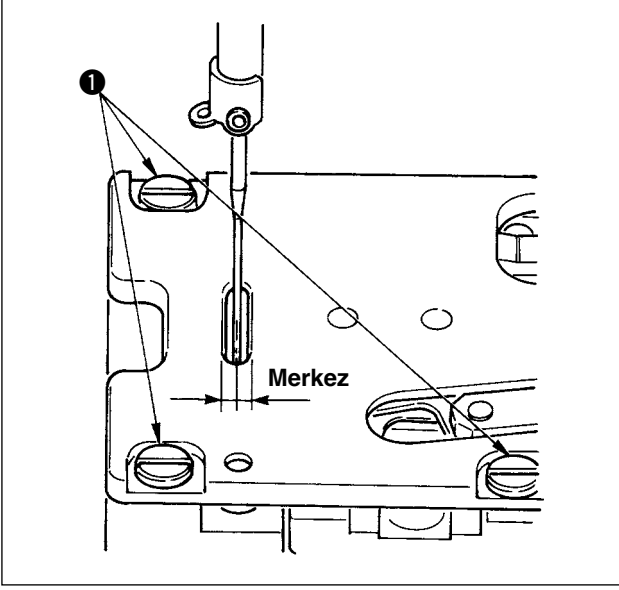


Elektron kalemiyle yapılan işaretler, fabrika teslimatı sırasında kulak şeklindeki kayar parça kamı ❹ ve kulak şeklindeki kayar parça üçgen kamı ❺ üzerine işaretlenmiştir. Bunları standart zamanlama ayarı olarak kullanın.

- 6) Kulak şeklindeki kayar parçanın izlediği hareket yolu için, kulak şeklindeki kayar parça kamındaki ❺ tespit vidasını ❷ gevşetin ve kamı dönüş yönünde içeri doğru çevirerek bu hareket yolu üçgen şeklini alırken, iğne yukarı çıkarken iğne ile kulak şeklindeki kayar parça arasındaki boşluğu (0 ile 0,2 mm arasında) koruyun.

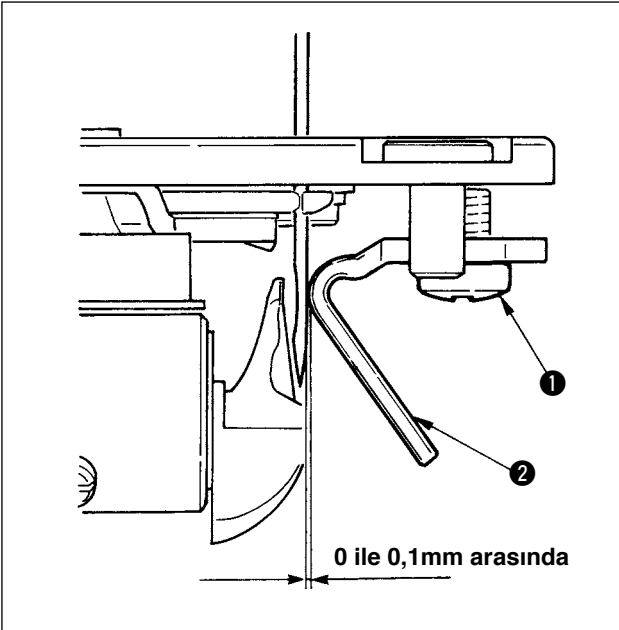
(3) İğne ve iğne kılavuzu ayarı

1) İğne ve boğaz plakası konum ayarı



Vidaları ❶ gevşetin ve iğneyi iğne deliği merkezine girecek şekilde boğaz plakasını ayarlayın.

2) İğne ve iğne kılavuzu arasındaki mesafe ayarı

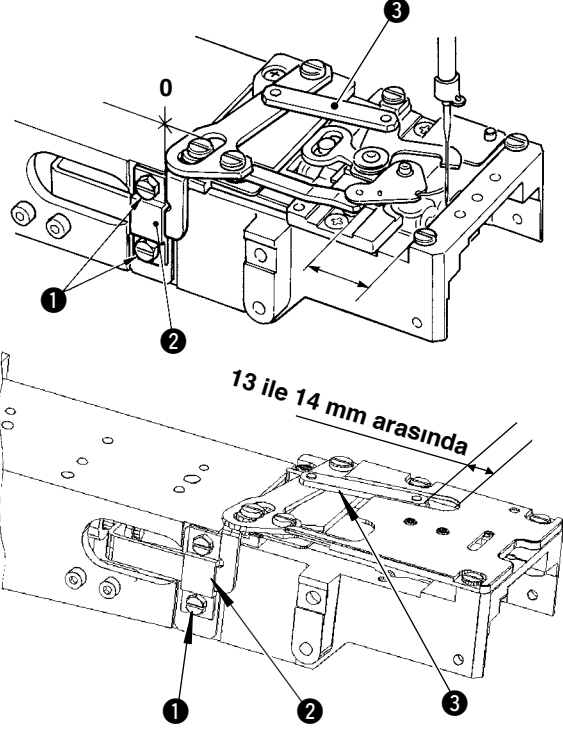


Vidayı ❶ gevşetin ve iğne mili en alt konumdayken iğne kılavuzu ❷ ile iğne arasında 0 mm ile 0,1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.

(4) İplik kesme mekanizmasının ayarlanması

1) Hareketli bıçak konumunun ayarı

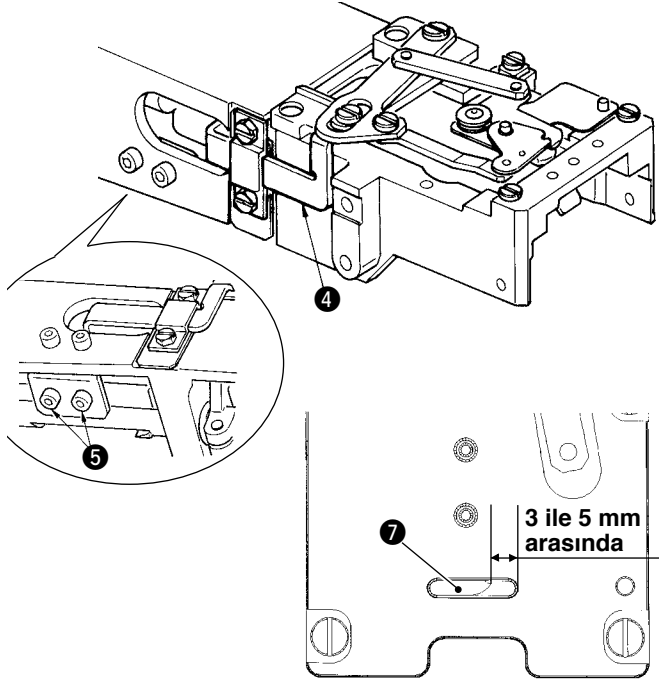
İlk ayar



[Bekleme konumu]

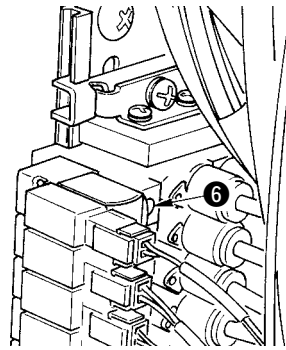
1. Vidaları ❶ gevşetin ve durdurucu ❷ ile aradaki boşluğu kapatırken sabit bıçak bağlantısının kenarı ❸ ile boğaz plakasının yivli ucu arasında 13 mm ile 14 mm boşluk bırakın. Ardından vidaları ❶ sıkın.

İkinci ayar



[İplik kesme konumu]

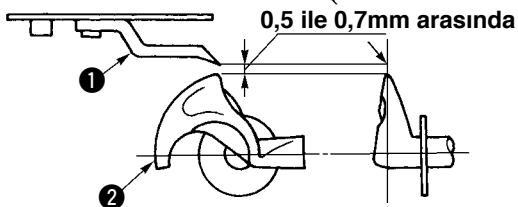
1. Hava açık iken (14 numaralı solenoid valf) hareketli bıçağın ❷ ağız noktası ile boğaz plakasındaki deliğin sağ ucundaki boşluk 3 mm ile 5 mm arasında olacak şekilde ayarlayın, vidaları ❸ gevşetin, silindiri harekete geçirin ve boşluk kapanmış haldeyken vidaları ❸ sıkın.
2. Ayar yaptıktan sonra, hareketli bıçak bağlantısının ❹ rahat hareket ettiğini kontrol edin.



İşlem tamamlandıktan sonra solenoid valfin kilidini ❹ açmayı unutmayın.

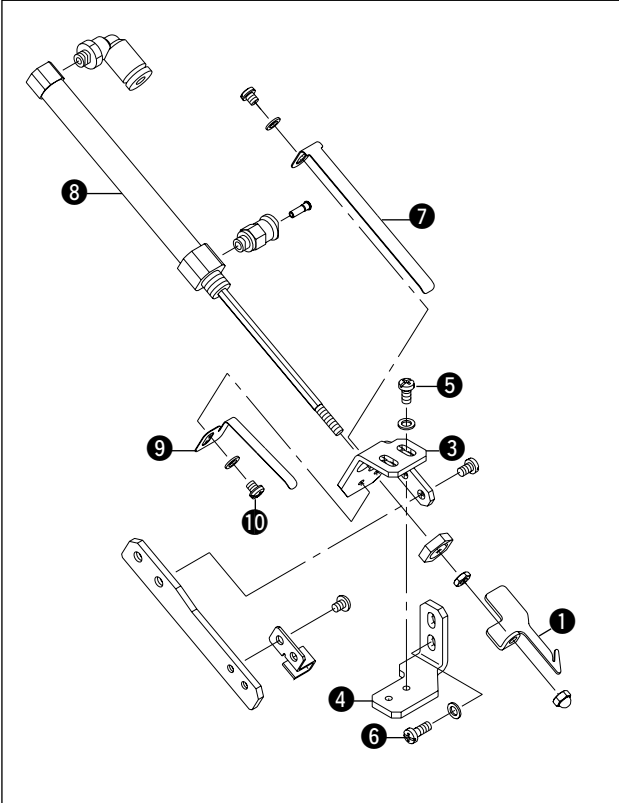
2) Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağının ayarlanması

İplik ayırma tırnağının üst ucu

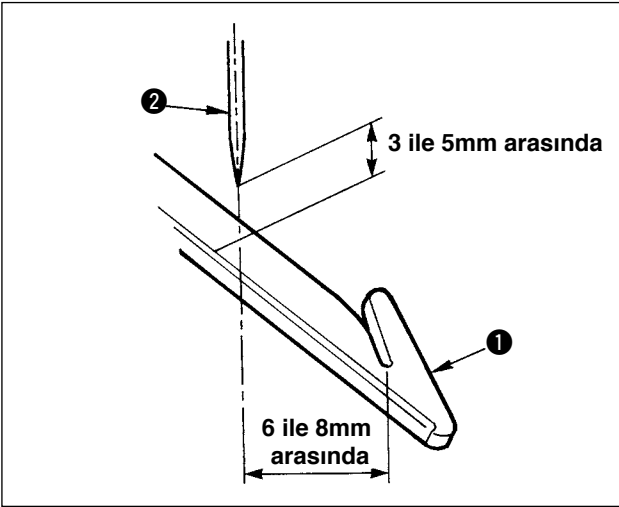


Tornavida ya da benzeri bir şey kullanarak iplik ayırma tırnağını ❶ eğin ve eğerken iplik ayırma tırnağı ❶ ile ilmek yapıcı ❷ arasında 0,5 mm ile 0,7 mm boşluk bırakın.

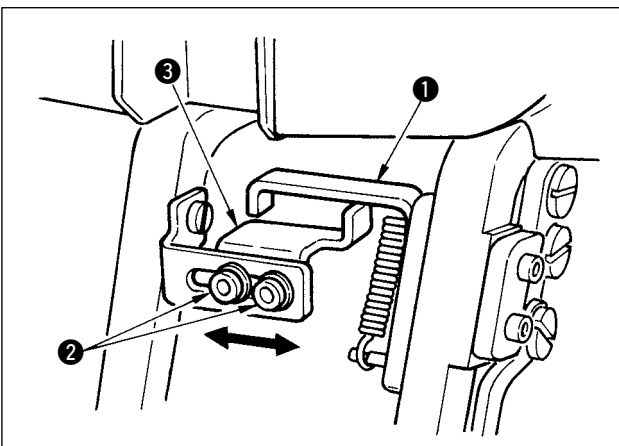
(5) Tokatlayıcı mekanizmasının ayarlanması



- 1) Havayı kesin ve tokatlayıcıyı **1** sonuna kadar çekin.
- 2) A **3** ve B **4** tokatlayıcı silindir montaj tabanlarını ilgili **5** ve **6** tespit vidalarıyla ayarlayın ve dikiş makinesi duruş halindeyken (iğne mili üst ölü noktadayken) iğne ucu **2** ile tokatlayıcının **1** üst yüzeyi arasında 3 mm ile 5 mm düşey boşluk kalmasını, iğne ucu **2** ile tokatlayıcının **1** iplik tutan kısmı arasında 6 mm ile 8 mm arasında yatay boşluk kalmasını sağlayın.
- 3) Tokatlayıcı **1** ile A yayı **7** silindir **3** stroku aralığında düzlem üzerinde birbiriyle eşit temas edecek şekilde A yayını **7** tespit edin.
- 4) İplik tutma kuvvetini B yayı ile **9** ayarlayın.
- 5) Tutma kuvvetini ayarlamak için, vidayı **10** gevşetin ve #50 polyester iplik tutulduğu zaman yaklaşık 20 ile 25 gramlık bir kuvvetle iplik çıkacak şekilde ayarlayın.



(6) Ayna açma mekanizmasının ayarlanması



Manüel düğme kontrol moduna geçildiği zaman, açıklığı azaltmak için A kancasını **1** yükseltin. Vidaları **2** gevşetip B kancasını **3** sağa sola kaydırarak açıklığı ayarlayın.

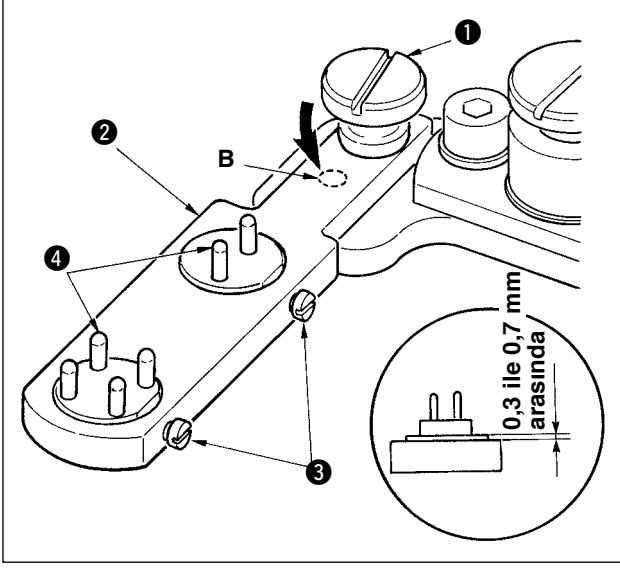


Manüel besleme hareketi moduna geçildiği zaman, A kancasını **1 serbest bırakmayı unutmayın.**

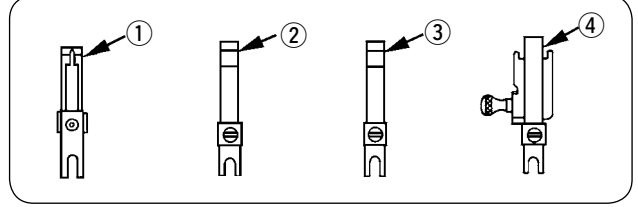
5. BAKIM

(1) Ek parçaların değiştirilmesi

1) Düğme seti piminin değiştirilmesi (isteğe bağlı)



Düğme yerleştirme pimini ② değiştirirken, başlı vidayı ① gevşetin ve pimi değiştirin. Ancak aşağıdaki düğme yerleştirme pimlerini değiştirirken, başlı vidayı ① çıkarın ve B tarafındaki vida boşluğuna takın.



Numara	Parça numarası	Tanım
①	17974056	Misket düğme için yerleştirme pimi
②	17974254	Bacaklı düğme için yerleştirme pimi (ø 1,5 ile ø 2,0 arasında)
③	17974452	Bacaklı düğme için yerleştirme pimi (ø 2,0 ya da daha fazla)
④	40023428	Metal düğme için yerleştirme pimi

2) Taşıyıcı pimin değiştirilmesi

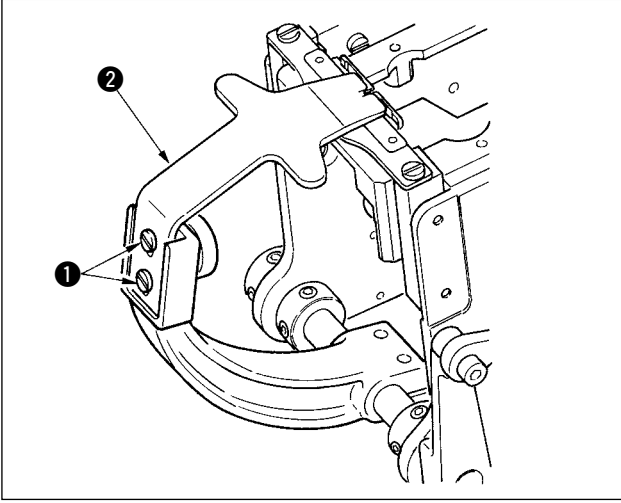
Taşıyıcı pimi ④ değiştirirken, vidaları ③ gevşetin ve pimi değiştirin.

Ardından taşıyıcı pim yüksekliğini, yerleştirme piminin üst yüzeyinden itibaren 0,3 ile 0,7 mm arasında olacak şekilde ayarlayın.

<Taşıyıcı pim listesi>

Düğme taşıyıcı (4 delikli düğme için)									Düğme taşıyıcı (2 delikli düğme için)					
1			2			3			4			5		
İşaret	Parça numarası	Boyutlar	İşaret	Parça numarası	Boyutlar	İşaret	Parça numarası	Boyutlar	İşaret	Parça numarası	Boyutlar	İşaret	Parça numarası	Boyutlar
A	17856600	a 2.0	D	17856907	a 2.8	K	17857608	a 4.0	M	17858002	a 2.0	U	17858705	a 4.0
		b 1.0			b 1.2			b 1.4			b 1.0			b 1.4
B	17856709	a 2.4	E	17857004	a 2.8	K1	17857707	a 4.0	N	17858101	a 2.4	V	17858804	a 4.2
		b 1.2			b 1.4			b 1.8			b 1.2			b 1.4
C	17856808	a 2.6	F	17857103	a 3.0	L	17857806	a 5.0	P	17858200	a 2.6	W	17858903	a 4.4
		b 1.2			b 1.2			b 1.8			b 1.2			b 1.4
			F1	17857202	a 3.0				Q	17858309	a 2.8	X	17859000	a 4.6
					b 1.4						b 1.2			b 1.4
			G	17857301	a 3.2				R	17858408	a 3.0	Y	17859109	a 4.8
					b 1.4						b 1.2			b 1.4
			H	Standart spesifikasyon 17857400	a 3.4				S	17858507	a 3.2	Z	17859208	a 5.0
					b 1.4						b 1.4			b 1.4
			J	17857509	a 3.6				T	Standart spesifikasyon 17858606	a 3.4			
					b 1.4						b 1.4			

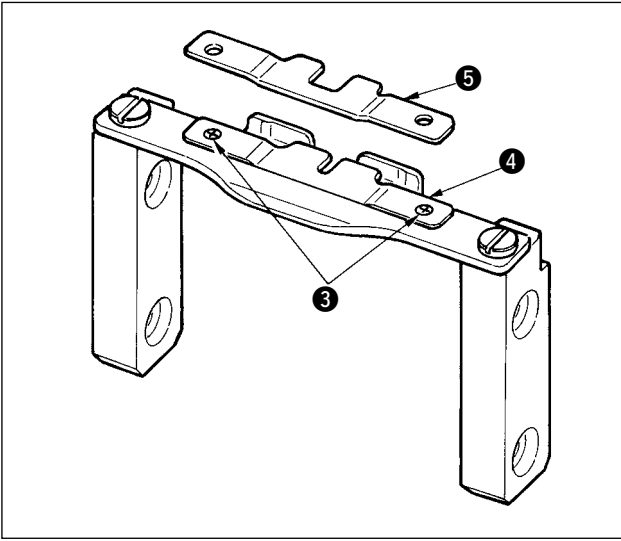
3) Dil durdurucunun değiştirilmesi



Önceki AMB-189N standart 4 delikli dilini (Parça numarası 25006602) kullanırken, dil durdurucu kılavuzunu da birlikte değiştirin.

1) Dilin değiştirilmesi

Vidaları ❶ çıkarın ve dili ❷ değiştirin.



2) Dil durdurucunun kılavuzunun değiştirilmesi

Vidaları ❸ çıkarın ve dil durdurucu kılavuzu ❹ aksesuar olarak temin edilen dil durdurucu kılavuzu B (Parça numarası: 40020763) ❺ ile birlikte değiştirin.

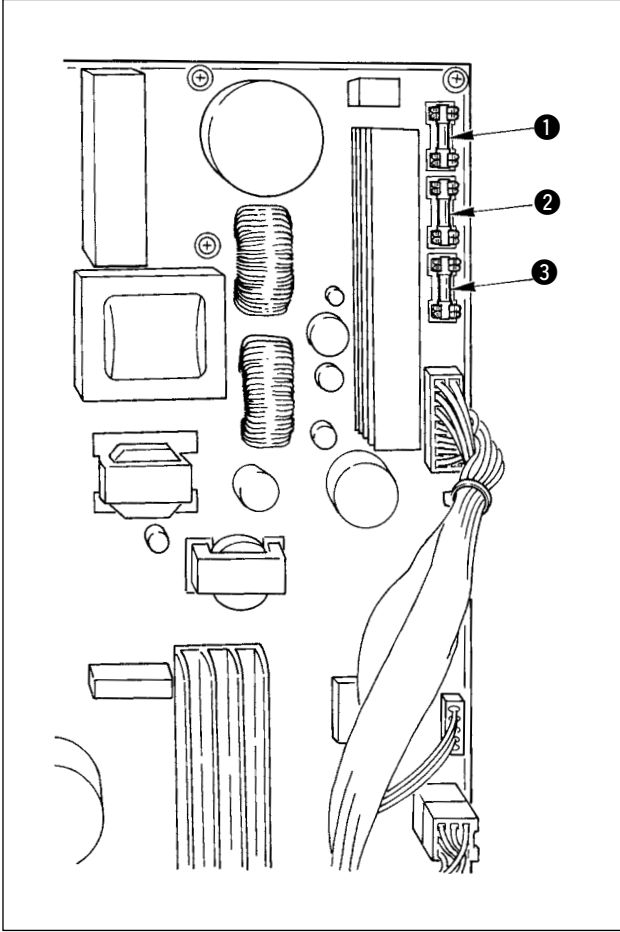
3) Son olarak K12 bellek düğmesi seviyesini değiştirin.

(2) Sigortanın değiştirilmesi



UYARI:

1. Elektrik şoku tehlikesini önlemek için gücü kapatın ve kontrol panelini 5 dakika ya da daha uzun bir süre sonra açın.
2. Gücü sorunsuz bir şekilde kapadıktan sonra kontrol panelini açın. Ardından, belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.



Makinede aşağıdaki üç tip sigorta kullanılır:

- 1 Darbeli motor için güç besleme koruması 5A (zaman geciktirme sigortası)
- 2 Solenoid ve darbeli motor için güç besleme koruması 3,15A (zaman geciktirme sigortası)
- 3 Kontrol güç besleme koruması için 2A (hızlı atan tipte sigorta)

(3) Parçaların yağlanması



UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce makineyi kapalı konuma getirin.

Yağlama işlemini standart olarak her 6 ayda bir ya da çalışma panelinde



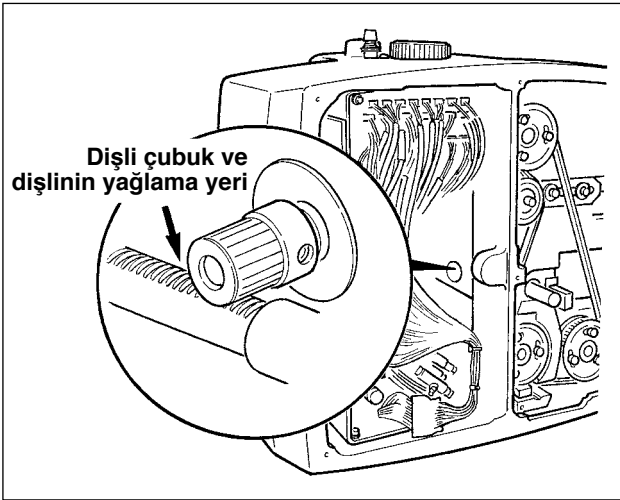
(yağlama

zamanı) görüldüğü zaman yapın.

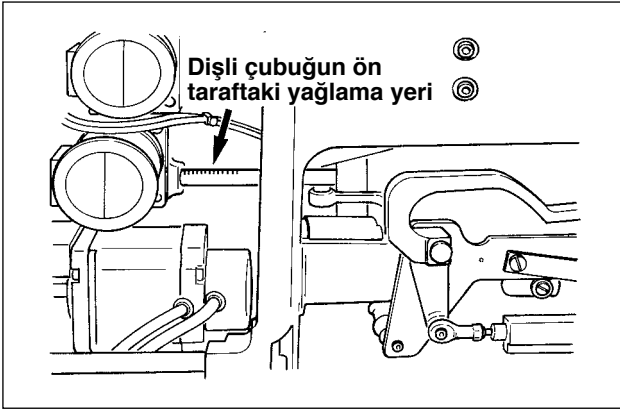
Aksesuar olarak temin edilen üç tip özel yağ vardır.

- Tüp halindeki yağ (yeşil, Parça numarası 13525506)

→ Dişli çubuk, dişli ve kam bölümlerini yağlayın.

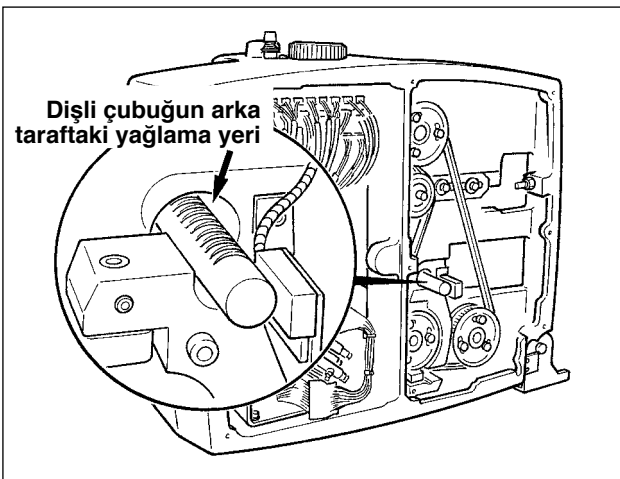


- 1) Arka kapağı çıkarın ve Y üstten besleme dişli çubuk ve dişli kısımlarına yağ sürün.

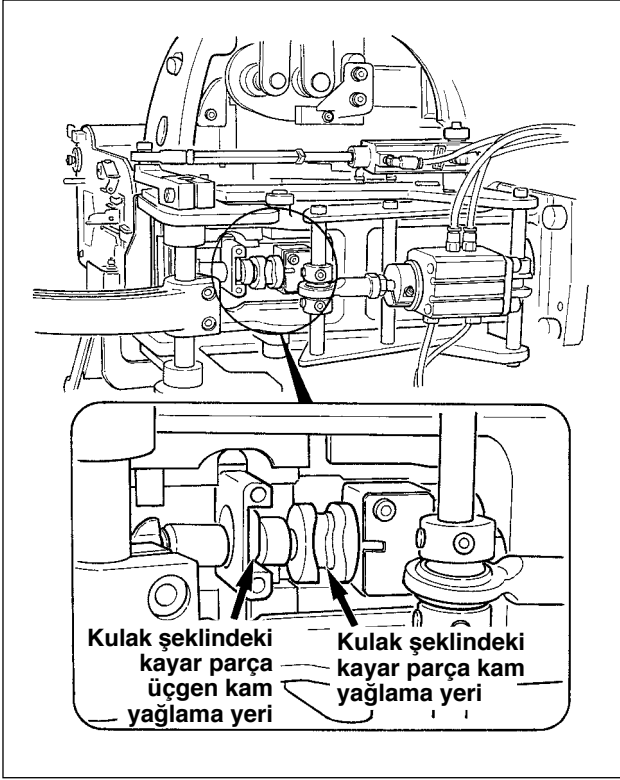


- 2) Arka ve yan kapağı çıkarın ve Y alttan besleme dişli çubuk ve dişli kısımlarına yağ sürün.

- Alt üniteyi tamamen öne çekin, dişli çubuk kısmının ön tarafına yağ sürün.



- Alt üniteyi tamamen arkaya çekin, dişli çubuk kısmının arka tarafına yağ sürün.



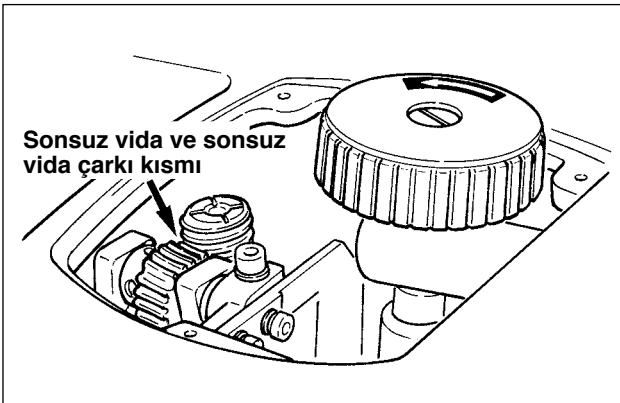
3) Kulak şeklindeki kayar parça kamına ve kulak şeklindeki kayar parça üçgen kam kısımlarına yağ sürün.

- Makine kafasını devirin
- İmek yapıcı kapağını çıkarın.
- El kasnağını çevirerek, yatay kam kısmını yağlayın.



Kulak şeklindeki kayar parça kamının yağlanacak kısmında, JUKI tüp yağ A kullanın (beyaz, Parça numarası 40006323).

- JUKI B tüpündeki yağ (beyaz, Parça numarası 40013640)
→ Alt kapağı çıkarın ve sonsuz vida yağlayın.

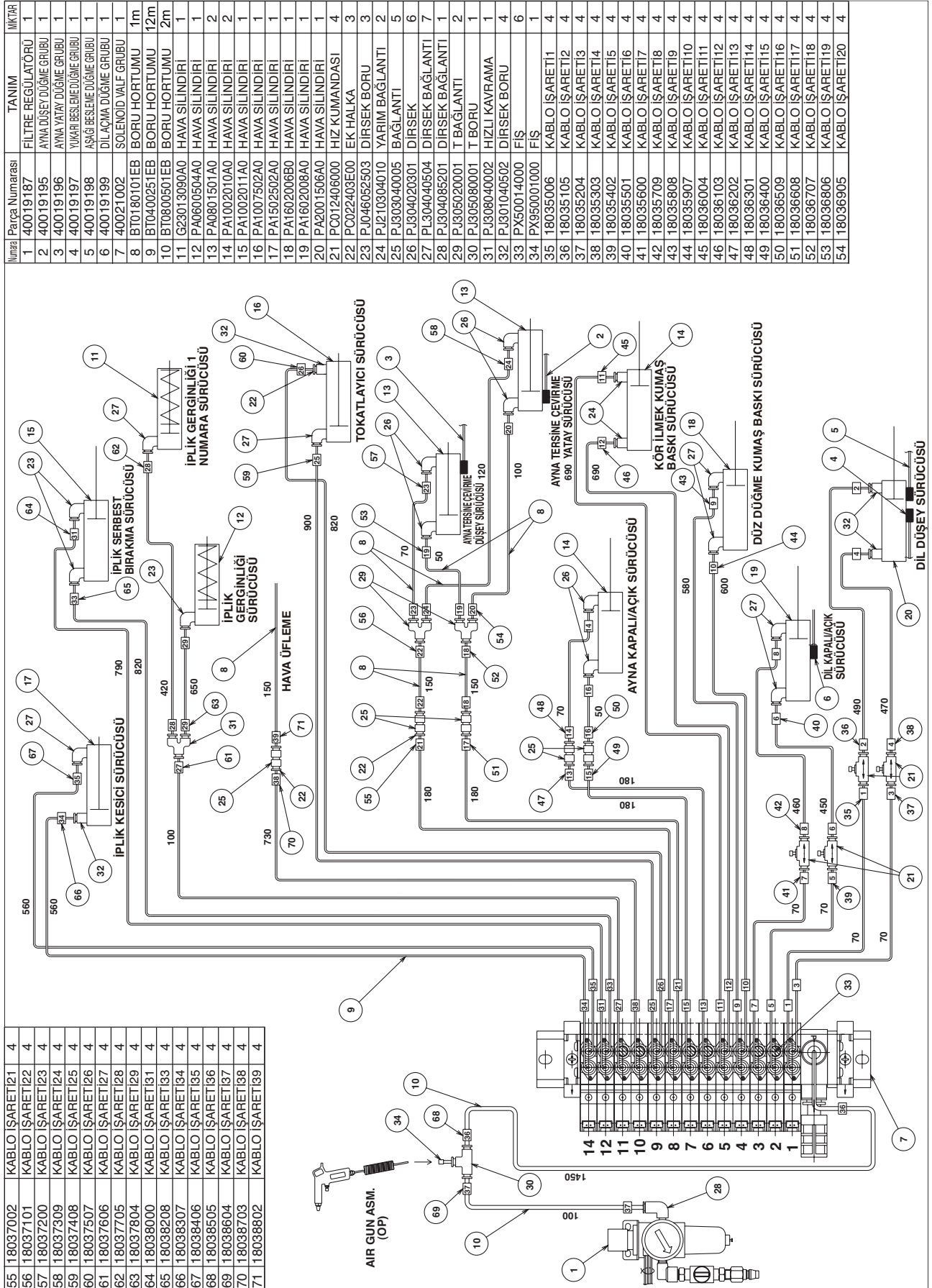


- Üst yüzeydeki sonsuz vidanın yivini kullanın, düz uçlu tornavida ile çevirin, sonsuz vida ve sonsuz vida çarkının hareketli kısımlarına yağ sürün.

- JUKI A tüpündeki yağ (beyaz, Parça numarası 40006323)
→ Dönüş destek bölümü, bağlantı hareket kısmı vb., diğer parçalara yağ sürün.

- (Dikkat)**
1. Yağ sürerken, kumaş ya da benzeri bir şeyle eski yağı dikkatle sildikten sonra yeni yağ sürün.
 2. Yağlanan parçalara hava tabancası ya da benzeriyle hava tutulursa yağ dağılır, bu durumda tekrar yağlama yapın.

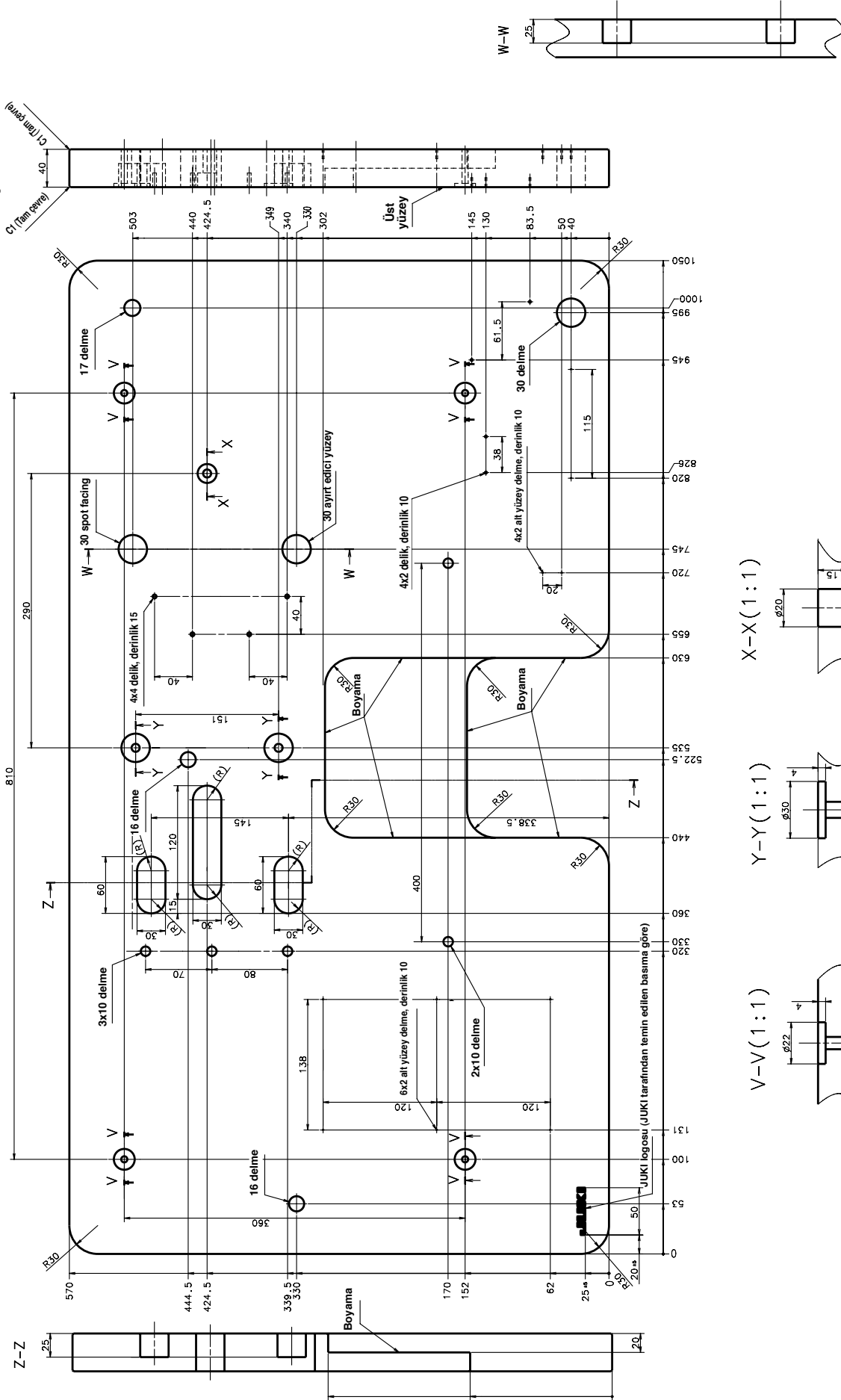
6. HAVA ÇEVİRİMİ ŞEMASI



7. MASANIN TEKNİK RESMİ

(1) Masa

Parça numarası: 40020990



(2) Yardımcı masa

Parça numarası: 17971805

