

TÜRKÇE

**AC-172N-1790
KURULUM KILAVUZU**

1. ÖN AYARLI PANEL VE YARDIMCI TUTUCUNUN TUTUCU PLAKASININ DOĞRULANMASI

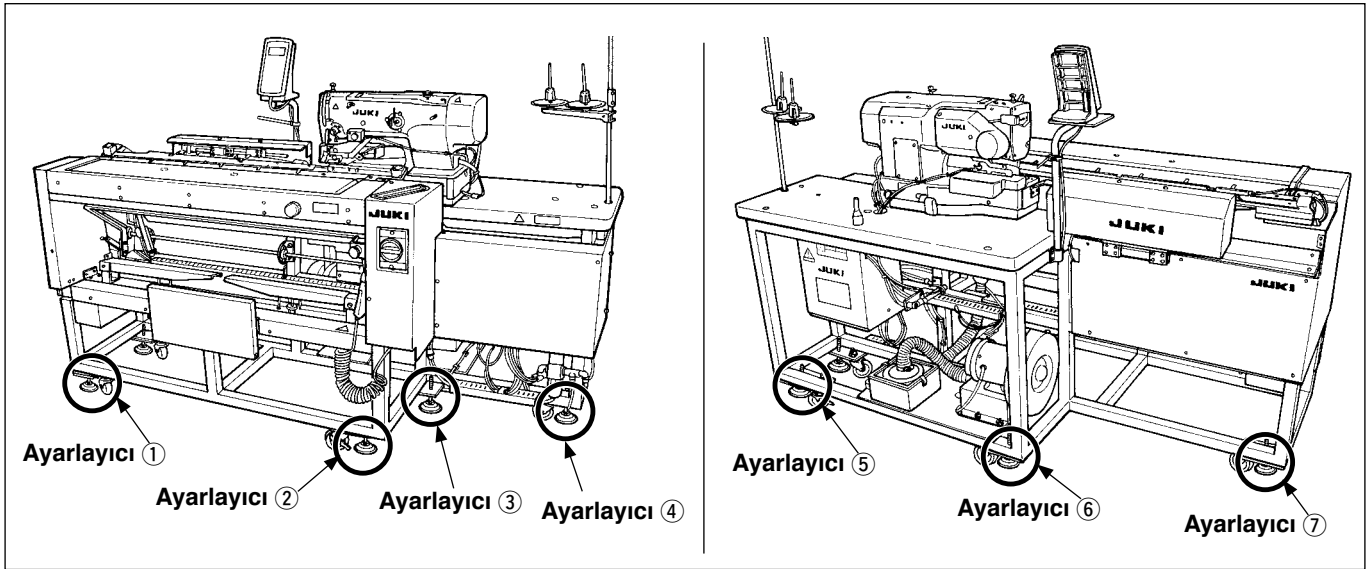
Dikiş makinesini tesisinizde kurduktan sonra, ayarlayıcıları mutlaka ayarlayın ve dikiş makinesinin düzgün kurulmuş olduğunu kontrol edin. Aşağıda verilen işlemleri adım adım uygulayarak, ön ayarlı panel ile yardımcı tutucunun tutma plakasının aynı hizada olduğunu kontrol edin.

1-1. Güç kaynağı ve hava beslemenin hazırlanması

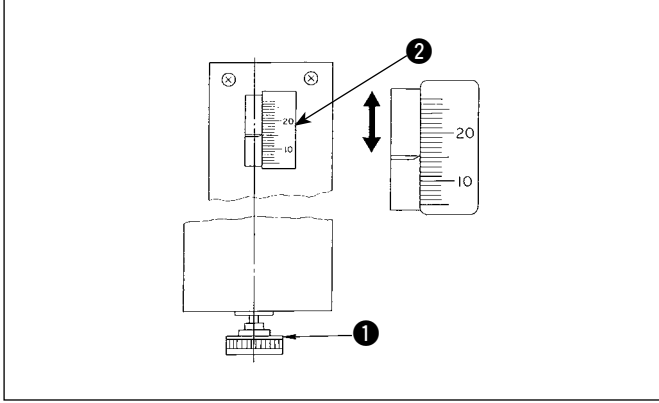
Kullanım Kılavuzunda bakınız " I .3-2. Güç kaynağı bağlantısı" ve " I .3-3. Hava hortumunun takılması".

1-2. Ayarlayıcıların hazırlanması

Ayarlayıcıları (① - ⑦) yerle temas edene kadar çevirin. Ayarlayıcıları, yerle temas ettikten sonra yukarı kaldırmak için bir tur saat yönünde çevirin

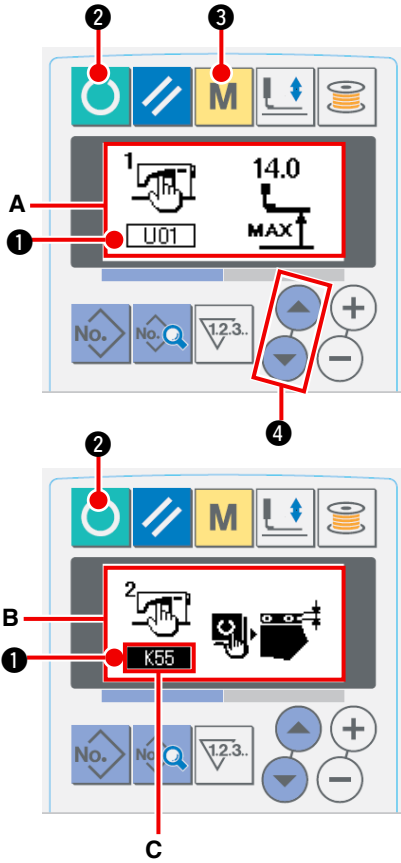


1-3. Dikiş payının ayarlanması



Dikiş payının 21 mm olarak ayarlandığını kontrol edin. Değer farklı ise, dikiş payını 21 mm olarak ayarlayın. Alet kutusunun içinde temin edilen ön ayar topuzunu ① deliğe yerleştirin, dikiş payını skala işaretçisinin ② gösterdiği değere (21 mm) ayarlamak için topuzu çevirin. Ayar yaptıktan sonra, kaybolmaması için topuzu ① tekrar alet kutusuna koyun.

1-4. Cihazın hazırlanması



Gücü AÇIK konuma getirin.

① **Modu giriş modu olarak ayarlayın.**

LCD ekranın ① arka aydınlatmasında giriş modu mavi olduğu zaman, bellek düğmesi verilerini değiştirmek mümkündür. Arka aydınlatmada dikiş modu yeşil olduğu zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ② basın.

② **Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.**

MOD tuşuna ③ basarak bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçin.

Tuşu 3 saniye daha basılı tutarak, bellek düğmesi verileri (2. seviye) düzenleme ekran görünümü B'ye geçin.

③ **Değiştirmek istediğiniz bellek düğmesi verilerini seçin.**

K55'i (C) seçmek için ÖGE SEÇME tuşuna ④ basın.

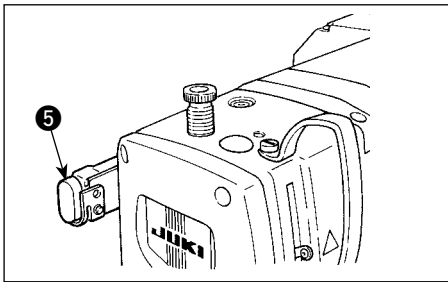
④ **Ayarlayıcının ayar modunu aktif hale getirin.**

Ayar modunu aktif hale getirmek için HAZIR tuşuna ② basın.

Makine kafasının üzerindeki DURDUR düğmesine ⑤ basın, ardından ön ayarlı panel öne doğru ilerler ve kumaş plakası hareket eder. Ayar aparatını yerine yerleştirerek ayarlayıcıyı ayarlayın.

Ayarlayıcı ayarlandıktan sonra ayar aparatını sökün. Kumaş plakasının geri gelmesi ve ön ayarlı panelin başlangıç konumuna gelmesi için makine kafasının üzerindeki düğmeye basın.

Ayarlayıcının ayar modundan çıkmak için güç düğmesine basın.



Dikkat: Ayarlayıcının ayar modunda olduğu koşullarda ön ayarlı panel ileri hareket ederken gücü KAPALI konuma getirmeyin,

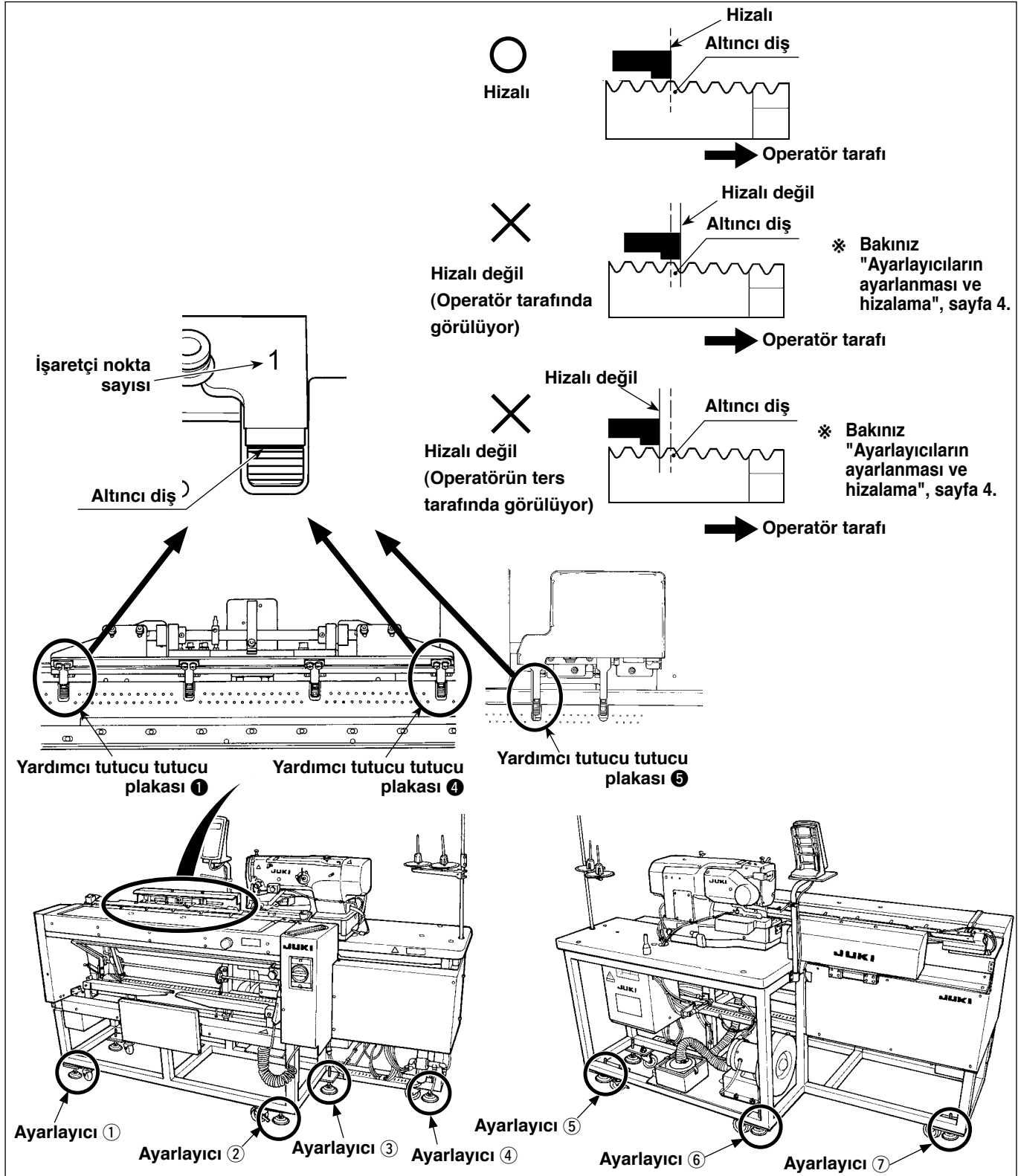
1-5. Ön ayarlı panel ve yardımcı tutucunun tutucu plakasının konumlarının doğrulanması

Yardımcı tutucunun tutucu plaka numarası ①, ④ ya da ⑤ ile aynı sayıda nokta işareti olan ayar aparatını ön ayarlı panel üzerine yerleştirin. Yardımcı tutucu tutucu plakasındaki 6. dişin ayar aparatıyla hizalı olup olmadığını kontrol edin. Değilse, 4. sayfada "■ Ayarlayıcıların ayarlanması ve hizalama" başlığı altındaki adımları uygulayarak ön ayarlı plaka ve yardımcı tutucu cihaz konumlarını ayarlayın.



Dikkat : Kumaş plakasının tam yukarisından aparat ve yardımcı tutucu konumlarının aynı hizada olup olmadığını kontrol edin ve bu sırada cihazlara dokunmayın.

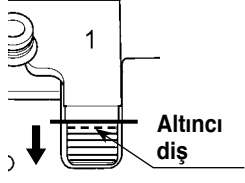
(Dikkat) Ön ayarlı panelin ve yardımcı kelepçe tutucu plakaların konumlarını ayarlamadan önce, ①, ④ ve ⑤ yardımcı kelepçe tutucu plakalarının 6. dişinin, ölçme aletine göre operatöre doğru mu yoksa operatöre ters yönde mi olduğunu kontrol edin. Yardımcı kelepçe tutucu plakaları tamamen görülüyorsa, dikiş mesafesini ayarlamak gerekir.



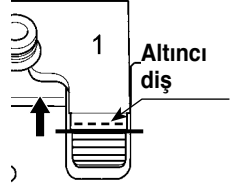
■ Ayarlayıcıların ayarlanması ve hizalama

Adım 1

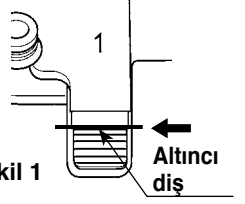
1A-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ① 6. dişinin, ölçme aletine göre operatör tarafında olması halinde



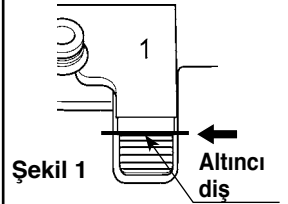
1B-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ① 6. dişinin, ölçme aletine göre operatörden uzak olması halinde



1A-2. Ayarlayıcıyı ⑦ yukarı kaldırın, alt kelepçe tutucu plakasının 6. dişi aparatla aynı hizaya gelene kadar saat yönünde çevirerek ayarlayın. Sonra 2. adıma geçin.

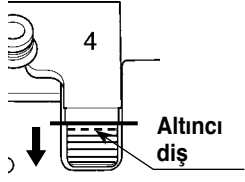


1B-2. Ayarlayıcıyı ① yukarı kaldırın, alt kelepçe tutucu plakasının 6. dişi aparatla aynı hizaya gelene kadar saat yönünde çevirerek ayarlayın. Sonra 2. adıma geçin.

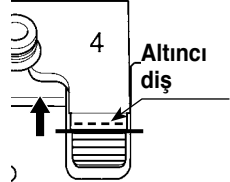


Adım 2

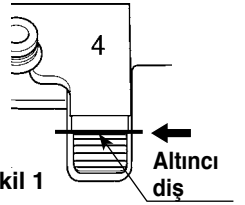
2A-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ④ 6. dişinin, ölçme aletine göre operatör tarafında olması halinde



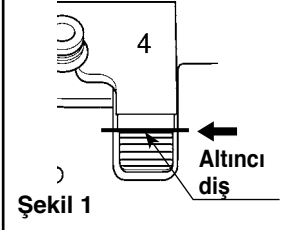
1B-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ④ 6. dişinin, ölçme aletine göre operatörden uzak olması halinde



2A-2. ③ ve ④ ayarlayıcılarını yukarı kaldırın, alt kelepçe tutucu plakasının 6. dişi aparatla aynı hizaya gelene kadar saat yönünde çevirerek ayarlayın.



2B-2. Ayarlayıcıyı ② yukarı kaldırın, alt kelepçe tutucu plakasının 6. dişi aparatla aynı hizaya gelene kadar saat yönünde çevirerek ayarlayın.



2-3. Yeniden kontrol: ① ve ④ numaralı alt kelepçe tutucu plakaların 6. dişleri aparatla aynı hizada mı? (Bkz Şekil 1)

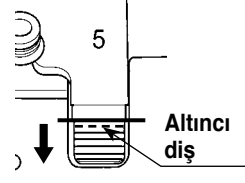
Hızalı
A

× Hızlı değil

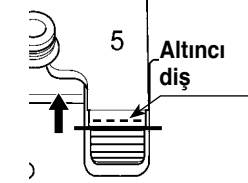
1. ve 2. adımları tekrarlayın.

Adım 3

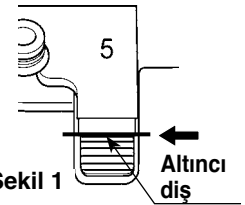
3A-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ⑤ 6. dişinin, ölçme aletine göre operatör tarafında olması halinde



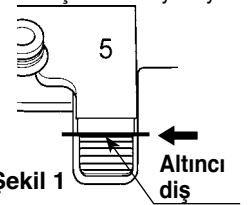
3B-1. Yardımcı kelepçe tutucu plakasının ⑤ 6. dişinin, ölçme aletine göre operatörden uzak olması halinde



3A-2. ⑤ ayarlayıcısını saat yönü tersine çevirip aşağı indirerek aparatla aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın.



3B-2. Ayarlayıcıyı ⑤ yukarı kaldırın, alt kelepçe tutucu plakasının 6. dişi aparatla aynı hizaya gelene kadar saat yönünde çevirerek ayarlayın.



3-3. Yeniden kontrol: ①, ④ ve ⑤ numaralı alt kelepçe tutucu plakaların 6. dişleri aparatla aynı hizada mı? (Bkz Şekil 1)

Hızalı

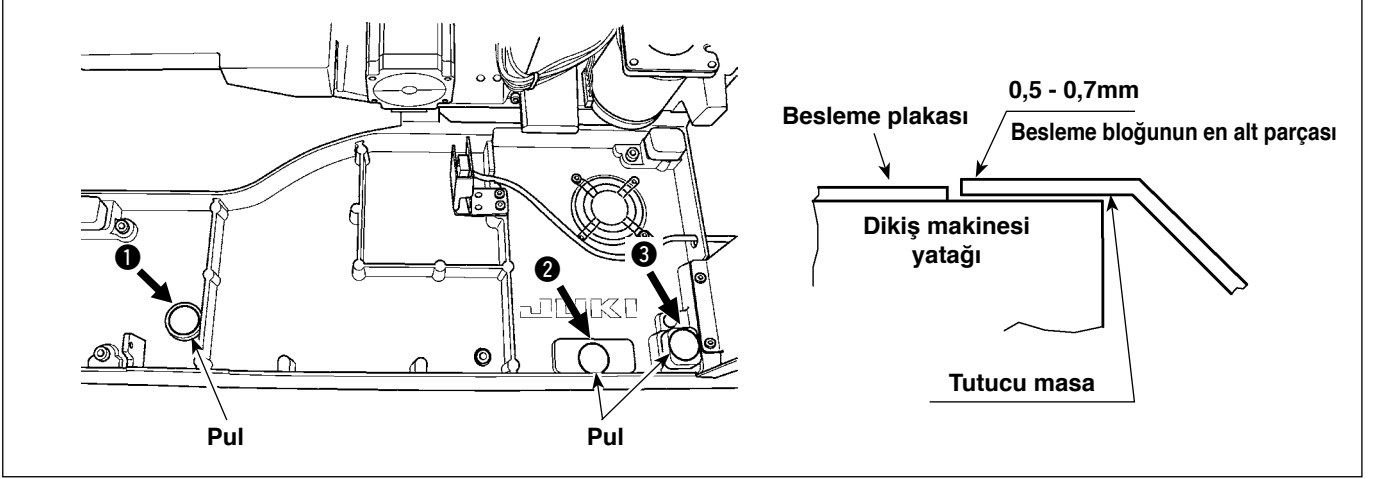
Ayarı bitirin.

× Hızlı değil
1'den 3'e kadar olan adımları tekrarlayın.



Dikkat: Alt kelepçe tutucu plakasıyla ön ayarlı panel arasında boşluk olduğunu kontrol edin.
Ayar tamamlandıktan sonra ayar aparatını sökmeyi unutmayın.

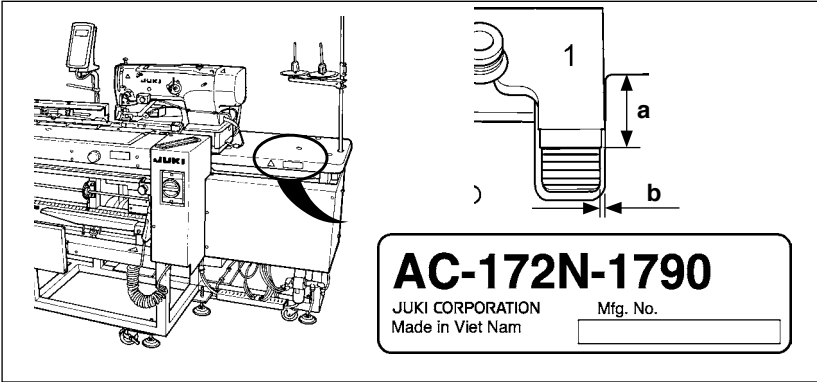
2. MAKİNE KAFASININ AYARLANMASI



Makine kafası eskimeye bağlı aşınmadan dolayı normal konumuna göre aşağıdaysa, malzemenin katlanan kenarı ve dikiş (kenar), malzeme makine kafasına yerleştirildiğinde düzgün hizalanmayabilir.

Makine kafası yatağıyla besleme kısmı arasındaki en düşük boşluk (yükseklik farkı) 0,7 mm veya daha fazla ise, boşluk değerinin 0,7 mm ya da daha az olması için ①, ② ve ③ noktalarına pul (0,5 mm ve 1 mm kalınlık) koyun.

3. AYARLANMIŞ DEĞERLERİN KAYITLARI



Tesisinizde kurmuş olduğunuz cihazı başka bir yere taşıırken, ekteki tabloda verilen boyutlara bakarak cihazı zemine yerleştirin.

Mfg. No.	a	b
Yardımcı tutucu tutucu plakası ①		
Yardımcı tutucu tutucu plakası ④		
Yardımcı tutucu tutucu plakası ⑤		