

TÜRKÇE

**DDL-7000A-7
Uzun adım kiti
KULLANMA KILAVUZU**

1.Genel

Uzun adım kiti, maksimum dikiş uzunluğunu 7 mm'ye uzatan opsiyonel bir parça kitidir (standart: 5 mm).
Hedef model: DDL-7000A-7 (ağır malzemeler için)

2.Uzun adım kiti parça listesi

Uzun adım kiti parça numarası: 40234068 (dört dişli)

Açıklama	Parça No.
Dikiş kadranı	22971402
Boğaz plakası	23645807

* Besleme dişlisinin değiştirilmesi gerekmez.

Not) Yukarıda parça numarası verilen uzun adım kiti dört dişlidir.

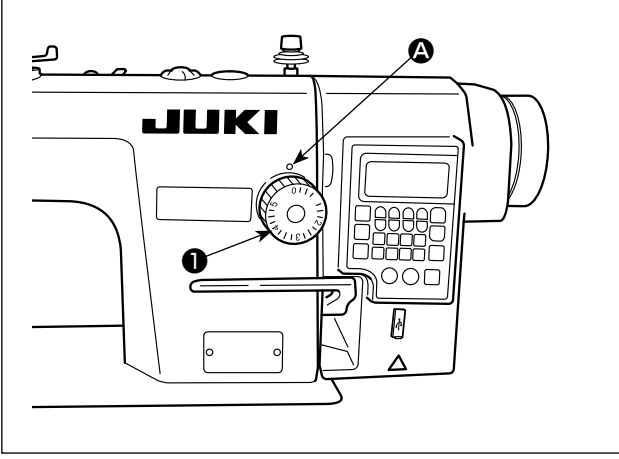
Üç dişli bir besleme dişlisi kullanmak istiyorsanız, aşağıda belirtilen parçayı hazırlayın.

Açıklama	Parça No.
Dikiş kadranı	22971402
Boğaz plakası	11062007
Dişli	11062601

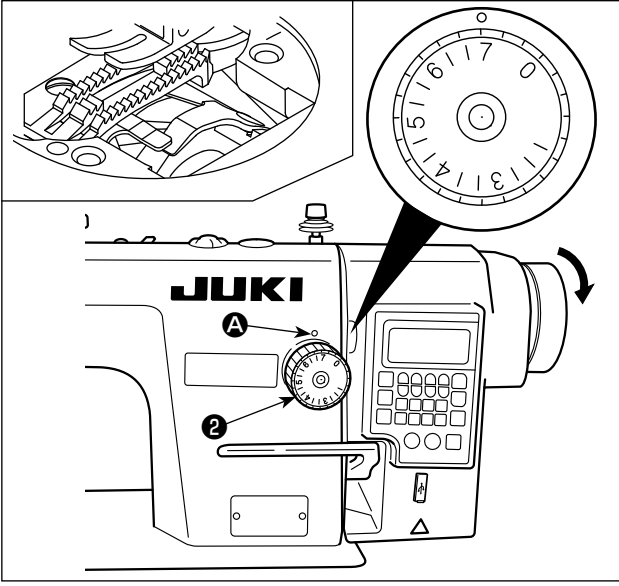
3. Gerekli aletler

- * Çeşitli boyutlarda düz uçlu tornavidalar
- * 1 mm plaka kalınlıklı ara parça
- * Açık uçlu anahtar, 10 mm

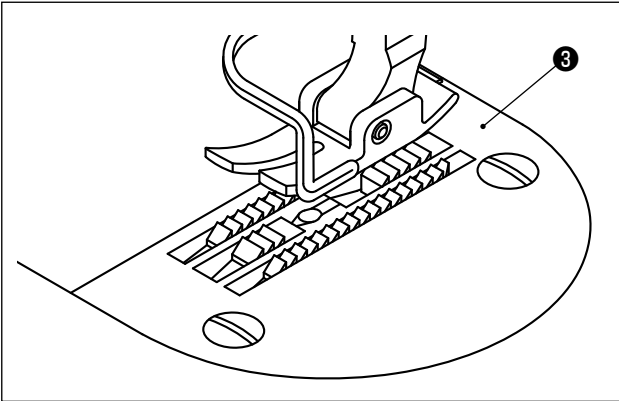
4. Montaj prosedürü



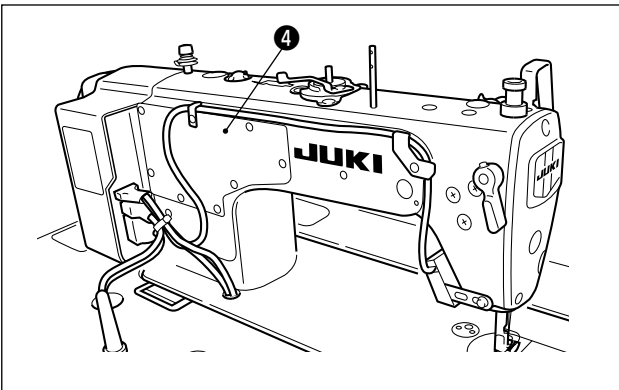
- 1) Dikiş kadranını ❶ uzun adım için olanla değiştirin. Mevcut dikiş kadranını saat yönünde döndürerek üzerindeki ölççek işareti "0"ı makine kolu üzerindeki nokta işareti ❷ ile hizalayın. Ardından tespit vidasını çıkarın. Uzun adım dikiş kadranını (22971402) ❸ üzerindeki ölççek işareti "0", makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalanacak şekilde takın.



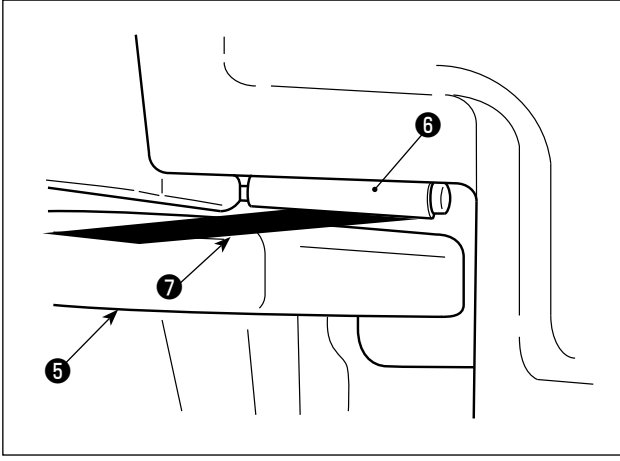
- 2) Mevcut boğaz plakasını çıkarın. Ardından, dikiş kadranının ❷ ölççek işareti "7"yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti ❸ ile hizalayın. El çarkını ok yönünde elle döndürerek besle dişlisinin yatakla ya da bıçakla temas etmediğinden emin olun.



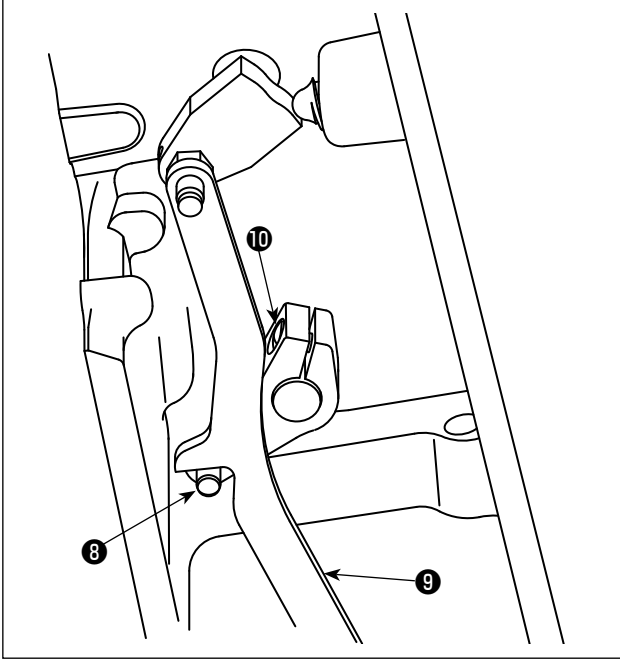
- 3) Uzun adım boğaz plakasını ❹ (23645807) takın. Boğaz plakası ile besleme dişlisinin yuvaları arasında uygun miktarda açıklık olduğundan ve birbirlerine sürtünmediklerinden emin olmak için gerekli kontrolü yapın.



- 4) Yan plakayı çıkarın ❺ .

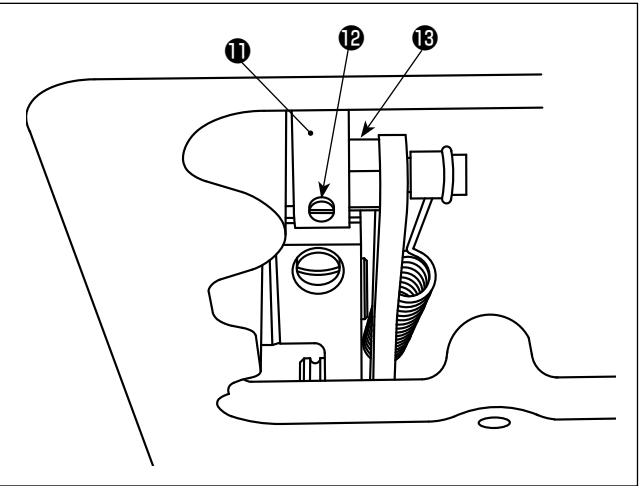
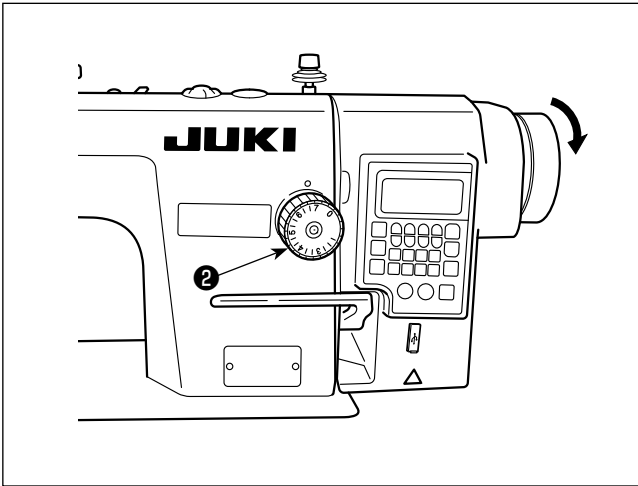


- 5) Dikiş kadranının ② ölçek işareti "7"yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalayın. Ters besleme kolu ⑤ ile ters besleme kolu durdurucusu ⑥ arasına 1 mm plaka kalınlığına sahip bir ara parça ⑦ yerleştirin.

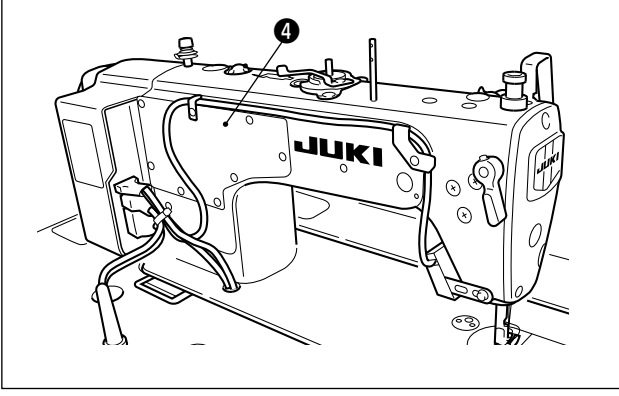


- 6) Besleme kolu tertibatı tespit vidalarını ⑩ gevşetin.
7) Ters besleme kolunu yukarı doğru iterken 1 mm kalınlığındaki ara parçanın ⑦ kaymaması için, besleme kolu ⑤ pimi ⑧ ile besleme ayar çubuğunun ⑨ hafifçe temas ettiği noktada besleme kolunun tespit vidasını ⑩ sıkın.
8) Dikiş kadranının ② ölçek işareti "7"yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalayın. Bu aşamada, ters besleme kolunun ⑤ hareket yönünde ipliğin etrafında hafif bir boşluk (oyunama payı) olduğundan emin olmak için gerekli kontrolü yapın.

(Dikkat) Yukarıda bahsedilen boşluğun olmaması, dikiş makinesi çalışırken anormal gürültüye ya da ilgili parçaların kırılmasına neden olabilir.



- 9) Gerçek dikiş uzunluğunu kontrol etmek için el çarkını ok yönünde elle döndürün. Gerçek dikiş uzunluğu dikiş kadranı ② ile ayarlanan dikiş uzunluğundan farklıysa, besleme ayar kaidesinin ⑪ tespit vidasını ⑫ gevşetin ve besleme ayar pimini ⑬ açık uçlu bir anahtarla ayarlayın.



10) Yan plakayı 4 takın.

- (Dikkat) 1. Dikiş kadranında 2 ölçek işareti "5"e karşılık gelen değerden daha büyük bir dikiş adımı kullanılıyorsa, dikiş hızı 3.500 sti/min ya da daha düşük bir hıza ayarlanmalıdır.
2. Otomatik ters beslemeli dikişin, dikiş kadranında 2 ölçek işareti "5"e karşılık gelen değerden daha büyük bir dikiş adımı ile kullanılması durumunda, normal besleme dikişi ile dikilen dik-işlerin ve ters beslemeli dikiş ile dikilen dikişlerin aynı olmayacağını lütfen unutmayın.