TÜRKÇE

DDL-8000AS, AB
Uzun adım kiti
KULLANIM KILAVUZU

1. Genel

Uzun adım kiti, maksimum dikiş uzunluğunu 7 mm'ye uzatan opsiyonel bir parça kitidir (standart: 5 mm).
Hedef model: DDL-8000ASSH、8000ASSJ、8000ABSH、8000ABSJ

2. Uzun adım kiti parça listesi

Uzun adım kiti parça numarası:40218620 (dört dişli)

· Makine ile birlikte sağlanan parçaların listesi

Açıklama	Parça No.	Adet
Dişli	40216364	1
Boğaz plakası	23645807	1
Dikiş kadranı	40216547	1
Altıgen başlı cıvatalar M5X0,8 L=16	SM6051602TP	1
Düz pullar M5	WP0531000SD	3

Uzun adım kiti parça numarası: 40218621 (Üç dişli)

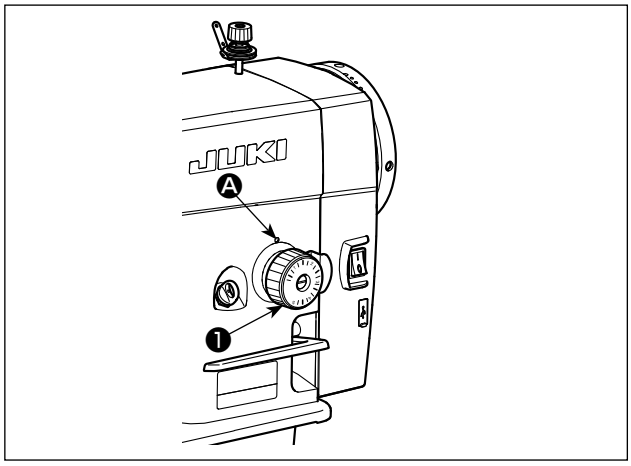
· Makine ile birlikte sağlanan parçaların listesi

Açıklama	Parça No.	Adet
Dişli	40218606	1
Dikiş kadranı	40216547	1
Altıgen başlı cıvatalar M5X0,8 L=16	SM6051602TP	1
Düz pullar M5	WP0531000SD	3

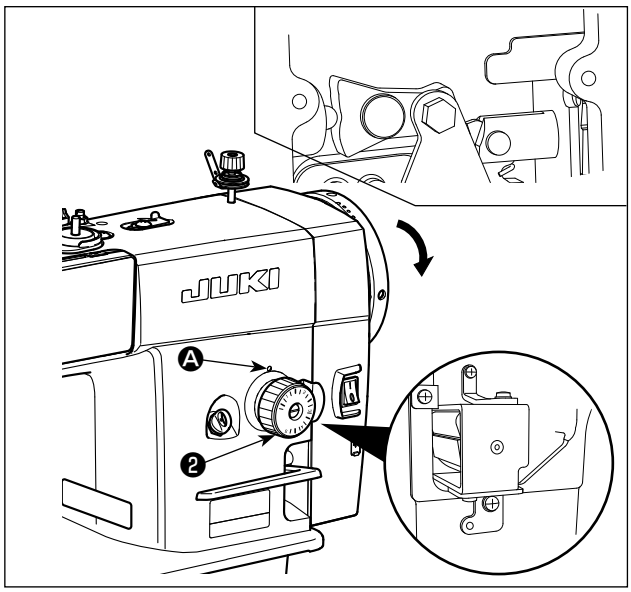
3. Gerekli aletler

* Çeşitli boyutlarda düz uçlu tornavidalar
* Yıldız tornavida
* Allen anahtar
* Konektör pimi çıkarma aleti
* 1 mm plaka kalınlıklı ara parça

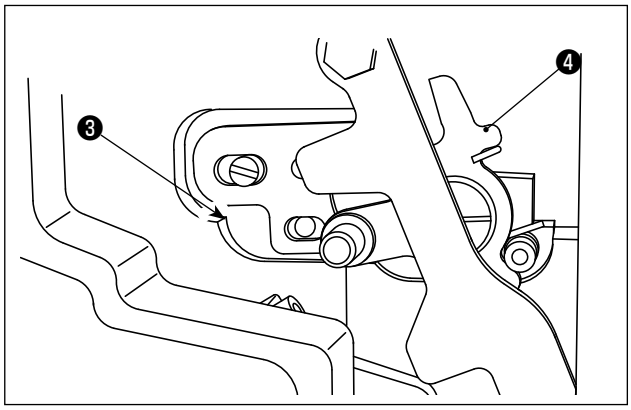
4. Montaj prosedürü



1) Dikiş kadranını ❶ uzun adım için olanla değiştirin Mevcut dikiş kadranını saat yönünde döndürerek üzerindeki ölçek işareti “0”ı makine kolu üzerindeki nokta işareti Ⓐ ile hizalayın. Ardından tespit vidasını çıkarın. Uzun adım dikiş kadranını (40216547) ❷ üzerindeki ölçek işareti “0”, makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalanacak şekilde takın.

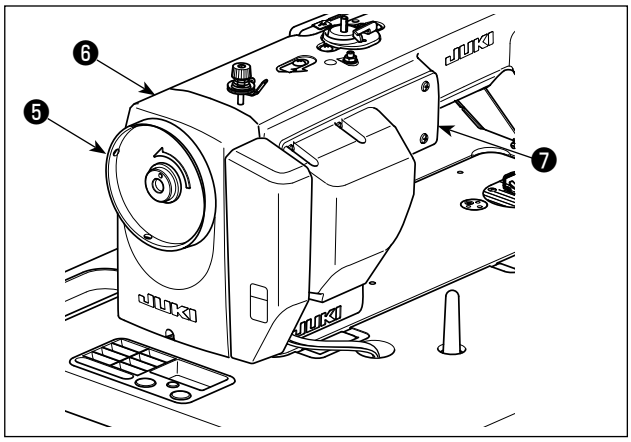


2) Mevcut boğaz plakasını çıkarın. Ardından, dikiş kadranının ❷ ölçek işareti “7”yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti Ⓐ ile hizalayın.
El çarkını ok yönünde elle döndürerek besle dişlisinin yatakla ya da bıçakla temas etmediğinden emin olun.



3) Uzun adım için besleme dişlisini ❸ ve bunların boğaz plakasını ❹ değiştirin.

* Standart sevkıyat sırasında fabrikada üç dişli besleme dişlisi takılmış olarak sağlanan dikiş makinelerinde boğaz plakasının değiştirilmesi gerekmez.

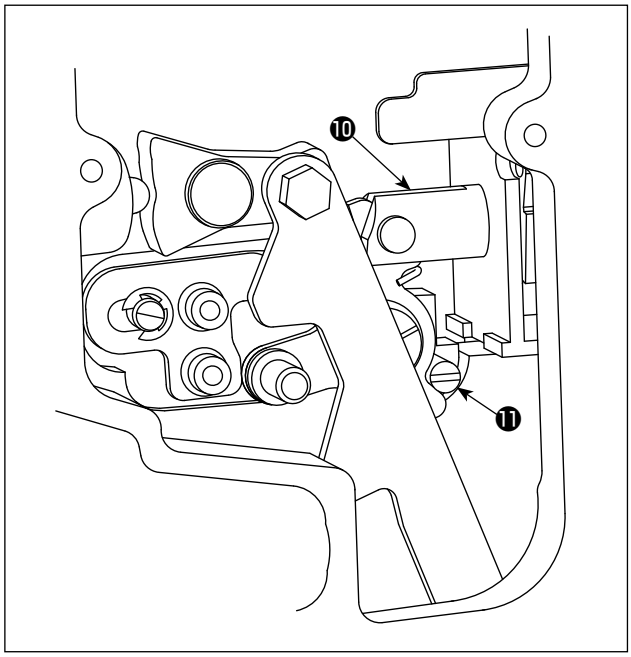


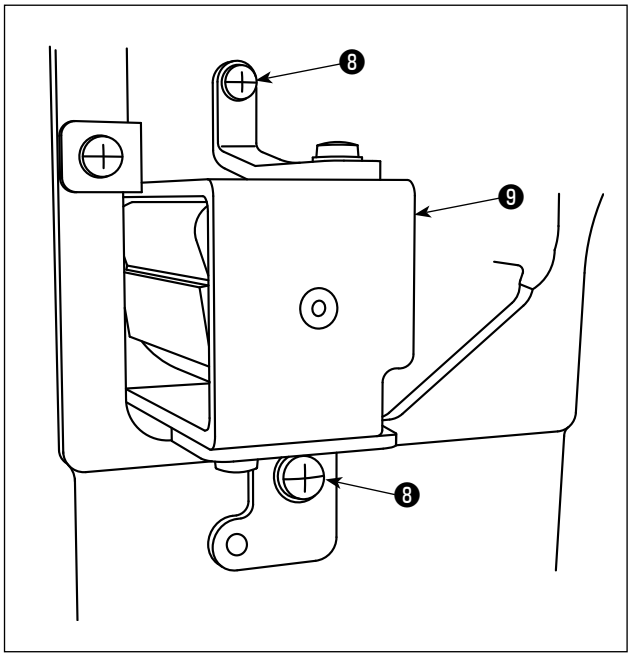
4) El çarkını ❺ , kapağı ❻ ve yan plakayı ❼ sökün.

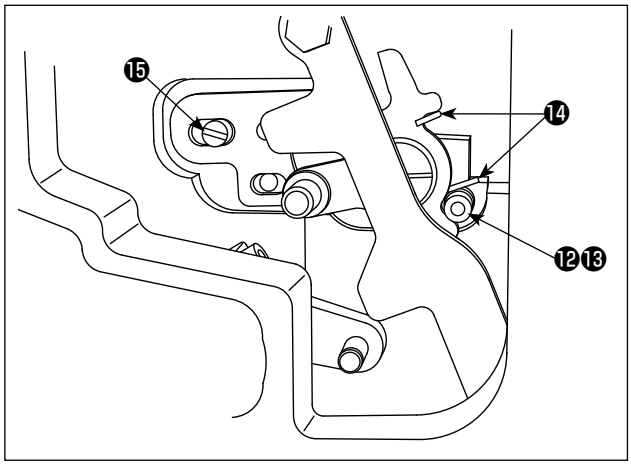
* DDL-8000AB için sadece “5 ve 6” numaralı prosedür adımları gereklidir.

Not) Yoğunlaştırma dikişi solenoidi çıkartılırken konektör pimi çıkarma aleti kullanılması gereklidir.

5) Solenoidin tespit vidasını ❽ gevşetin. Yoğunlaştırma dikişi solenoidini ❾ , kilit pimini ❿ ve yoğunlaştırma dikişi kolu durdurucusunu ⓫ sökün.

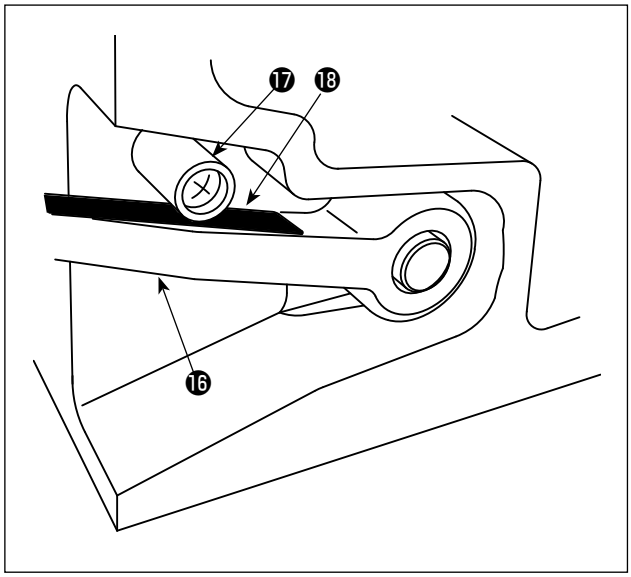




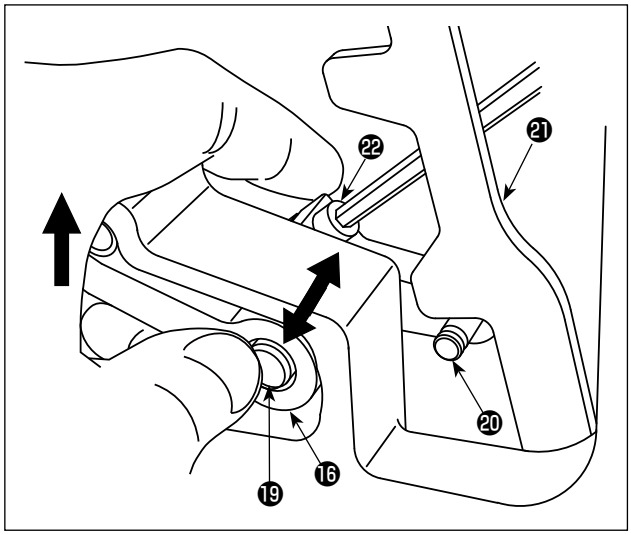


6) Dikiş kadranını ❷ "0 (sıfır)" olarak ayarlayın. Altıgen başlı cıvatalardan birini ⓬ üç pulu ⓭ yoğunlaştırma dikişi kolu ⓫ yerine kola monte edin. Ardından, yoğunlaştırma dikişi yayını ⓮ yay şaftına yerleştirin.

(Dikkat) Yoğunlaştırma dikişi durdurucusunu ⓯ çıkarmayın.



7) Dikiş kadranının ❷ ölçek işareti “7”yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalayın. Ters besleme kolu ⓰ ile ters besleme kolu durdurucusu ⓱ arasına 1 mm plaka kalınlığına sahip bir ara parça ⓲ yerleştirin.



8) Ters besleme kolunu ⓰ ok yönünde yukarı doğru iterken, ters besleme kolunun eksenel boşluğunu ⓳ giderecek şekilde hareket edin.
Ters besleme kolu piminin ⓴ besleme ayar çubuğu ㉑ ile hafifçe temas ettiği noktada ters besleme kolunun tespit vidasını ㉒ sıkın.

9) Dikiş kadranının ❷ ölçek işareti “7”yi, makine kolu üzerindeki nokta işareti ile hizalayın. Bu aşamada, ters besleme kolunun ⓰ hareket yönünde ipliğin etrafında hafif bir boşluk (oynama 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.

10) El çarkını ❺ çıkarın. Ardından, kapağı ❻ ve yan plakayı ❼ taktıktan sonra el çarkını ❺ ana konumuna yeniden takın.

(Dikkat)
1. **Dikiş kadranında ❷ 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 ❷ ölçek işareti “5”e karşılık gelen değerden daha büyük bir dikiş adımı ile kullanılması durumunda, normal besleme dikişi ile dikilen dikişlerin ve ters beslemeli dikiş ile dikilen dikişlerin aynı olmayacağını lütfen unutmayın.**