TÜRKÇE

DDL-9000B Series
KULLANIM KILAVUZU

İÇİNDEKİLER

TEKNİK ÖZELLİKLER.....1
1. KURULUM.....2
2. DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLIĞI-NIN AYARLANMASI.....4
3. İPLIK ÇARDAĞININ TAKILMASI 4
4. YAĞLAMA (DDL-9000B-S△, -M△) 5
5. İĞNENİN TAKILMASI 6
6. MASURANIN MEKİĞE TAKILMASI 6
7. ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇARPMA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△) 7
(1) Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır 7
(2) Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir..... 7
8. ÇAĞANOZDAKI YAĞ MIKTARININ AYAR-LANMASI (DDL-9000B-S△, -M△).....8
9. MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI 9
10. İPLİK TANSİYONU.....9
(1) İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması 9
(2) Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması 9
11. MASURA IPLIĞININ SARILMASI.....10
12. BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMA-SI 11
13. DİKİŞ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI 11
14. İPLİK ALMA KOLU YAY AYARI VE İPLİK ALMA STROKU 12
15. İĞNE DURMA KONUMUNUN AYARLAN-MASI.....13
(1) İplik kesildikten sonra duruş konumu..... 13
(2) İğnenin aşağıda/yukarıda duruş konumunun ayarlanması işlemi 13
16. PEDAL BASINCI VE PEDAL HAREKET MESAFESI AYRI 14
(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması..... 14
(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması..... 14
(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması 14
17. PEDALIN AYARLANMASI 14
(1) İrtibat milinin takılması 14
(2) Pedal açısının ayarlanması 14
18. PEDALIN ÇALIŞMASI 15
19. İĞNE – ÇAĞANOZ BAĞLANTISI.....16
20. TEK DOKUNMALI ILERI GERI ZIG-ZAG BUTONU 17
21. TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLAN-MASI (DDL-9000B-△△-WB, -0B).....18
22. SABİT BIÇAK.....19
23. TRANSPORT DİŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE EĞİMİ.....20
(1) Transport dişlisinin standart yükseklik değeri .. 20
(2) Transport dişlisinin yüksekliğini ve eğimini ayarlamak 20
24. BESLEME SÜRESİNİN AYARLANMASI.....21
25. İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI 21
26. BASKI AYAĞININ MİKRO AYAK KALDIR-MA MEKANİZMASI.....22
27. YOĞUN İLMEK DİKİŞİ 23
28. BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000B-S△, -M△) 23
29. BAKIM.....24
(1) Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kont-rolü..... 24
(2) Temizlik 24
30. YAĞ SÜRMEK.....25
(1) Gres yağı ilavesi yapılacak bölümler 25
(2) Gresle yağlama uyarısı sıfırlama yöntemi SC-920 için 26

S :	**Mikro miktarda yağlama**
M :	**Yarı kuru**
D :	**Kuru**

DDL-9000B-△△

S :	**Orta kalınlıkta kumaşlar**
H :	**Kalın kumaşlar**
A :	**İnce kumaşlar**

TEKNİK ÖZELLİKLER

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Maksimum dikiş hızı	5.000 sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
İplik kesme hızı	500 sti/min (100 ile 500sti/min)				
Dikiş uzunluğu	5mm *1				4mm
Baskı ayağı kalkma yüksekliği (dizlik ayak kaldırma ile)	10 mm (normal), 15 mm (max.)				
İğne *2	1738 Nm65 lia 110 (DB×1 #9 lia 18)			1738 Nm125 lia 160 (DB×1 #20 lia 23)	1738 SAN10 Nm60 lia 75 (DB×1 SF#8 lia 11)
	134 Nm65 lia 110 (DP×5 #9 lia 18)			134 Nm125 lia 160 (DP×5 #20 lia 23)	134 Nm60 lia 75 (DP×5 #8 lia 11)
Yağ	Numara JUKI NEW DEFRIX MARKA YAĞ ya da 7 Numara JUKI MACHINE MARKA YAĞ		-	Numara JUKI NEW DEFRIX MARKA YAĞ ya da 7 Numara JUKI MACHINE MARKA YAĞ	
Gürültü	SS,MS,MA ; '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-77 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min SH ; '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-77 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min DS ; '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-79 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min				

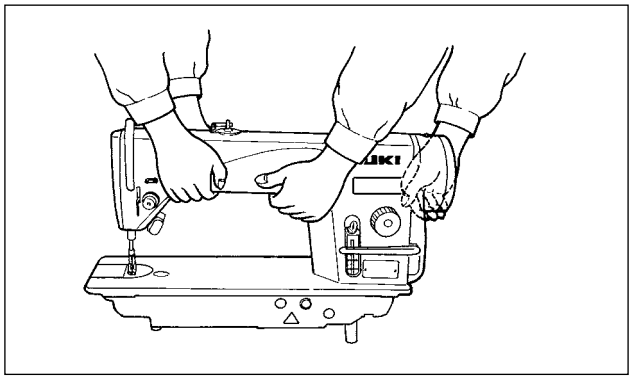
*** Dikiş hızı, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. Teslimat sırasında önceden ayarlanmış olan dikiş hızı 4.000 sti/min. İplik kesme hızı ( ) aralığında değiştirilebilir. Teslimat sırasında önceden belirlenmiş olan iplik kesme hızı 420 sti/min.**

***1 : İlmek uzunluğu 4 mm ya da daha fazla ise, kullanım için maksimum dikiş hızını 4.000 sti/min ya da daha düşük olarak ayarlayın.**

***2 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.**

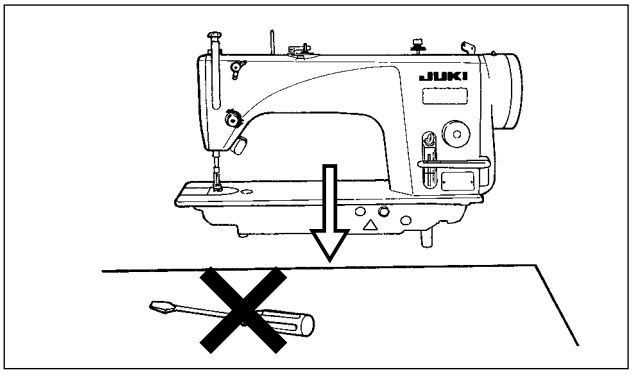
***3 : MA tipi hafif materyaller içindir. Dikiş makinesi, hızı 4.000 sti/min ya da daha yüksek değere ayarlanmışken kullanılırsa, baskı ayağı düzenleyici yayın ve iplik gerginliği yayının, △S tipindekilerle değiştirilmesi gerekir.**

1. KURULUM

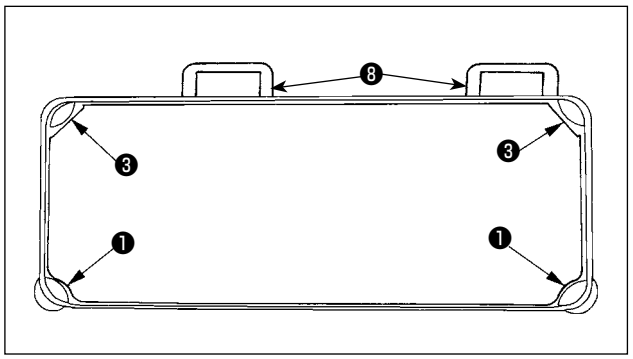


1) Dikiş makinesini yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte taşıyın.

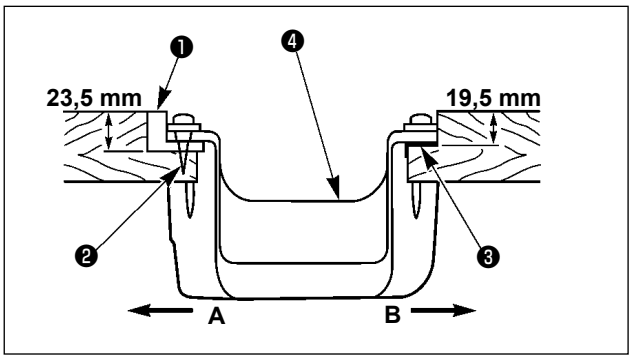
(Dikkat) Taşırken kasnaktan tutmayın.



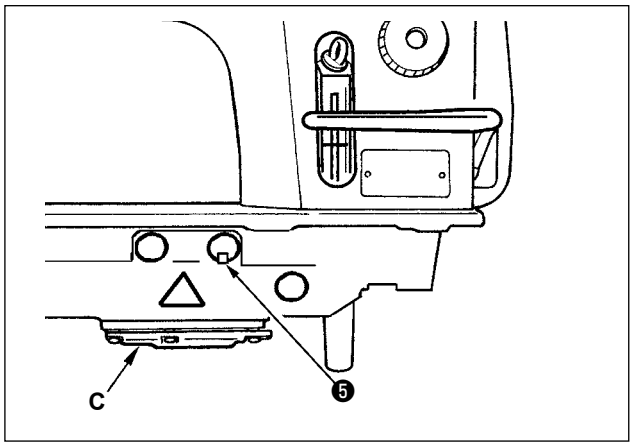
2) Tornavida ve benzeri, dengeyi bozacak nesnelerin, dikiş makinesinin altında kalmamasına çok dikkat edin.



3) Alt kapak, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır. Lastik menteşe yuvasını ❽ masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.



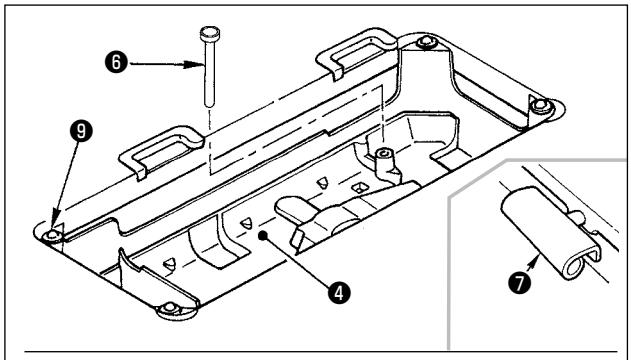
4) İki adet kafa desteği lâstik kulağını ❶, makine tablasındaki çıkıntılı bölümün ön kısımlarına **A**, çivilerle ❷ tespit edin. Menteşe tarafındaki **B** iki adet makine kafası kulağını ❸, kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırın ve sonra alt kapağı ❹; tespit edilen kulakların üzerine oturtun.

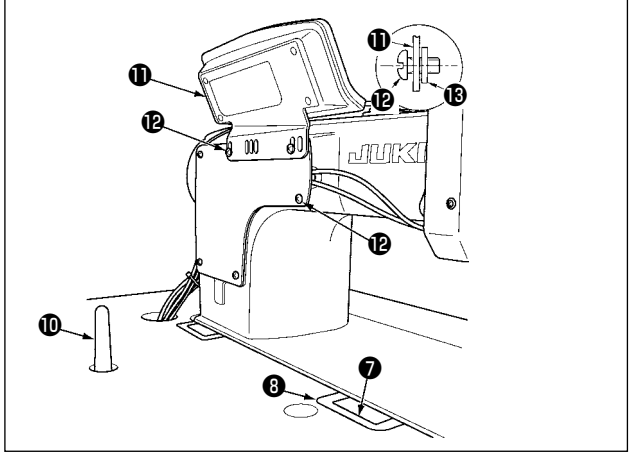


5) Makine yatağına takılmış olan havalandırma kapağını ❺ çıkartın.

(Dikkat)

1. **Havalandırma kapağı ❺ çıkartılmadan makine çalıştırıldığı takdirde, şanzıman bölümünde C yağ kaçağı meydana gelir.**
2. **Makine başının taşınması sırasında makine başının makine tablasından çıkartılması gerektiği zaman, kapağın ❺ yerine takıldığından emin olun.**



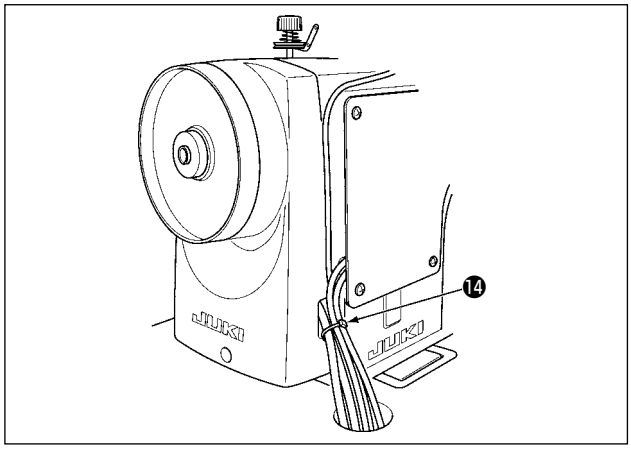


6) Dizlik ayak kaldırma baskı çubuğunu takın ❻. Menteşeyi ❼, vidalar ile makinenin ana gövdesine tespit edin.
Makine başını tabladaki kauçuk menteşe yataklarına ❽ yerleştirin ve dört köşedeki baş mesnetlerinin ❾ üzerine oturtun.

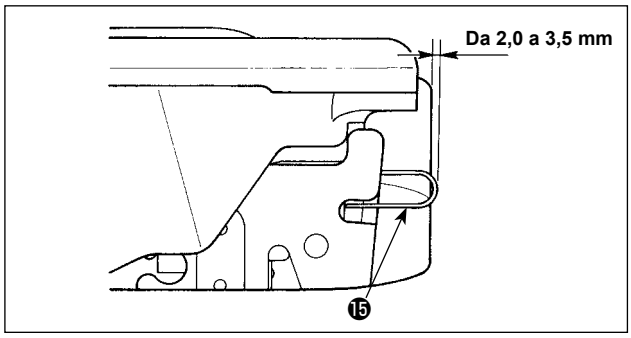
7) Kafa desteği çubuğunu ❿ sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin. Kontrol paneliyle ⓫ ilgili olarak, iki yan plaka tespit vidalarını ⓬ çıkarın, kontrol paneli ⓫ aksesuarları arasındaki kauçuk contayı ⓭ makinenin kafa kısmıyla kontrol paneli ⓫ arasına yerleştirip birlikte tespit edin.

(Dikkat)

1. **Kontrol paneli ⓫ aksesuarı olarak temin edilen vidaları kullanmayın.**
2. **Makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken, masa yüzeyinden 55 ila 60 mm yüksekte olmasına dikkat edin. AK cihazıyla birlikte temin edilen dikiş makinesinde, makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken masa yüzeyinden olan yüksekliğinin 38 ila 43 mm olmasına dikkat edin.**

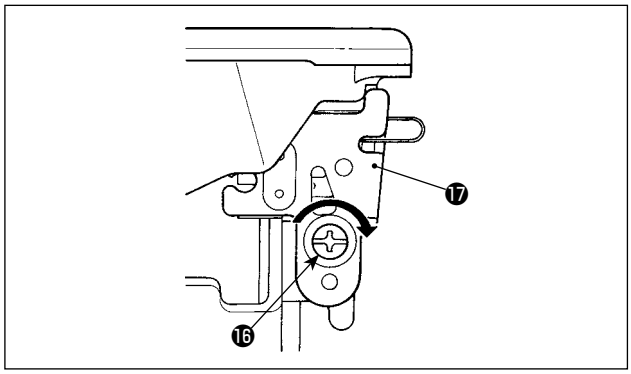


8) Makine kafası aksesuarı olarak temin edilen kablo tutturma bandını ❶❹ kablonun ucuna tutturun.



9) Dikiş makinesi hafif yatık haldeyken masa ve emniyet düğmesi kolunun ❶❺ birbirine 2,0 mm – 3,5 mm geçmiş olduğunu kontrol edin.

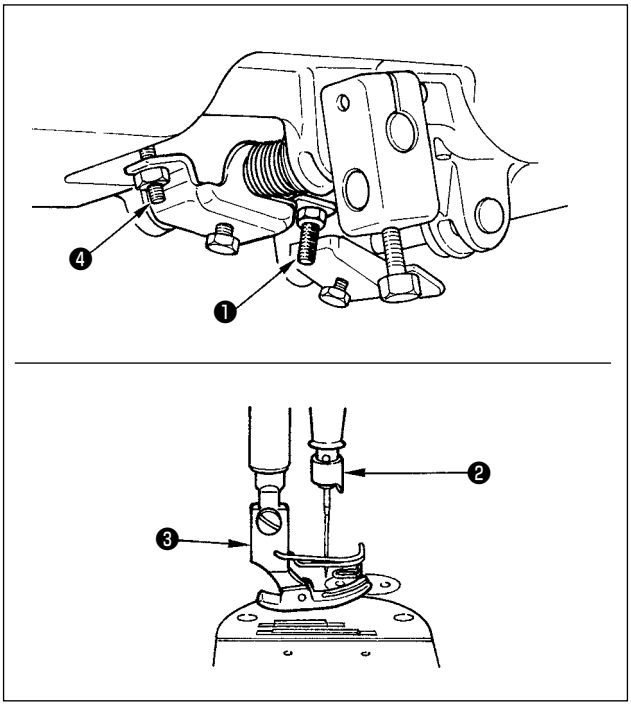
(Dikkat) Masa ve emniyet düğmesi kolu birbirine 2 mm ya da daha az geçmişse, ilk çalıştırma sırasında 302 hatası oluşabilir. Yukarıda belirtilen mesafe 3,5 mm ya da daha fazlaysa, emniyet düğmesi kolu ❶❺ kırılabilir.



10) Masa ile emniyet düğmesi kolu ❶❺ arasındaki geçiş 2,0 mm – 3,5 mm aralığının dışındaysa, emniyet düğmesi montaj vidasını ❶❻ gevşetip emniyet düğmesini ❶❼ ok yönünde devirerek emniyet düğmesi kolu ❶❺ ile masa arasındaki geçiş miktarını ayarlayın.

2. DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLİĞİNIN AYARLANMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

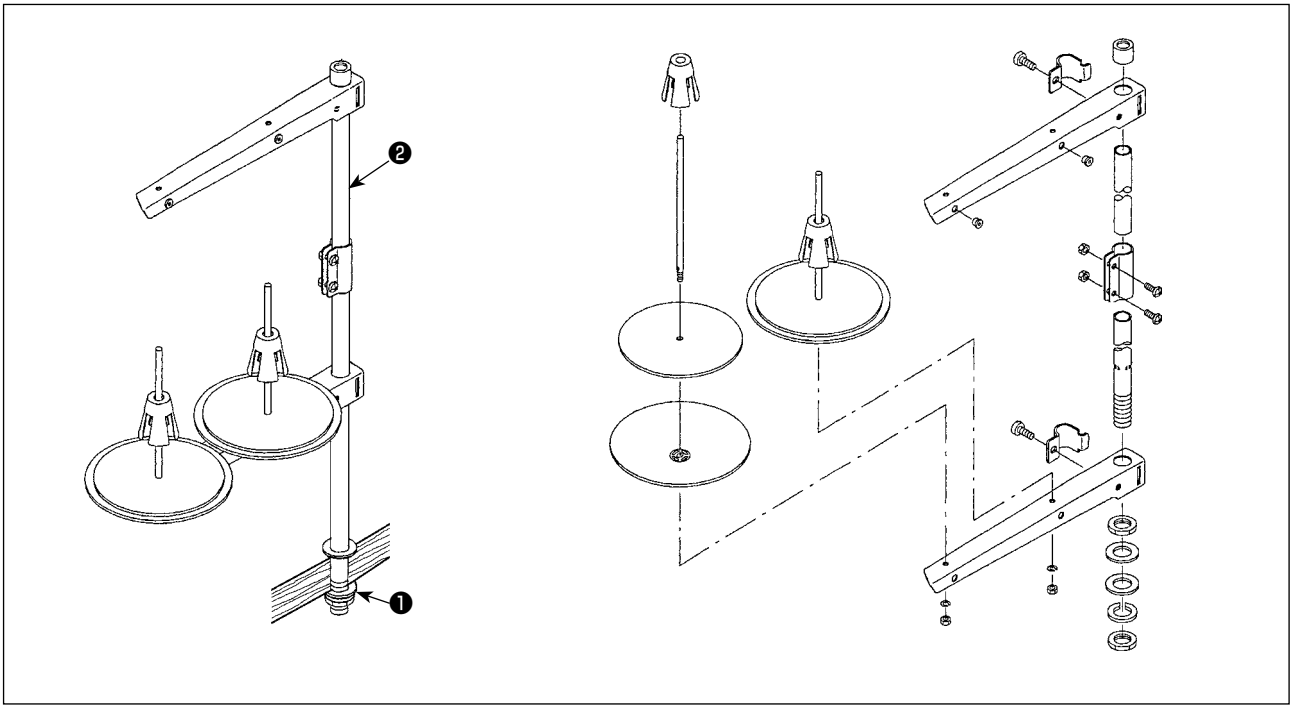


Dizlik ayak kaldırma elemanı kullanıldığı zaman baskı ayağının standart kalkma yüksekliği 10 mm. dir.
Ayak kaldırma dizlik ayar vidasından ❶ yararlanarak; dizlik ayak kaldırma yüksekliğini 15 mm. ye kadar ayarlayabilirsiniz.

(Dikkat)

1. **İğne mili ❷ baskı ayağına ❸ çarpacağı için; baskı ayağı ❸ 10 mm veya daha yükseğe kaldırılmış durumdayken, kesinlikle dikiş makinesini çalıştırmayın.**
2. **Dizlik ayak kaldırma başlangıç konumu**
   Ayar vidası ❹ aşırı sıkılırsa, dikiş makinesi çalışırken baskı ayağı yukarı kalkarak hatalı dikiş ya da gürültüye sebep olur.

3. İPLIK ÇARDAĞININ TAKILMASI

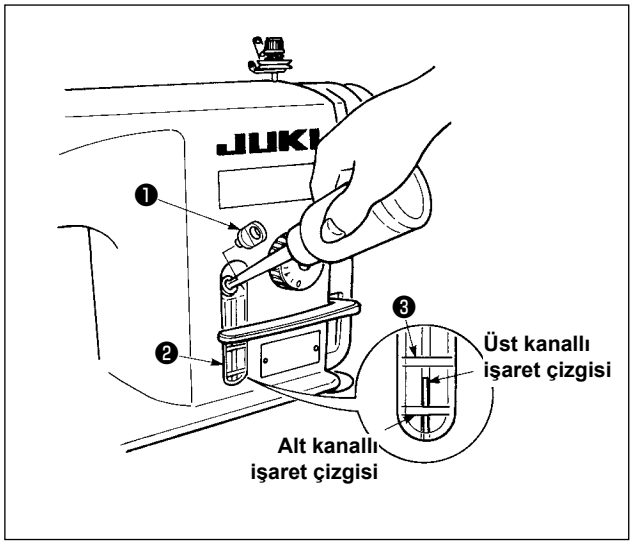


1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
2) Somunu ❶ sıkın.
3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili ❷ içinden geçirin.

4. YAĞLAMA (DDL-9000B-S△, -M△)

UYARI :

1. **Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize TAKMAYIN.**
2. **Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.**
3. **Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.**



Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makinenin yağ haznesine çağanoz yağı koyun.

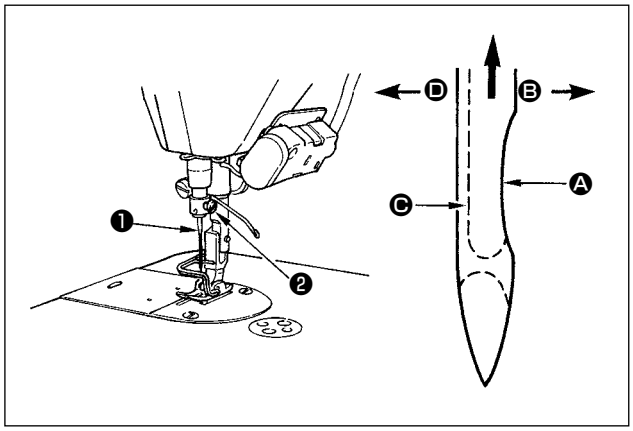
1) Yağ deliği kapağını ❶ çıkarıp yağ deposunu JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ile (Parça No. : MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) ile doldurun ve bu işlem için makineyle birlikte temin edilen yağlayıcıyı kullanın.
2) Yağ haznesine, yağ seviyesi gösterge çubuğunun ❸ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ❷ üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi **A** ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin **B** arasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ❸ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ❷ işaret çizgisinden aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.

(Dikkat)

1. **Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.**
2. **Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.**
3. **Mutlaka temiz yağ koyun.**
4. **Yağ deliği kapağı ❶ takılı değilken makineyi çalıştırmayın. Yağ girişi kapağını ❶, yağlama yapılması durumu hariç asla çıkarmayın. Ayrıca kapağı kaybetmemek için dikkat edin.**

5. İĞNENİN TAKILMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

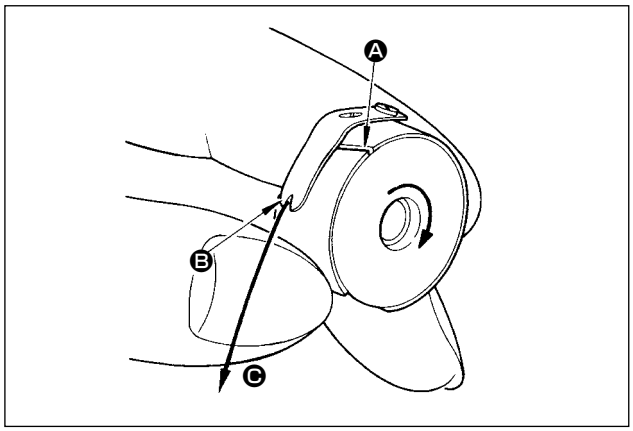


O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasnağı çevirin.
2) Vidayı ❷ gevşetin ve iğneyi ❶ kanallı yüzü Ⓐ dik olarak tam Ⓑ yönüne bakacak şekilde tutun.
3) İğneyi ok yönünde ve yuvanın tabanına oturuncaya kadar iğne milinin kanalına ok yönünde ve tamamen geçirin.
4) Vidayı ❷ sağlam biçimde sıkın.
5) İğneyi kontrol edin ve iğnedeki uzun kanalın Ⓒ tamamen sol tarafa Ⓓ baktığından kesinlikle emin olun.

(Dikkat) Polyester flâman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya dönük şekilde takılması, sorunun çözümü açısından etkin sonuçlar verir.

6. MASURANIN MEKİĞE TAKILMASI



1) Masurayı, iplik saat yönünde dönecek şekilde mekiğe yerleştirin.
2) İpliği Ⓐ kanalından geçirin ve Ⓒ yönüne doğru çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından alarak geçirin ve yarıktan Ⓑ dışarı çıkartın.
3) Masura ipliği çekildiği zaman, masuranın ok işareti yönünde dönüp dönmediğini kontrol edin.

7. ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇARPMA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△)

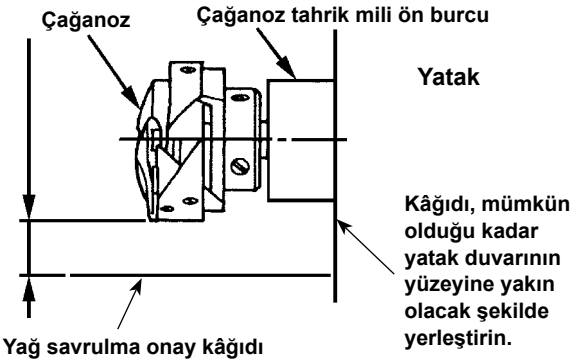
UYARI :
Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

(1) Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır

❶ Yağ miktarı (savrulan yağ) kontrol kâğıdı

* Malzemesine bakılmaksızın, herhangi bir kâğıt kullanılabilir.

❷ Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu



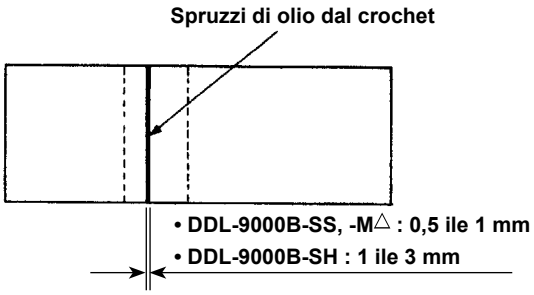
* Yağ miktarı (yağ sıçraması) doğrulama kağıdını kancanın altına yerleştirin, yağ miktarını doğrulamak için kancadan 3 ile 10 mm uzakta tutun.

* **Aşağıda 2) maddesinde tanımlanan işlemleri uygularken, iplik alma kolundan iğneye takılacak ipliğin ve bobin ipliğinin çıkarılmış olup olmadığını, baskı ayağının yukarıda olduğunu ve yan plakanın çıkarılmış olduğunu kontrol edin. Bu arada parmaklarınızın kancaya değmemesi için son derece dikkat edin.**

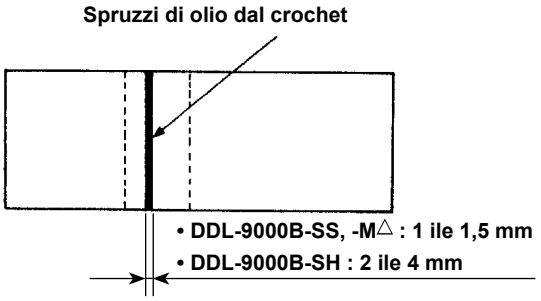
1) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasılalı olarak çalıştırın)
2) Dikiş makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kâğıdını çağanozun altına yerleştirin.
3) Yağ haznesinde yağın mevcut olduğunu doğrulayın.
4) Yağ miktarı doğrulama işlem süresi net 5 saniyedir. (Bu süreyi saat tutarak kontrol edin.)

(2) Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir

Uygun yağ miktarı (küçük)



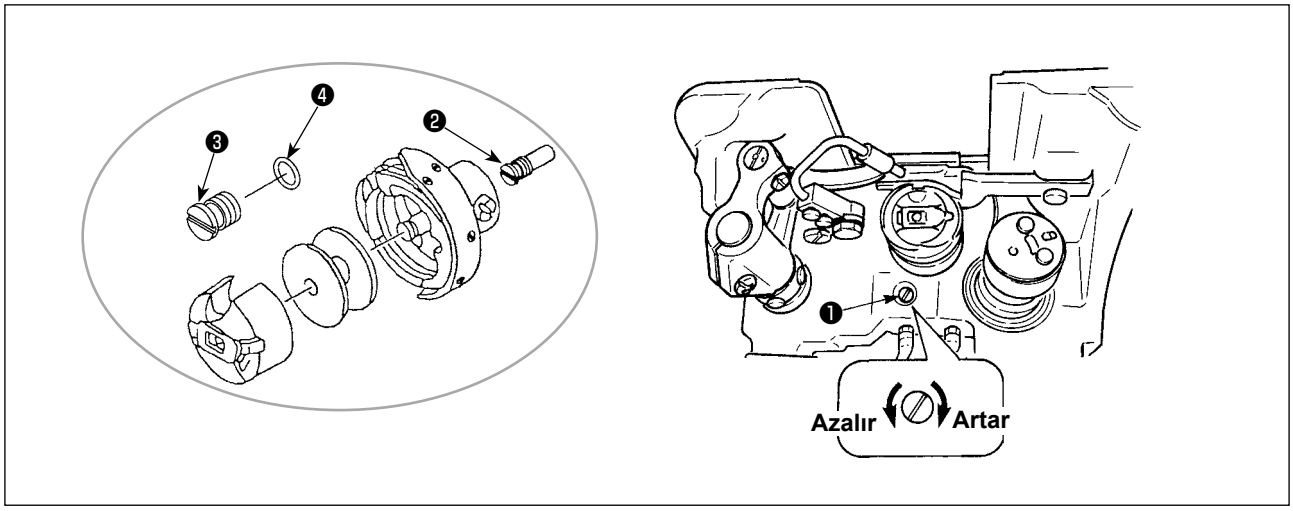
Uygun yağ miktarı (geniş)



1) Yukarıdaki şekilde uygun yağ miktarı (yağ sıçraması) gösterilmektedir. Dikiş işlemlerine bağlı olarak yağ miktarını hassas şekilde ayarlamak şarttır. Ancak kancadaki yağ miktarını aşırı şekilde arttırmayın ya da azaltmayın. (Yağ miktarı çok az olduğu takdirde, çağanoz sarar (çağanozda aşırı hararet). Çağanozdaki yağ miktarı çok fazla olduğu takdirde, dikilen üründe yağ lekeleri meydana gelir.
2) Yağ miktarını (savrulan yağ), en az üç kere (üç ayrı kâğıt ile) kontrol ederek, yapılan ayarda değişme olmadığını doğrulayın.

8. ÇAĞANOZDAKI YAĞ MIKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△)

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Çağanozdaki yağ miktarını arttırmak için ayar vidasını ❶ sıkın (saat yönüne çevirin) veya azaltmak için gevşetin (saat yönünün tersine çevirin).

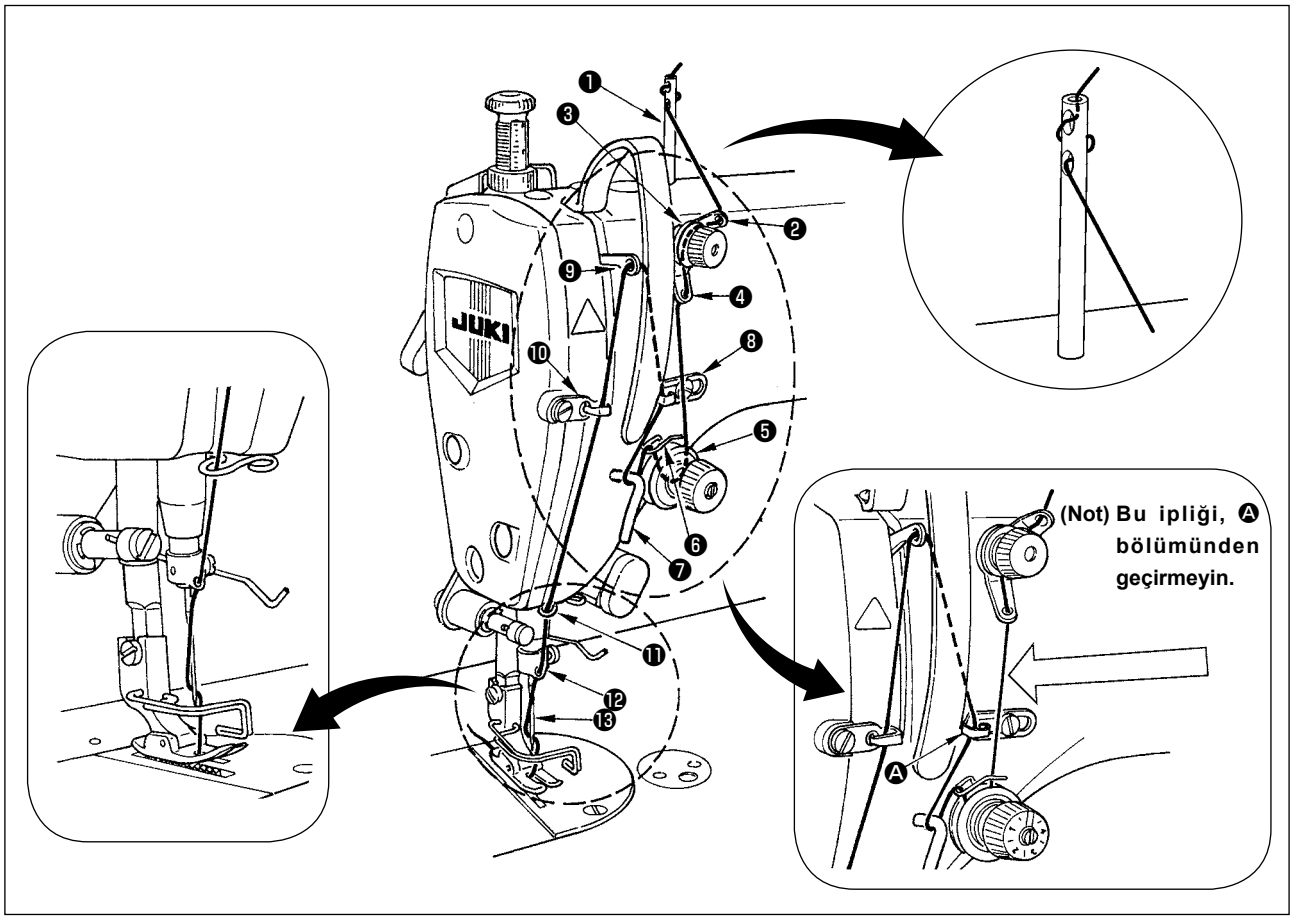
(Dikkat)

[S△ ya da -M△ tipi için RP kanca (yağ sıçratmayan kafa kancası) kullanırken]

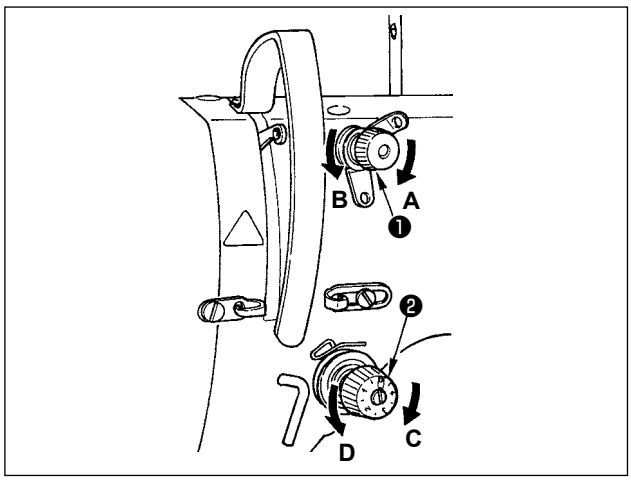
1. **Çağanoz tahrik mili yağ fitili tespit vidasını ❷ çıkarın ve çağanoz tahrik mili durdurucu vidasını ❸ (Parça Numarası: 11079506) ve lastik halkayı ❹ (Parça Numarası: R0036080200) takın.**
2. **Kancadaki yağ miktarını azaltmak için, yağ miktarı ayar vidasını ❶ minimuma kadar gevşetin. Ancak yağı tamamen durdurmayın ve yağ ayar vidasının ❶ çıkmamasına dikkat edin.**
3. **RP çağanoz (kuru kafa çağanozu) kullanılsa dahi, yağ haznesindeki yağı asla boşaltmayın.**

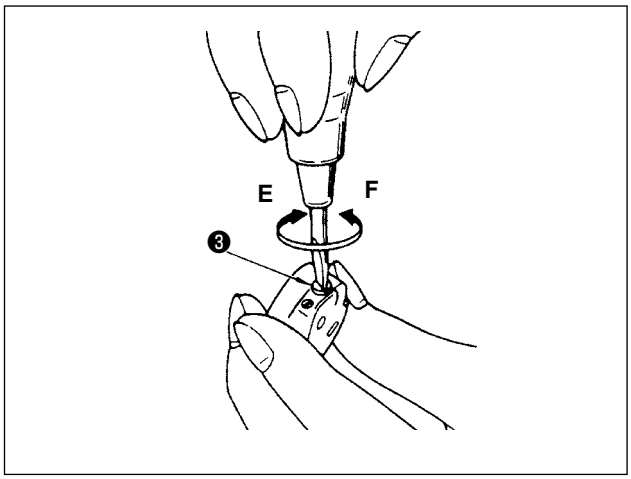
9. MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



10. İPLİK TANSİYONU





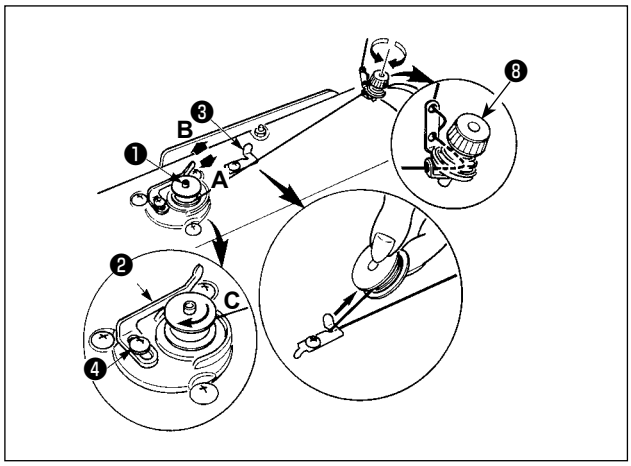
(1) İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması

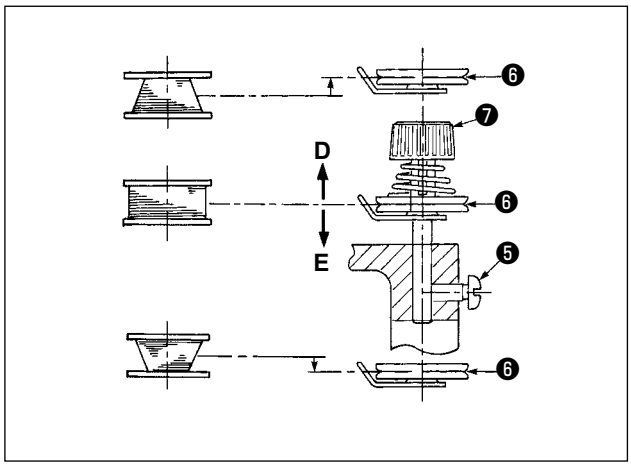
1) İplik kesildikten sonra iğne üzerinde kalan iplik boyunu kısaltmak için iplik gerginliği 1 Numaralı somununu ❶ saat yönünde (**A** yönünde) döndürün, ya da arttırmak için saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirin.
2) Üst iplik gerginliğini arttırmak için iplik gergi somununu ❷ saat yönünde (**C** yönünde), azaltmak için saat yönü tersine (**D** yönünde) çevirin.

(2) Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması

1) Bobindeki iplik gerginliğini artırmak için gerginlik ayar vidasını ❸ saat yönünde (**E** yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (**F** yönünde) çevirin.

11. MASURA IPLIĞININ SARILMASI





1) Masurayı, daha ileri gitmez hale gelinceye kadar, masura sarma ünitesinin miline ❶ tamamen geçirin.
2) Masura ipliğini, çizimde gösterilen şekilde iplik çardağının sağ tarafına yerleştirilmiş olan iplik tansiyonu kontrol elemanından geçirerek dışarı alın ve ipliği masuraya saat yönünde bir-kaç tur sarın. (Masuranın alüminyum olması durumunda; masura ipliğinin ucunu saat yönünde bir-kaç tur sardıktan sonra, masura ipliğinin sarılmasını kolaylaştırmak için; masura ipliği tansiyon elemanından gelen ipliği saat yönünün tersine sarın.)
3) Masura sarma ünitesi denge mandalını ❷ **A** yönüne bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın.
   Masura **C** yönünde dönmeye başlar ve masura ipliği sarılır. Sarma işlemi sona erdiği anda, masura sarma mili ❶ otomatik olarak devreden çıkar.
4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından ❸ yararlanarak masura ipliğini kesin.
5) Bobindeki ipliğin sarım miktarını ayarlarken, setuskur vidasını ❹ gevşetin ve bobin sarım kolunu ❷ **A** ya da **B** yönünde hareket ettirin. Ardından setuskur vidasını ❹ sıkın.
   A Yönüne : Azalır
   B Yönüne : Artar
6) İplik bobin üzerine düzgün şekilde sarılmamışsa kasnağı çıkarın, setuskur vidasını ❺ çıkarın ve bobin iplik gericisinin ❽ yüksekliğini ayarlayın.
- Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ❻ merkez yüksekliği kadardır.
- Germe diskinin ❻ konumunu, bobinin alt kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **D** yönünde ayarlayın, üst kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **E** yönünde ayarlayın.
  Ayar yaptıktan sonra vidayı ❺ sıkın.

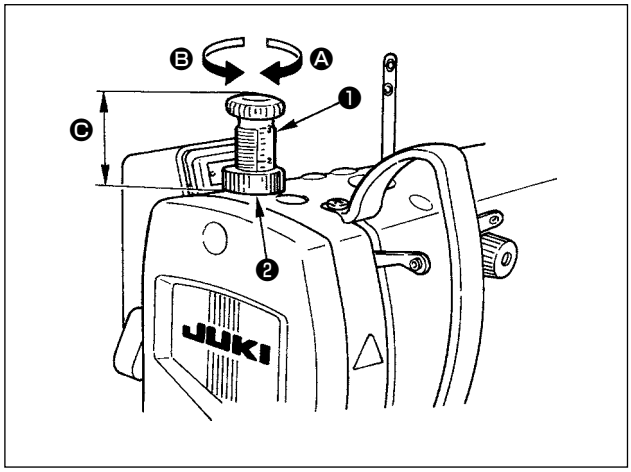
7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ❼ çevirin.

(Dikkat)

1. **Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ❻ gergin durumdayken başlatın.**
2. **Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.**
3. **İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.**

12. BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

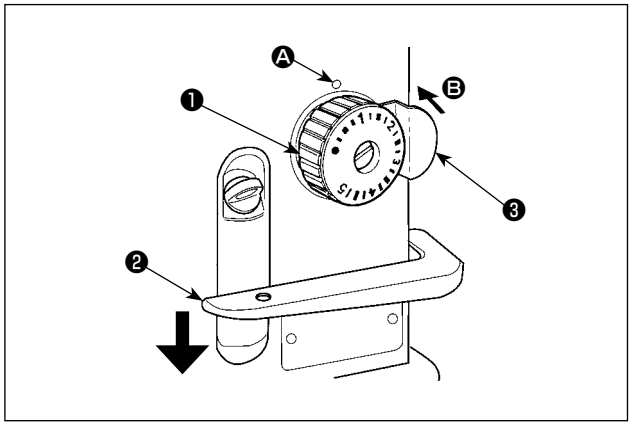


1) Somunu ❷ gevşetin. Baskı ayağı yay regülatörünü ❶ saat yönüne (Ⓐ yönünde) çevirdiğiniz zaman, baskı ayağının basıncı artar.
2) Baskı ayağı yay regülatörünü 3 saat yönünün tersine (Ⓑ yönü) çevirdiğiniz zaman basınç azalır.
3) Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu ❷ sıkın.

Baskı yayı regülatörünün yüksekliğine yapılan ilavenin standart değeri Ⓒ aşağıdaki gibidir:

- S tipi: 31,5 ile 29 mm arasında (Yaklaşık 40 ile 45N (4 ile 4,5 kilo) arasında)
- H tipi: 31,5 ile 28 mm arasında (Yaklaşık 50 ile 60N (5 ile 6 kilo) arasında)
- A tipi: 22 mm (Yaklaşık 20N (2kg))

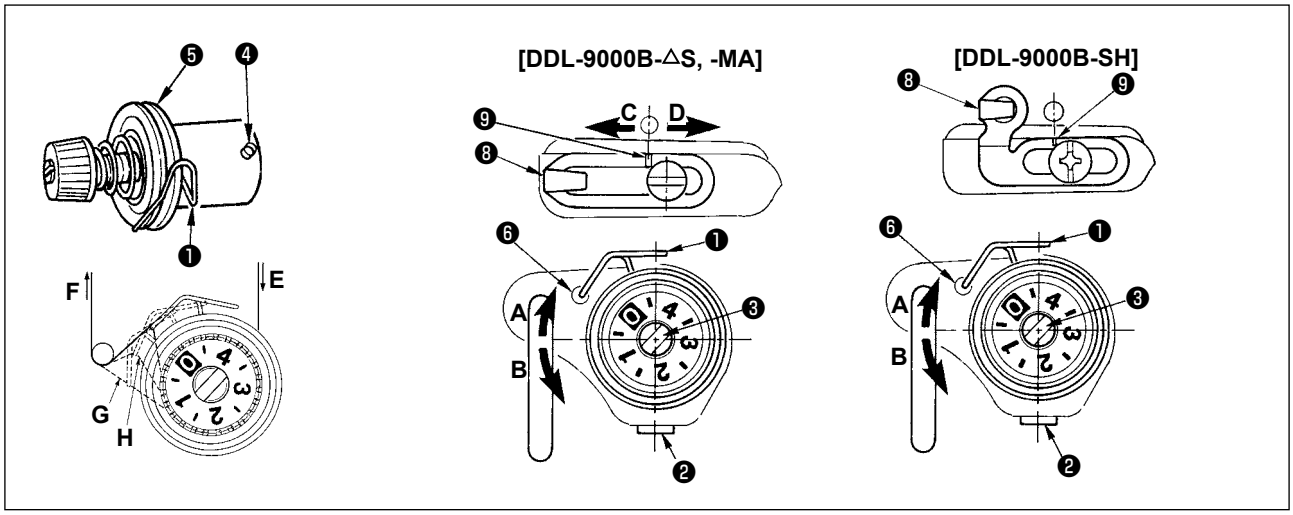
13. DİKİŞ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI



* Kadrandaki kalibrasyon, milimetre cinsinden yapılmıştır.

1) Dikiş uzunluğu ayar kadranını ❶ ok yönünde çevirin ve istenilen dikiş uzunluk numarasını; makine kolundaki işaret noktasının Ⓐ karşısına getirin.
2) Besleme ölçeği işaretini "büyükten" "küçüğe" değiştirmek için, besleme kolunu ❷ ok yönünde basılı tutarak, durdurucuyu ise ❸ Ⓑ ile gösterilen ok yönünde (kolun arkasına doğru) bastırarak dikiş kadranını ❶ döndürün.
3) Besleme ölçeği işaretini "küçükten" "büyüğe" değiştirmek için, durdurucuyu ❸ Ⓑ ile gösterilen ok yönünde (kolun arkasına doğru) bastırarak dikiş kadranını ❶ döndürün.
4) Dikiş kadranını ❶ sabitlemek için durdurucuyu ❸ serbest bırakın.

14. İPLİK ALMA KOLU YAY AYARI VE İPLİK ALMA STROKU



(1) İplik verici yayının ❶ hareket mesafesinin ayarlanması

1) Tespit vidasını ❷ gevşetin.
2) Germe çubuğunu ❸ saat yönünde (**A** yönünde) çevirince iplik verici yayın stroku artar, çubuğu ❸ saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince strok azalır.

(2) İplik verici yayı ❶ basıncının ayarlanması.

1) Tespit vidasını ❷ gevşetin ve iplik tansiyon grubunu çevirin. ❺.
2) Tansiyon mili tespit vidasını ❹ gevşetin.
3) Germe çubuğunu ❸ saat yönünde (**A** yönünde) çevirince basınç artar, çubuğu ❸ saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince basınç azalır.

* **İplik alma kolu yayının standart konumu**
Makine kolundaki kabartma işaret çizgisi ❻, üst iplik alma kolu yayı ile hemen hemen aynı hizadadır. (Malzeme ve işleme göre ayar yapılması gereklidir.)

(Dikkat) DDL-9000B-DS tipi, tam kuru çağanoz uyarlanmıştır. Mevcut çağanozu kullanan makinelerle karşılaştırıldığı zaman, dikiş makinesi iplik verici yayına yapılan ayarlar daha etkin sonuçlar verirler. İplik verici yayı gereken etkinlikte çalışmazsa; ipliğin yürüyüşü de artar. Sonuç olarak iplik kopar veya balon ilmikler görülür.
İplik alıcı yayının çalışmasını kontrol etmek için, iplik alıcı yay basıncını ayarladıktan sonra üst ipliği F yönünde çekerek, ipliğin E'den çıktığı son ana kadar (G hali) iplik alıcı yayının ipliğe kuvvet uyguladığını kontrol edin. Eğer yay son ana kadar (H hali) kuvvet uygulamazsa, iplik alma yayı basıncını azaltın. Ayrıca iğne ipliği hareket mesafesi çok sınırlı ise; yayın gereken şekilde doğru çalışması da mümkün olmaz.
Genel kumaşlarda yayın doğru hareket mesafesi; 10 ilâ 13 mm arasındadır.

(3) İplik verici hareket mesafesinin ayarlanmasi

1) Dikilen kumaş çok kalın olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu arttırmak için, iplik kılavuzunu ❽, sol tarafa (**C** yönü) alın.
2) Dikilen kumaş ince olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu azaltmak için, iplik kılavuzunu ❽, sağ tarafa (**D** yönü) alın.

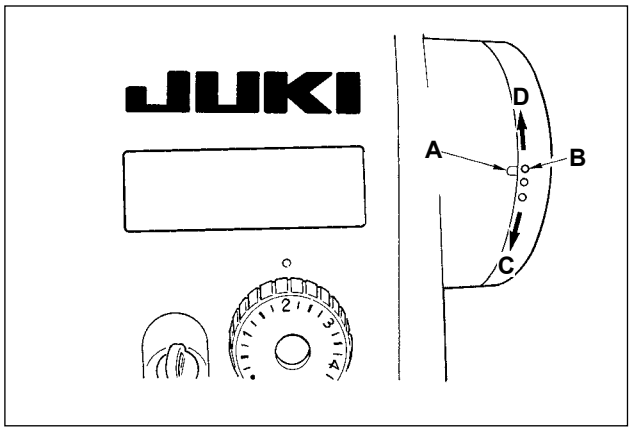
* **İplik kılavuzunun standart konumu**
• -△S, -MA: İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ❾, tespit vidasının merkeziyle aynı hizadadır.
• -SH: İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ❾, makine kolundaki işaret çizgisinin merkeziyle aynı hizadadır.

15. İĞNE DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI

UYARI :

1. **Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.**
2. **Bir sonraki maddede yapılan açıklamalar dışında, düğmeleri kullanmayın.**
3. **Bir saniye ya da biraz daha uzun süre geçtikten sonra güç şalterini mutlaka AÇIK konuma geri getirin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra AÇIK konuma getirirseniz dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda güç şalterini tekrar AÇIK konuma getirin.**

(1) İplik kesildikten sonra duruş konumu

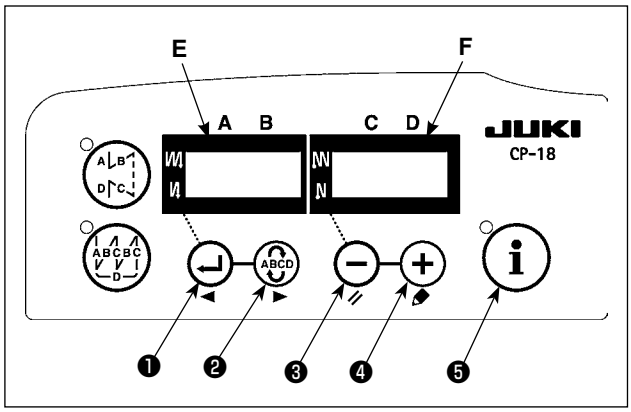


1) Makara kapağı üzerindeki **A** işareti ile kasnak üzerindeki **B** işaret noktası hizalanarak iğnenin standart duruş konumu elde edilir.

* Ayrıntılar için kontrol kutusu Kullanım Talimatları Kılavuzuna bakınız.

(2) İğnenin aşağıda/yukarıda duruş konumunun ayarlanması işlemi

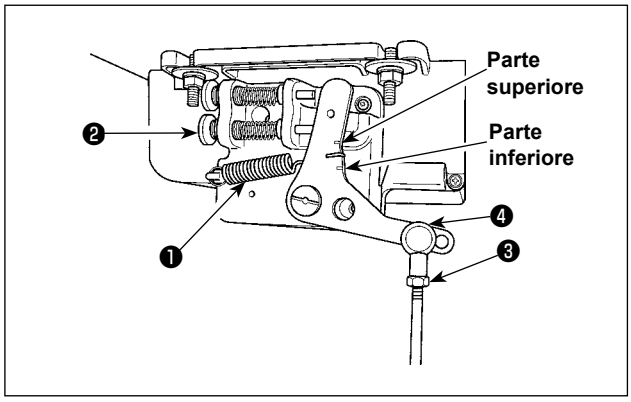
* CP-18 dışında bir panel kullanılırsa, o panelle ilgili açıklamalara bakınız.



1) Makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirin.
2) Çalışma panelindeki düğmeye ❺ basarken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
3) Ekran görünümü **E**, 96 numaralı ayarı belirtir, **F** ise devir sayısını belirtir.
   (Ekran görünümü değişmezse 1) ve 2) adımlarındaki işlemleri tekrarlayın.)
4) ❶ düğmesi ya da ❷ düğmesiyle ayar numarasını güncelleyin.
   Ayar No. 121: İğnenin YUKARIDA duruş konumu
   Ayar No. 122: İğnenin AŞAĞIDA duruş konumu
5) ❸ ya da ❹ düğmelerinden biriyle, -15 ile 15 aralığında ayar içeriğini belirleyin **F**.(Standart değer “0” dır. Ayar değeri sayısal olarak yaklaşık dönüş açısını ifade eder.) Sayısal değer “+” yönünde ayarlanırsa, iğnenin YUKARIDA duruş konumu alçalır. (**C** yönünde) Sayısal değer “-” yönünde ayarlanırsa, iğnenin YUKARIDA duruş konumu yükselir. (**D** yönünde)
6) Ayar tamamlandıktan sonra, güncellenen değeri tespit etmek için ❶ ya da ❷ düğmesine basın. (Bu işi gerçekleştirmeden önce eğer makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirirseniz, içeriği güncellenmez.)
7) İşlem bittikten sonra, makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirin. Makineye giden enerjiyi AÇIK konuma getirerek normal çalışma yeniden başlatılabilir.

16. PEDAL BASINCI VE PEDAL HAREKET MESAFESI AYRI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

1) Pedal baskı yayı ❶ aşağıya doğru eğildiği zaman pedal basıncı azalır, yukarı doğru eğildiği zaman pedal basıncı artar.

(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

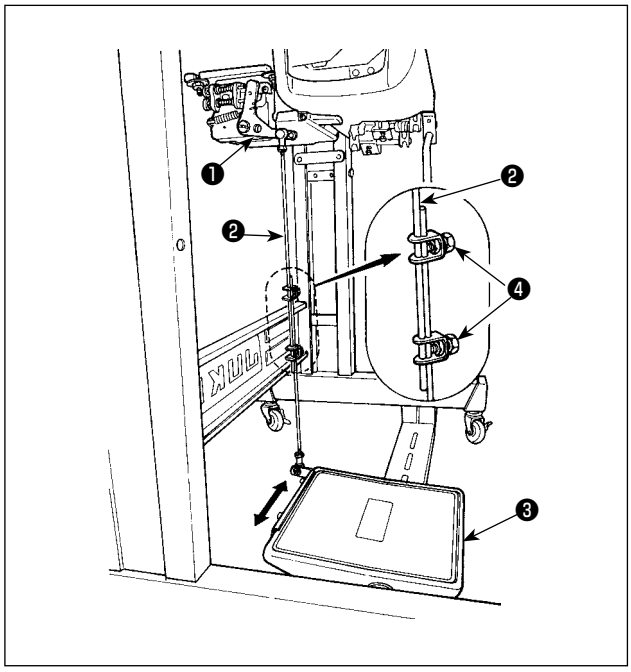
1) Geri basma regülatör vidasını ❷ içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

1) Bağlantı kolunu ❸ sol deliğe ❹ takınca pedal stroku azalır.

17. PEDALIN AYARLANMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



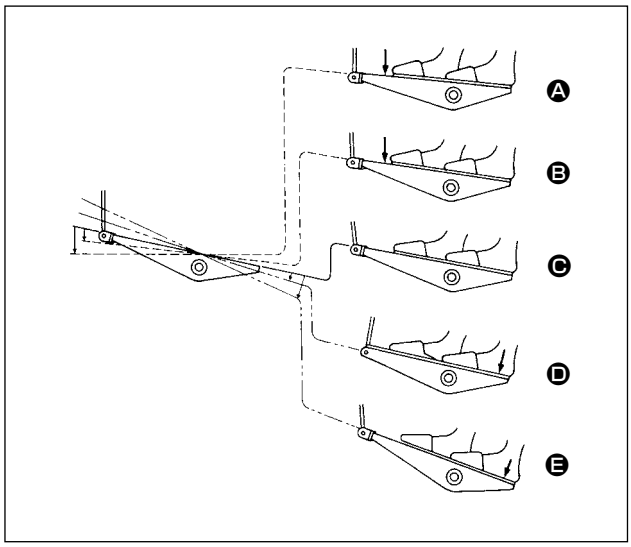
(1) İrtibat milinin takılması

1) Pedalı ❸ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ❶ ile irtibat milinin ❷ düz durmasını sağlayın.

(2) Pedal açısının ayarlanması

1) Pedal eğimi, irtibat milinin uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
2) Ayar vidasını ❹ gevşetin ve irtibat milinin ❷ uzunluğunu ayarlayın.

18. PEDALIN ÇALIŞMASI



Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:

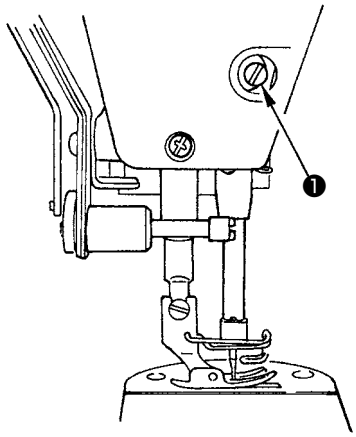
1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. Ⓑ
2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. Ⓐ
   (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. Ⓒ
4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. Ⓔ

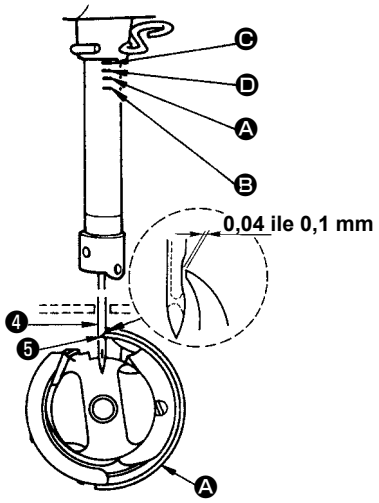
* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman Ⓓ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner.
Daha sonra iplik keskisi çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar.Dikişe başlandığı sırada otomatik kaldırıcı eğer baskı ayağını yukarı kaldırmışsa ve pedalın arka tarafına bastıysanız, sadece baskı ayağı aşağı iner.

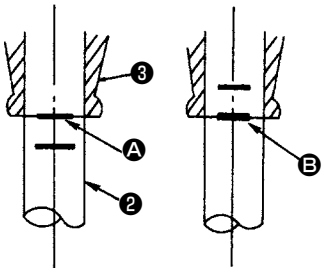
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

19. İĞNE – ÇAĞANOZ BAĞLANTISI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.







İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı, aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın:

1) İğne milini hareket mesafesinin en alt noktasına getirmek için volan kasnağı çevirin ve tespit vidasını ❶ gevşetin.
2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması İşaret çizgisiyle hizaya getirin (DB iğne için: işaret çizgisi Ⓐ. DA iğne için: İğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini Ⓒ, iğne mili alt burcunun ❸ taban yüzeyi ile aynı hizaya getirin ve tespit vidasını ❶ sıkın.
3) Çağanoz Ⓐ konumunun ayarlanması. Kancanın üç adet setuskur vidasını gevşetin, kasnağı normal döndürün ve yükselen iğne mili ❷ üzerindeki işaret çizgisini (DB iğne için: işaret çizgisi Ⓑ, DA iğne için: işaret çizgisi Ⓓ) iğne mili alt kovanının ❸ alt ucu ile hizalayın.
4) Bu durumdayken, kanca bıçak noktasını ❺ iğne ❹ merkeziyle hizalayın. İğne ile kanca arasında 0,04 mm ile 0,1 mm (referans değer) bir boşluk bırakın, ardından üç adet kanca setuskur vidası ile sıkıca tespit edin.

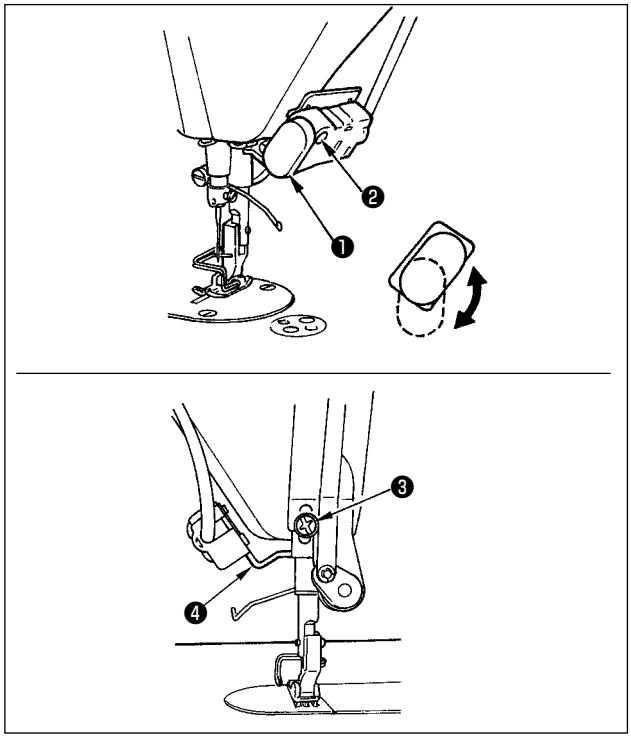
(Dikkat) Çağanozun bıçak ağzı ile iğne arasındaki mesafe belirtilen değerden daha küçük olduğu takdirde, çağanozun bıçak ağzı hasar görür. Mesafe Teknik Özellik değerinden fazla olursa, dikiş atlatmaya yol açar.

- **DDL-9000B-DS tipi için kullanılan RP çağanoz (kuru çağanoz). Değiştirirken, aşağıda belirtilen parça numaralarını kullanın. Bölgelere göre sınıflandırılan kancalarda iki tip Parça Numarası vardır.**
  22890206
  22890404 (Avrupa için)

(Dikkat) Çağanoza iplik artıkları veya kumaş havları sarılacağı için, makinenin arızalanmasına veya hatalı dikişlere yol açmamak amacıyla çağanozun sık ve düzenli aralıklarla temizlenmesi şarttır.

(Dikkat) DDL-9000B-MS iğne mili ve DS ❷ siyah olduğu için, kabartma çizgileri görmek bazen zordur. Lamba yakarak ya da başka bir yöntemle çalışma alanını aydınlatın.

20. TEK DOKUNMALI ILERI GERI ZIG-ZAG BUTONU



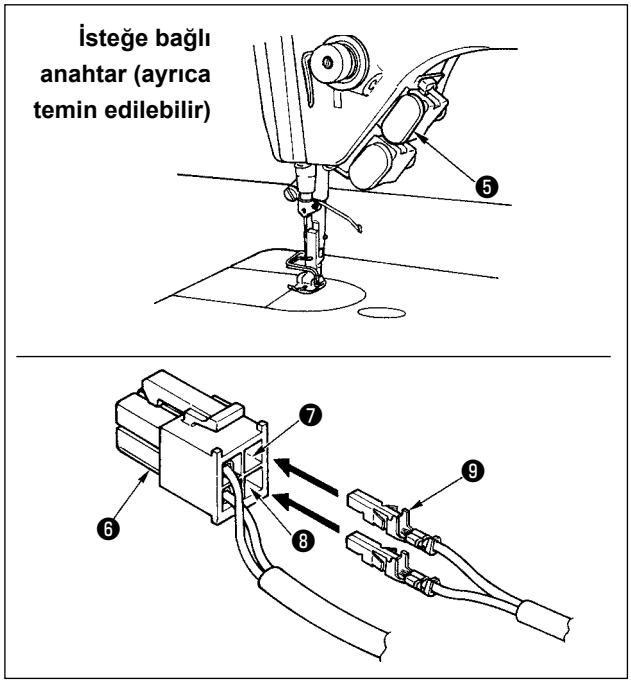
Düğmeye ❶ basın, makine aniden ileri geri zig-zag şeklinde çalışmaya başlar.
İleri doğru dikiş dikmek için, düğme kolunu bırakın.

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

[Anahtar konumunun ayarlanması]

1) Tespit vidasını ❷ gevşetin ve yüksekliği ayarlamak için anahtarın kendisini yukarı veya aşağı alın.
2) 4) Anahtar ❶, çevrilmek suretiyle iki konumda kullanılabilir.
3) Buna ek olarak anahtarın ❶ konumunu aşağı almak istediğiniz zaman; makine kafasının arka tarafına yerleştirilmiş olan tespit vidasını ❸ gevşetin ve anahtar tabanını ❹ aşağı kaydırın.

Aşağıda belirtilen işlevler, isteğe bağlı tek adımda dikiş anahtarından (23632656) ❶ yararlanılarak gerçekleştirilebilirler.



1. İğne yukarı/aşağı telafi dikişi… Düğmeye her basılışında, iğne yukarı/aşağı telâfi dikişi gerçekleştirilir.
2. Geri telafi dikişi….. Düğmeye her basılışında, düşük devirde zigzag dikiş gerçekleştirilir. (Panelde sadece sabit boyutlu dikiş çeşidi seçiliyken etkilidir.)
3. Dikiş sonunda bir kere zigzag dikişten sonra işlevin iptali…. Düğmeye basıldığında,, dikiş sonunda uygulanacak bir sonraki zigzag dikiş bir kereye mahsus olmak üzere iptal edilebilir.
4. İplik kesme işlevi… Düğmeye basıldığı zaman, iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.
5. Baskı ayağı kaldırma işlevi… Düğmeye basıldığı zaman, baskı ayağı otomatik kaldırma işlevi gerçekleştirilir.
6. Tek dikişlik telafi dikişi… Düğmeye her basılışında, bir dikişlik telâfi dikişi gerçekleştirilir.

* **Seçime bağlı düğmeyi kullanırken, bu fonksiyonu kontrol kutusu ile ayarlamak şarttır. Ayrıntılar için kontrol kutusu Kullanım Talimatları Kılavuzuna bakınız.**

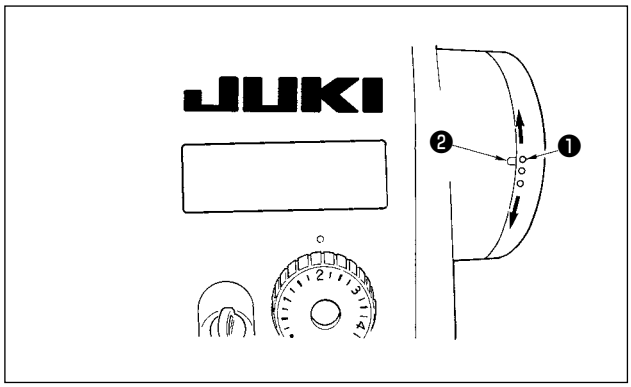
UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

[Opsiyonel anahtar bağlantısı]

Opsiyonel anahtar kablosunu, makine kafasından gelen 4P konektöründe ❻ görülen ❼ ve ❽ noktalarına takın. (Burada kutup yoktur.)
Pimin takış yönü bellidir. Pimi, çıkıntılı kısmı ❾ yukarı doğru bakacak şekilde takın.

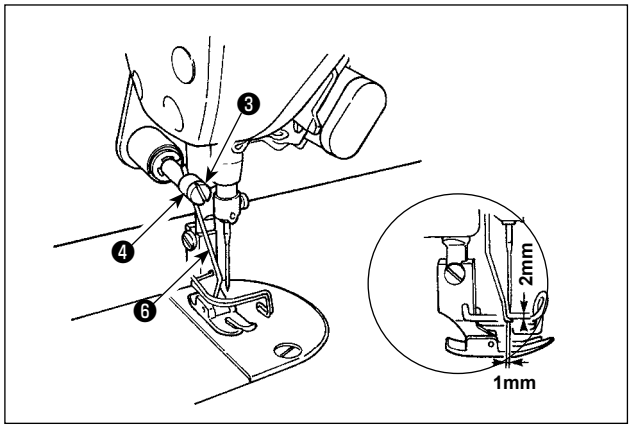
21. TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLANMASI (DDL-9000B-△△-WB, -0B)

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



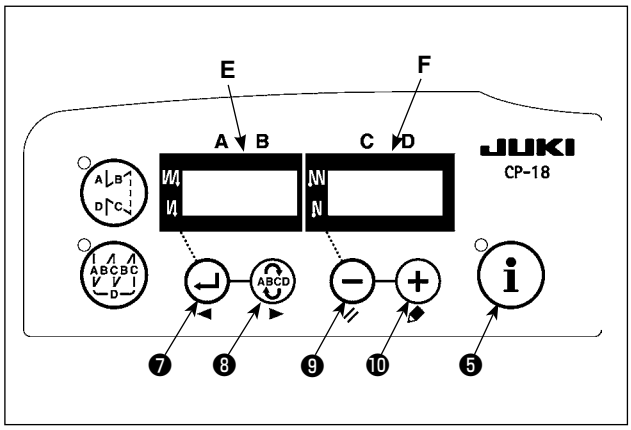
Tokatlayıcı ❻ konumunu, dikilen malzemenin kalınlığına göre ayarlayın.

1) Volan kasnağı normal dönüş yönünde çevirerek, volan kasnak üzerindeki beyaz gömme işaret noktası ❶ ile makine kolundaki ibreyi ❷ aynı hizaya getirin.



2) Tokatlayıcının düz kısmı ile iğnenin yan yüzü arasında 1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Tokatlayıcı bileziği ❹ tokatlayıcının ❻ üzerine bastırıp sabitleyecek şekilde tokatlayıcı ayar vidasını ❸ sıkın.

* Tokatlayıcıyı kullanmaya gerek yoksa, tokatlayıcının çalışma halini aşağıdaki prosedür uyarınca KAPALI konuma getirin. Güç şalteri AÇIK konumdayken bu ayar yapılabilir. (Tek dokunuşta ayar fonksiyonu.)

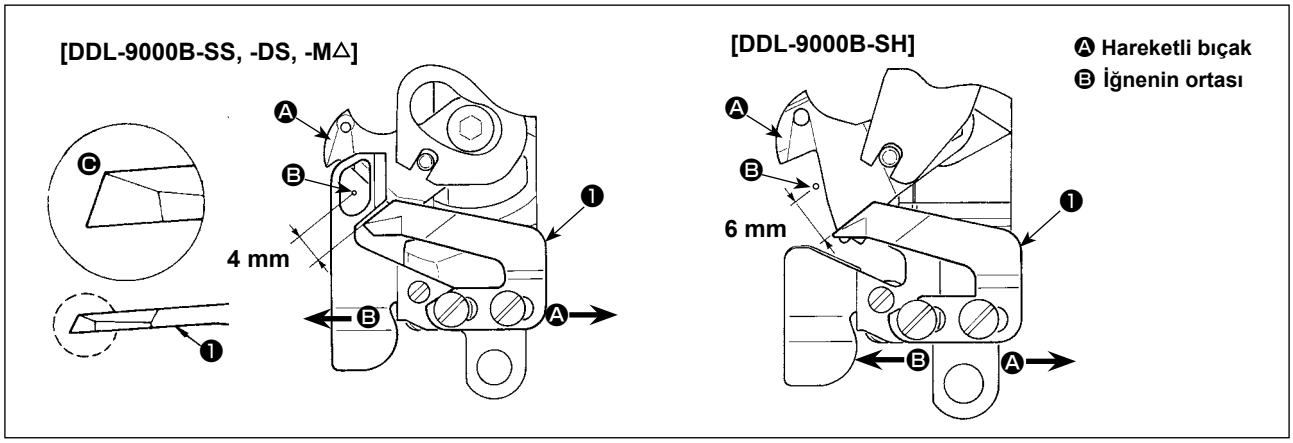


1) Düğmeyi ❺ 2 saniye basılı tutun. Ekran görünümü, fonksiyon ayar moduna geçer.
2) ❼ düğmesini ya da ❽ düğmesini kullanarak ayar numarası **E**'yi bir şeklinde değiştirin.
3) ❾ düğmesini ya da ❿ düğmesini kullanarak, **F** ayarını "on" iken "off" olacak şekilde değiştirin.
4) Normal dikiş haline dönmek için düğmeye ❺ basın.

(Dikkat) Düğmeye ❺ basıldığında ayarlara onay verilir.

22. SABİT BIÇAK

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



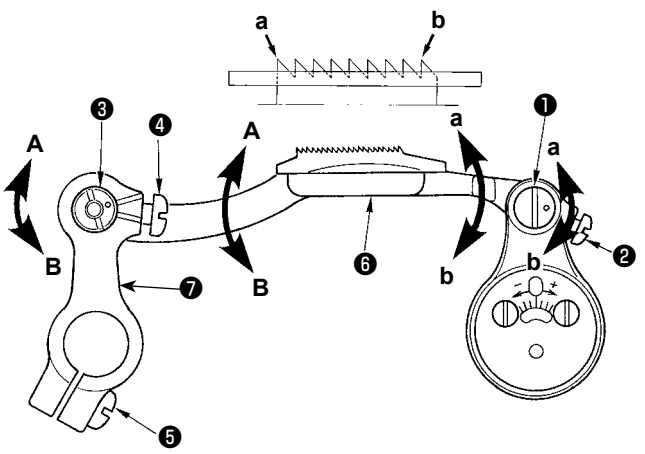
Bıçak eğer ipliği iyi kesmezse, sayaç bıçağını ❶ Şek. Ⓒ'de görüldüğü gibi hemen bileyin ve düzgün biçimde tekrar yerine takın.

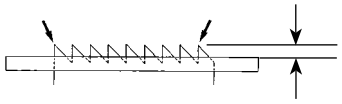
1) Sabit bıçağın takıldığı konum; standart konumdan Ⓐ yönüne doğru alındığı zaman, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı da buna göre artar.
2) Takma konumu Ⓑ yönüne doğru alındığı takdirde, iplik boyu da buna bağlı olarak kısalır.

(Dikkat) Bıçak ağzı bilenirken, bıçağın tutuş şekline ve açısına çok özen gösterilmelidir.

23. TRANSPORT DİŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE EĞİMİ

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.





9000B-△S,9000B-MA : 0,8 mm
9000B-SH : 1,2mm

Çıkış anında transport dişlisi	B1613012I00 (-△S, -MA) D1613155W00 (-MA)	23614506 (-△S) 11403003, 11062601 (-SH)
Besleme mili külbütör şaftı kabartma işaretinin konumu		

(1) Transport dişlisinin standart yükseklik değeri

Transport dişlisinin standart yüksekliği, boğaz plakasının üst yüzeyinden itibaren en yukarı kaldırıldığı yüksekliktir:

9000B-△S ve 9000B-MA : 0,8 mm

9000B-SH : 1,2 mm

Transport dişlisi yüksekliğini işleme ve malzemelere göre ayarlayın.

(Dikkat) Besleme çubuğu hareket milindeki ❶ kabartma işaretin yönünü ve besleme çubuğu külbütör milindeki ❸ işaret noktasını sağa (operatör tarafı) ayarlayın.

(2) Transport dişlisinin yüksekliğini ve eğimini ayarlamak

1) Besleme mili tahrik şaftındaki ❶ setuskur vidasını ❷ ve besleme mili külbütör şaftındaki ❸ setuskur vidasını ❹ gevşetin.
2) ❶ ve ❸ şaftlarının her ikisini de bir tornavidayla çevirerek transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi değiştirilir.
3) Her bir şaftın dönüş yönü ile besleme milinin ❻ eğimi arasındaki ilişki için yukarıdaki şekle bakınız.

* Standart teslim şekli: Besleme mili külbütör şaftının ❸ kabartmalı nokta işareti, her transport dişlisi tipinin kabartma işaret çizgisine ❽ ve ❾ göre ayarlanmıştır ve transport dişlisinin yüksekliği de besleme mili tahrik şaftına ❶ göre ayarlanmıştır.

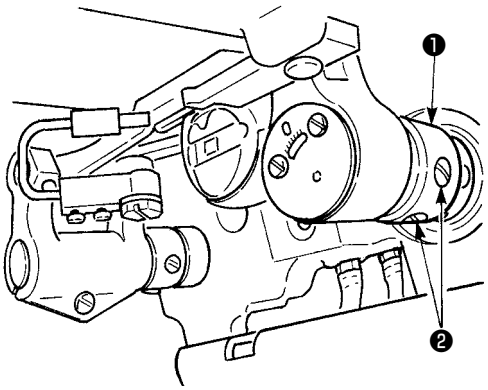
4) Ayar yaptıktan sonra setuskur vidalarını iyice sıkın. (❷ ve ❹ setuskur vidalarını sıkarken, ❶ ve ❸ şaftlarını kasnak tarafına doğru bastırın.)

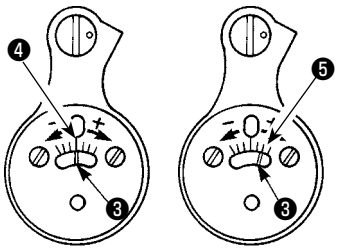
(Dikkat)

1. **Transport dişlisinin eğimi sadece bir şafttan yararlanarak yapılırsa, transport dişli yüksekliği değişir. Ayar işleminin her iki şafttan yararlanılarak yapıldığından kesinlikle emin olun.**
2. **Transport dişlisinin hareket konumu, yapılan ayarlanan şaftların konumuna bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Böyle bir durumda, transport salın şaft kolunun ❼ tespit vidasını ❺ gevşetin ve hareket konumunu ayarlayın.**
3. **Transport dişlisi, yükseklik ya da eğim ayarına bağlı olarak iplik kesiciye engel olabilir. Bu konuda dikkatli olun.**

24. BESLEME SÜRESİNİN AYARLANMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.





DDL-9000B-△S **DDL-9000B-SH**
DDL-9000B-MA

Dikey besleme kamının ❶ duruş konumu değiştirilerek transport dişlisinin zamanlaması ayarlanabilir. Ayar prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.

1) Dikiş makinesi kafasını yatırın, düşey besleme kamındaki ❶ iki adet tespit vidasını ❷ gevşetin.
2) Transport dişlisinin zamanlamasını değiştirmek için, düşey besleme kamını ❶ çevirin. Besleme çubuğu hareket çubuğu üzerindeki skalayı ❸, besleme hareket mili üzerindeki işaret çizgisiyle ❹ hizalayın.

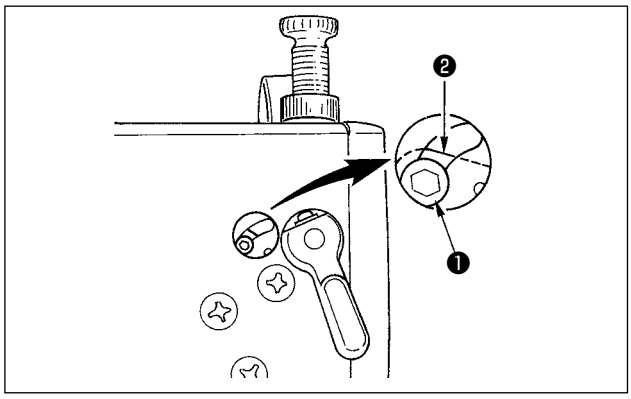
- Düşey besleme kolunu ❶ (+) yönünde çevirin.
  →Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla geride kalır.
- Düşey besleme kolunu ❶ (–) yönünde çevirin.
  →Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla ileride kalır.

*** Eksantrik besleme kamı üzerindeki kabartma işaret çizgisinin standart değeri**

İbrenin ❸ standart haldeki konumu:
9000B-△S ve 9000B-MA: Kabartma işaret çizgisi ❹
9000B-SH: Kabartma işaret çizgisi ❺ (+20°)

25. İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



İplik tansiyonu bırakma ayırma mekanizmasından yararlanmak suretiyle, dikiş sırasında baskı ayağı kaldırılsa dahi iğne iplik tansiyonunun düşmesine yol açmadan dikişi dikmek mümkündür. (Kalın üst üste dikiş kısımlarında dizlik ayak kaldırmadan yararlanılarak baskı ayağı hafifçe kaldırılsa dahi, bu mekanizma iplik tansiyonunun değişmesini engeller.)

[Nasıl bırakılır]

1) Makine kafasındaki kapağı çıkartın ve bir Allen anahtar kullanarak iplik tansiyonu bırakma değiştirme vidasını ❶ gevşetin.
2) Vidayı ❶ İplik gerginliğini azaltma değişiklik plakasının ❷ üzerine takın.
   Baskı ayağı kaldırılsa dahi iplik tansiyon diski hareket etmez ve iğne ipliğinin tansiyonu düşmez. (İplik tansiyon diski, sadece iplik kesme işlemi uygulandığı zaman kalkar.)

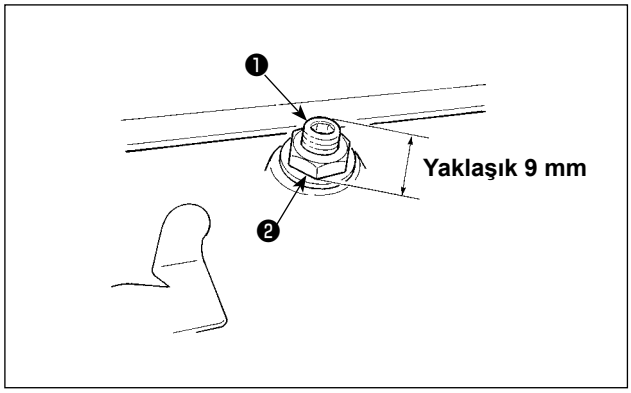
(Dikkat)

İplik tansiyonu bırakma değiştirme plâkasında bulunan vidayı ❶, kesinlikle en üst ve en alt konumları dışında kalan bir noktaya ayarlamayın.

*** Vida, fabrika teslimde en alt konuma ayarlanmıştır.**
*** Makinede silici olması halinde, ayar yapmak için tokatlayıcı ünitesi (iki setuskur) çıkarın.**

26. BASKI AYAĞININ MİKRO AYAK KALDIRMA MEKANİZMASI

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

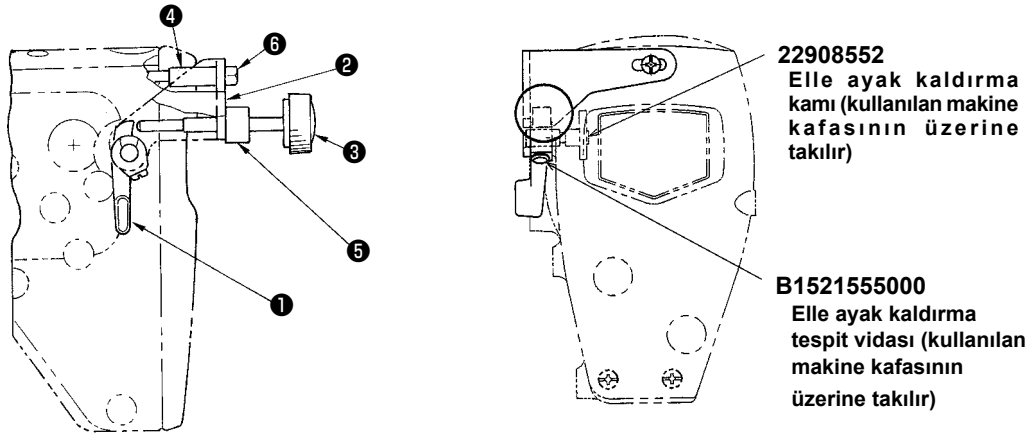


Kadife veya benzeri tüylü kumaşlar dikilirken, baskı ayağı mikro kaldırma mekanizmasının ayar vidasından ❶ yararlanarak kayması sağlanmadığı takdirde, kumaş hasar görür.
Baskı ayağını aşağı indirin ve transport dişlisi boğaz plakasından aşağıda olacak şekilde tespit edin. Somun ❷ gevşetilmiş durumdayken baskı ayağı mikro kaldırma vidasını ❶ kademeli olarak yavaşça sıkın ve baskı ayağına kumaşın durumuna uygun olarak hassas biçimde ayarlayın.

(Dikkat) Baskı ayağı mikro-kaldırma mekanizması kullanılmadığı zaman; vidanın ❶ yüksekliğini; dikiş makinesinden yaklaşık 9 mm yukarıda olacak şekilde ayarlayın. Dikiş makinesi mikro ayak kaldırma mekanizması çalışır durumdayken kullanılırsa, yeterli transport gücü elde edilemez.

DDL-9000B ‘da, baskı ayağı mikro-kaldırma mekanizması standart olarak sunulmaktadır. Çok sık kullanıldığı zaman, takıma gerek duyulmadan elle ayarlanabilen mikro-ayak kaldırma cihazının (ayrıca temin edilmektedir) kullanılması, daha fazla kolaylık sağlar

Baskı ayağı mikro-kaldırma grubu [40056622] (Ayrıca temin edilebilir)

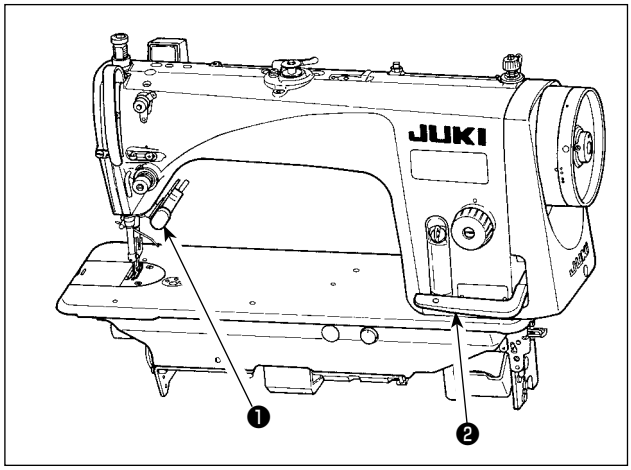


Baskı ayağı mikro-kaldırma parçaları

No.	Parça numarası	Tanımlama	Adet
1	23611106	Elle ayak kaldırma	1
2	23610504	Takoz taban	1
3	23610652	Takoz vida	1
4	D5119206K0K	Burç	2
5	23610702	Somun	1
6	SL6053592TN	Tespit vidası	1

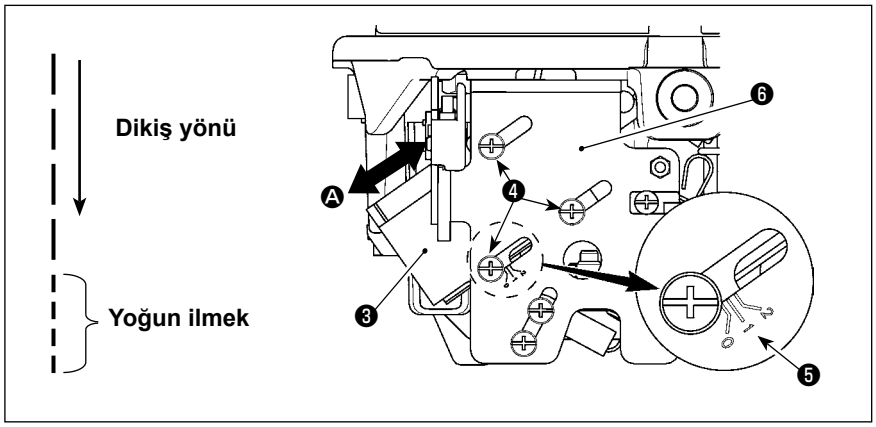
27. YOĞUN İLMEK DİKİŞİ

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



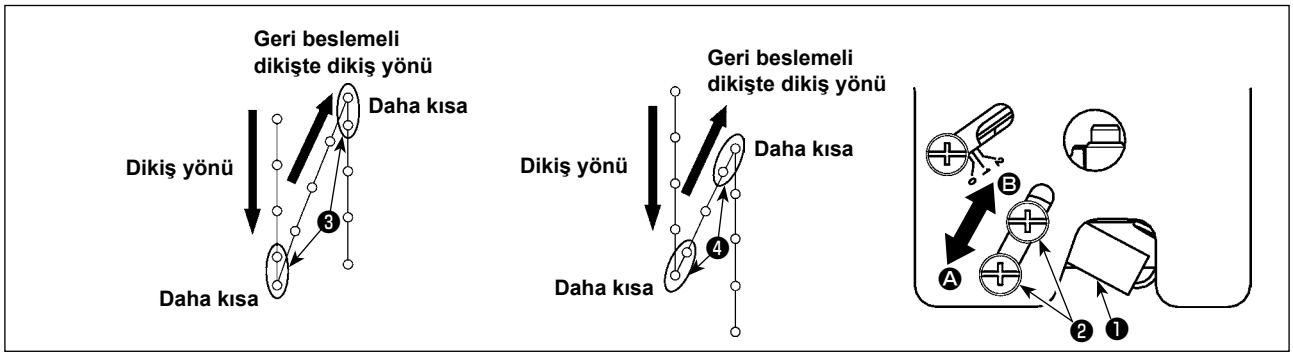
Dikiş sırasında düğmeyi ❶ ya da geri besleme kontrol kolunu ❷ çalıştırarak normal besleme adımının ilmek uzunluğu değiştirilebilir.

1) Makine kafasını devirin ve geri besleme solenoidinin ❸ üç tespit vidasını ❹ gevşetin.
2) Geri besleme solenoidini ❸ ok yönünde kaydırın; vidanın ❹ merkezini, yoğun ilmek uzunluğunu temsil eden kabartma işaret çizgisiyle ❺ hizalayın. Ardından tespit vidalarıyla ❹ solenoidi sabitleyin.
3) İlmek uzunluğunu başlangıç ayarına döndürmek (sıfırlamak) için, geri besleme solenoidini ❸ ok Ⓐ yönünde kaydırın, yatak desteğindeki B ❻ kesiğin uç yüzüne temas edene kadar kaydırmaya devam edin. Ardından tespit vidalarıyla ❹ solenoidi o konumda sabitleyin.



28. BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000B-S△, -M△)

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.



Otomatik geri beslemeli dikişte, ileri ve geri ilmekler birbirine uymazsa, besleme ayarı yaylı çağanozu ❶ ayarlayarak kaba bir düzeltme yapılabilir.

* **Hassas düzeltme yapmak için 51, 52 ve 53 numaralı Fonksiyon Ayarlarını düzenleyerek geri beslemeli ilmek solenoid zamanlamasının düzeltilmesi gereklidir. Ayar prosedürün ayrıntıları için, kontrol kutusu (SC-920) Kullanım Kılavuzuna bakınız.**

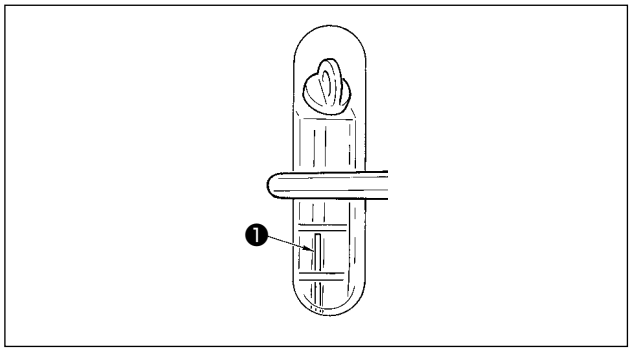
1) İlmeklerin ❸'te gösterilen hedefe uymaması halinde besleme ayarı yaylı çağanoz sabitleme vidasını ❷ gevşetin, ❶'i A yönünde kaydırıp vidalarla ❷ sabitleyin.
2) İlmeklerin ❹'te gösterilen hedefe uymaması halinde, besleme ayarı yaylı çağanoz sabitleme vidasını ❷ gevşetin, ❶'i Ⓑ yönünde kaydırıp vidalarla ❷ sabitleyin.

29. BAKIM

UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

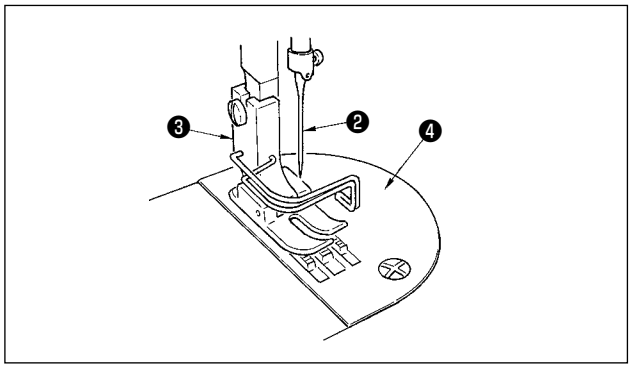
Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

(1) Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü.

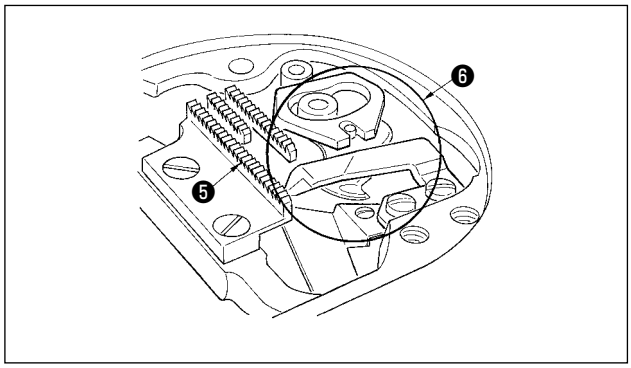


Yağ gösterge çubuğunun ❶ üst kısmının, yağ göstergesindeki kabartma üst işaret çizgisi ile kabartma alt işaret çizgisi arasında olduğunu kontrol edin. (Detaylar için 4. YAĞLAMA başlığına bakınız.)

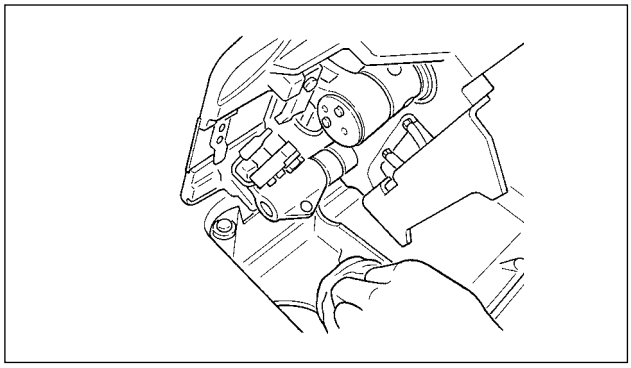
(2) Temizlik



1) İğneyi ❷, baskı ayağını ❸ ve boğaz plakasını ❹ çıkarın.



2) Transport dişlisinin ❺ ve iplik kesici ünitenin ❻ üzerine yapışan tozu yumuşak bir fırça ya da bezle temizleyin.



3) Makine kafasını devirin ve bobin yuvası gibi parçalar üzerindeki tozu yumuşak bir bezle silin ve hiçbir çizik olmadığını kontrol edin. Kancanın yakınındaki alt kapağa sızan kanca yağını ve tozları yumuşak bir bezle silin.

30. YAĞ SÜRMEK

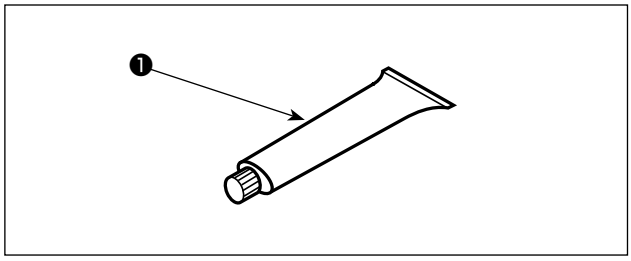
UYARI :
Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

(Dikkat)

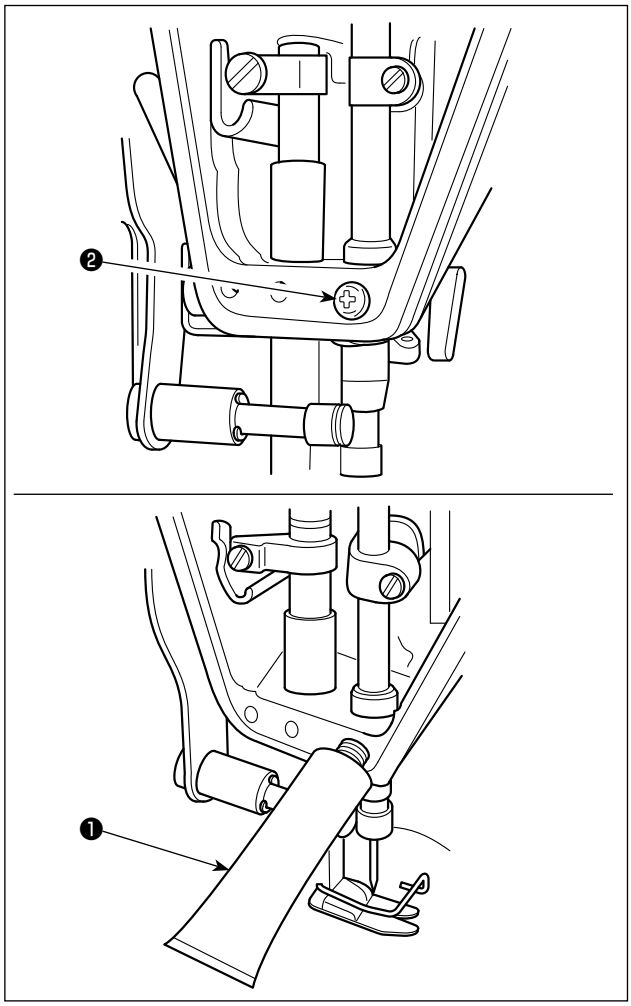
1. **Makinedeki gres yağına ilave yapılması gerektiğinde, bir alarm sesi duyulur. Alarm sesi duyulduğu zaman, gres yağına hemen ilave yapın. Makine zorlu koşullar altında kullanılıyorsa, verimli bir yağlama sağlanması için yılda bir kez gres yağı ilavesi yapılması tavsiye edilir.**
2. **Gres ile yağlanan bölümlere başka yağ uygulamayın.**
3. **Gres miktarı çok fazla olursa iplik boşluğu alma kapağından ve iğne milinden gres sızıntısı olabileceğini unutmayın.**
4. **Makine kafası ile birlikte sağlanan JUKI A GRES YAĞI (parça numarası: 40006323) kullandığınızdan emin olun.**

(1) Gres yağı ilavesi yapılacak bölümler

Özel gres yağı ilavesinin yapılması



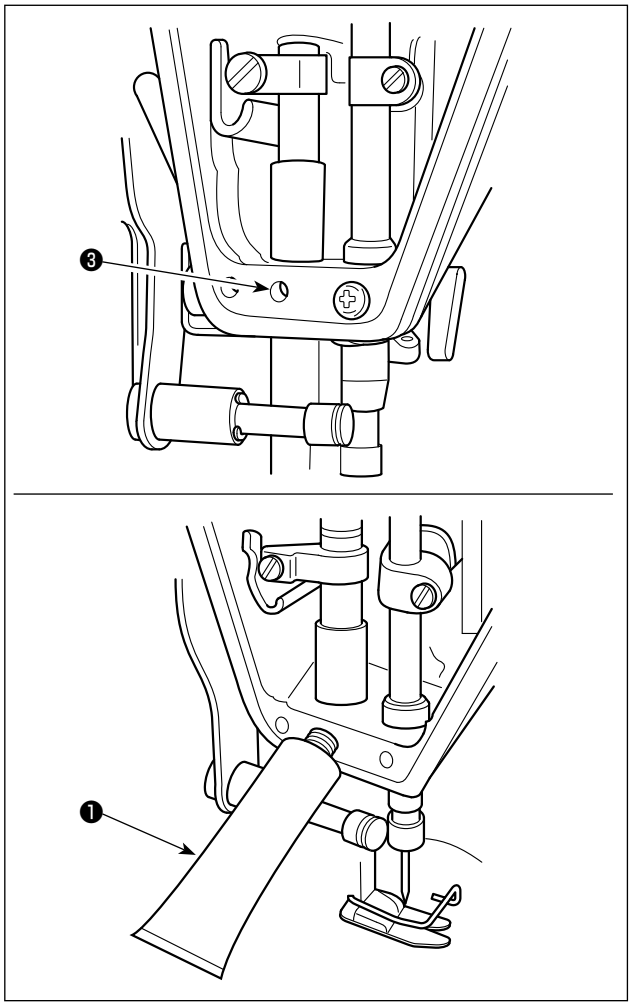
■ İğne mili alt burcu (DDL-9000B-M△, B-DS tipi)



(Dikkat) Gres yağı ekleme işlemini iğne mili takılıyken gerçekleştirin.

1) Ön plakayı sökün.
2) Gres yağı doldurma vidasını ❷ sökün.
3) Özel gres yağı tüpünün kapağını ❶ çıkarın. Tüpün ucunu yağ deliğine sokun ve özel gres yağı tüpünden ❶ gres yağı ilavesini gerçekleştirin.
   Bu aşamada, gres yağı yağ deliğinden dışarı taşacak seviyeye gelene kadar gres yağı ilave edin.
4) Taşmakta olan özel gres yağının üzerine yağ doldurma vidasını yerleştirerek yağ deliğini kapatın.
5) Yağ deliğinin çevresindeki fazla gres yağını silerek temizleyin.

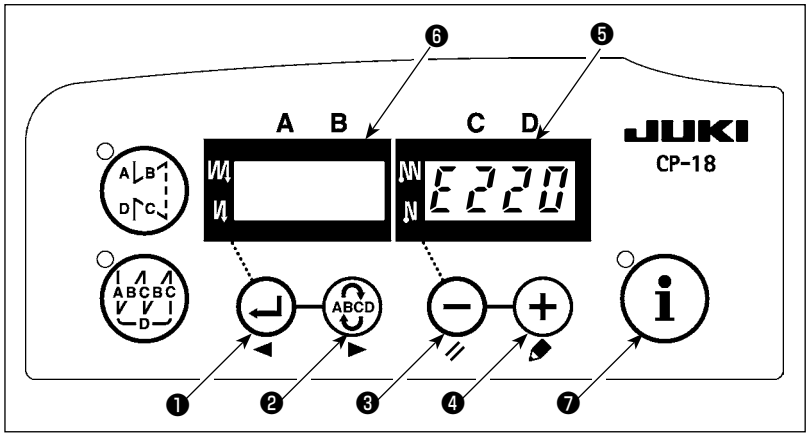
■ **Baskı ayağı çubuğu burcu (tüm modeller)**



1) Gres yağı ilave etmek için, özel gres yağı tüpünün ucunu ❶ dişli deliğe ❸ yerleştirin.

2) Taşmakta olan özel gres yağının üzerine yağ doldurma vidasını yerleştirerek yağ deliğini kapatın.
3) Yağ deliğinin çevresindeki fazla gres yağını silerek temizleyin.

(2) Gresle yağlama uyarısı sıfırlama yöntemi SC-920 için



Gresle yağlama zamanı geldiği zaman, LED ❺ ekranın sol tarafında "E220" verisi belirtilir.

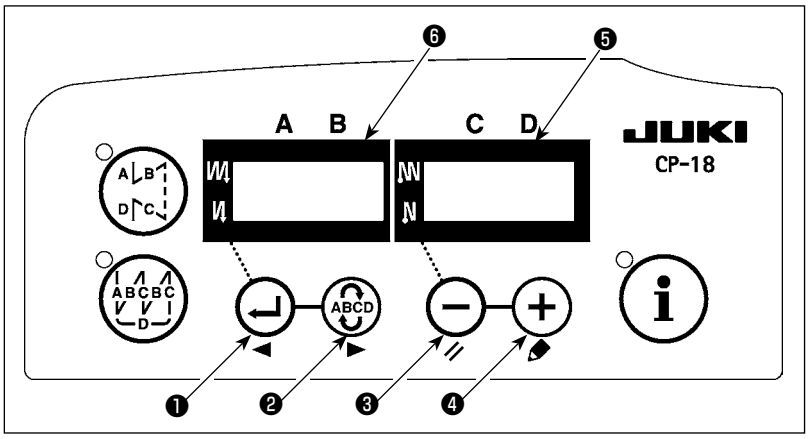
Ekran görüntüsü (i) ❼ tuşuna basılarak sıfırlanabilir.

Makinenin her açılışında hata E220 (Gres yağı ilave etme uyarısı) görüntülenecektir.

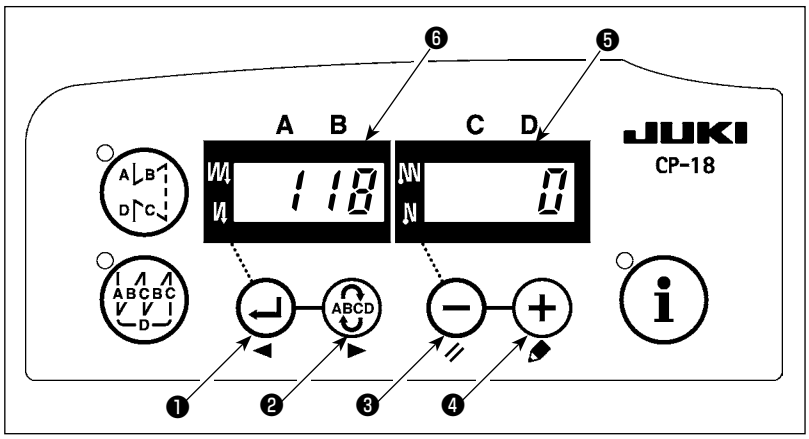
Makine, gres yağı ilave edilmeden belli bir süre daha kullanıldığı takdirde, Hata E221 (Gres yağı ekleme hatası) görüntülenir. Bu durumda, hata (i) ❼ tuşuna basılarak sıfırlanamaz ve dikiş makinesi kullanılamaz.

Hata E221, aşağıda açıklanan prosedür adımları gerçekleştirilerek sıfırlanabilir.

UYARI :
Makinenin isteğiniz dışında hareket ederek sebep olabileceği yaralanmalardan korunmak için, düğmelerin işlevlerini belirlerken yöntem açısından gerekli olduğu durumlar dışında düğmeleri kullanmayın.

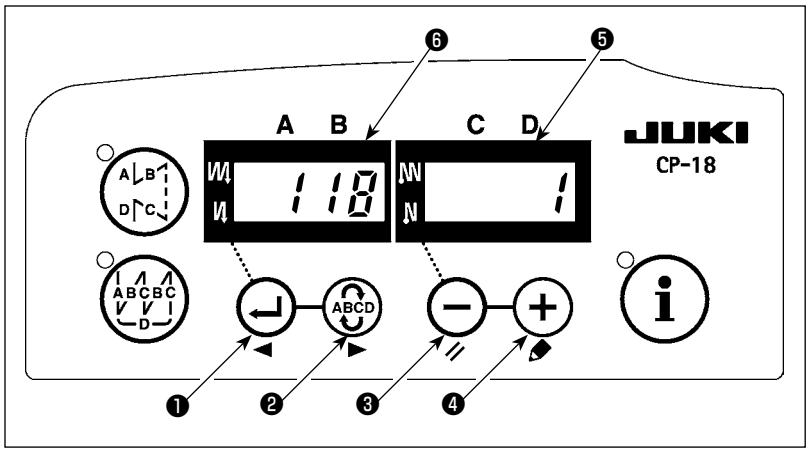


1) Ünitenin elektrik şalterini KAPATIN.
2) ⊕ ❹ düğmesine basarak, şalteri AÇIN.
3) Ekran göründüğünde, sesli sinyali iki kez duyana kadar düğmeyi ⊕ ❹ basılı tutun.



4) Düzenleme numarasını ❻'yı, "118" olarak ayarlayın.
Düzenleme numarasını ❻ ilerletmek istediğiniz zaman, numarayı ileri almak için düğmeye ABCD ► ❷ basın. Düzenleme numarasına ❻ geri dönmek istediğiniz zaman, numarayı ileri almak için düğmeye ↵ ◄ ❶ basın.

(Dikkat) ABCD ► ❷ veya ↵ ◄ ❶ nolu düğmelere basılı tutulmak suretiyle; düzenleme numarası ❻ sürekli ileri (veya geri) doğru değiştirilebilir.
Düzenleme numarası ❻ ileri (geri) alındığı zaman, bir önceki (bir sonraki) içerik kaydedilir. Bu nedenle içeriği değiştirirken (yukarı/aşağı düğmesine basarken) çok dikkatli olun.



5) Düzenleme numarasını ❻ "118" olarak ayarlandığı zaman; geçerli ayar değeri LED ekranda ❺ belirtilir. Değeri "1" olarak değiştirmek için düğmeye ⊕ ❹ (düğme ⊖ ❸) basın.
6) Değiştirme işlemi tamamlandığı zaman, değiştirilen değeri hafızaya almak için ABCD ► ❷ veya ↵ ◄ ❶ nolu düğmeye basın.

(Dikkat) Bu işlemi yapmadan şalteri KAPALI konuma getirdiğiniz takdirde, yapılan değişikliklerin hafızaya alınması mümkün olmaz.

İşlem tamamlandıktan sonra gücü KAPALI konuma getirin ve normal çalışmaya dönmek için tekrar AÇIK konuma getirin.