

TÜRKÇE

İplik toplanmasını önleme tipi DDL-9000C-FMS-WB-PBN KULLANIM KILAVUZU

* Bu Kullanım Kılavuzu sadece DDL-9000C-FMS-WB-PBN modeline özel öğeler hakkında açıklama sunar.
Diğer öğeler için DDL-9000C-F Kullanım Kılavuzu'na başvurun.
Bu Kullanım Kılavuzu'nun kapsamında olmayan parçanın/parçaların açıklamaları için DDL-9000C-F Kullanım Kılavuzu'na baktığınızdan emin olun.

İÇİNDEKİLER

1. Teknik özellikler	1
1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri.....	1
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri	1
2. Masanın teknik resmi	2
3. Pnömatik bileşenlerin boru bağlantısı.....	3
4. Çalışma panelinin kullanımı	5
5. Makine kafasının seçimi.....	6
6. Makineye iplik takılması.....	7
7. İplik tutucu mekanizmanın ayarlanması.....	8
8. Tokatlayıcının ayarlanması	10
9. İplik çekicinin ayarlanması	12
10. Bakım.....	12

1. Teknik özellikler

1-1. Dikiş makinesi kafasının özellikleri

DDL-9000C-F△△-△B - PBN

Ön plaka bölümünü yağlama yöntemi

M	Yarı kuru
S	Mikro miktarda yağlama
D	Kuru

Dikiş özellikleri

S	Orta kalınlıkta kumaşlar
H	Kalın kumaşlar

İplik toplanmasını önleme tipi

İğne ipliği tutucunun özellikleri

N	Var
O	Yok
W	Tokatlayıcı (sadece PBN için)

	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	DDL-9000C-FDS	DDL-9000C-FMS-WB-PBN
Maksimum dikiş hızı (standart konum)	Dikiş uzunluğu 0 ile 4,00 : 5.000 sti/min Dikiş uzunluğu 4,05 ile 5,00 : 4.000 sti/min	Dikiş uzunluğu 0 ile 4,00 : 4.500 sti/min Dikiş uzunluğu 4,05 ile 5,00 : 4.000 sti/min	Dikiş uzunluğu 0 ile 5,00 : 4.000 sti/min	Dikiş uzunluğu 0 ile 4,00 : 4.000 sti/min
Dikiş uzunluğu	5 mm			4 mm
Baskı ayağı basınç kontrolü	Elektronik kontrol			
İğne *1	1738 Nm65 ile 110 (DB×1 #9 ile 18) 134 Nm65 ile 110 (DP×5 #9 ile 18)	1738 Nm125 ile 160 (DB×1 #20 ile 23) 134 Nm125 ile 160 (DP×5 #20 ile 23)	1738 Nm65 ile 110 (DB×1 #9 ile 18) 134 Nm65 ile 110 (DP×5 #9 ile 18)	
Yağ	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ya da JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ya da JUKI CORPORA- TION GENUINE OIL 7
Motor	AC servo motor			
Yatay besleme kontrolü	Elektronik kontrol			
Dikey besleme kontrolü	Elektronik kontrol			
Desen sayısı	Dikiş deseni 99 desen (Çokgen şekilli dikiş için, 10 taneye kadar desen kaydedilebilir.) Çevrim dikişi deseni 9 desen Özel adım deseni 20 desen Yoğunlaştırma özel deseni 9 desen			
Gürültü	FMS ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-81,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 5.000 sti/min. FSH ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-77,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min. FDS ; - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-78,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.			

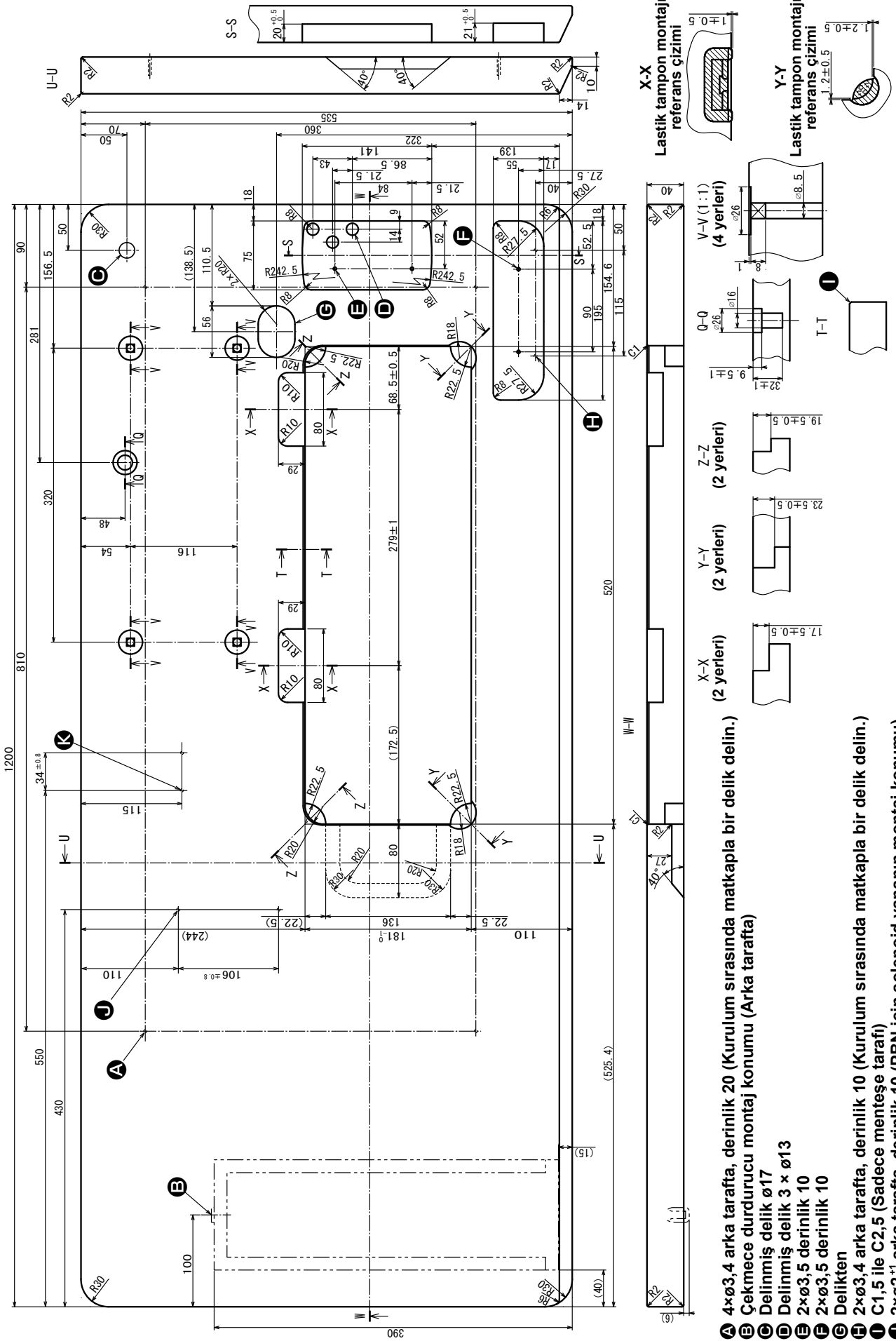
• Dikiş hızı, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. Teslimat sırasında önceden ayarlanmış olan dikiş hızı 4.000 sti/min.

*1 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.

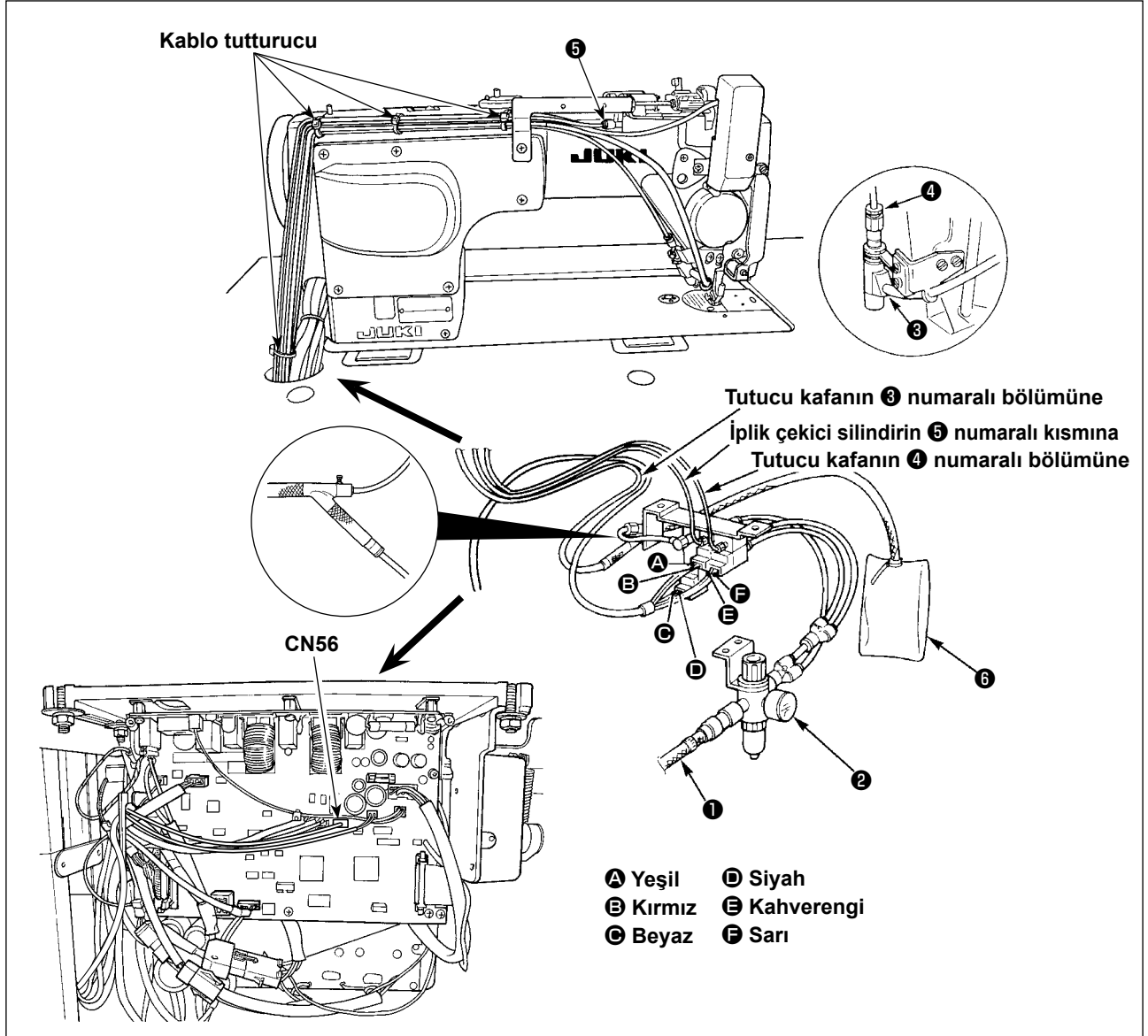
1-2. Kontrol kutusunun özellikleri

Besleme gerilimi	Tek faz 220 ile 240V arasında CE
Frekans	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık : 0 ile 35°C arasında Nem : %90 ya da daha az.
Giriş	350VA

2. Masanın teknik resmi



3. Pnömatik bileşenlerin boru bağlantısı

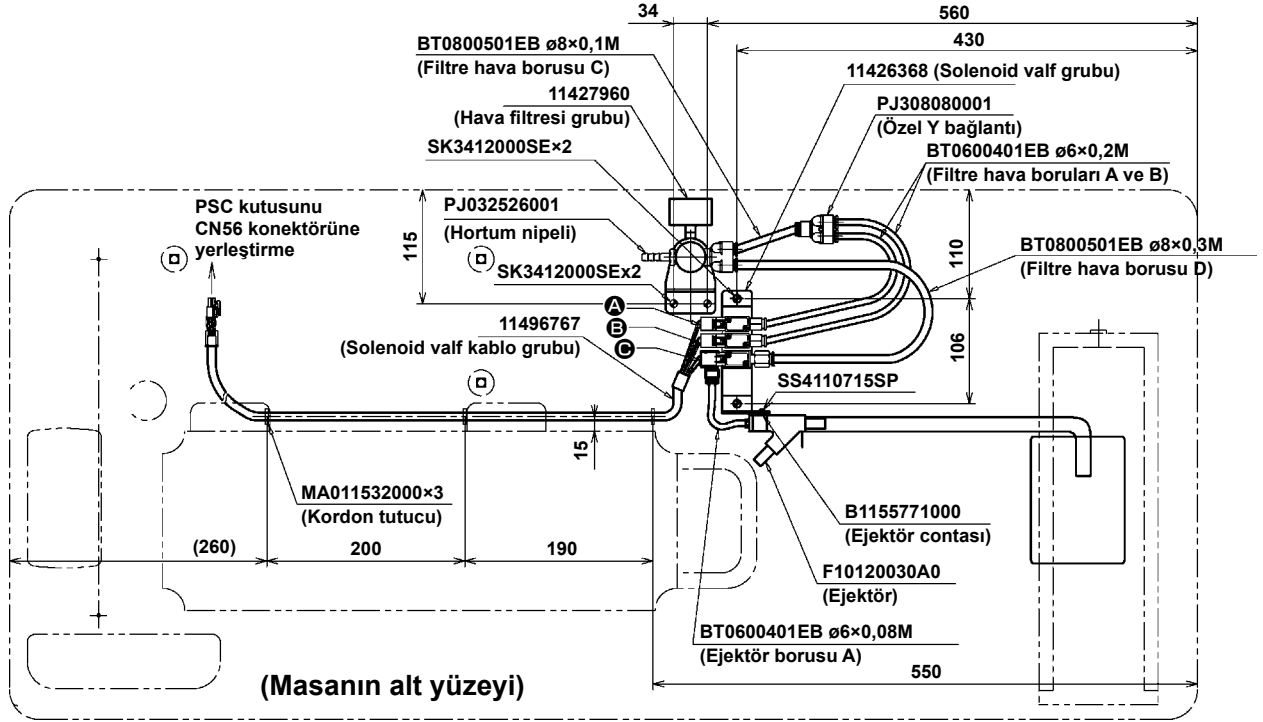


Kablo tesisatını yukarıda verilen şekle göre yapın.

Pnömatik parçalara boru takarken aşağıdaki uyarıları dikkate alın.

- 1) Regülatöre takılan hava borusunun 1 çapı çok küçükse, makine çalışırken hava basıncı büyük oranda düşerek üst ipliği tutamayacaktır. Dolayısıyla çapı mümkün olduğu kadar büyük bir boru kullanmak gerekir. (Boru iç çapının yeterli olması için 8 mm ya da daha büyük olması gerekir.)
- 2) Filtre regülatörü 2 kullanarak çalışma sırasındaki hava basıncını 0,45 MPa olarak ayarlayın. (Hava basıncının yeterli olması için, 0,4 ile 0,5 MPa arasında olması gerekir. Basınç 0,3 MPa ya da daha küçük bir değere düşerse, daha yüksek bir değere ayarlayarak hava basıncı en düşük haldeyken bile 0,3 MPa değerinin altına düşmesini önleyin.)
- 3) Tutucu kafa borusunu 3 sonuna kadar itmiş olduğunuzu kontrol edin.
- 4) Toz torbasını 6 bir kablo tutturucuyla borunun üzerine sağlam şekilde tespit edin. Borunun üst ucu çok derine itilirse, borunun emiş gücü azalır. Dolayısıyla borunun ucunu, toplam bağlantı derinliğinin yaklaşık üçte birine gelene kadar itin.

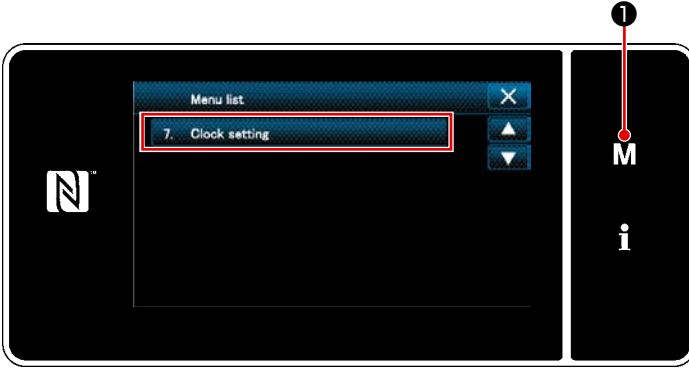
Masanın alt yüzeyinde referans olarak verilen kurulum şeması



- Ⓐ Kahverengi, Sarı
- Ⓑ Yeşil, Kırmızı
- Ⓒ Beyaz, Siyah

4. Çalışma panelinin kullanımı

① Saatin ayarlanması



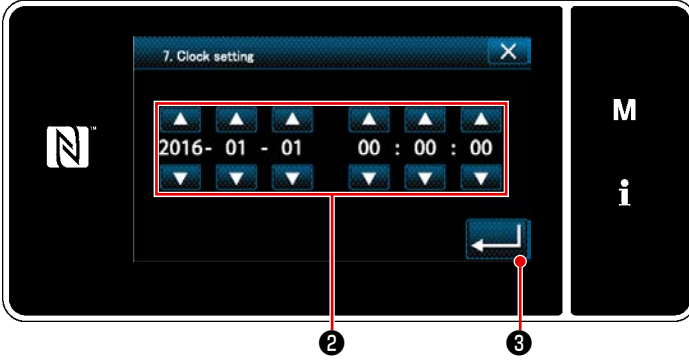
<Mod ekranını>

1. **M** ① tuşuna basın.


"Mode screen (Mod ekranını)" açılır.


2. "7. Clock setting (Saatin ayarlanması)" öğesini seçin.

"Clock setting screen (Saat ayar ekranı)" açılır.

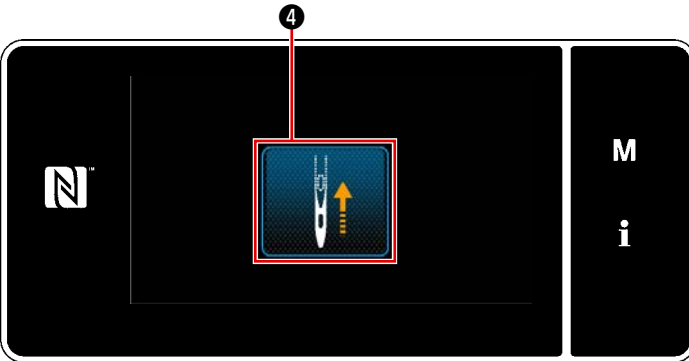


<Saat ayar ekranı>

3. Yıl/ay/gün/saat/dakika/saniyeyi  ② ile girin.
Girilen zaman, 24 saat şeklinde gösterilir.

4.  ③ tuşuna basarak saat ayarını onaylayın. Daha sonra mevcut ekran önceki ekrana döner.

② Başlangıç konumuna dönme



<Başlangıç konumuna dönme ekranı>

Başlangıç konumuna dönme iğne milini üst konumuna getirmek için ④ tuşuna basın.

* "U090 Başlangıçta üst konumda durma işlevi"nin "1"e ayarlanması durumunda solda gösterilen ekran gösterilmez, ama iğne mili otomatik olarak üst konumuna döner.

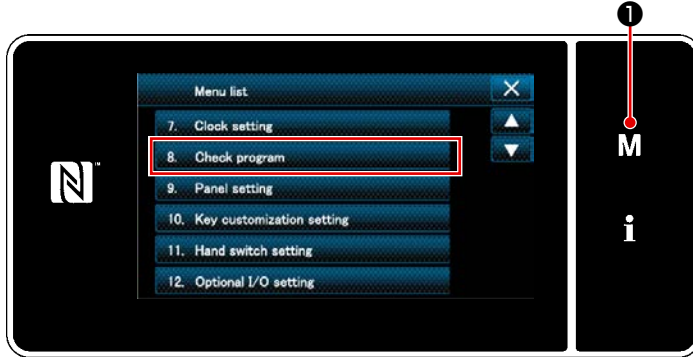
5. Makine kafasının seçimi



UYARI :

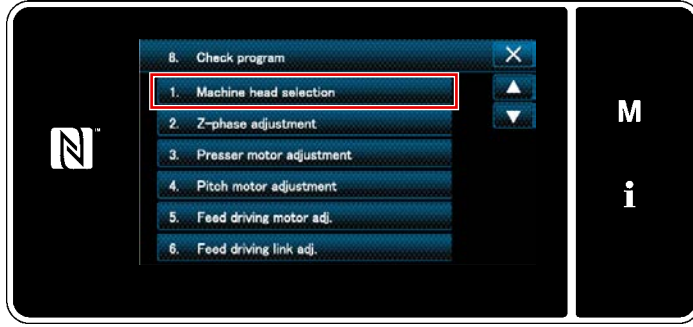
Aşağıda belirtilen açıklamalar dışında, düğmeleri kullanmayın.

DDL-9000C-FMS-WB-PBN özel bir program yazılımı kullanır. İplik toplanmasını önleme tokatlayıcısı, iplik çekici ve iplik tutma aygıtı çalışmazsa makine kafası için "DDL-9000C FMS WB PBN" (JE için "DDL-9000C FMS WB PBN CE") seçili olduğundan emin olun.



1) **M** **1** tuşuna basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin.

"8. Check program (Kontrol programı)" seçilirse kontrol programı seçin ekranı görüntülenir.



2) Seçilen makine kafasını kontrol etmek için "1. Machine head selection (Makine kafası seçimi)" öğesini seçin.

"DDL-9000C FMS WB PBN (JE için "DDL-9000C FMS WB PBN CE") için, iki farklı ayar sunulur: "Üst limit ayarı" (Tablo 1) ve "Başlangıç ayarı" (Tablo 2).

"Başlangıç ayarı" (Tablo 2) altında ayarlanan ayar değerleri, dikilecek malzemeye ve kullanılacak ipliğe göre değiştirilebilir.

Herhangi bir ayar değerini değiştirdiyse dikişin bitmiş halinin nasıl olacağını kontrol etmek için bir deneme dikişi yapılması gerekir.

Ayar değerlerinin nasıl değiştirileceğini öğrenmek için DDL-9000C-F Kullanım Kılavuzu'ndaki "4. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI" ve "8. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI (UYGULAMA)" bölümlerine bakın.

Tablo 1. Üst limit ayarı

Dikiş hızının üst limiti	4.000 sti/min
Dikiş adımının üst limiti	4,0 mm

Tablo 2. Başlangıç ayarı

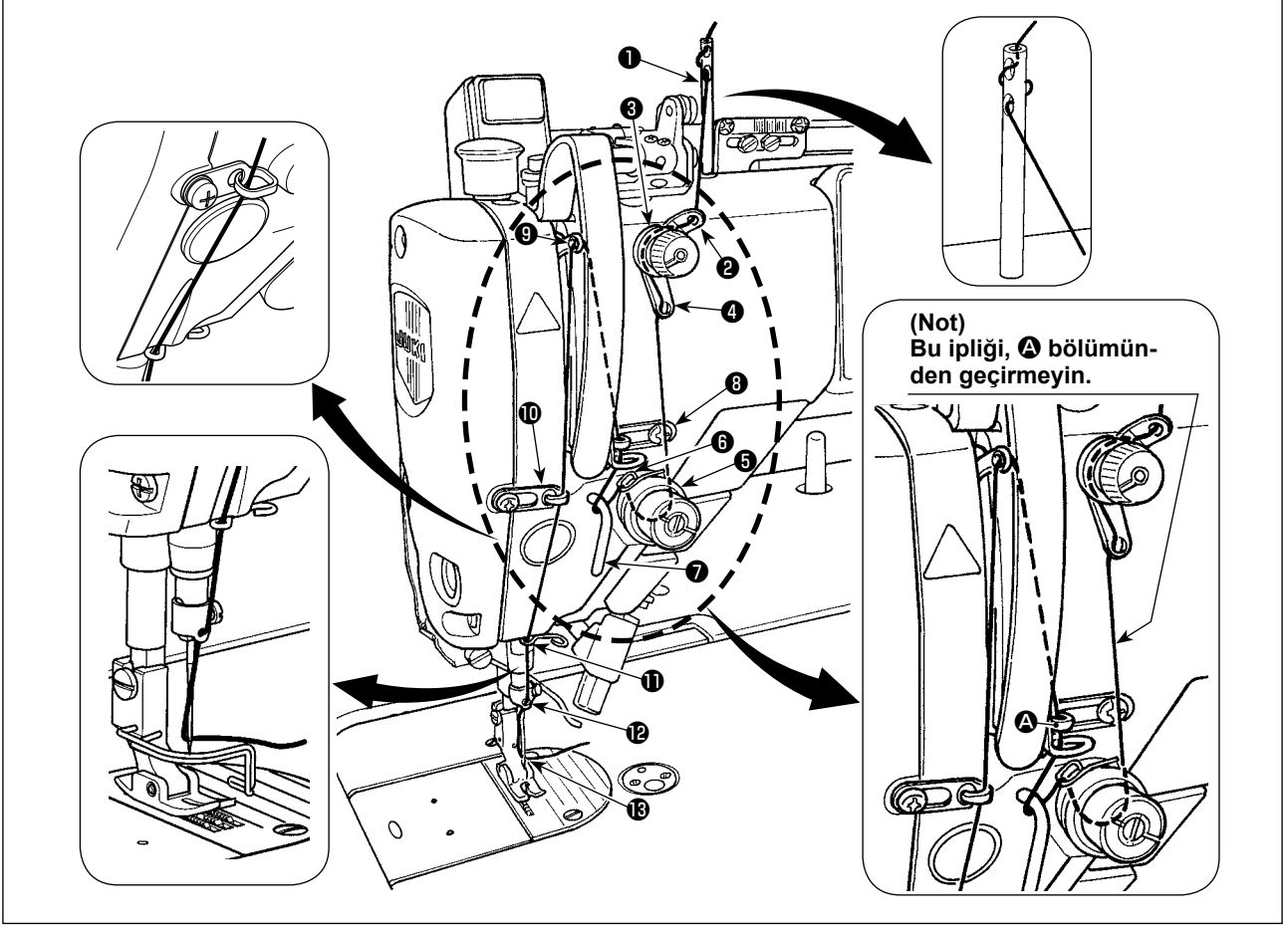
Başlangıç ayarı		Bellek anahtarı numaraları ve veri numaraları
Dikiş hızı	4.000 sti/min	U096
Dikiş adımı	2,5 mm	S003
Yumuşak başlatma işlevi	1 ilmek	U001
Yoğunlaştırma adımı	0,35 mm	U281
İplik kesme hızı	180 sti/min	U036

6. Makineye iplik takılması



UYARI :

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

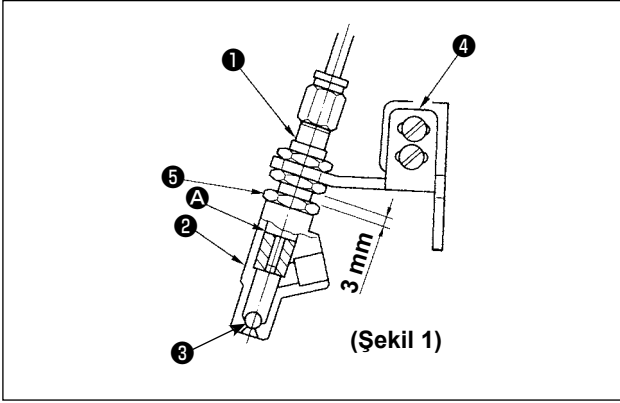


7. İplik tutucu mekanizmanın ayarlanması



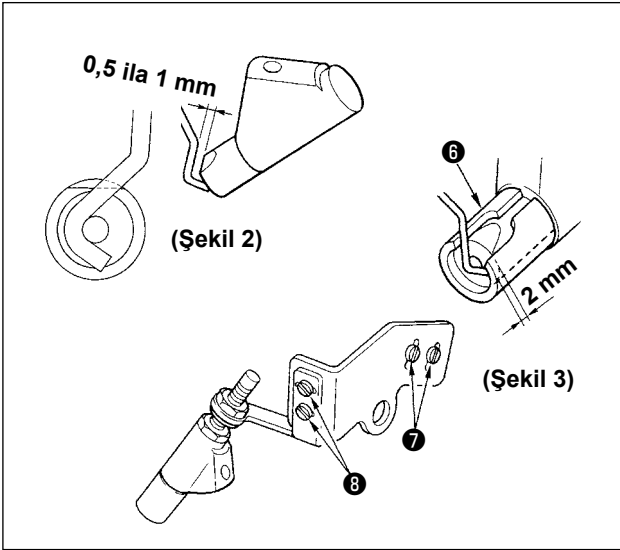
UYARI :

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



(1) Tutucu silindir konumunun ayarı

- 1) Tutucu silindir ① ve tutucu kafayı ② takmak için, ④ kısmı en dipteki uca hafif çarpana kadar bu parçaları vidalayın ve somunla ⑤ tespit edin.
* Tutucu bilyesi ③ (Parça numarası: 11428505) sarf malzemesidir.
- 2) Tutucu B tabanının ④ bağlantı somunu ve ⑤ somunlarını, Şekil 1'deki gibi aralarında yaklaşık 3 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.

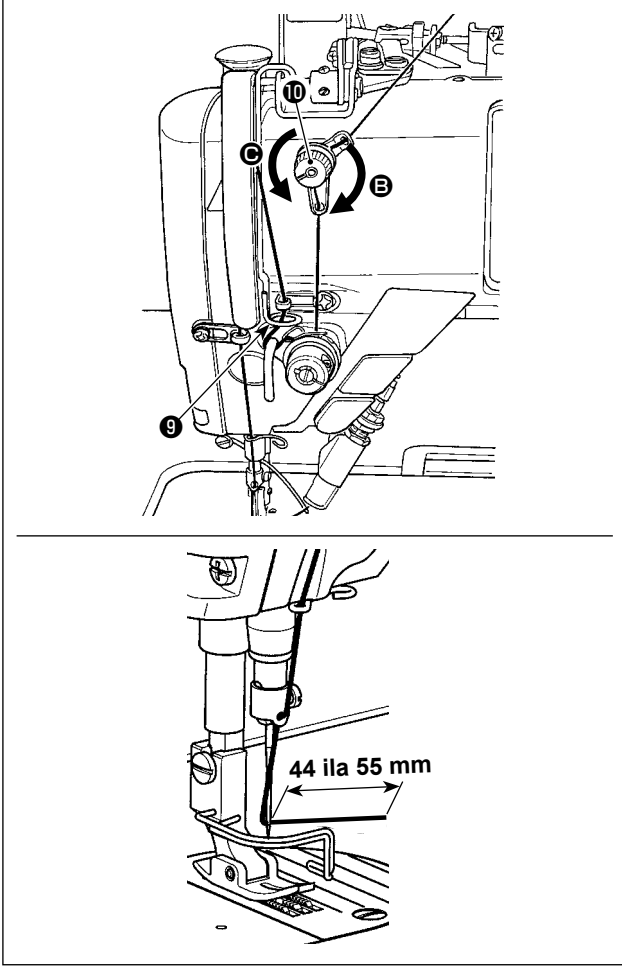
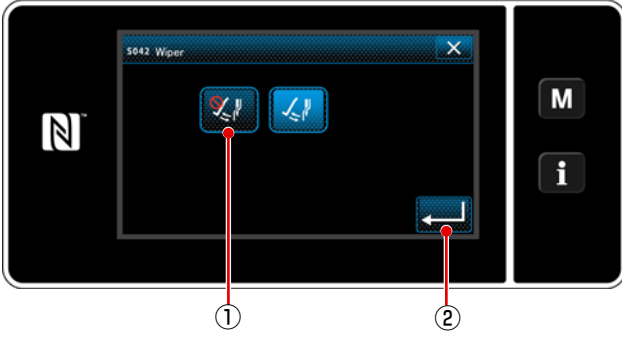


(2) Tutucu kafa konumunun ayarı

- 1) Tutucu kafa kapağını ⑥ çıkarın, ve tutucu A tabanındaki ⑦ ve B tabanındaki ⑧ vidaları kullanarak tokatlayıcının üst ucunu Şekil 2'de gösterildiği gibi konumlandırın.
- 2) Ayarlar tamamlandıktan sonra, tutucu kafa kapağını Şekil 3'de gösterildiği gibi takın.





İplik tutucunun çalışmaması üzerinde çok büyük etkisi olduğu için, bu ayarı dikkatli yapın.



(3) İplik kesildikten sonra kalan ipliğin uzunluğunun ayarlanması

1) Tokatlayıcı anahtarını KAPALI konuma getirin.

( ① tuşuna basın. Ardından,  ② tuşuna basın.)

İplik gerginliği kontrolörü No.1'i, iplik kesme sırasında iplik çekicinin iplik kılavuzu bölümü ⑨ kullanılmadığı durumlarda iğne ipliği uzunluğu 44 ila 55 mm olacak şekilde ayarlayın.

2) İplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik çok kısa ise, tutucu kafaya iplik ulaşamayabilir. Çok uzunsa, iplik malzemedan çıkamayabilir.

3) İplik kesme işleminden sonra iğne deliğinden geçen üst ipliği kısaltmak için, 1 numaralı gerginlik somununu ⑩ B'ye doğru (saat yönünde) ve soldaki şekilde görüldüğü gibi çevirin. Uzatmak için, 1 numaralı gerginlik somununu C'ye doğru (saat yönü tersine) çevirin.

(4) İplik tutucu mekanizmasının kontrol edilmesi

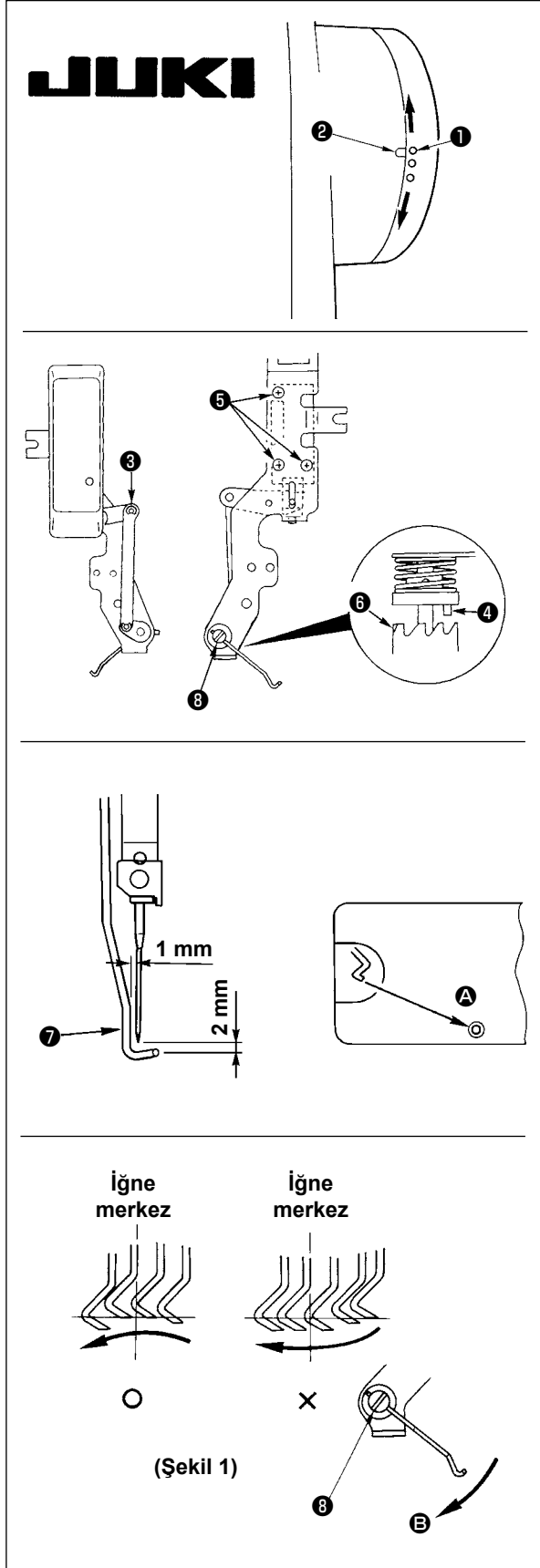
Yukarıda belirtilen ayarlar yapıldıktan sonra, makineye normal şekilde iplik geçirin ve tutucu kafasındaki üst ipliğin sağlam şekilde tutulduğunu kontrol edin.

8. Tokatlayıcının ayarlanması



UYARI :

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



* Tokatlayıcı ayarını, elle döndürülen çarkın üzerindeki işaret noktasıyla ①, makine kolunun üzerindeki kabartma işaret noktası ② aynı hizadayken yapın.

(1) Tokatlayıcı strokunun ayarlanması

Tokatlayıcı solenoiti vidalarını ⑤ gevşetin; izleyen pim ④ mandalın ⑥ ötesine geçene kadar tokatlayıcı bağlantısı A ③ üzerine parmaklarla bastırılırken, izleyen pim mandalı ⑥ geçip mandaldan düştükten sonraki konumda tokatlayıcı bağlantısı A ③ duracak şekilde ayarlayın. Solenoit ne kadar yüksek ayarlanırsa, tokatlayıcı stroku o kadar büyük olur. Tokatlayıcı bağlantısı A ③ dönmeye devam ederse, izleyen pim mandalın ⑥ ötesine geçene kadar tokatlayıcı bağlantısı A ③ üzerine parmaklarla bastırılırken, çalışma halindeyken tokatlayıcının stroku daha büyük olur. Sonuç olarak, tokatlayıcının üst ucu parmaklarınıza değerek çalışmayı zorlaştırır.

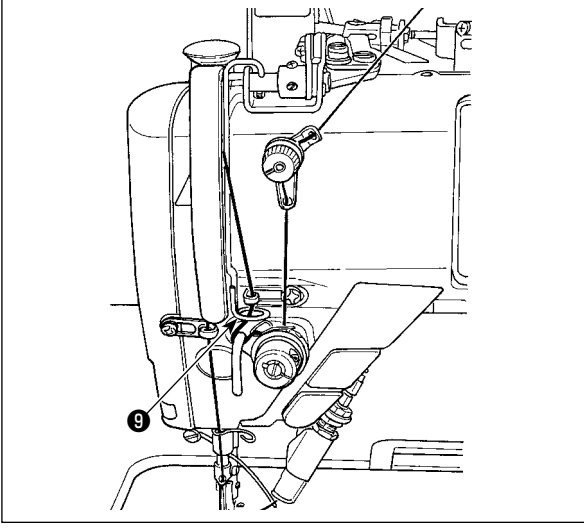
(2) Tokatlayıcının montaj konumunun yeniden ayarlanması

Tokatlayıcı bağlantısına A ③ parmaklarınızla hafif bastırın ve iğnenin arkasıyla tokatlayıcı arasında yaklaşık 1 mm boşluk kalacak şekilde ayarladıktan sonra, geri dönen tokatlayıcı ⑦ tam iğnenin arkasından geçerken şekilde gösterildiği gibi iğnenin üst ucuyla tokatlayıcı arasında yaklaşık 2 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayıp tokatlayıcı tespit vidasını ⑧ sabitleyin.

Bu durumda, tokatlayıcının ⑦ üst ucu A yönünde eğilecek şekilde takılmış olması gerekir. (Tokatlayıcıyı doğru takmak için önce kabaca yerleştirin, ardından kısıkaç ya da parmaklarınızla eğimini düzelterek takma konumunu daha hassas ayarlayın.)

(3) Tokatlayıcının başlangıç konumunun ayarlanması

D ikiş makinesinde tokatlayıcıyla birlikte teslim edilen mandal ⑥, tokatlayıcının arkaya çekilerek dışarı strok sırasında üst ipliği serbest bırakmasını, tokatlayıcının başlangıç konumuna dönmesini ve üst ipliği yaymasını sağlar. Tokatlayıcı bağlantısı A ③ üzerine parmaklarınızla aşağı doğru hafif bastırın ve Şekil 1'de görüldüğü gibi tokatlayıcı üst ucunun hareket yolu iğne merkezini geçtikten sonra tokatlayıcının başlangıç noktasına döndüğünü kontrol edin. Tokatlayıcı başlangıç noktasına çok erken dönerse, tokatlayıcının ⑦ bekleme konumunu düzeltin ve B yönünde düşürün, ve başlangıç konumunu sola kaydırın. Tokatlayıcının en soldaki strok sonu yapılan ayardan çok uzaktaysa, "Tokatlayıcı strokunun ayarlanması" başlığında tarif edilen ayar işlemini tekrarlayın.



(4) Tokatlayıcı ayar sonuçlarının kontrol edilmesi

Gerekli ayar işlemi tamamlandıktan sonra makine kafasına iplik geçirin (bu durumda, sadece iplik çekicinin iplik kılavuzuna 9 iplik takılmamalıdır) ve dikiş makinesiyle bir ya da iki boş ilmek dikişin. Şimdi iplik kesiciyi çalıştırın ve tokatlayıcının üst ipliği hatasız yayabildiğini kontrol edin. İplik malzemenin üstünde kalmıyor, yani üst iplik kararsız demektir. Bu durumda, tokatlayıcı eğer kumaşın altında çalışırsa üst ipliği dengeli şekilde yayamayabilir. Tokatlayıcı eğer 80 ya da 100 denemede üst ipliği düzgün yaydığı sürece, üst ipliği malzemenin üzerinde hatasız şekilde yayar.



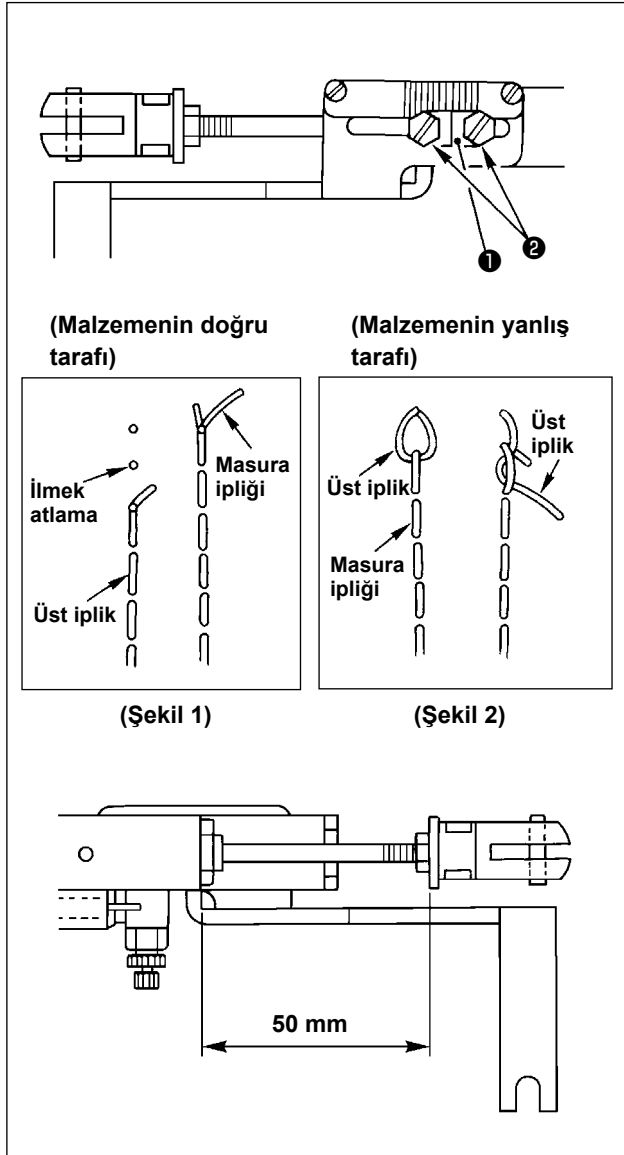
1. Boş ilmek halinde, tokatlayıcı ipliği büyük olasılıkla yaymaz. Dikiş makinesi boşa çalışırken tokatlayıcıyı çalıştırmamanız önerilir.
2. Baskı ayağı yukarıdayken tokatlayıcıyı çalıştırmayın, aksi takdirde baskı ayağı tokatlayıcıya değer.

9. İplik çekicinin ayarlanması



UYARI :

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



Üst iplik dikiş başlangıcında tutulduğu için, üst iplik düzgün şekilde gevşetilmezse masura ipliği malzemenin sağ tarafına çekilebilir ya da iplik atlaması olabilir. Diğer yandan, üst iplik aşırı gevşek tutulursa malzemenin yanlış tarafına çekilerek dolaşabilir ya da üst iplik baskı bıçağının kesme uzunluğu artabilir.

1) İplik çekici durdurucusunun iki vidasını ② gevşetin. İplik çekicisinin çektiği iplik miktarını arttırmak için, iplik çekici ayar plakasını ① sağa kaydırın (bu durumda, plaka üzerindeki işaret çizgisi sağa kayar) ya da azaltmak için sola kaydırın (bu durumda, plaka üzerindeki işaret çizgisi sola kayar).

2) Dikişin bitmiş Şekil 1'de görüldüğü gibiyse, iplik çekici ayar plakasını ① sağa çekerek plaka üzerindeki işaret çizgisini sağa kaydırın.

Dikişin bitmiş Şekil 2'de görüldüğü gibiyse, plakayı sola çekerek plaka üzerindeki işaret çizgisini sola kaydırın. Ayar yaptıktan sonra, iplik çekici durdurucusunun iki vidasını ② iyice sıkın.



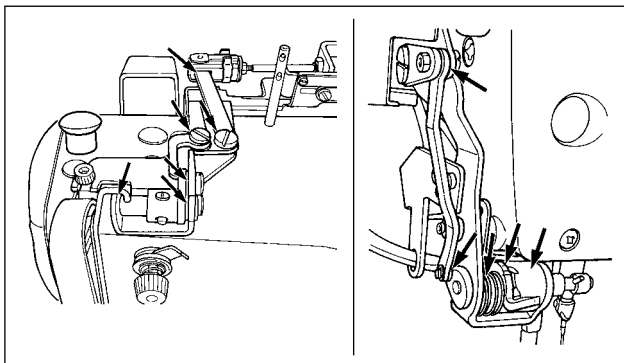
İplik çekicinin çektiği iplik miktarı, kullanılan iplik tipine ya da iplik gerginliği kontrol parçasının ayar değerine bağlı olarak değişir. Dikilen malzeme değiştiği zaman iplik çekicinin çektiği iplik miktarının ne kadar değiştiğini kontrol edin. İplik çekici silindirini, üst uç kısmı silindirden 50 mm'lik bir mesafe sağlayacak şekilde takın.

10. Bakım



UYARI :

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



■ Yağlama

Şekilde okla işaretlenmiş kısımların JUKI yağı A ile (Parça numarası: 40006323 ayrıca satılır) düzenli olarak yağlanması (yılda bir kez) önerilir.