

TÜRKÇE

**LH-4128, 4128-7
LH-4168-7, 4188-7
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. MAKİNA AKSAM TANITIMI.....	2
3. MONTAJ.....	3
3-1. Alt kapağın takılması.....	3
3-2. Kontrol kutusunun (SC-910) açılması ve kapatılması.....	4
3-3. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması.....	5
3-4. İplik çardağının takılması.....	5
3-5. Paneli takarken dikkat edilecek noktalar.....	5
3-6. Kablo bağlantısı.....	6
3-7. Kabloların düzenlenmesi.....	8
3-8. Dizlik ayak kaldırma saptama yerinin (montaj) ayarı.....	10
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....	11
4-1. Yağlama.....	11
4-2. Filtrenin temizlenmesi.....	12
4-3. Çığanozdaki yağ miktarının ayarlanması.....	13
4-4. İğnelerin takılması.....	13
4-5. Mekiğin takılması - çıkartılması.....	14
4-6. Masuranın mekiğe takılması.....	14
4-7. Makine başına iplik takılması.....	15
4-8. İplik tansiyonu.....	16
4-9. Hareketli tansiyon yayı.....	16
4-10. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	17
4-11. Masura ipliğinin sarılması.....	18
4-12. İğne durma konumunun ayarlanması.....	19
4-13. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayarı.....	20
4-14. Pedalın ayarlanması.....	20
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI.....	21
5-1. Pedalın çalışması.....	21
5-2. Elle ayak kaldırma kolu.....	22
5-3. Baskı ayağı basıncı ayarı.....	22
5-4. Dizlik ayak kaldırma kullanıldığı zaman iplik tansiyonu düşürme.....	23
5-5. Bağımsız tahrikli iğne değiştirme anahtarı (LH-4168-7, 4188-7).....	24
5-6. Tek dokunmalı ileri geri zig-zag butonu (touch-back için).....	25
6. BAKIM.....	25
6-1. Alt beslemenin değiştirme ve ayar yöntemi (LH-4128 sadece iplik keskisiz).....	25
6-2. İğne beslemenin değiştirilmesi (LH-4128).....	27
6-3. İç çığanoz kılavuzunun ayarlanması.....	28
6-4. İğne – çığanoz bağlantısı.....	29
6-5. Transport dişlisi yüksekliğinin ve eğiminin ayarlanması.....	32
6-6. Baskı ayağının ayarlanması.....	32
6-7. İğne ölçüsü değiştirirken çığanoz mil yatağının hareketi (Ayar).....	33
6-8. İplik baskı yayının ayarlanması.....	33
6-9. Hareketli bıçak konumunun ayarlanması.....	34
6-10. Masura ipliği boşluk önleme yayının değiştirilmesi (LH-4168-7, 4188-7).....	35
6-11. İKanca iğne mahfazasının ayarlanması.....	35
6-12. İğne milinin durması ve köşe dikişlerinde köşelerin açısı (LH-4168-7, 4188-7).....	36
6-13. Ölçeği yatak kızına takarken çok dikkatli olun.....	36
6-14. İSilicinin konumu.....	37
6-15. Belirtilen noktalardaki gres yağının yenilenmesi (LH-4168-7, 4188-7).....	37
6-16. İğne mili burcunun içinin temizlenmesi.....	39
7. ÖLÇÜYE GÖRE DİKİŞ AÇI TABLOSU (ADIM VE mm DÖNÜŞTÜRME TABLOSU)...	40
8. ÖLÇÜ AYARLARI.....	41
9. SORUNLAR VE ÇÖZÜMLER.....	46

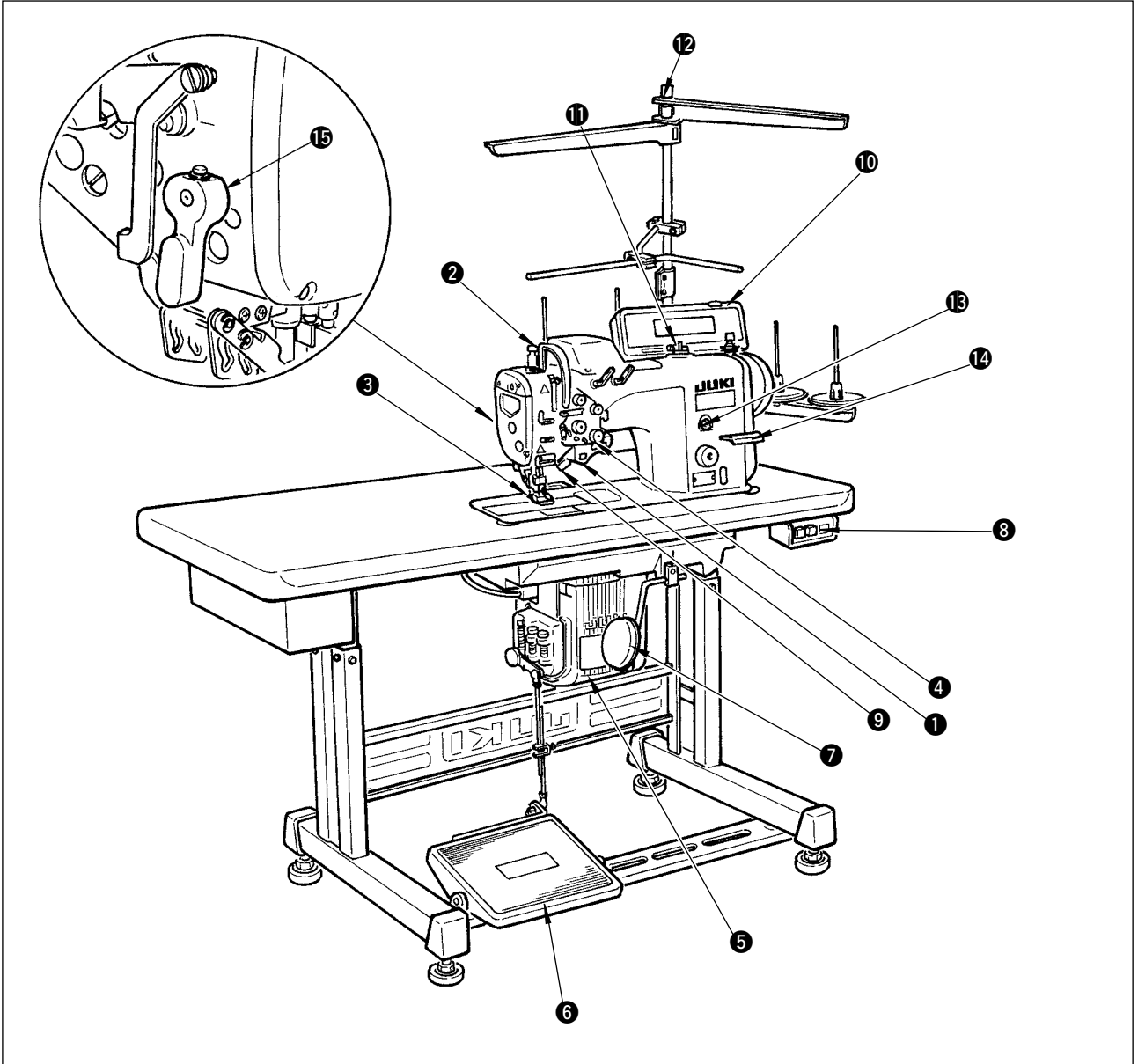
1. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model ismi	LH-4128	LH-4128-7 (otomatik iplik keskesi ile)	LH-4168-7 (otomatik iplik keskesi ile köşe dikişine birleşik)	LH-4188-7 (otomatik iplik keskesi ile köşe dikişine birleşik)
Uygulama	İnce, orta kalınlıkta ve kalın malzemeler için			Orta ağırlıktaki ve ağır malzemeler için
Spesifikasyon tipi *2	S, F, G	S, G		G
Çağanoz	Standart çağanoz			Büyük Kanca
İplik keskesi	Mevcut değildir	Mevcuttur		
Bağımsız tahrikli iğne mili mekanizması	Mevcut değildir		Mevcuttur	
Azami dikiş devri	4000 sti/min *1		3200 sti/min	
İğne	DP x 5 #9 ilâ #16 (S tipi), DP x 5 #9 ilâ #11 (F tipi), DP x 5 #16 ilâ #22 (G tipi)			
İğne ebadı	1/8" ilâ 1-1/2" 3.2 ilâ 38.1 mm	5/32" ilâ 1-1/4" 4 ilâ 31.8 mm	5/32" ilâ 1" 4 ilâ 25.4 mm	5/32" ilâ 1" 4 ilâ 25.4 mm
Baskı ayağı kalkma yüksekliği	ayak kaldırma dizliği ile 12 mm, elle kaldırma kolu ile 5.5 mm, tokatlamalı ayak kaldırma dizliği ile 9 mm			
Yağlama	New Defrix Oil No. 1			
Gürültü seviyesi	<ul style="list-style-type: none"> • LH-4128 / 4128-7 - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-83.5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min - Ses gücü seviyesi (L_{WA}); A-88.0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 4.000 sti/min. • LH-4168-7 - 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 3.200 sti/min • LH-4188-7 - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-84.5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.200 sti/min - Ses gücü seviyesi (L_{WA}); A-89.0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.200 sti/min. 			

*1 Dikiş uzunluğu 4 mm 'yi geçtiği zaman, 3.500 sti/min.

*2 S : Standart, F : Korseli, G : Kot

2. MAKİNA AKSAM TANITIMI



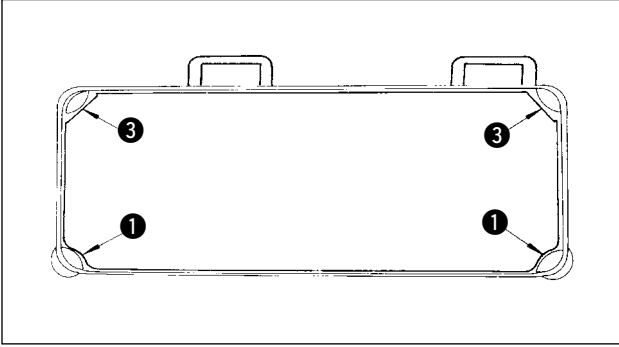
- ❶ Bağımsız tahrikli iğne değiştirme anahtarı
- ❷ Horoz tertibatı koruması
- ❸ Parmak kalkanı
- ❹ İplik tansiyonu kontrol mekanizması
- ❺ Kumanda kutusu

- ❻ Pedal
- ❼ Ayak kaldırma dizlik kolu
- ❽ Elektrik (açma/kapama) anahtarı
- ❾ Tek dokunmalı ileri-geri zig-zag butonu
- ❿ Kumanda paneli
- ⓫ Masura sarma ünitesi

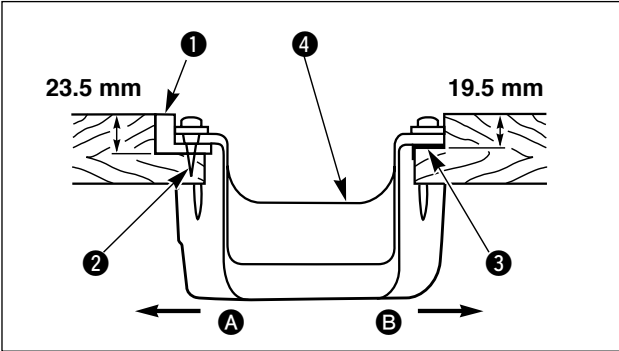
- ⓬ İplik çardağı
- ⓭ Yağ koyma kanalı
- ⓮ İleri-geri zig-zag kolu
- ⓯ Ayak kaldırma kolu

3. MONTAJ

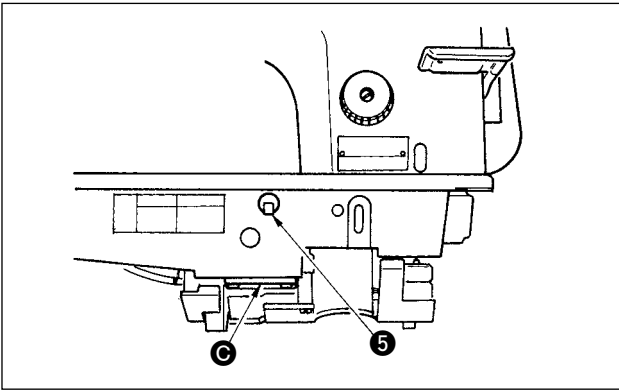
3-1. Alt kapağın takılması



- 1) Alt kapak, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır.



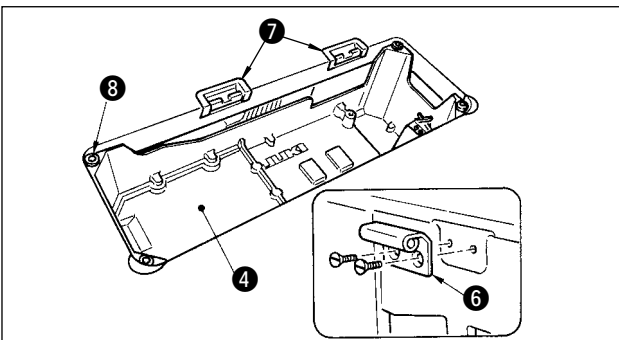
- 2) İki adet kafa desteği lâstik kulağını ①, makine tablasındaki çıkıntılı bölümün ön kısımlarına A, çivilerle ② tespit edin. Mentşe tarafındaki B iki adet makine kafası kulağını ③, kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırın ve sonra alt kapağı ④, tespit edilen kulakların üzerine oturtun.



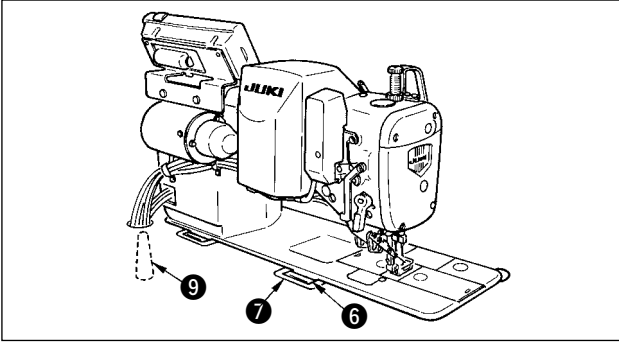
- 3) Makine yatağına takılmış olan havalandırma kapağını ⑤ çıkartın. (Makine başının taşınması sırasında makine başının makine tablasından çıkartılması gerektiği zaman, kapağın ⑤ yerine takıldığından emin olun.)



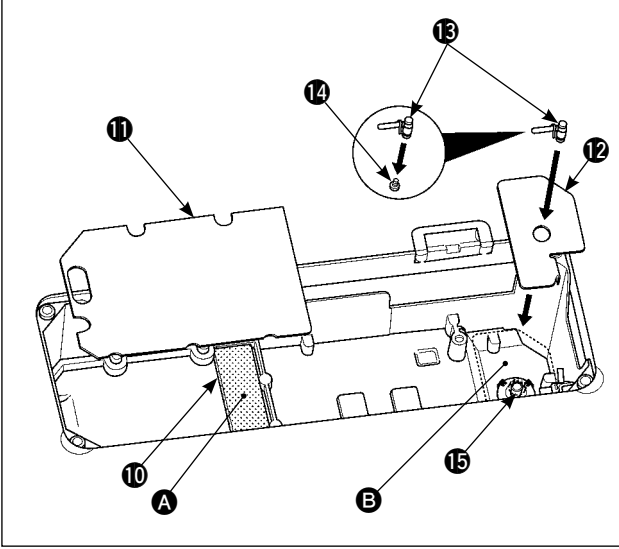
Havalandırma kapağı ⑤ çıkartılmadan makine çalıştırıldığı takdirde, şanzıman bölümünde C yağ kaçağı meydana gelir.



- 4) Mentşeyi ⑥, vidalar ile makinenin ana gövdesine tespit edin. Makine başını tabladaki kauçuk menteşe yataklarına ⑦ yerleştirin ve dört köşedeki baş mesnetlerinin ④ üzerine oturtun.



- 5) AK cihazının bulunmaması durumunda, baş destek milini ⑨ makine tablasına bağlayın.

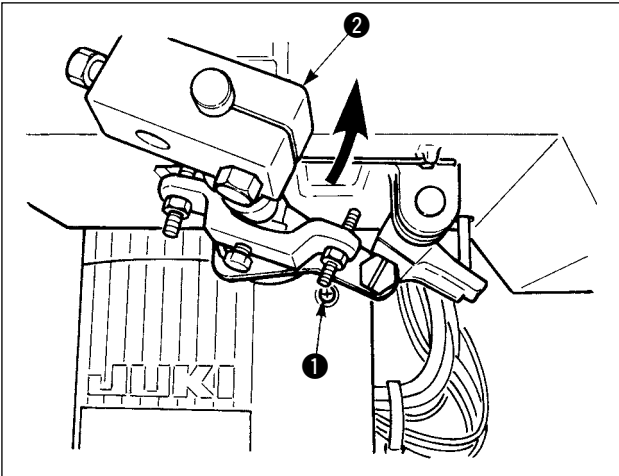


- 6) ⑩ üretilen filtreyi ① üzerine yerleştirin. Ardından metal plaka (ince delikli plaka) şeklindeki filtreyi ⑪ üretilen filtrenin üzerine koyun. ⑫ metal plaka (ince delikli plaka) şeklindeki filtreyi ③ üzerine koyun. Sağ çığanozu çalıştıran mil taşıyıcısının üzerine sabitlenmiş olan çevrim giriş portunu ⑬ çıkarın. Giriş portunun ucundaki kapağı ⑭ çıkarın. Ardından, giriş portunu sonuna kadar filtreye ⑮ sıkıca itin.



Çevrim giriş portu ⑬ filtreye ⑮ tam olarak yerleştirilmezse hatalı çevrim meydana gelebilir.

3-2. Kontrol kutusunun (SC-910) açılması ve kapatılması



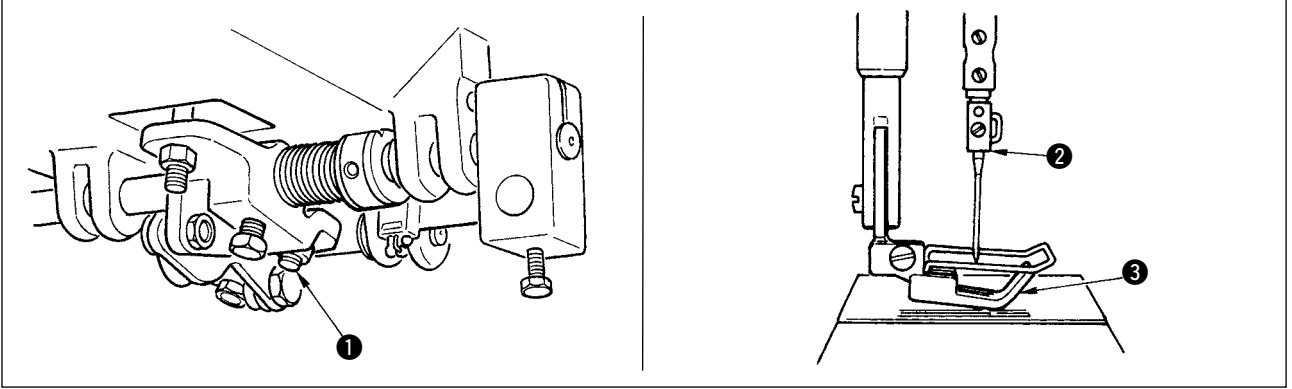
Kontrol kutusunu açarken ve kapatırken, ayak kaldırma dizliğinin parçalarını, ② vida deliğinin ① görülebileceği ve çalışılabileceği yere taşıyın. Kablo bağlantısı ve kumanda kutusunun ayarları için, bu Kullanım Kılavuzuyla birlikte SC-910 Kullanım Kılavuzuna bakın.

3-3. Dizlik ayak kaldırma yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

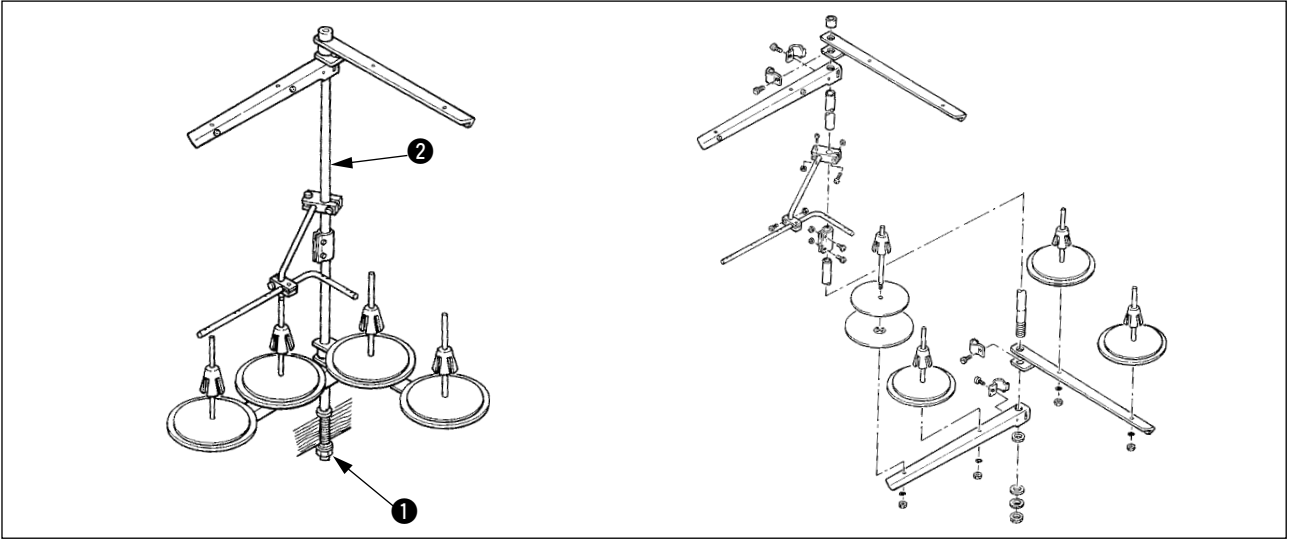


- 1) Dizlik ayak kaldırma elemanı kullanıldığı zaman baskı ayağının standart kalkma yüksekliği 12 mm. dir.
- 2) Ayak kaldırma dizlik ayar vidasından ❶ yararlanarak; dizlik ayak kaldırma yüksekliğini 13 mm. ye kadar ayarlayabilirsiniz.



İğne mili ❷ baskı ayağına ❸ çarpacağı için; baskı ayağı ❸ 12 mm veya daha yükseğe kaldırılmış durumdayken, kesinlikle dikiş makinesini çalıştırmayın.

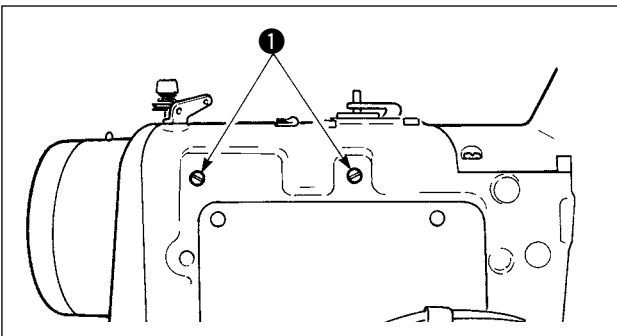
3-4. İplik çardağının takılması



İplik çardağını toplayın; tabla üzerindeki takma deliğinden yararlanarak tabladaki yerine oturtun ve somunu ❶ hafifçe sıkın.

Elektrik beslemesini tavan hatlarından aldığınız zaman; elektrik besleme kablosunu boş masura mili ❷ boyunca döşeyin.

3-5. Paneli takarken dikkat edilecek noktalar



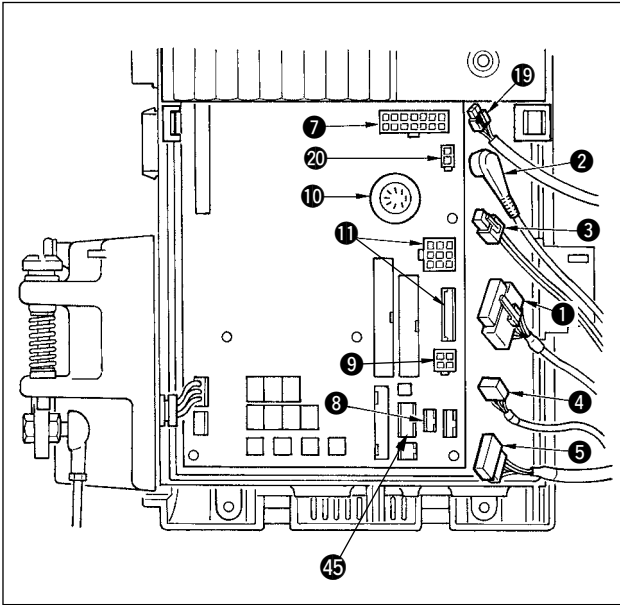
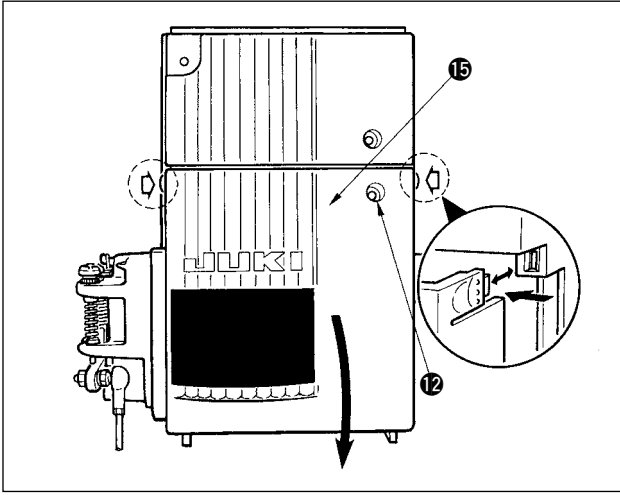
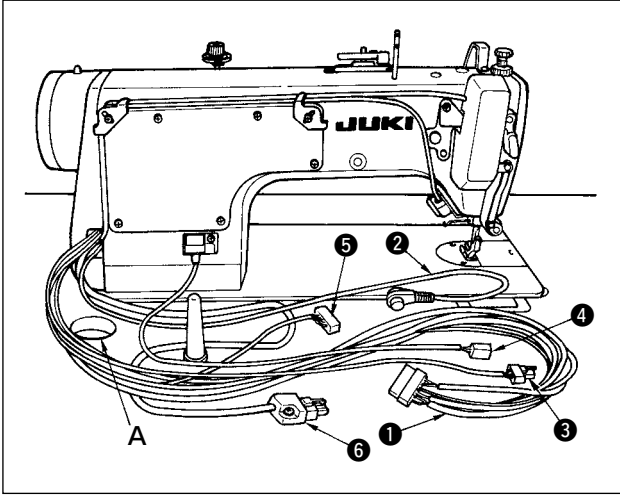
Paneli monte ederken pul, dış açılmış kilitleme pulu ve makinenin kafası üzerindeki vidaları ❶ kullanın.



Paneldeki vidaların diş adımları ile makine kafasındaki vida deliklerinin diş adımları birbirinden farklı olduğu için; panel vidaları makine kafasındaki dişleri bozar.

3-6. Kablo bağlantısı

(1) LH-4128, 4128-7, 4168-7, 4188-7



1) İplik kesici solenoid ve geri dikiş solenoidi vb. kablolarını ①, senkronizör ②, emniyet düğmesi ③, makine kafası 4P bağlantısı ④, motor sinyali ⑤, motor çıkışı \$6\$ kablolarını makine tablasının altına yerleştirmek için masadaki A deliğinden geçirin.

2) Ön kapaktaki ⑮ setuskurları ⑫ gevşetin.

3) Ön kapağın ⑮ yan kısmına ok yönünde basarak, ön kapağı kendinize doğru açın.



Ön kapağı mutlaka elinizle açın/kapatın.

4) Makine kafasından gelen 14 P kodunu ① konektöre ⑦ bağlayın (CN46).

5) Makine kafasından ④ gelen 4 P konektörünü konektöre ⑧ bağlayın (CN31).

6) Makine kafasından gelen 4 P konektörünü ③ (emniyet düğmesi konektörü) konektöre ⑨ bağlayın (CN48).

7) Makine kafasından gelen 7P konektörünü ② konektöre ⑩ bağlayın (CN30).

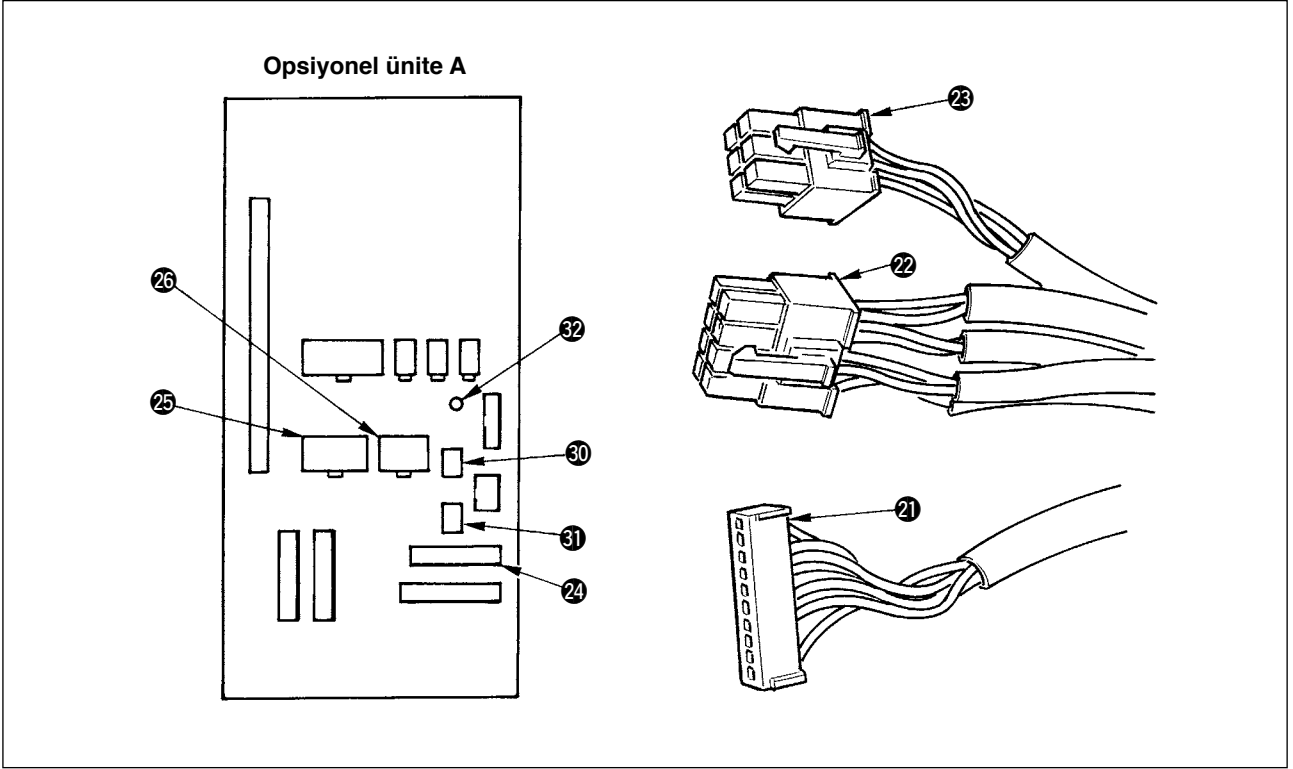
8) Makine kafasından gelen konektörü ⑤ konektöre ⑪ bağlayın (CN38, CN39). (8P konektörünü CN38'e, 9P konektörünü ise CN39'a bağlayın).

9) Opsiyonel AK125 cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü ⑱ konektöre ⑳ bağlayın (CN40).



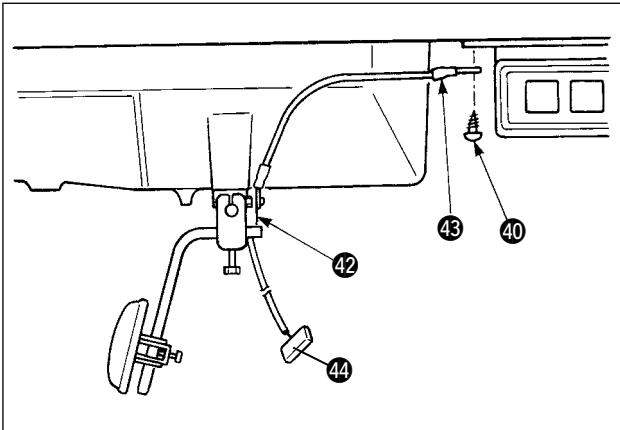
Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörleri sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.)

Konektörler uygun şekilde takılmadıysa dikiş makinesi çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda kutusu da zarar görür.



“3-6.(1)” maddesine ek olarak aşağıdaki kabloları takın.

- 1) Ayrı tahrik edilen iğne değişim düğme kablosunu 21, ayrı tahrik edilen iğne solenoid kablosunu 22 ve ayrı tahrik edilen iğne sensörü kablosunu 23 makine tablasının altına yerleştirmek için, masadaki A deliğinden geçirin.
- 2) Makine kafasından gelen 10P konektörünü 21 konektöre 24 bağlayın (CN125).
- 3) Makine kafasından gelen 8P konektörünü 22 konektöre 25 bağlayın (CN129).
- 4) Makine kafasından gelen 6P konektörünü 23 konektöre 26 bağlayın (CN128).
- 5) 32 (COM) ve 30 (BNC)'den çıkan kabloyu çıkarıp 31 (LH)'ya bağlayın.



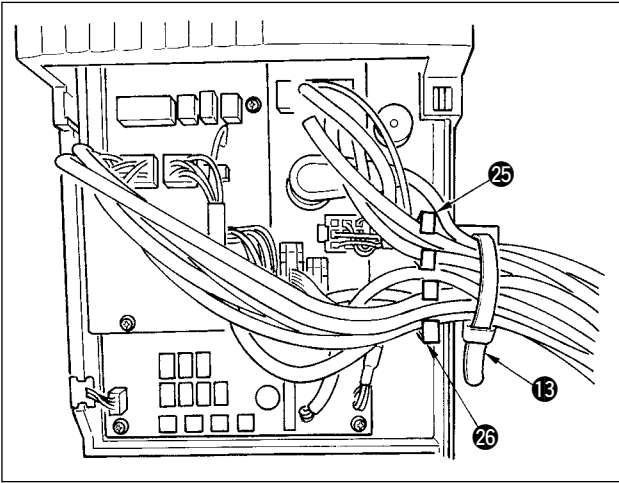
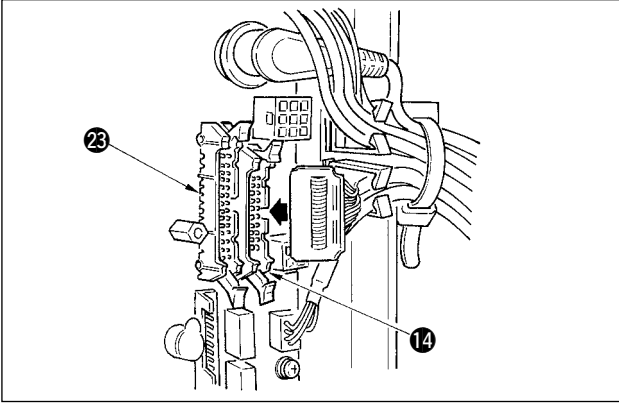
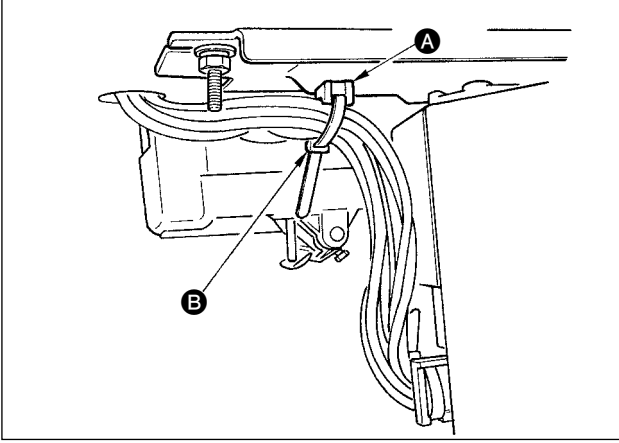
- 6) Güç anahtarının solundaki setuskurları 40 çıkarıp, dizle kaldırma aparatı sensör plakasından (grup) 42 gelip setuskura giden topraklama kablosunun (grup) ucunu 43 yerleştirin. Sonra setuskuru sıkın.



DİKKAT Topraklama kablosu bağlı değilse çalışma hatası olabilir.

- 7) Dizlik ayak kaldırma sensörü konektörünü 44 konektöre 45 bağlayın (CN32).

3-7. Kabloların düzenlenmesi



- 1) Makine kafasından gelen bütün kabloları kablo bağlantı yerine **A** kelepçeye **B** bağlayın.

[CP Paneli konektör bağlantısı]

CP-160 konektörünün bağlantısı için özel konektörler hazırlanmıştır. Konektörün yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre **14** bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

[IP panelinin bağlanması]

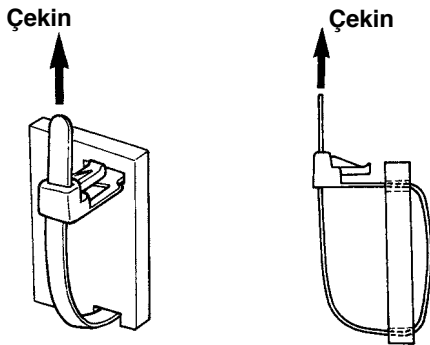
IP-100 ve IP-110'u bağlamak için konektör hazırlanmıştır. Bağlarken, konektörü **23** bağlantı yerine kilitleninceye kadar içeri itin.

- 2) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeye **13** birlikte bütün kabloları çekin. Bu kez iplik kesme solenoidi kablolarını (CN46 konektörü), ters besleme solenoidi vb., kablolarını sarın, AK kablosunu (CN40 konektörü) ve motor sinyal kablosunu (CN39 konektörü) kablo taşıyıcısına **25** sarın, sarım dedektörü kablosunu (CN30 konektörü) kablo taşıyıcısının **25** üst tarafına sarın, dizlik ayak kaldırma dedektör sensörü kablosunu (CN32 konektörü) kablo taşıyıcısı **25** ile **26** ve diğer kabloları da kablo taşıyıcısına **26** sarın.

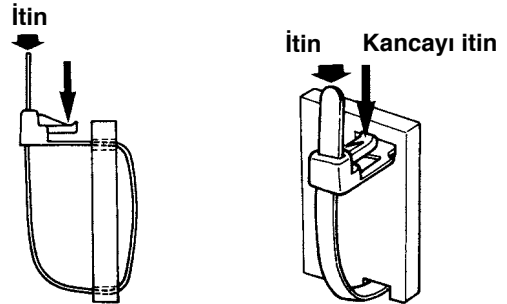


1. Kablo kelepçesini ve kablo tutucu bandını aşağıda anlatılan şekilde sabitleyin.
2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin kancasına bastırın.

Kablo kelepçesinin **13** sabitlenmesi



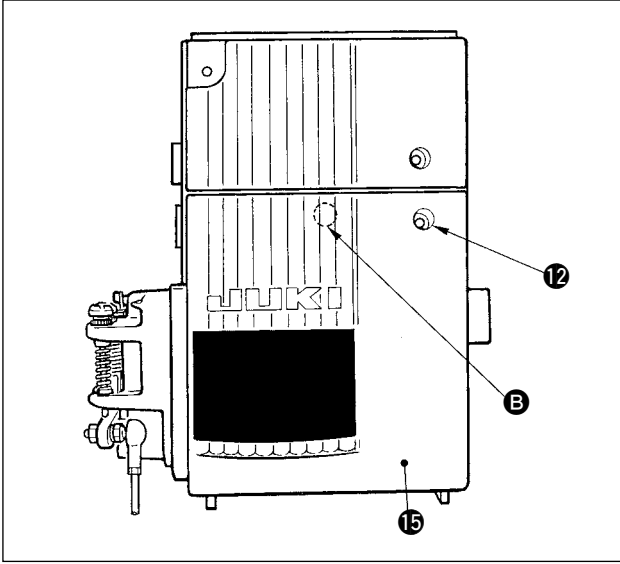
Kablo kelepçesinin çıkarılması



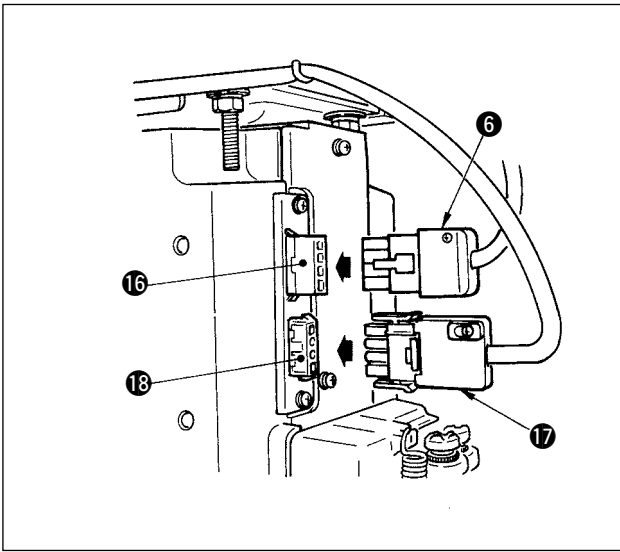
Kanca kısmını iterken, çıkarmak için kelepçeyi itin.



1. Kablo kelepçesini, şekilde gösterildiği gibi montaj prosedürüne uygun olarak sabitleyin.
2. Kelepçeyi çıkarmak için, kelepçenin kancasına bastırırken, şekilde gösterilen şekilde çıkana kadar kelepçeyi itin.



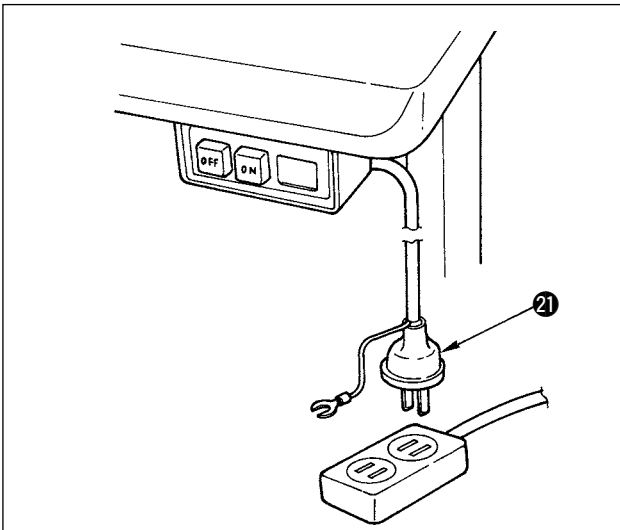
- 3) Kabloyu sıkıştırmaya dikkat ederken ön kapağı **15** kapatın. **B** kısmına hafifçe bastırın ve bir "tıklama" sesi duyana kadar ön kapağı **15** itin.
- 4) Ardından vida ile **12** sabitleyin.



- 5) Motor çıkış kablosunu **6**, panelin yan tarafındaki konektöre **16** bağlayın.
- 6) Güç anahtarının 4P konektörünü **17** konektöre **18** bağlayın.



DIKKAT Motor çıkış kablosunu, panelin ön yüzü üzerinden yönlendirin.

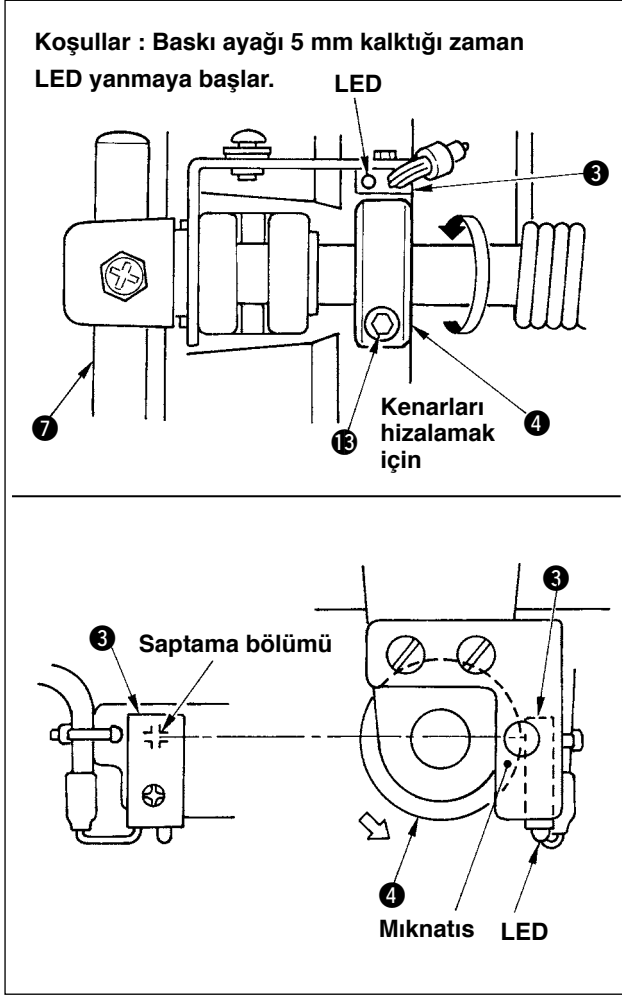


- 7) Güç anahtarının KAPALI konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu **21** elektrik fiş soketine takın. (Çizim, 100V tipi Japon spesifikasyonu içindir.)



1. Elektrik kablosunun üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik düğmesini emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunun (yeşil/sarı) bağladığınızdan emin olun.

3-8. Dizlik ayak kaldırma saptama yerinin (montaj) ayarı



* Açıklama amacıyla, yukarıdaki şekilde dizlik plakası ve benzerleri ihmal edilmiştir.

- 1) Enerjiyi AÇIK konuma getirin.
- 2) Dizlik plakasına 7 basın ve boğaz plakasının üst yüzeyinden itibaren baskı ayağını 5 mm kaldırın .
- 3) Dizlik ayak kaldırma saptama yerini (montaj) 4 ok yönünde çevirin ve dizlik ayak kaldırma saptama sensörüne 3 ait LED'in yanmaya başladığı konumda setuskurla 13 tespit edin. Şimdi saptama yerinin (montaj) 4 kenarını dizlik ayak kaldırma saptama sensörünün 3 kenarı ile hizalayın.



Dizlik ayak kaldırma saptama sensörünün 3 kenarları dizlik ayak kaldırma saptama yeri (montaj) 4 ile hizalı değilse, saptama konusunda sorun yaşanır.

- 4) Dizlik plakası 7 serbest bırakıldığı zaman LED'in söndüğünü kontrol edin.



Baskı ayağı 5 mm kadar kaldırıldığı zaman dizlik ayak kaldırma hareketini saptayacak şekilde ayarlanmıştır. Kaldırma miktarını 5 mm'den az tutuyorsanız, standart ayar değerini azaltın ve 3) adımı uyarınca yeniden ayarlayın.

- 5) Dizlik ayak kaldırma saptama yeri (montaj) 4 mıknatısı eğer dizlik ayak kaldırma saptama sensörünün 3 saptama bölgesine (+ işareti-nin olduğu yer) yaklaşırsa, dizlik ayak kaldırma saptanır ve LED yanar.

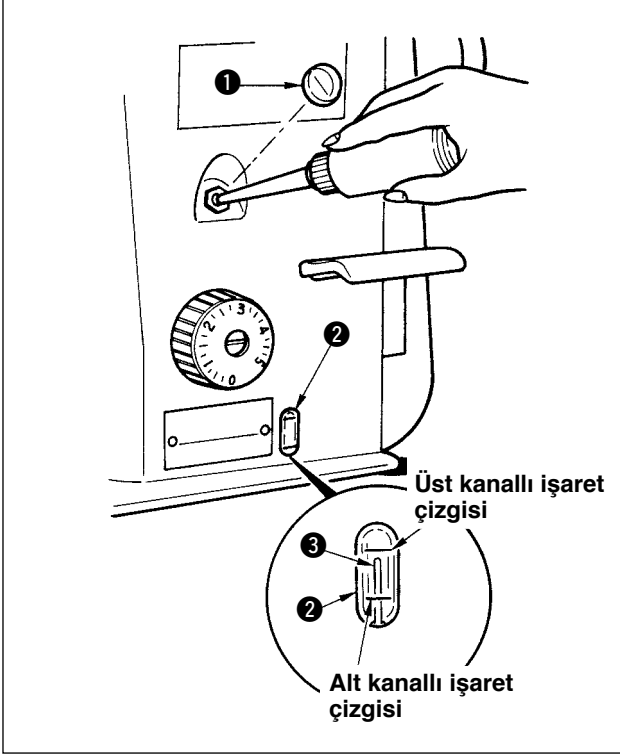
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

4-1. Yağlama



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 çığanoz yağı koyun.

- 1) Yağ kanalının kapağını ❶ açın ve makine ile birlikte verilen yağdanlıktan yararlanarak makinenin yağ haznesine JUKI New Defrix Oil No. 1 yağ koyun.
- 2) Yağ haznesine, yağ seviyesi gösterge çubuğu ❸; yağ seviyesi kontrol penceresindeki ❷ üst kanallı işaret çizgisinin hizasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gereken den fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, 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.

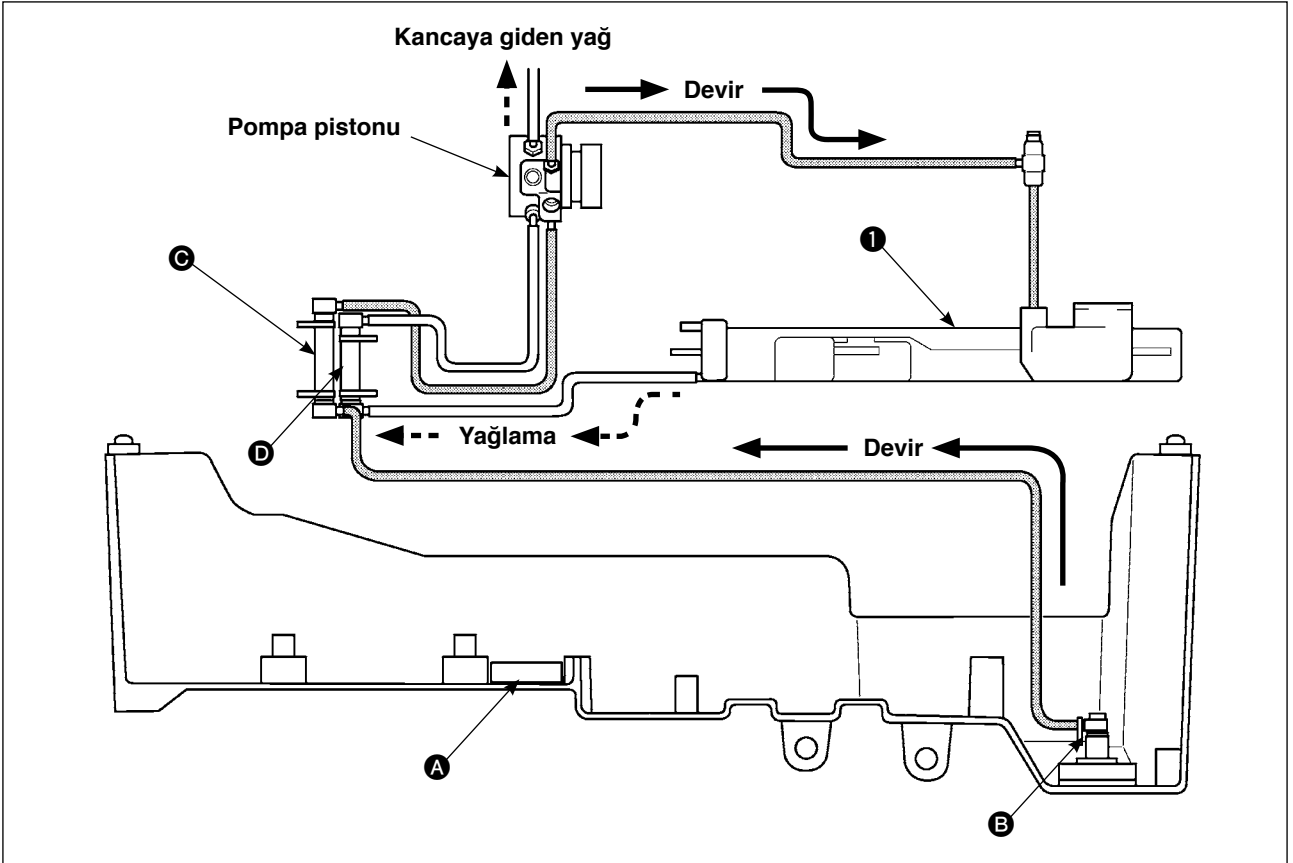


- Yağ haznesine yağ koyarken, öncelikle yağ miktarı gösterge çubuğunun doğru çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Bu kontrol sırasında seviye çubuğunun doğru çalışmadığını görürseniz, önce dikiş makinesini yatırarak doğru biçimde çalışmasını sağlayın.
- Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 3.000 sti/min veya daha düşük devirde kullanın.
- Kancayı yağlamak için JUKI New Defrix Oil No. 1 'dir; (Parça No: MDFRX1600C0) kullanın.
- Mutlaka temiz yağ koyun.



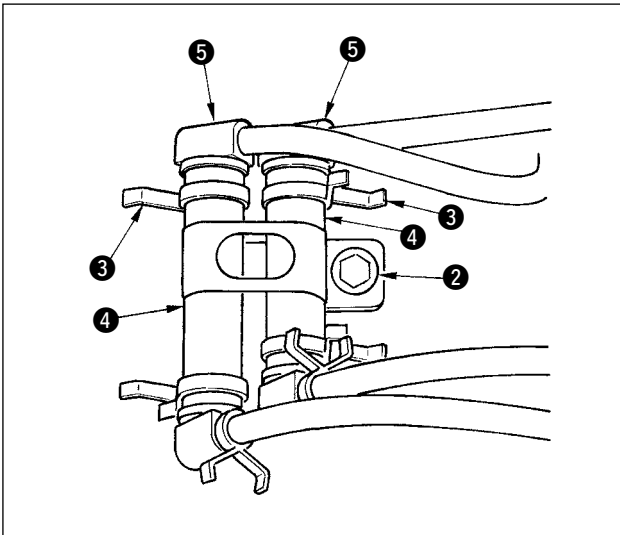
Makineyi kullanıma hazırlarken, çevrim filtresi yağ ile dolana kadar yağ deposundaki yağ miktarı azalır. Yağ miktarı seviye göstergesinin üst noktası eğer alt kabartma işaret çizgisinin altına düşerse, gösterge çubuğu alt ve üst işaret çizgilerinin arasında kalana kadar yağ ilave edin.

4-2. Filtrenin temizlenmesi



Makinenin kullanım ömrünün uzun olması için, yukarıda belirtilen filtre kısmını (üretan filtre **A**, çevrim filtresi **B**, dalma filtre **C** ve dalma filtre 2 **D**) düzenli olarak (yaklaşık üç ayda bir) mutlaka temizleyin. Filtreler toz v.b. yüzünden tıkanırsa, yağlama sorunu ortaya çıkar ve dikiş makinesinde sorun yaşanır.

Buna ek olarak yeni filtre kirlendiği zaman, yağ haznesindeki **1** ve kapağın altındaki yağı değiştirin.



■ Dalma filtrenin temizlenmesi

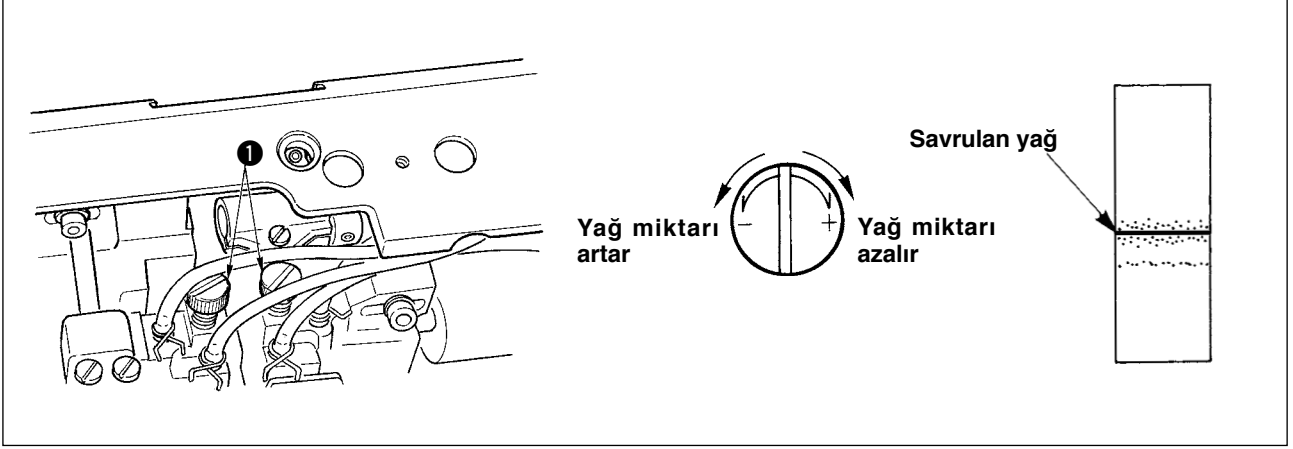
- 1) Filtreyi yuvasından çıkarmak için tespit vidasını **2** gevşetin.
- 2) Boru durdurucusunu **3** gevşetin ve boruyu **4** ve bağlantıyı **5** çıkarın.
- 3) **5** bağlantısındaki perde üzerine toplanan tozu giderdikten sonra filtreyi tekrar yerine takın.

4-3. Çağanozdaki yağ miktarının ayarlanması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikis makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.



Yağ miktarını, ayar vidasından ❶ yararlanarak ayarlayın.

Çağanozdaki yağ miktarını artırmak için ayar vidasını ❶ saat yönüne çevirin veya azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

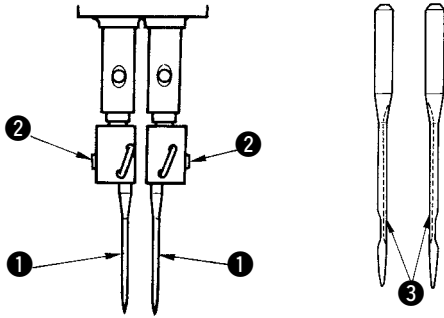
4-4. İğnelerin takılması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikis makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

LH-4168-7, 4188-7

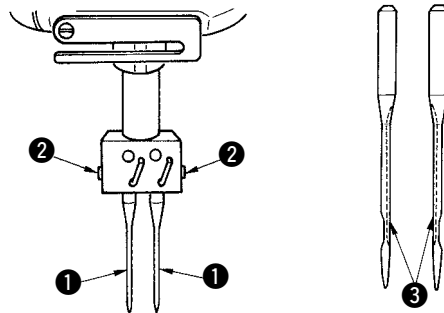


Motoru "KAPATIN".

DPx5 İğneler kullanın.

- 1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasmağı çevirin.
- 2) İğne kelepçe vidalarını ❷ gevşetin ve iki adet iğneyi ❶; kanalları ❸ dış tarafa bakacak şekilde yerlerine yerleştirin.
- 3) İğneleri, iğne kelepçelerine gidebildikleri yere kadar geçirin.
- 4) İğne kelepçe vidalarını ❷, sağlam biçimde sıkın.

LH-4128, 4128-7

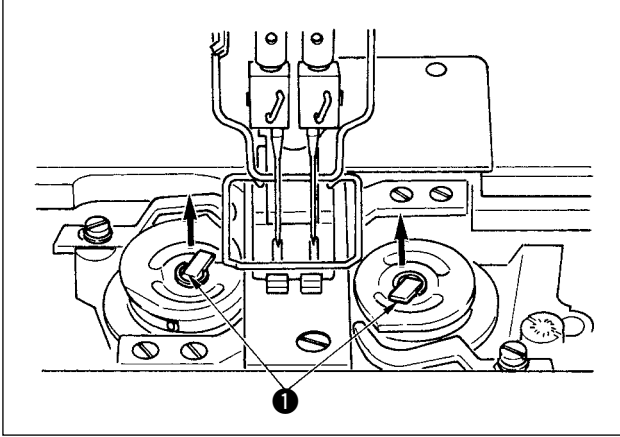


4-5. Mekiğin takılması - çıkartılması



UYARI :

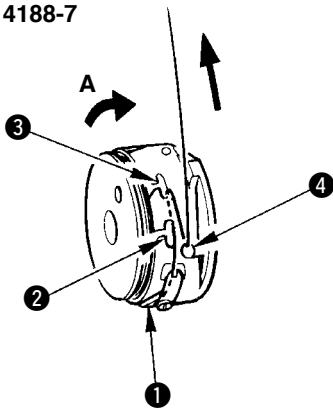
Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.



- 1) Mandalı ❶ kaldırın ve mekiği, masurası ile birlikte dışarı alın.
- 2) Mekiği, mandal kaldırılmış olarak tutun, çığanozdaki mile doğru biçimde oturtun ve mandalı bırakın.

4-6. Masuranın mekiğe takılması

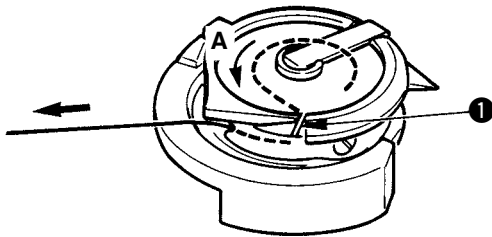
LH-4168-7, 4188-7



[LH-4168-7, 4188-7]

- 1) Masurayı; masura dönüş yönü ok işaretine A uygun olacak şekilde mekiğe takın.
- 2) İpliği, mekikteki iplik yarığında ❶ dışarıya alın ve tansiyon yayının altından geçecek şekilde çekin.
- 3) İpliği diğer iplik yarığında da ❷ geçirin, sonra ipliği mekiğin iç tarafından dolaştırarak mekikteki iplik yarığında ❸ dışarı alın.
- 4) Masuradan gelen ipliği, iplik boşluğu alma yayına ❹ yerleştirin.

LH-4128, 4128-7



[LH-4128 ve 4128-7]

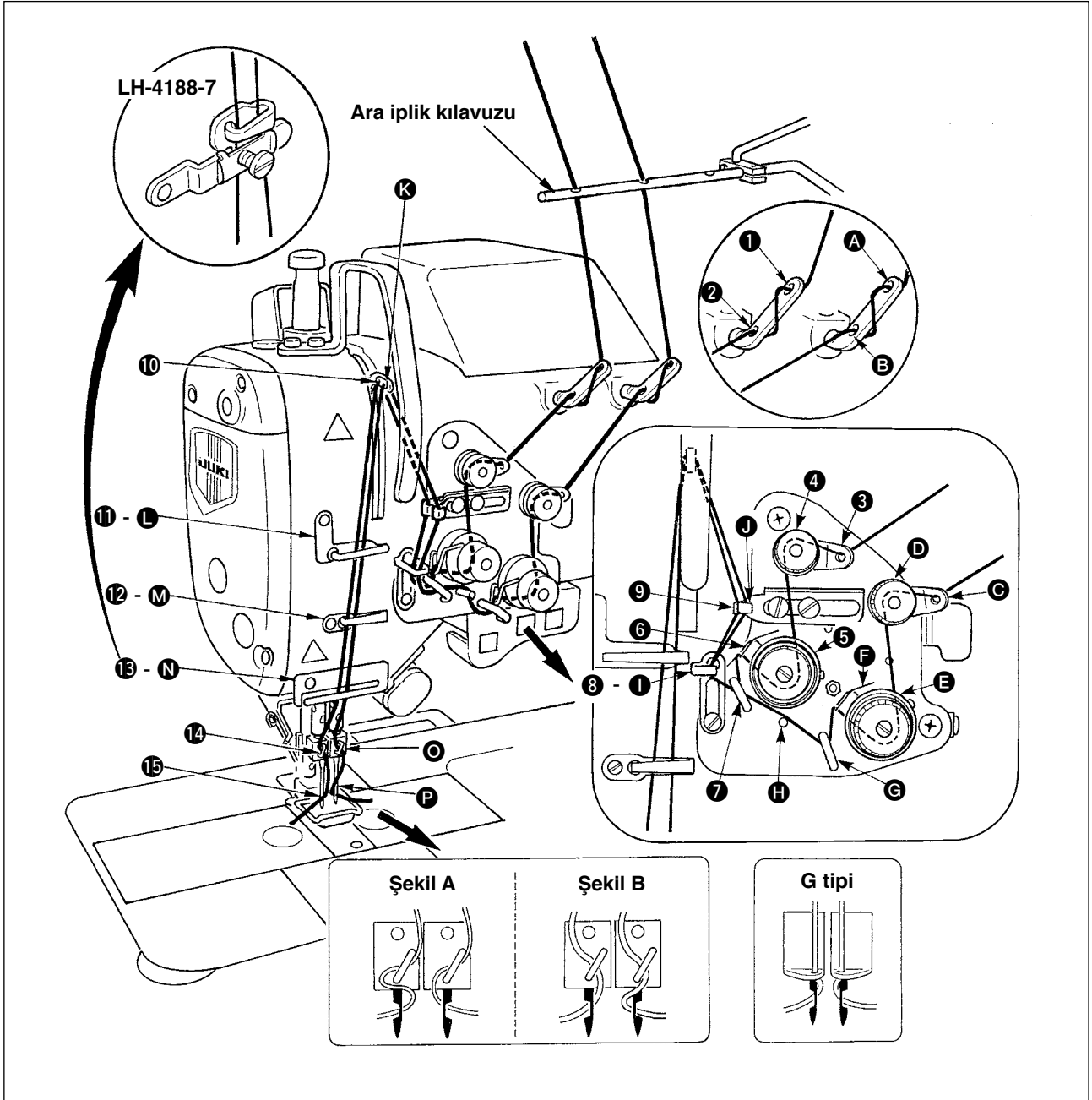
- 1) Masurayı; masura dönüş yönü ok işaretine A uygun olacak şekilde mekiğe takın.
- 2) İpliği, çığanozdaki iplik yarığında ❶ dışarıya alın ve iplik tansiyon yayının altından geçecek şekilde çekin.

4-7. Makine başına iplik takılması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.



İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

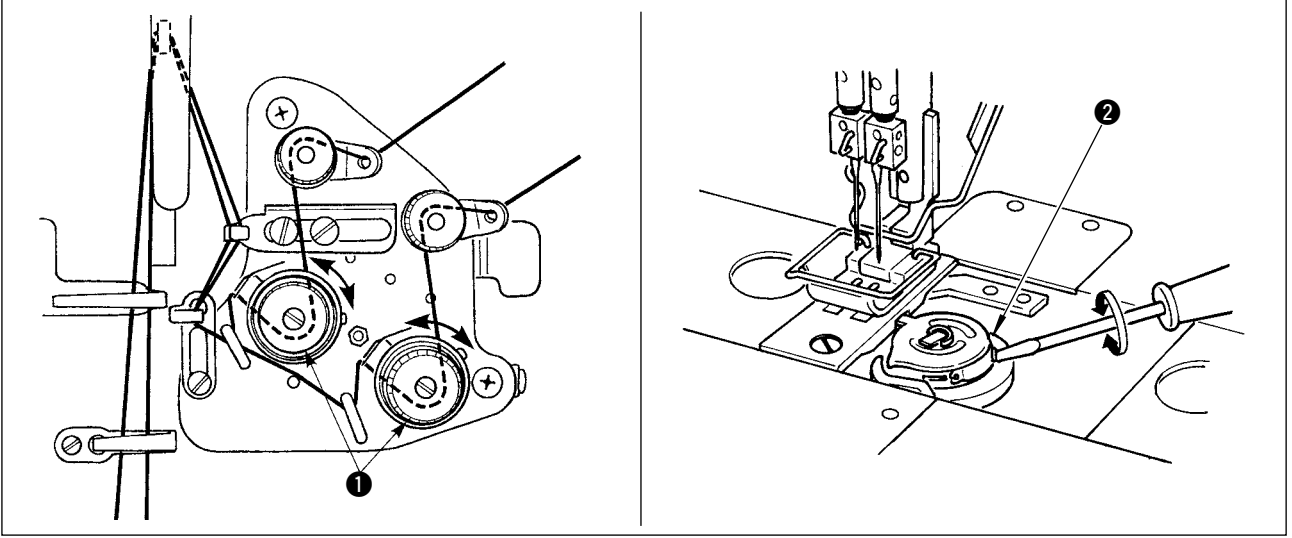
1 den 15 e kadar olan sırayı izleyerek, sol iğnenin ipliğini makine başına takın. A dan, P a kadar olan sırayı izleyerek; sağ iğnenin ipliğini takın.



İpliği iğne kelepçelerindeki iplik kılavuzlarından (14; 15) geçirirken dikkatli olun.

- Şekil A; 60 Numara veya daha ince filaman iplik için
- Şekil B; 50 Numara veya daha kalın filaman iplik veya polyester büküm iplik için

4-8. İplik tansiyonu



1) İğne ipliğinin tansiyonu
İğne ipliğinin tansiyonunu arttırmak için; tansiyon somununu **1** saat yönüne veya tansiyonu azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

2) Masura ipliğinin tansiyonu
Masura ipliğinin tansiyonunu arttırmak için tansiyon ayar vidasını **2** saat yönüne veya tansiyonu azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.

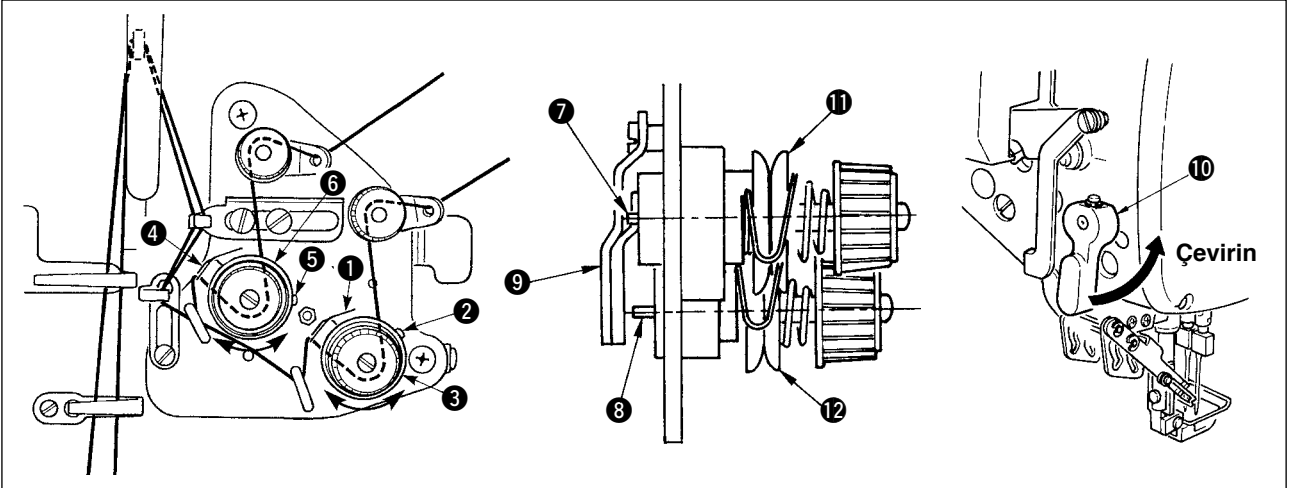
4-9. Hareketli tansiyon yayı



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

(1) Hareketli tansiyon yayının hareket mesafesini değiştirmek istediğiniz zaman;

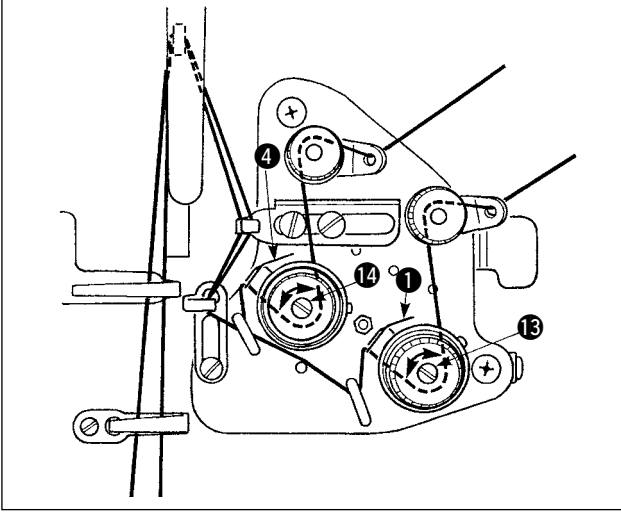


- 1) Hareketli tansiyon yayının **1** sağ taraftaki hareketi, 2 Numaralı tespit vidasını **2** gevşettikten sonra, 2 Numaralı iplik tansiyon grubunu **3** sola veya sağa hareket ettirerek ayarlanabilir.
- 2) Hareketli tansiyon yayının **4** sol taraftaki hareketi, 2 Numaralı tespit vidasını **5** gevşettikten sonra, 2 Numaralı iplik tansiyon grubunu **6** sola veya sağa hareket ettirerek ayarlanabilir.
- 3) 2 Numaralı iplik tansiyon grubunun (**3** ve **6**) sağa alınması, iplik verici yayının hareket mesafesini artırır ve sola alınması hareket mesafesini azaltır.



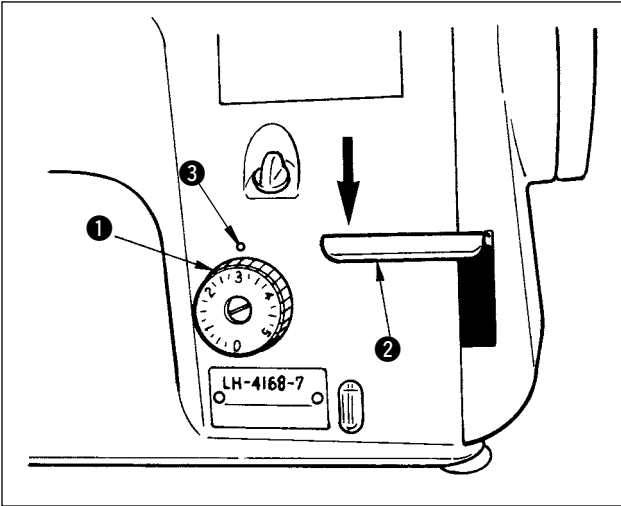
Hareketli tansiyon yaylarının (**1** ve **4**) hareket mesafesi ayarlanırken; iplik verici pimlerinin (**7** ve **8**) disk bırakma tablasına **9** temas etmemesi şarttır. Buna ek olarak; elle ayak kaldırma kolu **10** ok yönüne çevrildiği zaman, iplik tansiyon disklerinin (**11** ve **12**) güvenli biçimde kaldırıldığından emin olun.

(2) Hareketli tansiyon yayının tansiyonunu değiştirmek istediğiniz zaman;



- 1) Hareketli tansiyon yayının 1 sağ taraftaki tansiyonu; yay saplamasını 13 sağa doğru çevirerek arttırmak veya sola doğru çevirerek azaltmak suretiyle ayarlanabilir.
- 2) Hareketli tansiyon yayının 4 sol taraftaki tansiyonu; yay saplamasını 14 sağa doğru çevirerek arttırmak veya sola doğru çevirerek azaltmak suretiyle ayarlanabilir.

4-10. Dikiş uzunluğunun ayarlanması

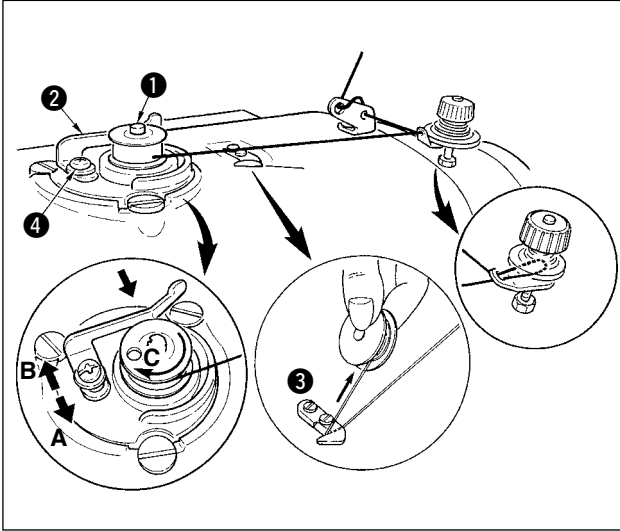


İstenilen ilmek uzunluğunu ayarlamak için; ilmek kadranını 1 saat yönünün tersine (veya saat yönüne) çevirin ve kadrandaki istenilen ilmek değerini, makine kolunun üzerinde bulunan gömme nokta işaretinin 3 karşısına getirin. İlmek kadranını 1 hareket ettirmek zor olursa; ters dikiş kontrol koluna 2 hafifçe bastırarak çevirin.

• Ters dikiş işlemi

- 1) Ters dikiş kontrol koluna 2 basın.
- 2) Ters dikiş kolunu basılı tuttuğunuz müddetçe, ters dikiş işlemi devam eder.
- 3) Kol bırakıldığı zaman, makine ileriye doğru çalışmaya başlar.

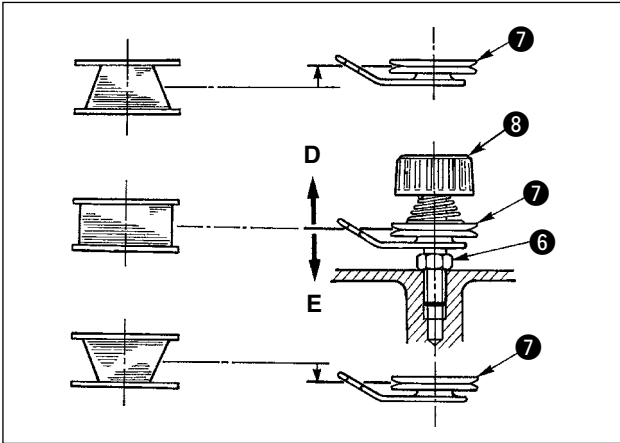
4-11. Masura ipliğinin sarılması



- 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 ip sarım miktarını ayarlamak için setuskuru ❹ gevşetin ve bobin sarıcının durdurma mandalını ❷ A ya da B yönüne çevirin. Ardından setuskuru ❹ sıkın.

A Yönüne : Azalır

B Yönüne : Artar



- 6) Masura ipliğinin masuraya dengeli bir biçimde sarılmaması durumunda; somunu ❹ gevşetin ve masura iplik tansiyon elemanını çevirerek, iplik tansiyon diskinin ❷ yüksekliğini ayarlayın.
 - Masuranın orta kısmındaki yüksekliğin, iplik tansiyon diskinin yüksekliği kadar olması standart durumdur.
 - Masuranın alt tarafındaki masura ipliği miktarı fazla olduğu zaman, iplik tansiyon diskinin ❷ konumunu soldaki çizimde gösterilen şekilde D yönüne doğru ve masuradaki masura ipliğinin üst tarafı fazla olduğu zaman; iplik tansiyon diskinin konumunu soldaki çizimde gösterilen şekilde E yönüne doğru alın. Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu ❹ sıkın.
- 7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ❸ çevirin.



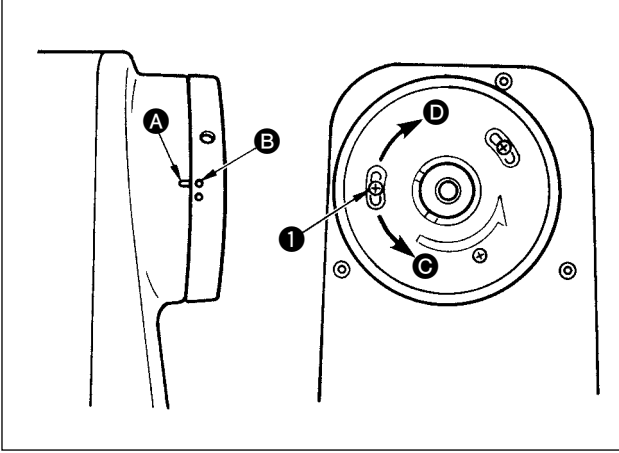
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ❷ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından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

4-12. İğne durma konumunun ayarlanması



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikis makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

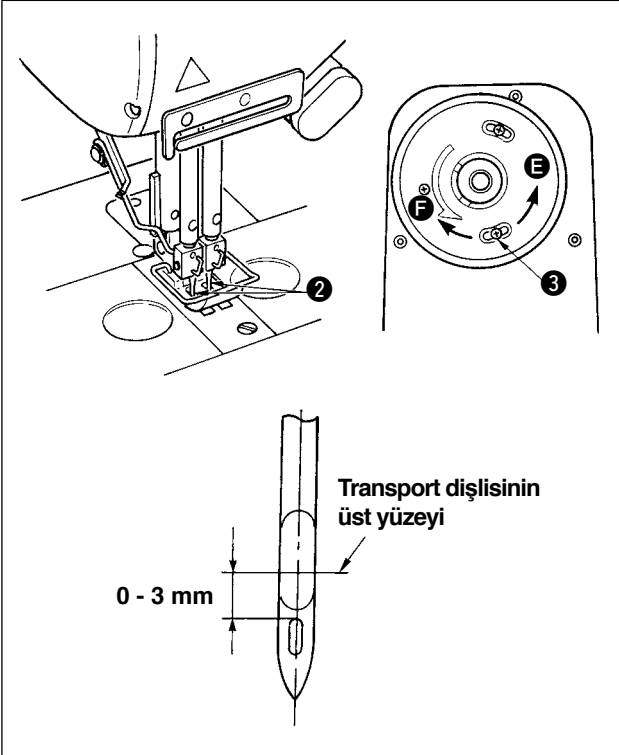


(1) İplik kesme işleminden sonraki durma konumu

- 1) Standart iğne durma konumu, volan kasnak üzerindeki beyaz işareti **B**, kasnak kapağı üzerindeki işaret noktasıyla **A** aynı hizaya getirerek tespit edilir.
- 2) İğneyi YUKARI konumda durdurun, elektrik anahtarını KAPATIN ve vida kanalı içinde ayar yapmak için vidayı **1** gevşetin. Vidayı **C** yönüne aldığınız takdirde, iğnenin durma zamanı avansa alınır. Vidayı **D** yönüne aldığınız takdirde, iğnenin durma zamanı rötara alınır.



Vida **1** gevşek durumdayken, makineyi çalıştırmayın. Vidayı sadece gevşetin, yerinden çıkartmayın.



(2) Alt durma konumu

- 1) Pedalın ön kısmına basıldıktan sonra, pedal nötr konuma döndüğünde iğnenin AŞAĞI durma konumu, iğnenin transport dişlisine battığı yer ile iğne gözünün üst ucunun transport dişlisi üst yüzeyi ile aynı hizada olup iğnenin 3 mm kadar battığı yer arasındadır.
- 2) Aynı şey YUKARI durma konumu için geçerlidir. İğneyi **2** AŞAĞI konumunda durdurun, enerjiyi KAPATIN ve vida yivini ayarlamak için vidayı **3** gevşetin. Vidayı **E** yönünde döndürürseniz iğnenin duruş zamanı artar, **F** yönünde çevirirseniz azalır.



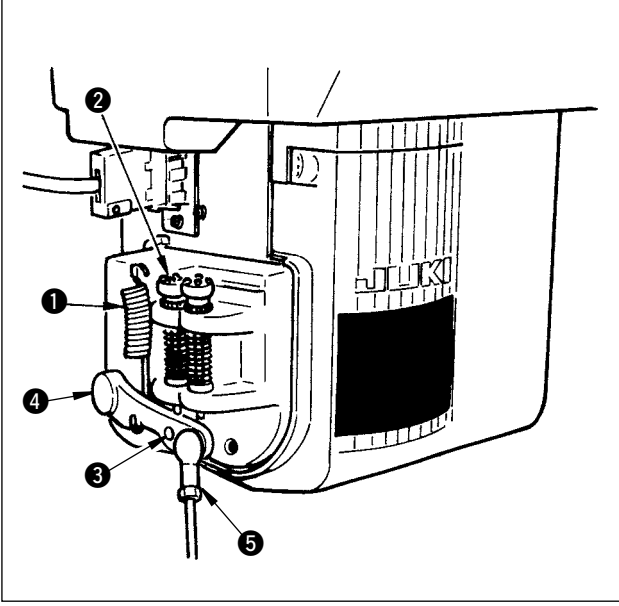
Vida **3** gevşek durumdayken, makineyi çalıştırmayın. Vidayı sadece gevşetin, yerinden çıkartmayın.

4-13. Pedal basıncı ve pedal hareket mesafesi ayarı



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.



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

- 1) Bu basınç, pedal basma basıncı ayar yayı ① kolunun ④ konumunu değiştirerek ayarlanabilir.
- 2) Yayın kancasını sola aldığınız zaman, basınç azalır.
- 3) Yayın kancasını sağa aldığınız zaman, basınç artar.

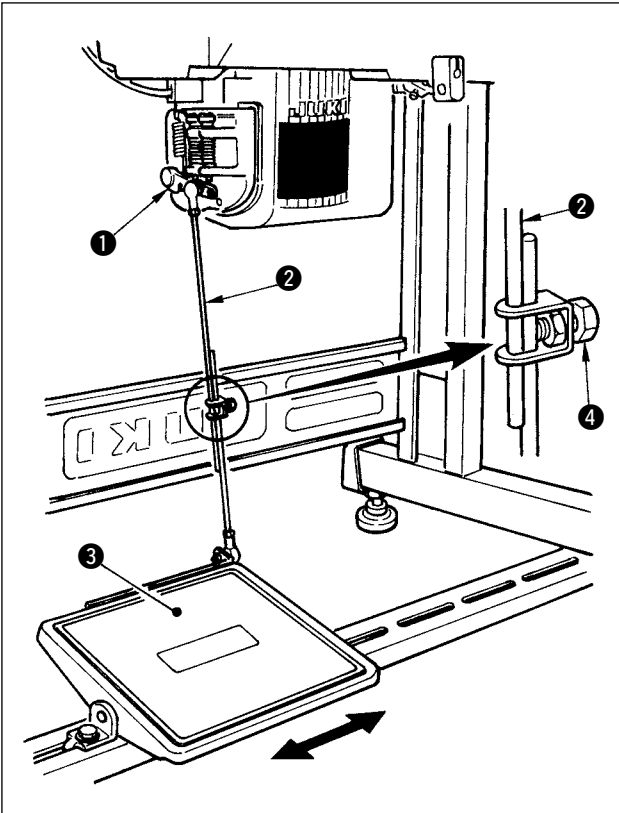
(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

- 1) Bu basınç, regülatör vidasından ② yararlanarak ayarlanabilir.
- 2) Regülatör vidasını içeriye doğru aldığınız zaman, basınç artar.
- 3) Regülatör vidasını dışarıya doğru aldığınız zaman, basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

- 1) İrtibat milini ⑤ sol taraftaki deliğe ③ taktığınız zaman, pedal hareket mesafesi azalır. (Pedala basılması zorlaşır ve pedalın yerine dönmesi ağırlaşır.)

4-14. Pedalın ayarlanması



(1) İrtibat milinin takılması

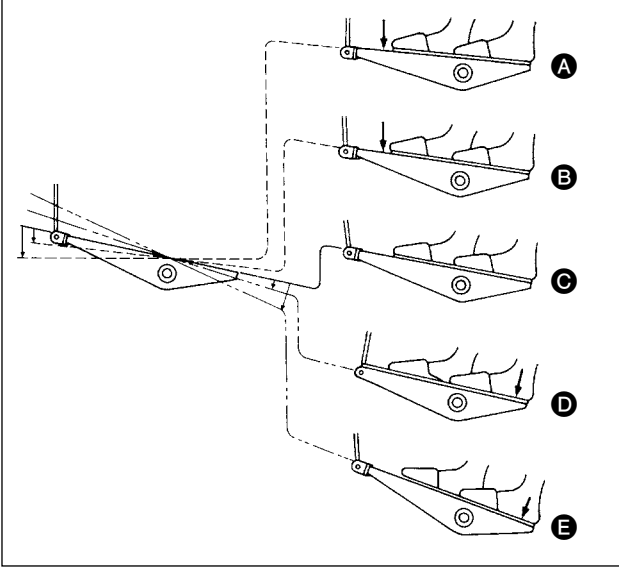
- 1) Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

(2) Pedal açısının ayarlanması

- 1) Pedal eğimi, irtibat milinin uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
- 2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ② uzunluğunu ayarlayın.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Pedalın çalışması



(1) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:

- 1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. **B**
- 2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. **A** (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. **C**
- 4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. **E**

* Otomatik ayak kaldırma (AK125) kullanıldığı zaman, durma ve iplik kesme arasında anahtarlama işlemi 1 basamak artar. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman **D** baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner. Daha sonra iplik kesmesi çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar.

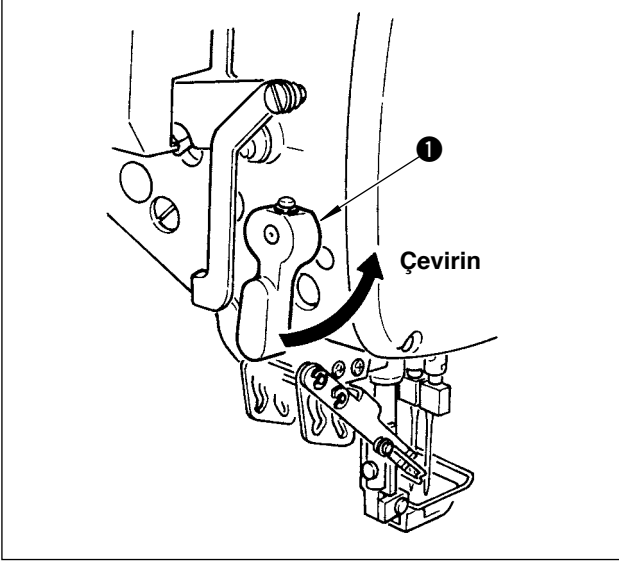
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.
- Otomatik kaldırıcı (AK125) kullanılmadığında ve kumanda kutusu (SC-910) pedal tipi seçimi KFL olarak ayarlandığı zaman, iplik kesme anında pedala basma miktarı daralır. Ayar prosedürü için SC-910 Kullanım Kılavuzuna bakınız.

[Ayakta çalışmak için tabla/sehpa kullanıldığı zaman]

Ayakta çalışmak için tabla/sehpa kullanırken; baskı ayağının kaldırılmasında baskı kaldırma pedalı kullanıldığı için; 117 Numaralı işlev ayarını "0" dan 1'e getirin.

Ancak bu durumda, LH-4168-7, 4188-7 basitleştirilmiş öğretme işlevi kullanılamaz.

5-2. Elle ayak kaldırma kolu

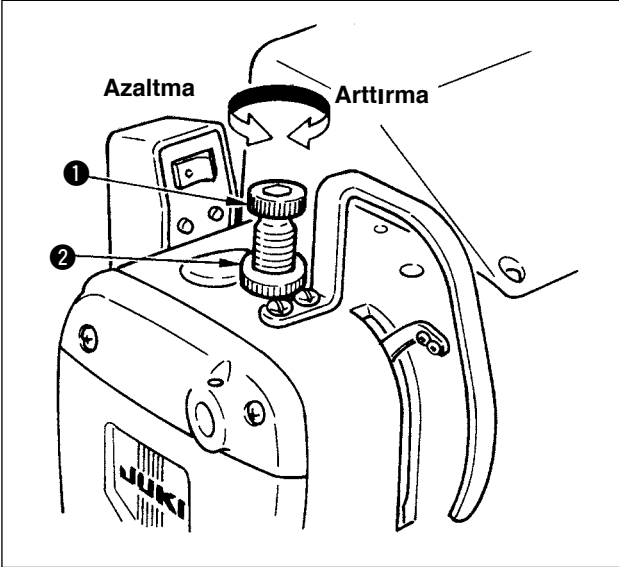


- 1) Baskı ayağını kaldırılmış konumda tutmak için, elle ayak kaldırma kolunu ①, ok yönünde çevirin. Bu işlemi yaptığınız zaman, baskı ayağı 5.5 yükselir.
- 2) Baskı ayağını indirmek istediğiniz zaman, elle ayak kaldırma kolunu aşağı alın. Bu işlem, baskı ayağını tekrar önceden belirlenmiş olan alt konumuna getirir.
- 3) Ayak kaldırma dizliğini kullandığınız takdirde, baskı ayağı yaklaşık 12 mm ye kadar kalkabilir.



Tokatlamanın baskı ayağına çarpması gibi bir durum ortaya çıkacağı için; baskı ayağı kaldırılmış durumdayken iplik kesme işlemi yapmayın.

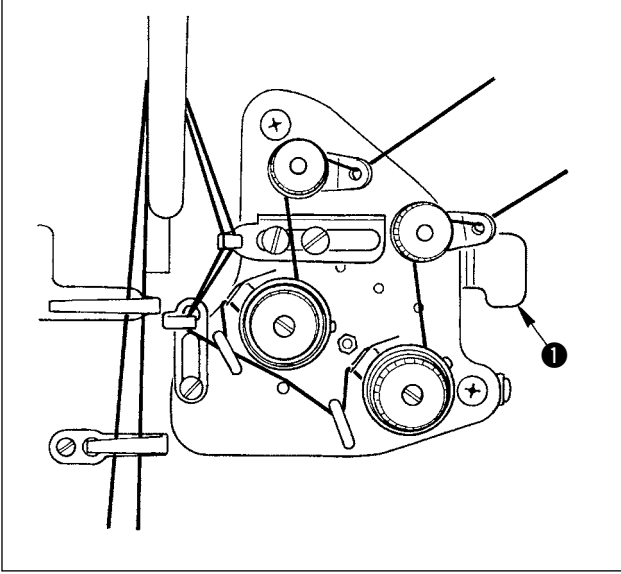
5-3. Baskı ayağı basıncı ayarı



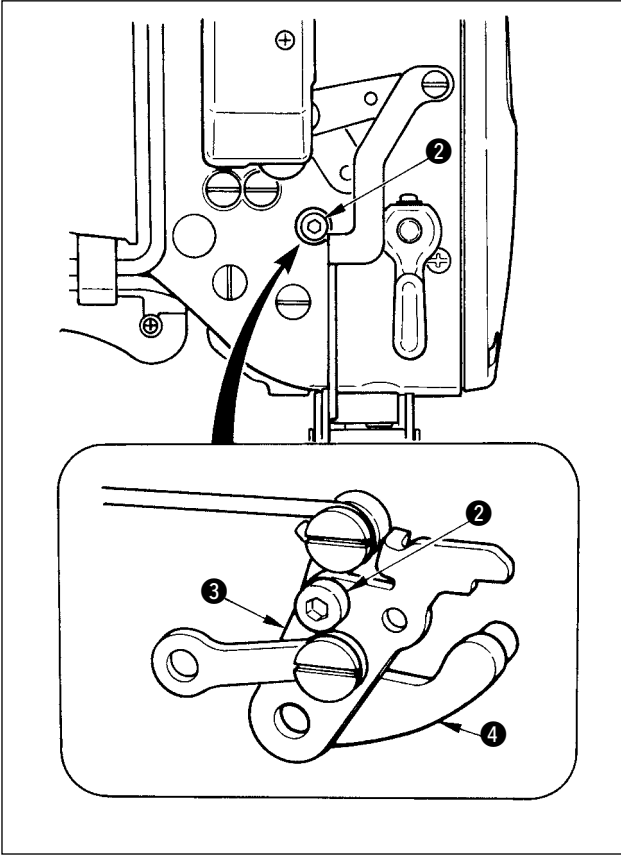
Saat yönünün tersine çevirerek somunu ② gevşetin ve basıncı ayarlamak için baskı ayağı yay regülatörünü ① çevirin.

Basıncı arttırmak için regülatörü saat yönüne ve basıncı azaltmak için saat yönünün tersine çevirin. Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu ② sıkın.

5-4. Dizlik ayak kaldırma kullanıldığı zaman iplik tansiyonu düşürme



LH-4128-7, LH-4168-7, LH-4188-7 de, ayak kaldırma dizliği veya AK cihazı; teslimat sırasında iplik tansiyonu kontrol ünitesinin iplik tansiyonu gevşetme elemanına bağlanmış durumda değildir. İplik tansiyonunu gevşetirken, diskleri kaldırmak için kola ① basın.



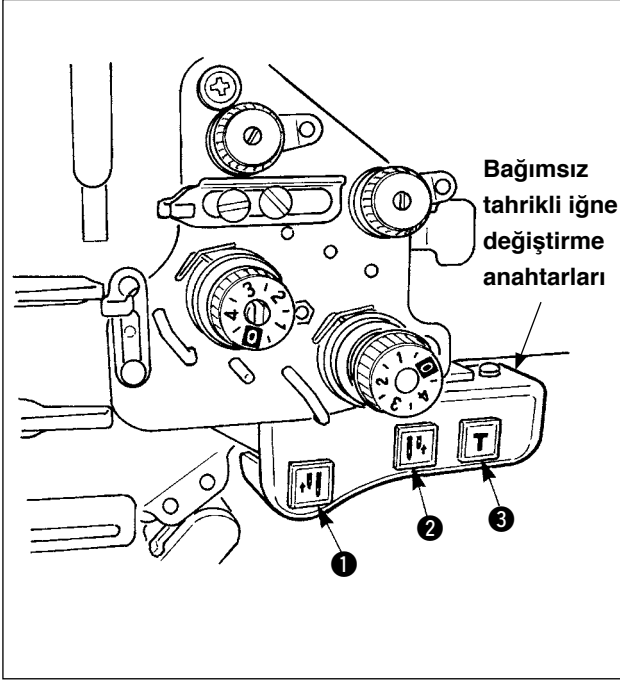
İplik tansiyonu gevşetme sistemini bağlamak için, arka taraftaki kapağı açın, aksesuar olarak sunulan vidayı ② baskı ayağı kaldırma plakasındaki ③ delikten geçirin ve baskı ayağı kaldırma koluna A ④ tespit edin.

İplik tansiyonu gevşetme bağlantısını yaparken :

1. Köşe dikişlerinde, kumaşı dönerken iplik gevşeyebilir ve iplik tansiyonu gevşeme sorunları ortaya çıkabilir.
2. İplik kesme işlemi sırasında tokatlama kullanılmadığında, kumaş çıkartılırken iğne ipliği dışarı çekilebilir.



5-5. Bağımsız tahrikli iğne değiştirme anahtarı (LH-4168-7, 4188-7)



- 1 Sol iğne değiştirme anahtarı
Bu anahtara basıldığı zaman, sol iğne yukarı gider. Anahtara tekrar basıldığı zaman iğne aşağı iner.
 - 2 Sağ iğne değiştirme anahtarı
Bu anahtara basıldığı zaman, sağ iğne yukarı gider. Anahtara tekrar basıldığı zaman iğne aşağı iner.
 - 3 Öğretme düğmesi
- 3 düğmesine basıldıktan sonra 1 veya 2 düğmesine basıldığı zaman veya 1 ile 2 düğmesine basıldıktan sonra 3 düğmesine basıldığı zaman, tek iğneli durumdan itibaren baskı ayağı yukarı kalkıncaya kadar olan ilmek adedi sayılır. Baskı ayağı indirildiği zaman iğne, dikiş işleminden sonra sayılan ilmek adedi kadar geri döner.

• Öğretme kipinin değiştirilmesi

Öğretme kipi değişikliği, aşağıda anlatılan yöntemle yapılır. Bu işlemi, dikilen ürünün cinsine uygun olarak doğru biçimde kullanın.

- 1) Kumanda kutusunun en sağına yerleştirilmiş olan düğmeye basılması; elektrik anahtarını AÇAR ve işlev düzenleme ayarlarını çağırır.
(SC-910 Kullanma Kılavuzuna bakın.)
- 2) Kumanda kutusundaki ekranda 112 Numaralı işlev ayar çağırısı gösterilir.

0 Ayarı (Başlangıç ayar değeri) : Normal kip (elle öğretme kipi)

Dikiş köşe bölgesine geldiği zaman, sol (sağ) iğne değiştirme düğmesine ve öğretme düğmesine basın.

Köşeyi tek iğne kullanarak dikiş, baskı ayağını kaldırın, kumaşı çevirin ve köşeyi geri dönerek dikiş. Bu işlemden sonra tek iğnenin bırakılması otomatik olarak gerçekleştirileceği için, geri dönüş sırasında operatörün bırakma işlemini uygulamasına gerek yoktur.
(Öğretme düğmesine basılmadığı müddetçe, bu işlev gerçekleştirilemez.)

Ayar 1 : Tek iğneye geçişle otomatik hareket

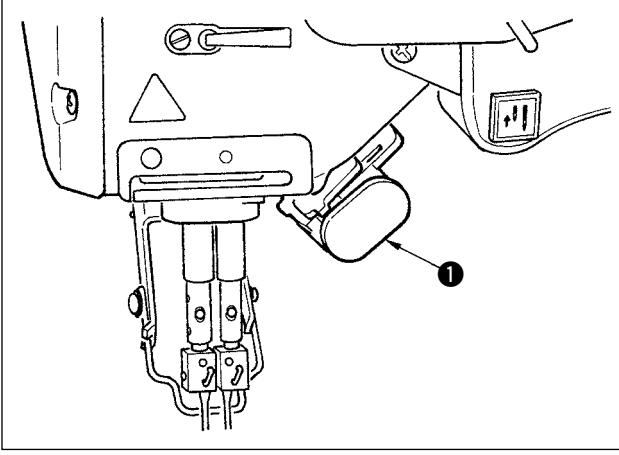
Bağımsız tahrikli iğne değiştirme düğmesine basıldığı zaman; öğretme kipinin otomatik olarak düzenlenmesini sağlayan ayar durumudur.

Öğretme düğmesine basmaya gerek kalmadan, tek iğneli durumdan baskı ayağının kaldırıldığı noktaya kadar olan ilmekler sayılır ve baskı ayağı indirildiği zaman iğne sayılan ilmek adedini tamamladıktan sonra geri döner. Bir çok durumda girilen ilmek adedi ve geri dönüş aynı olduğu için, düğmeye basma adedi de azalır.

Ayar 2 : Öğretme kipi değişim sınırlaması

Bağımsız tahrikli iğne değiştirme düğmesine basıldıktan ve bir-kaç ilmek dikildikten sonra öğretme düğmesine basılan durumlarda dahi düzenlemenin öğretme kipine geçmemesini sağlayan ayardır. Bu işlev öğretme düğmesinin bir-kaç ilmekten sonra çalıştığı durumlarda, girilen ilmek adedi ile geri dönüşün birbirine uygun olmamasından kaynaklanan sorunları giderir.

5-6. Tek dokunmalı ileri geri zig-zag butonu (touch-back için)

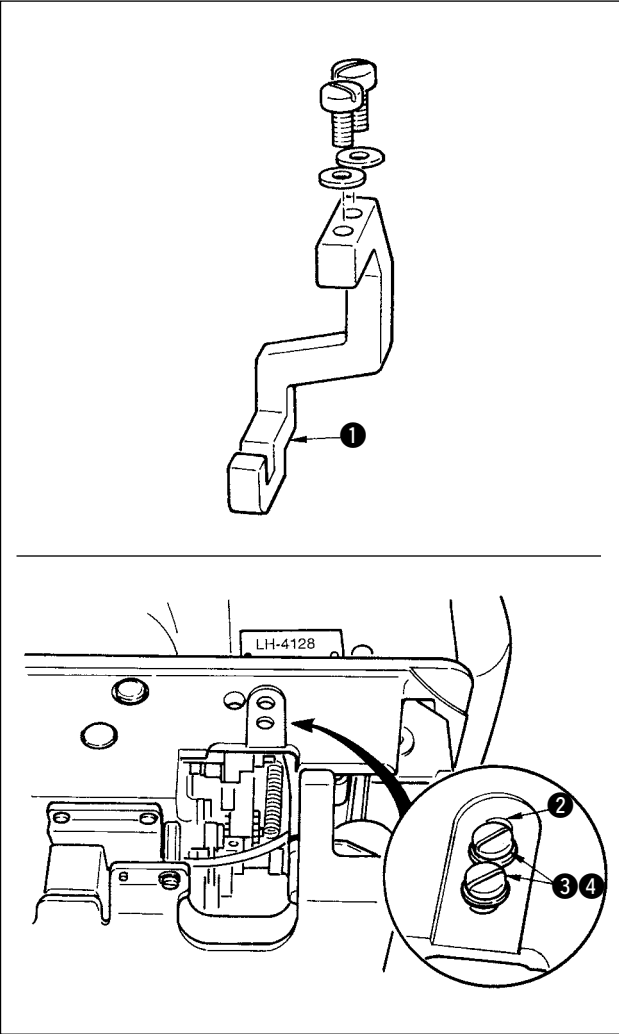


(1) Nasıl kullanılır

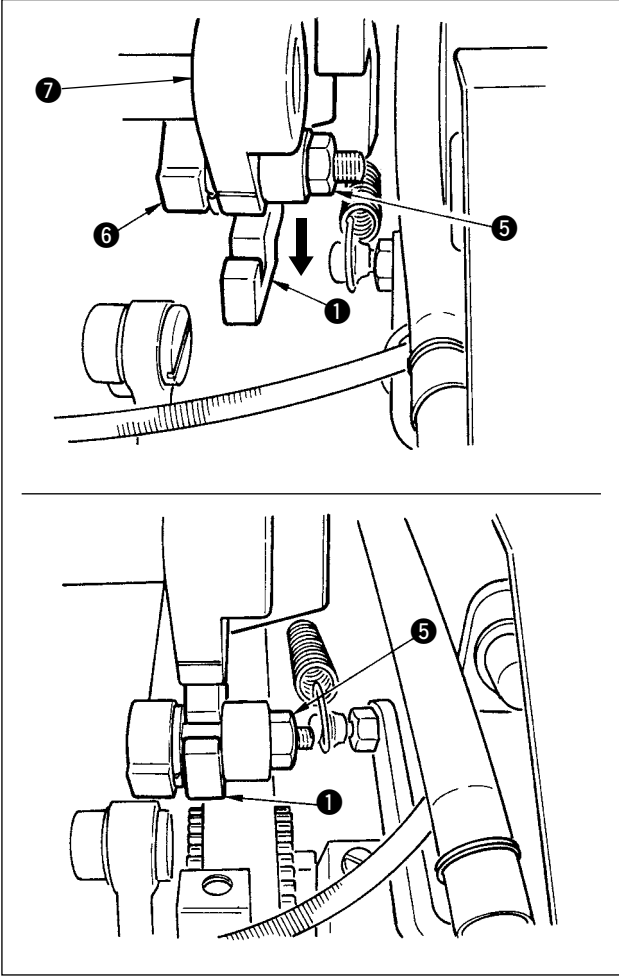
- 1) Düğmeye ❶ basın, makine aniden ileri geri zig-zag şeklinde çalışmaya başlar.
- 2) İleri geri zig-zag kolunu basılı tuttuğunuz ileri geri dikiş işlemi devam eder.
- 3) İleri doğru dikiş dikmek için, düğme kolunu bırakın.

6. BAKIM

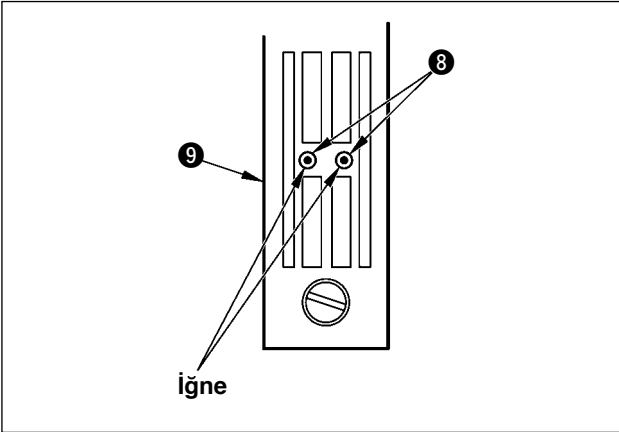
6-1. Alt beslemenin değiştirme ve ayar yöntemi (LH-4128 sadece iplik keskisiz)



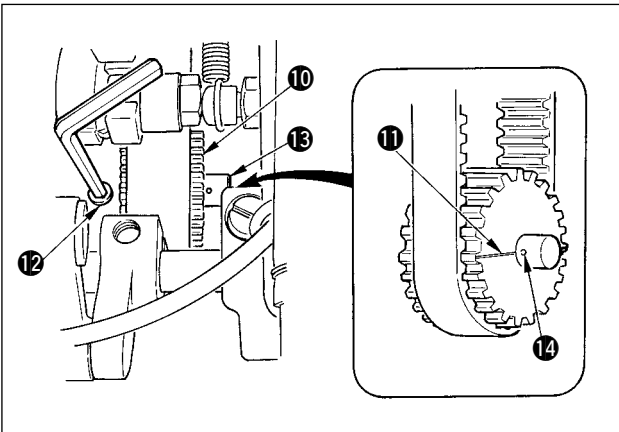
- 1) Alt besleme aparatını hazırlayın. Aksesuarlar arasında bulunan iğne hareket mili tespit tablasını ❶, makine kasasının deliğine ❷ pularla ❸ ve tespit vidalarıyla ❹, geçici olarak bağlayın.



- 2) Besleme kadranını "0" a ayarladıktan sonra, somunu 5 gevşetin, iğne mili tahrik çubuğunu 6; iğne mili tahrik çubuğu kolundan 7, iğne tahrik çubuğu tespit tabanına 1 geçirin ve somunla 5 tespit edin.

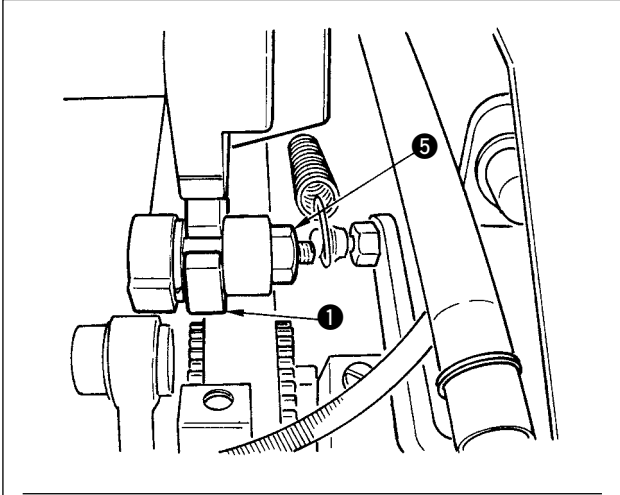


- 3) Transport dişlisini ve boğaz plakasını alt besleme parçaları ile değiştirdikten sonra, iğne tahrik çubuğu tespit tabanının 1 konumunu; iğne merkezleri boğaz plakasındaki 9 iğne delikleri 8 ile aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın ve geçici olarak tutturulmuş tespit vidalarını 4 sıkın.



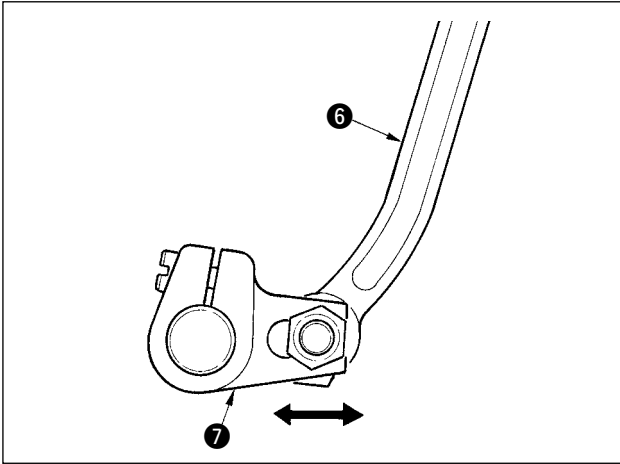
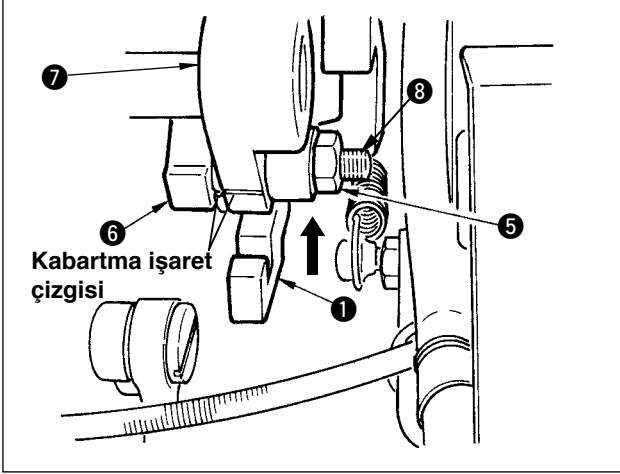
- 4) Dişlideki 10 tespit vidalarını 12 (iki noktada) gevşetin. Bu aşamada, iğne mili tahrik çubuğunun üzerindeki gömme işaret çizgisi 11 ile aynı doğrultuda yerleştirilmiş olan tespit vidasını sökün. Çaçanoz tahrik milini 13 kıpırdatmadan kasnağı 180° derece çevirin ve çaçanoz tahrik milindeki 13 gömme işaret noktasını 14, gömme işaret çizgisi 11 ile aynı hizaya getirin. Çıkarılmış olan tespit vidasını ters taraftaki vida deliğine takın ve tespit vidalarını 12 (2 noktada) sıkın.

6-2. İğne beslemenin değiştirilmesi (LH-4128)

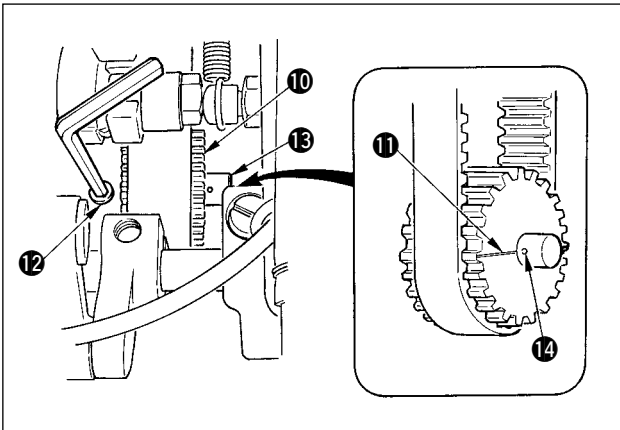


Buradaki prosedür, “6-1. Alt beslemenin değiştirilmesi” prosedürünün tersidir.

5 somununu gevşetin, iğne mili külbütörünü 6 iğne külbütör sabitleme tabanından 1 iğne mili külbütör koluna 7 kaydırın ve somunla 5 geçici olarak sabitleyin. Şimdi 7 üzerindeki kabartma işaret çizgisini 8 üzerindeki çizgiyle hizalayın. Transport dişlisi ve boğaz plakasını iğne besleme parçalarıyla değiştirin.



Ardından, iğne batarken ve çıkarken, transport dişlisindeki iğne deliğinin merkezine gelecek şekilde iğneyi ayarlayın. Ayar yapmak için somunu 5 gevşetin, iğne külbütör ayar vidasını 8 ok yönünde hareket ettirin ve somunu 5 iyice sıkın.



Dişlideki 10 tespit vidasını 12 gevşetin, kasağı 180° çevirin, çığanoz tahrik milindeki 13 gömme işaret noktasını 14; gömme işaret çizgisi 11 ile aynı hizaya getirin ve tespit civatası 12 ile tespit edin.



Gömme işaret çizgisi ile aynı doğrultuda takılmış olan tespit vidasını, ters taraftaki vida deliğine geçirin.

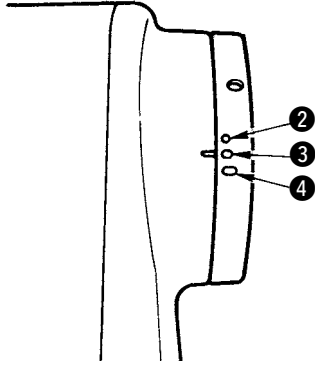
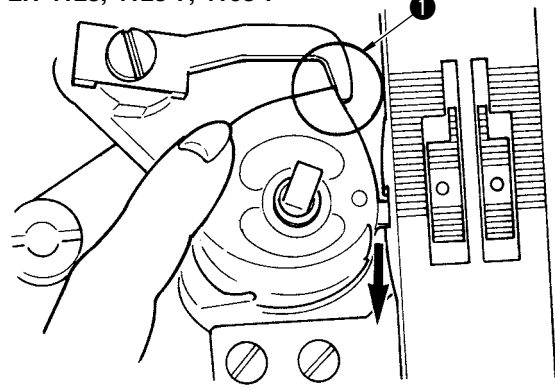
6-3. İç çağanoz kılavuzunun ayarlanması



UYARI :

Güç anahtarını KAPALI konuma getirin; dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlayarak kişiye zarar vermemesi için, çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin.

LH-4128, 4128-7, 4168-7

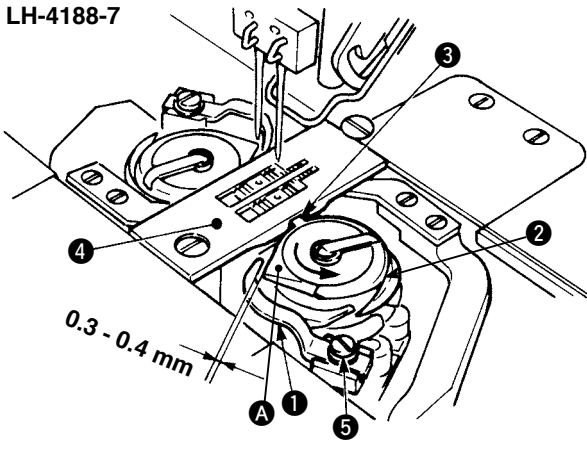


[LH-4128, 4128-7, 4168-7]

- 1) İç çağanoz takozunun açılma standart ayar değeri 0.3 mm 'dir. Volan kasmağı, üç gömme işaretin merkezindeki noktaya 3 ayarlayın, iç çağanoz kılavuzunu tespit etmek için, iç çağanozun tırnağını ok yönünde iterken; iç çağanoz kılavuzunu 1 bastırarak iç çağanoza temas etmesini sağlayın.

İç çağanoz kılavuzu 1 küçük gömme işaret 2 konumunda tespit edildiği zaman, iç çağanoz takozunun açıklığı azalır ve büyük gömme işaret 4 konumunda tespit edildiği zaman; iç çağanoz takozunun açıklığı artar.

LH-4188-7

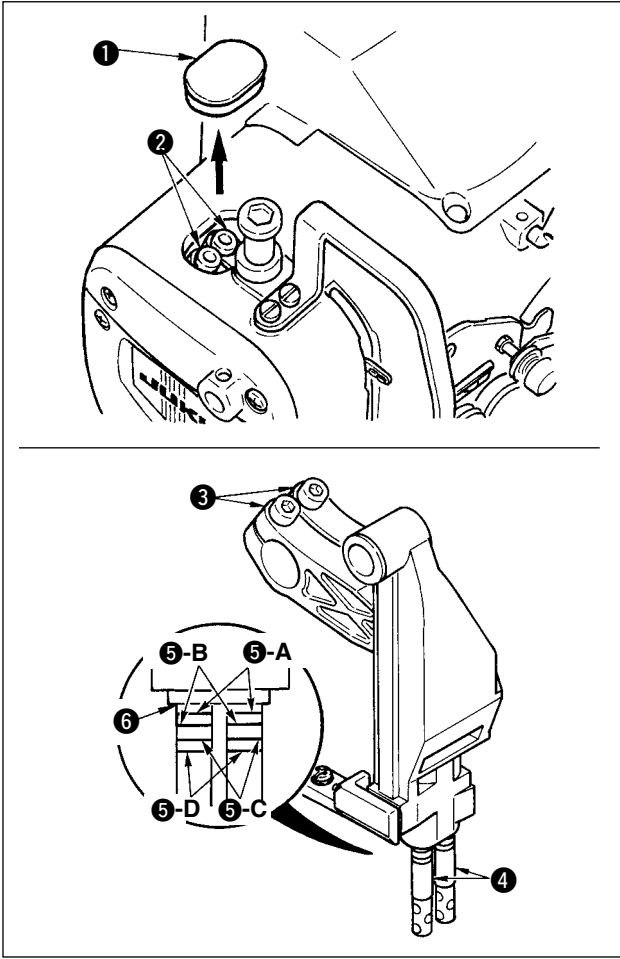


[LH-4188-7]

- 1) Elle çevrilen volanı, iç kanca kılavuzunun 1 çalışma konumundan tamamen çıkmasına kadar normal yönde döndürün.
- 2) Mekiği 2, iç kanca durdurucu 3 iğne plakası 4 üzerindeki oluklara yerleştirene kadar ok yönünde çevirmeye devam edin.
- 3) İç kanca kılavuzundaki setuskurları 5 gevşetip iç kanca kılavuzu ile mekik üzerindeki çıkıntı A arasında 0,3 - 0,4 mm boşluk bırakın.

6-4. İğne – çağanoz bağlantısı

[LH-4168-7, 4188-7]

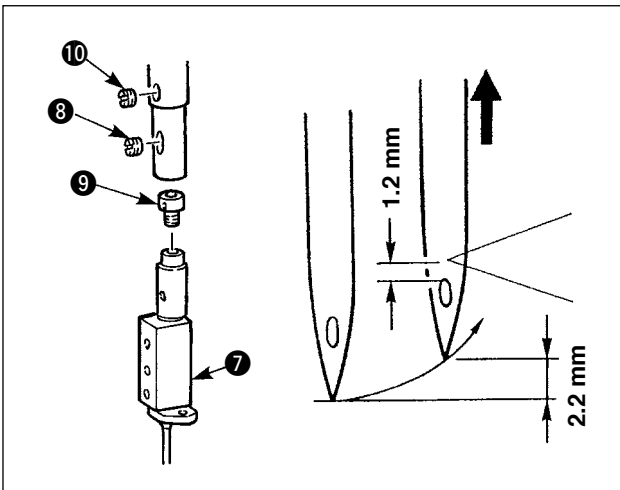


- 1) İğne yüksekliğinin belirlenmesi
1. İlmek kadranını, skaladaki 2.5 değerine ayarlayın.
2. Volan kasnağı çevirin ve iğne milini en alt konumuna getirin.
3. Kapakçığı ① çıkarın, iğne tahrik kollarındaki ③ setuskurları ② gevşetin; iğne millerinin ④ altından itibaren dördüncü çizgi olan kabartma işaret çizgileri ⑤-A'yı, iğne mili alt burcunun ⑥ alt ucuna hizalayın, ardından setuskurları ② kullanarak iğne tahrik kollarını ③ 5,9 Nm (60 kgf · cm) vida sıkma torkuyla sıkın.
4. Volan kasnağı çevirin ve iğne milindeki tabandan üçüncü sırada olan gömme işaret çizgisini ⑤-B; iğne mili alt burcunun ⑥ en alt kenarı ile aynı hizaya getirin. (2,2 mm yukarı) Bu kez, iğne deliğinin üst ucundan kancanın bıçak noktasına kadar olan standart mesafe 1,2 mm.

• Yukarıda belirtilen ayar, DPX5 iğne kullanıldığı durumlarda uygulanır. DPX17 iğne kullanıldığı zaman, ayar ⑤ - C ve ⑤ - D sırasıyla yapılır.

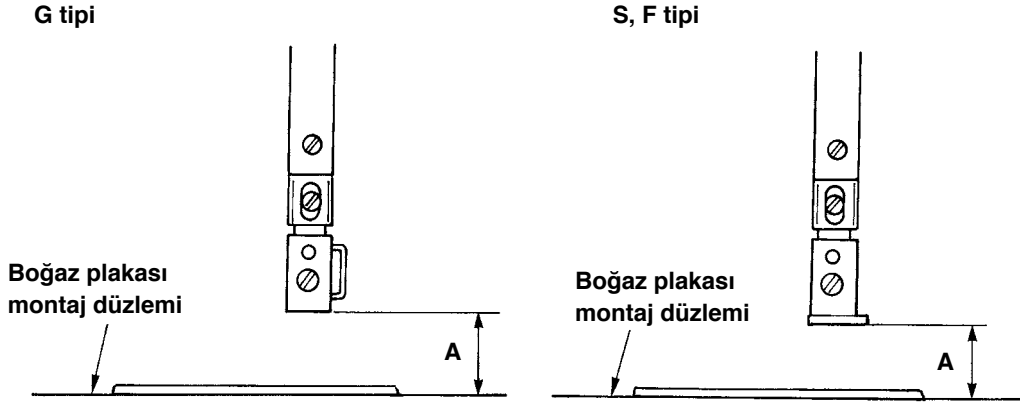


• Setuskuru ② gevşetirken/sırkarken, iğne tahrik kolunu ③ yanıl yönde hareket ettirmeyin. Hareket ederken, iğne çubuğu torku oluşur ya da iğne çubuğunu yakalar.

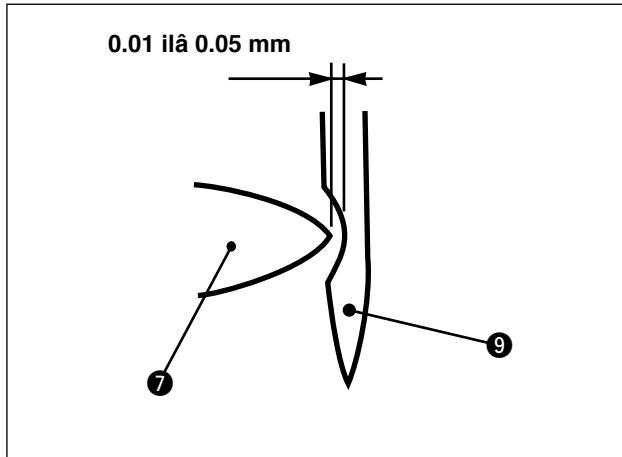
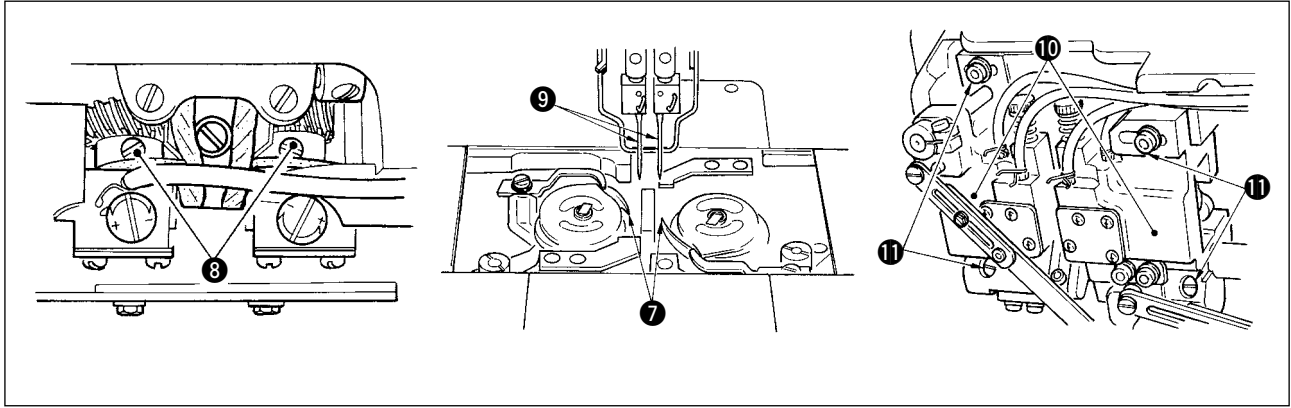


5. ne-kanca ilişkisi eğer yukarıda anlatılan standart ayarların dışında ise, iğne tespit vidasını ⑧ çıkarın ve iğne tespitini ⑦ bir tur döndürün (ayar mesafesi: 0,6 mm). İğne-kanca ilişkisi, vidayı ⑩ yay pabucundan çıkardıktan sonra yay pabucunu ⑨ yarım tur döndürerek de ayarlanabilir (ayar mesafesi: 0,3 mm).

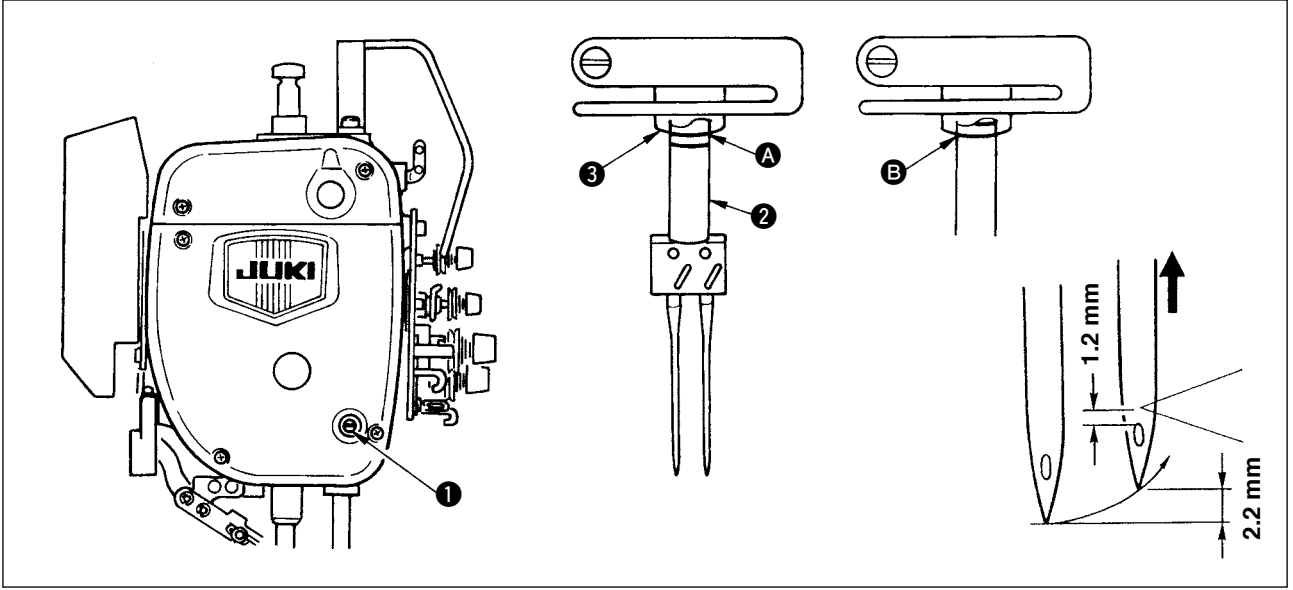
[Referans boyut] İğne mili alt ölü noktasındaki kelepçe yüksekliği



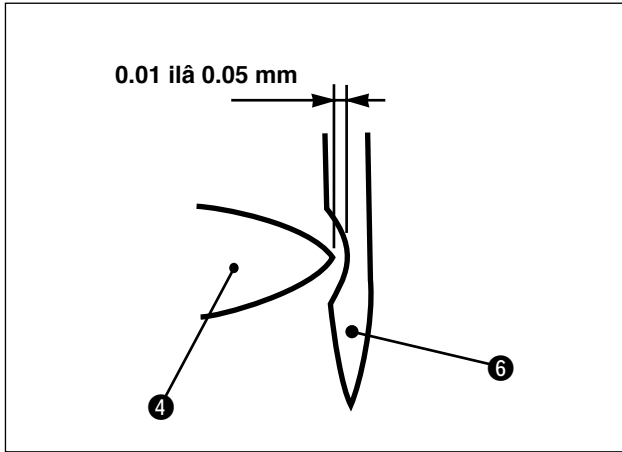
	LH-4128, 4128-7	LH-4168-7 S tipi	LH-4168-7 G tipi	LH-4188-7
A Boyutu	15.1 ± 0.15 mm	15.8 ± 0.15 mm	14.6 ± 0.15 mm	15.2 ± 0.15 mm



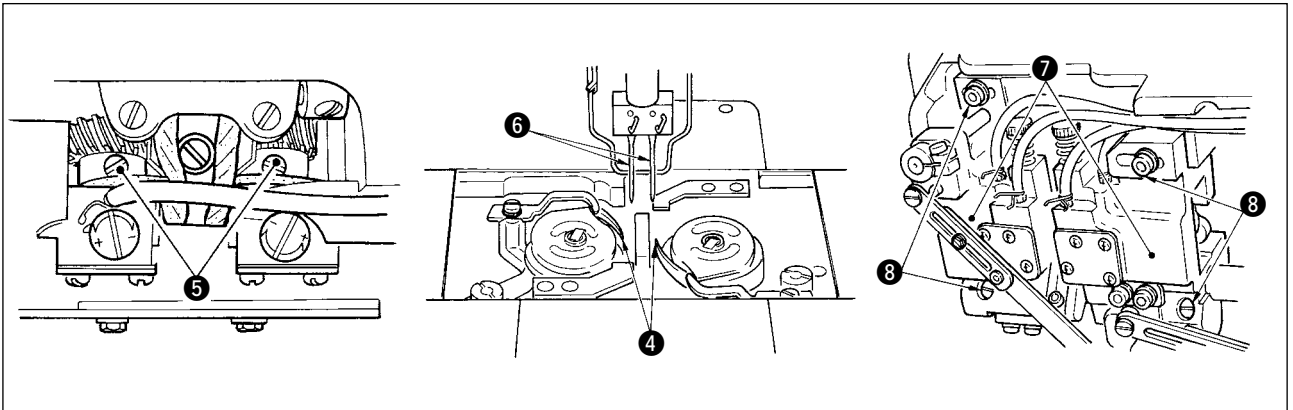
- 2) Çığanoz konumunun belirlenmesi
1. Sonsuz dişlideki (küçük) üç adet tespit vidasını **8** gevşetin.
2. Bu durumdayken; çığanoz tahrik mili yatağındaki **10** dört adet tespit vidasını **11** gevşetin ve çığanoz tahrik mili yatağını **10** sağa veya sola alarak; çığanozun bıçak ağzı **7** ile iğne **9** arasındaki mesafeyi, 0.01 ilâ 0.05 mm olacak şekilde ayarlayın. Sonra tespit vidalarını **11** sıkın.
3. "1)-4." Basamakta anlatılan durumdayken, çığanozun bıçak ağzını **7** iğnenin merkezi ile aynı hizaya getirin ve sonsuz dişlinin (küçük) tespit vidalarını **8** sıkın.



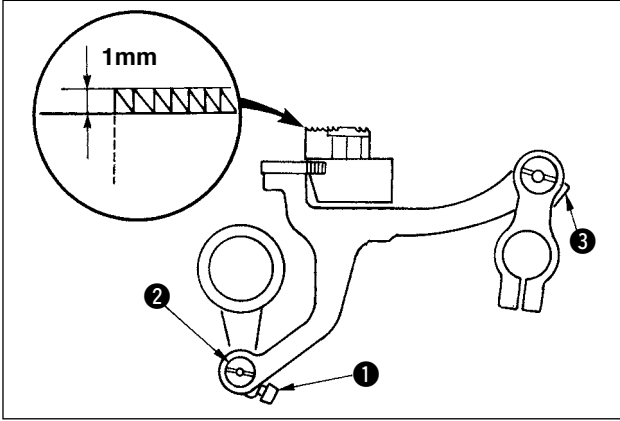
- 1) İğne mil yüksekliğinin belirlenmesi
1. İlmek kadranını, skaladaki 2.5 değerine ayarlayın.
2. Volan kasağı çevirin ve iğne milini en alt konumuna getirin. Sonra, iğne mili irtibat saplamasının kerye vidasını ① gevşetin.
3. İğne milinin ② alt ucundan itibaren ikinci sırada olan gömme işaret çizgisini ④, iğne mili tahrik tabanının ③ alt kenarı ile aynı hizaya getirin ve iğne mili irtibat saplamasının kerye vidasını sıkın.
4. Volan kasağı çevirin ve iğne milindeki en alt gömme işaret çizgisini ⑤; iğne mili tahrik tabanının alt kenarı ile aynı hizaya getirin. (2,2 mm yukarı) Bu kez, iğne deliğinin üst ucundan kancanın bıçak noktasına kadar olan mesafe 1,2 mm olur.



- 2) Çığanoz konumunun belirlenmesi
1. Sonsuz dişlideki (küçük) üç adet tespit vidasını ⑤ gevşetin.
2. Bu durumdayken; çığanoz tahrik mili yatağındaki ⑦ dört adet tespit vidasını ⑧ gevşetin ve çığanoz tahrik mili yatağını ⑦ sağa veya sola alarak; çığanozun bıçak ağzı ④ ile iğne ⑥ arasındaki mesafeyi, 0.01 ilâ 0.05 mm olacak şekilde ayarlayın. Sonra tespit vidalarını ⑧ sıkın.
3. "1)-4." Basamakta anlatılan durumdayken, çığanozun bıçak ağzını ④ iğnenin merkezi ile aynı hizaya getirin ve sonsuz dişlinin (küçük) tespit vidalarını ⑤ sıkın.



6-5. Transport dişlisi yüksekliğinin ve eğiminin ayarlanması



(1) Yüksekliğin ayarlanması

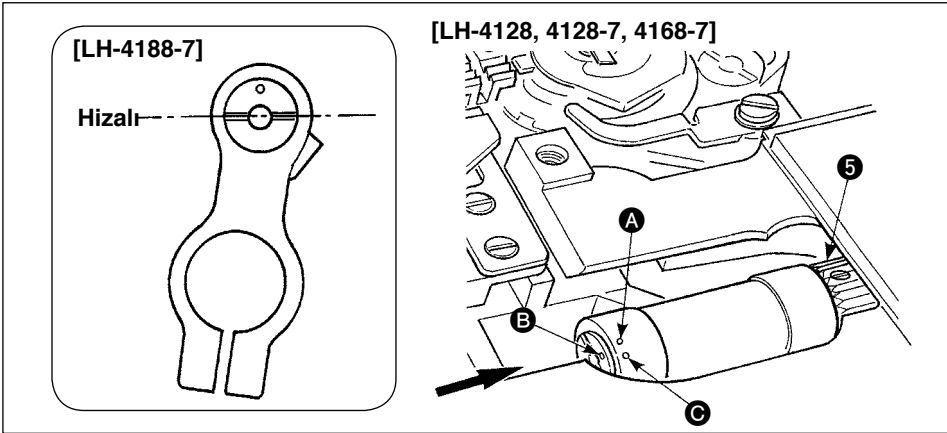
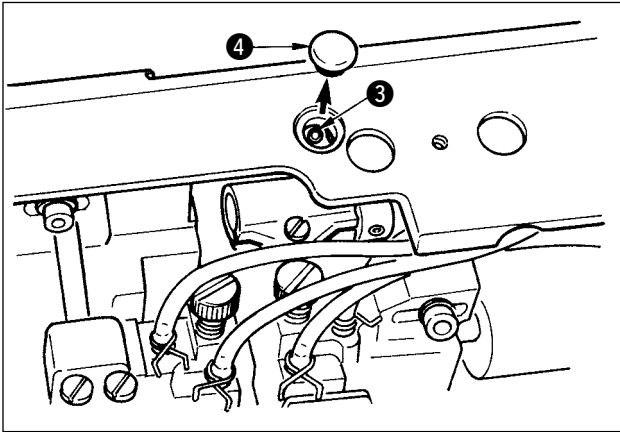
- 1) Alt transport hattı tespit vidasını ① gevşetin ve transport tahrik hattı milini ② çevirerek yüksekliği ayarlayın. En yüksek noktada standart yükseklik, boğaz plakasına göre 1 mm dir.

(2) Eğim

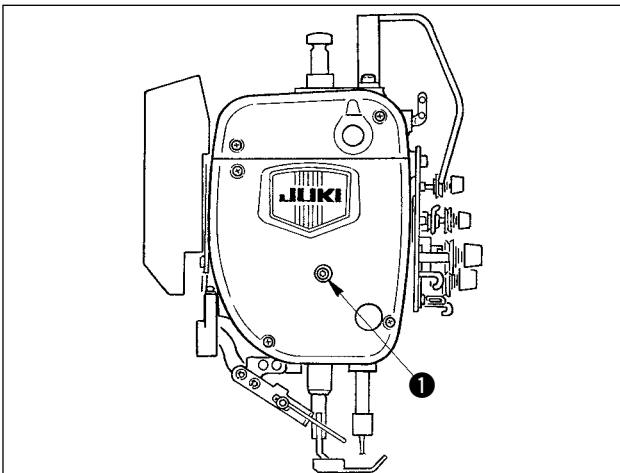
- 1) Makine yatağının yan tarafındaki kapağı ④ çıkartın, transport hattı milinin tespit vidalarını ③ gevşetin ve eğimi ayarlamak için, tırtıllı bölümü ⑤ çevirin.

Standart ayar aşağıdaki gibidir:

- LH-4128, 4128-7, 4168-7 : Besleme çubuğu kolunun üzerindeki kabartma işareti ①, besleme çubuk mili üzerindeki kabartma işareti ② ile hizalayın. (Kabartma işareti ③, LH-3500 içindir).
- LH-4188-7 : Kabartma işareti çizgisi aynı hizadadır.



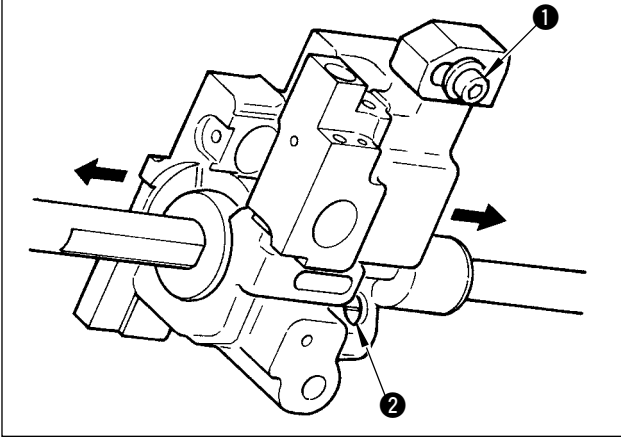
6-6. Baskı ayağının ayarlanması



Baskı ayağını değiştirirken topraklamayı kontrol edin.

- 1) Baskı ayağını değiştirirken yükseklik ya da açığı değiştirirseniz, ayarlamak için saplama tutucu vidasını ① bağlayan iğne milini gevşetin. (Baskı ayağı deliği ve iğne arasındaki boşluk ile birlikte baskı ayağı ve iğne plakası arasındaki boşluğu kontrol edin.)
- 2) Ayar bittikten sonra vidayı ① sıkıca sıkın.

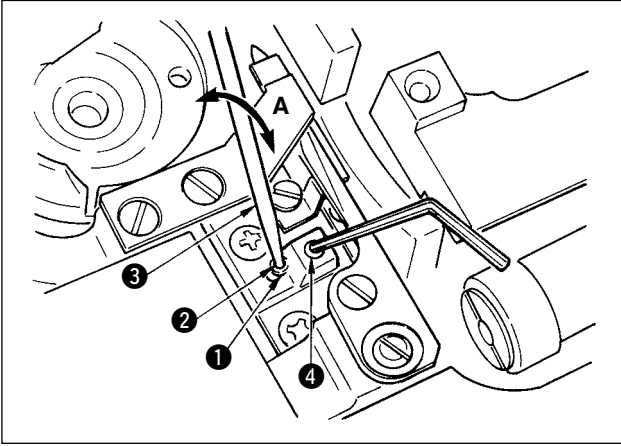
6-7. İğne ölçüsü değiştirirken çığanoz mil yatağının hareketi (Ayar)



İğne ölçüsünü değiştirirken, çığanoz mil yatağının hareketi; sadece vidaları (1) ve (2) gevşeterek kolayca gerçekleştirilebilir.

Çığanoz zamanlamasının yeniden ayarlanmasına gerek yoktur.

6-8. İplik baskı yayının ayarlanması



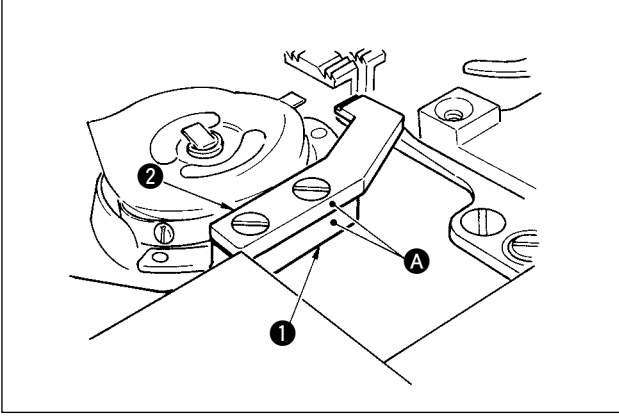
İplik baskı yayının tabanındaki 1 ayar deliğine 2 bir mi (ince bir mil, allen anahtar vs.) geçirin ve tespit vidasını 4, 1.5 mm allen anahtarla gevşetin.

Çubuğu 3 ok işareti A yönünde hareket ettirerek iplik baskı yayını ayarlayın ve tespit vidası 4 ile tespit edin.

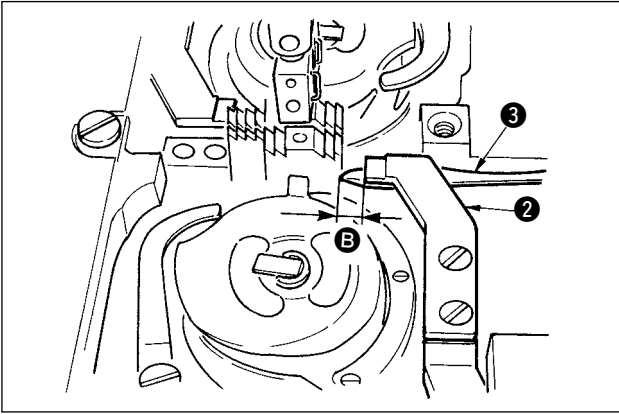


İpli baskı yayının basıncı fazla veya yetersiz olduğu zaman, kavrama sorunları ortaya çıkar. Bu nedenle, dikkatli olun.

6-9. Hareketli bıçak konumunun ayarlanması

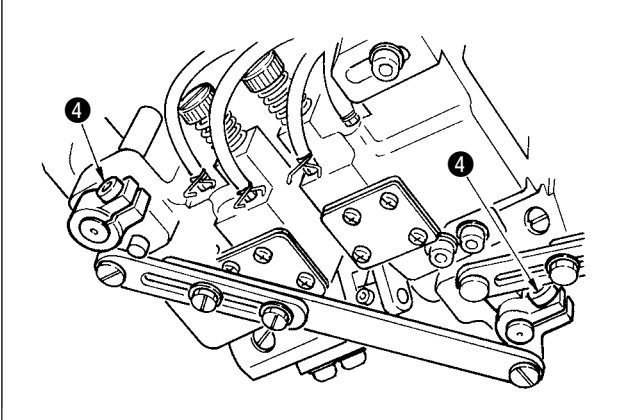


- 1) Kontra bıçağın tabanını ①, kontra bıçak ② düzlemi A ile aynı hizaya getirin.

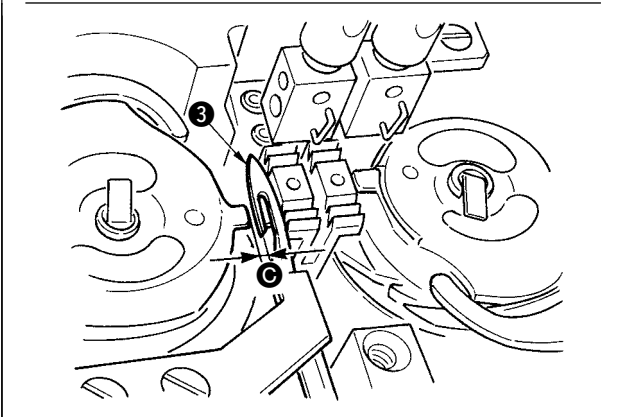


- 2) Makine yatağının arka tarafında bulunan ker-ye vidasını ③ gevşetin ve bekleme sırasın- da hareketli bıçağın B üst kenarı ile kontra bıçağın ④ üs kenarı arasındaki mesafeyi ② B boyutu olacak şekilde ayarlayın.

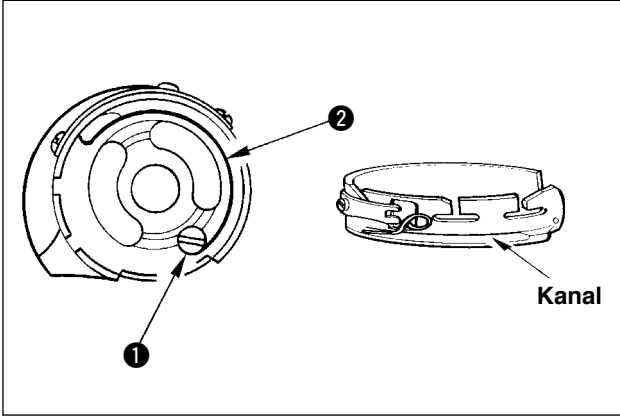
B boyutu	{	4128-7	3.1 ± 0.2 mm
		4168-7	3.3 ± 0.2 mm
		4188-7	3.3 ± 0.2 mm



- 3) Hareketli bıçak ③ ile iç çığanoz arasındaki boşluğu C, hareketli bıçak ③ çalışırken 0.4 ± 0.1 mm olacak şekilde ayarlayın. Hareketli bıçak tespit vidalarını (⑥ ile ⑦) gevşetin ve boşluğu ayarlayın.



6-10. Masura ipliği boşluk önleme yayının değiştirilmesi (LH-4168-7, 4188-7)



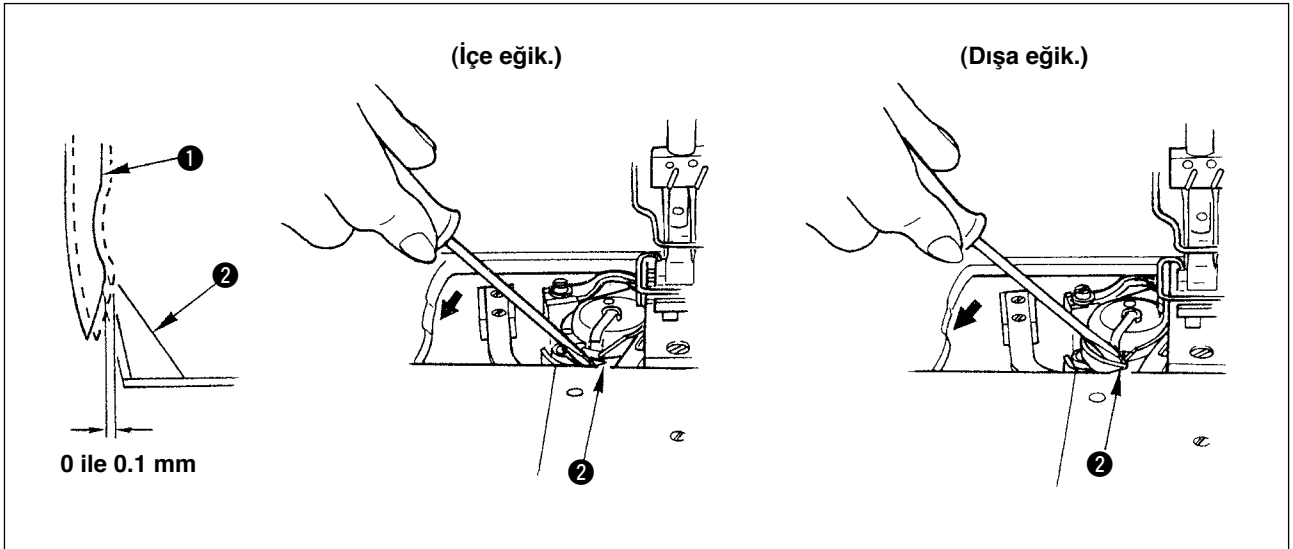
- 1) Vidayı ① gevşetin ve masura ipliği boşluk önleme yayını ②; mekikteki kanalından çıkartın.
- 2) Çıkarılan yayın yerine takılacak olan masura ipliği boşluk önleme yayını ② kanala geçirerek mekikteki yerine oturtun.
- 3) Vidayı ① sıkarak, masura ipliği boşluk önleme yayını ② mekiğe tespit edin. Bu aşamada, yaya, çalışma kademesine ve tansiyonuna çok dikkat edin.

6-11. İKanca iğne mahfazasının ayarlanması



UYARI :

Güç anahtarını KAPALI konuma getirin; dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlayarak kişiye zarar vermemesi için, çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin.

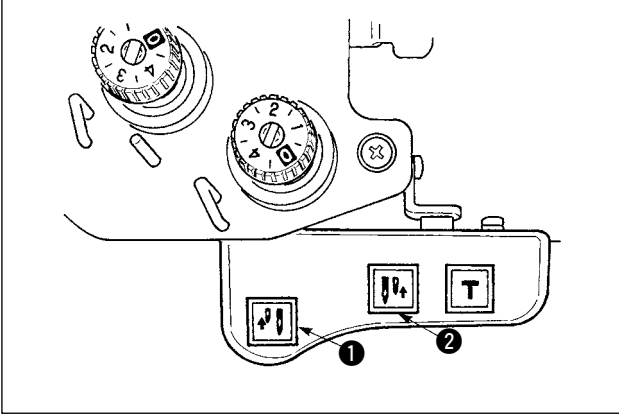


Kancayı değiştirirken iğne mahfazasının konumunu kontrol edin.

Kanca iğne mahfazasının ② iğnenin ① bir yanıyla temas ettiği konum standart konumdur, ve bu sırada iğne ile kanca iğne mahfazası arasındaki mesafe 0 ile 0,1 mm'dir. Bu koşullar sağlanmamışsa, kanca iğne mahfazasını bükerek ayar yapın.

- 1) Kanca iğne mahfazasını içe doğru bükmek için, kanca iğne mahfazasının dış kısmına bir tornavida sokun.
- 2) Kanca iğne mahfazasını dışa doğru bükerken, kanca iğne mahfazasının iç kısmına bir tornavida sokun.

6-12. İğne milinin durması ve köşe dikişlerinde köşelerin açısı (LH-4168-7, 4188-7)



(1) İğne milinin durması

Dikiş işlemi sırasında bağımsız tahrikli iğne değiştirme düğmesine ① basıldığı zaman sol iğne mili ve diğer değiştirme düğmesine ② basıldığı zaman sağ iğne mili durur. Dikiş makinesinin yüksek devirde çalıştırıldığı durumlarda, devir otomatik olarak düşürülür ve iğne mili durdurulur.

Bağımsız tahrikli iğne değiştirme düğmelerine (① ve ②) tekrar basıldığı zaman, makine tekrar 2 iğneli dikiş makinesi konumuna döner.

Düğme lambası, ayrı tahrik edilen iğnenin hareket durumu uyarınca aşağıdaki şekilde yanar ya da söner.

İğne hareket halindeyken : Işık söner.

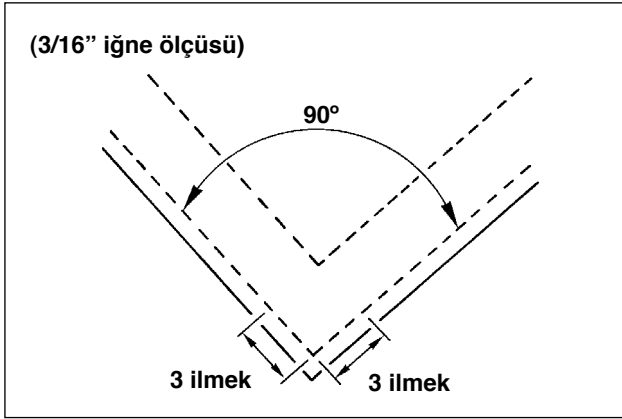
Ayrı tahrik edilen iğne değişimi bekleme sırasında : Lamba yanıp söner

İğne hareketsizken : Lamba yanar.

(2) Köşelerin açıları ile ilmek uzunlukları arasındaki bağlantı

Köşe dikişlerinin temiz çıkmasını sağlamak için, iğne ölçüsüne bağlı ilmek adedi tablosuna uygun olarak, ilmek uzunlukları belirlenebilir.

Ancak dikiş işlemi gerçekleştirilerek; belirlenen ilmek uzunluğunun köşelere tam uygun olup olmadığını görmek gerekir.

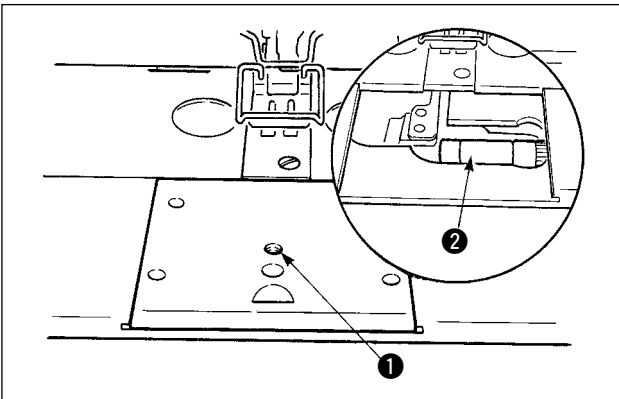


(Örnek) 3/16" iğne kullanarak 90 derece açılı bir köşeyi dikmek için belirlenen ilmek uzunluğu 1.6 mm olduğu zaman, ilmek adedi aşağıda açıklanan yolu izleyerek bulunabilir. İlmek uzunluk ölçüsünden yararlanarak "1.6" değerinin gösterildiği kolonu bulmak için; ilmek adetlerinin gösterildiği tabloda "900" kolonuna bakın. Bu tabloda, "1.6" satırının üst tarafında "3" rakamını görürsünüz. Bu 3 rakamı, ilmek adedini gösterir.



Dikilen köşenin açısı 40 derece veya daha dar ise, masura ipliği boşluk önleme yayının iplik verme miktarı yetersiz olur. Bu durumda iplik, malzemenin yanlış tarafında kalır.

6-13. Ölçeği yatak kızağına takarken çok dikkatli olun.



Ölçeği takarken, yatak kızağının ortasındaki vida deliğini ① kullanın ve seçilen vida boyunun; transport çubuğunun mili ② kızağın alt tarafındayken vidanın üst ucuna çarpmayacak uzunlukta olmasına çok dikkat edin.



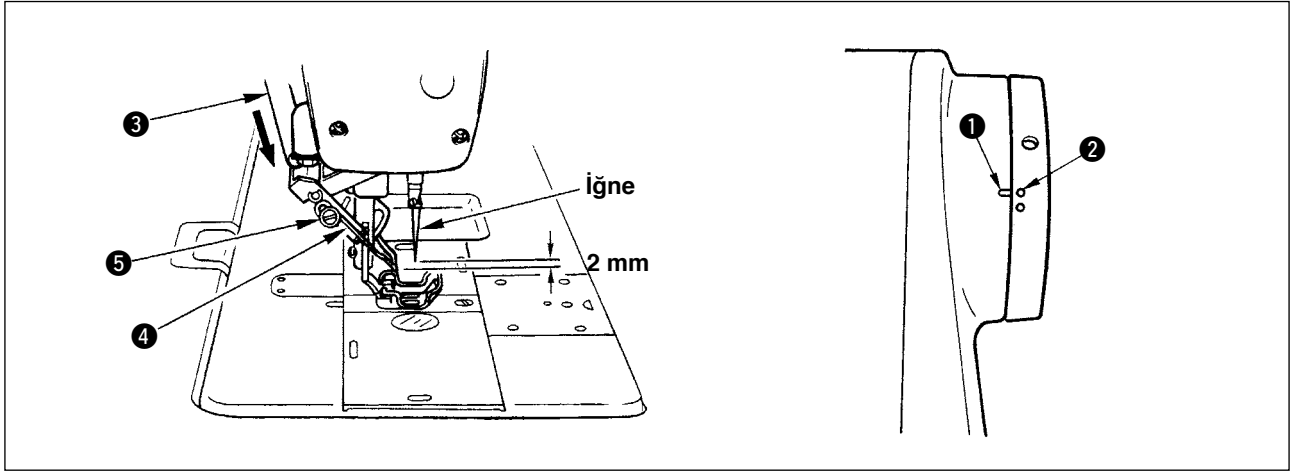
Vida üst ucu transport çubuk miline çarptığı veya temas ettiği takdirde; transport adımları düzensiz hale gelir veya dikiş makinesi kilitletir. Bu nedenle, dikkatli olun.

6-14. İsilicinin konumu



UYARI :

Güç anahtarını KAPALI konuma getirin; dikiş makinesinin aniden çalışmaya başlayarak kişiye zarar vermemesi için, çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin.



- 1) Makine kolu üzerindeki kabartma işaretini ❶, elle çevrilen volanın üzerindeki beyaz kabartma işarete ❷ göre (dikiş makinesinin dönüş yönünde ikinci beyaz kabartma işareti) ayarlayın.
- 2) Bağlantı kolunu ❸ ok yönünde hareket ettirerek, iğnenin üst ucu ile silici ❹ arasında yaklaşık 2 mm mesafe kalacak şekilde iki tespit vidasını ❺ ayarlayın.

6-15. Belirtilen noktalardaki gres yağının yenilenmesi (LH-4168-7, 4188-7)

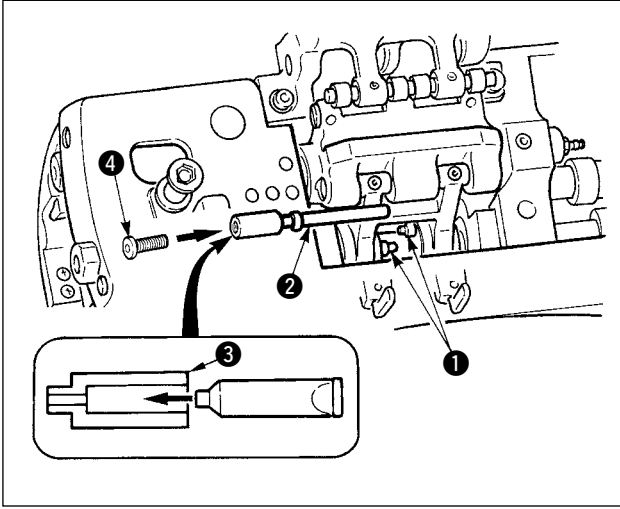
Dikiş makinesi belirli bir süre boyunca (veya dikiş adedi kadar) dikiş diktikten sonra, elektrik şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman; ekranda (IP-100, IP-110, vb IP panelleri kullandığı zaman IP panelinde de görüntülenir.) E220 hata mesajı gösterilir ve fasıllı bir sesli uyarı sinyali 5 kere duyulur. Bu hata mesajı ve uyarı sinyali, belirtilen noktalardaki gres yağının yenilenmesi gerektiğini belirtir. 118 Numaralı hafıza işlev tuşu ile "1" konumu seçin, elektrik şalterini KAPATIN ve belirtilen noktaların tümüne gres yağı basın. E220 Numaralı hata mesajı ekranda gösterildikten sonra da makine sürekli olarak kullanılabilir ancak bu durumda makinenin elektrik şalterinin AÇIK konuma her getirilişinde E220 hata mesajı gösterilir ve sesli uyarı sinyali duyulur. IP panel kullanırken RESET = SIFIRLAMA tuşuna basıldığında, hata kaydı silinir. E220 hata mesajı gösterildikten sonra makinenin kullanılmasına devam edildiği takdirde, belirli bir süre sınırına ulaşıldığı zaman bu özelliğin ek işlevi olarak E221 hata mesajı gösterilir ve makinenin çalışması engellenir. IP paneli kullanılırken SIFIRLAMA tuşuna basılsa bile bu hata kaydı silinemez. E221 numaralı hata mesajı gösterildiği zaman; 118 Numaralı hafıza işlev tuşu ile "1" konumu seçin, elektrik şalterini KAPATIN ve belirtilen noktaların tümüne gres yağı basın.



1. Belirtilen noktaların tümüne gres yağı bastıktan sonra; 118 Numaralı hafıza işlev tuşu ile "1" konumu seçin, elektrik şalterini KAPATIN. Aksi halde E220 veya E221 Numaralı hata mesajları tekrar gösterilir.
2. Aşağıda belirtilen yerlere gres doldururken, aksesuar olarak sağlanan JUKI GREASE A TUBE (Parça No. 40006323) veya JUKI GREASE B TUBE (Parça No. 40013640) kullanın. Belirtilenin dışında gres kullanılırsa, parçaların kırılmasına neden olunabilir.

**UYARI :**

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikiş makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

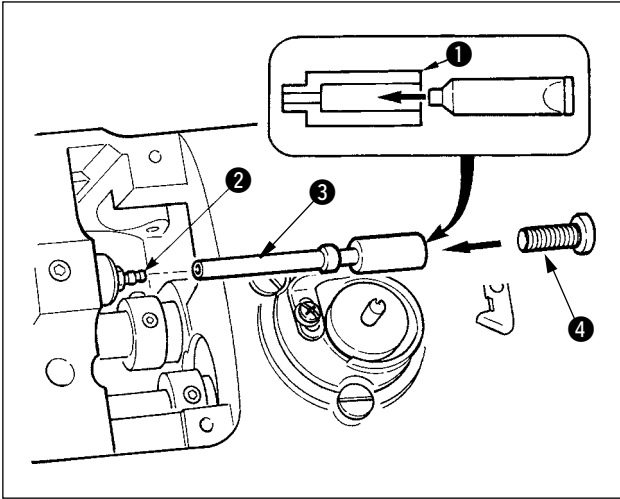
(1) İğne mili tahrik kamı bölgesine gres yağı basılması

- 1) Üst yüzeydeki kapağı ve meme başlarına ① iliştirilmiş lastik başlarını çıkarın.
- 2) Aksesuar olarak tedarik edilmiş bağlantı yerini ③ yağ A tüpünden yağ ile doldurun.
- 3) Boruyu ② meme başlarına ① bağlayın, bağlantı yerine ③ aksesuar olarak tedarik edilen vidayı ④ çevirin ve bağlantı yerini yağ ile tekrar doldurun.



İlk tekrar doldurma yeterli olmadığında 2) adımdaki yağ doldurmayı tekrarlayarak bağlantı yerine tekrar yağ doldurun.

- 4) Lastik başlıkları memelere takın, ana şaftı elle çevirin ve lastik başlıkların diğer parçalara engel olmadığından emin olun. Kauçuk kapakçığı çıkarılmış olan ana mil dönerken, lastik kapakçıklar aşınır. Ana mili döndürmeden önce uçlara lastik kapakçıkları takmayı unutmayın.

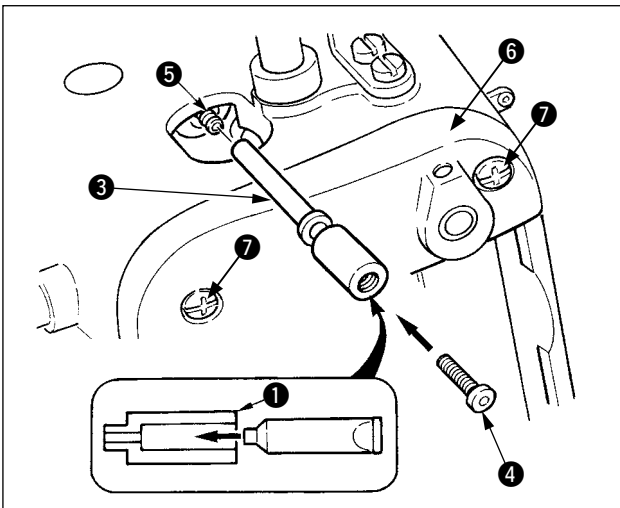
(2) Mil orta bölümü

- 1) Yüzey bölümünün üst kısmına yerleştirilmiş olan kapağı ve yüzey levhasını çıkarın.
- 2) Aksesuar olarak tedarik edilmiş bağlantı yerini ① yağ B tüpünden yağ ile doldurun.
- 3) Boruyu ③ meme başlarına sağ ② bağlayın, bağlantı yerine ① aksesuar olarak tedarik edilen vidayı ④ çevirin ve bağlantı yerini yağ ile doldurun.



İlk tekrar doldurma yeterli olmadığında 2) adımdaki yağ doldurmayı tekrarlayarak bağlantı yerine tekrar yağ doldurun.

- 4) 2) ve 3) adımlarındaki prosedürün aynısını uygulayarak, meme başlarını sol ⑤ yağ B ile doldurun. Bu sırada, yüzey kısmının üst yüzeyine yerleştirilmiş olan lastik başlık deliklerinden boruyu geçirin ve meme başlıkları ile bağlayın, sol ⑤.
- 5) Yüzey levhasını ve lastik başlığı ve üst yüzey kapağını başlangıçtaki yerlerine yerleştirin.



- Gres yağı basılan bölgelerdeki yenilenen gres yağı miktarını doğrulamak için, bu bölgelerde eski gres yağı artıklarının dışarı atılmış olup olmadığını kontrol edin.
- Destek mil tabanındaki ⑥ setuskurları ⑦ gevşetmeyin. Bir kez çıkarılırsa, dikiş makinesi torkunda soruna yol açacaktır.

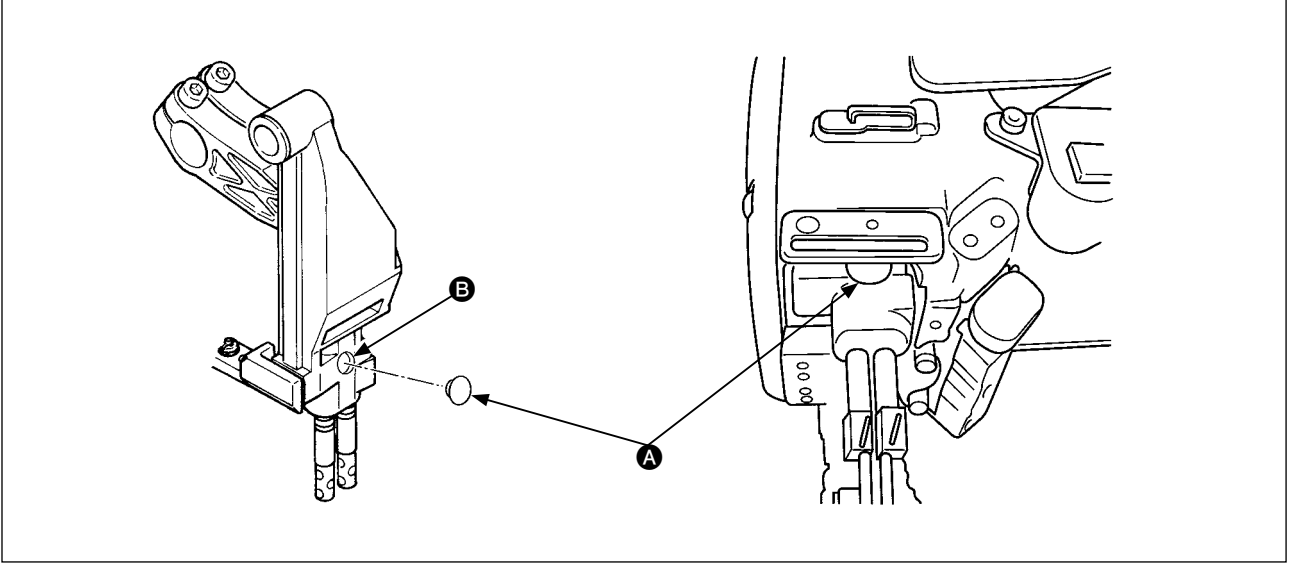
6-16. İğne mili burcunun içinin temizlenmesi



UYARI :

Çalışmaya başlamadan önce gücü (elektrigi) KESİNİZ, böylece dikis makinesinin istenmeyen şekilde çalışmasını önlemiş olursunuz.

[LH-4168-7, LH-4188-7]



İğne mili burcunun içi altı ayda bir temizlenmelidir.

- 1) Dikiş makinesini yatırın.
- 2) Kapağı **A** çıkarın.
- 3) İplik parçacıklarını ve tozları, iğne mili çerçevesindeki **B** deliğinden atın.



Bu sırada iğne miline hasar vermemeye dikkat edin. İğne mili hasar görürse, iğne milinde aşınma meydana gelir.

- 4) Deliği gresle A doldurun.
- 5) Kapağı tekrar yerine takın.

* **İğne mili burcunun içinde iplik parçacıkları ve toz birikirse, iğne değiştirme hatasına yol açabilir.**

7. ÖLÇÜYE GÖRE DİKİŞ AÇI TABLOSU (ADIM VE mm DÖNÜŞTÜRME TABLOSU)

1/8"(3.17mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4.4	2.9	2.2	1.7	1.5			
50		3.4	2.3	1.7					
60		2.7	1.8						
70	4.5	2.3	1.5						
80	3.8	1.9							
90	3.2	1.6							
100	2.6								

5/32"(3.96mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3.6	2.7	2.2	1.8	1.6		
50		4.2	2.8	2.1	1.7				
60		3.4	2.3	1.7					
70		2.8	1.9						
80	4.7	2.4	1.6						
90	4.0	2.0							
100	3.3	1.7							

3/16"(4.76mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3.3	2.6	2.2	1.9	1.6	1.5
50			3.4	2.6	2.0	1.7	1.5		
60			2.7	2.1	1.6	1.4			
70		3.4	2.3	1.7	1.4				
80		2.8	1.9	1.4					
90	4.8	2.4	1.6						
100	4.0	2.0							

7/32"(5.56mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5.1	3.8	3.1	2.5	2.2	1.9	1.7
50			4.0	3.0	2.4	2.0	1.7	1.5	
60		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
70		4.6	2.6	2.0	1.6				
80		3.3	2.2	1.7					
90	5.6	2.8	1.9	1.4					
100	4.7	2.3	1.6						

1/4"(6.35mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4.4	3.5	2.9	2.5	2.2	2.0
50			4.6	3.4	2.8	2.3	2.0	1.7	1.6
60			3.7	2.8	2.2	1.9	1.6		
70		4.6	3.1	2.3	1.9	1.6			
80		3.8	2.6	1.9	1.6				
90		3.2	2.2	1.6					
100		2.7	1.8						

9/32"(7.14mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4.9	3.9	3.3	2.8	2.5	2.2
50			5.1	3.8	3.1	2.6	2.2	1.9	1.7
60			4.1	3.1	2.5	2.1	1.8	1.5	
70		5.1	3.4	2.5	2.0	1.7	1.5		
80		4.3	2.8	2.1	1.7	1.4			
90		3.6	2.4	1.8	1.4				
100		3.0	2.0	1.5					

5/16"(7.93mm)

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4.4	3.7	3.2	2.8	2.5
50				4.3	3.4	2.9	2.5	2.2	1.9
60			4.6	3.5	2.8	2.3	2.0	1.8	1.6
70			3.8	2.9	2.3	1.9	1.7	1.5	
80		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
90		4.0	2.7	2.0	1.6				
100		3.4	2.3	1.7					

3/8"(9.52mm)


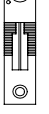




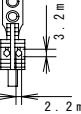
Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4.4	3.7	3.3	2.9
50					4.1	3.4	2.9	2.6	2.3
60				4.1	3.3	2.7	2.4	2.1	1.8
70			4.5	3.4	2.7	2.3	1.9	1.7	
80			3.8	2.8	2.3	1.9	1.6		
90		4.8	3.2	2.4	1.9	1.6			
100		4.0	2.7	2.0	1.6				


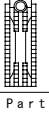

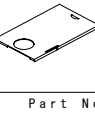
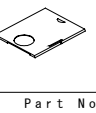
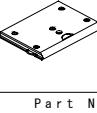
1/2"(12.7mm)





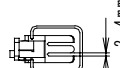

Dikiş adedi \ Dönüş açısı	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5.8	5.0	4.4	3.9
50					5.5	4.5	3.9	3.4	3.0
60				5.5	4.4	3.7	3.1	2.8	2.4
70				4.5	3.6	3.0	2.6	2.3	2.0
80			5.1	3.8	3.1	2.5	2.2	1.9	1.7
90			4.2	3.2	2.5	2.1	1.8	1.6	1.4
100		5.3	3.6	2.7	2.1	1.8	1.5	1.3	

8. ÖLÇÜ AYARLARI




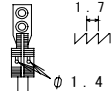
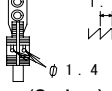
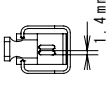
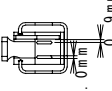
(1) LH-4128



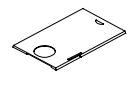
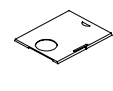
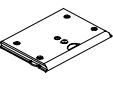
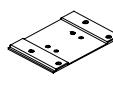
İğne ölçüsü		Boğaz Plakası (Boğaz transport)		Boğaz Plakası (Alt transport)				Transport di lisi						
Kablo														
	(inç)	mm	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	226-25107	19	228-45200					27	400-33563		
C	5/32	4.0	2	226-25206					78	226-30206	28	400-25784		
D	3/16	4.8	3	226-25305	20	228-45408			79	226-30404	29	400-25785	45	400-25801
E	7/32	5.6	4	226-25404					80	226-30503	30	400-25786	46	400-25802
F	1/4	6.4	5	226-25503	21	228-45606			81	226-30602	31	400-25787	47	400-25803
G	9/32	7.1	6	226-25602					82	226-30800	32	400-25788	48	400-25804
H	5/16	7.9	7	226-25701	22	228-45804			83	226-30909	33	400-25789	49	400-25805
K	3/8	9.5	8	226-25800					84	226-31006	34	400-25790	50	400-25806
W	7/16	11.1	9	226-25909					85	226-31105	35	400-25791	51	400-25807
L	1/2	12.7	10	226-26006			23	400-62254	86	226-31303	36	400-25792	52	400-25808
M	5/8	15.9	11	226-26105					87	226-31402	37	400-25793	53	400-25809
N	3/4	19.1	12	226-26204			24	400-62256	88	226-31501	38	400-25794	54	400-25810
P	7/8	22.2	13	226-26303			25	400-62257	89	226-31709	39	400-25795	55	400-25811
Q	1	25.4	14	226-26402			26	400-62258	90	226-31808	40	400-25796	56	400-25812
R	1-1/8	28.6	15	226-26501					91	226-31907	41	400-25797	57	400-25813
S	1-1/4	31.8	16	226-26600					92	226-32004	42	400-25798	58	400-25814
T	1-3/8	34.9	17	226-26709					93	226-32103	43	400-25799	59	400-25815
U	1-1/2	38.1	18	226-26808					94	226-32202	44	400-25800	60	400-25816
Batış spesifikasyonları.	S			★					★			★		
	Alt transport						★		★					★
	G			★										★

İğne ölçüsü		Transport di lisi (Alt transport)				Kayar plaka, sol grup		Kayar plaka, sağ grup		Kayar plaka, ön grup		
Kablo												
	(inç)	mm	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.	Ref.No.	Part No.
B	1/8	3.2	61	232-05107								
C	5/32	4.0										
D	3/16	4.8	62	232-05305								
E	7/32	5.6										
F	1/4	6.4	63	232-05503			69	226-01058	73	226-00555		
G	9/32	7.1										
H	5/16	7.9	64	228-47800								
K	3/8	9.5										
W	7/16	11.1										
L	1/2	12.7			65	400-62249					77	400-34931
M	5/8	15.9					70	226-01157	74	226-00654		
N	3/4	19.1			66	400-62251						
P	7/8	22.2			67	400-62252						
Q	1	25.4			68	400-62253						
R	1-1/8	28.6					71	226-01256	75	226-00753		
S	1-1/4	31.8										
T	1-3/8	34.9					72	226-01355	76	226-00852		
U	1-1/2	38.1										
Batış spesifikasyonları.	S											
	Alt transport											
	G			★			Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar			Genel spesifikasyonlar

İğne ölçüsü		İğne kelepçe grubu.				Baskı ayağı grubu.						
Kablo												
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-26027	62	101-47650	19	400-35896	80	400-35896 (Boşluk 2.0mm)	53	103-91852
C	5/32	4.0	2	400-26029	63	101-47759	20	400-35897	61	400-71909		
D	3/16	4.8	3	400-26031	64	101-47858	21	226-40353	37	228-16557	54	103-92058
E	7/32	5.6	4	400-26033	65	101-47957	22	226-40452	38	228-16656		
F	1/4	6.4	5	400-26035	66	101-48054	23	226-40551	39	228-16755	55	103-92256
G	9/32	7.1	6	400-26037	67	101-48153	24	226-40759	40	228-16854		
H	5/16	7.9	7	400-26039	68	101-48252	25	226-40858	41	228-16953	56	103-92454
K	3/8	9.5	8	400-26041	69	101-48351	26	226-40957	42	228-17050		
W	7/16	11.1	9	400-26043	70	101-48450	27	226-41054	43	400-33941		
L	1/2	12.7	10	400-26045	71	101-48559	28	226-41252	44	228-17159	57	103-92751
M	5/8	15.9	11	400-26047	72	101-48658	29	226-41351	45	400-33945		
N	3/4	19.1	12	400-26049	73	101-48757	30	226-41450	46	400-33947	58	103-93056
P	7/8	22.2	13	400-26051	74	101-48856	31	226-41658	47	400-33949	59	228-44450
Q	1	25.4	14	400-26053	75	101-48955	32	226-41757	48	400-33951	60	228-44559
R	1-1/8	28.6	15	400-26055	76	101-49052	33	226-41856	49	400-33953		
S	1-1/4	31.8	16	400-26057	77	101-49151	34	226-41955	50	400-33955		
T	1-3/8	34.9	17	400-26059	78	101-49250	35	226-42052	51	400-33957		
U	1-1/2	38.1	18	400-26061	79	101-49359	36	226-42151	52	400-33959		
Batış spesifikasyonları.		S	★				★				★	
		Alt transport	★				★				★	
		G	★				★				★	

(2) LH-4128F

İğne ölçüsü		Boğaz Plakası		Boğaz Plakası (Hafif vuruş için)		Transport dişlisi				Baskı ayağı grubu.		Fırdöndü mahfazası Baskı ayağı grubu.		
Kablo														
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	226-25107	7	226-28002	13	400-33563	19	400-35883	25	226-27152	31	226-47051
D	3/16	4.8	2	226-25305	8	226-28200	14	400-33564	20	400-35884	26	226-27350	32	226-47150
E	7/32	5.6	3	226-25404	9	226-28309	15	400-33565	21	400-35885	27	226-27459	33	226-47259
F	1/4	6.4	4	226-25503	10	226-28408	16	400-33566	22	400-35886	28	226-27558	34	226-47358
G	9/32	7.1	5	226-25602	11	226-28507	17	400-33567	23	400-35887	29	226-27657	35	226-47457
H	5/16	7.9	6	226-25701	12	226-28606	18	400-33568	24	400-35888	30	226-27756	36	226-47556


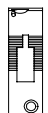
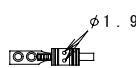
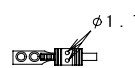
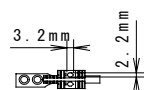

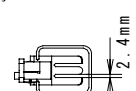
İğne ölçüsü		İğne kelepçe grubu.		Kayar plaka, sol grup		Kayar plaka, sağ grup		Kayar plaka, ön grup		Kayar plaka, ön grup (Bant takılır)		
Kablo												
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	37	400-26027								
D	3/16	4.8	38	400-26031								
E	7/32	5.6	39	400-26033	43	226-01058	44	226-00555	45	400-34931	46	232-06709
F	1/4	6.4	40	400-26035								
G	9/32	7.1	41	400-26037								
H	5/16	7.9	42	400-26039								


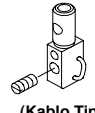
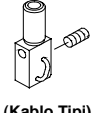
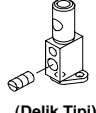
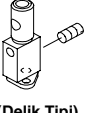
(3) LH-4128-7

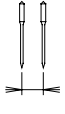
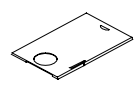
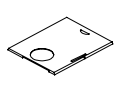
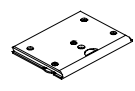
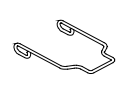
İğne ölçüsü			Boğaz Plakası		Transport dişlisi						Baskı ayağı grubu.				
Kablo	İğne		Boğaz Plakası		Transport dişlisi		Transport dişlisi (Opsiyon)		Transport dişlisi		(Çatallı locomobile üst)		(Çatallı locomobile üst)		
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	
B	1/8	3.2	1	400-35881	78	400-61270	17	400-35890	33	400-53705	48	400-35896	93	400-35896 (Boşluk 2.0mm)	
C	5/32	4.0	2	400-25485	79	400-61271	18	400-25817			49	400-35897	94	400-71909	
D	3/16	4.8	3	400-25490	80	400-61272	19	400-25818	34	400-25831	50	226-40353	64	228-16557	
E	7/32	5.6	4	400-25491	81	400-61273	20	400-25819	35	400-25832	51	226-40452	65	228-16656	
F	1/4	6.4	5	400-25492	82	400-61274	21	400-26715	36	400-25833	52	226-40551	66	228-16755	
G	9/32	7.1	6	400-25493	83	400-61275	22	400-25820	37	400-25834	53	226-40759	67	228-16854	
H	5/16	7.9	7	400-25494	84	400-61276	23	400-25821	38	400-25835	54	226-40858	68	228-16953	
K	3/8	9.5	8	400-25495	85	400-61277	24	400-25822	39	400-25836	55	226-40957	69	228-17050	
W	7/16	11.1	9	400-25496			25	400-25823	40	400-25837	56	226-41054	70	400-33941	
L	1/2	12.7	10	400-25498	86	400-61278	26	400-25824	41	400-25838	57	226-41252	71	228-17159	
M	5/8	15.9	11	400-25499	87	400-61279	27	400-25825	42	400-25839	58	226-41351	72	400-33945	
N	3/4	19.1	12	400-25500	88	400-61280	28	400-25826	43	400-25840	59	226-41450	73	400-33947	
P	7/8	22.2	13	400-25502	89	400-61281	29	400-25827	44	400-25841	60	226-41658	74	400-33949	
Q	1	25.4	14	400-25503	90	400-61282	30	400-25828	45	400-25842	61	226-41757	75	400-33951	
R	1-1/8	28.6	15	400-25504	91	400-61283	31	400-25829	46	400-25843	62	226-41856	76	400-33953	
S	1-1/4	31.8	16	400-25505	92	400-61284	32	400-25830	47	400-25844	63	226-41955	77	400-33955	
Batış spesifikasyonları.		S G	Genel spesifikasyonlar			★		★		★		★		★	

İğne ölçüsü			İğne kelepçe grubu.				Kayar plaka, sol grup		Kayar plaka, sağ grup		Kayar plaka, ön grup		Tokatlama		
Kablo	İğne		(Kablo Tipi)		(Delik Tipi)		Kayar plaka		Kayar plaka		Kayar plaka		Tokatlama		
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	
B	1/8	3.2	1	400-26027	30	101-47650									
C	5/32	4.0	2	400-26029	31	101-47759									
D	3/16	4.8	3	400-26031	32	101-47858									
E	7/32	5.6	4	400-26033	33	101-47957									
F	1/4	6.4	5	400-26035	34	101-48054	17	400-25247	21	400-25235			26	102-09203	
G	9/32	7.1	6	400-26037	35	101-48153									
H	5/16	7.9	7	400-26039	36	101-48252									
K	3/8	9.5	8	400-26041	37	101-48351					25	400-31358			
W	7/16	11.1	9	400-26043	38	101-48450									
L	1/2	12.7	10	400-26045	39	101-48559							27	102-09500	
M	5/8	15.9	11	400-26047	40	101-48658	18	400-25248	22	400-25236					
N	3/4	19.1	12	400-26049	41	101-48757							28	102-09807	
P	7/8	22.2	13	400-26051	42	101-48856									
Q	1	25.4	14	400-26053	43	101-48955	19	400-25249	23	400-25239					
R	1-1/8	28.6	15	400-26055	44	101-49052							29	102-09906	
S	1-1/4	31.8	16	400-26057	45	101-49151	20	400-25250	24	400-25240					
Batış spesifikasyonları.		S G	★			★		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar	




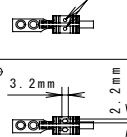
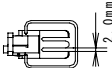
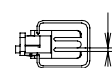
(4) LH-4168-7

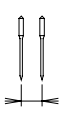

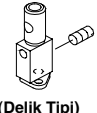
İğne ölçüsü			Boğaz Plakası		İğne bağı (sol)						Baskı ayağı grubu.			
Kablo														
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-35881	93	400-61270	13	400-35890	25	400-53705	36	400-35896	105	400-35896 (縫間 2.0mm)
C	5/32	4.0	2	400-25485	94	400-61271	14	400-25817			37	400-35897	130	400-71909
D	3/16	4.8	3	400-25490	95	400-61272	15	400-25818	26	400-25831	38	226-40353	48	228-16557
E	7/32	5.6	4	400-25491	96	400-61273	16	400-25819	27	400-25832	39	226-40452	49	228-16656
F	1/4	6.4	5	400-25492	97	400-61274	17	400-26715	28	400-25833	40	226-40551	50	228-16755
G	9/32	7.1	6	400-25493	98	400-61275	18	400-25820	29	400-25834	41	226-40759	51	228-16854
H	5/16	7.9	7	400-25494	99	400-61276	19	400-25821	30	400-25835	42	226-40858	52	228-16953
K	3/8	9.5	8	400-25495	100	400-61277	20	400-25822	31	400-25836	43	226-40957	53	228-17050
L	1/2	12.7	9	400-25498	101	400-61278	21	400-25824	32	400-25838	44	226-41252	54	228-17159
M	5/8	15.9	10	400-25499	102	400-61279	22	400-25825	33	400-25839	45	226-41351	55	400-33945
N	3/4	19.1	11	400-25500	103	400-61280	23	400-25826	34	400-25840	46	226-41450	56	400-33947
Q	1	25.4	12	400-25503	104	400-61282	24	400-25828	35	400-25842	47	226-41757	57	400-33951
Batış spesifikasyonları.			S Genel spesifikasyonlar		★		★		★		★		★	

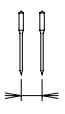
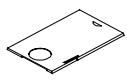
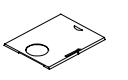
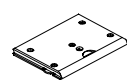
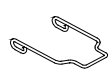
İğne ölçüsü			İğne bağı (sol)		İğne bağı (sağ)		İğne bağı (sol)		İğne bağı (sağ)	
Kablo										
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	58	400-35877	70	400-35878	106	B1402-526-BA0-A	118	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	59	400-26063	71	400-26084	107	B1402-526-CA0-A	119	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	60	400-26065	72	400-26086	108	B1402-526-DAL-A	120	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	61	400-26067	73	400-26088	109	102-28559	121	102-28567
F	1/4	6.4	62	400-26069	74	400-26090	110	B1402-526-FAL-A	122	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	63	400-26070	75	400-26091	111	B1402-526-GAL-A	123	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	64	400-26072	76	400-26093	112	B1402-526-HAL-A	124	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	65	400-26074	77	400-26095	113	B1402-526-KAL-A	125	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	66	400-26076	78	400-26097	114	B1402-526-LAL-A	126	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	67	400-26078	79	400-26099	115	102-28856	127	102-28864
N	3/4	19.1	68	400-26080	80	400-26101	116	102-28955	128	102-28963
Q	1	25.4	69	400-26082	81	400-26103	117	102-29151	129	102-29169
Batış spesifikasyonları.			S ★		★		★		★	

İğne ölçüsü			Kayar plaka, sol grup		Kayar plaka, sağ grup		Kayar plaka, ön grup		Tokatlama	
Kablo										
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	82	400-25247	85	400-25235	88	400-31358	89	102-09203
C	5/32	4.0								
D	3/16	4.8								
E	7/32	5.6								
F	1/4	6.4								
G	9/32	7.1								
H	5/16	7.9	83	400-25248	86	400-25236		90	102-09500	
K	3/8	9.5								
L	1/2	12.7								
M	5/8	15.9								
N	3/4	19.1	84	400-25249	87	400-25239		91	102-09807	
Q	1	25.4								92
Batış spesifikasyonları.			S Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar	

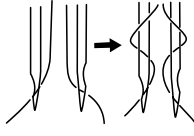
(5) LH-4188-7

İğne ölçüsü		Boğaz Plakası		Baskı ayağı grubu.				Baskı ayağı grubu.				
Kablo												
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-35881	13	400-61270	25	400-53705	33	400-35896	91	400-35896 (隙間 2.0mm)
C	5/32	4.0	2	400-25485	14	400-61271	63	400-71911	34	400-35897	92	400-71909
D	3/16	4.8	3	400-25490	15	400-61272	26	400-35891	35	226-40353	45	228-16557
E	7/32	5.6	4	400-25491	16	400-61273	27	400-50009	36	226-40452	46	228-16656
F	1/4	6.4	5	400-25492	17	400-61274	28	400-35892	37	226-40551	47	228-16755
G	9/32	7.1	6	400-25493	18	400-61275	29	400-50010	38	226-40759	48	228-16854
H	5/16	7.9	7	400-25494	19	400-61276	30	400-50011	39	226-40858	49	228-16953
K	3/8	9.5	8	400-25495	20	400-61277	31	400-35893	40	226-40957	50	228-17050
L	1/2	12.7	9	400-25498	21	400-61278	32	400-35894	41	226-41252	51	228-17159
M	5/8	15.9	10	400-25499	22	400-61279	64	400-71912	42	226-41351		
N	3/4	19.1	11	400-25500	23	400-61280	65	400-35895	43	226-41450		
Q	1	25.4	12	400-25503	24	400-61282	66	400-71914	44	226-41757		
Batiş spesifikasyonları.		S	Genel spesifikasyonlar				★		★		★	
G						★		★		★		

İğne ölçüsü		İğne bağı (sol)		İğne bağı (sağ)		
Kablo						
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	67	B1402-526-BA0-A	79	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	68	B1402-526-CA0-A	80	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	69	B1402-526-DAL-A	81	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	70	102-28559	82	102-28567
F	1/4	6.4	71	B1402-526-FAL-A	83	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	72	B1402-526-GAL-A	84	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	73	B1402-526-HAL-A	85	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	74	B1402-526-KAL-A	86	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	75	B1402-526-LAL-A	87	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	76	102-28856	88	102-28864
N	3/4	19.1	77	102-28955	89	102-28963
Q	1	25.4	78	102-29151	90	102-29169
Batiş spesifikasyonları.		S	Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar	
G						

İğne ölçüsü		Kayar plaka, sol grup		Kayar plaka, sağ grup		Kayar plaka, ön grup		Tokatlama		
Kablo										
	(inç)	mm	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.	Ref. No.	Part No.
B	1/8	3.2	52	400-25247	55	400-25235	58	400-31358	59	102-09203
C	5/32	4.0								
D	3/16	4.8								
E	7/32	5.6								
F	1/4	6.4								
G	9/32	7.1								
H	5/16	7.9								
K	3/8	9.5	53	400-25248	56	400-25236		60	102-09500	
L	1/2	12.7								
M	5/8	15.9								
N	3/4	19.1								
Q	1	25.4	54	400-25249	57	400-25239		61	102-09807	
Batiş spesifikasyonları.		S	Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar		Genel spesifikasyonlar	
G										

9. SORUNLAR VE ÇÖZÜMLER

SORUNLAR	NEDENLERİ	ÇÖZÜMLER
<p>1. İplik kopması (İplik bükülmemiş veya aşınmamış)</p> <p>(Kumaşın yanlış tarafında 2 ilâ 3 cm iğne ipliği kalıyor.)</p>	<p>① İplik yolu üzerinde keskin bir kenar veya çapak vardır, iğnenin ucu, çağanoz bıçak ağzı veya mekik; boğaz plakasındaki kanala oturmaktadır.</p> <p>② İğne ipliğinin tansiyonu çok yüksektir.</p> <p>③ Mekik açma kolu, mekikte fazla boşluğun meydana gelmesine neden olmaktadır.</p> <p>④ Çağanoz bıçak ağzı iğneye çarpmaktadır.</p> <p>⑤ Çağanoz gereken şekilde yağlanmamaktadır.</p> <p>⑥ İğne ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>⑦ İplik verici yayı çok sıkıdır ve hareket mesafesi çok kısadır.</p> <p>⑧ İğne-Çağanoz zamanlaması yanlıştır.</p> <p>⑨ İplik bükülmemiştir.</p> <p>⑩ İplik düğülenirken, düzgün iplik halkaları oluşturulamamaktadır.</p>	<p>○ Çok ince zımpara kâğıdı kullanarak; keskin kenarları ve çapakları giderin. Keçeye tutarak, boğaz plakasındaki mekik yuvası kanalının yüzeyini parlatın.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu ayarlayın.</p> <p>○ Boşluğu azaltın. “6-3. İç çağanoz kılavuzunun ayarlanması” na bakın</p> <p>○ “6-4. İğne – çağanoz bağlantısı” na bakın.</p> <p>○ (“4-3. Çağanozdaki yağ miktarının ayarlanması (DS ve DF tipi kuru çağanozlar hariç)”) bölümüne uygun olarak çağanozun yağ besleme miktarını artırın.</p> <p>○ İğne ipliğinin tansiyonunu ayarlayın.</p> <p>○ Yayın tansiyonunu düşürün ve hareket mesafesini artırın.</p> <p>○ “6-4. İğne – çağanoz bağlantısı” na bakın.</p> <p>○ İğnedeki ipliği sarın.</p>  <p>○ Keçe dolgusu bulunan iplik kılavuzu kullanın.</p>
<p>2. İlmek atlatma</p>	<p>① İğne ile çağanoz bıçak ağzı arasındaki mesafe çok fazladır.</p> <p>② İğne-Çağanoz bağlantısı yanlıştır.</p> <p>③ Baskı ayağının basma gücü yeterli değildir.</p> <p>④ İğne milinin yüksekliği yanlıştır.</p> <p>⑤ İğneler ince gelmektedir.</p> <p>⑥ Sentetik iplik veya ince iplik kullanılmaktadır.</p>	<p>○ “6-4. İğne – çağanoz bağlantısı” na bakın.</p> <p>○ “6-4. İğne – çağanoz bağlantısı” na bakın.</p> <p>○ Baskı yay regülatörünü sıkın.</p> <p>○ “6-4. İğne – çağanoz bağlantısı” na bakın.</p> <p>○ İğneyi, daha kalın bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ İğnedeki ipliği sarın.</p>
<p>3. Gevşek dikiş</p>	<p>① Masura ipliği, mekikteki tansiyon yayının çatalı ucundan geçirilmemiştir.</p> <p>② İplik yolunda aşındırıcı yüzeyler vardır.</p> <p>③ Masura rahat bir şekilde dönmemektedir.</p> <p>④ Mekik açma kolu, mekikte fazla boşluğun meydana gelmesine neden olmaktadır.</p> <p>⑤ Masura ipliğinin tansiyonu çok düşüktür.</p> <p>⑥ Masura çok sıkı sarılmıştır.</p>	<p>○ Mekik ipliğini doğru biçimde geçirin.</p> <p>○ İnce zımpara kâğıdı kullanarak çapaklanmış yüzeyleri temizleyin veya yüzeyleri keçeye tutarak parlatın.</p> <p>○ Mekiği veya çağanozu değiştirin.</p> <p>○ “6-3. İç çağanoz kılavuzunun ayarlanması” na bakın.</p> <p>○ Mekik ipliğinin tansiyonunu ayarlayın.</p> <p>○ Masura sarma ünitesindeki parçaların tansiyonunu ayarlayın.</p>