

TÜRKÇE

**LU-2828-7, 2828-6
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. MONTAJ.....	2
2-1. Dikiş makinesi montaj.....	2
2-2. Kayış kapağının ve kayışın montajı (LU-2828-6).....	5
2-3. Kayış gerginliğinin ayarlanması (LU-2828-6).....	6
2-4. Senkronizörün montajı (LU-2828-6).....	6
2-5. Senkronizörün ayarlanması (LU-2828-6).....	7
2-6. Yağ siperinin montajı.....	8
2-7. Pnömatik bileşenler.....	8
2-8. Makine kafasının kablo bağlantılarının yapılması (LU-2828-6).....	10
2-9. İplik çardağının takılması.....	14
2-10. İplik kılavuzu piminin montajı.....	14
3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....	15
3-1. Yağlama.....	15
3-2. İğnenin takılması.....	17
3-3. Bobinin takılması ve çıkarılması.....	17
3-4. Kancaya iplik geçirme.....	18
3-5. Bobinin sarılması.....	18
3-6. Makine kafasından iplik geçirme.....	19
3-7. Makine kafasının ayar prosedürü (LU-2828-7).....	20
3-8. Makine kafasını ayarlanması (LU-2828-7).....	22
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI.....	24
4-1. Dikiş uzunluğunun ayarlanması.....	24
4-2. İplik gerginliği.....	25
4-3. İplik boşluk alma yayı.....	26
4-4. Baski ayağı basıncının ayarlanması.....	27
4-5. İğne ve kanca ilişkisi.....	28
4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması.....	29
4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması.....	29
4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması.....	30
4-9. İplik kesme kama zamanlamasının ayarlanması.....	32
4-10. Takviye dikişin ayarlanması.....	33
4-11. Yürüyen ayağın ve baski ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması.....	34
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI.....	34
5-1. Elle kaldırma kolu.....	34
5-2. Güvenlik ambreyajının yeniden ayarlanması.....	34
5-3. Otomatik baski ayak kolu kaldırıcının ayarlanması.....	35
5-4. Besleme ayar kadranının düzeltilmesi.....	36
5-5. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması.....	37
5-6. Çalıştırma anahtarları.....	38
5-7. Diz anahtarı.....	40
5-8. SC-922 için fonksiyon ayarı (LU-2828-7).....	43
6. DİKİŞ HIZI TABLOSU.....	46
7. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER.....	47

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

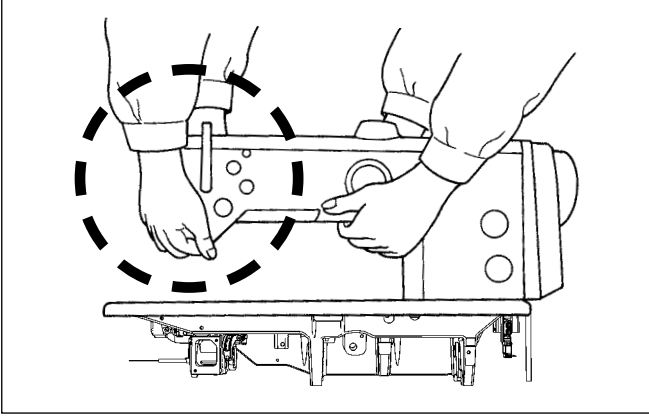
No.	Öge	Uygulama	
		LU-2828-7	LU-2828-6
1	Model		
2	Model adı	Otomatik iplik kesim özelliğine sahip 1 iğneli, birlikte beslemeli, mekik dikiş makinesi (2,7-katlama dikey eksen kanca /iğne ipliği tutma fonksiyonlu/doğrudan tahrik tipi)	Otomatik iplik kesim özelliğine sahip 1 iğneli, birlikte beslemeli, mekik dikiş makinesi (2,7-katlama dikey eksen kanca /iğne ipliği tutma fonksiyonlu/V tipi kayış)
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 3.000 sti/min Bkz. 46. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1	
5	İğne	SCHMETZ 134-35 (Nm 125 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
8	Dikiş boyu	Maks. 9 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	2 adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldırıcı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Otomatik kaldırma : 20 mm	
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Hava silindirli tip (geriye doğru hareket düğmeli)	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Tam döner dikey eksen 2,7-katlama kapasiteli kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi	Kam tahrikli makas tipi	
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm × 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm × 127 mm	
24	El çarkı boyutu	Dış çap : ø123mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	SC-922B	-
26	Makine kafası ağırlığı	62 kg	
27	Nominal güç tüketimi	180VA	
28	Gürültü *2	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-81,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.000 sti/min - Ses şiddeti seviyesi (L _{WA}): A-85,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.000 sti/min	

*1 Hız ayarı, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak gerçekleştirilir.

*2 Tabloda gösterilen gürültü seviyesi, JUKI'nin kontrol kutusu (SC-922) kullanıldığında geçerli olan seviyedir.

2. MONTAJ

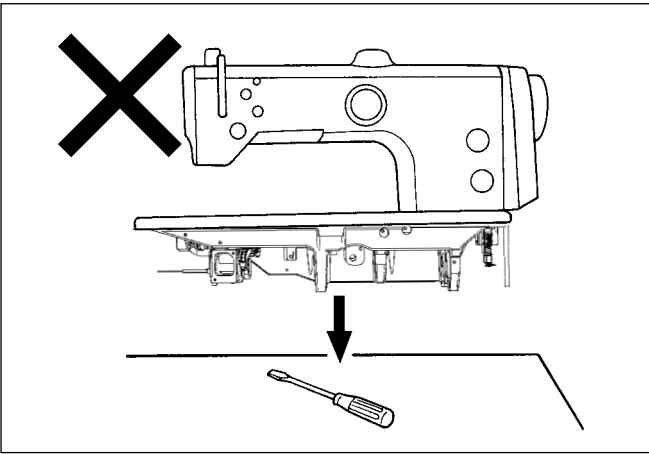
2-1. Dikiş makinesi montaj



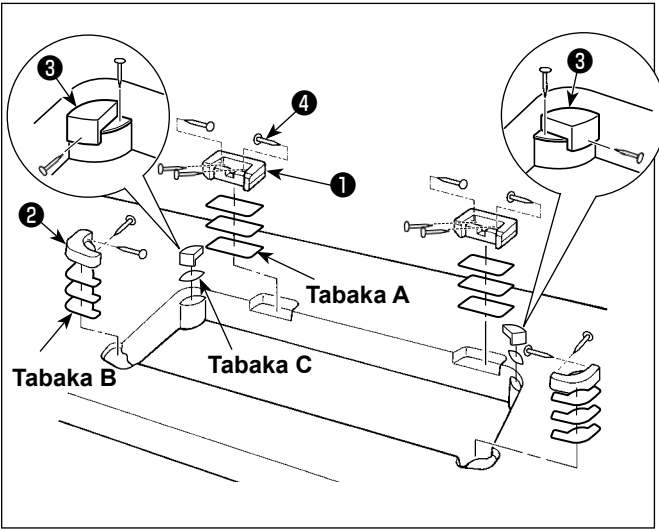
1) Dikiş makinesini iki kişi birlikte taşıyın.



Kasnağı ve ters besleme kolunu tutmayın.



2) Torna vida veya benzeri sivri aletleri dikiş makinesinin yerleştirildiği yere koymayın.



3) Makine kafasının destek lastiklerinin ve menteşe yuvalarının takılması

A ve B (standart: üç parça) ve C (standart: tek parça) tabakalarını menteşe yuvası ① ile makine kafasının destek yastıkları ② ve ③ arasına yerleştirin. Ardından, plakaları masa üzerine çiviyle ④ sabitleyin.

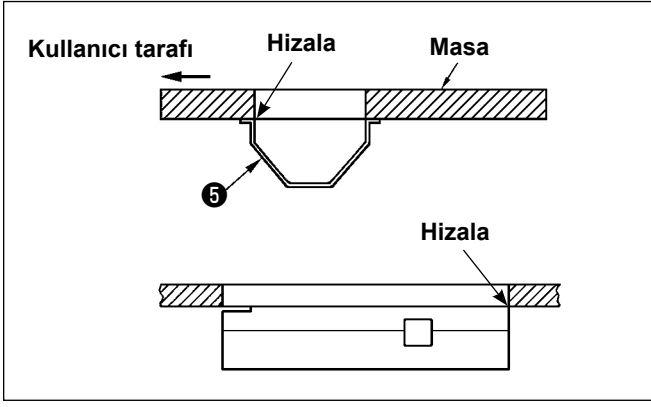
İki farklı makine kafası destek lastiği ③ bulunmaktadır; yani, sağ taraf için olan ve sol taraf için olan lastik. Sabitlemeden önce destek lastiklerinin tiplerini kontrol ettiğinizden emin olun.

A ve B (her biri sekiz parça) ve C tabakaları (dört parça) makineyle birlikte aksesuar olarak verilir.

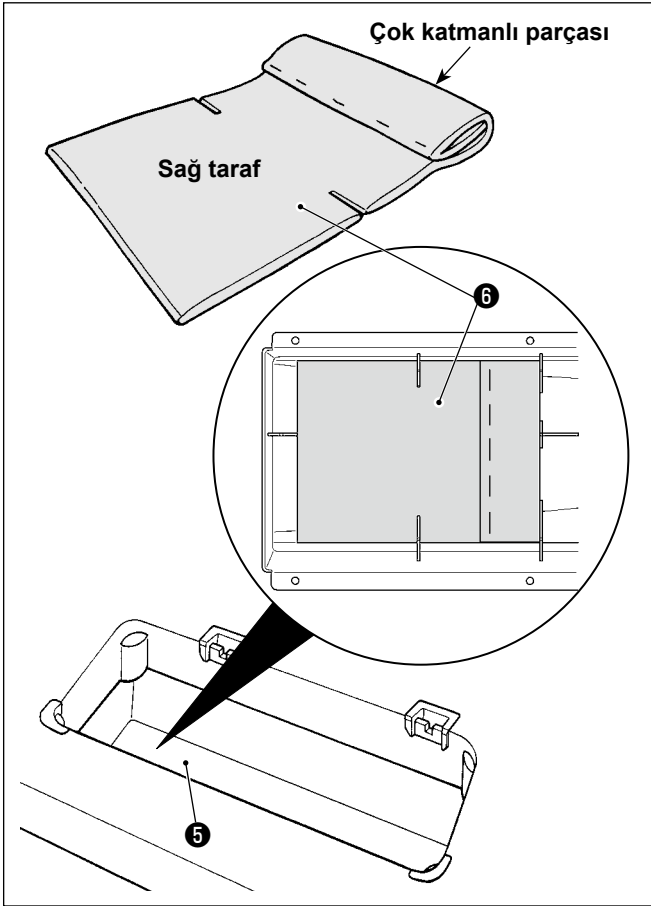
A ve B tabakalarında, her bir montaj konumu için standart olarak üç tabaka kullanılır. C tabakasında, standart olarak bir tabaka kullanılır. (Bu durum soldaki şekilde gösterilmektedir)



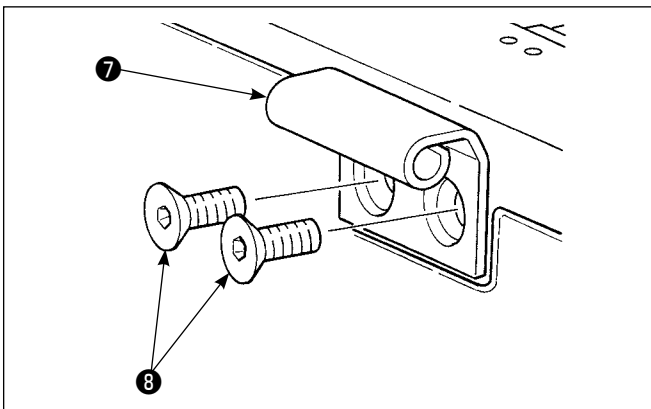
A, B ve C tabakaları yatağın üst yüzey yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. Yüksekliği artırmak için bir tabaka daha kullanın veya azaltmak için sadece bir tabaka kullanın.



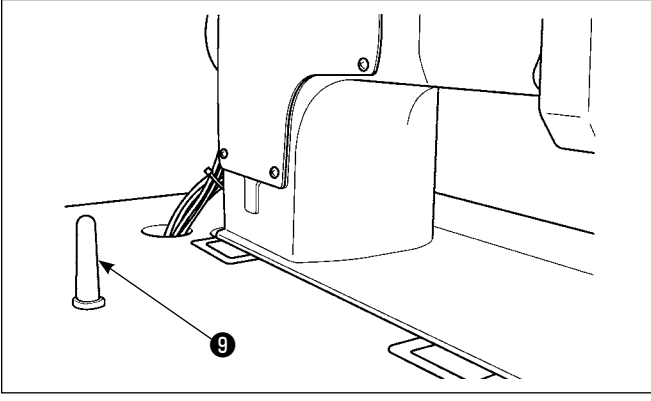
- 4) Yağ karterinin takılması
Ünite ile birlikte verilen yağ karterini 5 ahşap vidaları kullanarak masaya takın.



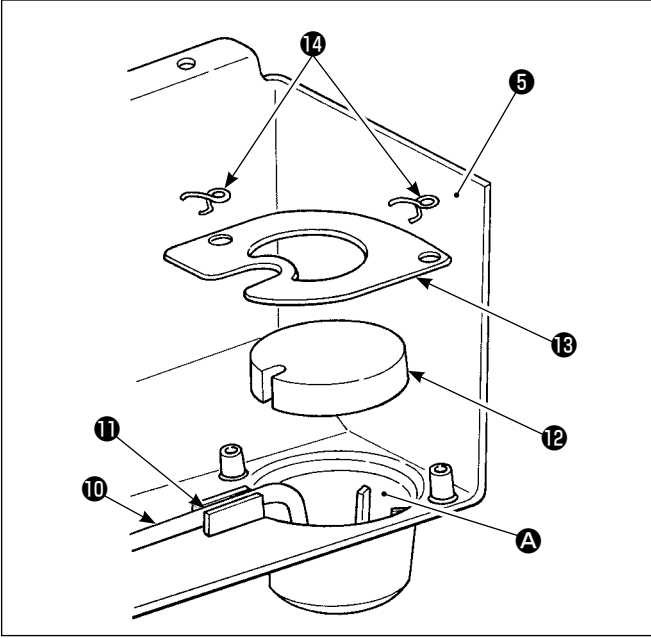
- 5) Yağ karterine 5 şekilde gösterildiği gibi bir filtre 6 takın.
Filtreyi 6 çok katmanlı parçası sizin tarafınızdan bakıldığında sağ tarafa gelecek şekilde monte edin.



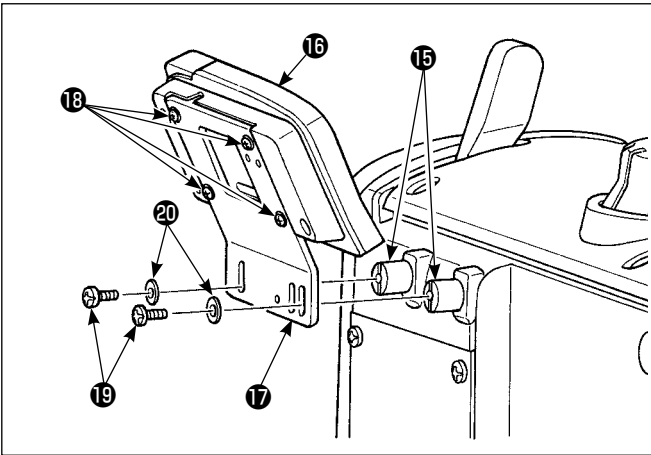
- 6) Menteşeyi 7 vida 8 ile yatağa monte edin.
Menteşeyi masanın lastik menteşesi ile kenetleyin. Ardından, makine kafasını makine kafası destekleme lastiğinin üzerine yerleştirin.



- 7) Kafa destek çubuğunu 9 giriş masaya iyice girecek şekilde sıkıca sabitleyin.



- 8) Reflü borusunu 10 yağ karterinin 5 yağ haznesinin A içine yerleştirin. Boruyu oyuğa 11 sabitleyin.
9) Filtreyi 12 ve filtre tutucuyu 13 bağlantı parçası 14 ile sabitleyin.



- 10) Makine kafasıyla birlikte verilen pulları 15 şasiye monte edin.
11) Bileziği 17 panelle birlikte temin edilen vidalarla 18 CP paneline 16 takın.
12) Bileziği 17 makine kafası ile birlikte temin edilen vidalarla 19 ve panelle birlikte temin edilen pullarla 20 ara parçaya 15 takın.



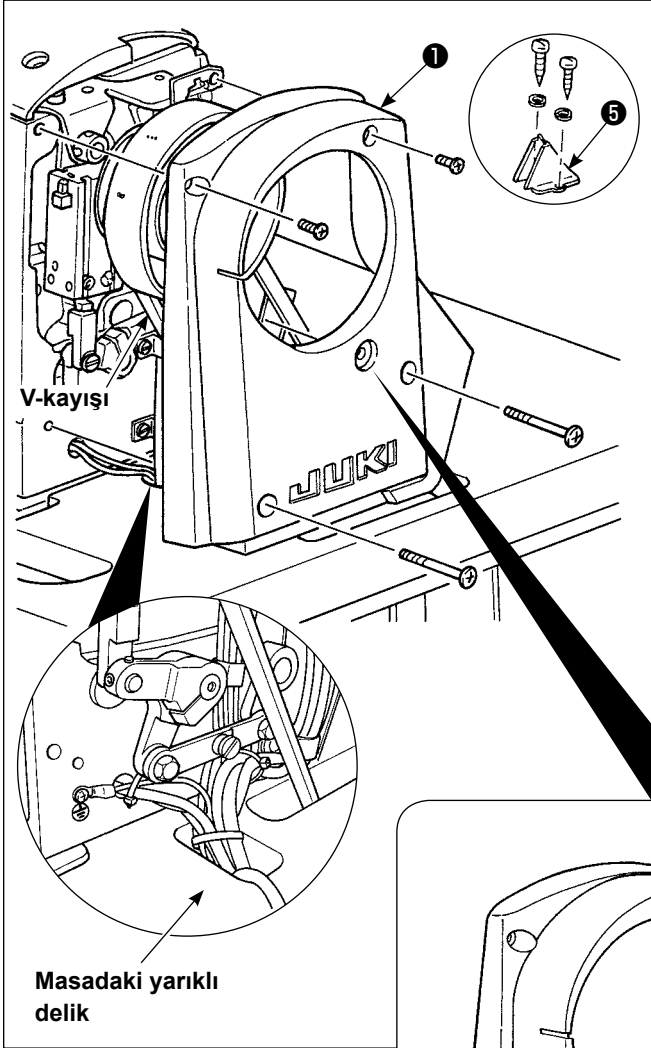
Makine kafasıyla birlikte temin edilen vidalar 19 yerine panelle birlikte temin edilen vidaları kullanmayın.

2-2. Kayış kapağının ve kayışın montajı (LU-2828-6)



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

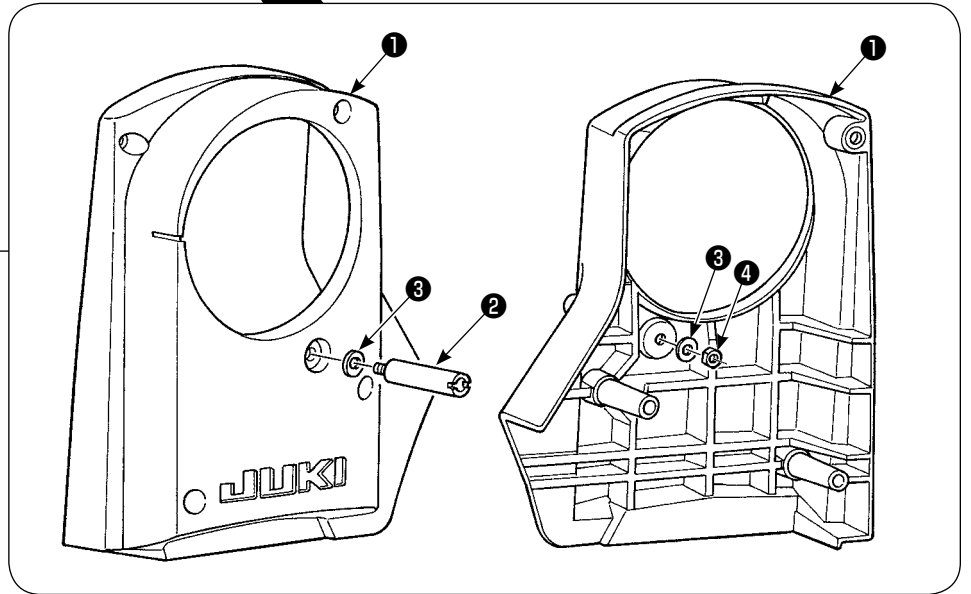


(Montaj prosedürü)

- 1) Kayış kapağını A ❶ çıkarın.
- 2) Kabloları bir arada tutan 14P konektörü ve hava borularını masadaki yarıklı delikten geçirin.
- 3) V-kayışı dikiş makinesinin kasmağının üzerine yerleştirin.
- 4) Kayış gerilimini ayarlayın.
- 5) Senkronizörün destek şaftını ❷ ve pulu ❸ kayış kapağındaki A ❶ montaj deliğinden geçirin ve senkronizör destek şaftını pul ❸ ve somun ❹ ile sabitleyin.
- 6) Kayış kapağını A ❶ takın.
- 7) Kayış kapağı B'yi ❺ masaya monte edin.



DİKKAT Dikiş makinesini güvenlik cihazları ❶ ve ❺ yüklü olarak kullandığınızdan emin olun.

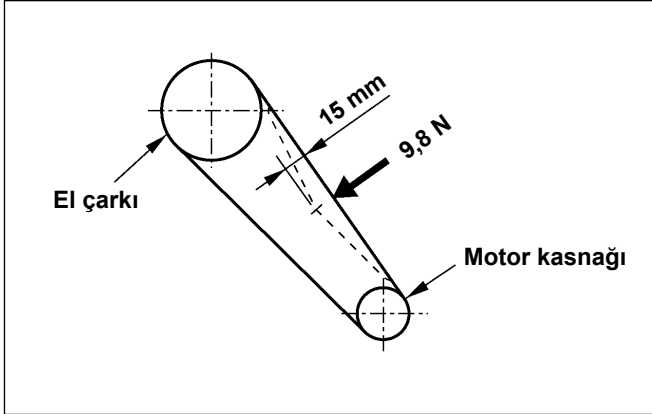


2-3. Kayış gerginliğinin ayarlanması (LU-2828-6)



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



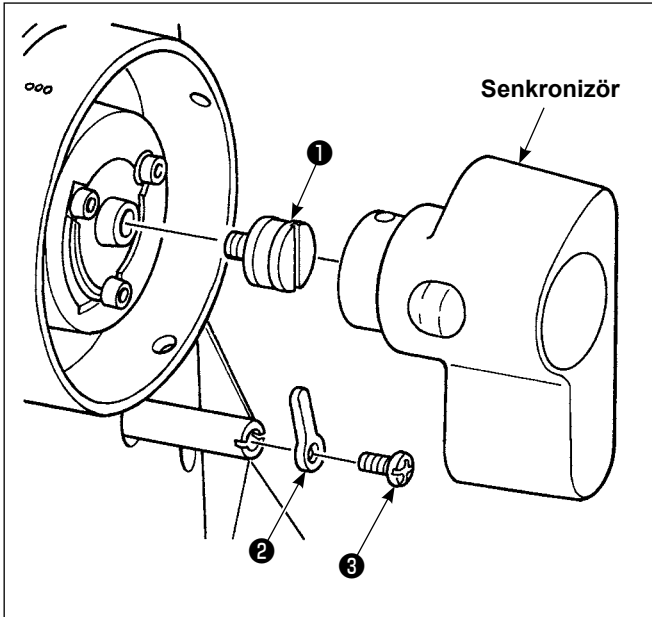
Kayış gerginliğini motorun yüksekliğine göre, V kayışının merkezine 9,8 N kuvvetinde bir yük uygulandığında kayış 15 mm eğilecek şekilde ayarlayın.

2-4. Senkronizörün montajı (LU-2828-6)



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



(Montaj prosedürü)

- 1) Senkronizör flanşını ① ana şaftın ucuna sabitleyin.
- 2) Senkronizörü, senkronizör flanşına ① sabitleyin.
- 3) Senkronizör destek plakasını ② tespit vidası ③ ile sabitleyerek senkronizörün dönmesini önleyin.



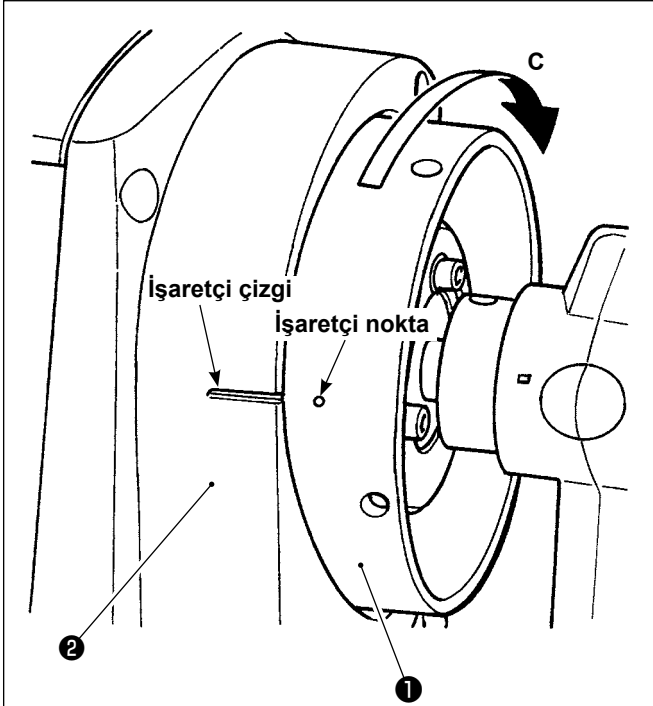
Senkronizörün üst ve alt konumlarını kontrol etmeden önce, güvenliği sağlamak için dikiş makinesinin konektörünü çıkardığınızdan emin olun.

2-5. Senkronizörün ayarlanması (LU-2828-6)



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

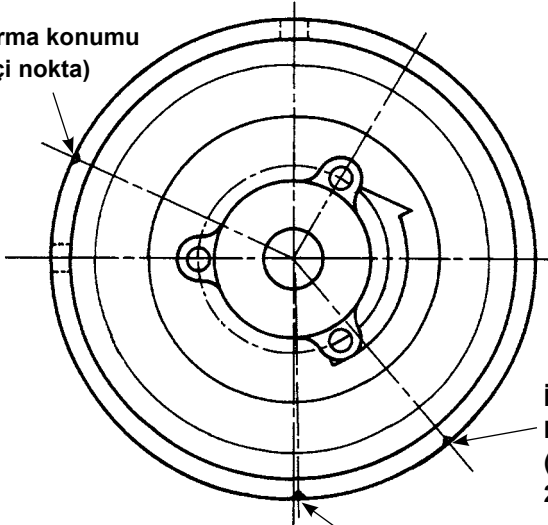


Üst durdurma konumunu (iğne yukarıdayken durdurma konumu) kayış kapağı A ② üzerindeki işaretçi çizgi, el çarkı üzerindeki işaretçi nokta ① (bir) (70° konumu) ile hizalanacak şekilde ayarlayın.

Alt durdurma konumunu (iğne aşağıdayken durdurma konumu) iğne mili alt ölü noktadan (180°) yaklaşık 13 mm (120° konumu) yukarıda duracak şekilde ayarlayın. (El çarkı, iğne milinin alt ucundan ana shaftın dönüş yönünün tersine (C yönüne) doğru döndürülerek ulaşılan konum)

El çarkı üzerindeki işaretçi nokta

Üst durdurma konumu
(bir işaretçi nokta)
70°



İplik kesme kamı
hizalama
(iki işaretçi nokta)
275°

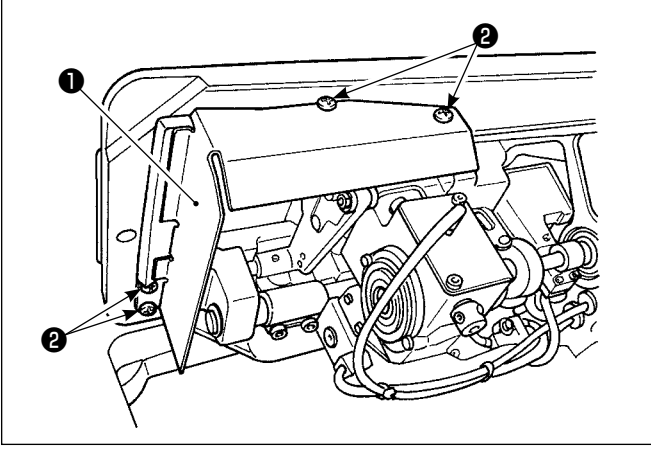
Açıcı zamanlama ayarı
(üç işaretçi nokta)
314°

2-6. Yağ siperinin montajı



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



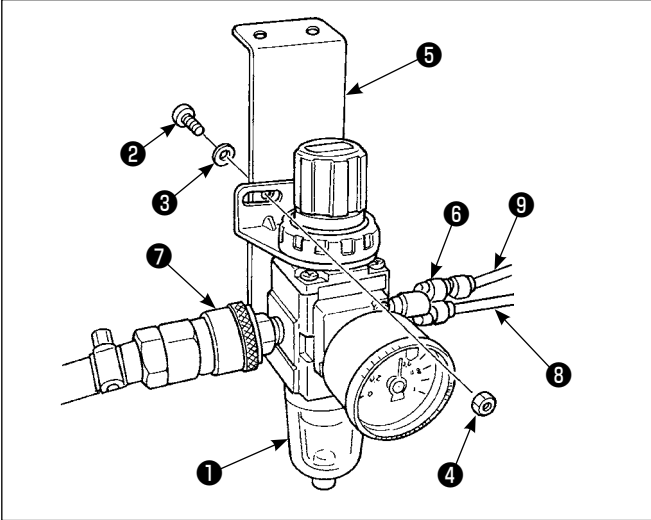
Makine ile birlikte sağlanan yağ siperlerini ❶ , vida ❷ ile çerçeveye monte edin.

2-7. Pnömatik bileşenler



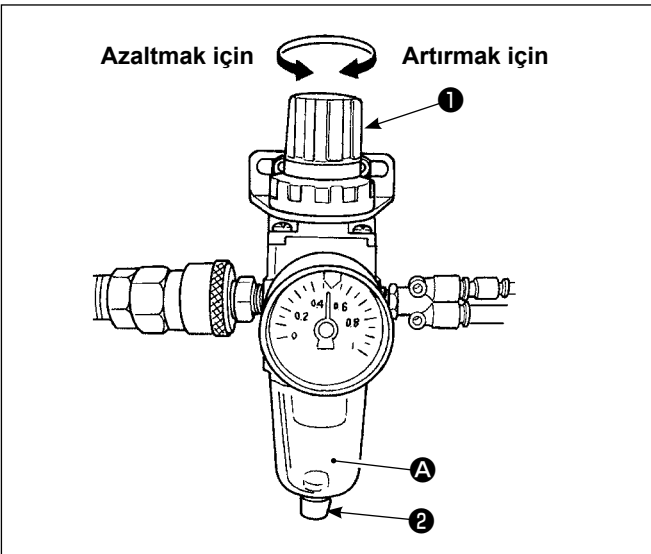
UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



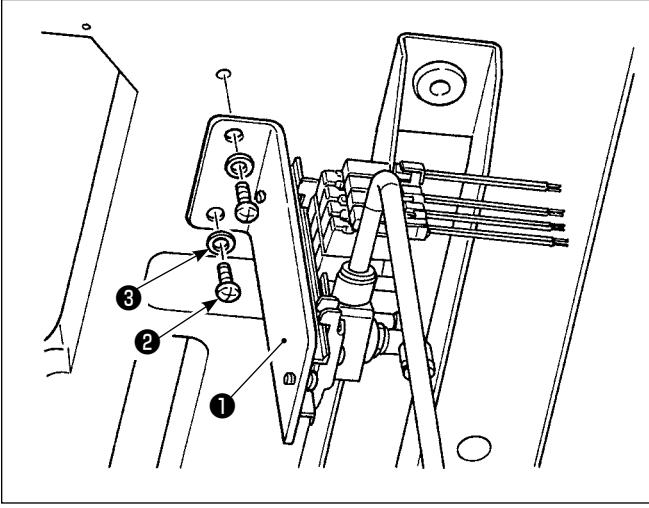
(1) Regülatörün montajı

- 1) Ünite ile birlikte temin edilen vida ❷ , yaylı pul ❸ ve somunu ❹ kullanarak regülatör tertibatını ❶ montaj plakasına ❺ monte edin.
- 2) Bağlama elemanları ❻ ve ❼ 'yi regülatörün ❶ üzerine monte edin.
- 3) Montaj plakasını ❺ masanın alt kısmına monte edin.
- 4) Hava borusunu ❸ ve $\varnothing 4$ dikiş makinesinden gelen hava borusunu ❹ ve $\varnothing 6$ bağlama elemanına ❻ bağlayın.



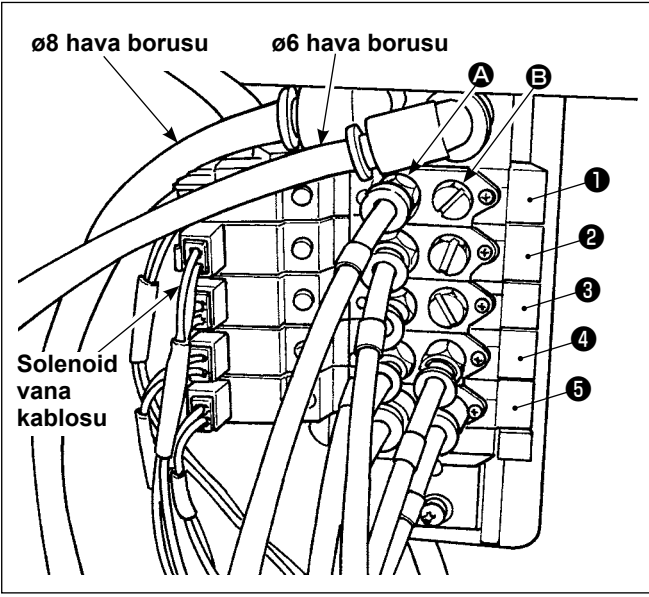
(2) Hava basıncının ayarlanması

- 1) Çalışma hava basıncı 0,5 ilâ 0,55 MPa'dır. Hava basıncını filtre regülatörünün hava basıncı ayarlama düğmesini ❶ kullanarak ayarlayın.
- 2) Filtre regülatörünün A bölümünde sıvı birikintisi gözlemlendiğinde, boşaltma musluğunu ❷ çevirerek sıvıyı boşaltın.



(3) Solenoid vanası montaj plakasının takılması (LU-2828-6)

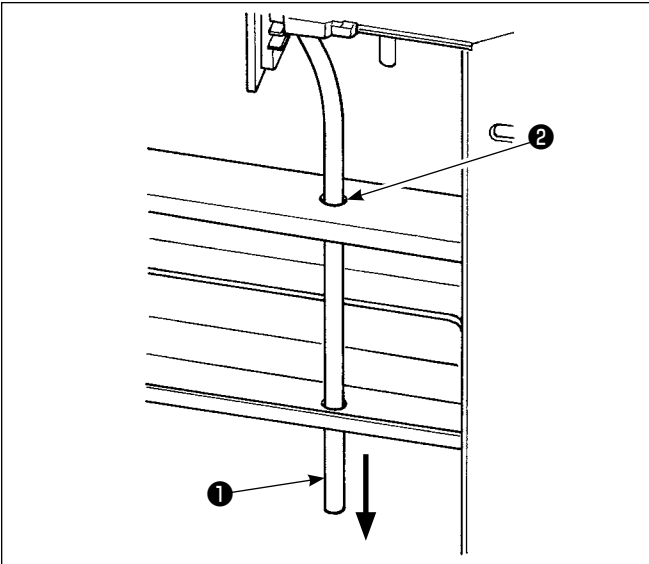
Solenoid vanası montaj plakası tertibatını ❶ ünite ile birlikte temin edilen vida ❷ ve pul ❸ ile masanın altına monte edin.



(4) Hava borusunun ve solenoid vana kablosunun bağlanması (LU-2828-6)

Hava borularını ve solenoid vana kablosunu aşağıda gösterilen konumlara bağlayın.

Solenoid vana	Hortum numarası	Kablo numarası
❶	4	CN151
❷	8	CN152
❸	6	CN153
❹ - A	10	CN154
❹ - B	9	
❺ - A	2	CN155
❺ - B	1	



(5) Çıkış borusu

Dikiş makinesinden gelen ø8 çıkış hava borusunu ❶ masadaki delikten ❷ ve diğer ilgili delikten geçirin. Ardından, hava borusunu aşağı doğru yönlendirin. Yüksek nemli ortamlarda, hava borusundan su akabilir.

2-8. Makine kafasının kablo bağlantılarının yapılması (LU-2828-6)



UYARI:

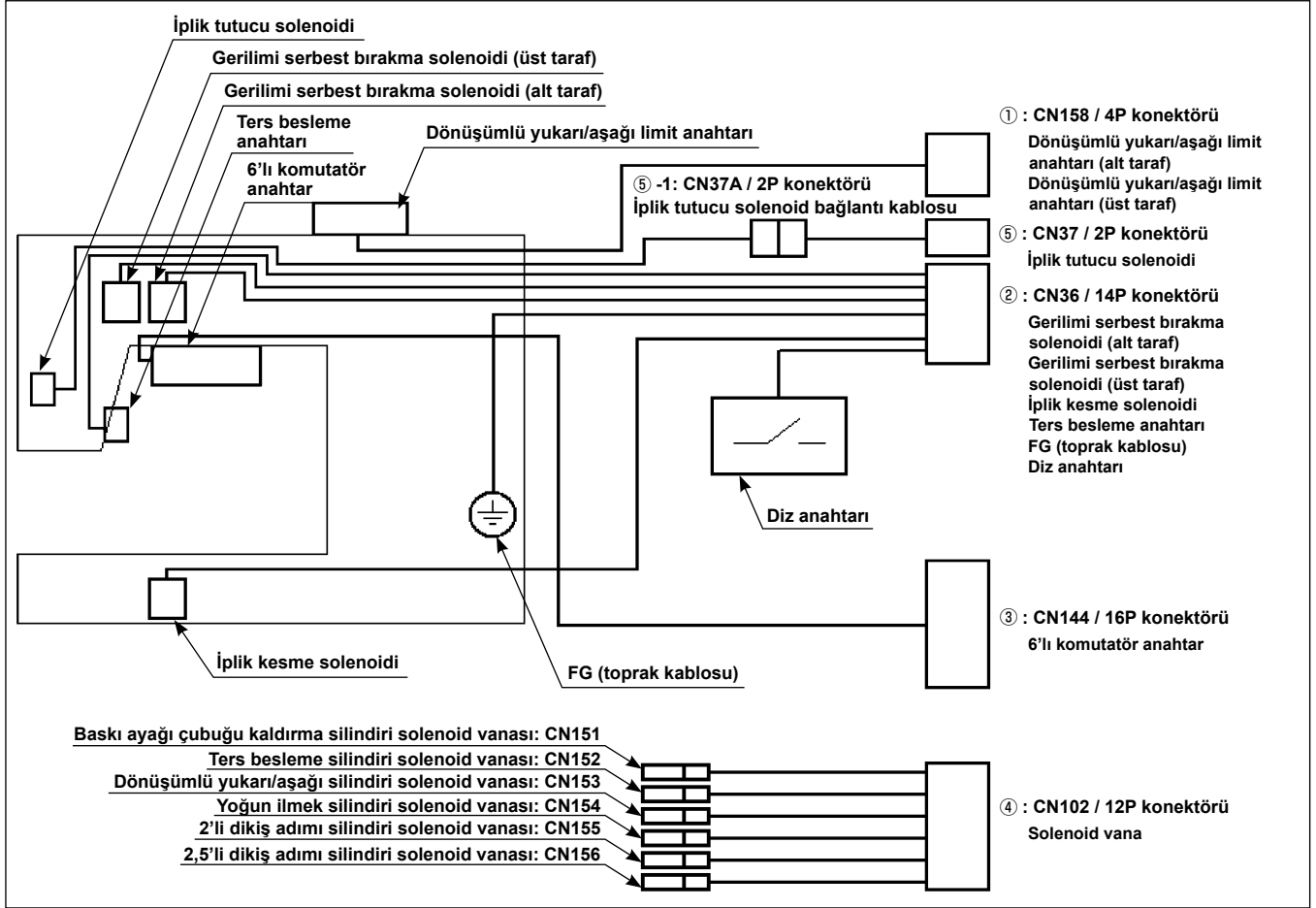
Bağlantı kablosunun hazırlanması ve kontrol kutusuna bağlantının yapılması mutlaka bir elektrik mühendisi tarafından yapılmalıdır. Dikiş makinesinin gücünü kapattığınızdan ve kablo bağlantılarını yapmadan önce beş dakika beklediğinizden emin olun.

Konektörlerin pim numaraları doğru bir şekilde bağlanmazsa, parçalarda ve kontrol kutusunda hatalar oluşabilir, kırılma meydana gelebilir. Makine kafası konektörlerini ve kontrol kutusu konektörlerini dikkatle bağlayın.

(1) Kablo şeması

Makine kafasına bağlanan konektörlerin ayrıntıları aşağıda verilmiştir.

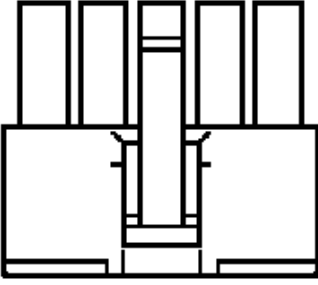
① ila ⑤, ⑤ -1 numaralı konektörlerin ayrıntıları ve pimlerin düzeni için bir sonraki sayfada yer alan "(2) Konektörlerin ayrıntıları" bölümüne başvurun.



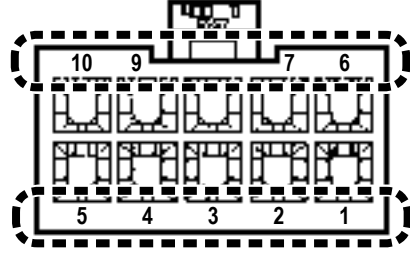
(2) Konektörlerin ayrıntıları

Bu bölüm, kablo şemasında gösterilen pimlerin düzeni ve ① ila ⑤ , ⑤ -1 numaralı konektörlerin ayrıntılarını açıklar. Konektör pim numarasını aşağıda anlatıldığı gibi belirleyin.

Konektör

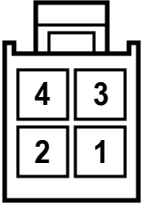


Ok yönünde bakıldığında konektör üzerinde belirtilen sayısal karakter konektör pimi numarasıdır.



Ok yönünde bakarsanız konektör üzerinde belirtilen sayısal karakterleri bulabilirsiniz.

① CN158: 4P konektörü (dönüşümlü yukarı/aşağı anahtarı)



Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	Dönüşümlü yukarı/aşağı limit anahtarı (alt taraf)	Beyaz	
2	Dönüşümlü yukarı/aşağı limit anahtarı (üst taraf)	Kırmızı	
3	Dönüşümlü yukarı/aşağı limit anahtarı (alt taraf)	Siyah	GND
4	Dönüşümlü yukarı/aşağı limit anahtarı (üst taraf)	Yeşil	GND

* Konektörleri kontrol kutusuna bağlarken, aşağıda belirtilen konektör pimi terminalini kullanarak bir bağlantı kablosu hazırlayın.

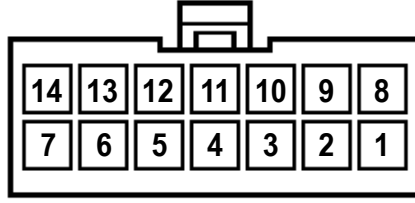
Hedef konektörün parça numarası: HK034620040

(MOLEX: 5559-04P)

Hedef pim terminalinin parça numarası: HK034630000

(MOLEX: 5558TL)

② **CN36: 14P konektörü**
(solenoid, anahtar)

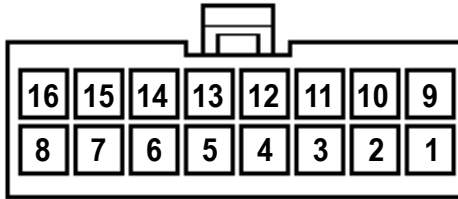


Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	Gerilimi serbest bırakma solenoidi (alt taraf)	Siyah	
2	Gerilimi serbest bırakma solenoidi (üst taraf)	Siyah	
3	—	—	—
4	Diz anahtarı	Beyaz	
5	Ters besleme anahtarı	Siyah	
6	—	—	—
7	İplik kesme solenoidi	Siyah	
8	Gerilimi serbest bırakma solenoidi (alt taraf)	Beyaz	Güç kaynağı (+27 V)
9	Gerilimi serbest bırakma solenoidi (üst taraf)	Beyaz	Güç kaynağı (+27 V)
10	FG (toprak kablosu)	Yeşil / Sarı	FG
11	Diz anahtarı	Siyah	GND
12	Ters besleme anahtarı	Beyaz	GND
13	—	—	—
14	İplik kesme solenoidi	Beyaz	Güç kaynağı (+27 V)

* Konektörleri kontrol kutusuna bağlarken, aşağıda belirtilen konektör pimi terminalini kullanarak bir bağlantı kablosu hazırlayın.

Hedef konektörün parça numarası: HK034620140 (MOLEX: 5559-14P)
Hedef pim terminalinin parça numarası: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

③ **CN144: 16P konektörü**
(6'lı komutatör anahtar)

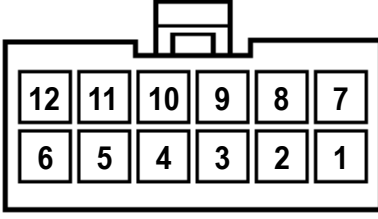


Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	6'lı komutatör anahtar	Turuncu (kırmızı nokta 1)	+5V * +24 V konektörünü bağlamayın. +24 V konektörü bu anahtara bağlanırsa, LED'de yanma meydana gelebilir.
2	6'lı komutatör anahtar	Turuncu (siyah nokta 1)	SW1 (DLSW)
3	6'lı komutatör anahtar	Gri (kırmızı nokta 1)	SW2 (Otomatik ters beslemeli dikiş engelleme anahtarı)
4	6'lı komutatör anahtar	Gri (siyah nokta 1)	SW3 (Bir ilmek düzeltme anahtarı)
5	6'lı komutatör anahtar	Beyaz (kırmızı nokta 1)	SW4 (Adım değiştirme anahtarı)
6	6'lı komutatör anahtar	Beyaz (siyah nokta 1)	SW5 (İplik gerginliği değiştirme anahtarı)
7	6'lı komutatör anahtar	Sarı (kırmızı nokta 1)	SW6 (İplik tutma anahtarı)
8	6'lı komutatör anahtar	Sarı (siyah nokta 1)	GND
9	6'lı komutatör anahtar	Pembe (kırmızı nokta 1)	LED1 (DLSW LED)
10	6'lı komutatör anahtar	Pembe (siyah nokta 1)	LED2 (Otomatik ters besleme engelleme anahtarı LED'i)
11	6'lı komutatör anahtar	Turuncu (kırmızı nokta 2)	LED3 (Bir ilmek düzeltme anahtarı LED'i)
12	6'lı komutatör anahtar	Turuncu (siyah nokta 2)	LED4 (Adım değiştirme anahtarı LED'i)
13	6'lı komutatör anahtar	Gri (kırmızı nokta 2)	LED5 (İplik gerginliği değiştirme anahtarı LED'i)
14	6'lı komutatör anahtar	Gri (siyah nokta 2)	LED6 (İplik tutma anahtarı LED'i)
15	6'lı komutatör anahtar	Beyaz (kırmızı nokta 2)	SW7 (Makine kafası düşme sensörü)
16	—	—	—

* Konektörleri kontrol kutusuna bağlarken, aşağıda belirtilen konektör pimi terminalini kullanarak bir bağlantı kablosu hazırlayın.

Hedef konektörün parça numarası: HK034620160 (MOLEX: 5559-16P)
Hedef pim terminalinin parça numarası: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

④ **CN102: 12P konektörü (Solenoid vana)**

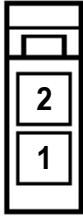


Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	Solenoid vana (CN151)	Siyah	Baskı ayağı çubuğu kaldırma silindiri
2	Solenoid vana (CN152)	Siyah	Ters besleme silindiri
3	Solenoid vana (CN153)	Siyah	Dönüşümlü yukarı/aşağı silindiri
4	Solenoid vana (CN154)	Siyah	Yoğun ilmek silindiri
5	Solenoid vana (CN155)	Siyah	2'li dikiş adımı silindiri
6	Solenoid vana (CN156)	Siyah	2,5'li dikiş adımı silindiri
7	Solenoid vana (CN151)	Kırmızı	+24V
8	Solenoid vana (CN152)	Kırmızı	+24V
9	Solenoid vana (CN153)	Kırmızı	+24V
10	Solenoid vana (CN154)	Kırmızı	+24V
11	Solenoid vana (CN155)	Kırmızı	+24V
12	Solenoid vana (CN156)	Kırmızı	+24V

* Konektörleri kontrol kutusuna bağlarken, aşağıda belirtilen konektör pimi terminalini kullanarak bir bağlantı kablosu hazırlayın.

Hedef konektörün parça numarası: HK034620120 (MOLEX: 5559-12P)
Hedef pim terminalinin parça numarası: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

⑤ **CN37: 2P konektörü (İplik tutucu solenoidi)**



Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	İplik tutucu solenoidi	Mavi	
2	İplik tutucu solenoidi	Mavi	Güç kaynağı (+27 V)

* Konektörleri kontrol kutusuna bağlarken, aşağıda belirtilen konektör pimi terminalini kullanarak bir bağlantı kablosu hazırlayın.

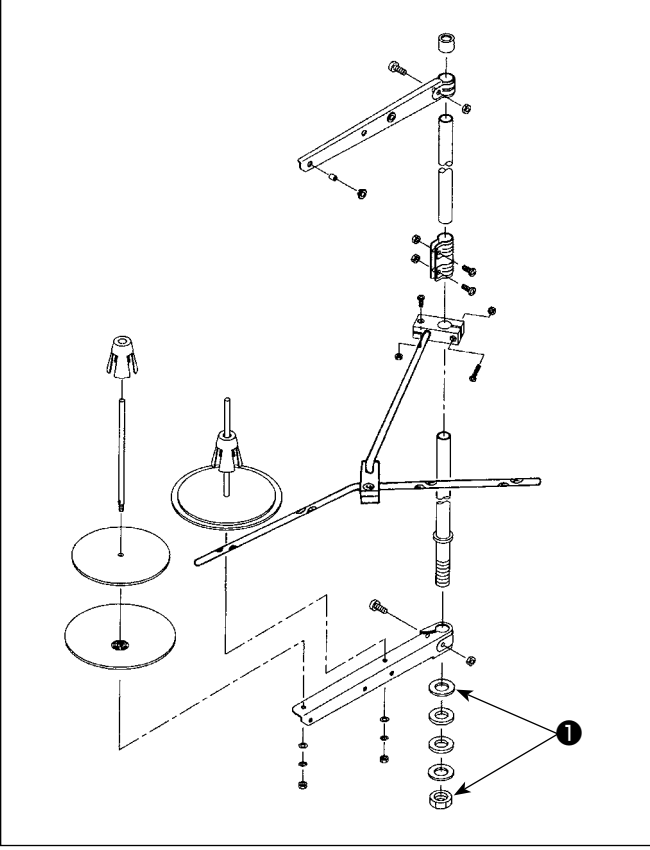
Hedef konektörün parça numarası: HK034620020 (MOLEX: 5559-02P)
Hedef pim terminalinin parça numarası: HK034630000 (MOLEX: 5558TL)

⑤ -1 **CN37A: 2P konektörü (İplik tutucu solenoid bağlantı kablosu)**

Pim No.	Parça adı	Kablo rengi	Notlar
1	İplik tutucu solenoidi	Mavi	
2	İplik tutucu solenoidi	Mavi	Güç kaynağı (+27 V)

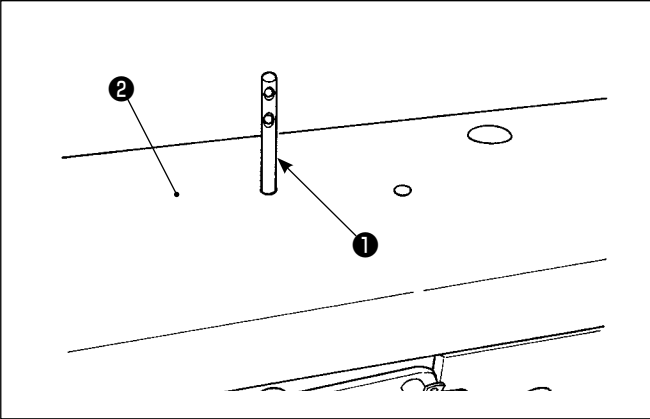
* İplik tutucu solenoid bağlantı kablosu makine kafasına takılı şekilde sevk edilir.

2-9. İplik çardağının takılması



İplik çardağını takın, masanın üzerindeki montaj deliğini kullanarak makinenin masası üzerine yerleştirin ve somunu ❶ hafifçe sıkılayın.

2-10. İplik kılavuzu piminin montajı



İğne ipliği kılavuzu pimini ❶ üst kapakta ❷ karşılık gelen deliğe sokun.

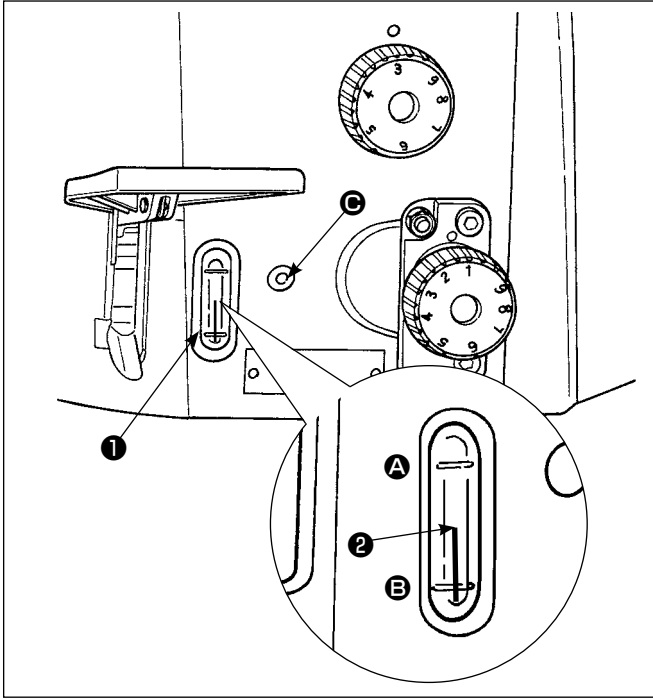
3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

3-1. 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.



■ Yağlama prosedürü

Dikiş makinesini kullanmadan önce yağ haznesini yağ ile doldurun.

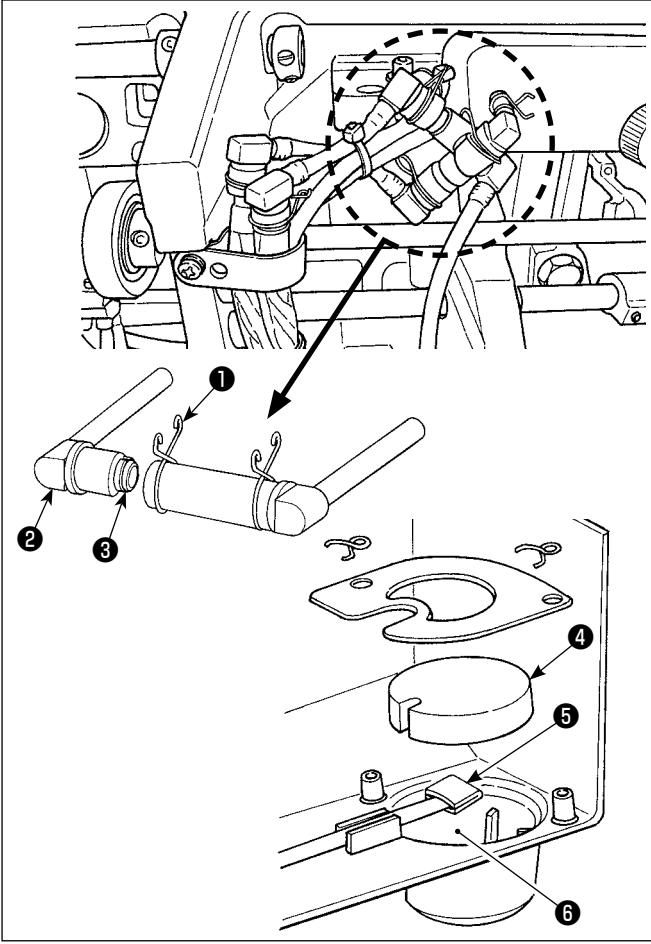
- 1) Yağ deposunu makine ile birlikte verilen yağ haznesini kullanarak, (C) bölümünden, JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Parça No.: MDFRX1600C0) veya JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No.: MML007600CA) ile doldurun.
- 2) Yağ haznesine, yağ seviyesi göstere çubuğunun (2) üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin (1) üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi (A) ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin (B) arasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
- 3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun (2) üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki (1) işaret çizgisinden (B) aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.

1. Yeni bir dikiş makinesini ilk kez kullanırken ya da uzun süredir kullanılmayan bir dikiş makinesini tekrar kullanırken dikiş makinesini 1000 sti/min ya da daha düşük bir hızda çalıştırın ve kullanmadan önce kancadaki yağ miktarını kontrol edin.



Kancadan yağ gelmemesi durumunda, kancadan yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için yağ miktarı ayarlama vidasını saat yönünün tersine çevirin. Ardından, kancadan beslenen yağ miktarını uygun bir şekilde ayarlayın. (Bkz. 16. Sayfada "■ Kancadaki yağ miktarının ayarlanması".)

2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.

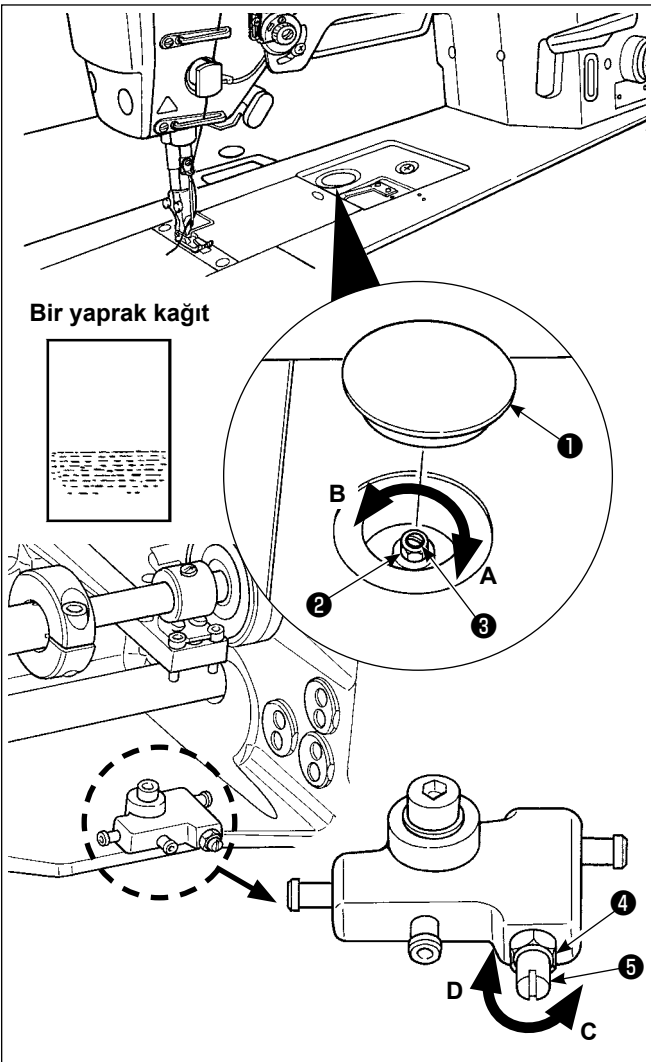


■ Yağ filtresinin temizlenmesi

- 1) Geri akış tarafındaki sıkıştırma plakasını **1** gevşetin. Geri akış tarafındaki yağ filtresi menteşesini (tertibatını) **2** çıkarın.
- 2) Filtreleri **3**, **4** ve **5** ve yağ haznesinin rezervuarını **6** temizleyin.



Yağ karterinin yağ haznesini ve filtre muhafazasını yaklaşık olarak ayda bir kez temizlediğinizden emin olun.
Filtre kirlenip tıkanırrsa, yağlama yapılamaz ve makine sorun çıkarır.



■ Kancadaki yağ miktarının ayarlanması

- 1) Lastik kapağı **1** sökün.
- 2) Somunu **2** gevşetin veya kancadaki yağ miktarını ayarlamak için ayarlama vidasını **3** döndürün. Vidayı saat istikametinde (**A** yönünde) döndürmek kancadaki yağ miktarını azaltır, saatin aksi istikamette (**B** yönünde) döndürmek ise yağ miktarını artırır.
- 3) Uygun yağ miktarı, kancanın kenar kısmına bir yaprak kağıt yerleştirdiğinizde, yağ damlacıklarının soldaki şekilde gösterildiği gibi yaklaşık beş saniye içinde ortaya çıkmasını sağlayacak miktardır.



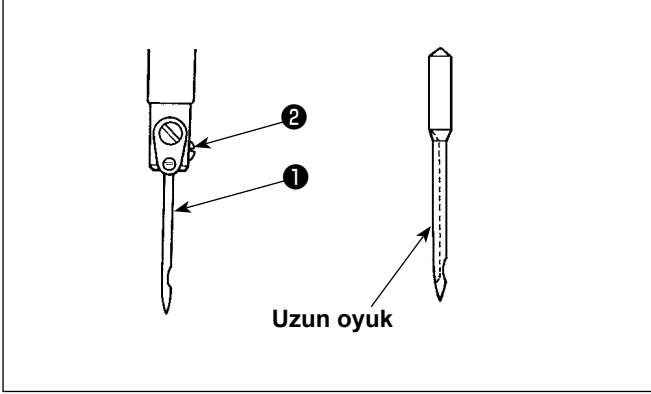
Kancadaki yağ miktarının doğru miktara ayarlanamaması durumunda, somun **4** gevşetilerek ve yağ miktarı ayar vidası **5** döndürülerek ayarlanmalıdır. Yağ miktarı ayarlama vidası saatin aksi yönünde **C** döndürüldüğünde kancadaki yağ miktarı artar, saat yönünde **D** döndürüldüğünde ise kancadaki yağ miktarı azalır.
Ayrıca kancaya yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için 1.000 sti/min dikiş hızında kontrol edin.

3-2. İğnenin takılması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Motoru "KAPATIN".

134-35 İğneler kullanın.

- 1) İğne milini en üst konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) İğne tutucu vidayı 2 gevşetin ve iğneyi 1 uzun oyuk kısmı tam olarak sağ tarafa gelecek şekilde tutun.
- 3) İğneyi 1 daha ileri gidemeyinceye kadar iğne tutucu deliğinin içine doğru itin.
- 4) İğne tutucu vidayı 2 iyice sıkılayın.



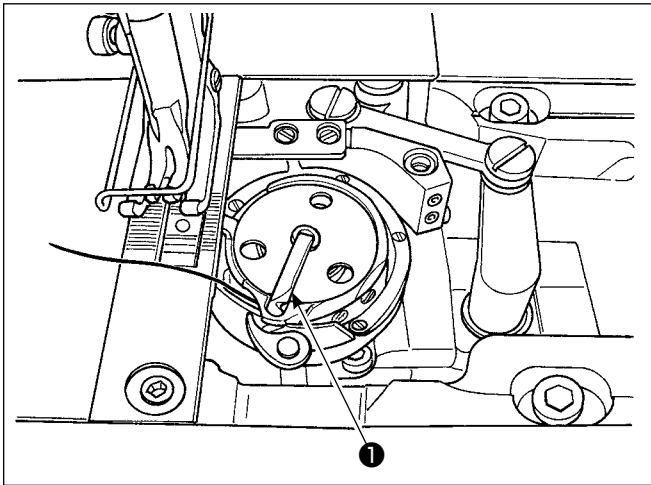
İğneyi değiştirirken, iğne ile kancanın bıçak noktası arasında sağlanan açıklığı kontrol edin. (28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" ve 29. Sayfada "4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması" bölümlerine bakın.) Aralarında açıklık olmazsa, iğne ve kanca zarar görür.

3-3. Bobinin takılması ve çıkarılması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Kancanın mandalını 1 kaldırın ve bobini çıkarın.
- 2) Bobini kanca milinin içine düzgün bir şekilde yerleştirin ve mandalı 1 serbest bırakın.



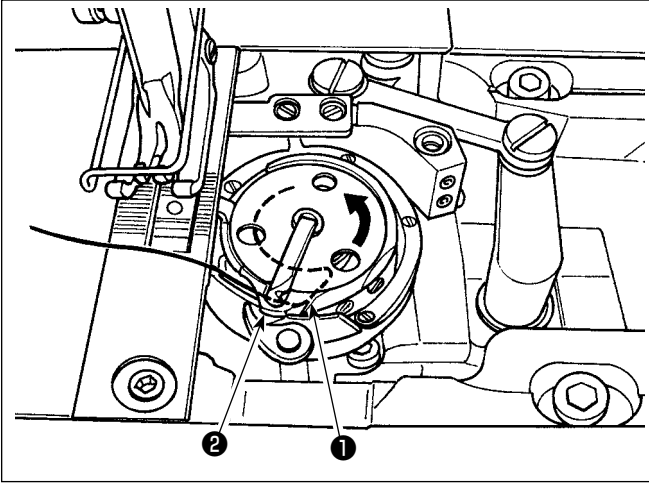
Makineyi bobin (bobin ipliği) ile boşta çalıştırmayın. Bobin ipliği kancaya takılır. Sonuç olarak, kanca zarar görebilir

3-4. Kancaya iplik geçirme



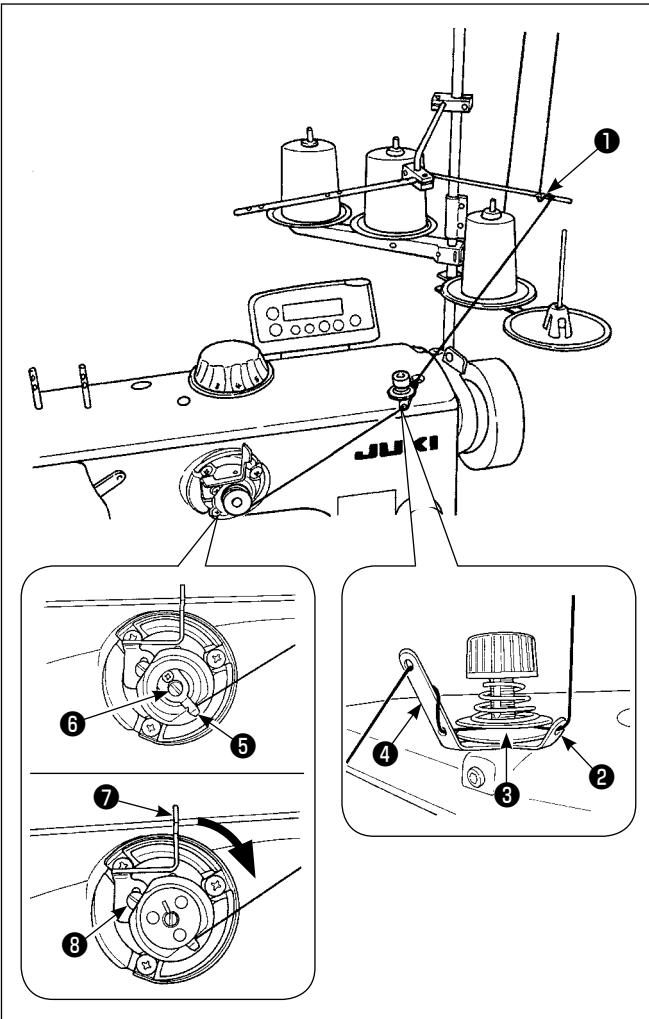
UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) İpliği, gerginlik yayı altına geçirmek için, iç kancanın iplik geçirme yivinden ① ve mekik açma kolu ile iç kanca ② arasındaki boşluktan dikkatlice çekin.
- 2) İpliği çekerken bobinin ok yönünde döndüğünden emin olun.

3-5. Bobinin sarılması



- 1) İpliği sırayla ① ile ④ numaralı bölümlerden geçirin.
- 2) İpliği ilmek yapıcı iplik tutucusunun ⑤ arka tarafından geçirin ve ipi kesin. (İplik ucu ilmek yapıcı iplik tutucusunun altında kalır.)
- 3) Bobin sarma şaftına ⑥ bir bobin yükleyin.
- 4) Bobin sarma kolunu ⑦ ok yönünde kaldırın.
- 5) Dikiş makinesini başlatırken, bobin dönerek ipliği otomatik olarak üzerine sarar.
- 6) Bobin dolduğunda, bobin sarıcı kolu ⑦ bobini otomatik olarak bırakır ve bobin sarıcı çalışmayı durdurur.

1. Bobin ipliği sarma miktarını tespit vidasını ⑧ gevşeterek ayarlayın. Bobin sarma kolu ⑦ yukarı kaldırıldığında bobin ipliği sarma miktarı artar.



2. İplik, iplik gerginliği kontrol elemanından çıkarsa, ipliği ara kılavuza bir dönüş miktarı sarın.

1. Bu, tek dokunuş tipi bobin sarıcıdır. Bobin, iplikle tam olarak sarıldığında, bobin ipliği tutucu ⑤ otomatik olarak başlangıç konumuna döner.



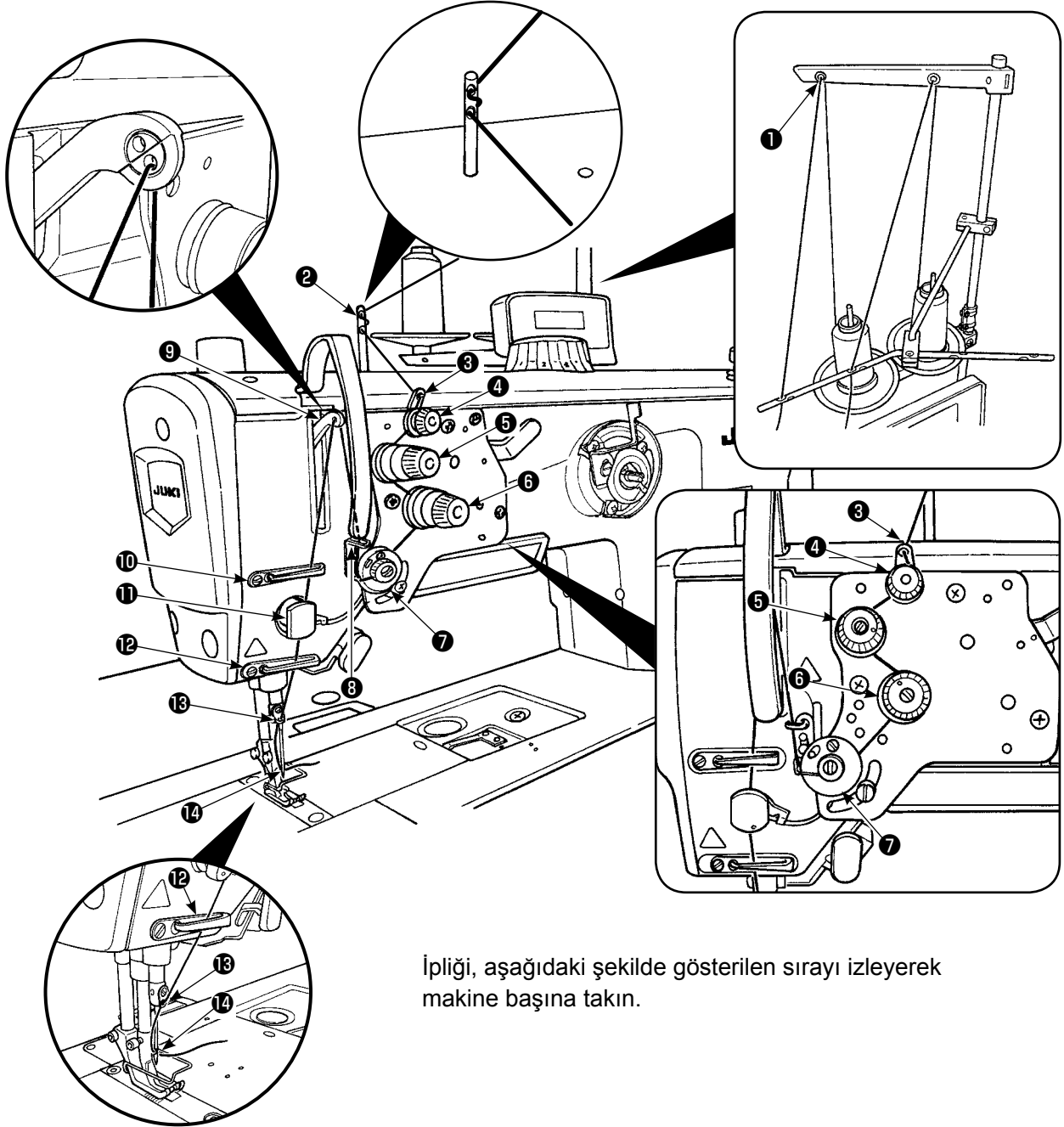
2. Bobin, iplikle tam olarak sarılmadan önce bobin sarımını durdurmak için, iplik geçirme koluna ⑦ hafifçe bastırırken el çarkını döndürerek bobin ipliği tutucuyu ⑤ başlangıç konumuna döndürün.

3-6. Makine kafasından iplik geçirme



UYARI:

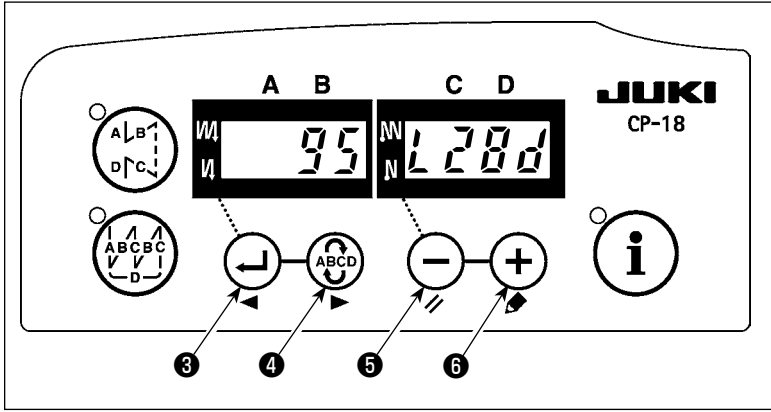
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



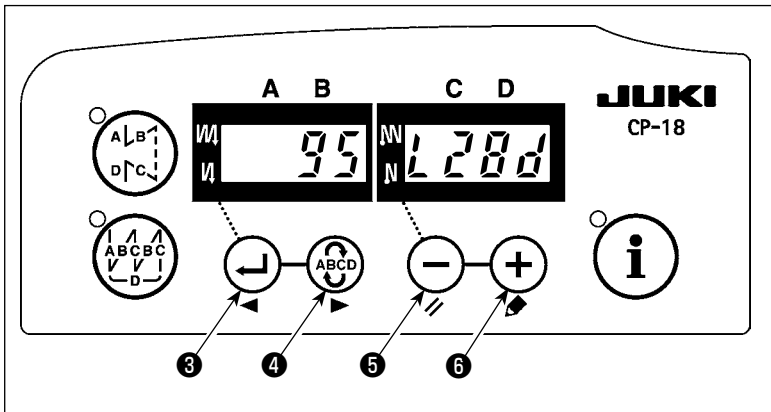
İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

3-7. Makine kafasının ayar prosedürü (LU-2828-7)

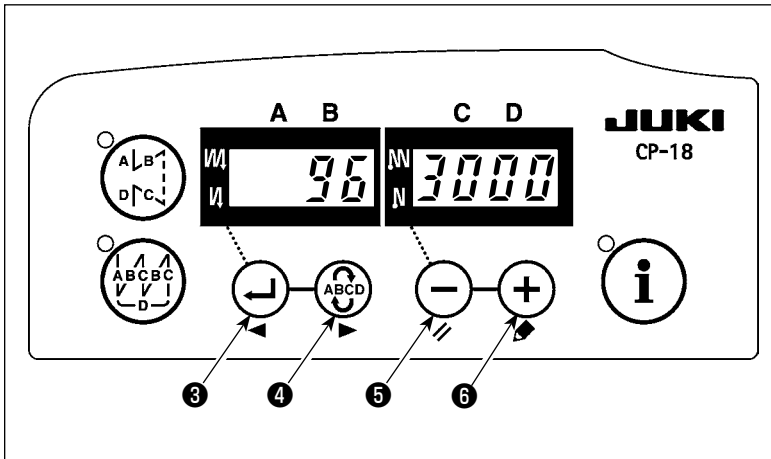
• CP-18



- 1) **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-6. SC-922 ayar fonksiyonları" bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.**

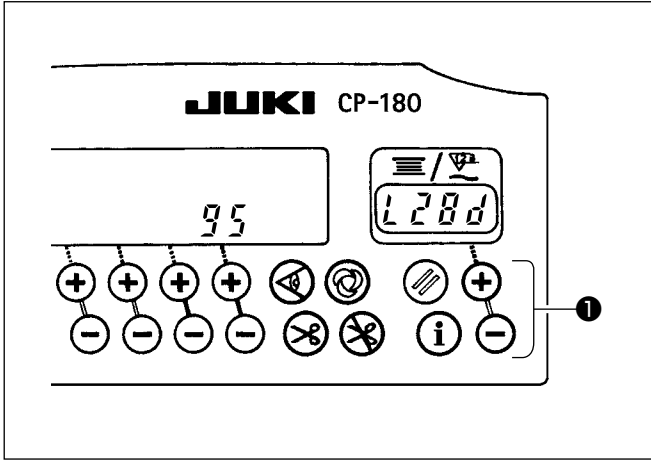


- 2) **(-) düğmesine 5 ((+) düğmesi 6) basarak makine kafası tipi seçilebilir. Prosedürün bu adımında, "L28d" öğesini seçin.**

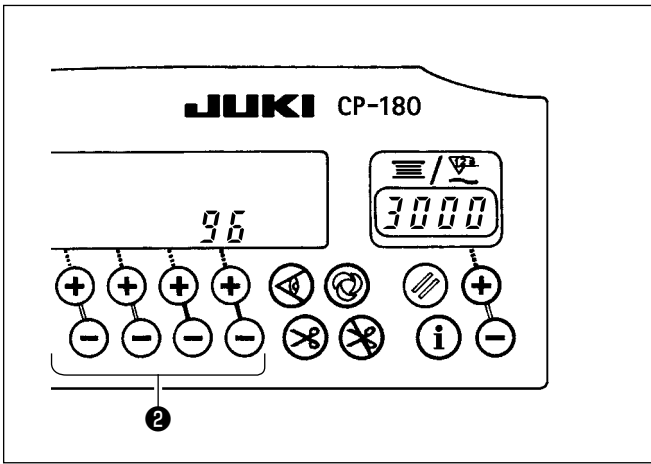


- 3) **Makine kafası tipini seçtikten sonra, () düğmesine 3 (() düğmesi 4) basınca 94 ya da 96 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.**
- 4) **Gücü KAPALI konuma getirin.**

• CP-180



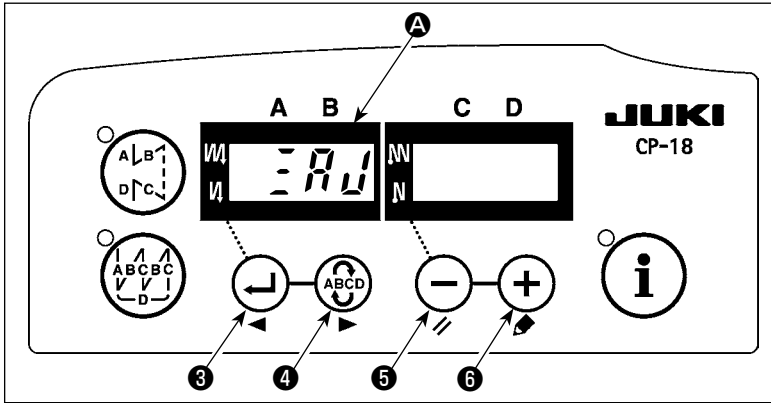
- 1) **CP-180 Kullanım Kılavuzu'ndaki "18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ"** bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.
- 2) **1** düğmesine basarak makine kafası tipi seçilebilir.
Prosedürün bu adımında, "L28d" öğesini seçin.






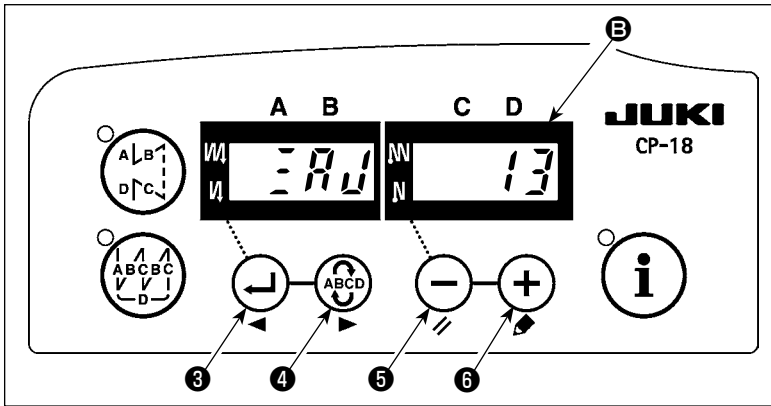
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, düğmeye **2** basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.
- 4) Gücü KAPALI konuma getirin.

3-8. Makine kafasını ayarlanması (LU-2828-7)

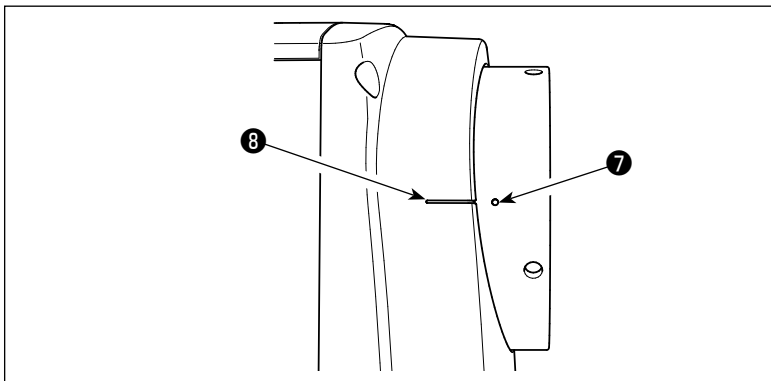
• CP-18



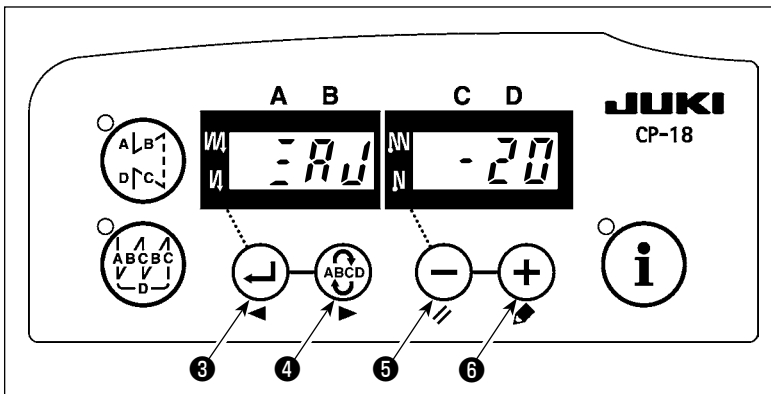
- 1)  düğmesine **4** ve  düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede  görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.




- 3) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasmağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



- 4) Bu aşamada, kasnak üzerindeki işaretçi noktalardan birini **7** şekilde gösterildiği gibi kasnak kapağının üzerindeki işaretçi çizgi **8** ile hizalayın.

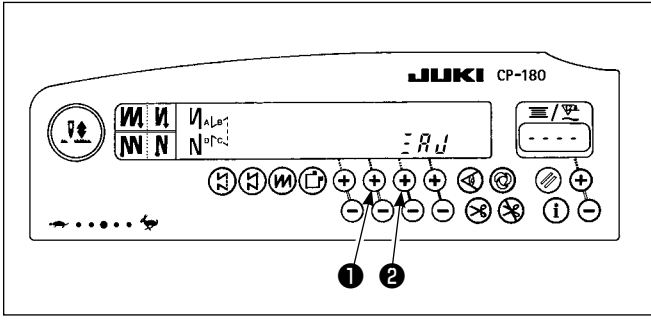


- 5) Ayar işlemini bitirmek için  düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)
- 6) Gücü KAPALI konuma getirin.

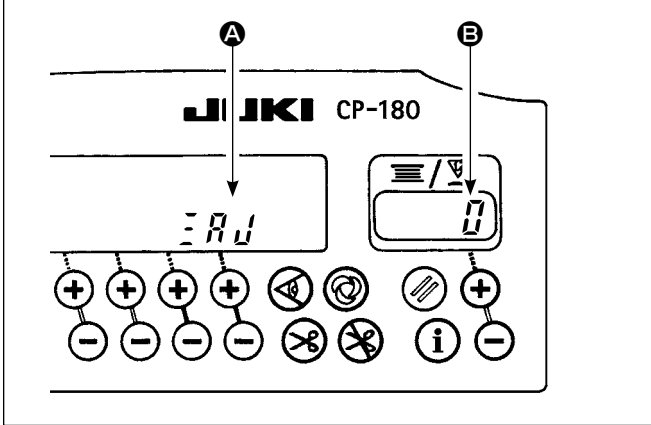


Ayarlama sonucunu kontrol ederken, "90 numaralı Fonksiyon ayarı; Dikiş makinesi başlangıç hareket fonksiyonu"nu 1: "Başlangıç kullanımı - Dikiş makinesi iğne yukarıdayken durur" olarak ayarlayın. Daha sonra, işaretçi noktasının **7** işaretçi çizgi **8** ile aynı hizada olup olmadığını kontrol edin. Aynı hizada değilse, ayarlamayı yeniden yapın. Ayarlama sonucunu kontrol ettikten sonra, 90 numaralı ayarı eski haline geri getirin. (Başlangıç değeri; "2. Başlangıç kullanımı: Dikiş makinesi ters yönde döner ve iğnesi yukarıdayken durur" olarak belirlenmiştir.) Fonksiyon ayarı prosedürüne ilişkin bilgi almak için kullanma kılavuzundaki "III-6. SC-922 fonksiyonlarını ayarlama" bölümüne başvurun.

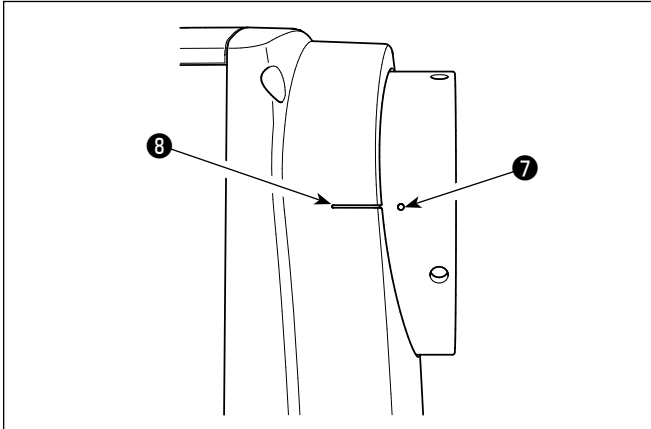
• CP-180



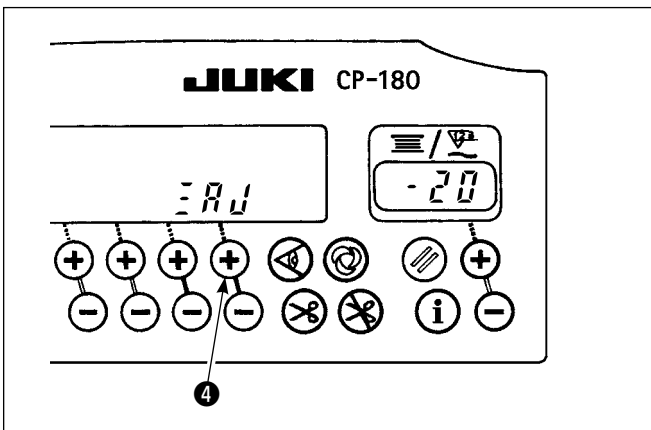
- 1) ❶ düğmesine ve ❷ düğmesine aynı anda basarak güç şalterini AÇIK konuma getirin.



- 2) Göstergede $\bar{R}U$ görülür **A** ve ayar moduna geçiş yapılır.
 3) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir.
 (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



- 4) Bu aşamada, kasnak üzerindeki işaretçi noktalardan birini ❷ şekilde gösterildiği gibi kasnak kapağının üzerindeki işaretçi çizgi ❸ ile hizalayın.



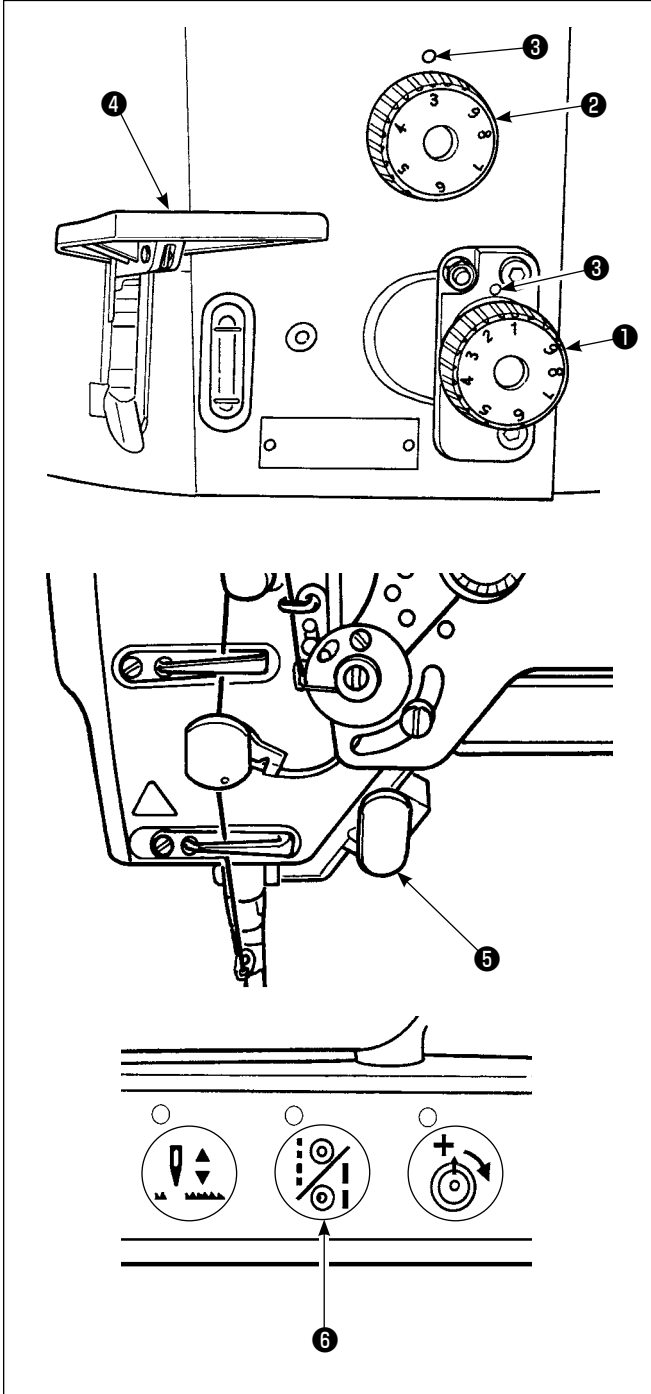
- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğmeye ❹ basın.
 (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)
 6) Gücü KAPALI konuma getirin.



Ayarlama sonucunu kontrol ederken, "90 numaralı Fonksiyon ayarı; Dikiş makinesi başlangıç hareket fonksiyonu"nu 1: "Başlangıç kullanımı - Dikiş makinesi iğne yukarıdayken durur" olarak ayarlayın. Daha sonra, işaretçi noktanın ❷ işaretçi çizgi ❸ ile aynı hizada olup olmadığını kontrol edin. Aynı hizada değilse, ayarlamayı yeniden yapın. Ayarlama sonucunu kontrol ettikten sonra, 90 numaralı ayarı eski haline geri getirin. (Başlangıç değeri; "2. Başlangıç kullanımı: Dikiş makinesi ters yönde döner ve iğnesi yukarıdayken durur" olarak belirlenmiştir.) Fonksiyon ayarı prosedürüne ilişkin bilgi almak için CP-180 kullanma kılavuzundaki "18. Fonksiyonlarını ayarlama" bölümüne başvurun.

4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

4-1. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



Standart besleme ayar kadranını ❶ ve 2P besleme ayar kadranını ❷ döndürerek istediğiniz rakamı makine kadranı üzerindeki işaretli nokta ❸ ile hizalayın.

(1) Ters beslemeli dikiş

- 1) Ters besleme kontrol koluna ❷ aşağı doğru bastırın.
- 2) Kola aşağı doğru basılmaya devam edildikçe ters beslemeli dikiş yapılır.
- 3) Kolu serbest bıraktığınızda makine normal besleme yönünde çalışır.

(2) Manüel tek dokunuşla ters beslemeli dikiş

- 1) Geriye doğru hareket düğmesine ❸ basın.
- 2) Kola aşağı doğru basılmaya devam edildikçe ters beslemeli dikiş yapılır.
- 3) Kolu serbest bıraktığınızda makine normal besleme yönünde çalışır.

(3) Dikiş adımının değiştirilmesi

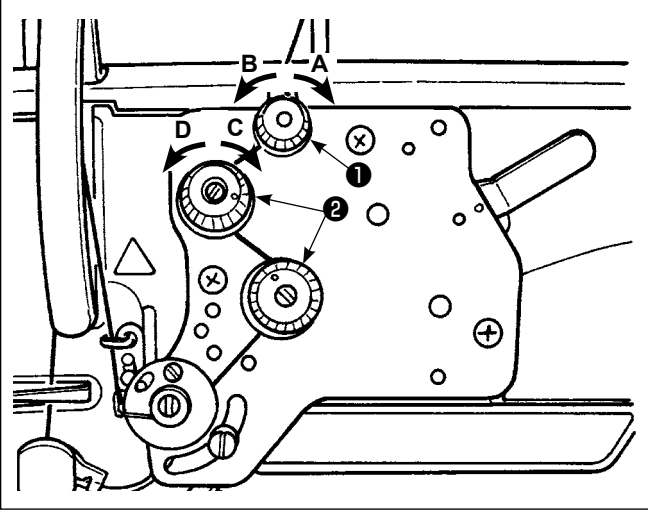
- 1) Dikiş uzunluğunu 2P besleme ayar kadranı üzerindeki ölçek işaretine karşılık gelen bir dikiş uzunluğuna değiştirmek için dikiş adımı değiştirme anahtarına ❹ basın. (Anahtarın üstündeki LED yanar.)

1. 2P besleme ayar kadranını ❷ standart besleme ayar kadranı ❶ ile ayarlanan değerden daha küçük bir değere ayarlayın.
2. 2P besleme ayar kadranını dikiş adımı değiştirme anahtarı KAPALI konumdayken ayarlayın.
3. 2P besleme ayar kadranı üzerindeki 3'ten küçük ölçek işareti 2P kadranının 0 (sıfır) hizalaması için kullanılır. 3'ten küçük ölçek işaretleri kullanılamaz.



2P aygıt hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için **38. Sayfada "5-6. Çalıştırma anahtarları"** bölümüne başvurun.

4-2. İplik gerginliği



(1) İğne ipliğinin gerginliğinin ayarlanması

- 1) İplik kesiminden sonra iğnenin üst kısmında kalan iplik uzunluğunu kısaltmak için 1 numaralı iplik gerginliği somununu **1** saat istikametinde (**A** yönünde) döndürün. İpliği uzatmak için ise somunu saatin aksi istikamette (**B** yönünde döndürün).
- 2) İğne ipliği gerginliğini artırmak için 2 numaralı iplik gerginliği somununu **2** saat istikametinde (**C** yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (**D** yönünde) döndürün.

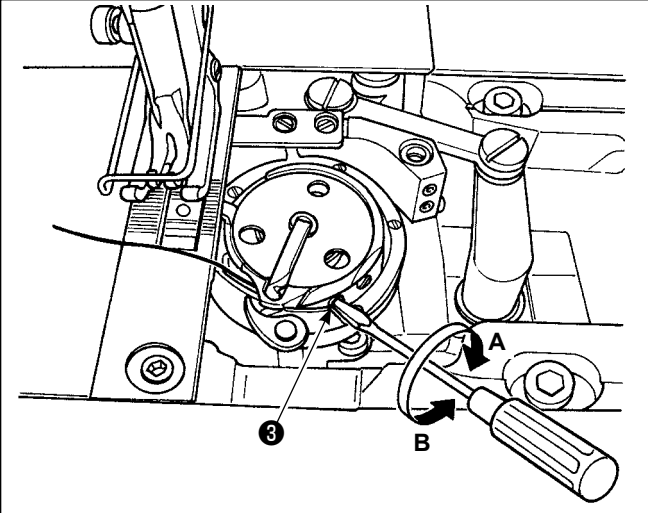


Aynı gerginliği 2 numaralı iplik gerginliği somunlarından ikisine de uygulayın.



UYARI:

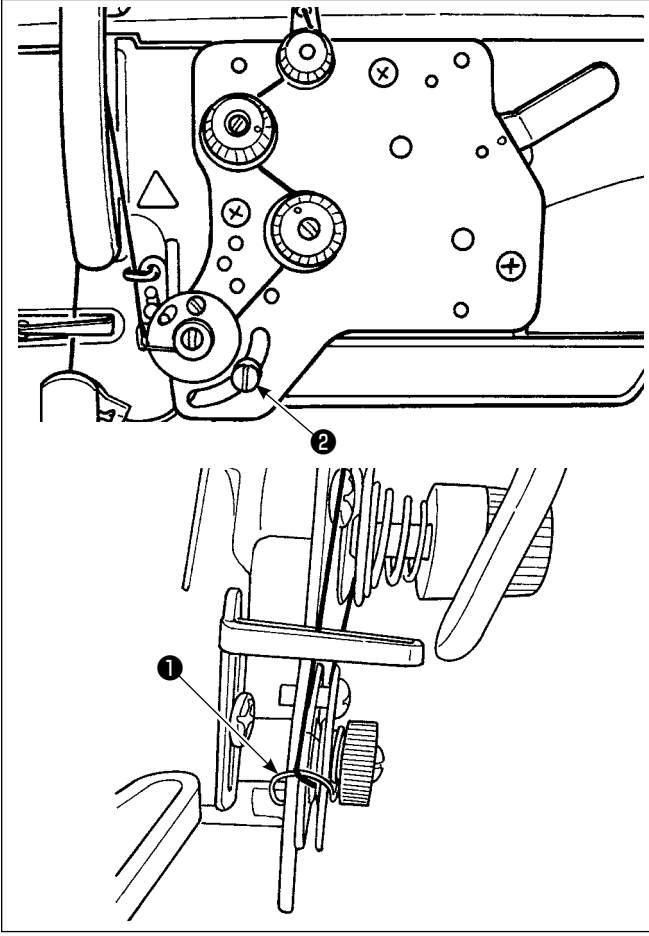
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



(2) Bobin ipliğinin gerginliğinin ayarlanması

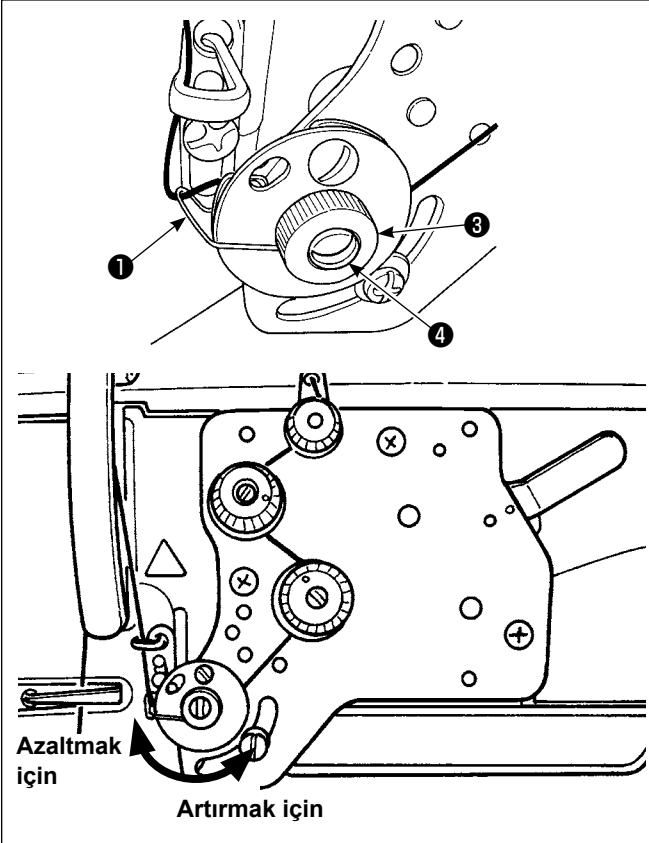
- Bobin ipliği gerginliğini artırmak için gerginlik ayarlama vidasını **3** saat istikametinde (**A** yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (**B** yönünde) döndürün.

4-3. İplik boşluk alma yayı



(1) İplik boşluk alma yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde

Vidayı ② gevşetin. İplik boşluk alma yayını ① yuvada hareket ettirerek ayarlayın.

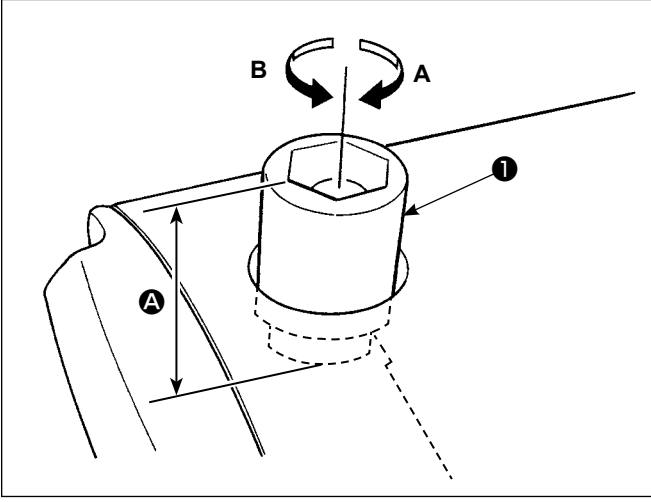


(2) İplik boşluk alma yayının gerginliğini değiştirmek istediğinizde

İplik boşluk alma yayınının ① gerginliğini ayarlamak için, öncelikle somunu ③ gevşetin. Gerginliği artırmak için yay şaftını ④ saatin aksi yönde çevirin, azaltmak için ise saat yönünde çevirin.

Ayarlamadan sonra, somunu ③ sıkılayarak civatayı sabitleyin.

4-4. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



Baskı ayağı basıncını artırmak için baskı yayının ayarlama kadranını ① saat istikametinde (A yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürün.



Dikiş makinesini kullanırken baskı ayağı basıncının malzemeyi sıkı bir şekilde tutmaya yetecek minimum düzeyde olduğundan emin olun.

Ayarlanabilir aralık 38 mm ve 60 mm arasındadır. Bu mesafe kolun üst yüzeyinin A baskı yayı ayarlama kadranına ① uzaklığını temsil eder.

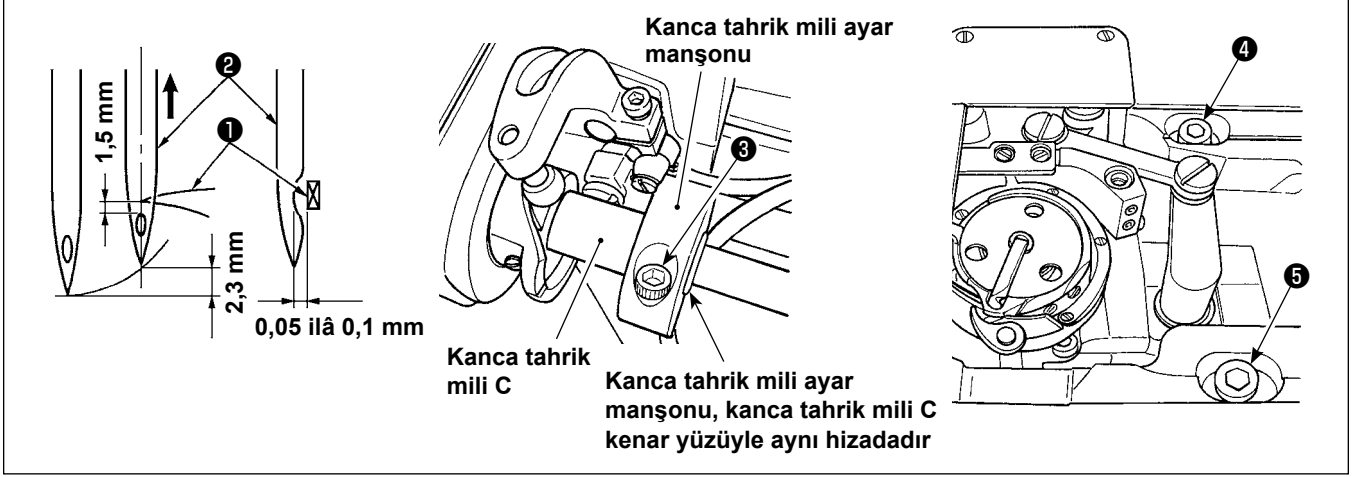
Standart değer, nakliyat sırasında 47 mm olarak belirlenmiştir.

4-5. İğne ve kanca ilişkisi



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Standart besleme ayar kadranını "0" olarak ayarlayın.
- 2) Kanca tahrik mili ayar manşonu tutucu vidasını ③ gevşetin ve iğne mili hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükselecek şekilde el çarkını saatin aksi istikamette döndürün.
- 3) 2 numaralı adımda anlatıldığı gibi, kancanın bıçak noktasını ① iğnenin ② ortası ile hizalayın ve kanca tahrik mili ayar manşonu tutucu vidasını ③ sıkılayın. Bunu yaptığınızda, kancanın bıçak noktası ile iğne deliğinin üst ucu arasında 1,5 mm'lik bir açıklık sağlanır. (Kanca tahrik mili ayar manşonu, kanca tahrik mili C kenar yüzüyle aynı hizada olmalıdır.)
- 4) Yatağın ön yüzündeki kanca tahrik mili selesinin tespit vidaları ④ ve ⑤'i gevşetin. Kanca tahrik mili selesinin konumunu değiştirmek için, kancanın bıçak noktası ile iğne arasındaki açıklığı sağa veya sola taşıyarak 0,05 ilâ 0,1 mm'ye ayarlayın. Ardından, ④ ve ⑤ numaralı tespit vidalarını sıkılayın.
- 5) Standart besleme ayar kadranının en büyük ölçek işaretini makine kolu üzerindeki işaretçi nokta ile hizalayın. Kancanın bıçak noktasının iğne ile temas etmediğinden emin olun.



Makinenin kafası eğildiğinde kullanıcı paneli iplik çardağı ile temas edebilir. İlgili parçaları temastan korumak için, iplik çardağını kontrol paneli ile temas etmeyecek bir konuma kaldırın.



2 numaralı adımda [yani, "...iğne mili hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükselir"], bahsi geçen iğne mili konumunu kontrol etmek için, SC-922'nin "makine kafası ayar modu" altında ana shaft dönüş açısını görüntüleyebilirsiniz.

İğne mili hareket aralığının en alt konumundayken "makine kafası ayar modu" altında görüntülenen sayısal değeri 25 derecelik açılarla artırın, iğne mili 2,3 mm yukarı kalkar.

(İğne mili, hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükseldiğinde, ana shaft dönüş açısı 25 derecelik bir açıdır.)

* İğne-kanca ilişkisini "makine kafası ayar modu"ndan ayarlarken, ⊕ düğmesine basmayın.

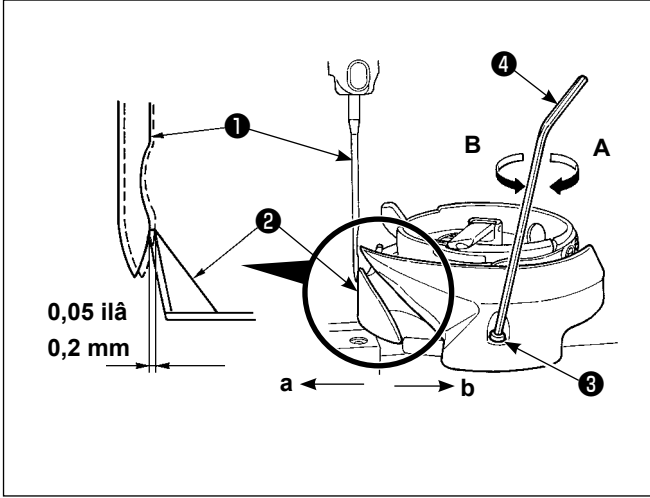
Makine kafası ayar modu için SC-922'nin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "II-10. Makine kafası ayarı" bölümüne bakın.

4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Bir kanca değiştirildiğinde, kancanın iğne siperinin konumunu kontrol ettiğinizden emin olun.

Kancanın iğne siperinin standart konumunda, kancanın iğne siperi 2 iğnenin 1 yan yüzüne dokunmalı ve iğnenin düz konumundan 0,05 ilâ 0,2 mm mesafede iğneye yaslanmalıdır.

Kancanın durumu yukarıda gösterildiği gibi değilse, altıgen anahtar 4 iğne siperi ayarlama vidasının 3 ile gösterilen bölümüne yerleştirin ve aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın:

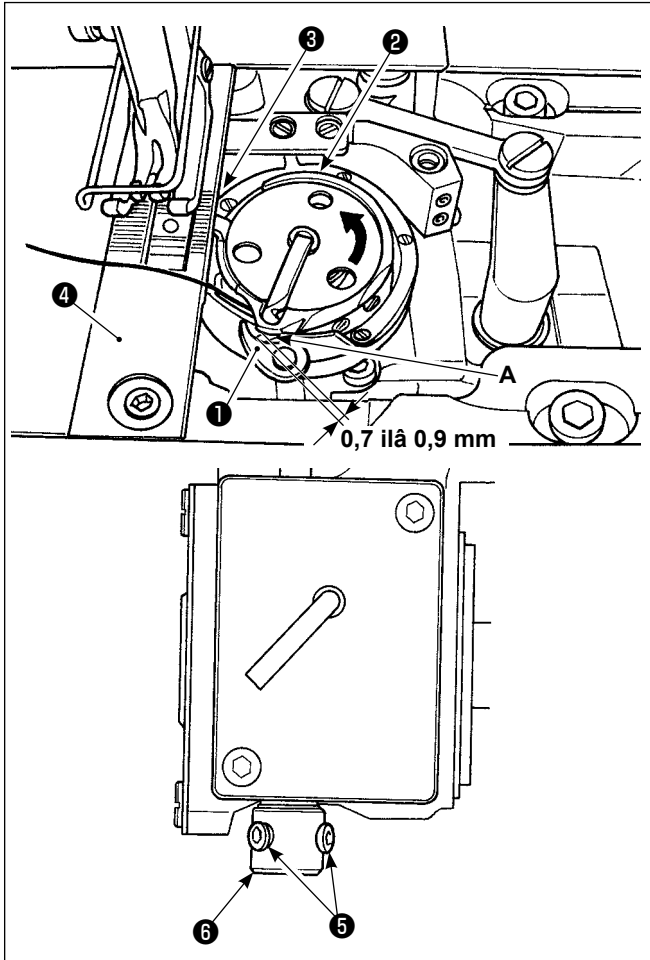
- 1) Kancanın iğne siperini a yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını A yönünde döndürün.
- 2) Kancanın iğne siperini b yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını B yönünde döndürün.
- 3) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca arasında sağlanan mesafeyi uygun şekilde ayarlayın.

4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



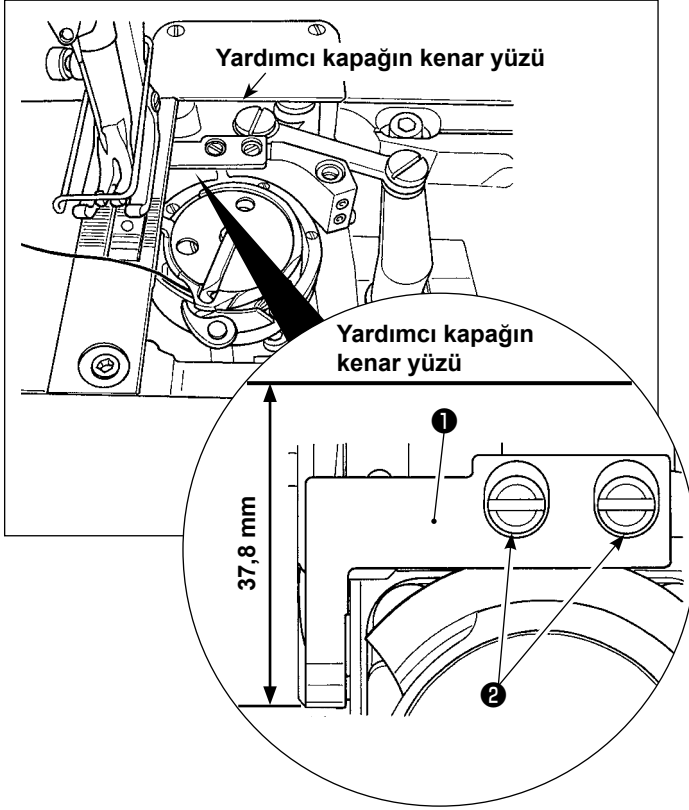
- 1) El çarkını normal dönüş yönünde döndürerek bobin kapağı açma kolunu 1 arka kenar konumuna getirin.
- 2) Mekik durdurucu 3 boğaz plakasındaki 4 oyuğa girene kadar içteki kancayı 2 ok yönünde döndürün.
- 3) Mekik açma kolu manşonunun tespit vidalarını 5 gevşetin. Mekik açma kolu ile mekiğin A çıkıntısı arasındaki açıklığı 0,7 ilâ 0,9 mm olacak şekilde ayarlayın. Mekik açma kolunu 1 aşağı doğru iterken, mekik tutma kolu manşonunu 6 yukarı doğru iterek tespit vidalarını 5 sıkılayın.

4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması



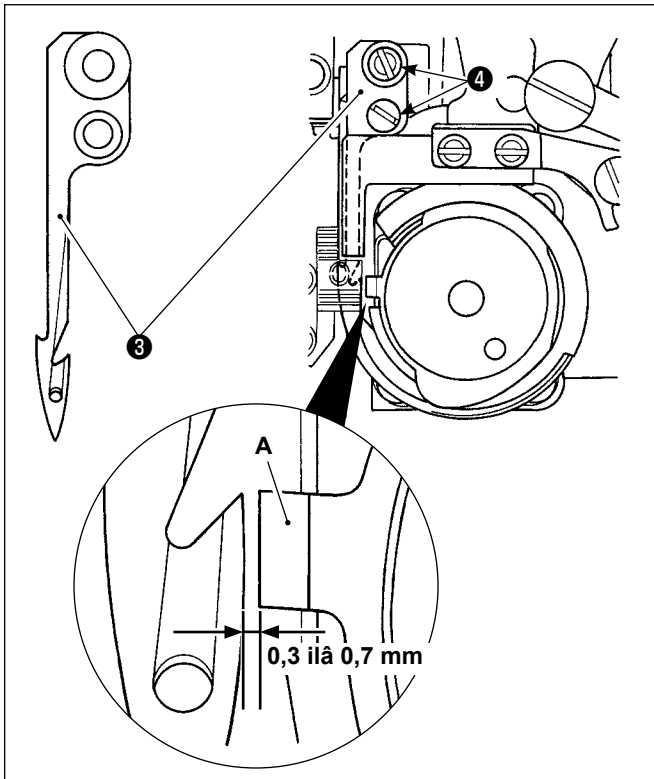
UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



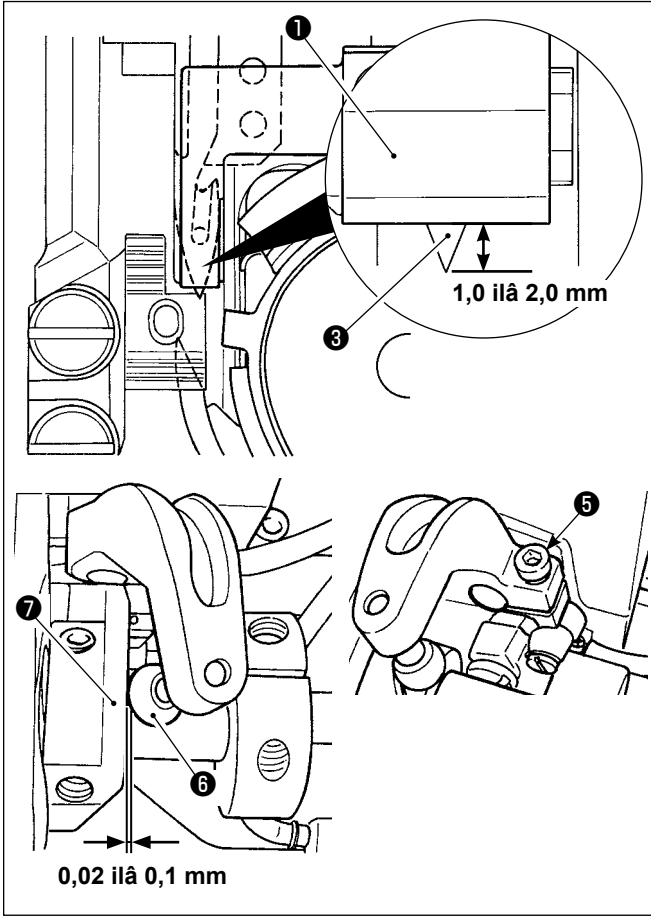
• Karşı bıçağın konumunun ayarlanması

Ayarı, sayaç bıçağının üst ucu ❶ yardımcı kapağın kenar yüzünden 37,8 mm mesafede olacak şekilde yapın. Ardından, vidayı ❷ sıkılayarak sayaç bıçağını sabitleyin.

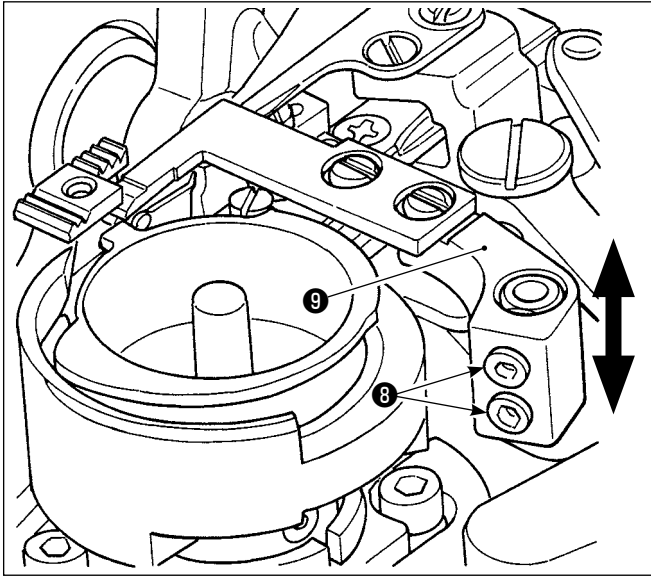


• Hareketli bıçağın konumunun kontrol edilmesi

1) A stoperi ile hareketli bıçak ❸ arasında 0,3 ilâ 0,7 mm boşluk olacak şekilde ayarlayın. Ardından, hareketli bıçağı sıkıştırma vidaları ❹ ile sabitleyin.

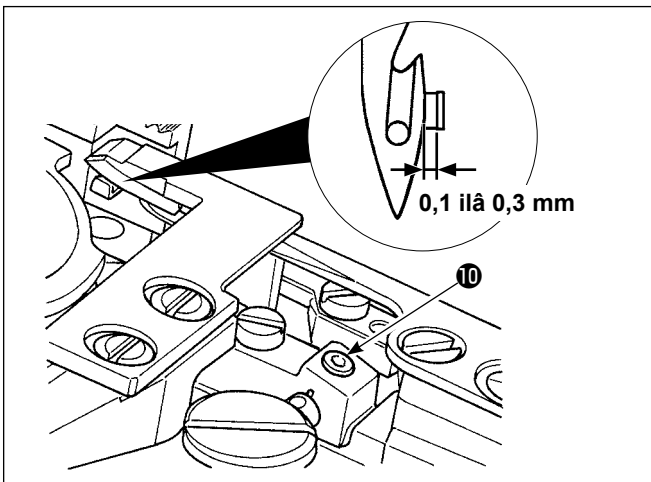


- 2) Hareketli bıçak dönüş ucundayken (hareketli bıçak bekleme konumundayken) hareketli bıçağın üst ucu ③ ile karşı bıçağın ① arasında 1,0 ilâ 2,0 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, hareketli bıçağı sıkıştırma vidası ⑤ ile sabitleyin. (İplik kesme silindiri ⑥ ile iplik kesme kamı ⑦ arasındaki açıklık 0,02 ilâ 0,1 mm'dir.)



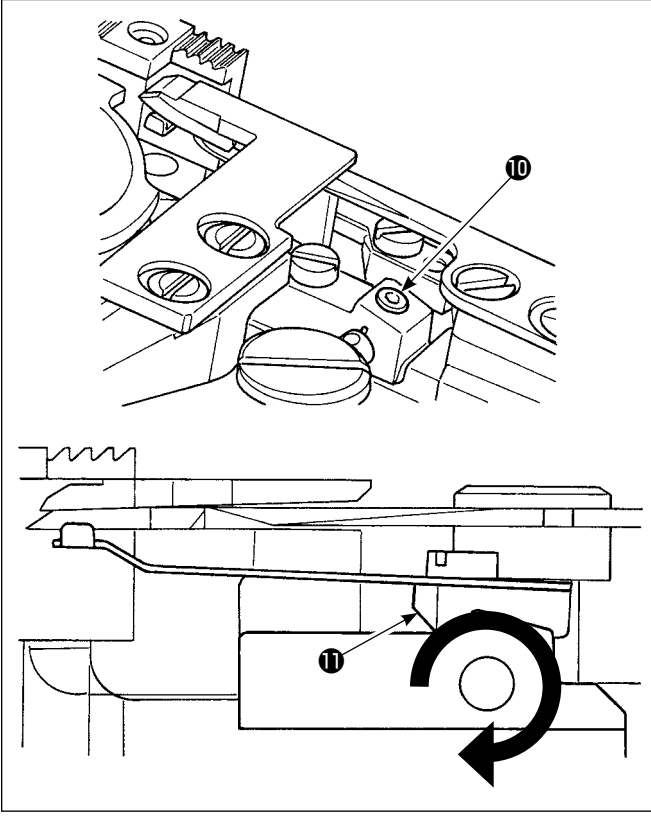
• **Bıçak basıncının ayarlanması**

Vidaları ⑧ gevşetin. Karşı bıçağı ⑨ yukarı veya aşağı hareket ettirerek bıçak basıncını ayarlayın.



• **Bobin ipliği tutucusunun konumunun ayarlanması**

Vidayı ⑩ gevşetin. Tutucu kolun yatay konumunu, tutucu kol ile hareketli bıçak arasında 0,1 ila 0,3 mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.



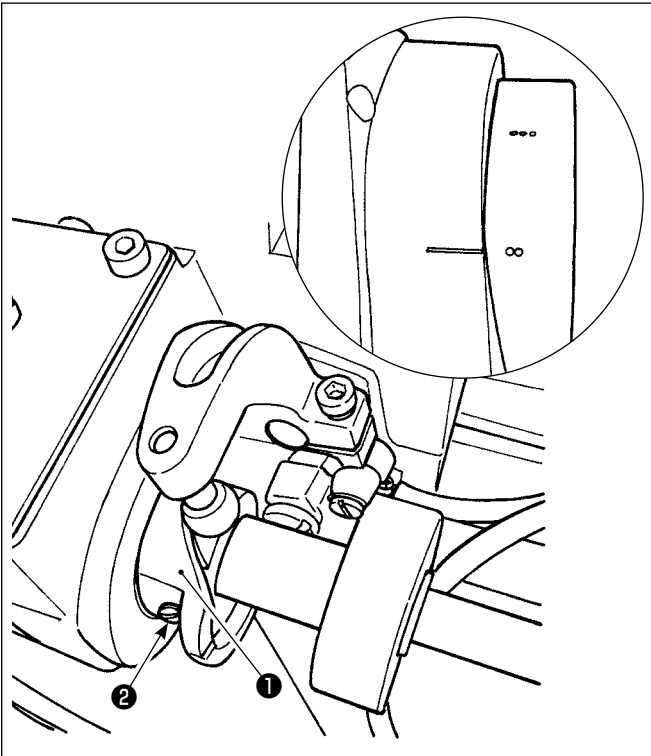
- **Bobin ipliği tutucusu basıncının ayarlanması**
Vidayı 10 gevşetin. Kenetleme kolunu 11 ok yönünde çevirerek tutucu basıncını ayarlayın.
Tutucu basıncını, bobin ipliği 0,3 N'lik bir basınçta çıkacak şekilde ayarlayın.

4-9. İplik kesme kami zamanlamasının ayarlanması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



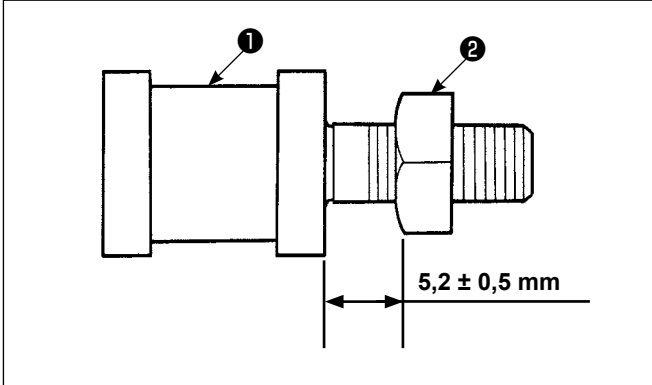
Hareketli bıçağı ön ucuna getirin. Bu sırada iplik kesme kamını, el çarkı üzerindeki işaretli iki nokta motor kapağının işaretçi çizgisi ile hizalanacak şekilde konumlandırın. Ardından, iplik kesme kamını 1 sabitlemek için iplik kesme kami tespit vidasını 2 sıkılayın.

4-10. Takviye dikişin ayarlanması

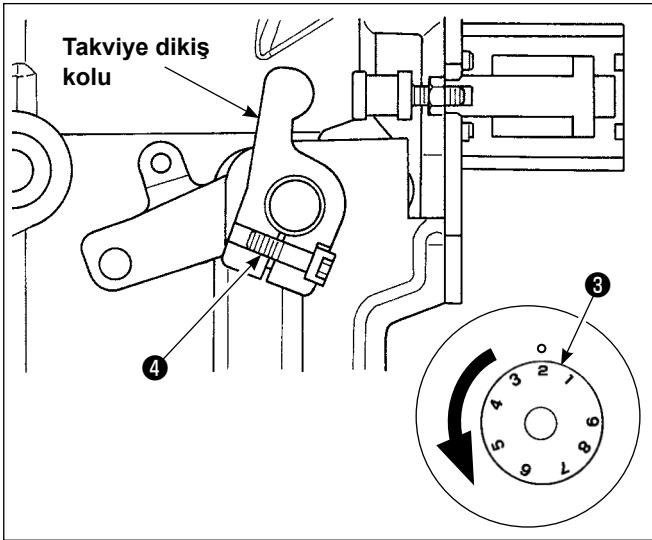


UYARI:

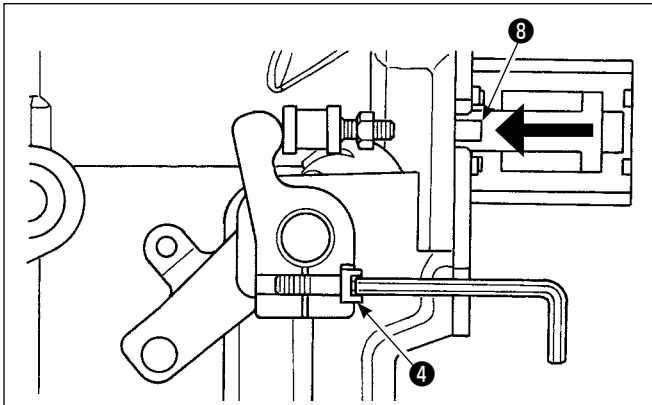
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



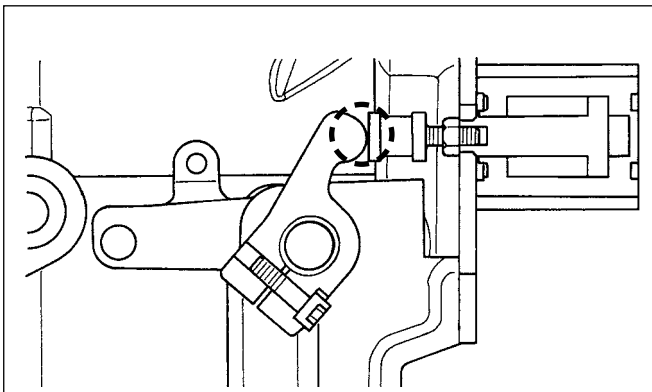
- 1) Takviye dikiş pimi ① ile somun ② arasındaki mesafeyi $5,2 \pm 0,5$ mm'ye ayarlayın.



- 2) Dikiş kadranını ③ ayarlamak istediğiniz takviye miktarına karşılık gelen dikiş adımına ayarlayın. (2 mm takviye miktarı için adım 2)
Takviye dikiş kolu bağlantı vidasını ④ gevşetin.



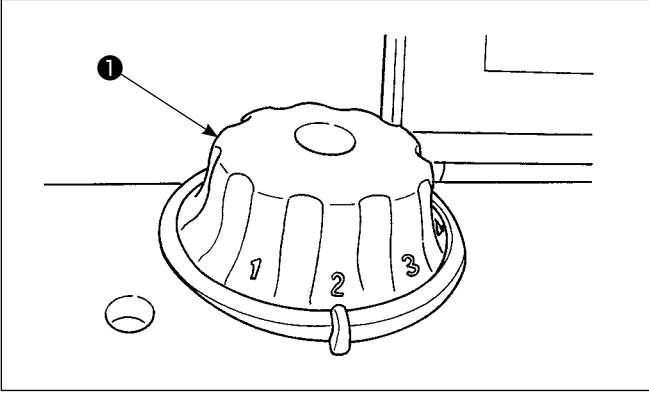
- 3) Yoğun ilmek silindirini ⑧ AÇIK konuma getirin. Bu durumdayken, takviye dikiş kolu bağlantı vidasını ④ sıkılayın.



- 4) Yoğun ilmek miktarı -3mm'ye kadar ayarlanabilir (ters beslemeli dikiş).

DİKKAT Yoğunluk miktarı aşırı derecede düşükse, dikiş türüne bağlı olarak malzeme yırtılabilir ve bu da ilmek atlamaya sonuçlanır. Bu bir iplik kesim arızasına neden olabilir.

4-11. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması



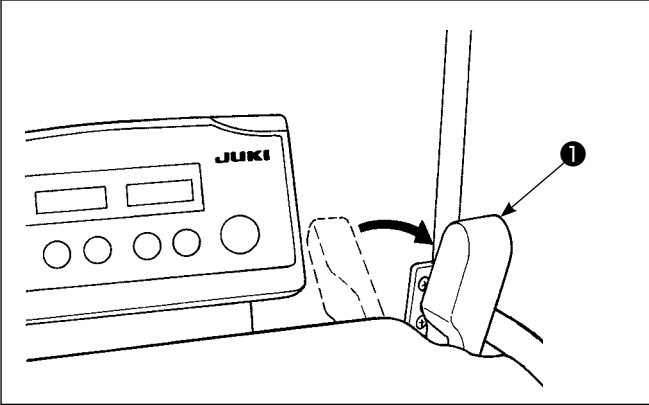
Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını kadranı ❶ kullanarak ayarlayın. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını artırmak için kadranı saat yönünde çevirin, azaltmak için ise saatin aksi yönde çevirin.



Ağır bir malzemeyi dikerken, kadranı büyük bir değere ayarlayın. Kadran küçük bir değere ayarlanırsa, yürüyen ayağın besleme miktarı azalır, bu da hatalı dikişlere ve iplik kesimi arızasına neden olabilir, çünkü iğne bükülebilir.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Elle kaldırma kolu



Baskı ayağını manüel olarak kaldırmak için, elle kaldırma kolunu ❶ ok yönünde çekin.

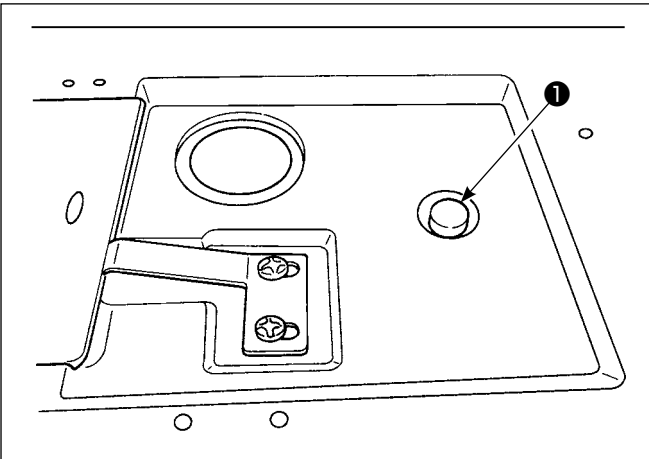
Bu işlem baskı ayağının 10 mm yükselmesini ve bu konumda kalmasını sağlar.

5-2. Güvenlik ambreyajının yeniden ayarlanması



UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Dikiş işlemi sırasında kancaya veya diğer bileşenlere aşırı bir güç uygulandığında güvenlik ambreyajı çalışır. Bu durumda, el çarkı döndürülse de kanca asla dönmez. Güvenlik ambreyajı çalıştığında, sebebini ortadan kaldırın ve güvenlik ambreyajını aşağıda belirtilen talimatlar doğrultusunda sıfırlayın.

- 1) Makine yatağının üst yüzeyinde yer alan düğmeye ❶ bastırın, el çarkını ters dönüş yönünde sıkıca çevirin.
- 2) El çarkından tık sesi duyulduğunda yeniden başlatma işlemi tamamlanmıştır.



El çarkını elle döndürün ve düğmenin ❶ eski durumuna döndüğünü doğrulayın.

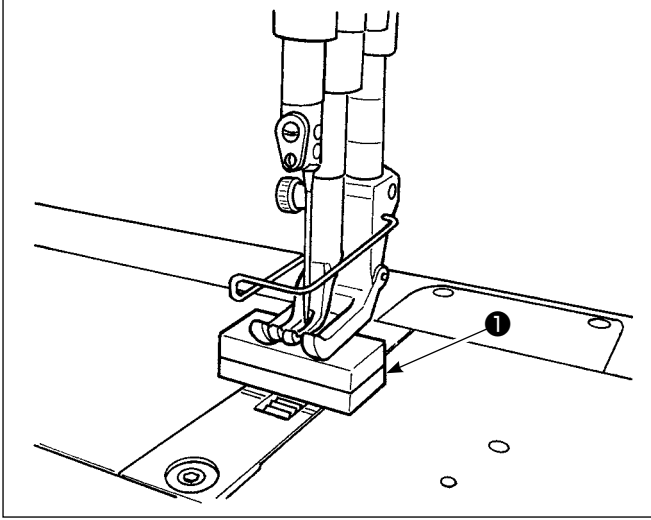
- 3) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca ilişkisini kontrol edin. (28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümlerine bakın.)

5-3. Otomatik baskı ayak kolu kaldırıcının ayarlanması

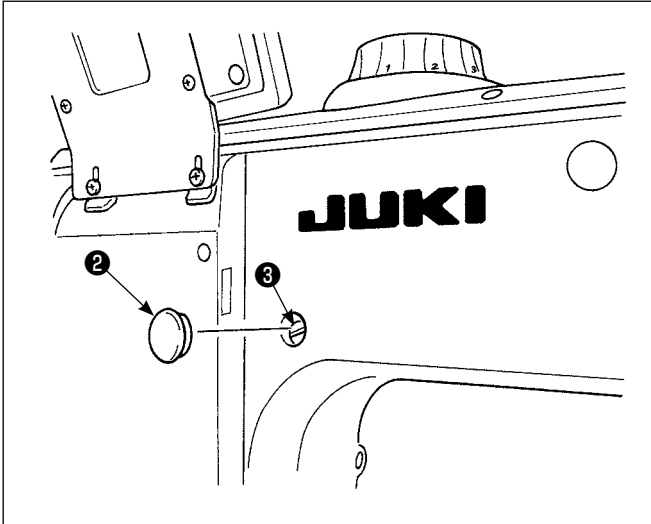


UYARI:

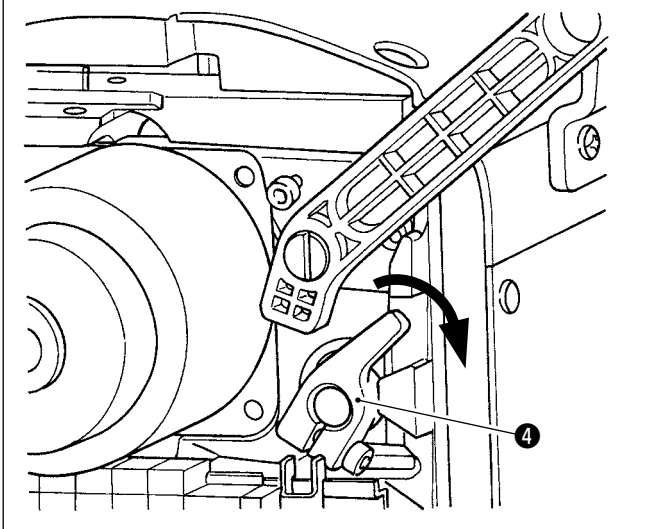
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



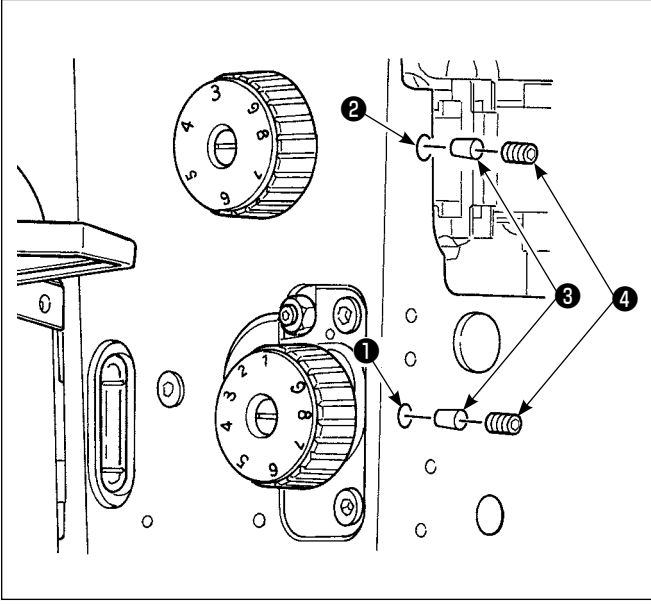
- 1) Gücü AÇIK duruma getirin. Bir kez iplik kesme işlemini gerçekleştirin. Otomatik baskı ayağı kaldırıcısını AÇIK konuma getirin.
- 2) Baskı ayağının altına 20 mm'lik bir pul ① yerleştirin.
- 3) Gücü KAPALI konuma getirin.



- 4) Makine kolunun arka yüzünden lastik kapağı ② çıkarın. Tespit vidasını ③ gevşetin.
- 5) Baskı ayağı milini kaldırma kolunu ④ daha ileri gitmeyinceye kadar ok yönünde döndürün. Ardından, tespit vidasını ③ sıkılayın.



5-4. Besleme ayar kadranının düzeltilmesi



Besleme ayar kadranının ayarlanmasını engellemek için:

- 1) Motor kapağını ya da kayış kapağını sökün.
- 2) Durdurucu pimi ③ ve vidayı ④ dişli vida deliğine ① ve ② yerleştirin ve sıkılayın. Durdurucu pim ③ ilk önce ince ucunun yerleşmesi için dişli vida deliğine yerleştirilmelidir.

Durdurucu pim ③ ve vida ④ ayrı olarak sağlanır.



Durdurucu pimin parça numarası:

TA0440401MO

Vidanın parça numarası: SM8060612TP

5-5. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması

Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında dikiş hızı veya dikiş adımı değiştiğinde normal ve ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktaları hizalanamayabilir. Bu durumda, otomatik ters beslemeli silindirin zamanlamasının AÇIK/ KAPALI konumunu değiştirerek iğne giriş noktalarının hizasını düzeltin.

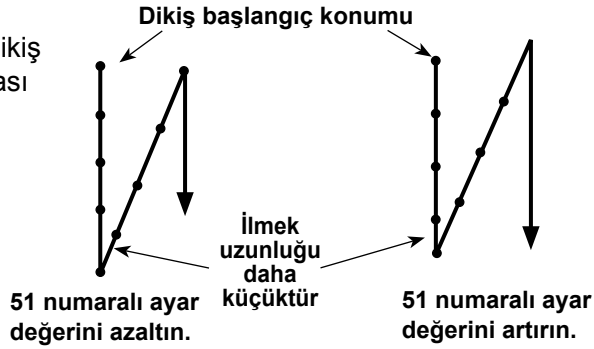
Büyük dikiş adımları kullanıldığında otomatik ters beslemeli silindirin zamanlamasını düzeltmek zor olursa, ters beslemeli dikiş hızının azaltılması tavsiye edilir.

Daha ayrıntılı bilgi almak için **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama 16 Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı"** bölümüne başvurun.

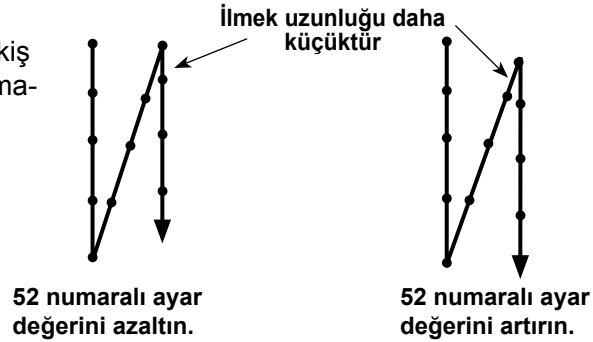
İleri/geri dikişlerin, kullanılacak dikiş adımına göre ayarlanmaları gerekir. Dikiş adımının nasıl ayarlanacağını öğrenmek için **Mühendislik El Kitabı'na** bakın.

- 1) Ters beslemeli dikişin iğne giriş noktalarının normal beslemeli dikişinkiler ile hizalanması
Ters beslemeli dikiş ile normal beslemeli dikişin iğne giriş noktaları arasındaki farka göre "ters beslemeli dikişin zamanlamasının düzeltilmesi" işlemini gerçekleştirin.
"Ters beslemeli dikişin zamanlamasının düzeltilmesi" işleminin nasıl gerçekleştirileceğini öğrenmek için SC-922'nin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-6. SC-922'nin işlevlerinin ayarlanması" bölümüne başvurun.

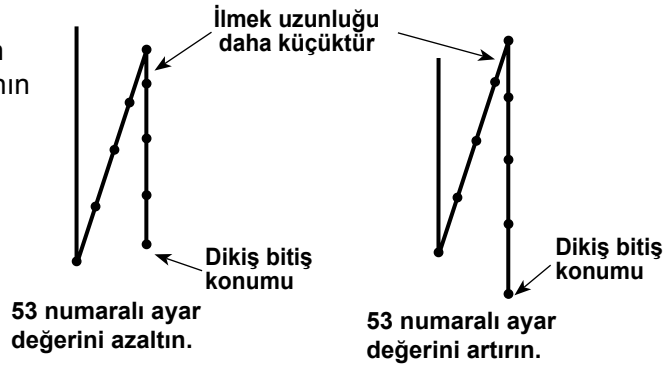
- ① Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için AÇIK konuma getirme zamanlaması (51 numaralı fonksiyon ayarı)



- ② Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için KAPALI konuma getirme zamanlamasının düzeltilmesi (52 numaralı fonksiyon ayarı)



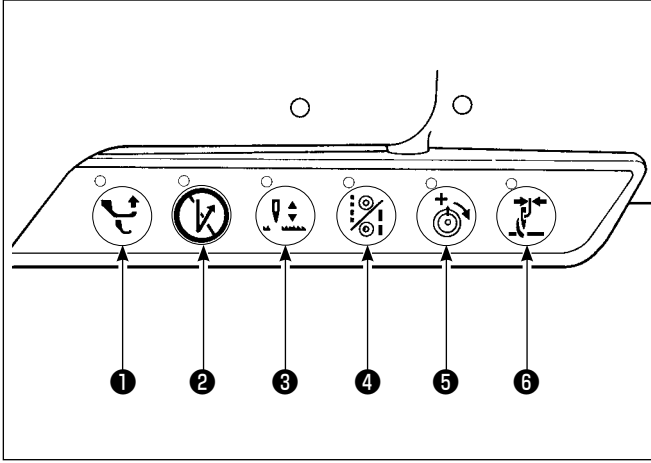
- ③ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için KAPALI konuma getirme zamanlamasının düzeltilmesi (53 numaralı fonksiyon ayarı)



- 2) Dikiş adımı bazında ters beslemeli dikiş hızı
Bu hız 8 numaralı fonksiyon ayarı kullanılarak değiştirilebilir.

	Varsayılan değer	Tavsiye edilen değer	Tavsiye edilen değer
Dikiş adımı (mm)	3 ilâ 6	7 ilâ 8	9
Ters beslemeli dikiş hızı (sti/min)	600	500	400

5-6. Çalıştırma anahtarları



1 Alternatif dikey hareket miktarını değiştirme anahtarı

Bu anahtara basılırsa yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı en üst seviyeye çıkar. (Anahtarın üstündeki lamba yanar)

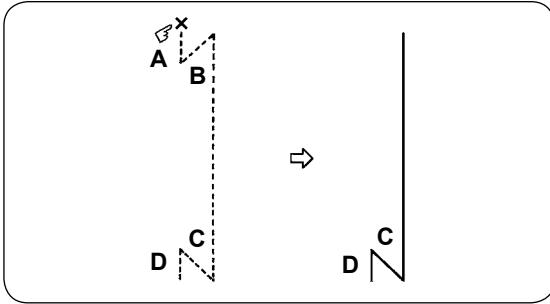
Dikilen ürünün çok katlı bir bölümü düzgün bir şekilde beslenemiyorsa bu anahtarı kullanın. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını diz anahtarı ile değiştirmek için, diz anahtarını ünite ile birlikte sağlanan montaj plakasına bağlayın ve ağaç vidası ile masaya sabitleyin.


Kablo şeması için, bkz. [40. Sayfada "5-7. Diz anahtarı"](#).

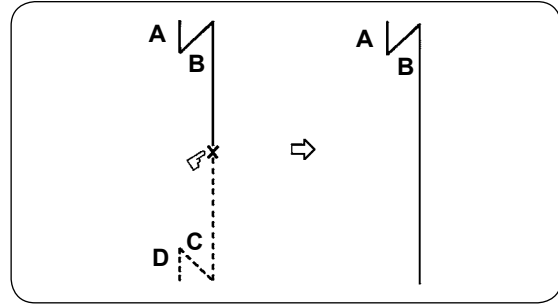
2 Otomatik ters beslemeli dikiş iptal/ekleme anahtarı


- Aşağıdaki otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişken bu anahtara basılırsa, ters dikiş gerçekleşmez (basıldıktan hemen sonra bir seferlik). (Örnek 1)
- Hiçbir otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişken bu anahtara basılırsa, ters dikiş gerçekleşir (basıldıktan hemen sonra bir seferlik). (Örnek 2)

(Örnek 1) Hem başlangıç hem de bitiş için otomatik ters beslemeli dikiş belirlendiğinde:

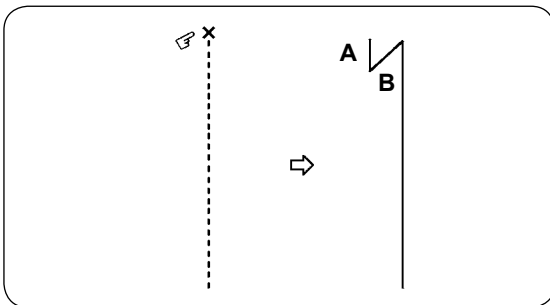



Dikişe başlamadan önce  anahtarına basılırsa dikişin başlangıcı için (A ile B arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

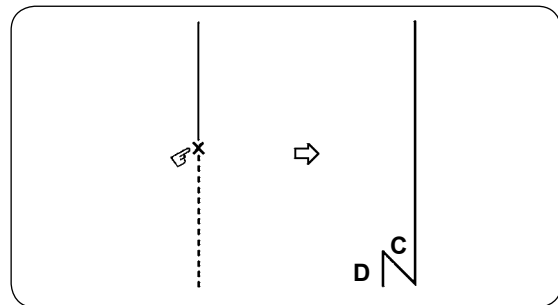



Dikiş sırasında  anahtarına basılırsa bitiş için (C ile D arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

(Örnek 2) Ne başlangıç ne de bitiş için otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişse:



Dikişe başlamadan önce  anahtarına basılırsa başlangıç için (A ile B arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşir.



Dikiş sırasında  anahtarına basılırsa bitiş için (C ile D arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşir.

3 İğne kaldırma anahtarı

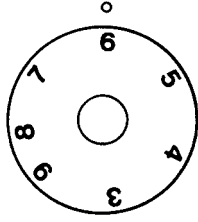
Bu anahtara basıldığında, iğne alt ucunda durma konumundan üst ucunda durma konumuna geçer.



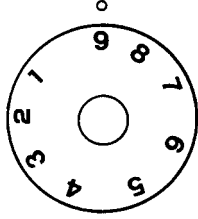
Eğilmiş olan makine kafasını kaldırırken, çalıştırma anahtarından tutmayın.

Örnek

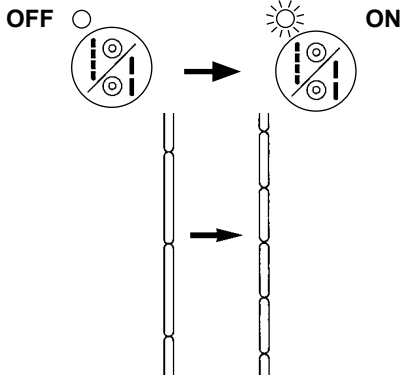
· 2P besleme ayar kadranı ölççeği: 6



· Standart besleme ayar kadranı ölççeği: 9



· Bu anahtara basıldığında, ilmek uzunluğu 9'an 6'ya geçer ve lamba yanar.



· Bu anahtara basıldığında, ilmek uzunluğu 6'dan 9'a geri döner ve lamba söner.

4 2P anahtarı

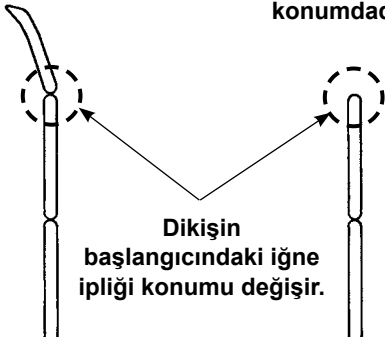
Bu anahtara basılırsa, ilmek uzunluğu 2P besleme ayar kadranı ölççeği göre değişir. (Düğmedeki lamba yanar.)



2P besleme ayar kadranındaki sayıyı standart besleme ayar kadranındakinden daha düşük ayarladığınızdan emin olun.

İğne ipliği tutma fonksiyonu KAPALI konumdadır.

İğne ipliği tutma fonksiyonu AÇIK konumdadır.



6 İğne ipliği tutma durumunu değiştirme anahtarı

Anahtara basıldığında, iğne ipliği tutma fonksiyonu KAPALI duruma geçer.

(Anahtarın üstündeki lamba yanar.)

Güç AÇIK duruma getirildikten sonra iplik kesme gerçekleşene kadar hem iğne ipliğini tutma cihazı hem de baskı ayağını kaldırma hareketi çalışmaz. Ayrıca, iplik kesme hareketinden sonra baskı ayağı kaldırıldığında iğne ipliği, iğne ipliği tutma cihazı ile tutulur fakat iğne ipliği tutma cihazı anahtarı KAPALI ise, iğne ipliği serbest bırakılır.



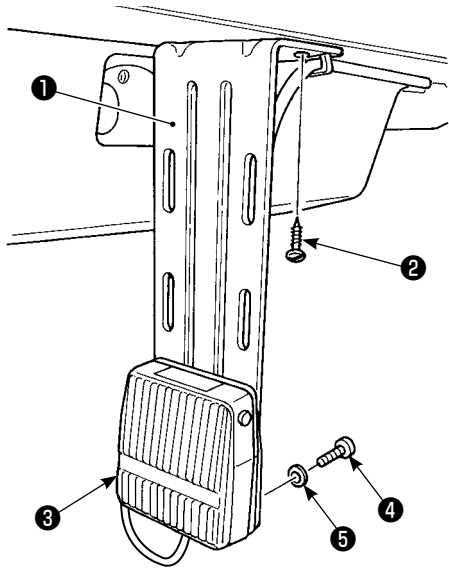
İğne ipliği tutucusu fonksiyonu KAPALI konumdayken ipliğin iğne deliğinden çıkması durumunda, iğne ipliği tutucusunu aksesuar olarak sağlanan iğne ipliği tutucusu ile değiştirin.

5-7. Diz anahtarı



UYARI:


Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



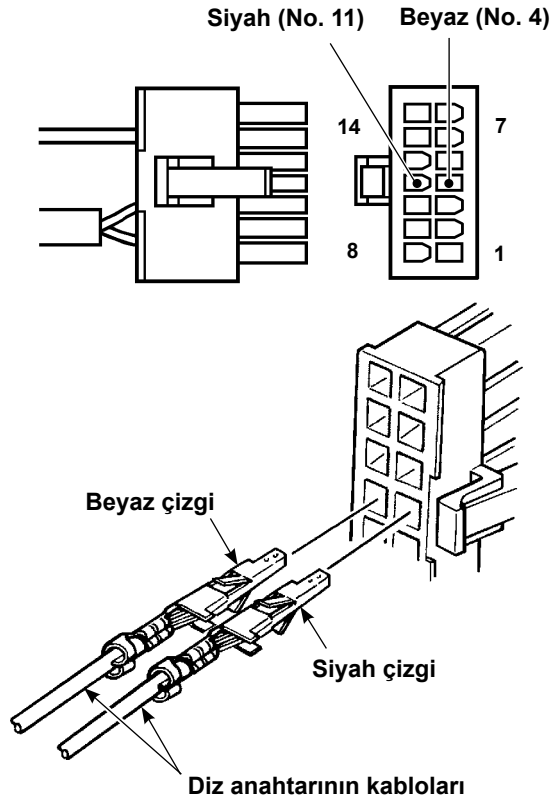
(1) Diz anahtarının montajı

- 1) Diz anahtarı montaj plakasını ① ünite ile birlikte temin edilen ağaç vidası ② ile masanın altına monte edin.
- 2) Diz anahtarını ③, diz anahtarı kablosu ④ anahtarın alt tarafına gelecek şekilde, ünite ile birlikte temin edilen sac vidası ④ ve pul ⑤ ile diz anahtarı montaj plakasının ① üzerine monte edin.
- 3) Diz anahtarını makine kontrolörünün CN36 konektörüne bağlı olan 14P makine konektörünün #4 ve #11 numaralı pimlerine bağlayın.

(2) Diz anahtarının işlevleri

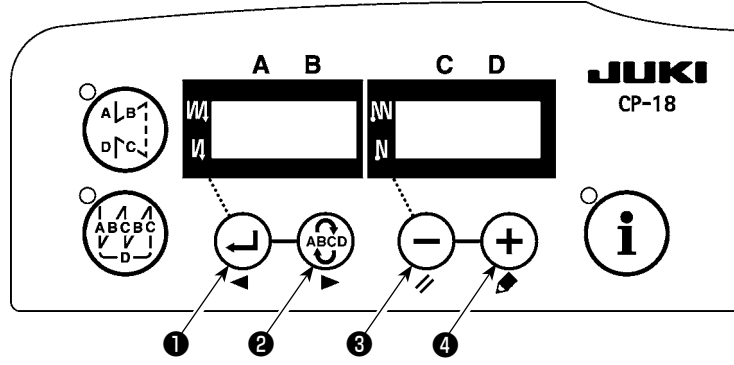
Diz anahtarına ③ basılırsa, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı en üst seviyeye çıkar. (Makine kafası üzerindeki alternatif dikey hareket miktarını değiştirme anahtarına “” basıldığındaki ile aynı performansı gerçekleştirir.)

Diz anahtarı, motor ayarlanarak baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanılabilir. (Anahtar baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanıldığında, alternatif dikey hareket miktarını değiştirme işlevi kaybolur.)



(3) Diz anahtarının işlev ayarları

• CP-18



- 1) SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "6. SC-922 ayar fonksiyonları, 1)" bölümüne karşılık gelen fonksiyon ayar modunu girin.

1 2 o P T _

- 2) 12 numaralı fonksiyon ayarını (seçenek giriş/çıkış işlev seçimi) açmak için anahtarına 1 veya anahtarına 2 basın.

o P T i n _ _

- 3) anahtarına 3 veya anahtarına 4 basın ve "giriş" için kullanılacak öğeyi seçin.

i 3 1 v E r T

Lambalar sırayla yanar.

L 2 4

- 4) anahtarına 2 basın ve i31 numaralı ekranı seçin.
- 5) Diz anahtarı işlevini seçmek için anahtarına 3 veya anahtarına 4 basın. İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1'e başvurun.

i 3 1 L 2 4

- 6) anahtarına 2 basın ve işlevi onarın.

o P T _ _ i n

- 7) anahtarına 2 basın ve seçenek girişini sonlandırın.

E n d

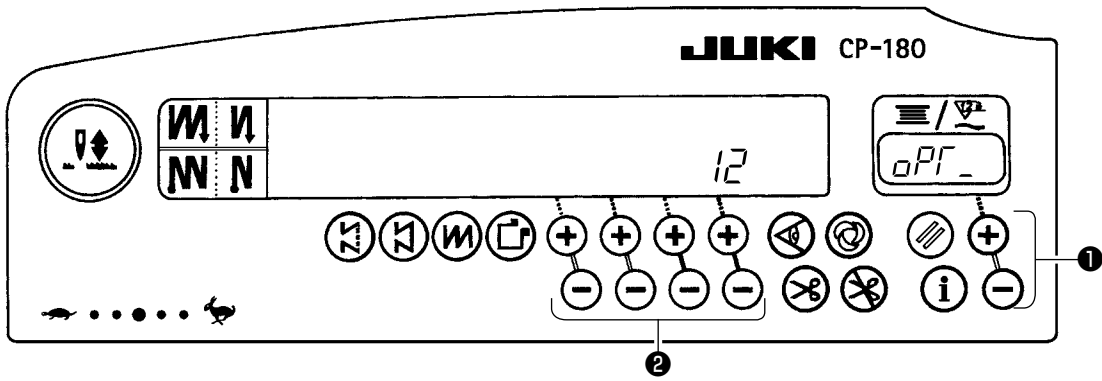
- 8) anahtarını 3 veya anahtarını 4 kullanarak "End" öğeyi seçin.

1 2 o P T _

- 9) Fonksiyon ayar moduna geri dönmek için anahtarına 1 veya anahtarına 2 basın.

Liste 1

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyonel Öğ	Notlar
5	FL	Baskı ayağı kaldırıcı anahtar fonksiyonu	Anahtara basıldığında baskı ayağı çıkışı AÇIK olmalıdır.
31	ALFL	Baskı ayağı kaldırıcı alternatif anahtar fonksiyonu	Anahtara her basışta baskı ayağı çıkışı AÇIK ve KAPALI konumları arasında geçiş yapar.
24	vErT	Alternatif dikey hareket miktarını değiştirmeye yönelik alternatif anahtar fonksiyonu	Anahtara her basışta alternatif dikey hareket miktarı çıkışı AÇIK ve KAPALI konumlar arasında geçiş yapar.
25	vSW	Alternatif dikey hareket miktarını değiştirmeye yönelik anahtar fonksiyonu	Anahtara basılı tutulurken alternatif dikey hareket miktarı çıkışı AÇIK konumda olacaktır.



1) CP-180 Kullanım Kılavuzu'ndaki "18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ, 1)" bölümüne karşılık gelen fonksiyon ayar modunu girin.

2) Fonksiyon ayar metoduna uygun olarak 12 numaralı fonksiyonu seçin.

3) ❶ düğmesini kullanarak "12" başlığını seçin.

4) ❷ tuşunu kullanarak ekranda görülen "131" numarasını seçin.

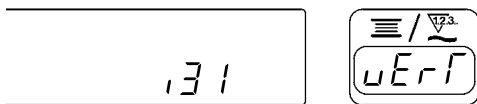
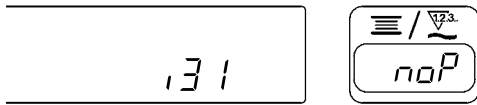
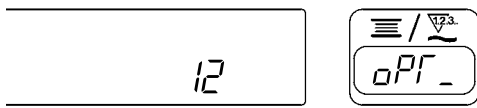
5) Diz anahtarı işlevini seçmek için anahtarına ❶ basın. İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1'e başvurun.

6) Diz anahtarı işlevini ❷ düğmesiyle belirlenir.

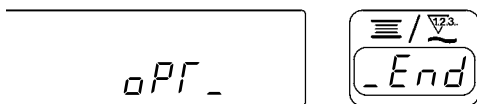
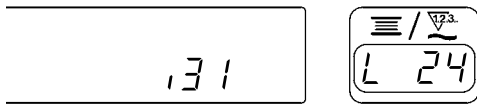
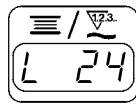
7) Yukarıdaki fonksiyon ❷ düğmesiyle belirlenir.

8) İsteğe bağlı giriş, ❷ düğmesiyle sonlandırılır.

9) ❶ düğmesini kullanarak "End" başlığını seçin, sonra fonksiyon ayar moduna dönün.



Lambalar sırayla yanar. ↑



5-8. SC-922 için fonksiyon ayarı (LU-2828-7)

Bu bölümde LU-2828-7'ye özgü SC-922 fonksiyonlarının nasıl ayarlanacağı açıklanmaktadır (daha kısa iplik bırakan tip).

SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "6. SC-922 için fonksiyon ayarı" bölümüne bakın.

Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi
154	Dikiş başlangıcında/sonunda yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir. Dikiş makinesi, dikiş başında ve sonunda yoğun dikiş uygular. (Otomatik geri besleme dikişi yerine yoğun dikiş uygulanır.) 0 : Fonksiyon etkisiz hale getirilir 1 : Fonksiyon etkinleştirilir	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0
156	Üst ipliği yakalama fonksiyonu	Üst ipliği yakalama fonksiyonu bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir. Üst ipliği yakalama fonksiyonunun halini belirler. 0 : İşlemi etkinleştirme düğmesi kullanılarak etkinleştir/etkisiz hale getir seçenekleri arasında geçiş yapılır 1 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunu kullanım dışı bırakır 2 : Üst ipliği yakalama fonksiyonunun kullanımı için zorlar	0 ile 2 arasında	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0
158	İplik kesme sırasında yoğun dikiş fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir. İplik kesildiğinde malzeme üzerinde daha kısa iplik kalması için yoğun dikiş yapılıp yapılmayacağını seçer 0 : Fonksiyon etkisiz hale getirilir 1 : Fonksiyon etkinleştirilir	0/1	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 5 <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1
173	İplik tutucu AÇILMA bekletme süresi	AÇIK konumdayken iplik tutucunun tutulduğu süre ayarlanır.	1 ile 60 (saniye)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3
196	Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu	İplik kesildikten sonra malzeme üzerinde kalan ipliğin daha kısa olması için yoğun dikiş özelliği bulunan makine kafasının SC-922 ile birlikte kullanılması halinde geçerlidir. Yoğun ilmek sayısı dikiş başlangıcında belirlenir. 0 : Fonksiyon etkisiz hale getirilir 1 : Fonksiyon etkinleştirilir 2 : Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş devre dışı bırakıldığında etkinleştirilir. Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş etkinleştirildiğinde devre dışı bırakılır.	0 ile 2	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2
197	Dikiş başlangıcında yoğun ilmek sayısı	Dikiş başlangıcında dikilecek yoğun ilmek sayısı.	0 ile 19 arasında (ilmek)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 9 <input type="checkbox"/> 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2

⑤ **Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu (196, 197 numaralı fonksiyon ayarı)**

Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonunun etkin/devre dışı olduğu durumlar belirtilmiştir. Dikiş başlangıcında yoğun dikiş uygulanarak ilmeklerin sökülmesi ve atlanması engellenebilir.

196 numaralı fonksiyon ayarı

Dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu

0: Fonksiyon etkisiz hale getirilir

1: Fonksiyon etkinleştirilir

2: Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş devre dışı bırakıldığında etkinleştirilir. Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında ters beslemeli dikiş etkinleştirildiğinde devre dışı bırakılır. (başlangıç değeri)

197 numaralı fonksiyon ayarı

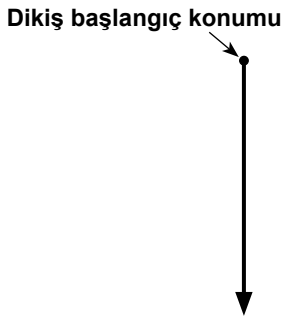
Dikiş başlangıcında yoğun ilmek sayısı

Ayar aralığı: 0 ile 19 arasında (Başlangıç değeri: 2 ilmek)

Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikişin gerçekleşmediği durumda (Örnek 1)	Ters beslemeli dikiş sayısı 0 (sıfır) olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcı için yoğun ilmek fonksiyonu dikiş başlangıcında çalışmaz. 1 veya 2 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu çalışır.
Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikişin gerçekleştiği durumda (Örnek 2)	Ters beslemeli dikiş sayısı 0 (sıfır) ya da 2 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcı için yoğun ilmek fonksiyonu dikiş başlangıcında çalışmaz. 1 olarak ayarlandığında, dikiş başlangıcında yoğun ilmek fonksiyonu çalışır.

(Örnek 1) Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonunun devre dışı bırakıldığı durumda:

(Değeri belirle: 0)

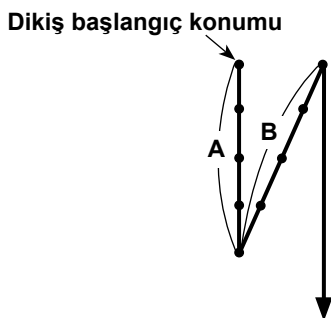


(Değeri belirle: 1 veya 2)

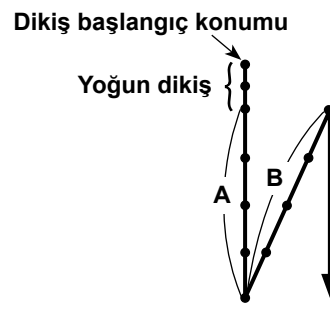


(Örnek 2) Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonunun etkinleştirildiği durumda:

(Değeri belirle: 0 veya 2)



(Değeri belirle: 1)



Dikiş başlangıcı için ters beslemeli dikiş fonksiyonu etkinleştirildiğinde, belirlenen değer 1 ise dikiş başlama ve bitme konumları aynı hizada değildir. (Değeri belirle: 1).

Bu konumları hizalamak için, ayarları aşağıda açıklandığı gibi değiştirin:

- Dikiş başlangıcı için yoğun dikiş fonksiyonunu 0 (sıfır) olarak ayarlayın (Değeri belirle: 0).
- 197 numaralı fonksiyon ayarıyla belirlenen ilmek sayısını göz önünde bulundurarak dikiş başlangıcındaki ters beslemeli dikiş sayısını **A** bölgesinde düşürün veya **B** bölgesinde yükseltin. (Çalışma panelinden dikiş başlangıcındaki ters dikiş sayısını değiştirdikten sonra, **37. Sayfada "5-5. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması"** bölümüne başvurun.)

6. DİKİŞ HIZI TABLOSU

Dikiş koşullarına uygun olarak dikiş makinesini aşağıdaki tabloda belirtilen maksimum dikiş hızlarına eşit bir hızda ya da bu hızlardan daha düşük bir hızda kullanın.

Dikiş hızı yürüyen ayak ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak ayarlanır. İlmek uzunluğunun 7 mm'yi geçmesi durumunda, **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "6. SC-922 için fonksiyon ayarı"** bölümüne bakarak maksimum dikiş hızını değiştirin.

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	İlmek uzunluğu: 7 mm ya da daha az	İlmek uzunluğu: 7 mm'den fazla, 9 mm'ye eşit veya daha az
3 ya da daha az	3.000 sti/min	2.000 sti/min
3'ten daha fazla ya da 4 veya daha az	2.400 sti/min	2.000 sti/min
4'ten daha fazla ya da 5 veya daha az	2.000 sti/min	2.000 sti/min
5'ten daha fazla ya da 9 veya daha az	1.800 sti/min	1.800 sti/min

7. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
<p>1. İplik kopması (İplik yıpranmış veya aşınmış.)</p> <p>(İğne ipliği kumaşın yanlış tarafından 2 ilâ 3 cm bırakılmış)</p>	<p>① İplik yolu, iğne noktası kanca bıçağı noktası veya boğaz plakasındaki mekik oyuğunda keskin kenarlar veya çapaklar var.</p> <p>② İğne ipliği gerginliği çok yüksek.</p> <p>③ Mekik açma kolu mekikte gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.</p> <p>④ İğne, kancanın bıçak noktası ile temas ediyor.</p> <p>⑤ Kancadaki yağ miktarı çok düşük.</p> <p>⑥ İğne ipliği gerginliği çok düşük.</p> <p>⑦ İplik boşluk alma yayı gerekenden fazla çalışıyor veya yayın hareket aralığı çok düşük.</p> <p>⑧ İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.</p>	<p>○ Bir zımpara kağıdı kullanarak kancanın bıçak noktasındaki keskin kenarları veya çapakları giderin. Boğaz plakası üzerindeki mekik oyuğunu zımparalayın.</p> <p>○ İğne ipliği gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Mekik açma kolu ile bobin arasındaki açıklığı azaltın. 29. Sayfada "4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması" bölümüne bakın.</p> <p>○ 28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın.</p> <p>○ Kancadaki yağ miktarını düzgün bir şekilde ayarlayın. 15. Sayfada "3-1. Yağlama" bölümüne bakın.</p> <p>○ İğne ipliği gerginliğini artırın.</p> <p>○ Yayın gerginliğini azaltın ve yayın hareket aralığını artırın.</p> <p>○ 28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın.</p>
<p>2. İlmek atlama</p> <p>(Dikiş başlangıcında iki ya da üç ilmek atlanır.)</p>	<p>① İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.</p> <p>② Baskı ayağı basıncı çok düşük.</p> <p>③ İğne deliğinin üst ucu ile kancanın bıçak noktası arasındaki açıklık doğru değil.</p> <p>④ Kancanın iğne siperi çalışmıyor.</p> <p>⑤ Yanlış iğne tipi kullanılmış.</p> <p>⑥ Bobin ipliği tutucusunun basıncı düşük.</p> <p>⑦ Dikiş başlangıcında ilmek uzunluğu fazla.</p>	<p>○ 28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın.</p> <p>○ Baskı ayağı yay regülatörünü sıkılayın.</p> <p>○ 28. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın.</p> <p>○ 29. Sayfada "4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması" bölümüne bakın.</p> <p>○ İğneyi, mevcut iğneden bir boy büyük bir iğne ile değiştirin.</p> <p>○ Bobin ipliği tutucusunun basıncını artırın. 30. Sayfada "4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması" bölümüne bakın.</p> <p>○ Dikiş başlangıcı için yoğun ilmek fonksiyonunu etkinleştirin. 43. Sayfada "5-8. SC-922 için fonksiyon ayarı (LU-2828-7)" bölümüne bakın.</p>
<p>3. Gevşek ilmekler</p> <p>(Ters beslemeli dikiş)</p>	<p>① Bobin ipliği iç kancanın gerginlik yayından geçmiyor.</p> <p>② İplik yolu tam zımparalanmamış.</p> <p>③ Bobin düzgün şekilde hareket etmiyor.</p> <p>④ Mekik açma kolu bobinde gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.</p> <p>⑤ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.</p> <p>⑥ Bobin çok sıkı sarılmış.</p> <p>⑦ Ters beslemeli dikiş yaparken iğne ipliği gerginliği düşük.</p>	<p>○ Bobin ipliğini doğru bir şekilde geçirin.</p> <p>○ İnce bir zımpara kağıdı ile kaba parçaları giderin.</p> <p>○ Bobin veya kancayı yenisiyle değiştirin.</p> <p>○ 29. Sayfada "4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması" bölümüne bakın.</p> <p>○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.</p> <p>○ Bobin sarıcının gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Besleme (yatay besleme) zamanını ilerletin. (Ayar prosedürü için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)</p>

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
4. İplik kesme sırasında aynı zamanda iplik iğne deliğinden çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek. ② İplik boşluk alma yayı hareket aralığı çok geniş. ③ İplik kesme işlemi herhangi bir materyalin bulunmadığı bir konumda gerçekleştirilir. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. <input type="radio"/> Hareket aralığını azaltın. <input type="radio"/> Malzeme kenarının dışında iplik kesimi gerçekleştirmek için, 19. Sayfada "3-6. Makine kafasından iplik geçirme" açıklanan ⑫ ögesini ünite ile birlikte tedarik edilen iğne ipliği baskı tertibatıyla (40034675) değiştirin ve 38. Sayfada "5-6. Çalıştırma anahtarları" açıklanan iğne ipliği tutma durumunu değiştirme anahtarı ⑥ KAPALI konuma getirin.
5. Dikişin başlangıcında iplik iğne deliğinden çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek. ② Tutucu yayın şekli bozulmuş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük. ④ İplik boşluk alma yayı hareket aralığı çok geniş. ⑤ Son iplik kesme işlemi herhangi bir malzemenin bulunmadığı bir konumda gerçekleştirilir. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. <input type="radio"/> Tutucu yayı yenisiyle değiştirin veya mevcut yayı düzeltin. <input type="radio"/> Bobin ipliği gerginliğini artırın. <input type="radio"/> Hareket aralığını azaltın. <input type="radio"/> Malzeme kenarının dışında iplik kesimi gerçekleştirmek için, 19. Sayfada "3-6. Makine kafasından iplik geçirme" açıklanan ⑫ ögesini ünite ile birlikte tedarik edilen iğne ipliği baskı tertibatıyla (40034675) değiştirin ve 38. Sayfada "5-6. Çalıştırma anahtarları" açıklanan iğne ipliği tutma durumunu değiştirme anahtarı ⑥ KAPALI konuma getirin.
6. Dikiş başlangıcında iğne ipliği ve bobin ipliğinin birbirine dolanması.	<ul style="list-style-type: none"> ① Bobin ipliği tutucusunun basıncı yüksek. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> Bobin ipliği tutucusunun basıncını düşürün. 30. Sayfada "4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması" bölümüne bakın.
7. İplik keskin bir şekilde kesilmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçağın ve sayaç bıçağının keskin kısımları yanlış bir şekilde ayarlanmış. ② Bıçaklar körleşmiş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 30. Sayfada "4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması" bölümüne bakın. <input type="radio"/> Hareketli bıçağı ve sayaç bıçağını yenisiyle değiştirin veya mevcut bıçakları düzeltin. <input type="radio"/> Bobin ipliği gerginliğini artırın.
8. İplik kesim işlemine rağmen iplik kesilmiyor. (İlmeç uzunluğu nispeten kısa olduğunda bobin ipliği kesim arızası.)	<ul style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçağın başlangıç konumu yanlış ayarlanmış. ② Bobin ipliği gerginliği çok düşük. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> 30. Sayfada "4-8. Hareketli bıçağın, karşı bıçağın ve bobin ipliği tutucusunun ayarlanması" bölümüne bakın. <input type="radio"/> Bobin ipliği gerginliğini artırın.
9. İplik kesim işleminden sonra dikişin başlangıcında iplik kopuyor.	<ul style="list-style-type: none"> ① İğne ipliği kancaya takılmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="radio"/> İplik kesiminden sonra iğnede kalan iplik uzunluğunu kısaltın. 25. Sayfada "4-2. İplik gerginliği" bölümüne bakın.

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
10. Ağır bir malzeme dikildiği zaman malzeme toplanıyor.	① Üstten besleme miktarı yetersizdir.	○ Dişli yüksekliğini düşürün ve alttan besleme miktarını azaltın. (Ayar prosedürü için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)
11. İğneden kalan iğne ipliğinin uzunluğu çok fazla. Sonuç olarak, kalan iğne ipliği dikilen ürünün sağ tarafında bırakılır.	① Operatör, baskı ayağı kalkık haldeyken dikilen ürünü dikiş makinesinden çıkartırken, iplik tutucu iğne ipliğini serbest bırakır. Bu durumda, iğne ipliği dikilen ürünle birlikte çekilir.	○ İplik tutucu AÇIK halde bekleme süresini, baskı ayağı kaldırılmış haldeyken ve dikilen ürün dikiş makinesinden çıkartılırken, dikilen ürünün uzunluğuna göre değiştirin. * LU-2828-7 için, SC-922'nin "173 No.lu fonksiyon ayarı: İplik tutucu AÇIK halde bekleme süresi" ayarını değiştirin. Çalışma prosedürü için 43. Sayfada "5-8. SC-922 için fonksiyon ayarı (LU-2828-7)" bakın.
12. İplik tutucu solenoide iplik kolayca geçirilmiyor. (19. Sayfada "3-6. Makine kafasından iplik geçirme" bölümünde ①)	① Değiştirilen iplik, düğümlü ve kalın bir iplik ise, iplik tutucu solenoidin iplik geçirme kısmına sıkışır.	○ İpliğin düğüm bölümünü kesin. Daha sonra makine kafasından ipliği geçirin. 19. Sayfada "3-6. Makine kafasından iplik geçirme" bölümüne bakın.