

TÜRKÇE

**LU-2810ES-7, LU-2818ES-7
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. MONTAJ.....	2
2-1. Dikiş makinesi montaj	2
2-2. Yağ siperinin montajı	5
2-3. Pnömatik bileşenler	5
2-4. İplik çardağının takılması	6
3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....	7
3-1. Yağlama.....	7
3-2. İğnenin takılması	9
3-3. Bobinin takılması ve çıkarılması.....	10
3-4. Kancaya iplik geçirme	10
3-5. Bobinin sarılması	11
3-6. Makine kafasından iplik geçirme	12
3-7. Makine kafasının ayar prosedürü	13
3-8. Makine kafasını ayarlanması.....	15
3-9. Ek parçanın takılması	17
4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI	18
4-1. Dikiş uzunluğunun ayarlanması	18
4-2. İplik gerginliği.....	19
4-3. İplik boşluk alma yayı	20
4-4. Baski ayağı basıncının ayarlanması.....	20
4-5. İğne ve kanca ilişkisi.....	21
4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması.....	22
4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması.....	23
4-8. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması.....	24
4-9. Takviye dikişin ayarlanması	25
4-10. Yürüyen ayağın ve baski ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması	25
5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI	26
5-1. Elle kaldırma kolu.....	26
5-2. Güvenlik ambreyajının yeniden ayarlanması	26
5-3. Otomatik baski ayak kolu kaldırıcının ayarlanması	27
5-4. Besleme ayar kadranının düzeltilmesi	28
5-5. Maksimum dikiş uzunluğunun değiştirilmesi.....	29
5-6. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması	30
5-7. Çalıştırma anahtarları	31
5-8. Diz anahtarı	33
5-9. SC-923 için fonksiyon ayarı	36
6. DİKİŞ HIZI TABLOSU	37
7. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER	38

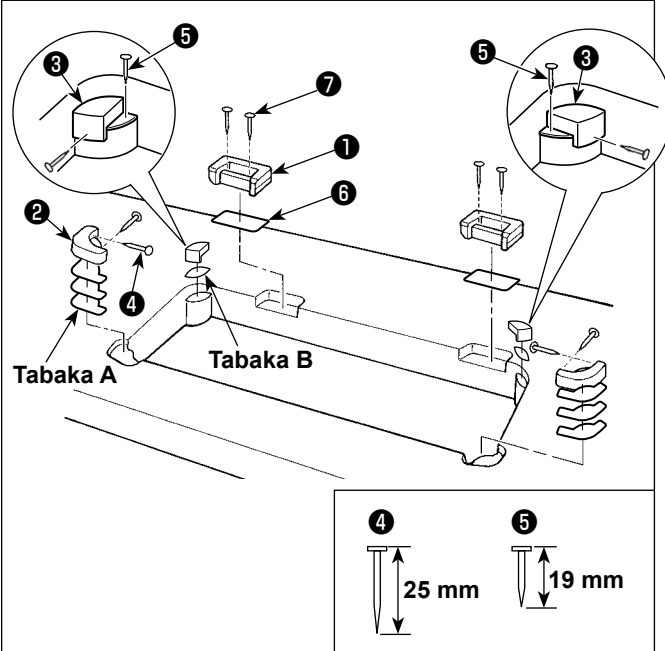
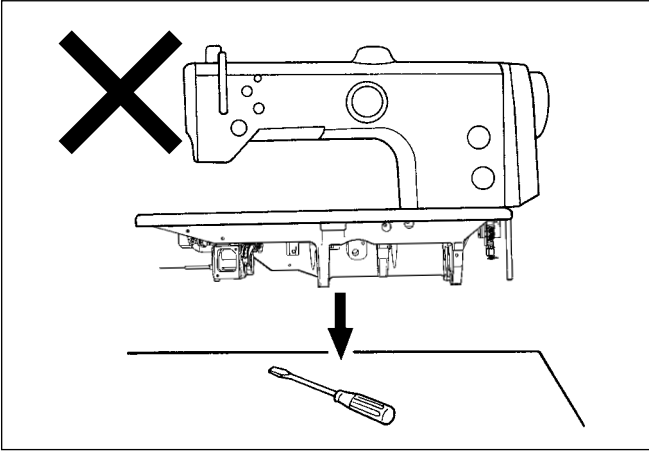
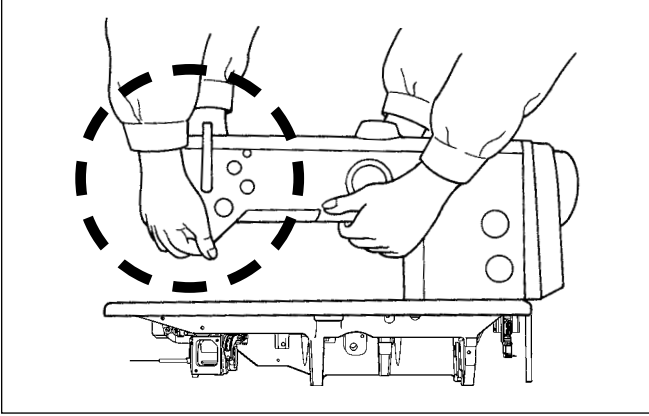
1. TEKNİK ÖZELLİKLER

No.	Öge	Uygulama	
1	Model	LU-2810ES-7	LU-2818ES-7
2	Model adı	Otomatik iplik kesim özelliğine sahip 1 iğneli, birlikte beslemeli, mekik dikiş makinesi (2,0-katlama dikey eksen kanca /uzun adım tipi)	Otomatik iplik kesim özelliğine sahip 1 iğneli, birlikte beslemeli, mekik dikiş makinesi (2,7-katlama dikey eksen kanca /uzun adım tipi)
3	Uygulama	Orta ila ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 3.800 sti/min Bkz. 37. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1	Maks. 3.500 sti/min Bkz. 37. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1
5	İğne	GROZ-BECKERT 135×17 (Nm 125 ila Nm 200) (Standart: Nm 160)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ila #0	
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ila #0	
8	Dikiş boyu	Maks. 12 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 ila 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Tam döner dikey eksen 2,0-katlama kapasiteli kanca (Mandal tipli)	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 #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-923	
26	Makine kafası ağırlığı	65,5 kg	
27	Nominal güç tüketimi	600 VA	
28	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-84,0 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-94,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.800 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk: A-84,0 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-94,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 3.500 sti/min

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

2. MONTAJ

2-1. Dikiş makinesi montaj



- 1) Makine taşınırken meydana gelebilecek kazaları önlemek için, bu işin iki ya da daha fazla kişiyle yapılmasını sağlayın.



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
Yuva plakasını 6 soldaki şekilde gösterildiği gibi menteşe yuvasının altına yerleştirirken, ünite ile birlikte aksesuar olarak sağlanan menteşe yuvasını 1 ahşap vidayla 7 masanın üzerine sabitleyin.

A tabakalarını (standart: 3 adet) ve B tabakasını (standart: 1 adet) makine kafası destek lastiklerinin altına yerleştirirken makine kafası destek lastikleri 2 ve 3'ü çivilerle masanın üzerine sabitleyin.

B tabakası için 5 numaralı çivi, A tabakaları için 4 numaralı çivi kullanın.

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.

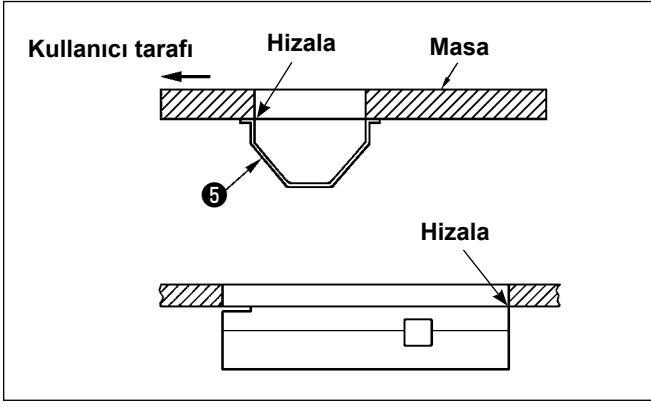
A (sekiz parça) ve B tabakaları (dört parça) makineyle birlikte aksesuar olarak verilir.

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

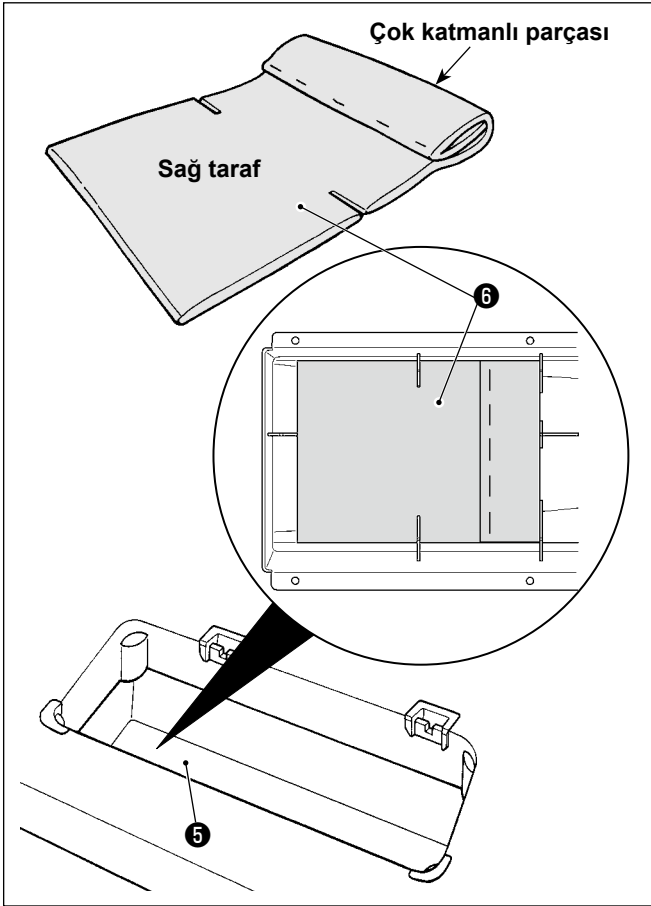
A ve B tabakaları yatağın üst yüzey yüksekliğini ayarlamak için kullanılır. Yüksekliği artırmak için bir tabaka daha kullanın veya azaltmak için sadece bir tabaka kullanın.



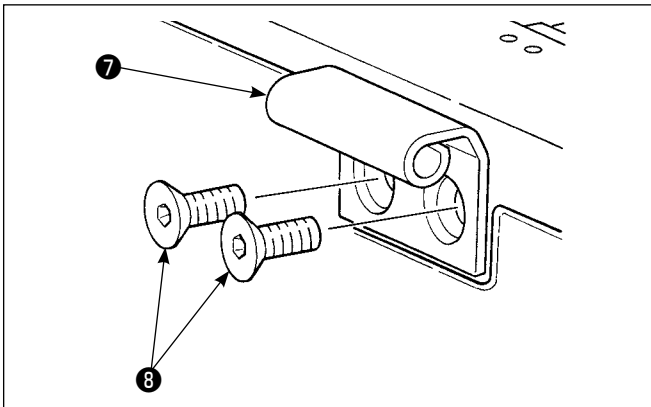
B tabakası için 5 numaralı kısa çivi kullanıldığınızdan emin olun. 4 numaralı uzun çivi kullanılırsa, çivinin ucu masayı delerek yaralanma riski oluşturabilir.



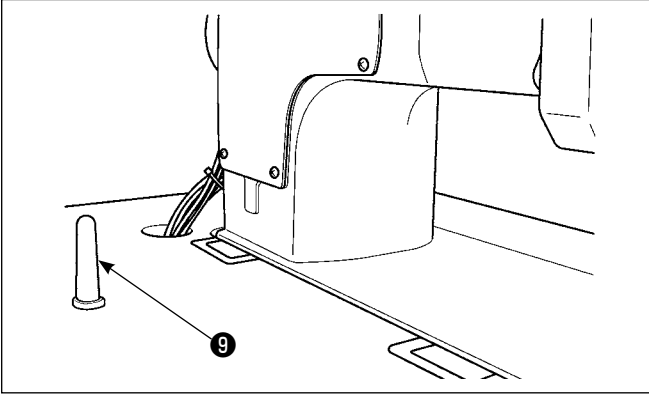
- 4) Yağ karterinin takılması
Ünite ile birlikte verilen yağ karterini **5** ahşap vidaları kullanarak masaya takın.



- 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.

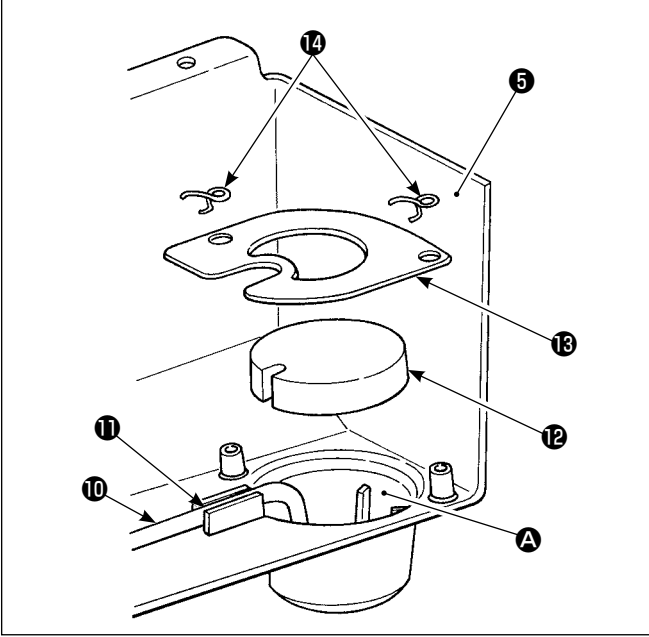


- 7) Kafa destek çubuğunu 9 kırı ş masaya iyice girecek şekilde sıkıca sabitleyin.

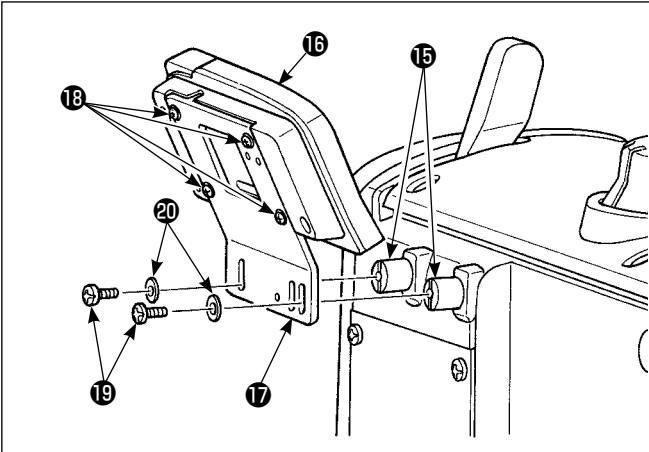


Bakım veya onarım amacıyla makine kafası destek rodı çıkarılmışken gerçekten iş yapmak gerektiğinde işin iki veya daha fazla kişi ile yapılması gerekir.

Makine kafası gerekenden daha fazla yatırılırsa yağ haznesinin yağ girişinden yağ sızabilir. Bu nedenle makine kafası yatırılmadan önce yağ haznesindeki yağın boşaltılması gerekir.



- 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.

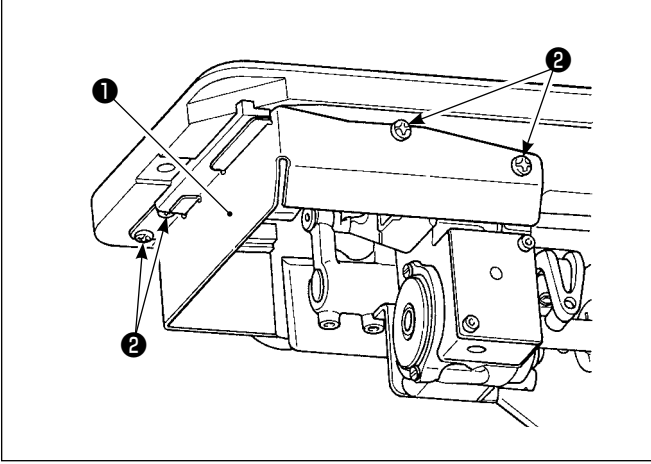
- * Makine kafası ile birlikte verilen aksesuar vidası 19 : Diş çapı M5; Uzunluk: 8 mm

2-2. Yağ siperinin montajı



UYARI:

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



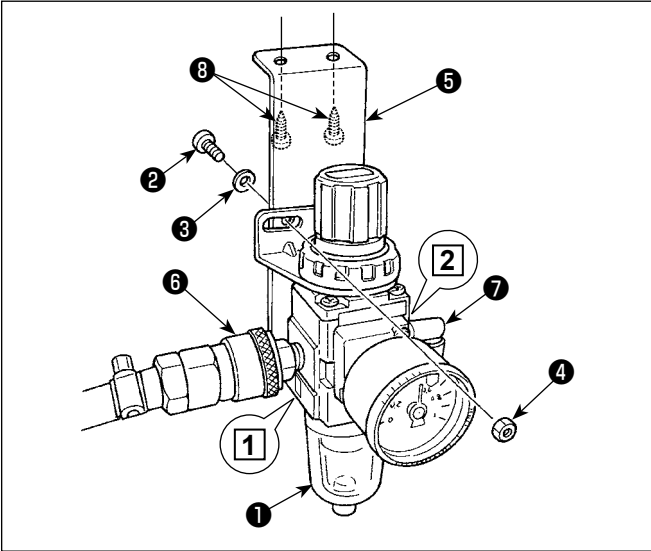
Makine ile birlikte sağlanan yağ siperlerini ①, vida ② ile çerçeveye monte edin.

2-3. Pnömatik bileşenler



UYARI:

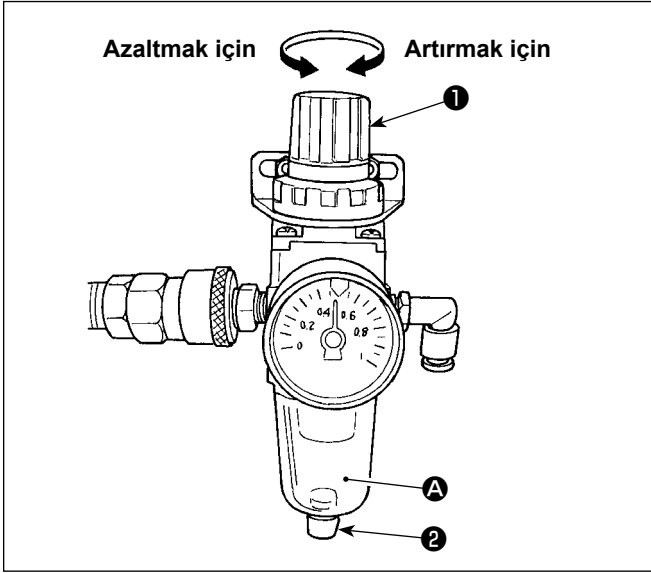
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



(1) Regülatörün montajı

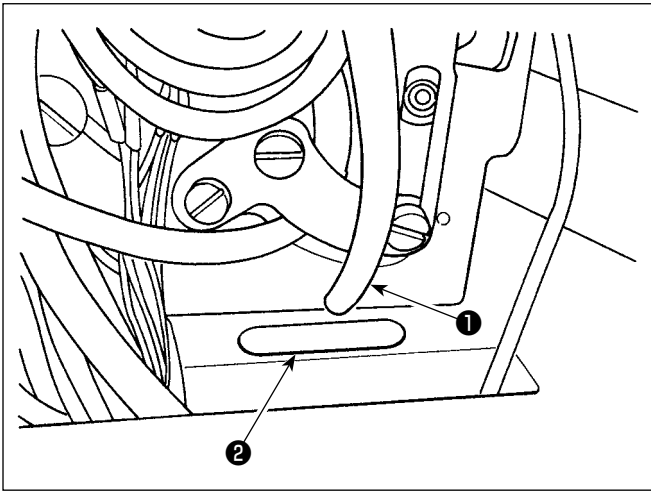
- 1) Ünite ile birlikte temin edilen vida ②, yaylı pul ③ ve somunu ④ kullanarak regülatör tertibatını ① montaj plakasına ⑤ monte edin.
- 2) Bağlantı elemanını ⑥ ① numaralı girişe takın. Bağlantı elemanını ⑦ ② numaralı çıkışa takın.
- 3) Montaj plakasını ⑤ masanın alt yüzeyine, plaka ile birlikte verilen aksesuar vidalarıyla ⑧ monte edin.
- 4) Dikiş makinesinden gelen hava borusunu ø6 bağlama elamanına ⑦ bağlayın.

* Ünite ile birlikte temin edilen vida ② :
Dış çapı M5; Uzunluk: 12 mm



(2) Hava basıncının ayarlanması

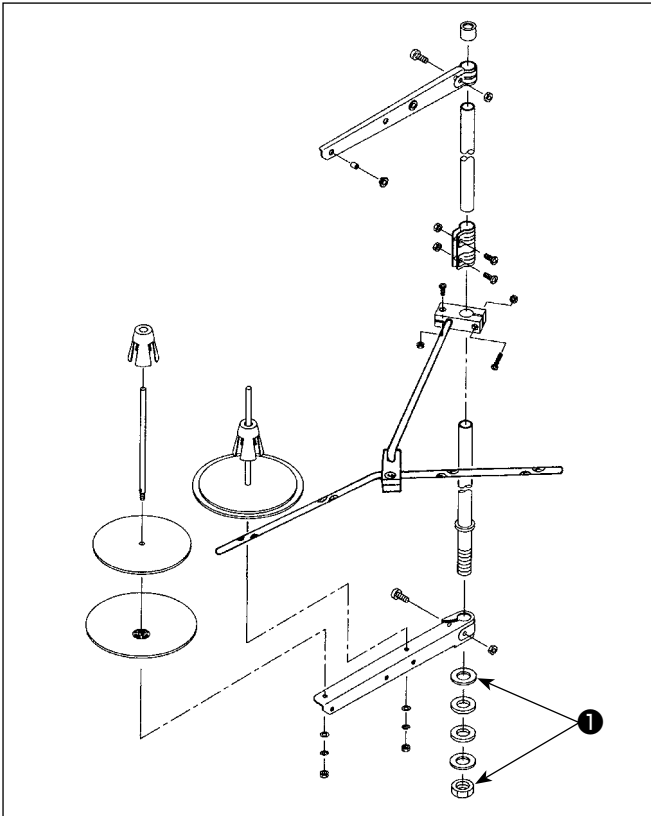
- 1) Çalışma hava basıncı 0,5 ilâ 0,55 MPa'dır. Hava basıncını filtre regülatörünün hava basıncı ayarlama düğmesini **1** kullanarak ayarlayın.
- 2) Filtre regülatörünün **A** bölümünde sıvı birikintisi gözlemlendiğinde, boşaltma musluğunu **2** çevirerek sıvıyı boşaltın.



(3) Çıkış borusu

Dikiş makinesinden gelen ø8 çıkış borusunu **1** masadaki delikten **2** geçirin. Yüksek nemli ortamlarda, çıkış borusundan su akabilir.

2-4. İplik çardağının takılması



İplik çardağını takın, masanın üzerindeki montaj deliğini kullanarak makinenin masası üzerine yerleştirin ve somunu **1** hafifçe sıkılayın.

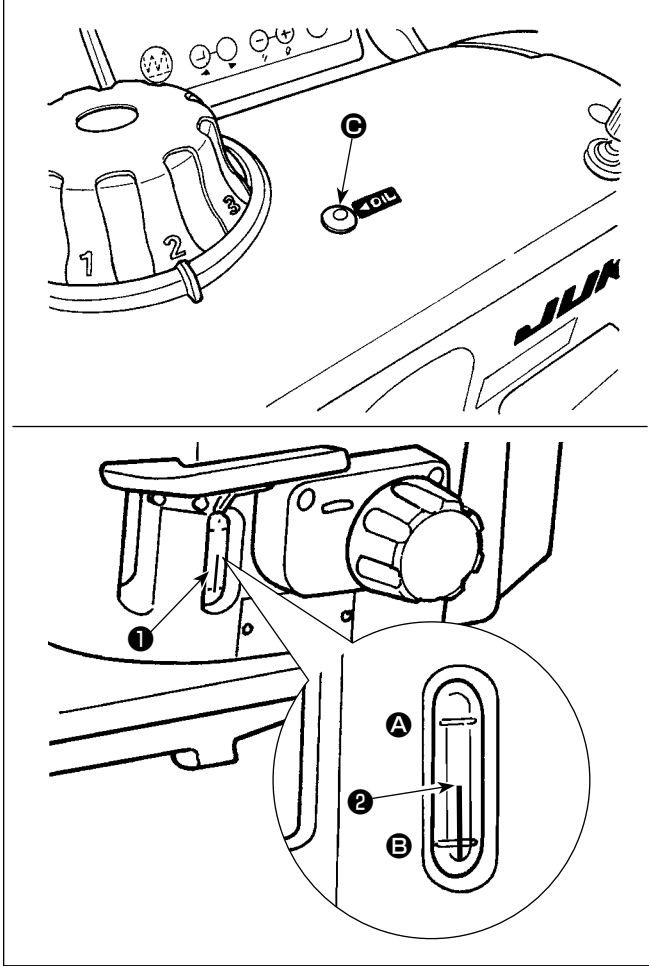
3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

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.



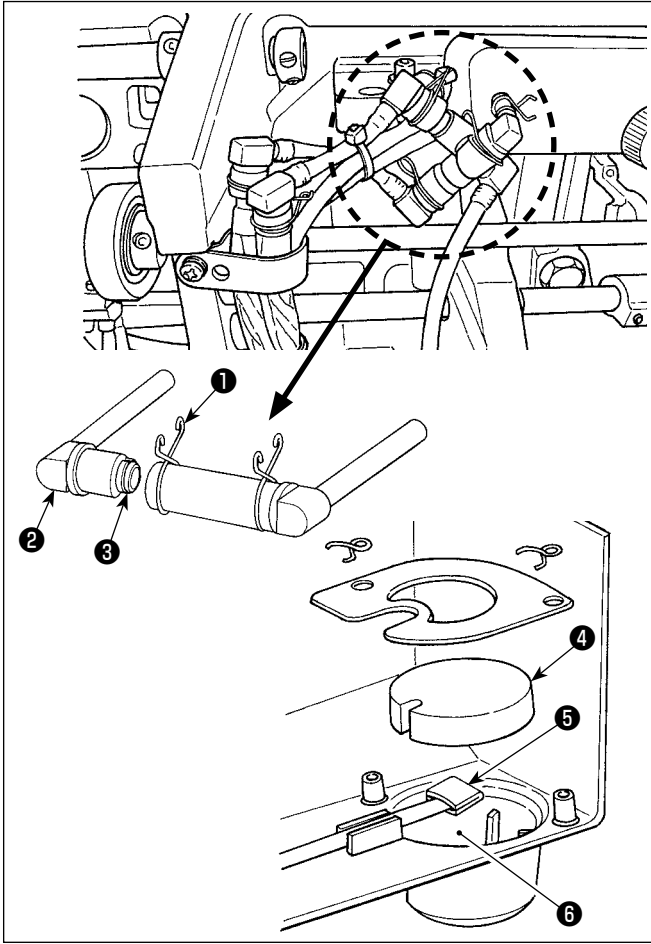
■ Yağlama prosedürü

Dikiş makinesini kullanmadan önce yağ haznesini yağ ile doldurun.

- 1) Yağ deposunu makine ile birlikte verilen yağ haznesini kullanarak, **●** 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 1.000 sti/min ya da daha düşük bir hızda çalıştırın ve kullanmadan önce kancadaki yağ miktarını kontrol edin. Kancadaki yağ miktarı yetersizse, yağ miktarı ayarlama vidasını saatin aksi yönüne döndürerek kancadaki yağ miktarının yeterli miktara geldiğinden emin olmak için ayarlama yapın. Ardından, yağ miktarını yeterli miktara ayarlayın. (8. 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.



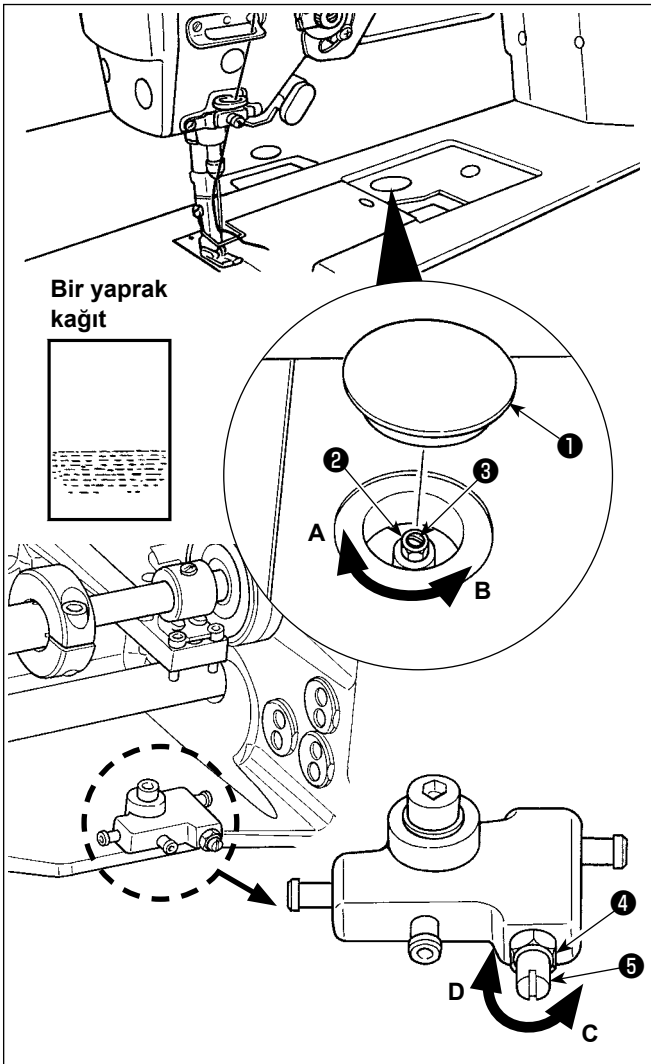
■ Yağ filtresinin temizlenmesi

- 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 tıkanırsa, 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.

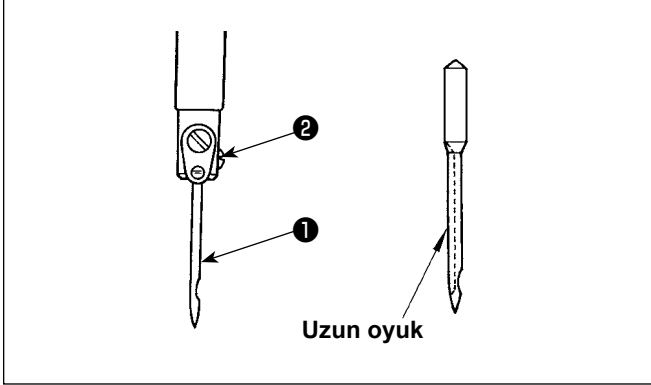
Ayrıca kancaya yağ beslemesi yapıldığından emin olmak için 1.000 sti/min dikiş hızında kontrol edin.

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".

135×17 İğneler kullanın.

- 1) İğne milini en üst konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) İğne tutucu vidayı ② gevşetin. İğne ① üzerindeki uzun oyuk tam olarak sağına bakacak.
- 3) İğneyi ① daha ileri gidemeyinceye kadar iğne tutucu deliğın içine doğru itin.
- 4) İğne tutucu vidayı ② iyice sıkılayın.



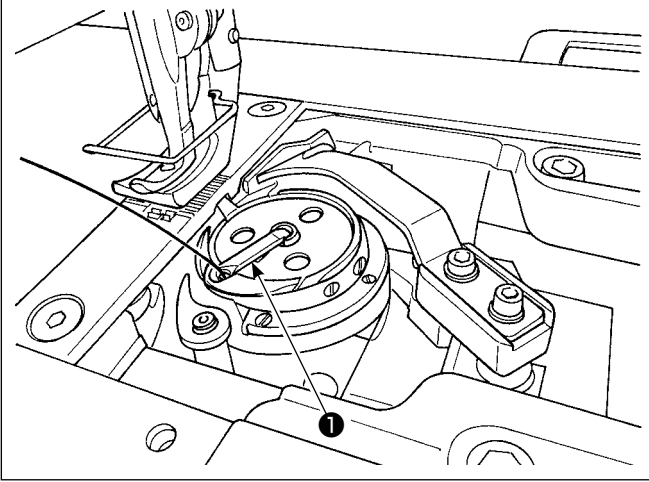
İğneyi değiştirirken, iğne ile kancanın bıçak noktası arasında sağlanan açıklığı kontrol edin. (21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" ve 22. Sayfada "4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması" bölümlerine bakın.) Aralarında açıklık olmazsa, iğne ve kanca zarar görür.

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

1. Makineyi bobin (bobin ipliği) ile boşta çalıştırmayın. Bobin ipliği kancaya takılır. Sonuç olarak, kanca zarar görebilir.
2. Sayaç bıçağının üst ucunun sizi yaralaması için dikkat edin.

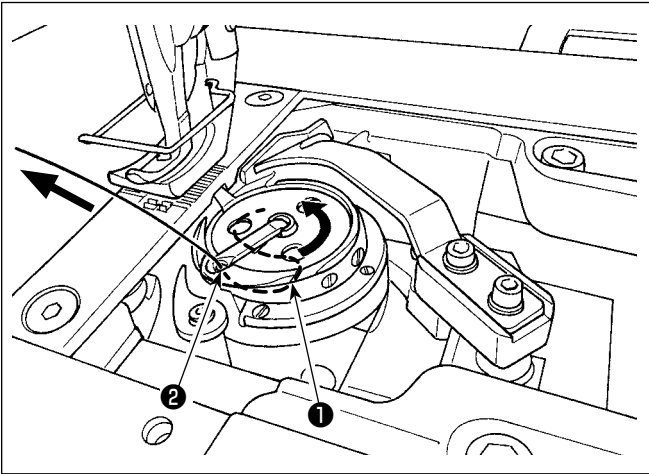


3-4. Kancaya iplik geçirme



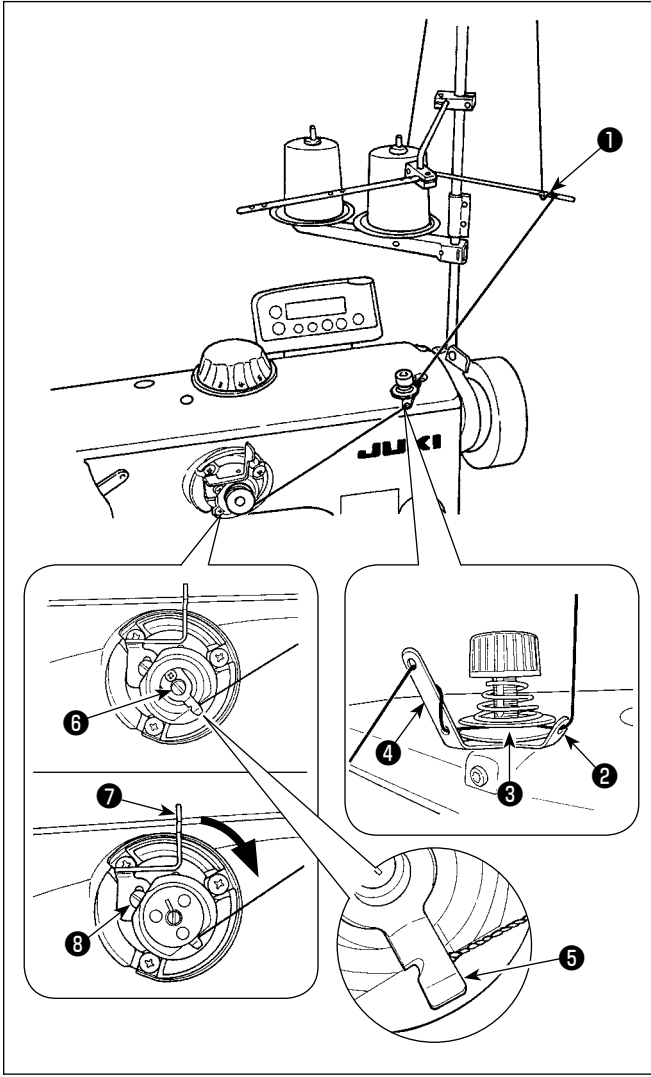
UYARI:

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



- 1) İpliği iç çağanozdaki iplik yolundan ❶ ve ❷ ile gösterilen delik ile iç çağanoz arasından geçirip yavaşça çekin. Bu aşamada, iplik gerginlik yayının altından geçer.
- 2) İpliği çekerken bobinin ok yönünde döndüğünden emin olun.

3-5. Bobinin sarılması



- 1) İpliği sırayla ❶ ila ❹ numaralı bölümlerden geçirin.
- 2) Bobin ipliği tutucusunun ❺ sonuna ulaşılana kadar iplik koyun. Ardından, ipliği kesin. (İplik ucu ilmek yapıcı iplik tutucusunun altında kalır.)
- 3) Bobin sarma şaftına ❻ bir bobin yükleyin.
- 4) Bobin sarma koluna ❼ ok yönünde basın.
- 5) Dikiş makinesini başlatırken, bobin dönerek ipliği otomatik olarak üzerine sarar.
- 6) Bobin dolduğunda, bobin sarıcı kolu ❼ bobini otomatik olarak bırakır ve bobin sarıcı çalışmayı durdurur.

- 1. Bobin ipliği sarma miktarını tespit vidasını ❸ gevşeterek ayarlayın. Bobin sarma kolu ❼ 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 ❺ otomatik olarak başlangıç konumuna döner.**



- 2. İp bobine tamamen sarılmadan önce sarma işlemini durdurmak için, bobin sarma kolunu ❼ hafifçe yukarı doğru kaldırırken el çarkını döndürüp, bobin ipliği tutucusunu ❺ başlangıç konumuna geri getirin.**

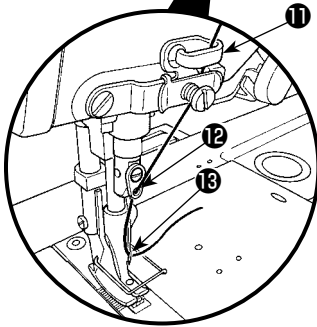
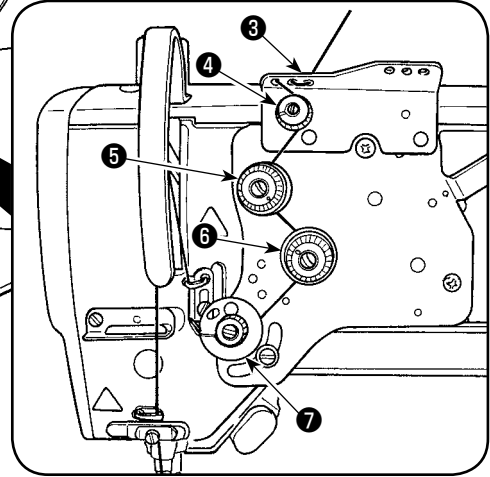
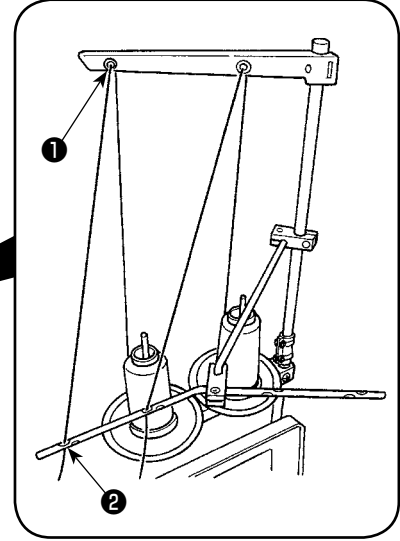
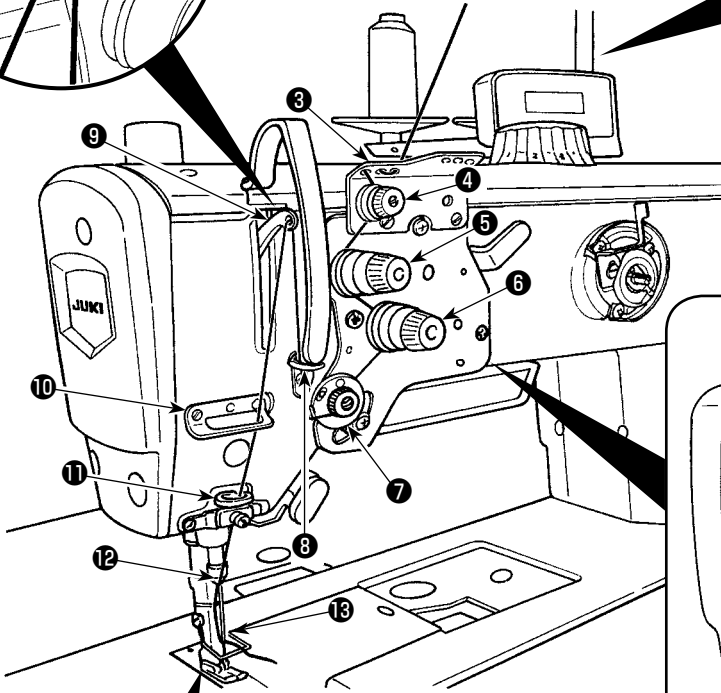
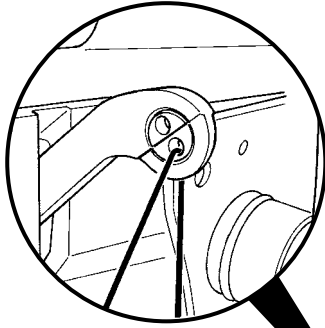
- 3. İplik, bobin ipliği tutucusunun sonuna kadar gelmezse bobine sarma işleminin başlangıcında iplik bobinden kayar.**

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.

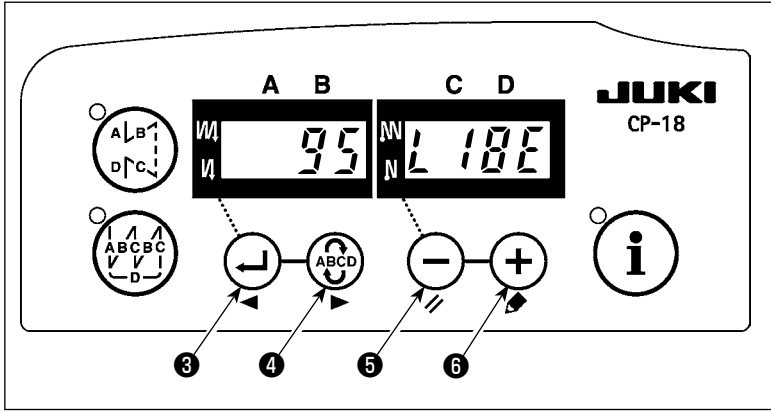
1. Malzemenin dışındaki bir konumda iplik kesme yapılırken ipliğin iğnenin deliğinden kayıp çıkmasını önlemek için iplik kılavuzu ⑪ kullanılması gereklidir.
2. Malzeme kenarından dikişe başlarken iplik dolaşması arızası oluşursa; iplik, iplik kılavuzunun ⑪ yayı ile tutturulduğu konumdan çıkarılmalı ya da iplik kılavuzu ⑪ başka bir taneyle değiştirilmelidir. İplik kılavuzunun yerine takılan iplik kılavuzu ünite ile birlikte sağlanan bir aksesuar parçasıdır. Yedek iplik kılavuzunun parça numarası: 40169642



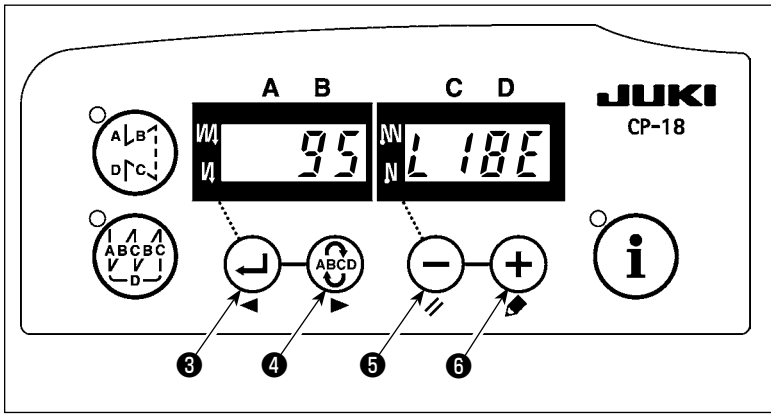
Bilgi

3-7. Makine kafasının ayar prosedürü

• CP-18

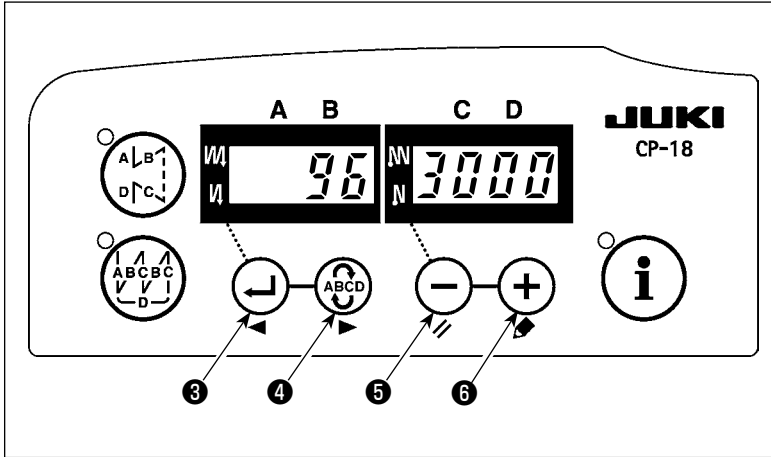


- 1) **SC-923 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-6. SC-923 ayar fonksiyonları"** bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.



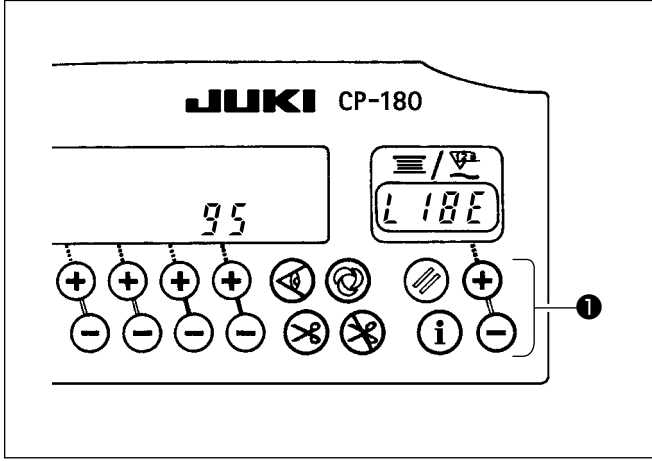
- 2) **(-) düğmesine 5 (+) düğmesi 6)** basarak makine kafası tipi seçilebilir. Makine kafası modelini aşağıda gösterilen tabloya göre seçin.

Model	Gösterge
LU-2810ES-7	L10E
LU-2818ES-7	L18E



- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, **(-) düğmesine 3 (ABCD) 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

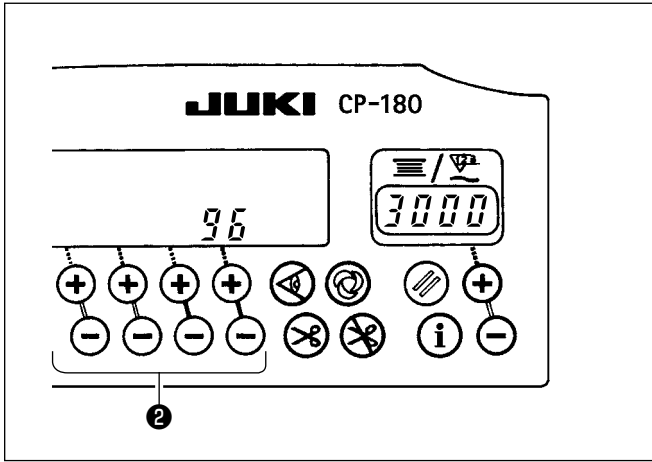


- 1) **CP-180 Kullanım Kılavuzu'ndaki "18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ"** bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.

- 2) **1** düğmesine basarak makine kafası tipi seçilebilir.

Makine kafası modelini aşağıda gösterilen tabloya göre seçin.

Model	Gösterge
LU-2810ES-7	L10E
LU-2818ES-7	L18E

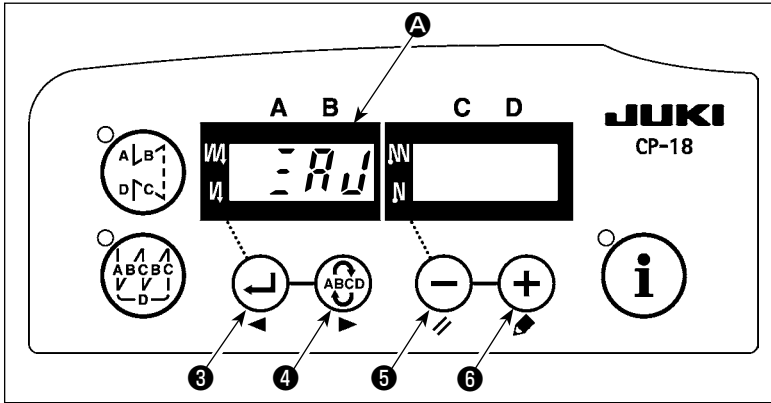


- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, düğmeye **2** basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

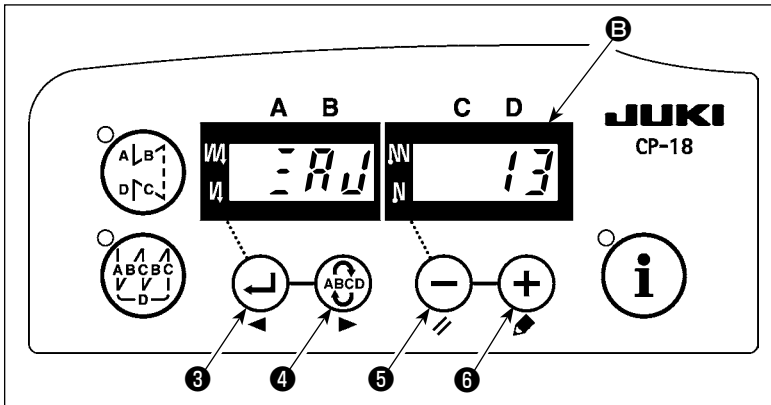
- 4) Gücü KAPALI konuma getirin.

3-8. Makine kafasını ayarlanması

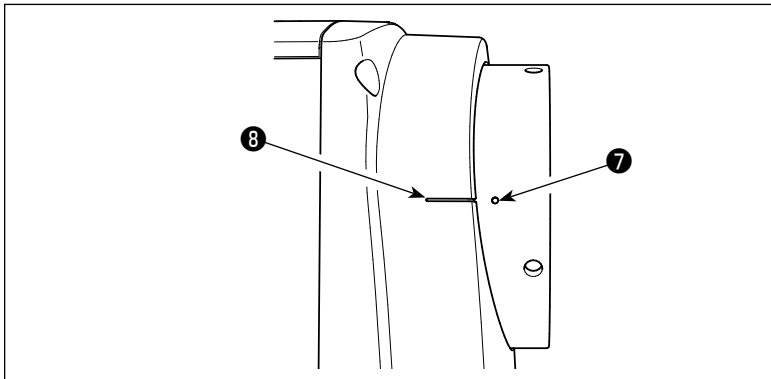
• CP-18



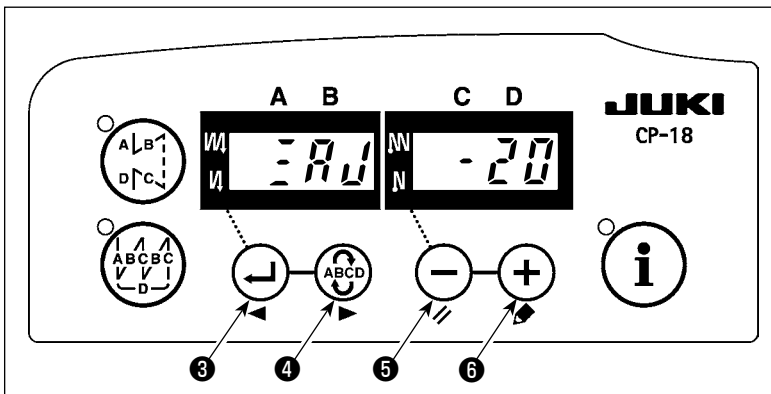
- 1) düğmesine **4** ve düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede görülür **A** ve ayar moduna geçiş yapılır.



- 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.

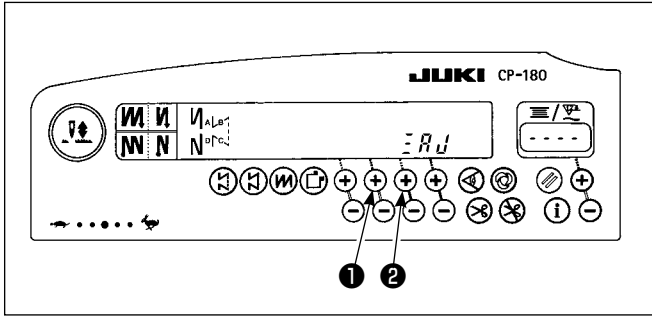


- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)
- 6) Gücü KAPALI konuma getirin.

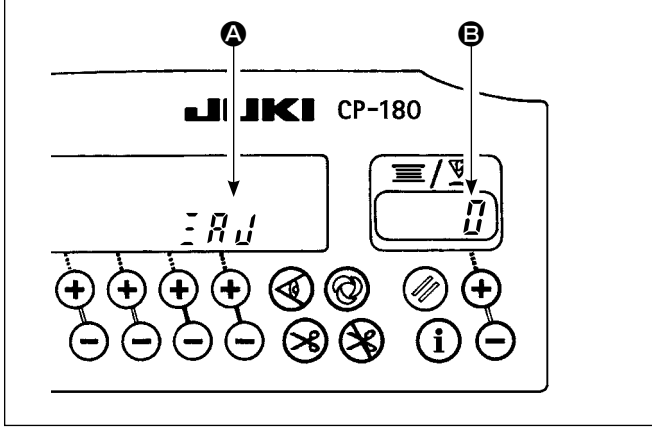


Ayarlama sonucunu kontrol ederken, "90 numaralı Fonksiyon ayarı; Dikiş makinesi başlangıç hareket fonksiyonu"nu 1: "Başlangıç kullanımı - Dikiş makinesi iğne yukarıdayken durur" olarak ayarlayın. Daha sonra, işaretçi noktanın **7** işaretçi çizgi **8** ile aynı hizada olup olmadığını kontrol edin. Aynı 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-923 fonksiyonlarını ayarlama" bölümüne başvurun.

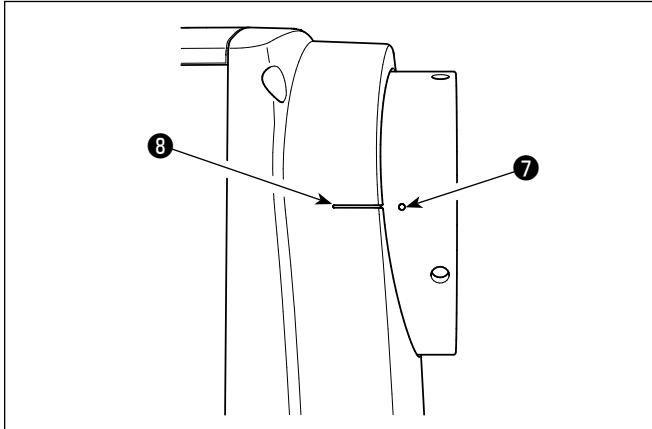
• CP-180



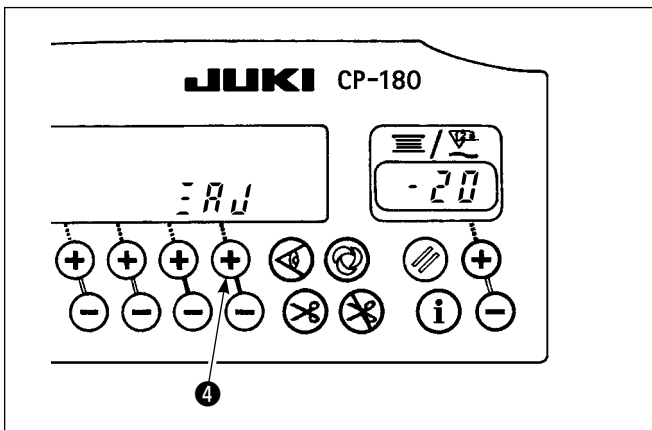
- 1) ❶ düğmesine ve ❷ düğmesine aynı anda basarak güç şalterini AÇIK konuma getirin.



- 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.

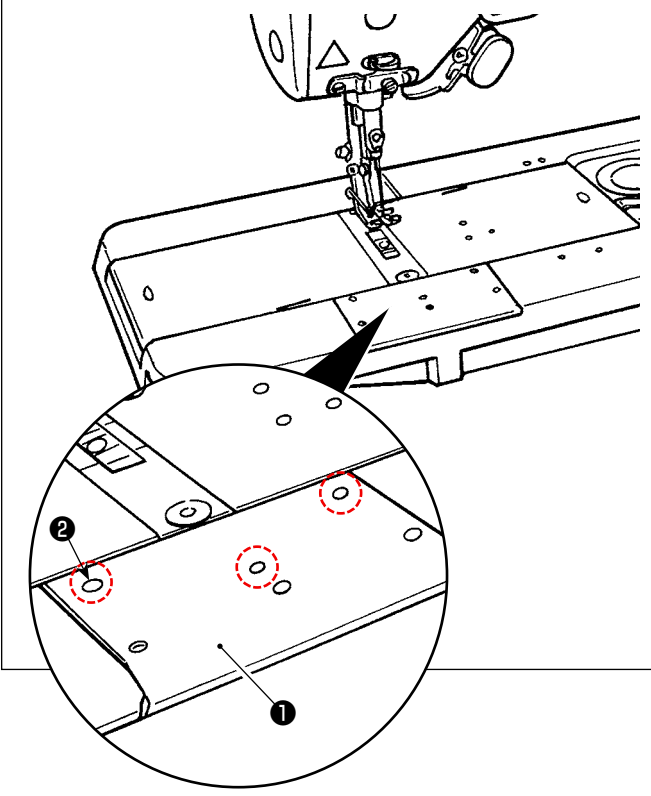


- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğmeye ❹ basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)
- 6) Gücü KAPALI konuma getirin.



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.

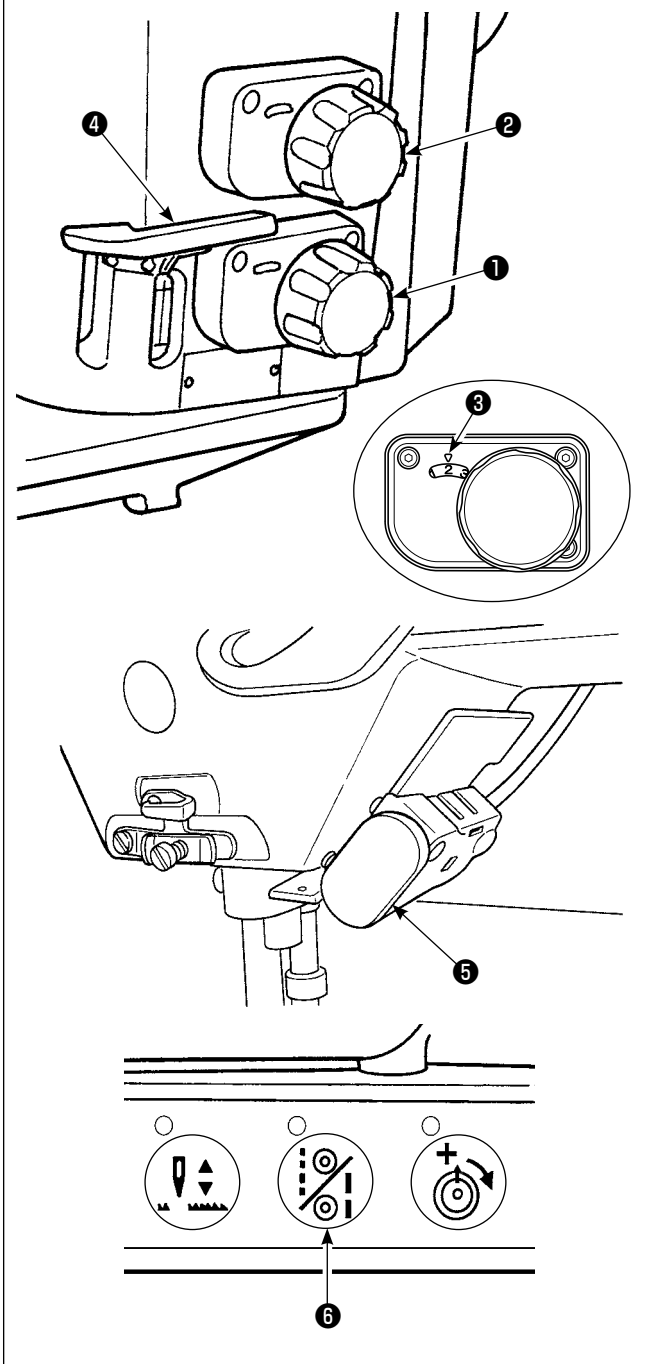
3-9. Ek parçanın takılması



Ön yatak sürgüsünden ❶ vidaları ❷ (üç adet) çıkarın. Ek parçayı bu vidalarla takın.

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 ❹ 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 ❺ 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

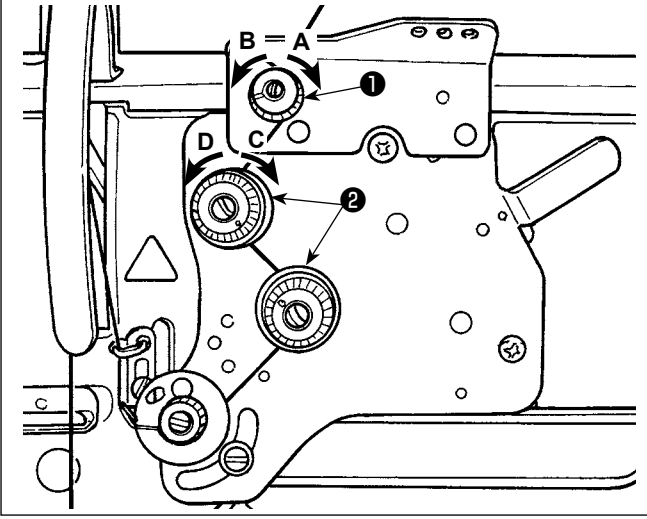
- 1) Dikiş uzunluğunu 2P besleme ayar kadranı üzerindeki ölçek işaretine karşılık gelen bir dikiş uzunluğuna değiştirmek için dikiş adımı değiştirme anahtarına ❻ basın. (Anahtarın üstündeki LED yanar.)

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. Standart dikiş kadranının ❶ küçük adım değerine ayarlanması halinde dikişe başlamadan önce besleme kontrol kolunu ❹ birkaç kez yukarı aşağı hareket ettirin.



2P aygıt hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için 31. Sayfada "5-7. 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.

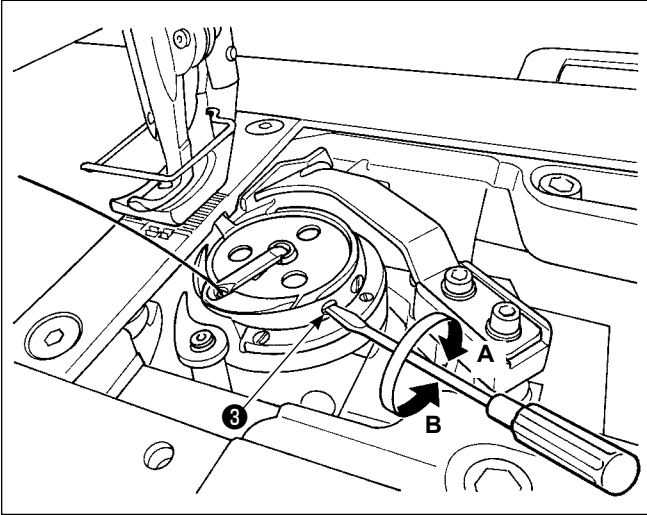


Bu durumda, iğne ucunda kalan ipliğin uzunluğu artırılmaz, 1 no. lu iplik gerginliği kontrol elemanının yayını ayrı olarak temin edilen 22945505 ile değiştirin.



UYARI:

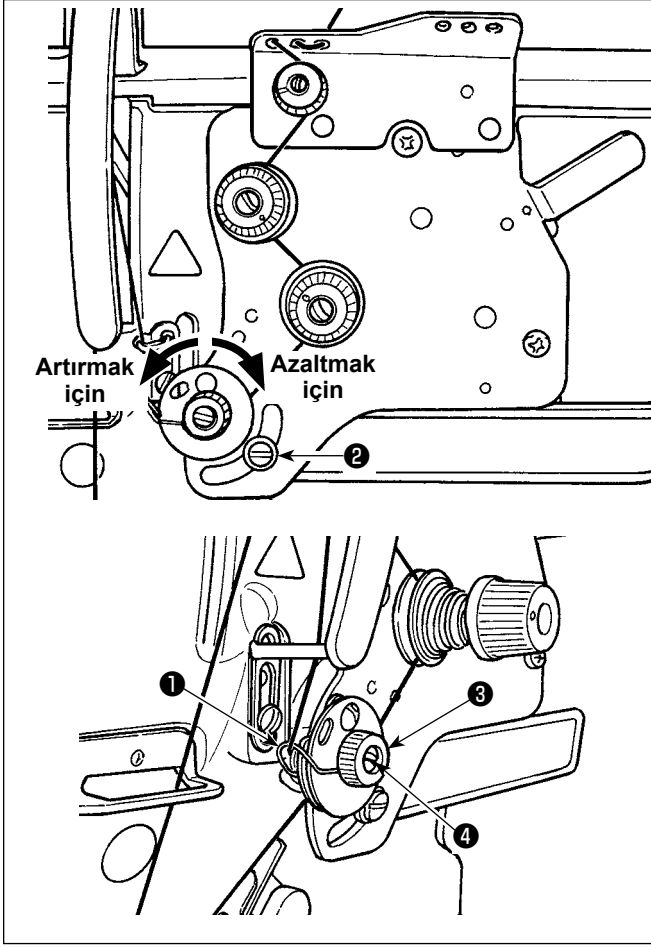
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



(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



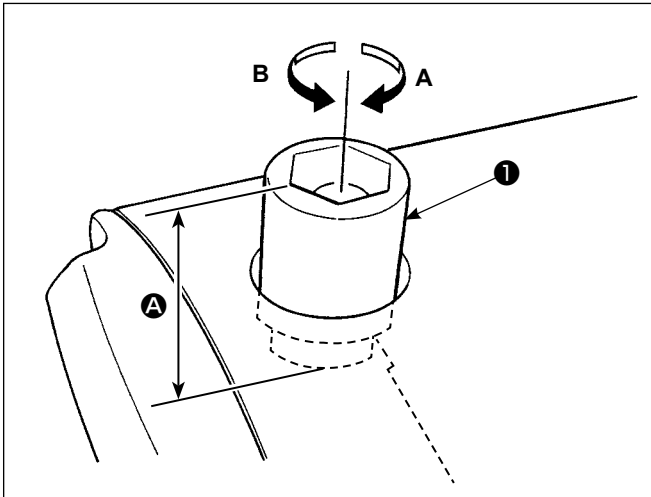
(1) İplik boşluk alma yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde

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 saatin yönünde çevirin. Ayarlama sonrası, somunu (3) sıkılayarak cıvatayı 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 ve 60 mm arasındadır. Bu mesafe kolun üst yüzeyinin (A) baskı yayı ayarlama kadranına (1) uzaklığını temsil eder.

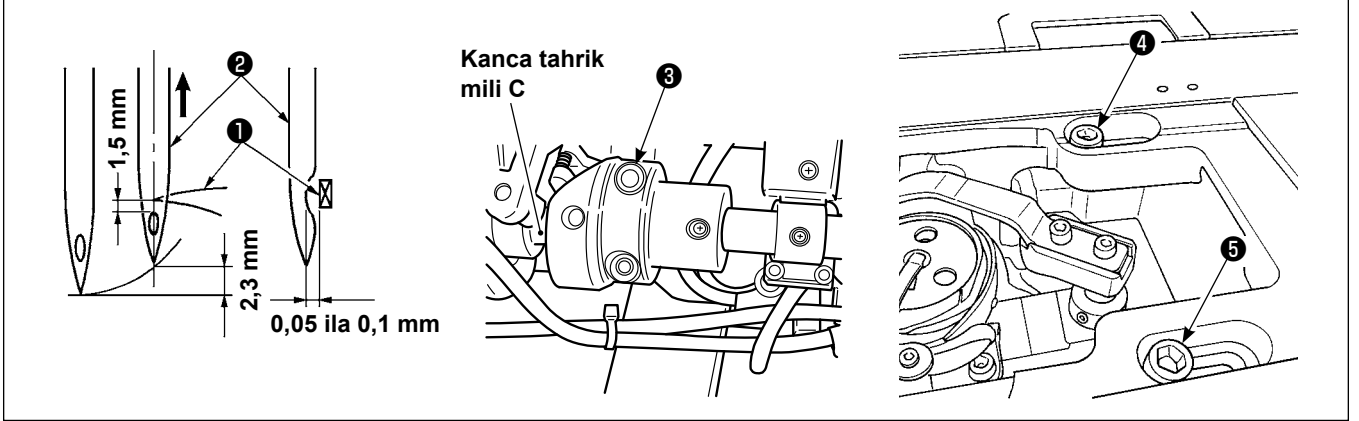
Standart değer, nakliyat sırasında 53 mm olarak belirlenmiştir.

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. (**Dikkat 1**)
- 2) Bağlantı mili tutucu vidasını ③ gevşetin. İğne milini alt ucundan 2,3 mm yukarı kaldırmak için el çarkını saatin aksi yönde döndürün.
- 3) 2) numaralı adımda anlatıldığı gibi, kancanın bıçak noktasını ① iğnenin ② ortası ile hizalayın ve bağlantı mili tutucu vidasını ③ sıkın. Bunu yaptığınızda, kancanın bıçak noktası ile iğne deliğinin üst ucu arasında 1,5 mm'lik bir açıklık sağlanır.
- 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 ila 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.



1. Vinilon gibi elastik bir iplik kullanılırken ilmek atlama ve iplik kırılması meydana gelirse, kanca zamanlamasını dikiş için kullanılan adıma göre ayarlayın.
2. 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-923'nin "makine kafası ayar modu" altında ana şaft 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 şaft dönüş açısı 25 derecelik bir açıdır.)

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

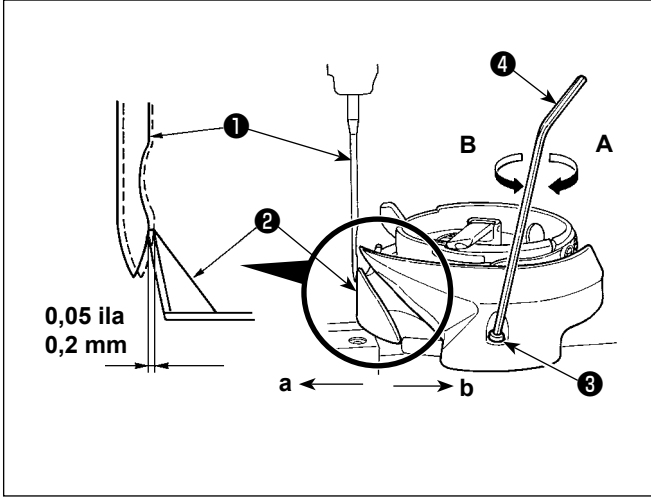
Makine kafası ayar modu için SC-923'nin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "II-10. Makine kafası ayarı" bölümüne bakın.

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 ila 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:

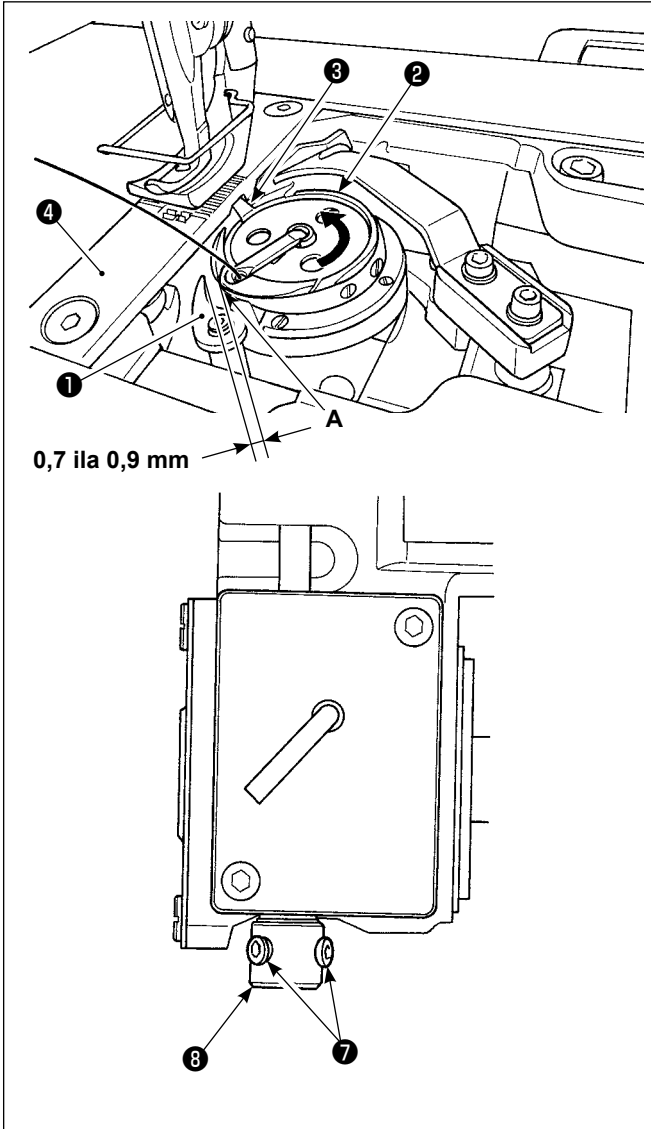
- 1) Kancanın iğne siperini **a** yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını **A** yönünde döndürün.
- 2) Kancanın iğne siperini **b** yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını **B** yönünde döndürün.
- 3) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca arasında sağlanan mesafeyi uygun şekilde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



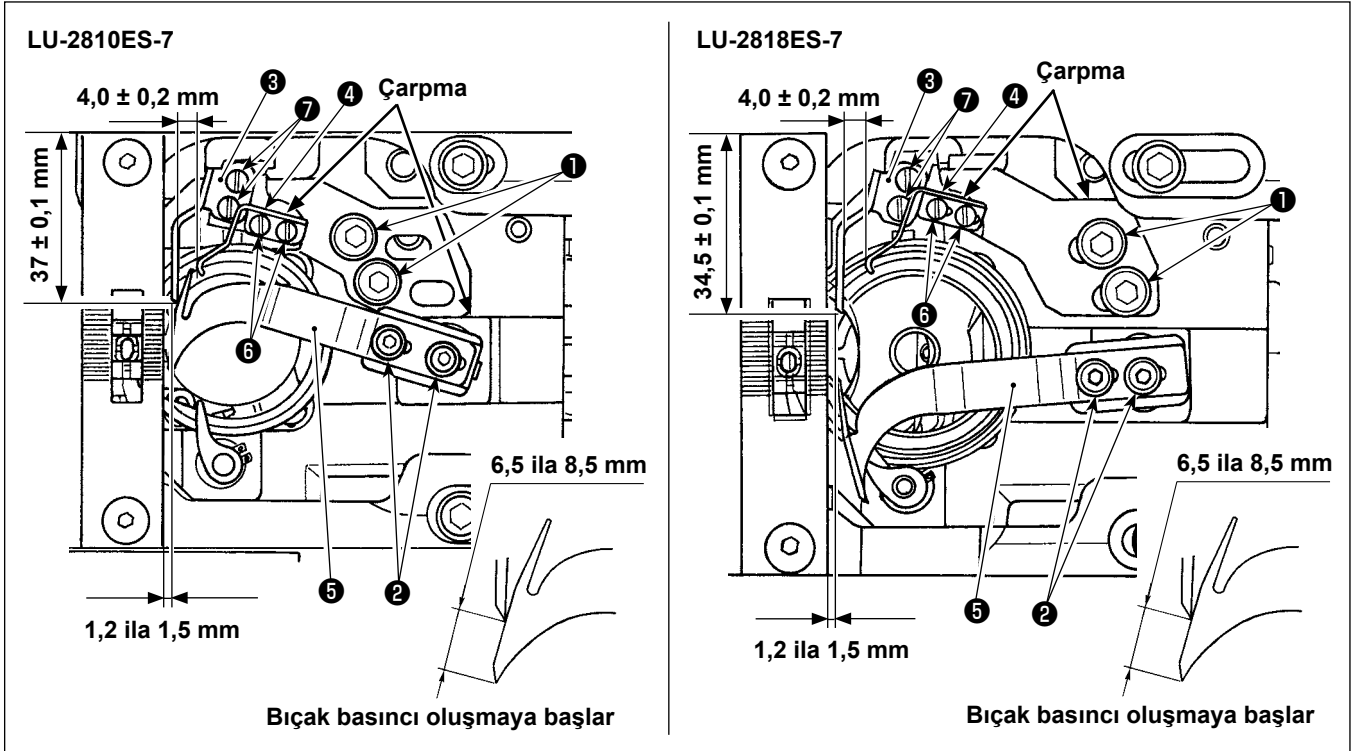
- 1) Mekik açma kolunu ❶ iç kancaya ❷ en yakın konuma getirmek için el çarkını normal dönüş yönünde döndürün.
- 2) Mekik durdurucu ❸ boğaz plakasındaki ❹ oyuna girene kadar içteki kancayı ❷ ok yönünde döndürün.
- 3) Bobin kapağı açma kolu bileziğinin tespit vidasını ❷ gevşetin. Bobin kapağı açma kolu ile iç çağanozun çıkıntı yapan A kısmı arasındaki boşluğu için 0,7 ila 0,9 mm olarak ayarlayın. Mekik açma kolunu ❶ aşağı doğru iterken, mekik tutma kolu manşonunu ❸ yukarı doğru iterek tespit vidalarını ❷ sıkılayın.

4-8. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması



UYARI:

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



1) Hareketli bıçağı ⑤ ileri hareket mesafesinin ucuna kadar elle taşıyın.

• Sayaç bıçağının ayarlanması

2) Sayaç bıçağı taban tespit vidalarını ① gevşetin. Sayaç bıçağının konumunu, yatay yönde sayaç bıçağı ③ ile boğaz plakasının uç yüzü arasında 1,2 ila 1,5 mm arasında bir açıklık kalacak, böylece sayaç bıçağı boylamasına yönde kanca tahrik mili selesinin basamaklı bölümüne (hareketli bıçağın şaft tarafının yüzeyi) dayanacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını ① sıkılayın. Sayaç bıçağı tespit vidalarını ⑦ gevşetin. Yatak sürgüsü montaj düzlemi ile sayaç bıçağı ucu arasındaki mesafe LU-2810ES-7 için $37 \pm 0,1$ mm'ye, LU-2818ES-7 için $34,5 \pm 0,1$ mm'ye ayarlayın ve ardından tespit vidalarını ⑦ sıkın.

• Bıçak basıncının ayarlanması

3) Hareketli bıçağın tespit vidalarını ② gevşetin.

Hareketli bıçağı hareket ettirmek için el çarkını döndürün ve bıçak basıncını ayarlayın.

Standart bir ayar olarak bıçak basıncı, hareketli bıçağın üst ucu ile karşı bıçağın üst ucu arasındaki mesafe LU-2810ES-7 ve LU-2818ES-7 için 6,5 ila 8,5 mm olduğunda uygulanmalıdır.



1. Tutucu yay ④ hareketli bıçak ⑤ ile temas etmeyecek şekilde bıçak basıncını ayarlayın (tutucu basıncı oluşmaz).

2. Hareketli bıçak ⑤, kancanın bıçak ③ noktası vb. parçaların sizi yaralamasını önlemek için dikkatli olun.

• Tutucu basıncının ayarlanması

4) Tutucu basıncını ayarlamak için önce tutucu yay tespit vidasını ⑥ gevşetin. Tutucu yayının yanlamasına konumunu, tutucu yayı ④ ile karşı bıçak ③ arasında $4,0 \pm 0,2$ mm boşluk sağlanacak şekilde ayarlayın. Ardından tutucu yayını, karşı bıçak tabanının kademeli kısmına bastırarak tespit vidasını ⑥ sıkarak tutucu yayının uzunlamasına konumunu ayarlayın.



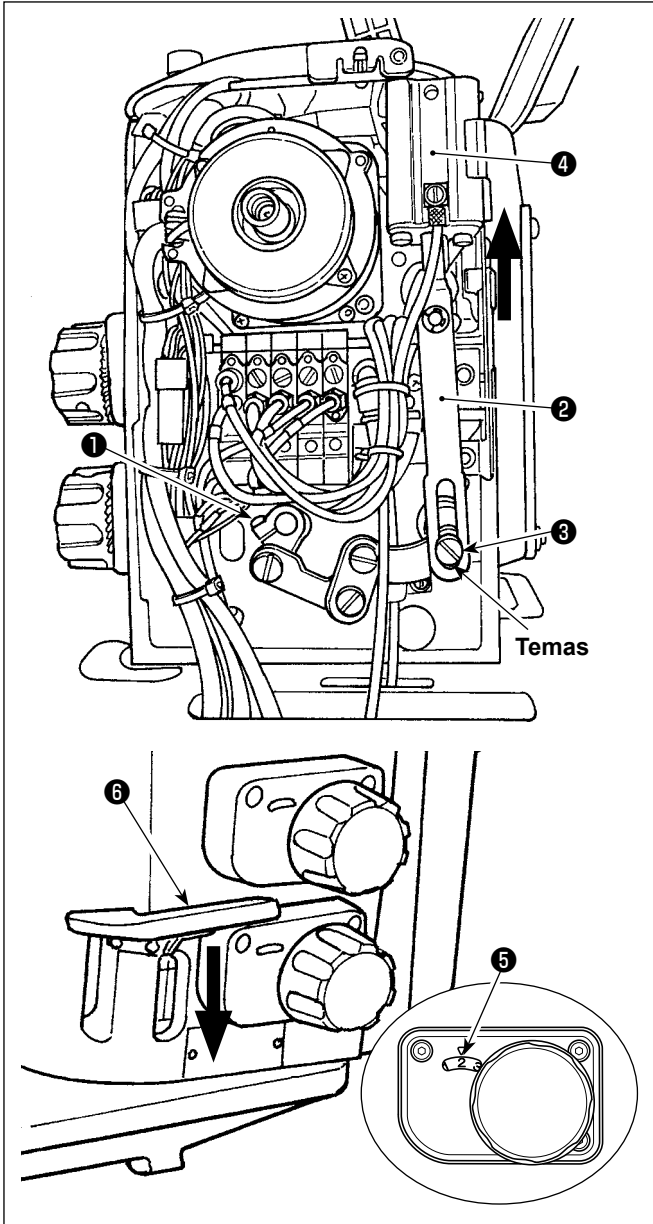
Hareketli bıçak ⑤ arka ucuna hareket ederken tutucu basıncının uygulandığını kontrol edin.

4-9. Takviye dikişin ayarlanması



UYARI:

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

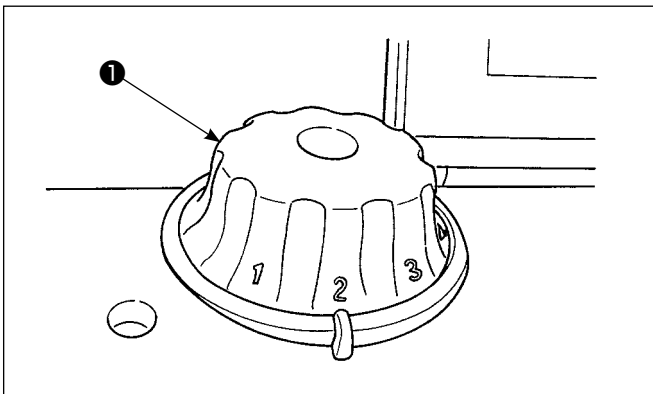


- 1) Dikiş kadranı plakasını 5 istenilen yoğun ilmek miktarına getirin.
(2 mm takviye miktarı için adım 2)
Takviye dikiş kolu bağlantı vidasını 1 gevşetin.
- 2) Yoğun ilmek silindiri 4 ok yönünde yukarı ittin. Bu sırada ters besleme kontrol kolunu 6 elle aşağı bastırarak dikiş makinesini ters beslemeli dikiş durumuna al. Bu durumda yoğun ilmek krank tespit vidasını 1, bağlantı elemanındaki 2 kanalın üst uç kısmı menteşe vidasına 3 temas ettiği konumda sıkın.



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

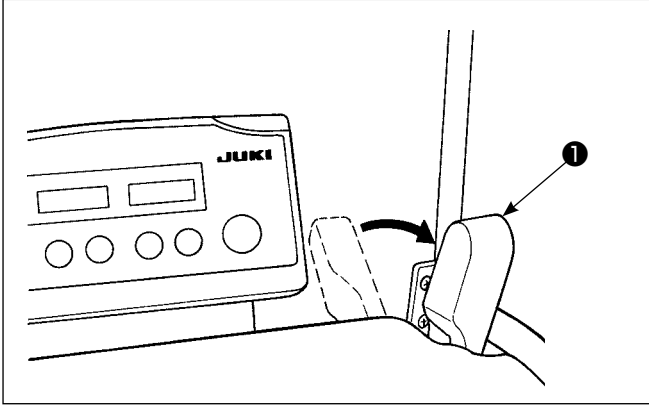
4-10. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması



Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını kadranı 1 kullanarak ayarlayın. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını artırmak için kadranı saat yönünde çevirin, azaltmak için ise saatin aksi yönde çevirin.

5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

5-1. Elle kaldırma kolu



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

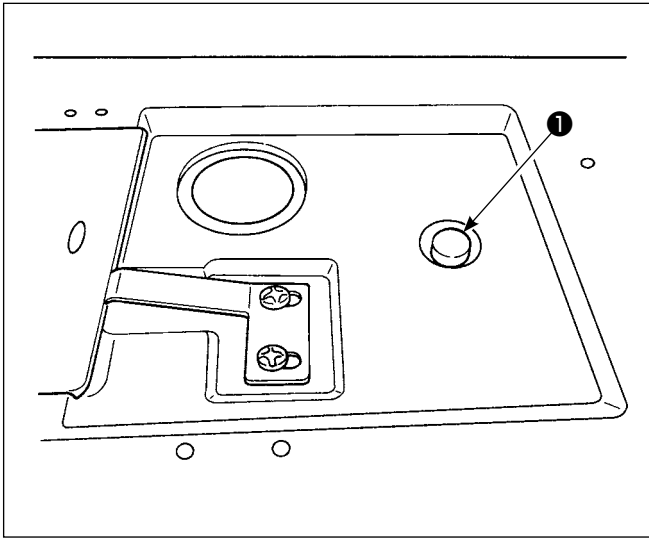
Bu işlem baskı ayağının 10 mm yükselmesini ve bu konumda kalmasını sağlar.

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.

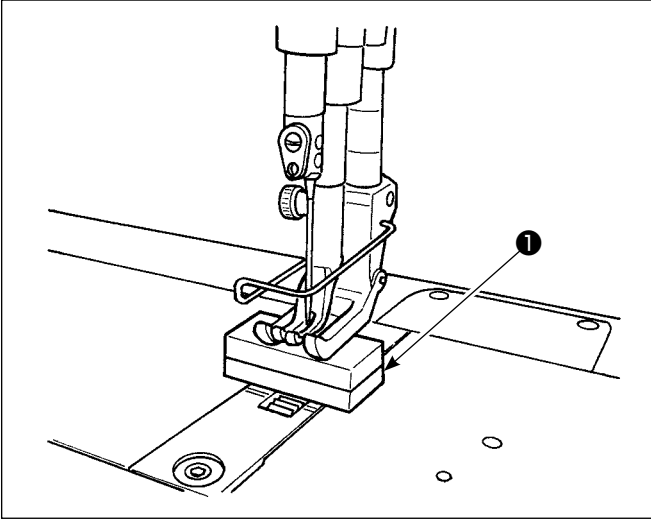
- 3) Prosedürün son adımında, iğne ve kanca ilişkisini kontrol edin. (21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümlerine bakın.)

5-3. Otomatik baskı ayak kolu kaldırıcının ayarlanması

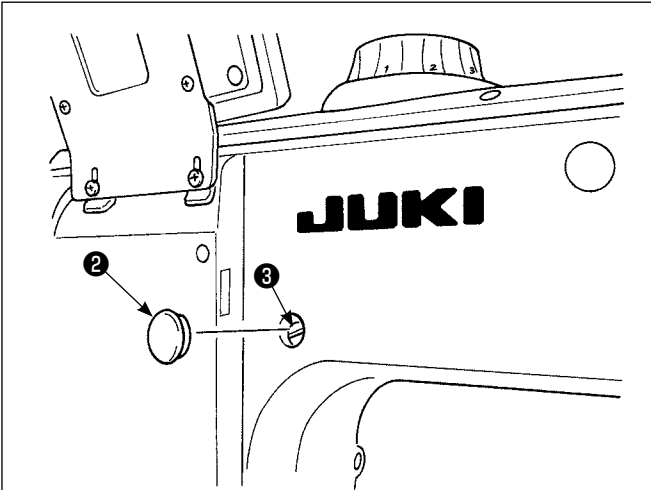


UYARI:

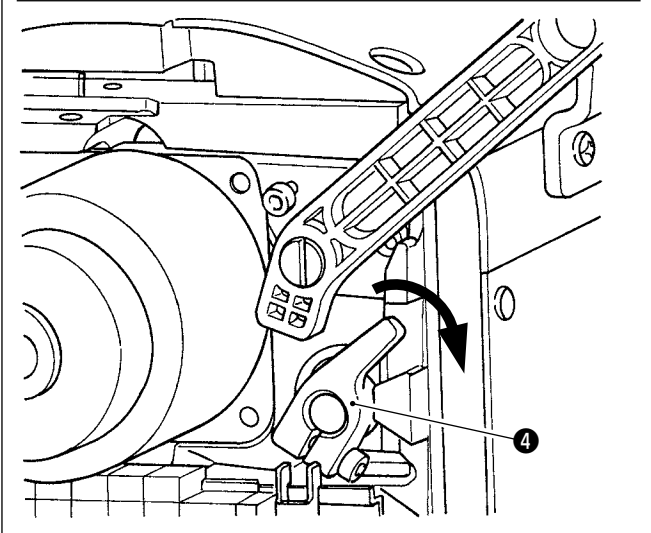
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 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 ❶ yerleştirin.
- 3) Gücü KAPALI konuma getirin.



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

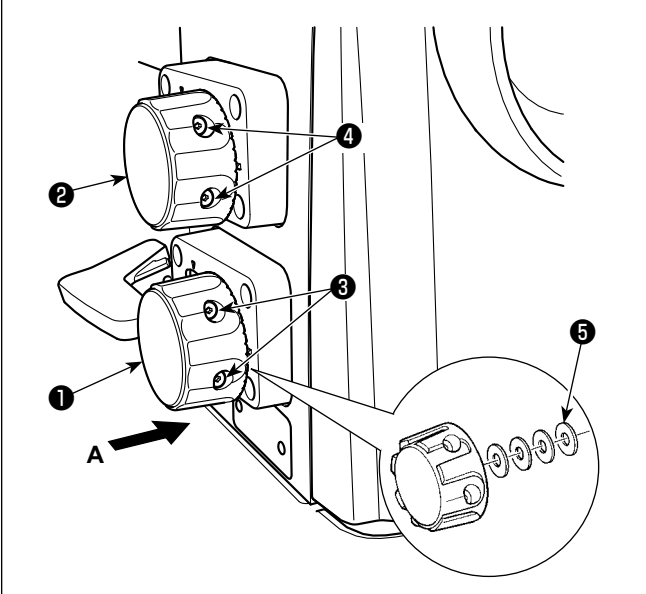


Standart aparatlı tip makineler için, otomatik kaldırıcı kullanılırken yürüyen ayak ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının 2 mm ya da daha düşük bir değere ayarlandığı durumlarda, 7 mm ya da daha yüksek bir değere ayarlandığı durumlarda ve iğne yukarıda ters dönüş işlemi gerçekleştirildiğinde, yürüyen ayağın üst ucu iğne mili çerçevesi ile temas eder.

Makineyi yürüyen ayak ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı 2 mm veya daha düşük bir değere ayarlanmış olarak kullanmak için, baskı ayağının kalkış miktarını otomatik kaldırıcı ile 17 mm veya daha düşük bir değere ayarlayın.

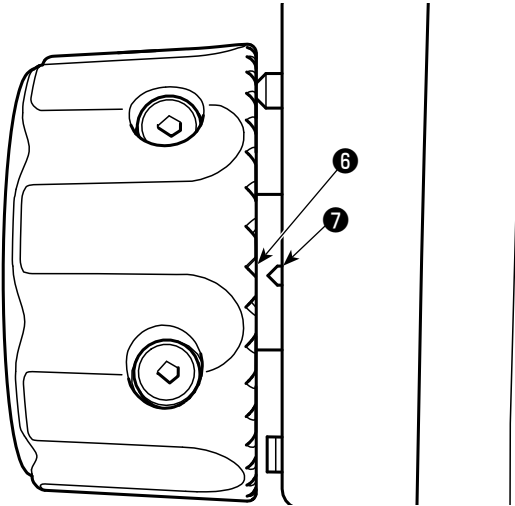
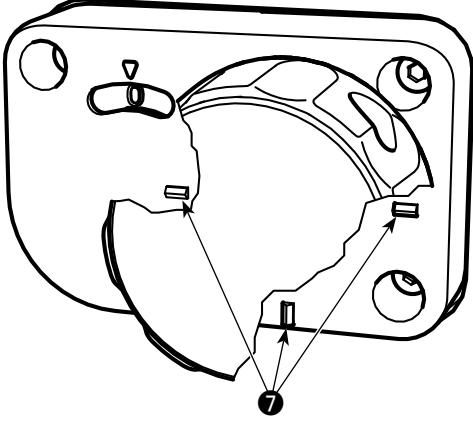


5-4. Besleme ayar kadranının düzeltilmesi

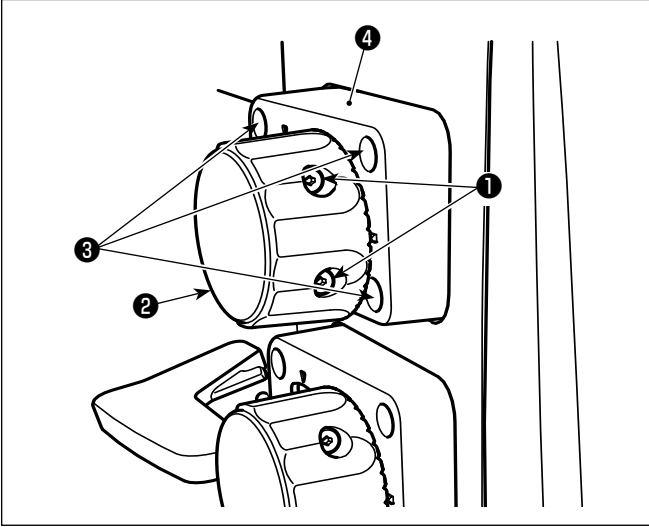


Besleme ayar kadranının ayarlanmasını engellemek için:

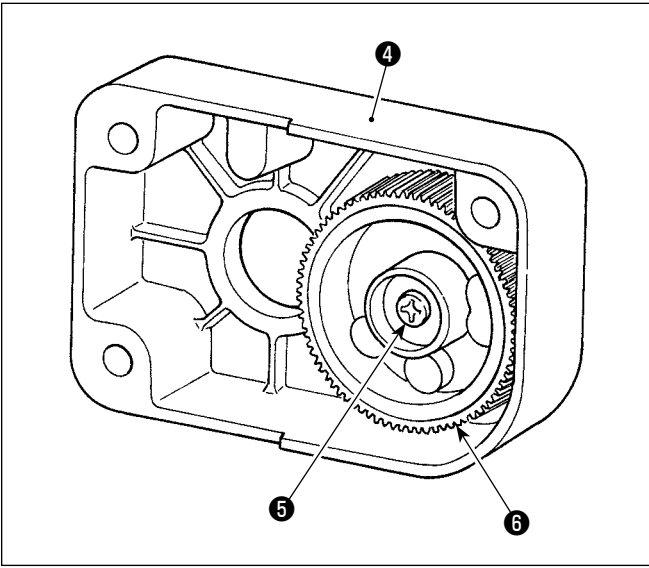
- 1) İlmek kadranı tespit vidasını ③ (veya ④) gevşetin. İlmek kadranı ① (veya ②) ve dört pulu ⑤ çıkarın.
- 2) İlmek kadranını ① (veya ②) orijinal konumuna geri takın ve **A** yönünde itin. Kadranın çentiği ⑥ kapağın üzerindeki çıkıntı yapan kısımlara ⑦ oturarak kadranı sabitlet ve daha fazla dönmesini engeller.
- 3) Yukarıda 2. maddede açıklanan durumda, kadranı ① (veya ②) sabitlemek için alternatif olarak besleme ayarlama kadranı tespit vidalarını ③ (veya ④) sıkılayın.



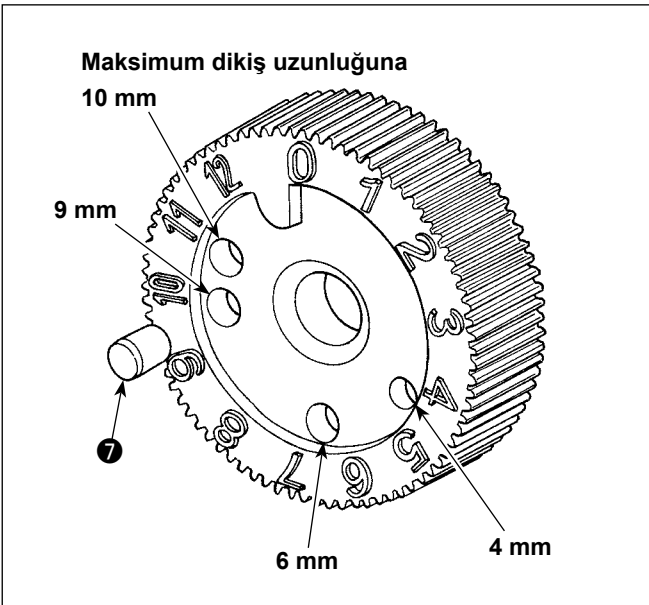
5-5. Maksimum dikeş uzunluğunun değiştirilmesi



- 1) Dikeş kadranı teşpit vidasını ① geveşetin. Dikeş kadranı ② çıkarın.
- 2) Kadrán kapağı teşpit vidasını ③ geveşetin. Kadrán kapağını ④ çıkarın.



- 3) Kadrán plakası teşpit vidasını ⑤ geveşetin. Kadrán plakasını ⑥ çıkarın.



- 4) Durdurucu pimini ⑦ , istenilen maksimum dikeş uzunluğuna denk gelen kadrán plakası deliklerinden birine sonuna kadar sokun.
Dikeş kadranı ② , kadrán kapağı ④ ve kadrán plakasını ⑥ sırasıyla teşpit vidaları ① , ③ ve ⑤ ile yeniden monte edin.

1. Takılan durdurucu pim ⑦ ve sıkılan teşpit vidası ⑤ geveşerse epoksi yapıştırıcı tatbik edin.



2. Kadrán plakasının ⑥ boşluk olmadan düzgün bir şekilde hareket etmesini sağlamak için kadrán plakası teşpit vidasının ⑤ sıkma derinliğini ayarlayın.



Durdurucu pim ⑦ ayrı olarak sağlanır.
Durdurucu pimin parça numarası:
PH0400062C0

5-6. 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.

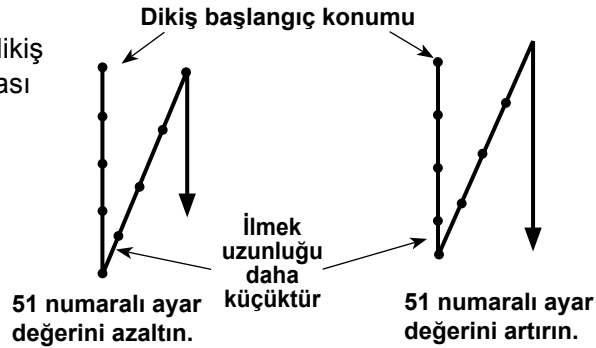
Dikiş adımı büyükse ve zamanlamanın düzeltilmesi zorsa ters besleme dikiş hızının azaltılması veya dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonunun kullanılması önerilir.

Daha ayrıntılı bilgi almak için **SC-923 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama 14 Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı"** bölümüne başvurun.

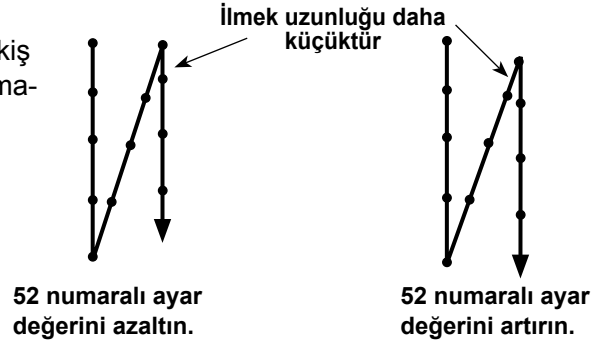
Normal ve ters beslemeli dikişlerin kullanılan dikiş adımına göre ayarlanması gerekebilir. Dikişin nasıl ayarlanacağını öğrenmek için Mühendislik El Kitabı'na başvurun.

- 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-923'nin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-6. SC-923'nin işlevlerinin ayarlanması" bölümüne başvurun.

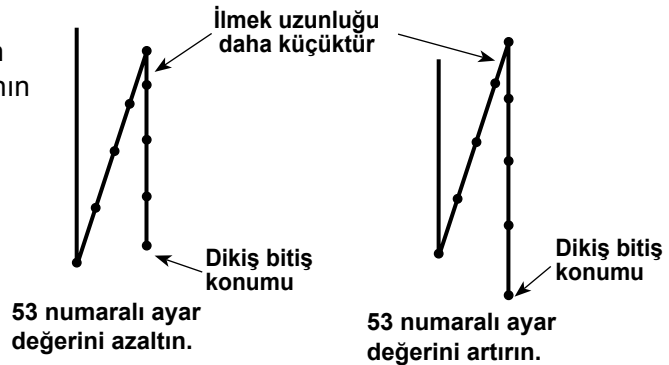
- ① Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için AÇIK konuma getirme zamanlaması (51 numaralı fonksiyon ayarı)



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



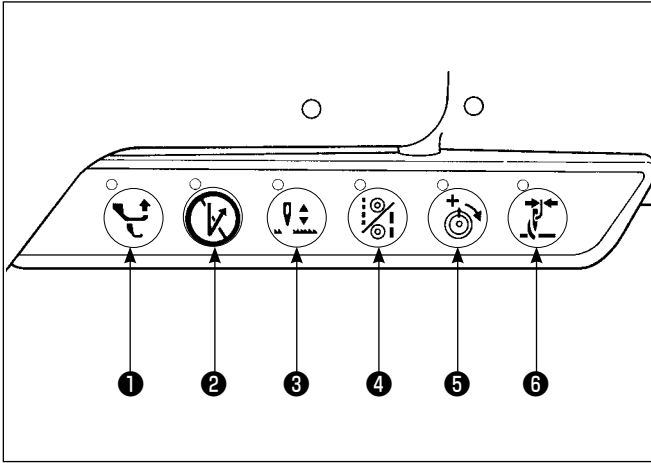
- ③ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için KAPALI konuma getirme zamanlamasının düzeltilmesi (53 numaralı fonksiyon ayarı)



- 2) İlmeğin-ilmek ters besleme dikiş hızı (8 numaralı fonksiyon ayarı) ve dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonu (151 numaralı fonksiyon)

	Varsayılan değer	Tavsiye edilen değer	Tavsiye edilen değer	Tavsiye edilen değer
Dikiş adımı (mm)	3 ilâ 6	7 ilâ 8	9	10 ilâ 12
Ters beslemeli dikiş hızı (sti/min)	600	500	400	400
Dikiş deseninin her köşe kısmında geçici durdurma fonksiyonu	0 (Kapalı)	0 (Kapalı)	0 (Kapalı)	1 (Açık)

5-7. 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)

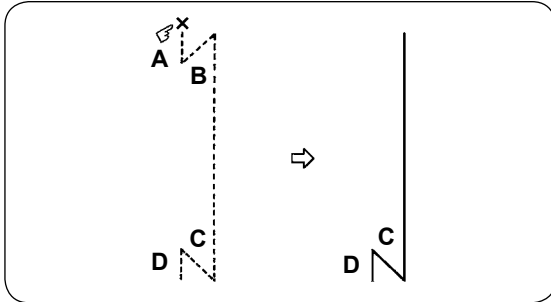
Dikilen ürünün çok katlı bir bölümü düzgün bir şekilde beslenemiyorsa bu anahtarı kullanın. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını diz anahtarı ile değiştirmek için, diz anahtarını ünite ile birlikte sağlanan montaj plakasına bağlayın ve ağaç vidası ile masaya sabitleyin.

Kablo şeması için, bkz. **33. Sayfada "5-8. Diz anahtarı"**.

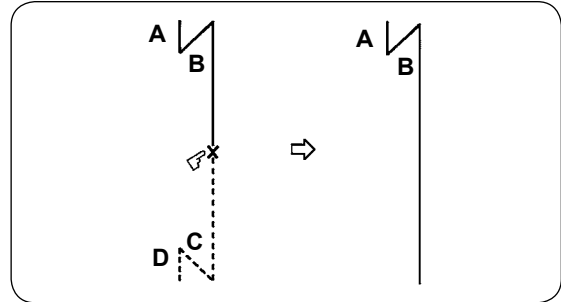
2 Otomatik ters beslemeli dikiş iptal/ekleme anahtarı

- 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:

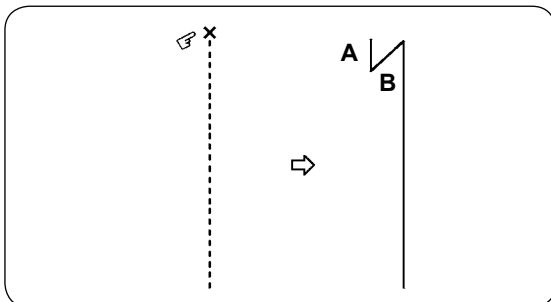


Dikişe başlamadan önce anahtarına basılırsa dikişin başlangıcı için (A ile B arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

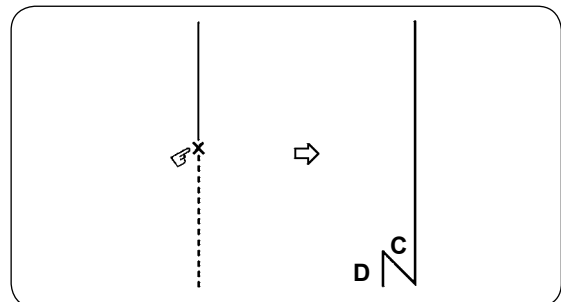


Dikiş sırasında anahtarına basılırsa bitiş için (C ile D arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

(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

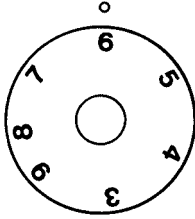
Bu anahtara basıldığında, iğne alt ucunda durma konumundan üst ucunda durma konumuna geçer.



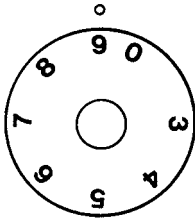
Eğilmiş olan makine kafasını kaldırırken, çalıştırma anahtarından tutmayın.

Örnek

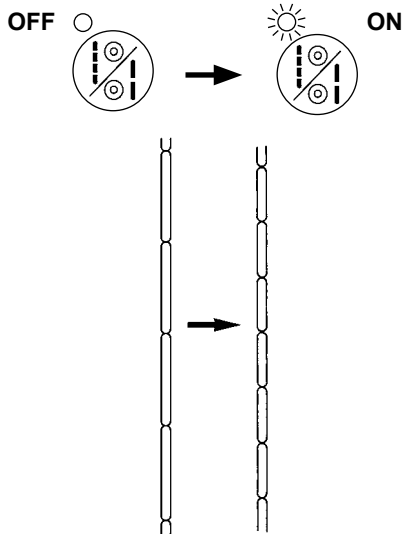
· 2P besleme ayar kadranı ölçeği: 6



· Standart besleme ayar kadranı ölçeği: 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 ölçeği göre değişir. (Düğmedeki lamba yanar.)



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

⑤ İğne ipliği gerginliğini değiştirme anahtarı

Anahtara basıldığında, iğne ipliği gerginliğini artırmak için çift gerginlik işlevi seçili hale gelir.

(Anahtarın üstündeki lamba yanar.)

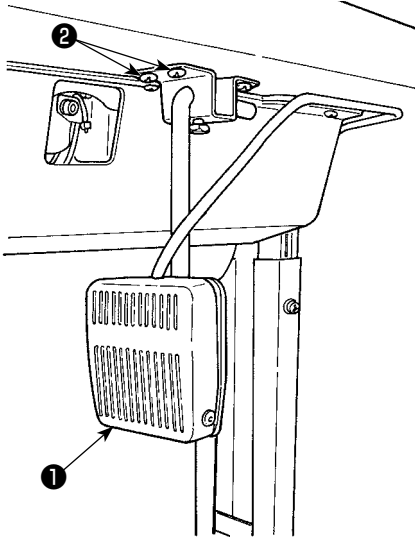
⑥ Bu işlev LU-2810ES-7 ve LU-2818ES-7'de kullanılamaz.

5-8. Diz anahtarı



UYARI:

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



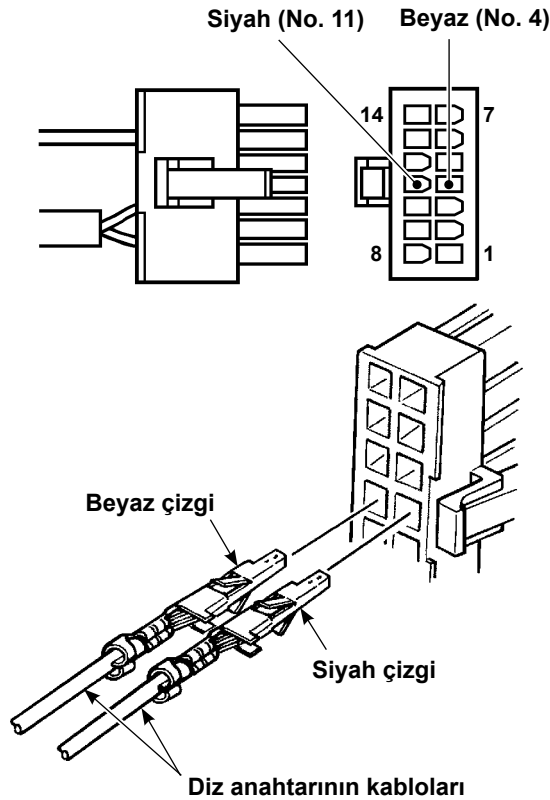
(1) Diz anahtarının montajı

- 1) Ünite ile birlikte aksesuar olarak sağlanan diz anahtarını ❶ ahşap vidalarla ❷ masanın alt tarafından istediğiniz yere sabitleyin.
- 2) Diz anahtarını makine kontrolörünün CN36 konektörüne bağlı olan 14P makine konektörünün No. 4 ve No. 11 numaralı pimlerine bağlayın.

(2) Diz anahtarının işlevleri

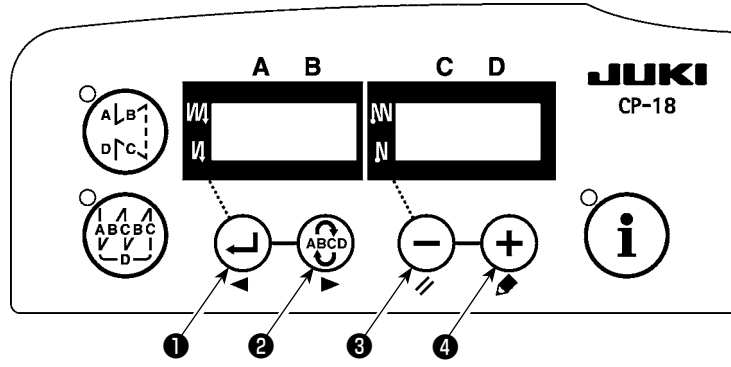
Diz anahtarına ❶ basılırsa, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı en üst seviyeye çıkar. (Makine kafası üzerindeki alternatif dikey hareket miktarını değiştirme anahtarına “ ” basıldığındaki ile aynı performansı gerçekleştirir.)

Diz kaldırma anahtarı ilgili fonksiyon ayarı boyunca baskı ayağı çubuğu kaldırma kolu olarak da kullanılabilir. (Anahtar baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanıldığında, alternatif dikey hareket miktarını değiştirme işlevi kaybolur.)



(3) Diz anahtarının işlev ayarları

• CP-18



- 1) **SC-923 Kullanım Kılavuzu’ndaki “6. SC-923 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 ❶ veya anahtarına ❷ basın.

□ o P T i n _ _

- 3) anahtarına ❸ veya anahtarına ❹ basın ve “giriş” için kullanılacak öğeyi seçin.

□ i 3 1 v E r T

Lambalar sırayla yanar.

L □ 2 4

- 4) anahtarına ❷ basın ve i31 numaralı ekranı seçin.

- 5) Diz anahtarı işlevini seçmek için anahtarına ❸ veya anahtarına ❹ basın. İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1’e başvurun.

□ i 3 1 L □ 2 4

- 6) anahtarına ❷ basın ve işlevi onarın.

□ o P T □ □ i n

- 7) anahtarına ❷ basın ve seçenek girişini sonlandırın.

□ E n d

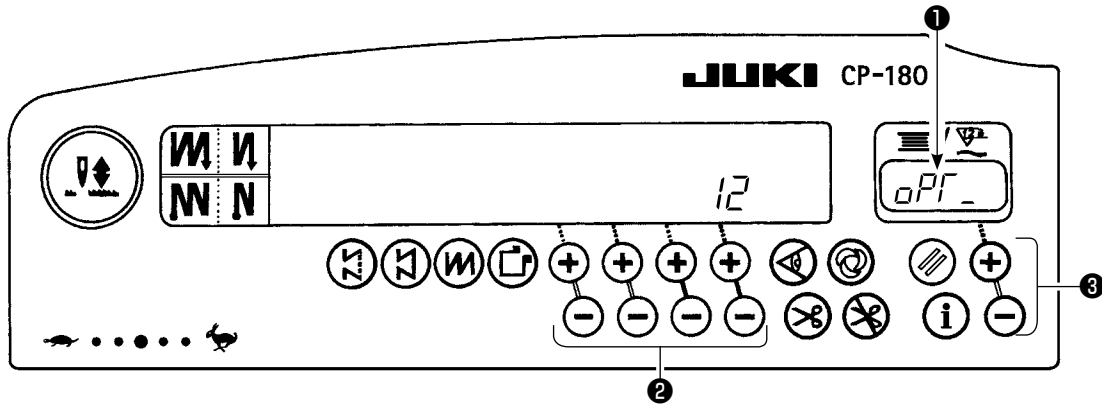
- 8) anahtarını ❸ veya anahtarını ❹ kullanarak “End” öğeyi seçin.

□ □ 1 2 o P T _

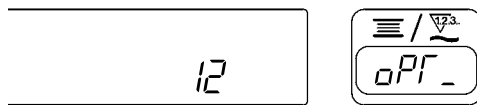
- 9) Fonksiyon ayar moduna geri dönmek için anahtarına ❶ veya anahtarına ❷ basın.

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.



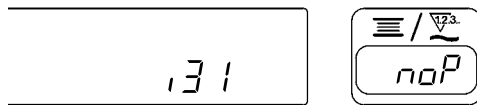
- 1) **CP-180 Kullanım Kılavuzu’ndaki “18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ, 1)”** bölümüne karşılık gelen fonksiyon ayar modunu girin.
- 2) Fonksiyon ayar metoduna uygun olarak 12 numaralı fonksiyonu seçin.



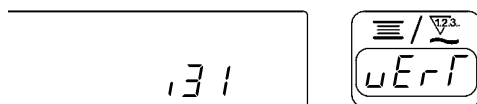
- 2) Fonksiyon ayar metoduna uygun olarak 12 numaralı fonksiyonu seçin.



- 3) **3** düğmesini kullanarak "17" başlığını seçin.

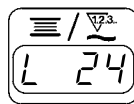


- 4) **2** tuşunu kullanarak ekranda görülen "3 / " numarasını seçin.

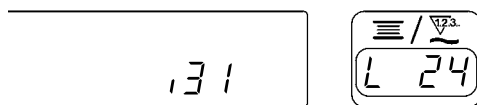


- 5) Diz anahtarı işlevini seçmek için anahtarına **3** basın.
- İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1'e başvurun.

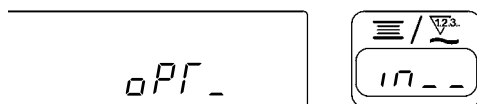
Lambalar sırayla yanar.



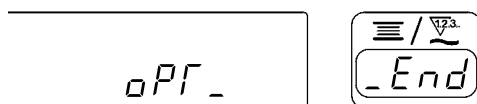
- 6) Diz anahtarı işlevini **2** düğmesiyle belirlenir.



- 7) Yukarıdaki fonksiyon **2** düğmesiyle belirlenir.



- 8) İsteğe bağlı giriş, **2** düğmesiyle sonlandırılır.



- 9) **3** düğmesini kullanarak " E_{nd} " başlığını seçin, sonra fonksiyon ayar moduna dönün.

5-9. SC-923 için fonksiyon ayarı

Bu bölümde uzun adım tipi özgü SC-923 fonksiyonlarının nasıl ayarlanacağı açıklanmaktadır.

SC-923 Kullanım Kılavuzu'ndaki "6. SC-923 için fonksiyon ayarı" bölümüne bakın.

Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi								
158	İplik kesme sırasında yoğun dikiş fonksiyonu	Fonksiyon, iplik kesmek için yoğun ilmek dikiş fonksiyonu ile gelen makine kafası ile birlikte SC-923 kullanıldığında kullanılabilir. Bu öge, iplik kesici kontrol altındayken iplik kesmek için yoğun ilmek dikiş fonksiyonu çıkışının üretilip üretilmeyeceğini ayarlamak için kullanılır. 0 : Fonksiyon etkisiz hale getirilir 1 : Fonksiyon etkinleştirilir	0/1	<table><tr><td></td><td>1</td><td>5</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td></tr></table>		1	5	8				1
	1	5	8				1					

Fonksiyon ayarının ayrıntıları

● İplik kesme sırasında yoğun dikiş fonksiyonu (158 numaralı fonksiyon ayarı)

Bu fonksiyon ayar numarası, iplik kesici kontrol altındayken iplik kesmek için yoğun ilmek dikiş fonksiyonu çıkışının üretilip üretilmeyeceğini ayarlamak için kullanılır.

Bu ayar "0" olarak ayarlandığında (yoğun ilmek fonksiyonu devre dışı kalır), LU-2810-7 ile aynı iplik kesme kontrolü gerçekleştirilir.

1	5	8				1
---	---	---	--	--	--	---

0: Yoğun ilmek fonksiyonu devre dışı

1: Yoğun ilmek fonksiyonu etkin (başlangıç değeri)



İplik kesme sırasında yoğun ilmek dikişi yapılırken iğne aynı giriş noktasına art arda girdiğinden ağır bir malzeme ile iplik kesme arızası meydana gelirse iplik kesme sırasında yoğun ilmek dikiş fonksiyonu devreden çıkarılmalı veya yoğun ilmek dikiş adımını yükseltmek üzere ayar yapılmalıdır.

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.

LU-2810ES-7 ve LU-2818ES-7 için, dikiş hızı yürüyen ayak ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak ayarlanır.

İlmeğin uzunluğunun 6 mm'yi geçmesi durumunda, **SC-923'nın Kullanım Kılavuzu'nda bulunan "6. SC-923 için Fonksiyon Ayarları"** bölümüne başvurarak maksimum dikiş hızını değiştirin.

LU-2818ESAL-7

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	İlmeğin uzunluğu: 6 mm ya da daha az	İlmeğin uzunluğu: 6 mm'den fazla, 9 mm'ye eşit veya daha az	İlmeğin uzunluğu: 9 mm'den fazla, 12 mm'ye eşit veya daha az
3 ya da daha az	3.500 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,25 ila 3,5	3.400 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,75 ila 4	3.200 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,25 ila 4,5	2.900 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,75 ila 5	2.500 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
5,25 ila 9	1.800 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min

LU-2810ESAL-7

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	İlmeğin uzunluğu: 6 mm ya da daha az	İlmeğin uzunluğu: 6 mm'den fazla, 9 mm'ye eşit veya daha az	İlmeğin uzunluğu: 9 mm'den fazla, 12 mm'ye eşit veya daha az
3 ya da daha az	3.800 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,25 ila 3,5	3.400 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,75 ila 4	3.200 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,25 ila 4,5	2.900 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,75 ila 5	2.500 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
5,25 ila 9	1.800 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min

7. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
1. İplik kopması (İplik yıpranmış veya aşınmış.) (İğne ipliği kumaşın yanlış tarafından 2 ilâ 3 cm bırakılmış)	① İplik yolu, iğne noktası kanca bıçağı noktası veya boğaz plakasındaki mekik oyuğunda keskin kenarlar veya çapaklar var. ② İğne ipliği gerginliği çok yüksek. ③ Mekik açma kolu mekikte gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor. ④ İğne, kancanın bıçak noktası ile temas ediyor. ⑤ Kancadaki yağ miktarı çok düşük. ⑥ İğne ipliği gerginliği çok düşük. ⑦ İplik boşluk alma yayı gerekenden fazla çalışıyor veya yayın hareket aralığı çok düşük. ⑧ İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.	○ Bir zımpara kağıdı kullanarak kancanın bıçak noktasındaki keskin kenarları veya çapakları giderin. Boğaz plakası üzerindeki mekik oyuğunu zımparalayın. ○ İğne ipliği gerginliğini azaltın. ○ Mekik açma kolu ile bobin arasındaki açıklığı azaltın. 23. Sayfada "4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması" bölümüne bakın. ○ 21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın. ○ Kancadaki yağ miktarını düzgün bir şekilde ayarlayın. 7. Sayfada "3-1. Yağlama" bölümüne bakın. ○ İğne ipliği gerginliğini artırın. ○ Yayın gerginliğini azaltın ve yayın hareket aralığını artırın. ○ 21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın.
2. İlmek atlama	① İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri. ② Baskı ayağı basıncı çok düşük. ③ İğne deliğinin üst ucu ile kancanın bıçak noktası arasındaki açıklık doğru değil. ④ Kancanın iğne siperi çalışmıyor. ⑤ Yanlış iğne tipi kullanılmış.	○ 21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın. ○ Baskı ayağı yay regülatörünü sıkılayın. ○ 21. Sayfada "4-5. İğne ve kanca ilişkisi" bölümüne bakın. ○ 22. Sayfada "4-6. Kancanın iğne siperinin ayarlanması" bölümüne bakın. ○ İğneyi, mevcut iğneden bir boy büyük bir iğne ile değiştirin.
3. Gevşek ilmekler	① Bobin ipliği iç kancanın gerginlik yayından geçmiyor. ② Çağanoz, dişli veya iplik kılavuzu iplik yolu, vb. aşınmış veya kusurlar var. ③ Bobin düzgün şekilde hareket etmiyor. ④ Mekik açma kolu bobinde gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor. ⑤ Bobin ipliği gerginliği çok düşük. ⑥ Bobin çok sıkı sarılmış. ⑦ İğne, dişlideki iğne deliği ile eşleşmiyor.	○ Bobin ipliğini doğru bir şekilde geçirin. ○ İnce bir zımpara kağıdı ile kaba parçaları giderin. ○ Bobin veya kancayı yenisiyle değiştirin. ○ 23. Sayfada "4-7. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması" bölümüne bakın. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın. ○ Bobin sarıcının gerginliğini azaltın. ○ Dişliyi uygun şekilde değiştirin. (Parça Listesine bakın.)
4. İplik kesme sırasında aynı zamanda iplik iğne deliğinden çıkıyor.	① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek.	○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın.
5. Dikişin başlangıcında iplik iğne deliğinden çıkıyor.	① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek. ② Tutucu yayı deforme olmuş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın. ○ Tutucu yayı yenisiyle değiştirin veya mevcut yayı düzeltin. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.

6. İplik keskin bir şekilde kesilmiyor.	① Hareketli bıçağın ve sayaç bıçağının keskin kısımları yanlış bir şekilde ayarlanmış. ② Bıçaklar körleşmiş. ③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ 24. Sayfada "4-8. Karşı bıçak, bıçak basıncı ve tutucu basıncının ayarlanması" bölümüne bakın. ○ Hareketli bıçağı ve sayaç bıçağını yenisiyle değiştirin veya mevcut bıçakları düzeltin. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.
7. İplik kesim işlemine rağmen iplik kesilmiyor. (İlmek uzunluğu nispeten kısa olduğunda bobin ipliği kesim arızası.)	① Hareketli bıçağın başlangıç konumu yanlış ayarlanmış. ② Bobin ipliği gerginliği çok düşük.	○ Mühendislik El Kitabı'na bakın. ○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.
8. İplik kesim işleminden sonra dikişin başlangıcında iplik kopuyor.	① İğne ipliği kancaya takılmıştır.	○ İplik kesiminden sonra iğnede kalan iplik uzunluğunu kısaltın. ○ 19. Sayfada "4-2. İplik gerginliği" bölümüne bakın.
9. 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.)
10. Dikişin başlangıcında ilmek atlama (malzeme kenarından dikişe başlanıldığında)	① İğne ipliği ve bobin ipliği birlikte dikilmiyor.	○ 12. Sayfada "3-6. Makine kafasından iplik geçirme" bölümüne bakın. ○ İğne ipliğini malzeme üzerinde tutun.