

TÜRKÇE

**MB-1373,1377
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

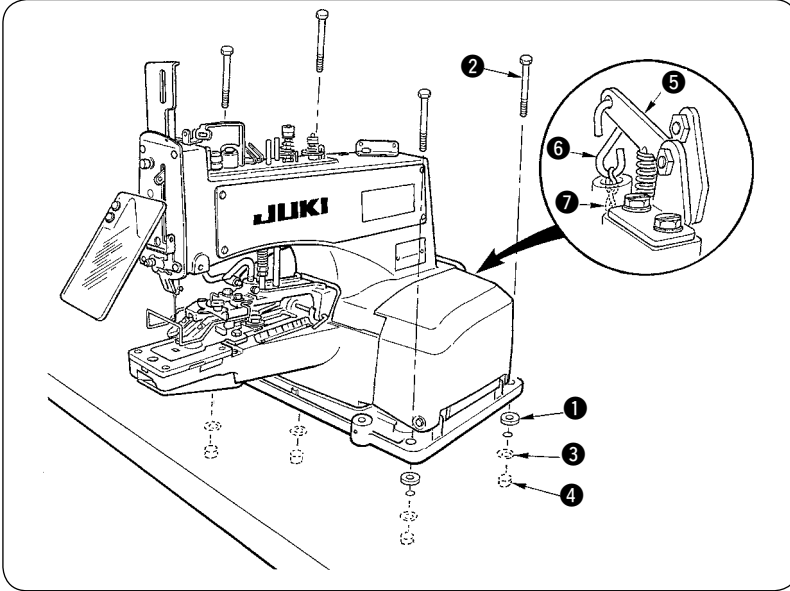
1. ÖZELLİKLER	1
2. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....	1
2-1. Makine kafasının montajı.....	1
2-2. Yağlama.....	2
2-3. İğnenin takılması	2
2-4. İğne mili kapağının takılması	3
2-5. Düğme tepsisi tertibatının takılması.....	3
2-6. Makineye iplik geçirme	3
3. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI	4
3-1. İplik tansiyonunun ayarlanması.....	4
3-2. İplik çekip çıkarma kolunun ayarlanması.....	4
3-3. Germe kolunu ayarlama	4
3-4. Kıskaçın ayarlanması.....	5
3-5. Siper üstündeki iplik gerilim kılavuzunun ayarlanması.....	5
3-6. İğne-lüper ilişkisi	5
3-7. İğne kılavuzunun konumu	6
3-8. Düğme kıskaçının yüksekliği	6
3-9. İşi bastırma kuvveti.....	6
3-10. Düğme kıskaçı durdurma kolunun ayarlanması	6
3-11. İplik gerilimi gevşetme zamanlaması	7
3-12. 2- veya 4- delikli düğmelerin takılması.....	7
3-13. Bir ilmek sayısının ayarlanması.....	8
3-14. Durdurma tertibatı konumunun ayarlanması	8
3-15. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması	9
3-16. Düğme kıskaçı kaldırma kolu ve ayarlama vidası arasındaki açıklık	9
3-17. L biçimli kaldırma kolunun ayarlanması	9
3-18. Düğüm atma mekanizmaları.....	10
(1) Düğüm atma bağlantı plakasının ayarlanması.....	10
(2) Düğüm atma kolu durdurucusunun ayarlanması	10
(3) Düğüm atma kertiğinin ayarlanması	10
(4) Düğüm atmalı/düğüm atmasız arasında değiştirme	11
3-19. 3 numaralı iplik gerginliği düzenleyicinin ayarı.....	12
(1) Montaj prosedürü	12
(2) Ayar	12
4. BAKIM, ALT SINIF MODELLERİ VE EK TERTİBATLAR	13
4-1. Kayışın metal teçhizatının bağlanması	13
4-2. Alt sınıf modelleri	13
4-3. Ek tertibatlar	14
(1) Saplı düğmeler (Sedef düğmeler) için ek tertibatlar (Z033)	15
(2) Etrafı sarılan düğmelerin ilk işlemi için ek tertibat (Z041)	15
(3) Etrafı sarılan düğmelerin ikinci işlemi için ek tertibat (Z035)	16
(4) Çıtçıtlar için ek tertibatlar (Z037).....	16
(5) Metal düğmeler için ek tertibatlar (Z038)	17
4-4. Motor kasnağı ve kayış.....	17
5. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER.....	18

1. ÖZELLİKLER

	MB-1373	MB-1377
Dikiş hızı	Normal 1.300 sti/min (Maksimum 1.500 sti/min)	
İlmek sayısı	8, 16 ve 32 ilmek	
Besleme miktarı	Yanal besleme 2.5 ila 6.5 mm Uzunlamasına besleme 0, 2.5 ila 6.5 mm	Yanal besleme 2.5 ila 6.5 mm Uzunlamasına besleme 0, 2.5 ila 4.5 mm
Düğme büyüklüğü	10 ile 28 mm	
Kullanılan iğne	TQx1 #16 (#14 ila #20) TQx7 #16 (#14 ila #20)	
Yağlama yağız	JUKI New Defrix Oil No. 1	
Gürültü	* İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-84 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 1.300 sti/min.	

2. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

2-1. Makine kafasının montajı



Kauçuk yastığı ① masanın üstüne koyun ve makine kafasını kauçuk yastık üstüne yerleştirip, vidaları ②, yassı pulları ③ ve somunları ④ kullanarak masaya sabitleyin.

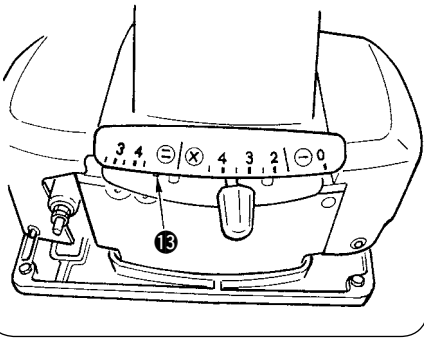
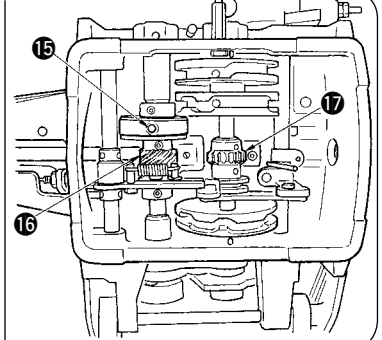
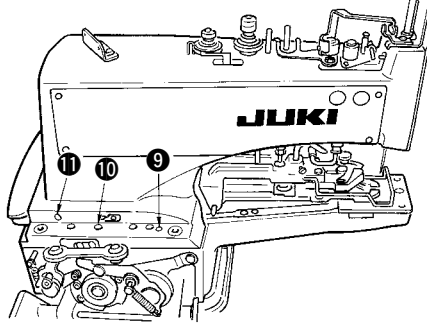
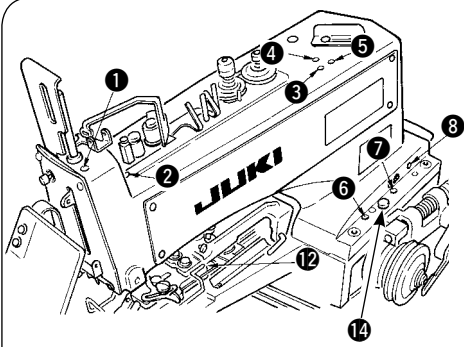
“S” zincir kancasını ⑥ ve zinciri ⑦ durdurma tertibatı engelleme koluna ⑤ takın.

2-2. Yağlama

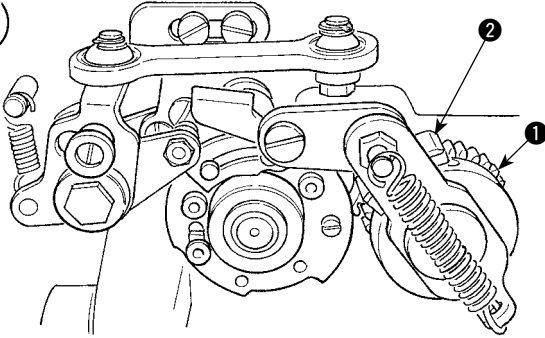


UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



- 1) Yan kapağı açın ve 1 ile 13 kırmızı işaretleriyle gösterilen kısımlara JUKI New Defrix Oil No. 1 sürün (8: sadece MB-1377 için). (İlgili yağlama noktalarına haftada bir ya da iki kez yaklaşık 1 cc yağ sürün.)
- 2) Bağlantı vidasını 14 gevşetin, makine kafasını geriye doğru devirin ve çapraz sarmal dişli 15 ile helezoni dişliye 17 yağ (JUKI'nin belirlediği yağ) sürün.
- 3) Yaklaşık haftada bir, yağ miktarının yatak montaj tabanı içinde bulunan yağ keçesinin üstüne ulaşmaya yeterli olduğunu kontrol edin. Yağ miktarı yetersizse, gerekli miktarda yağ ekleyin. Bu sırada, krank çubuğunu 15 da yağlayın.



[Yağlama sırasında dikkat edilmesi gereken noktalar]

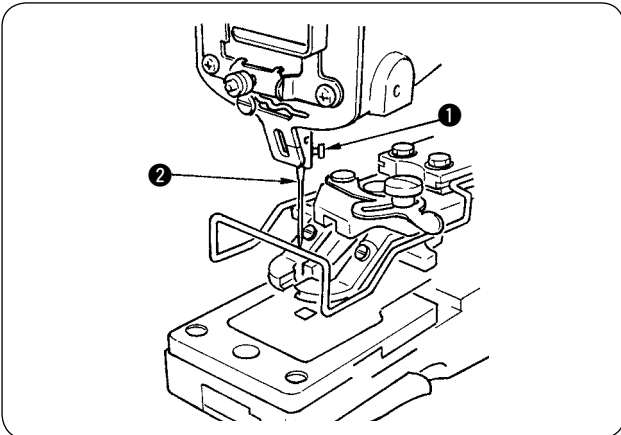
1. Sürtünme çarkı 1 ve sürtünme plakasının 2 bozulmasını ya da performansının düşmesini önlemek için yağ ile tıkanmamasına dikkat edin. Ayrıca parçalar yağ ile tıkanmış zaman üzerlerindeki yağı silin.
2. Makine kayışının bozulmaması için yağlanmasına dikkat edin.

2-3. İğnenin takılması



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



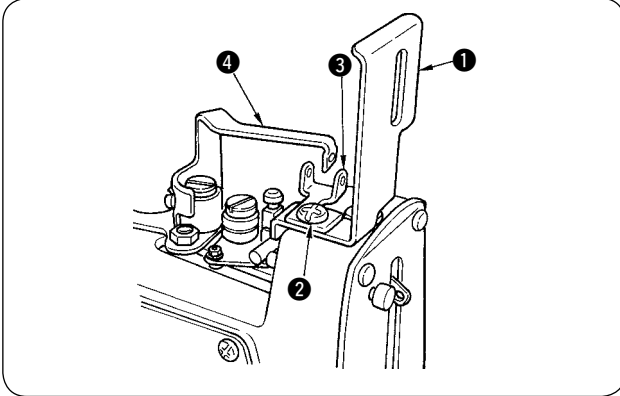
- ★ Standart bir TQx1 # 16 iğnesi kullanın.
- Tespit vidasını 1 gevşetin ve iğneyi 2; uzun kanallı tarafın size bakacak şekilde tutun. Sonra iğneyi, iğne milindeki kanalına tamamen geçirin ve tespit vidasını 1 sıkın.

2-4. İğne mili kapağının takılması



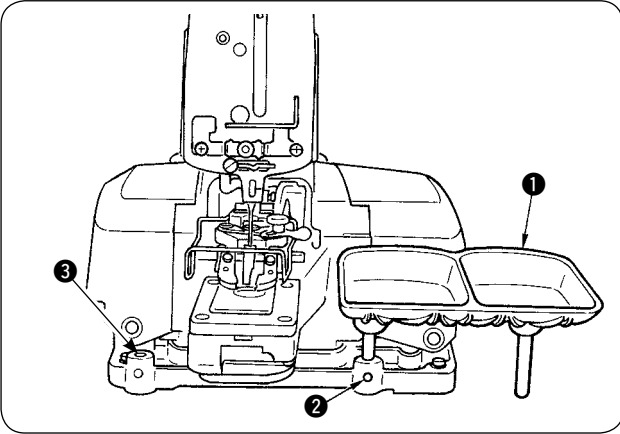
UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



- 1) Vidayı ② gevşetin ve iplik kılavuzunu ③ çıkarın.
- 2) İğne mili siperini ① iplik kılavuzunun ③ altına yerleştirin ve iplik kılavuzunu makine çalışmaya başladığında kol ④ onun ortasına gelecek şekilde takın.
- 3) Kapağı vidayla ② sabitleyin.

2-5. Düğme tepsisi tertibatının takılması



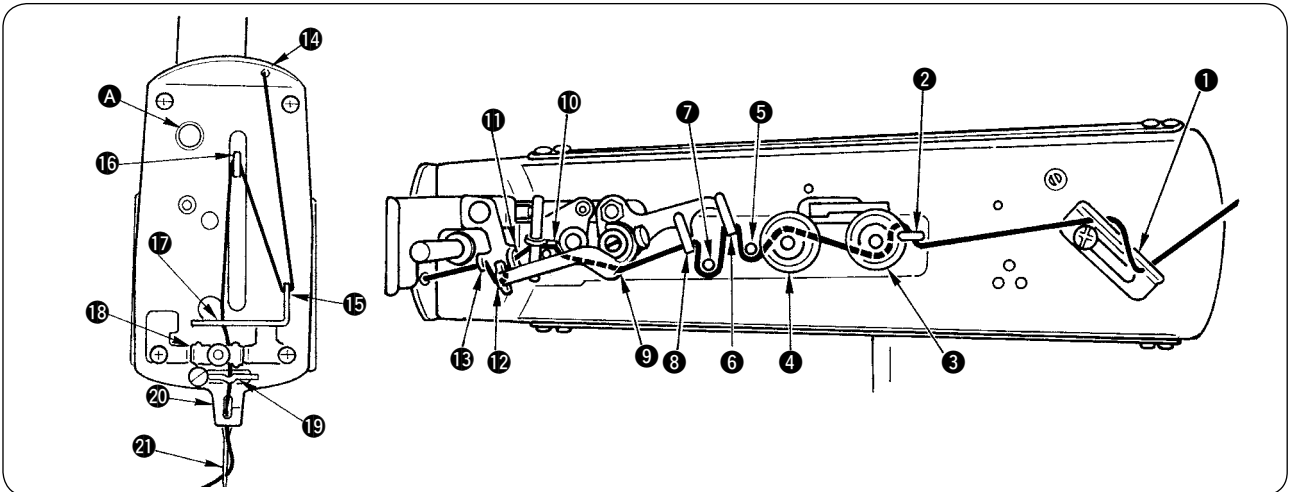
Düğme tepsisinin ① direklerini makine alt kadesinin sağındaki deliğe geçirin ve her bir tespit vidasını ② sıkın. Operatör sağdaki düğmeleri alırken zorlanıyorsa, soldaki deliğe ③ geçirin.

2-6. Makineye iplik geçirme



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.

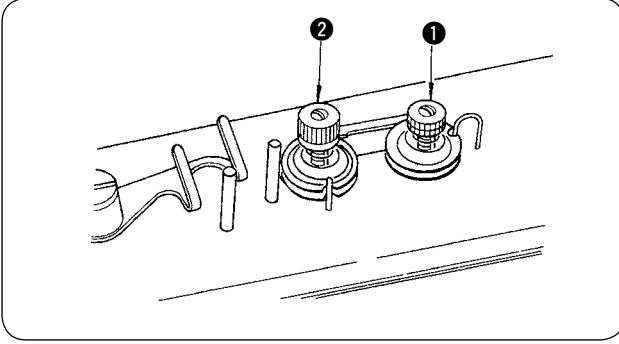


Yukarıdaki resimde gösterildiği gibi makine kafasına ipliği ① ile ②1 sırasıyla geçirin. Sonra, kısılcı açan tırtıklı topuz düğmeye A basarak, ipliği önden iğne gözüne yaklaşık 60 ila 70 mm geçirin.

* Standart iğne TQ X1 #16'dır.

3. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

3-1. İplik tansiyonunun ayarlanması



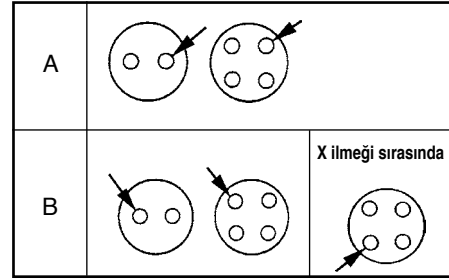
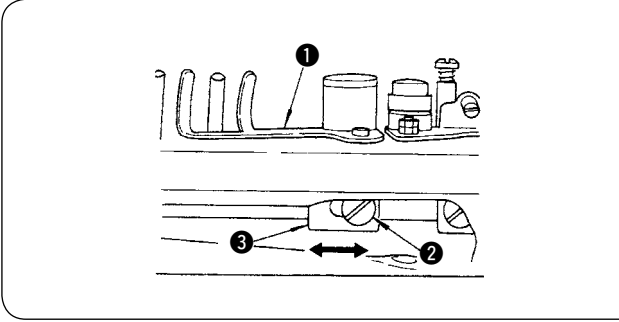
Germe kolunu No.1 ❶ düğme üstündeki dikiş iplik gerilimini ayarlamak için kullanılır ve nispeten düşük bir gerilim yeterlidir. Germe kolunu No.2 ❷ düğme dikiş ilmeklerinin köküne uygulanan iplik gerilimini ayarlamak için kullanılır. Bu gerilim iplik tipine, kumaşa ve düğmenin kalınlığına göre belirlenmeli ve germe kolunu No.1 ❶ geriliminden daha yüksek olmalıdır. Germe somunlarını iplik gerilimini arttırmak için saat yönünde, azaltmak için saat yönünün tersine döndürün.

3-2. İplik çekip çıkarma kolunun ayarlanması



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



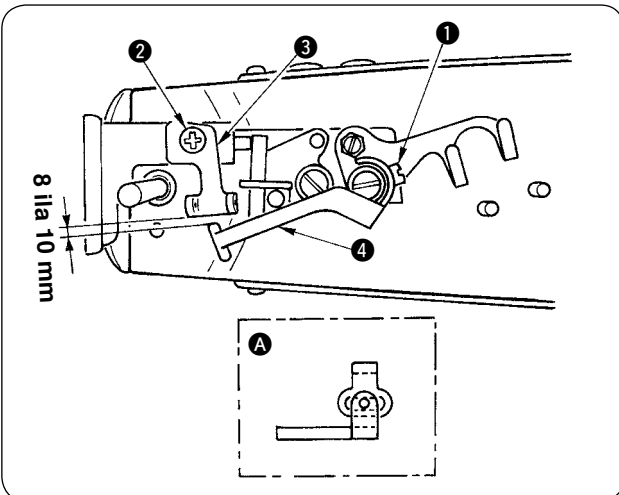
İplik çekip çıkarma kolunu ❶ ayarlamak için, makine kol tarafı kapağındaki (solda) bir deliğe bir tornavida geçirin, vidayı ❷ gevşetin ve kısıkaç çubuğu bloğunun (arkada) ❸ konumunu sola veya sağa ayarlayın. Eğer ipliğin ucu dikişten sonra düğmedeki okla gösterilen delikten A geçiyorsa, kısıkaç çubuğu bloğunun (arkada) ❸ konumunu sola doğru değiştirin. İplik ucu okla gösterilen delikten B çıktığı zaman kolu sağa hareket ettirin.

3-3. Germe kolunu ayarlama



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



- 1) Makine durdurma tertibatı durumundayken, vidayı ❶ gevşetin.
- 2) Tespit vidasını ❶ iplik germe kılavuzunun ❸ ucu ile kolun ❷ ucu arasında standart olarak 8 ila 10 mm mesafe olacak şekilde sıkın.

Ayarlamadan sonra, makine çalışmaya başladığı zaman iplik yolunun Şek. A'da gösterildiği gibi yarığın içinde olması gerekir. Eğer iplik yolları bir birleriyle karşılaşmıyorsa, germe iplik kılavuzundaki vidayı ❷ gevşetin ve onu gerektiği gibi ayarlayın.

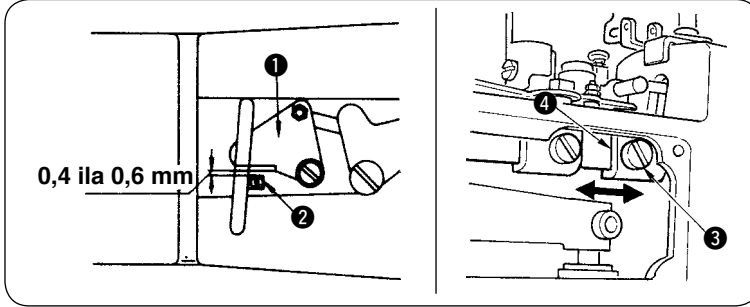


3-4. Kıskaçın ayarlanması



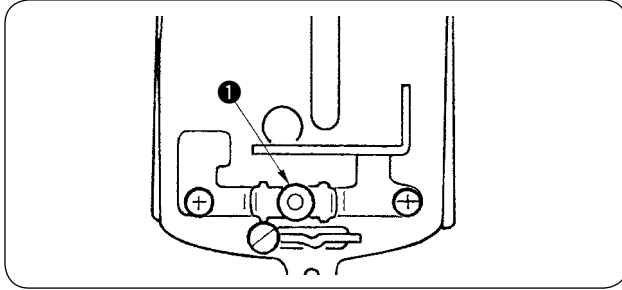
UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



- 1) Makine çalışırken kıskaçın ① ipliği engellemesini önlemek için kıskaç bloğu ② ve kıskaç ① arasında 0,4 ila 0,6 mm açıklık bırakın.
- 2) Vidayı ③ gevşetin ve kıskaç çubuğu bloğunu ④ sağa veya sola hareket ettirin.

3-5. Siper üstündeki iplik gerilim kılavuzunun ayarlanması



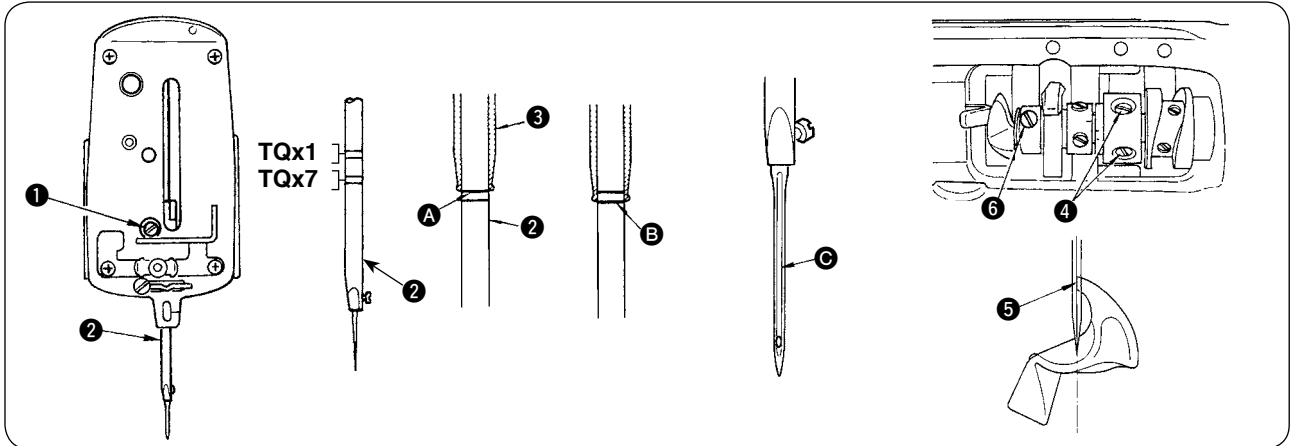
Dikmeye başladığınızda dikiş atılmazsa ve iplik çekip çıkarma kolu ayarlandığı zaman bile dikişler yolda atılıyorsa, iplik gerilimini azaltmak için topuz somunu ① (çift somun) döndürün.

3-6. İğne-lüper ilişkisi



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



★ İğne-lüper ilişkisini aşağıdaki gibi ayarlayın:

- 1) Pedalı tamamen ileri bastırın, iğneyi hareket ettiren makarayı normal dikiş yönünde elle döndürerek, iğne milini hatvesinin en alt konumuna getirin ve vidayı ① gevşetin.

(İğne mili yüksekliğinin ayarlanması)

- 2) İğne milinin yüksekliğini TQx1 iğne için iğne miline ② oyulmuş üstteki iki çizgiyi ve TQx7 iğne için alttaki iki çizgiyi kullanarak ayarlayın. Üst çizgiyi A iğne mili kovanının (alt) ③ dip uç yüzü ile hizalayın ve vidayı ① sıkın. Bu sırada, vidayı iğnenin yivi C öne bakacak şekilde sıkın.

(Lüper konumu)

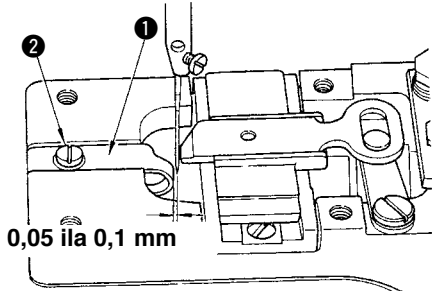
- 3) Vidaları ④ gevşetin ve iğneyi hareket ettiren kasnağı elle döndürerek, iki çizgiden alttakini B iğne mili kovanının (alt) ③ dip uç yüzüyle hizalayın.
- 4) Makineyi bu durumda tutarak, lüper bıçağını ⑤ iğnenin ortası ile hizalayın ve vidaları ④ sıkın.
- 5) Vidaları ⑥ gevşetin ve lüper ile iğne arasında 0,01 ila 0,1 mm arasında bir açıklık kalmasını sağlayın. Vidaları ⑥ sıkın.

3-7. İğne kılavuzunun konumu



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



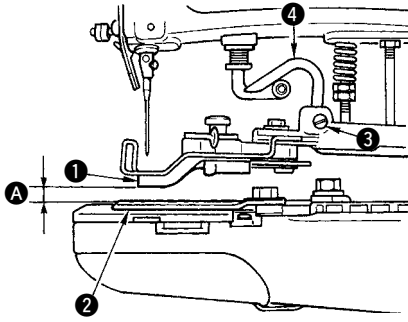
Vidayı ② gevşetin ve iğne en alt konumdayken iğne kılavuzunu ① sola veya sağa hareket ettirerek, iğne kılavuzu ① ile iğne arasında 0,05 ila 0,1 mm arasında bir açıklık kalmasını sağlayın.

3-8. Düğme kıskacının yüksekliği



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



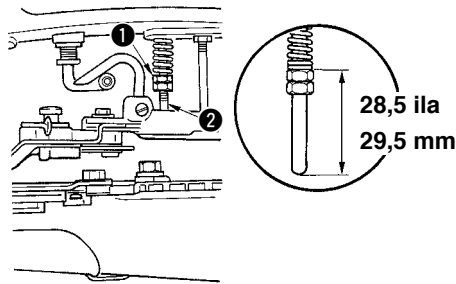
- 1) Düğme kısaç çenesi kolu ① alt yüzünün arka tarafı ile besleme plakasının ② üst yüzü arasındaki standart boşluk A, makinenin dikiş bittikten sonra durduğu konumda 8 mm'dir.
- 2) Düğme kıskacı ünitesinin yüksekliğini ayarlamak için, düğme kıskacı kaldırma kancasındaki vidayı ③ gevşetin ve düğme kıskacı kaldırma kancasını ④ yukarıya veya aşağıya hareket ettirin.

3-9. İşi bastırma kuvveti



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



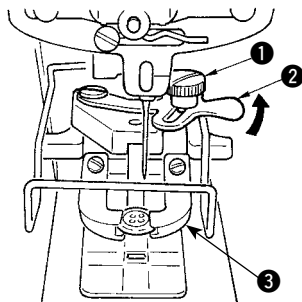
Standart iş bastırma kuvveti somunun ① üst ucu ve basınç ayarlama çubuğunun ② alt ucu arasında 28,5 ila 29,5 mm mesafe sağlayarak oluşur. Ayarlamak için somunu ① döndürün.

3-10. Düğme kıskacı durdurma kolunun ayarlanması



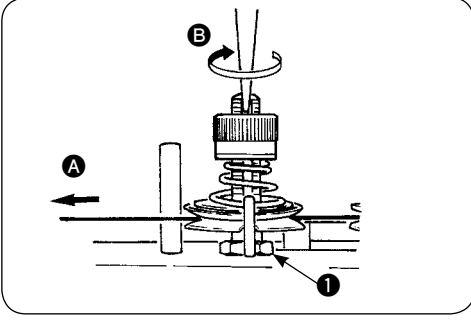
UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



Çene vidası ① durdurma tertibatı konumunda gevşetilirse, düğme kısaç çenesi kolları ③, düğme çenesi durdurucu kol ② ile birlikte açılır/kapanır. Bir düğmeyi doğru konuma yerleştirin ve düğme çenesi durdurucu kolunu ②, düğmenin kolay koyulup çıkarıldığı konumda çene vidasıyla ① sabitleyin.

3-11. İplik gerilimi gevşetme zamanlaması



İpliği ok işareti **A** yönünde çekerken iğneyi hareket ettiren kasnağı elle döndürün ve germe kolunu No. 2 üstündeki germe disklerinin ipliği gevşettiği bir nokta bulursunuz. Bu sırada, iğne mili kovanının (üst) üst ucundan iğne milinin üst ucuna kadar standart mesafe 44 ila 47 mm'dir (TQ X 7 iğnesinde, 54 ila 57 mm).

Özellikle aşağıda belirtilen sorunlar sıkça görüldüğü zaman aşağıdaki ayarlamaları yapın.

Somunu **1** gevşetin, germe kolunu No. 2'nin üst yarığına bir tornavidanın ucunu geçirin ve onu iplik gezici çubuğunun yüksekliğini azaltmak için ok işareti **B** yönünde, arttırmak için ise ters yönde döndürün.

Olay	İğne milinin yüksekliği
1. İş parçasının yanlış tarafına atılmış dikiş çok gevşek olduğu zaman;	İğne milini biraz yükseltin.
2. Durdurma tertibatı hareketi sırasında iplik koptuğu zaman;	İğne milini biraz alçaltın.
3. İplik sıkça koptuğu zaman;	İğne milini biraz alçaltın.

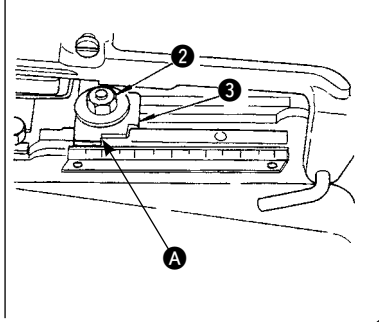
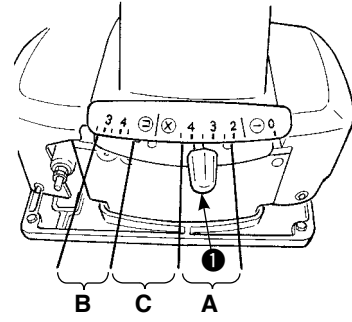
3-12. 2- veya 4- delikli düğmelerin takılması



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.

MB-1377



Dikiş makinesinin durma hareketi konumunda olduğunu kontrol ettikten sonra ayar yapın (bkz "3-14. Durma hareketi konumunun ayarlanması", Sayfa 8).



Bir düğmedeki iki delik arasındaki mesafeyi ölçün ve 4 delikli düğmeler için çapraz ve boylamasına besleme regülatörlerini eşit ayarlayın.

[MB-1373 durumunda]

★ Boylamasına besleme

Boylamasına besleme ayarlama kolunu **1** aşağı bastırın ve onu 2 delikli düğmeler için "0" a veya 4 delikli düğmeler için karşılık gelen bir miktara ayarlayın.

★ Çapraz besleme

Somunu **2** gevşetin ve ibreye **3** ait **A** bölümünü uygun miktara getirin. Ardından somunu **2** sıkın.

[MB-1377 durumunda]

★ Boylamasına besleme

Boylamasına besleme ayarlama kolunu **1** aşağı bastırın ve onu 2 delikli düğmeler için "0" a veya 4 delikli düğmeler için dikiş metotlarına uygun olarak ilgili prosedürlere göre karşılık gelen bir miktara ayarlayın.

X dikiş: Boylamasına besleme ayarlama kolunu **A** aralığı içindeki düğme için olan miktara karşılık gelen konuma ayarlayın.

U-keskin dikiş: Boylamasına besleme ayarlama kolunu **B** aralığı içindeki düğme için olan miktara karşılık gelen konuma ayarlayın.

Boylamasına besleme ayarlama kolu **C** konumuna (kolu ayarlama aralığı dışında) ayarlandığı zaman, dikiş mümkün olmadığı gibi sorun çıkmasına da neden olunur. Besleme ayarlama kolunu **C** konumuna ayarlamayın.

★ Çapraz besleme

Somunu **2** gevşetin ve ibreye **3** ait **A** bölümünü uygun miktara getirin. Ardından somunu **2** sıkın.

Makineyi çalıştırmadan önce, iğnenin düğmedeki her deliğin ortasına girmesini temin edin.

3-13. Bir ilmek sayısının ayarlanması

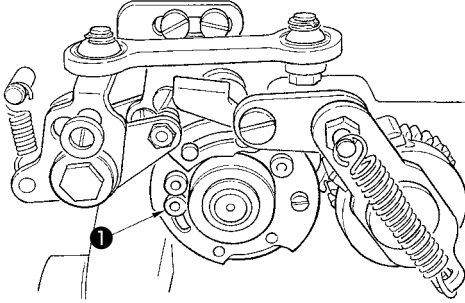


UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.

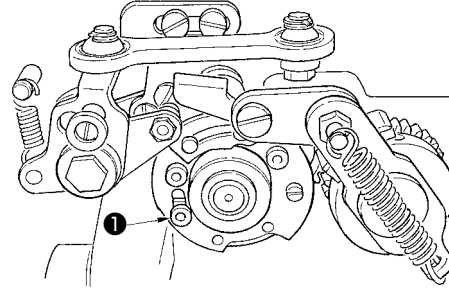
İlmeğin sayısını değiştirmek için, sol taraftaki kapağı açın ve ilmek sayısı ayarlama vidasını 1 ve ilmek sayısı ayarlama kolunu 4 (isteğe bağlı) kullanarak ilmek sayısını değiştirin.

★ 8 ilmeğe ayarlama



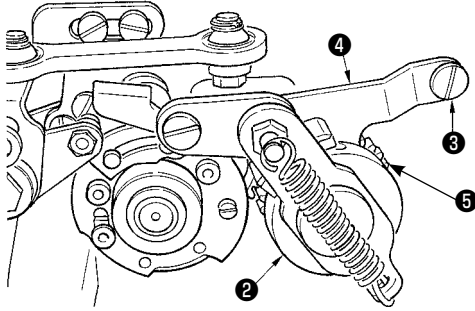
8 ilmek yapmak için, ilmek sayısı ayar vidasını 1 gevşetin ve şekilde gösterilen konumda sıkın.

★ 16 ilmeğe ayarlama



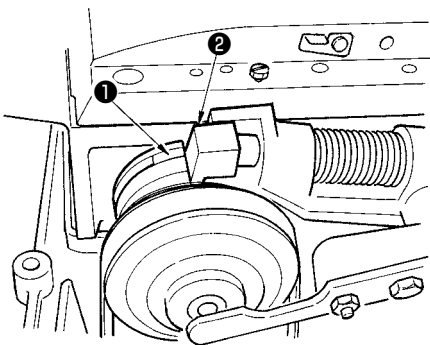
Sol uçta "8 ilmek" için ayarlanan ilmek sayısı ayarlama eksantrik düğmesine 1 ulaşıldığı zaman, ilmek sayısı ayarlama eksantrik düğmesini 1 gevşetin, resimde gösterilen konuma ayarlayın ve sabitleyin.

★ 32 ilmeğe ayarlama



16 ilmek halinde, büyük dişliye 5 bağlı olan ilmek sayısı ayarlama dişli silindiri 2 alt konuma geldiği zaman, menteşe vidası 3 (aksesuar olarak temin edilir) kullanarak ilmek sayısı ayarlama kolunu 4 (aksesuar olarak temin edilir) monte edin.

3-14. Durdurma tertibatı konumunun ayarlanması



Dikiş makinesi dikişi tamamlayıp, durduğu zaman durdurma tertibatı eksantrik tırnağı 1 durdurma tertibatı kancasına 2 temas edecek şekilde ayarlayın.



Motor kasnağını değiştirirken ve dikiş hızını 1.300 sti/min değerinden 1.500 sti/min değerine çıkarırken ya da bu işlemin tersini yaparken, durma hareketi konumunu mutlaka yeniden ayarlayın.

[Ayarlama prosedürü]

- Durdurma tertibatı kancası durdurma tertibatı eksantrikine değip, geri geldiği zaman, (Çene 1 ile durdurma tertibatı kancası 2 arasında boşluk varken)

iki durdurma tertibatı konumu ayarlama vidasını 3 gevşetin, durdurma tertibatı ayarlama eksantrikini 4 A yönünde döndürün ve durdurma tertibatı konum ayarlama vidalarını 3 sıkın.

- Durdurma tertibatı kancası durdurma tertibatı eksantrik tırnağına değmeden önce durduğu zaman,

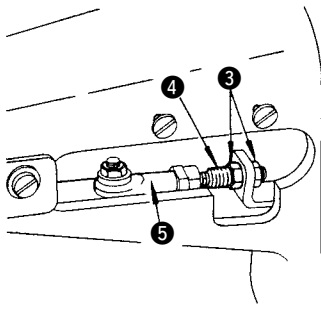
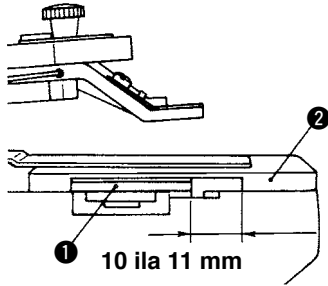
iki durdurma tertibatı konumu ayarlama vidasını 3 gevşetin, durdurma tertibatı ayarlama eksantrikini 4 B yönünde döndürün ve durdurma tertibatı konum ayarlama vidalarını 3 sıkın.

3-15. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



Üniteyle birlikte aksesuar olarak verilen iplik kesme aparatı ① yardımıyla, hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.

Baskı parçası durdurma tertibatı konumunda tamamen yükseltildiği zaman (bkz “3-14. Durdurma tertibatı konumunun ayarlanması”, sayfa 8), iplik kesici bağlantı plakası (ön) ② ile boğaz plakası ③ yarığının uçtaki yüzü arasındaki boşluk standart olarak 10 ile 11 mm arasındadır.

Dikiş makinesini yatırın. Yataktaki yağ kalkanını çıkarın. İki adet somunu ④ gevşetin. Kılavuz olarak takmış olduğunuz aparatı kullanarak, bağlantı vidasını ⑤ ileri geri hareket ettirerek hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. İki somunu ④ gevşettiğiniz zaman, iplik kesici bağlantı parçasını ⑥ hemen hemen aynı hizada olacak şekilde konumlandırın.

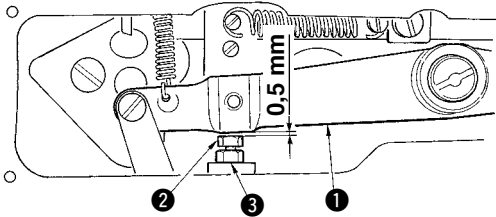
10,5mm



11,5mm

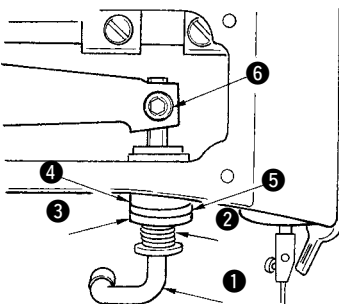
Hareketli bıçak konumu hatalıysa (② ve ③ arasındaki mesafe çok kısaysa), çatal sürgünün iplik ayırıcı tırnağa takılması riski vardır. Böyle bir durumda, iplik kesici bağlantı plakası (ön) ② ile boğaz plakasındaki ③ yarığın ucu arasında verilen boşluğu, aparatın ① "11,5 mm" tarafını kullanarak 11 ile 12 mm arasında ayarlayın. Hareketli bıçak konumu hatalıysa (② ve ③ arasındaki mesafe çok uzunsaydı), iplik malzemenin ters tarafında kalabilir. Bunu önlemek için, aparatın "10,5 mm" tarafını kullanarak yukarıda belirtilen boşluğu 10 ile 11 mm arasında ayarlayın.

3-16. Düğme kısıkaçı kaldırma kolu ve ayarlama vidası arasındaki açıklık



Düğme çenesi kaldırma kolunun ① uçtaki yüzü ile ayar vidası ② arasında, durdurma tertibatı konumunda 0,5 mm boşluk bırakın (bkz “3-14. Durdurma tertibatı konumunun ayarlanması”, sayfa 8) ve ayar vidası somununu ③ sıkın.

3-17. L biçimli kaldırma kolunun ayarlanması



Hareketli bıçak geri itme yayını ②, durdurma tertibatı kauçuk yastık rondelasını ③, durdurma tertibatı kauçuk yastığını ④ ve durdurma tertibatı kauçuk yastık rondelasını ⑤, bu sırayla, L biçimli kaldırma koluna ① takın. Makine kolu kısıkaçını, durdurma mekanizması kauçuk yastık rondelasının uç yüzü ile durdurma tertibatı konumunda temas ettirin (bkz “3-14. Durdurma tertibatı konumunun ayarlanması”, sayfa 8) ve L şeklindeki kaldırma kolunu hareket serbestliği olmadan tespit edin. Ardından vida ⑥ ile sıkın.

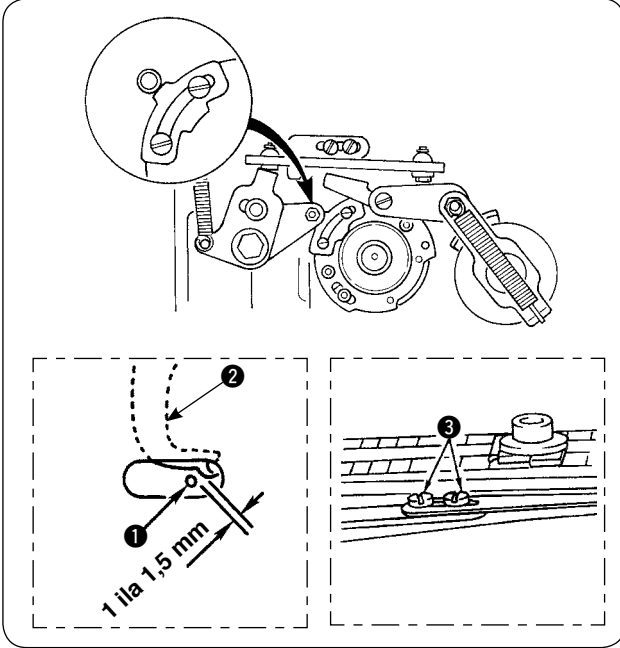
3-18. Dügüm atma mekanizmaları



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.

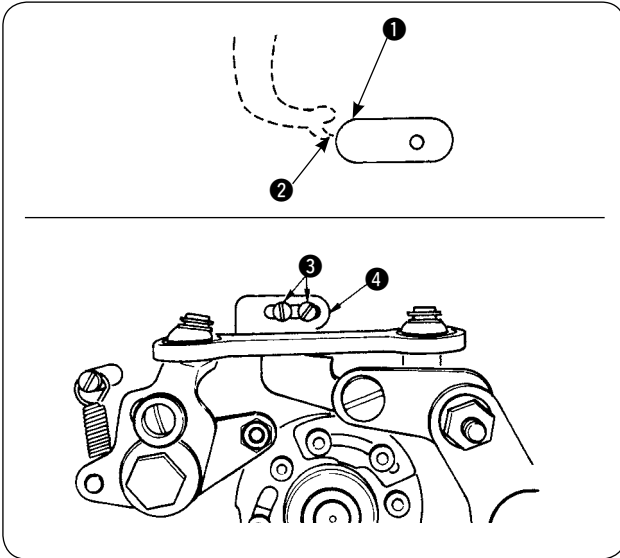
(1) Dügüm atma bağlantı plakasının ayarlanması



Vidaları ❶ gevşetin ve düğüm atma kolunun silindiri düğüm atma kertiğinin en dış çevresi üstüne geldiği zaman iğne ❷ ve düğüm atma plakası ❸ arasında 1 ila 1,5 mm açıklık olacak şekilde ayarlayın.

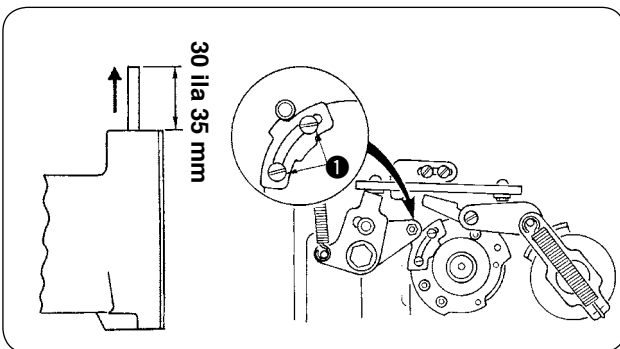
(Ayarlamadan sonra, iğnenin düğüm atma plakasına değmediğinden emin olun.)

(2) Dügüm atma kolu durdurucusunun ayarlanması



Dikiş makinesini çalıştırmaya başlarken, düğüm atma silindiri ile düğüm atma çentiği temas etmezse vidaları ❸ gevşetin ve durdurucuyu ❹ o şekilde ayarlayın ki, iğne deliğinin dış çevresi ❶ hemen hemen düğüm atma plakasının üst ucu ❷ ile aynı hizada olsun.

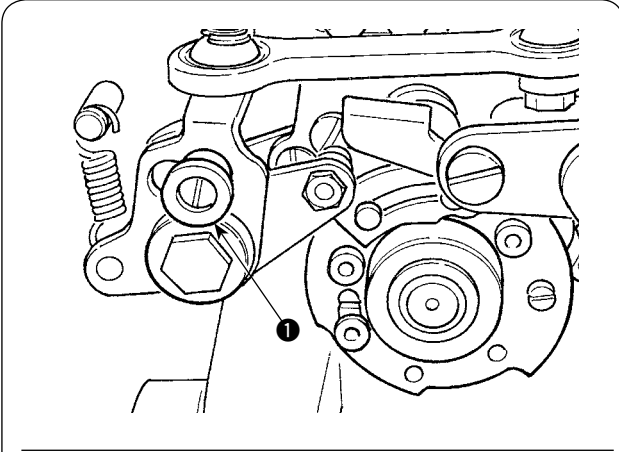
(3) Dügüm atma kertiğinin ayarlanması



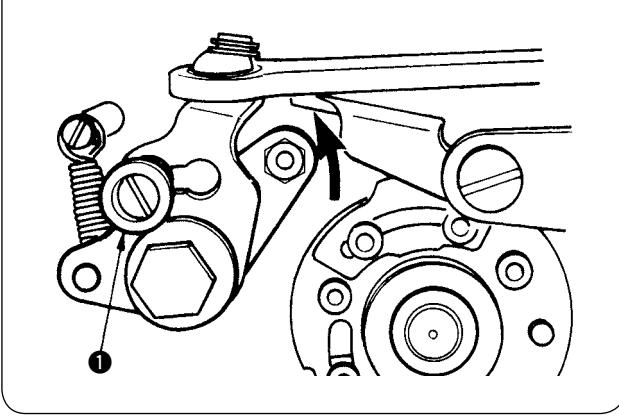
Vidaları ❶ gevşetin ve iğne mili on dördüncü ilmekte 30 ila 35 mm (TQ x 7 iğne kullanıldığında 40 ila 45 mm) yukarı kalktığı zaman düğüm atma kolu silindiri düğüm atma kertiğine temas edecek şekilde ayarlayın.

Eğer iki düğüm atma kertiği (atlama dikiş olmadan) takılacaksa, yukarıda belirtilen ayarlamayı 6. ve 14. ilmeklerde yapın.

(4) Dügüm atmalı/dügüm atmasız arasında değiştirme



“Dügüm atmalı”yı seçmek için, düğüm atma değiştirme düğmesini ❶ öne doğru çekin ve şekildeki konuma getirin.



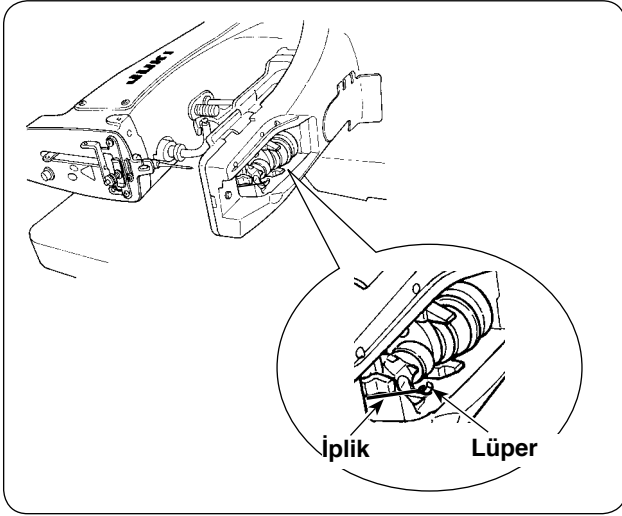
“Dügüm atmasız”ı seçmek için, düğüm atma değiştirme düğmesini ❶ öne doğru çekin ve şekildeki konuma getirin.

3-19. 3 numaralı iplik gerginliği düzenleyicinin ayarı



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



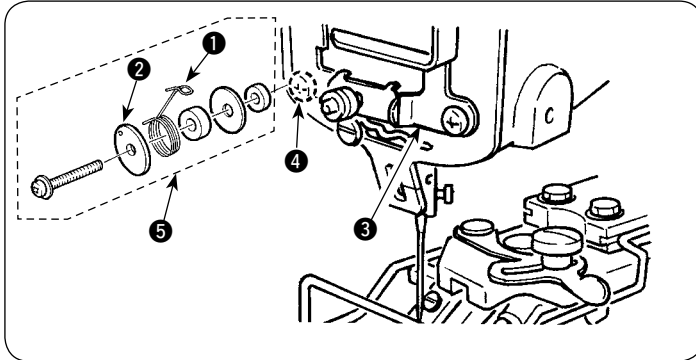
Dikilen ürüne bağlı olarak, dikiş sırasında iğne aynı noktaya ikinci kez batarken önceki ilmeğin ipini delebilir (8., 16., 24. ve 32. ilmekler). Bu da iplik kesme hatasına ve iplik kopmasına neden olur. (İğne, önceki ilmektekiyle aynı noktaya batarsa düğme tutucu hareket etmez. Sonuç olarak iplik olasılıkla gevşer ve iğne gevşek kısmı deler.)

İplik sık sık lüperde takılır ve lüperden kurtulmazsa 3 numaralı iplik gerginliği düzenleyicisini (grup) kullanın. (parça numarası: 40112426) iplik alma yayı için.



Yukarıda sözü edilen sorunu, mevcut iğne yerine yuvarlak uçlu iğne kullanarak daha kalıcı olarak önlemek de mümkündür.

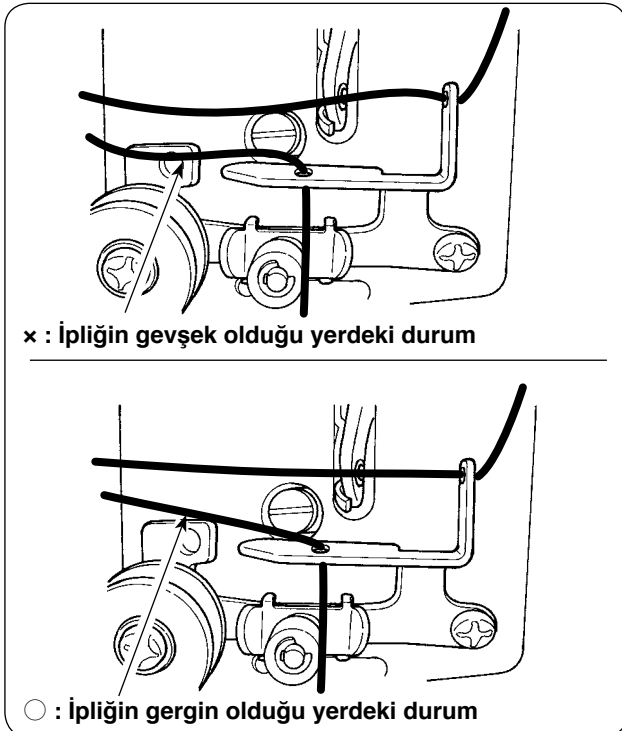
(1) Montaj prosedürü



İplik yakalayıcı yayın ① üst ucunu, iplik yakalayıcı yay tabanındaki ② deliğe takın.

Vidayı ④, 3 numaralı gerginlik düzenleyicinin montaj plakasından ③ sökün. Sonra bu vidayı kullanarak, iplik tutucu yaya ait 3 numaralı iplik gerginliği düzenleyicisini (grup) ⑤ sıkın.

(2) Ayar



x : İpliğin gevşek olduğu yerdeki durum

o : İpliğin gergin olduğu yerdeki durum

Montaj bittikten sonra şu kontrolleri yapın:

1) İplik alma miktarını kontrol edin.

Dikiş dikmek için kasmağı elle çevirin.

İğne malzemeye batarken iplik gevşemeyecek şekilde ayar yapın.

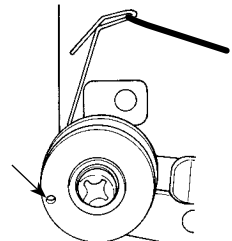
İplik gevşemeyecek şekilde ayar yapmak için, yayı sola doğru saat yönü tersine çevirin.

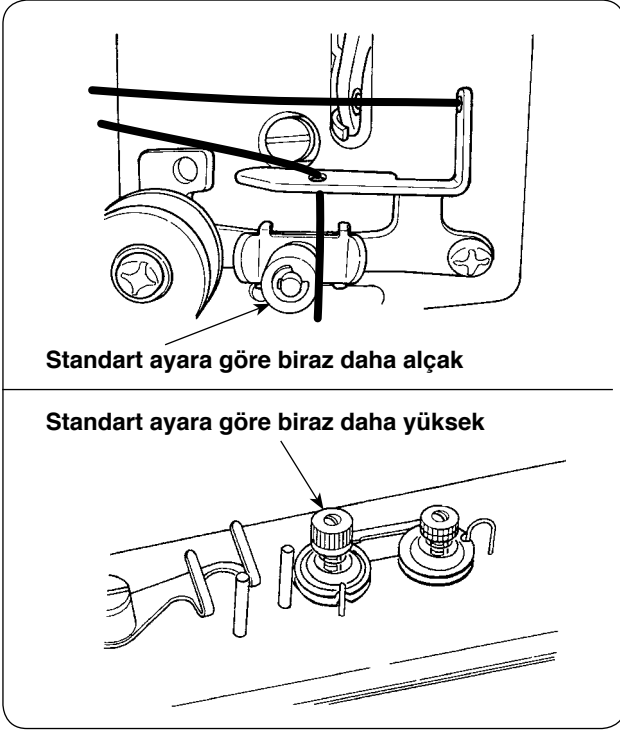
Yayı saat yönü tersine fazla çevirirseniz, alınan iplik miktarı çok fazla artarak ipliğin iğne gözünden çıkmasına sebep olur.



1. İplik zinciri oluşmadığı sürece iplikte gerginlik olmaz. 2. ilmekte ya da sonrasında ipliğin gergin olduğunu kontrol edin.

2. Ayar sırasında, en uygun konumu belirlemek için bu delikten kılavuz olarak yararlanılır.





2) İplik gerginliği düzenleyicisinin basıncını kontrol edin. İplik alma yayının çalışabilmesi için, iplik gerginliği düzenleyici plakasının basıncını çok az miktarda azaltın.

Şimdi, 2 numaralı gerginlik düzenleyicisinin basıncını çok az arttıracak şekilde ayar yapın. Bu ayar, iğnenin önceki ilmekteki ipliği delmesini iyi bir şekilde önler.

3) Lüper zamanlamasını doğru ayarlayın.

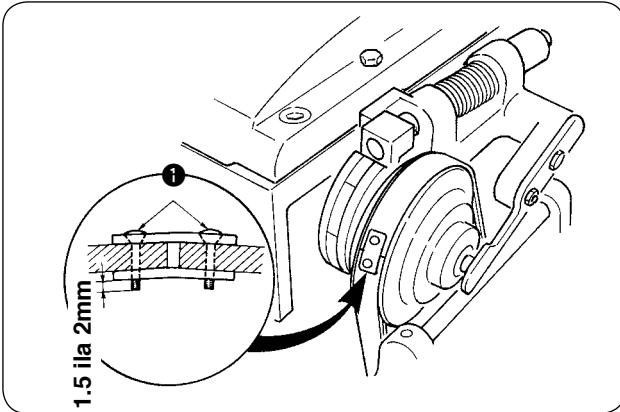
Yay ayarı eğer iğne malzemeye batarken iplik gevşemeyecek şekilde yapılmışsa, düzgün iplik zinciri oluşmayabilir. Dikiş makinesinin sorunsuz çalışması için, lüper zamanlamasının doğru ayarlanmış olduğunu kontrol edin.



Lüper zamanlaması aşırı ileri alınmışsa, lüper zinciri rahat yakalayamayabilir.

4. BAKIM, ALT SINIF MODELLERİ VE EK TERTİBATLAR

4-1. Kayışın metal teçhizatının bağlanması



Kayışın bağlantı vidalarını ① sıkarken, vidalar standart olarak ters taraftan 1,5 ila 2 mm dışarı çıkacak şekilde sıkın.



Kayışı kasnağa takarken ve yan kapağı kapadıktan sonra motoru döndürürken, yan kapağın kayış metal bağlantı parçasına takılmadığını kontrol edin.

4-2. Alt sınıf modelleri

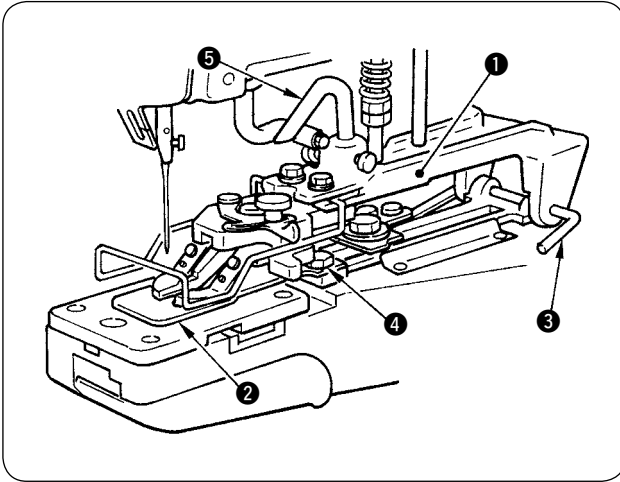
MB-1373	MB-1373-11
8, 16, 32 ilmek	8, 16, 32 ilmek

4-3. Ek tertibatlar



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



- 1) Et tertibatı makineye takmak için, düğme kıskacı mekanizmasını ① veya besleme plakasını ② çıkarmak zorunda kalabilirsiniz.
- 2) Çıtçıt halkasını düğme kıskacı takma saplamasından ③ sökün ve düğme kıskacı mekanizması tertibatını ① sökebilirsiniz. Vidayı ④ çıkarın ve besleme plakasını ② çıkarabilirsiniz.



MB-373NS ve MB-377NS ek tertibatları arasında farklılık oluşturan tek özellik düğme kıskacı kaldırma kancasıdır ⑤.

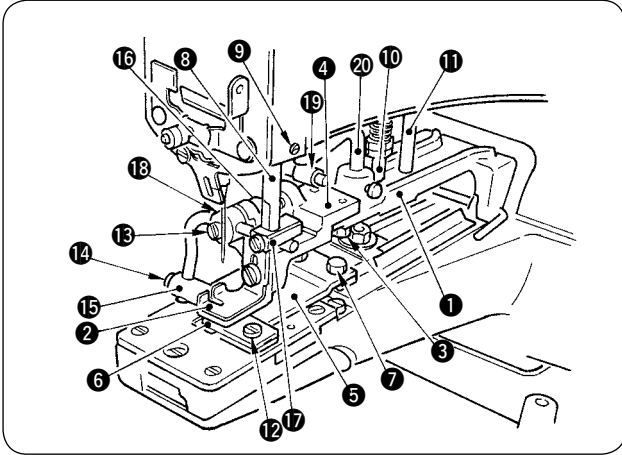
Kullanım	Yassı düğmeler		Saplı düğmeler		Çıtçıtlar
	Büyük boylu	Orta boy	Genel		
MB-1373 MB-1377	Z201	Z202	Z033		Z037
Şematik çizim					
Açıklamalar	Düğme büyüklüğü: A: 3 ila 6,5 mm B: ø20 ila ø28 mm	Düğme büyüklüğü: A: 3 ila 5 mm B: ø12 ila ø20 mm	Düğme çapı: 16 mm'den az Sap büyüklüğü: Kalınlık: 6 ila 5 mm Genişlik: 3 ila 2,5 mm		Çıtçıt büyüklüğü: A: 8 mm
Kullanım	Etrafı sarılan düğmeler		Metal düğmeler	Takviye düğmesi	Etiketler
	İlk işlem	İkinci işlem	Genel		
MB-1373 MB-1377	Z041	Z035	Z038	Z039	Z044
Şematik çizim					
Açıklamalar	İplik sap yüksekliği : A: 5,5 mm			Z004 için ola- ğan	Dikiş genişliği: 3 ila 6,5 mm

(1) Saplı düğmeler (Sedef düğmeler) için ek tertibatlar (Z033)



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



(MONTAJ)

Düğme kısaç mekanizması tertibatını ve besleme plakasını makineden söküp ve ek tertibatı ① yerine takın. Vidaları ③ gevşetin ve iğnenin saplı düğme adaptöründeki ② iğne yarığının ortasına kadar inmesini sağlamak için düğme kısaç konsolunu ④ ayarlayın. Vidaları ⑦ kullanarak düğme kısaç besleme plakasını ⑤, iğnenin besleme plakasındaki ⑥ iğne yarığının ortasına kadar inmesine izin verecek şekilde takın. Düğme kısaç saplamasının ⑧ üst ucunu makine kolunun çenesindeki bir deliğe geçirin ve vidayla ⑨ sabitleyin.

(AYARLAMA VE KULLANMA)

- 1) Vidayı ⑫ gevşetin, besleme plakasının ⑥ düğme kısaç çenesi kolunun ② sol ucundan 0,5 ila 1,0 mm geri çekilmesini sağlayın ve vidayı ⑫ sıkın.
- 2) Bir düğme yerleştirin, vidaları ⑬ ve ⑭ gevşetin ve saplı düğme tutma kıskaçını ⑮ düğmenin ortasıyla hizalayın.
- 3) Saplı düğme tutma kıskaçı ⑮ düğmeye, dikilirken yerinde sabit kalması için gerekli basıncı uygulamalıdır. Sıkma bileziğindeki tespit vidasını gevşetin ve sıkma bileziğini saplı düğme tutma kıskaçı ⑮ gerekli basıncı uygulayınca kadar döndürün.
- 4) Düğme kıskaçı bloğunu ⑰ kullanım için uygun bir konumda sabitleyebilirsiniz.



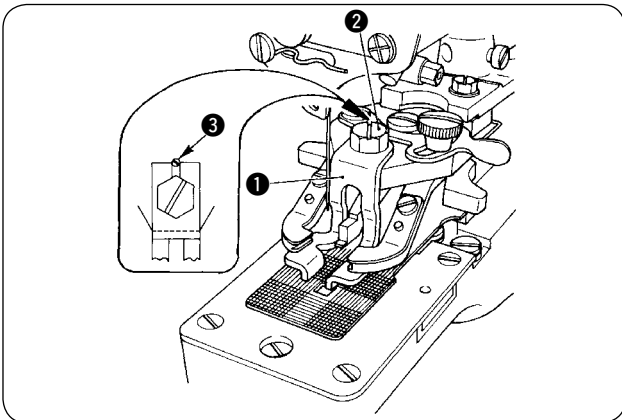
1. Sıkma bileziğini sabitlediğiniz zaman, düğme kıskaçı döner mili ⑱ konsolunda aksel olarak oynamaz.
2. Kaldırma kancasını ⑳ ve durdurucu pimi ㉑ L biçimli kaldırma kolu silindiri ⑲ düğme kıskaçı konsoluna ④ değmeyecek şekilde ayarlayın.

(2) Etrafı sarılan düğmelerin ilk işlemi için ek tertibat (Z041)



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



(MONTAJ)

Etrafı sarılan düğme ayağını vidayı ② ve kılavuz pim vidasını ③ kullanarak normal düğme kısaç çenesi kollarına takın.

Ayağı ① bir düğmenin ortada kalmasına izin veremeleri için çene kollarıyla hizalayın.

(AYARLAMA VE KULLANMA)

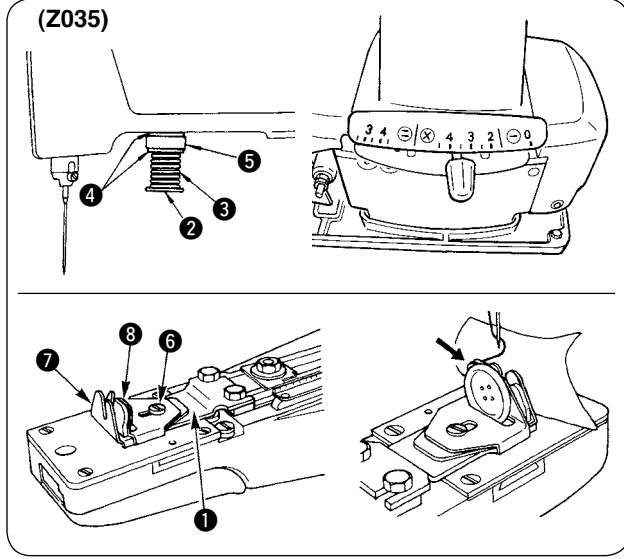
Ayarlama ve kullanma yassı düğmelerdekiyle hemen hemen aynıdır ama iplik sapı oluşumu için düğmenin altında ipliği gevşetmek amacıyla daha fazla iplik vermek üzere iplik çekip çıkarma kolunu ayarlamanız gerekir. (bkz “3-2. İplik çekip çıkarma kolunun ayarlanması”, sayfa 4)

(3) Etrafı sarılan düğmelerin ikinci işlemi için ek tertibat (Z035)



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



(MONTAJ)

Düğme kısaç mekanizması tertibatını, düğme kısaç baskı ayarlama çubuğunu ve besleme plakasını makineden sökün ve etrafı sarılan düğmelerin ikinci işlemi için ek tertibatı ① takın. Bir Z035 ek tertibatını takarken, L biçimli kaldırma kolunu da sökmeniz gerekir.

Hareketli bıçak geri itme yayını ③, rondelayı ④, yastığı ⑤ ve rondelayı ④ bu sırayla yay kılavuz miline ② geçirin. Durdurma tertibatı mekanizmasının tamamen kenetlendiğinden emin olun ve ek tertibatı yastık ⑤ makine kolu yüzeyine oynamadan sıkıca temas edecek şekilde yerine takın.

(AYARLAMA VE KULLANMA)

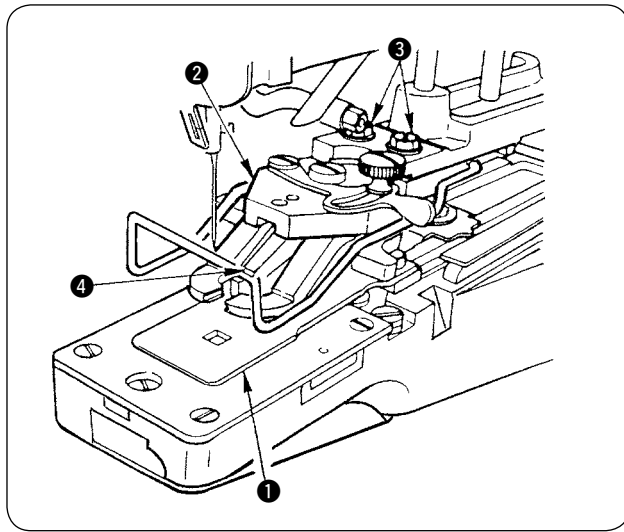
- 1) Vidayı ⑥ gevşetin ve hareketli kılavuzu (büyük) ⑦ ve kılavuzu (küçük) ⑧ iğne giriş noktasıyla aynı hizaya hareket ettirerek iplik sap boyunu ayarlayın.
- 2) Bir düğme yerleştirin (kolay giriş için düğmeyi hafifçe eğin) ve ipliği okun gösterdiği gibi geçirin.
- 3) Uzunlamasına beslemeyi "0" a ayarlayın.

(4) Çıtçıklar için ek tertibatlar (Z037)



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



(MONTAJ)

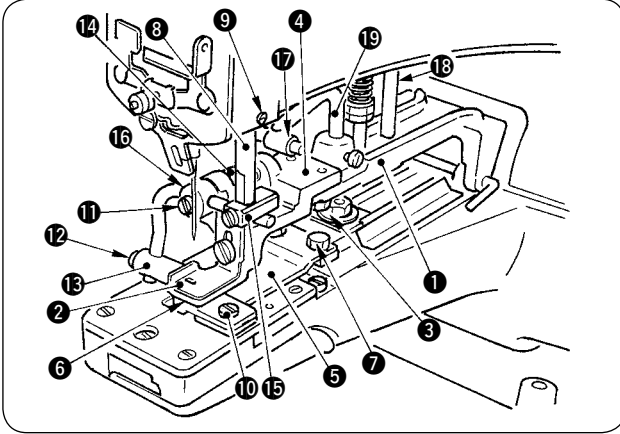
Düğme kısaç mekanizması tertibatını ve besleme plakasını sökün. Çapraz besleme ve uzunlamasına besleme kademeli plakalarının ikisini de "4 mm" ye ayarlayın. Çıtçık kıskaçı besleme plakasını ① iğnenin onun kare deliğinin dört köşesinde eşit şekilde dalacağı şekilde takın. Çıtçık ek tertibatını ② makineye takın, çıtçık kıskaçı çene kollarına bir çıtçık yerleştirin ve çıtçık içindeki her deliğe iğnenin doğru şekilde daldığından emin olun. Gerekirse, altıgen başlı vidaları ③ gevşetin ve konumu doğru şekilde ayarlayın. Son olarak, çıtçık kıskaçı sürgülü kılavuzunun ④ alt yüzündeki içbükey kısmın çıtçık kıskaçı besleme plakası ① üstündeki dışbükey kısma hassas biçimde karşılık geldiğinden emin olun.

(5) Metal düğmeler için ek tertibatlar (Z038)



UYARI

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan korunmak için, aşağıda belirtilen işlemleri şalter kapatıldıktan ve makine tamamen durduktan sonra yapmaya kesinlikle çok dikkat edin.



(MONTAJ)

Düğme kışkaç mekanizması tertibatını ve besleme plakasını makineden söküp ve ek tertibatı 1 yerine takın. Vidaları 3 gevşetin ve iğnenin metal düğme adaptöründeki 2 iğne yarığının ortasına kadar inmesini sağlamak için düğme kışkaç konsolunu 4 ayarlayın. Vidaları 7 kullanarak düğme kışkaç besleme plakasını 5, iğnenin besleme plakasındaki 6 iğne yarığının ortasına kadar inmesine izin verecek şekilde takın. Düğme kışkaç saplamasının 8 üst ucunu makine kolunun çenesindeki bir deliğe geçirin ve vidayla 9 sabitleyin.

(AYARLAMA VE KULLANMA)

- 1) Vidayı 10 gevşetin, besleme plakasının 6 düğme kışkaç çenesi kolunun 2 sol ucundan 1,0 ila 1,5 mm geri çekilmesini sağlayın ve vidayı 10 sıkın.
- 2) Bir düğme yerleştirin vidaları 11 ve 12 gevşetin ve metal düğme tutma kışkaçını 13 düğmenin ortasıyla hizalayın.
- 3) Metal düğme tutma kışkaçını 13 düğmeye, dikilirken yerinde sabit kalması için gerekli basıncı uygulamalıdır. Sıkma bileziğindeki 14 tespit vidasını gevşetin ve sıkma bileziğini metal düğme tutma kışkaçını 13 gerekli basıncı uygulayınca kadar döndürün.
- 4) Düğme kışkaç bloğunu 15 kullanım için uygun bir konumda sabitleyebilirsiniz.



1. Sıkma bileziğini sabitlediğiniz zaman, düğme kışkaç döner mili 16 konsolunda aksel olarak oynamaz.
2. Kaldırma kancasını 19 ve durdurucu pimi 18 L biçimli kaldırma kolu silindiri 17 düğme kışkaç konsoluna 4 değmeyecek şekilde ayarlayın.

4-4. Motor kasnağı ve kayış

- 1) Bu makine için tek fazlı veya 3 fazlı 200 watt (1/4 HP) indüksiyon motoru kullanılır.
- 2) Bir V kayış kullanın.
- 3) Dikme hızı aşağıda listelendiği gibi motor kasnağının çapına bağlıdır;

Hz	sti/min	Motor kasnağı parça No.	mm
50	1.500	40038291	ø 76
	1.300	40038298	ø 64,5
60	1.500	40038298	ø 64,5
	1.300	40042229	ø 57

- ★ Hz ve 1.300 sti/min değerlerinde kullanılan kasnak ile 60 Hz ve 1.500 sti/min değerlerinde kullanılan kasnak aynıdır.
- ★ Motorun dönüş yönü motor kasnağı tarafından bakıldığında saat yönünün tersinedir. Ters yönde döndürmemeye dikkat edin.
- ★ Motor kasnağını değiştirirken ve dikme hızını 1.300 sti/min değerinden 1.500 sti/min değerine çıkarırken ya da bu işlemin tersini yaparken, durma hareketi konumunu mutlaka yeniden ayarlayın. (bkz “3-14. Durma hareketi konumunun ayarlanması”, Sayfa 8).

5. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

SORUNLAR	NEDENLER	DÜZELTİCİ ÖNLEMLER
1. İplik kopması	<ol style="list-style-type: none"> ① Çatal sürgü doğru yönde hareket etmiyor. ② Germe kolu yanlış ayarlanmış. ③ İplik germe kolunu No. 2 ipliği doğru zamanlamada serbest bırakmıyor. ④ Düşme kısıkaçı çene ünitesinin kalkma miktarı aşırı fazla. ⑤ İplik kısıkaçı ipliği kısıtıyor. Kısıkaç yanlış ayarlanmış. (Açıklık çok küçük.) ⑥ İğne düğmedeki deliklerin ortasına girmiyor. ⑦ İğne düğmedeki deliğin çapı için çok kalın. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Çatal sürgünün ileri, geri ve yanal zamanlamasını ayarlayın. ○ Germe kolunu doğru ayarlayın. ○ İplik serbest bırakma zamanlamasını biraz erkene alın. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu yükselmesini 8 mm'ye ayarlayın. ○ Kısıkaç çubuğu bloğunun konumunu ayarlayın. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu tutucusunu ayarlayın. ○ İğneyi daha ince biriyle değiştirin.
2. Makine dikmeye başlamasından itibaren dikiş oluşturmak yerine çalışmayı sürdürdükten sonra dikiş atıyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① İplik çekip çıkarma kolu yanlış ayarlanmış. ② Yüzey plakasındaki iplik germe kılavuzunun gerilimi çok fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Yüzey plakasındaki iplik germe kılavuzunu daha düşük bir gerilim verecek şekilde ayarlayın. ○ Germe kolunu doğru ayarlayın.
3. Düğmeler sıkıca dikilmiyor	<ol style="list-style-type: none"> ① Çatal sürgü doğru yönde hareket etmiyor. ② İplik germe kolunu No. 2 ipliği doğru zamanlamada serbest bırakmıyor. ③ İplik germe kolunu No. 2 yeterli gerilim vermiyor. ④ İğne düğmedeki deliklerin ortasına girmiyor. ⑤ İşi bastırma kuvveti çok yüksek veya çok düşük. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Her bir uçta çatal sürgü hareketinin zamanlamasını ayarlayın. ○ İplik serbest bırakma zamanlamasını biraz erkene alın. ○ Germe kolunu No. 2'nin germe somununu sıkın. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu tutucusunu ayarlayın. ○ İşi bastırma kuvvetini doğru ayarlayın.
4. Son geri teyelleme dikişinin gerilimi kötü.	<ol style="list-style-type: none"> ① Germe kolu yanlış ayarlanmış. ② Düşüm atma plakasının zamanlaması yanlış. ③ Kısıkaç yanlış ayarlanmış. (Açıklık çok büyük.) 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Germe kolunu doğru ayarlayın. ○ Düşüm atma plakasının zamanlamasını erkene alın. (Düşüm atma kertiğinin ayarlanması) ○ Kısıkaç çubuğu bloğunun konumunu ayarlayın.
5. İlk dikiş düğmenin sağ tarafından nispeten uzun iplik çekiyor.	İplik çekip çıkarma kolu doğru çalışmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> ○ İplik çekip çıkarma kolunu kısıkaç çubuğu bloğuyla (arka) ayarlayın.
6. Durdurma tertibatı durumunda iplik kesme hatası	<ol style="list-style-type: none"> ① İplik germe kolunu No. 2 ipliği doğru zamanlamada serbest bırakmıyor. ② İğne düğmedeki deliklerin kenarına çarpıyor. ③ İplik kısıkaçı ipliği kısıtıyor. ④ İşi bastırma kuvveti çok yüksek. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ İplik serbest bırakma zamanlamasını dikişlere daha fazla gerilim vermek için biraz daha geciktirin. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu tutucusunu ayarlayın. ○ Kısıkaç çubuğu bloğunu ayarlayın. ○ Basınç ayarlama somunuyla işi bastırma kuvvetini ayarlayın.
7. İplik kesme hatası	<ol style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak ayırma tırnağıyla kumaş üstündeki ipliği ayırmıyor. ② İğne düğmedeki deliklerin ortasına girmiyor. ③ Son dikiş atılıyor. ④ Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağı çok yüksek veya çok alçak. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu tutucularını ayarlayın. ○ Lüperi ayarlayın. ○ Hareketli bıçağın yüksekliğini ayarlayın.
8. İğnenin ipliği kumaşın yanlış tarafında iki yerde kesiliyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak yanlış yere ayarlanmış. ② Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağı çok yüksek veya çok alçak. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Makine durdurma tertibatı durumundayken hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ İplik ayırma tırnağının yüksekliğini ayarlayın.
9. Düşme iplik kesilmesinden sonra çok uzun iplik çekiyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçak hareketinin zamanlaması yanlış yerde. ② Düşme kısıkaçı çene ünitesinin kalkma miktarı aşırı fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Makine durdurma tertibatı durumundayken hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ○ Düşme kısıkaçı çene kolu yükselmesini 8 mm'ye ayarlayın.
10. Malzemenin yanlış tarafında, iplik kesmeden sonra, kalan ipliğin uzunluğu değişiyor.	<ol style="list-style-type: none"> ① Hareketli bıçağın konumu doğru değil. ② Düşme kısıkaçı çene ünitesinin kalkma miktarı aşırı fazla. 	<ul style="list-style-type: none"> ○ Makine durdurma tertibatı hareketini tamamladığı zaman hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. (10 ila 11 mm) ○ Düşme kısıkaçı çene kolu yükselmesini 8 mm'ye ayarlayın.