

***TÜRKÇE***

**MEB-3200C  
İğne ipliği tutucu ünitesi  
KULLANMA KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. İĞNE İPLİĞİ TUTUCU ÜNİTESİ KURULUMU VE ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE .....</b>	<b>1</b>
(1)İğne ipliği tutucu ünitesi kurulumu (iğne ipliği kılavuzu (32051708) takılıyken) .....	1
(2)İğne ipliği tutucu ünitesi kurulumu (iğne ipliği kılavuzu (40023465) takılıyken) .....	2
<b>2. İĞNE İPLİĞİ TUTUCU ÜNİTESİNİN MONTAJI .....</b>	<b>3</b>
<b>3. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN BAĞLANMASI.....</b>	<b>4</b>
<b>4. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN AYARLANMASI .....</b>	<b>6</b>
(1)İplik tutucu gücünün ayarlanması (redüksiyon valfi) .....	6
(2)Hız kontrol cihazının ayarlanması .....	6
<b>5. BELLEK ANAHTARININ AYARLANMASI.....</b>	<b>7</b>
<b>6. KALAN İĞNE İPLİĞİ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI.....</b>	<b>7</b>

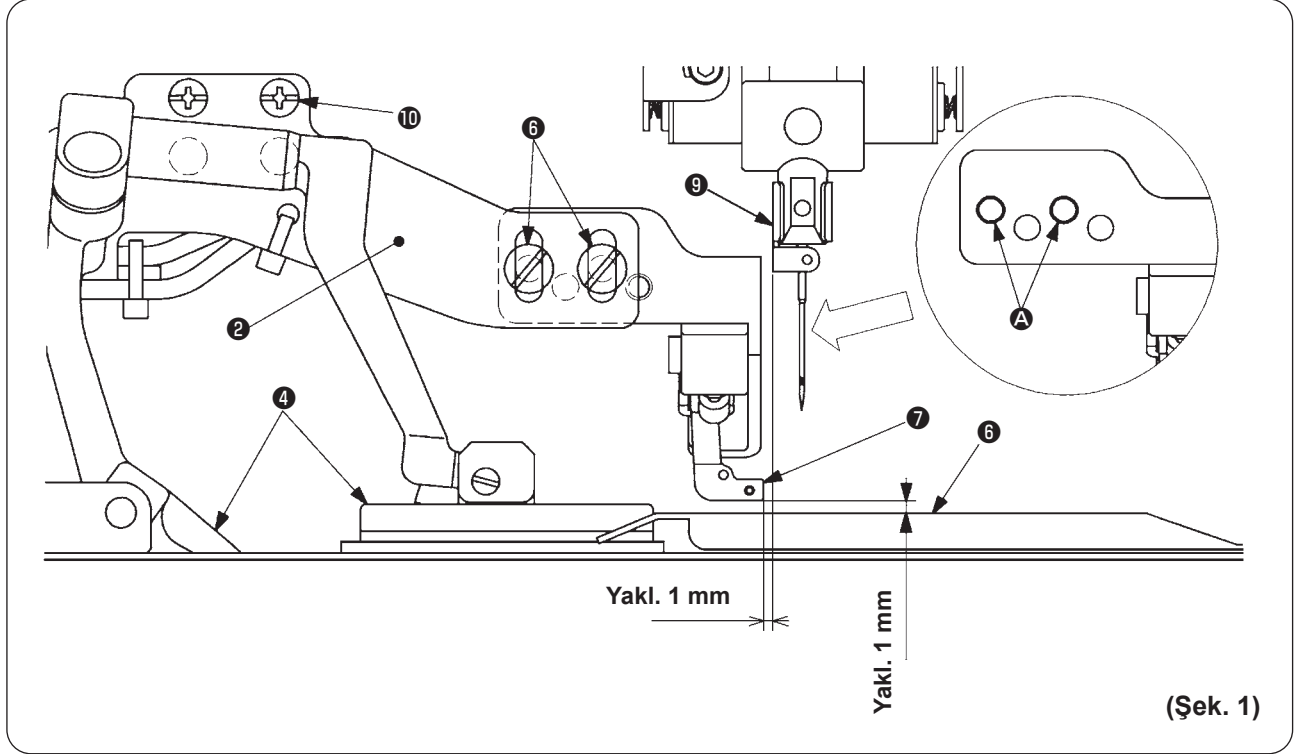
# 1. İĞNE İPLİĞİ TUTUCU ÜNİTESİ KURULUMU VE ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE

## (1) İğne ipliği tutucu ünitesi kurulumu (iğne ipliği kılavuzu (32051708) takılıyken)

İğne ipliği tutucu tertibatını 7 sol taraftaki A vida deliğine kullanılacak iğnenin yakınına takın. Bu durumda, iğne ipliği ile tutucu arasındaki uzunluk "6. KALAN İĞNE İPLİĞİ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI" s.7'deki prosedür kullanılarak kısaltılabilir. Ek olarak, dikiş başlangıcında iğne ipliğinin kullanılması kolaylaştırılabilir. (İğne milinde iplik gerginliği diskisi yoktur.)



Bu üniteyi kullanırken üst iplik gerginliği telafisini (U09) "0" olarak ayarlayın. Değer daha yüksek bir değere ayarlandığında, kalan iğne ipliğinin uzunluğu kararsız olacaktır.

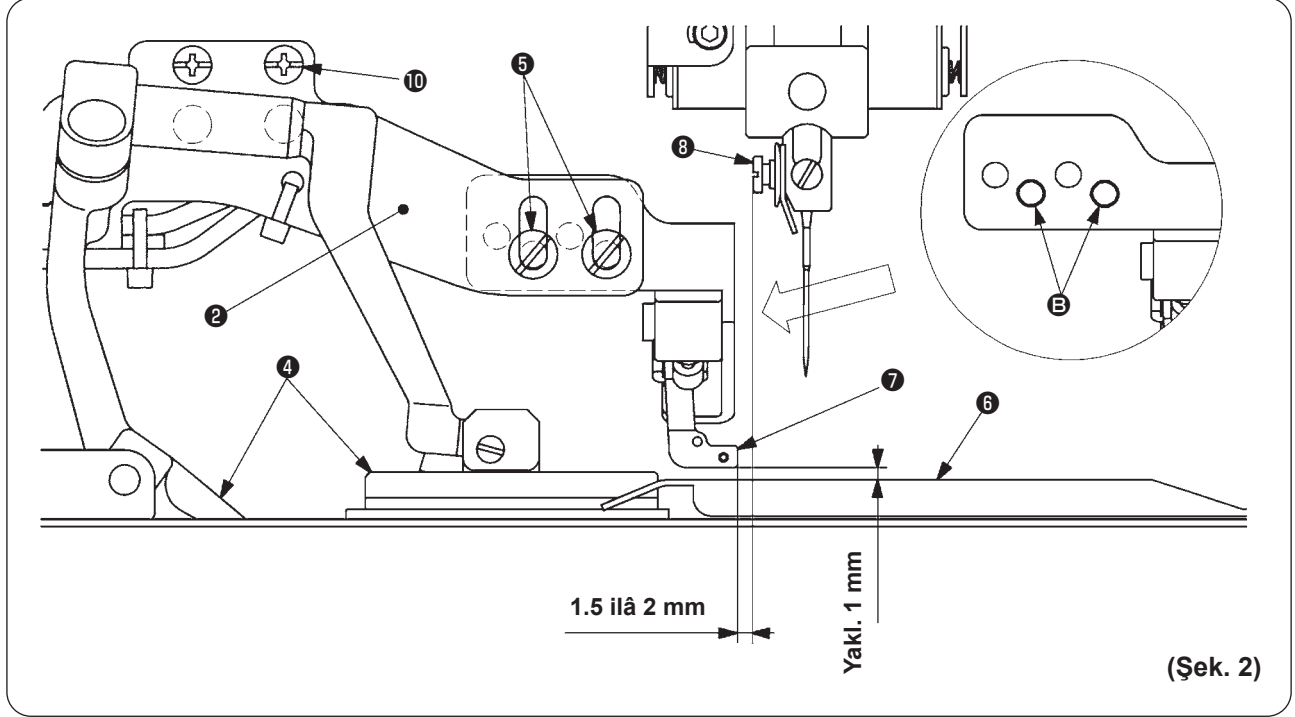


## (2) İğne ipliği tutucu ünitesi kurulumu (iğne ipliği kılavuzu (40023465) takılıyken)

İğne ipliği tutucu tertibatının 7 montaj konumunu sağ taraftaki 5 vida deliğine ayarlayın (iğneden ayırın) ve kullanım için iplik gerginliği diski tespit vidası ile bu kısım arasındaki boşluğu 1,5 ila 2 mm'ye ayarlayın.



Bu üniteyi kullanırken üst iplik gerginliği telafisini (U09) "0" olarak ayarlayın. Değer daha yüksek bir değere ayarlandığında, kalan iğne ipliğinin uzunluğu kararsız olacaktır.

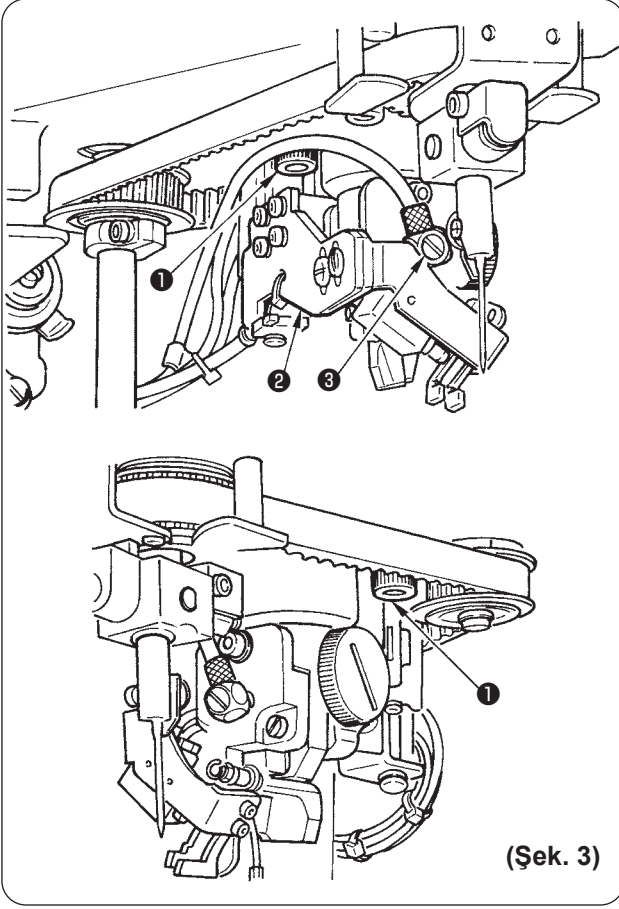


## 2. İĞNE İPLİĞİ TUTUCU ÜNİTESİNİN MONTAJI



### UYARI: :

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.



- 1) Gücü ve havayı KAPALI duruma getirin.
- 2) Sağdaki ve soldaki baskı plakası ünitelerini çıkarın.
- 3) Bağlantı parçasının ③ montaj konumunu yaklaşık 60° değiştirin, böylece iğne ipliği tutucu ünitesi hava borusuna temas etmez.
- 4) Arkada bulunan iki adet doğrudan tahrikli metal tespit vidasını ① çıkarın ve iki adet doğrudan tahrikli metal tespit vidasını ① ile iğne ipliği kıskaç ünitesini ② sabitleyin.

1. İğne ipliği tutucu ünitesini takarken, üniteyle birlikte aksesuar olarak verilen altıgen anahtar (32025603) kullanın.
2. İğne ipliği tutucu ünitesini ② dikiş yönüne neredeyse paralel olacak şekilde takın.



Aşağıda verilen Şek. 2/3'e bakın. (İşlemi "4. Pnömatik bileşenlerin ayarlanması" adımına kadar gerçekleştirdikten sonra)

- 5) Sağ ve sol baskı ünitelerini ④ takın.
- 6) İğne ipliği tutucu tertibatını sabitleme vidalarını ⑤ (2 adet) gevşetin.
- 7) Gücü ve havayı AÇIK duruma getirin.
- 8) **M** düğmesine basın.

- 9)  düğmesine basın.

- 10) İğne ipliği kılavuzlarının ( ⑨ / ⑧ ) yönünü Şek. 2/3'te gösterildiği gibi ayarlamak için iğne milini elinizle sağa ve sola çevirin.
- 11) İğne milini yukarı ve aşağı hareket ettirmek için kasnağı çevirin ve iğnenin iğne ipliği tutucusuna en yakın olduğu konumda kasnağı durdurun.
- 12) Baskı ayağını indirmek için (01) "Baskı ayağı anahtarına" basın.
- 13) İğne ipliği tutucusunu indirmek için (09) "İğne ipliği tutucusuna" basın.
- 14) İlmek yapıcı iplik kesici kapağı ⑥ ve iğne ipliği tutucusu ⑦ arasında sağlanan açıklığı ve iğne ipliği kılavuzları ( ⑨ / ⑧ ) arasında sağlanan açıklığı ayarlayın. Ardından, iğne ipliği tutucu tertibatı sabitleme vidalarını ⑤ (iki adet) sıkın. Yukarıda bahsedilen açıklıklar ayrıca dört tespit vidası ⑩ ile de ayarlanabilir.
- 15) Ayarlama sonrasında, iğne milinin iğne ipliği tutucusu ile temas etmediğinden emin olmak için dikiş makinesini test modunda çalıştırın.



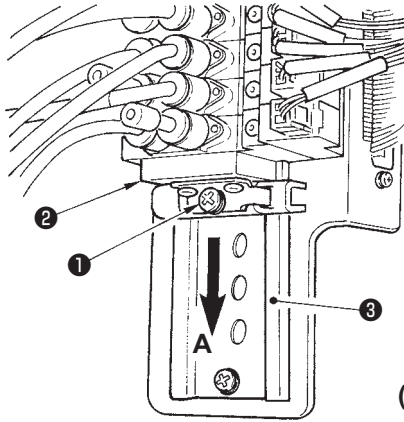
1. İğne ipliği tutucu ünitesi tertibatını ⑦ iğne ipliği tutucu tertibatının ⑦ alt yüzeyi baskı ayağı ünitesine veya ilmek yapıcı iplik kesme bıçağı kapağına neredeyse paralel olacak şekilde takın.
2. İlmek yapıcı iplik kesme bıçağı kapağı ⑥ ile iğne ipliği tutucu tertibatı ⑦ arasındaki boşluğu dikiş ürünü iğne ipliği tutucu tertibatı ⑦ ile temas etmeyecek şekilde ayarlayın.

### 3. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN BAĞLANMASI

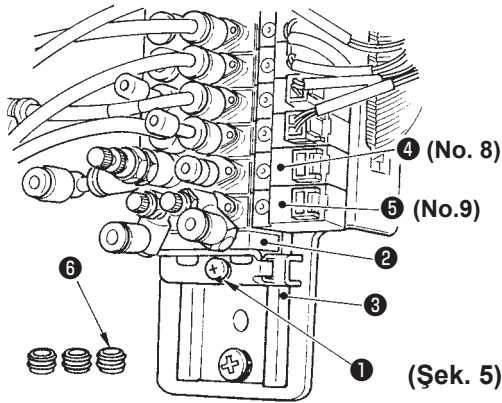


#### UYARI: :

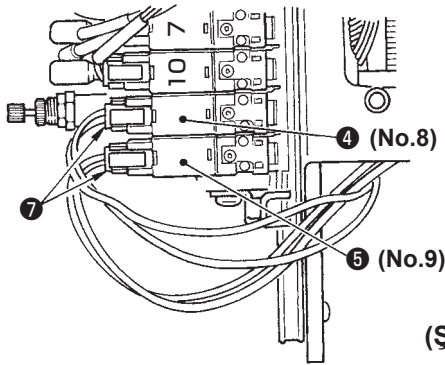
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.



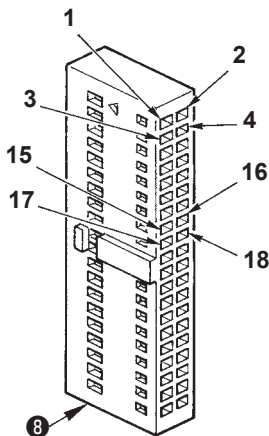
(Şek. 4)



(Şek. 5)



(Şek. 6)



(Şek. 7)

- 1) Uç bloktaki tespit vidasını ① gevşetin, raydan ③ çekmek için uç bloğu ② A yönünde çekin.
- 2) ④ ve ⑤ solenoid valflerini sırayla şekilde gösterilen konumlara yerleştirin. (Redüksiyon valfi ④ üsttedir.)
- 3) Uç bloğu ② , rayına ③ yerleştirin ve uç bloğu solenoid valfe iyice yaklaştırıp tespit vidasını ① sıkın.

1. Tespit vidasını ① sıkarken, ilgili solenoid valfler uç blok ile yakın temas etmezse, hava kaçağına neden olur.



Aralarında boşluk olmamasına dikkat edin.

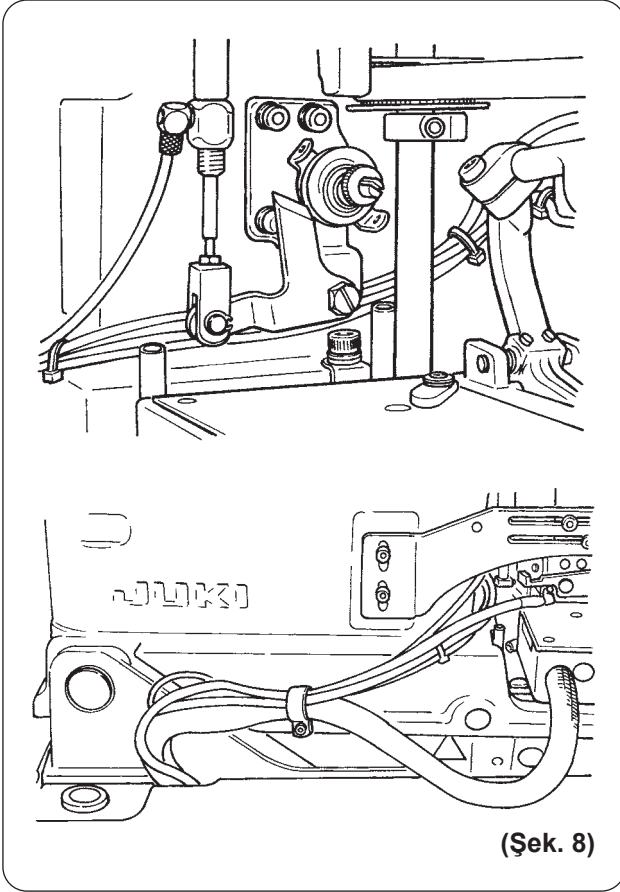
2. Üniteyle birlikte aksesuar olarak verilen burçları (3 adet) ⑥ ilgili solenoid valflere taktığınızdan emin olun.

- 4) Solenoid valf kablolarını ⑦ ilgili solenoid valflere ( ④ ve ⑤ ) bağlayın.
- 5) Solenoid valf kablosunun ⑦ pimlerini konektörün ⑧ belirlenmiş konumlarına takın.

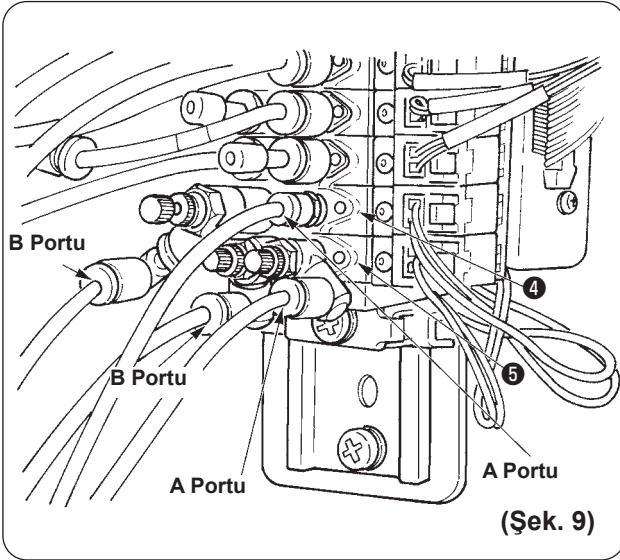
	Solenoid valf No.	Kablo rengi	Konektör Numarası
④	No.8	Siyah	15
④	No.8	Nero	16
⑤	No.9	Siyah	17
⑤	No.9	Nero	18



Bu üniteyle birlikte aksesuar olarak sağlanan solenoid valflerinde ( ④ ve ⑤ ) "8" ve "9" işaretleri yoktur.

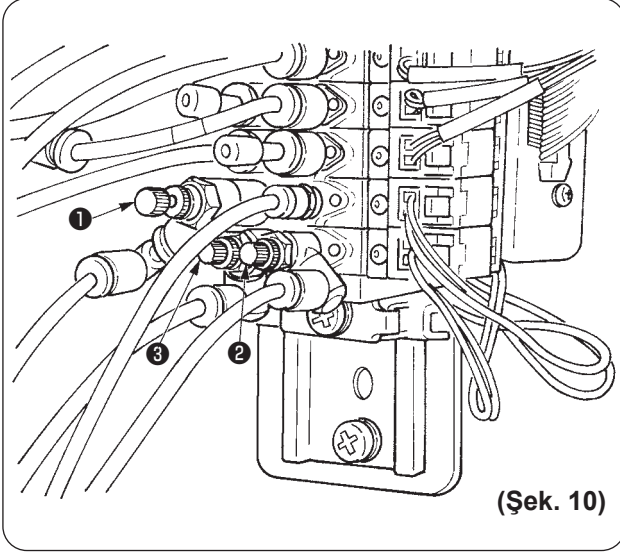


- 6) Kabloları soldaki resimde gösterildiği gibi masanın altına kadar çekin ve ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen klips bantları ile sabitleyin.



- 6) Kabloları soldaki resimde gösterildiği gibi masanın altına kadar çekin ve ünite ile birlikte aksesuar olarak verilen klips bantları ile sabitleyin.
- 7) İğne ipliği tutucunun kapandığı taraftaki hava borusunu solenoid valfin 4 B portuna (solenoid valfin 4 redüksiyon valfi) bağlayın.
- 8) İğne ipliği tutucunun açıldığı taraftaki hava borusunu solenoid valfin 4 A portuna (solenoid valfin 4 konektör tarafındaki bağlantı) bağlayın.
- 9) Hava borusunu, iğne ipliği tutucunun solenoid valfin 5 B portuna doğru (solenoid valf 5 konektörünün bulunmadığı taraf) yukarı çıktığı tarafa bağlayın.
- 10) Hava borusunu, iğne ipliği tutucunun solenoid valfin 5 A portuna doğru (solenoid valf 5 konektörünün bulunduğu taraf) aşağı indiği tarafa bağlayın.

## 4. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN AYARLANMASI



### (1) İplik tutucu gücünün ayarlanması (redüksiyon valfi)

Redüksiyon valfinin ayar vidasını ❶ ayarlayın ve iplik tutucu kuvvetini kullanılan ipliğe göre, dikiş sırasında iplik iğne ipliği tutucudan düzgün bir şekilde çıkacak şekilde ayarlayın.

Standart : Ayar vidasını ❶ yaklaşık 10 kez çevirerek tamamen kapalı durumdan açık konuma gelecek şekilde ayarlayın.

• Tutucu kuvveti çok güçlü olduğunda:

1. İğne kırılabilir.

2. Dikişin sağ tarafındaki dikişler yükselebilir.

• Tutucu kuvveti zayıf olduğunda:

3. İğne ipliği tutulamayabilir.

4. Tutma sırasında iplik çıkabilir.

### (2) Hız kontrol cihazının ayarlanması

Hız kontrol cihazlarını ( ❷ ve ❸ ) iğne ipliği tutucu ünitesi yukarı veya aşağı hareket ettirilirken herhangi bir şok olmayacak şekilde ayarlayın.



1. Ünitenin yukarı/aşağı çalışması aşırı derecede geri kalırsa, çalışma zamanlaması ayarlanamaz, iğne ipliği tutucu arızası meydana gelebilir veya ünite diğer bileşenlere temas edebilir.

2. Ünitenin yukarı/aşağı işlemi aşırı derecede ileri kalırsa, bu durum iğne ipliği tutucu ünite bileşenlerinin kırılmasına neden olabilir.



## 5. BELLEK ANAHTARININ AYARLANMASI

U59 numaralı bellek anahtarını (iğne ipliği tutucu ayarı) "1" (etkinleştir) konumuna getirin.

### ■ Bellek anahtarı

No.	Fonction	İşlev	Standart değer	Ayar aralığı	Unit
U59	İğne ipliği tutucusu ayarı	0: Yok 1: Var	0	0 ilâ 1	-
U60	İğne ipliği tutucuyu serbest bırakmak için gereken ilmek sayısı	Dönüşün başlangıcından iğne ipliği tutucusunun serbest bırakılmasına kadar ilmek sayısı	5	0 ilâ 99	İlmeğin sayısı
K23	Kapanan iğne ipliği tutucusunun hareket miktarı	Dikiş sonundan iğne ipliği tutucusunun kapanmasına kadarki hareket miktarı	23	0 ilâ 50	mm

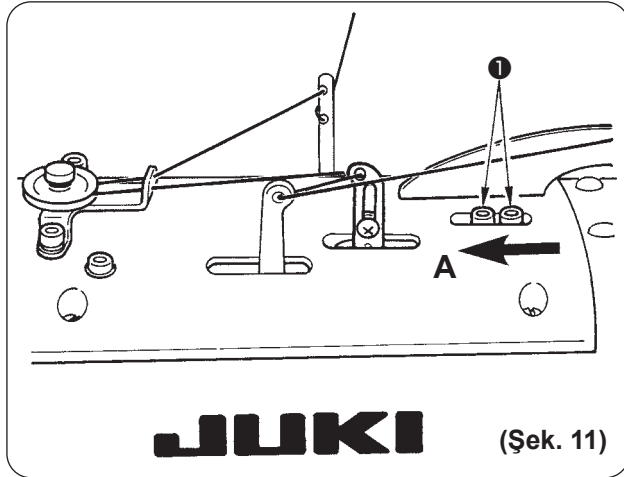


İğne ipliğinin dikiş koşullarına göre düzgün bir şekilde dikilebilmesi için U60 bellek anahtarının ayar değerini değiştirin. Ayar değerini yükseltirken, boyuna kılavuzla temas olasılığına dikkat edin.

## 6. KALAN İĞNE İPLİĞİ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI

Tutulan ipliğin düzgün bir şekilde kullanılabilmesi için kalan iğne ipliğinin uzunluğunu kısa bir şekilde ayarlamak standarttır. Aşağıdaki prosedürü kullanarak tutulacak iğne ipliğinin uzunluğunu kısa olacak şekilde ayarlayın, böylece dikiş başlangıcında iğne ipliğinin kullanılması kolaylaşacaktır.

İpliği yaklaşık 20 mm dikiş uzunluğuna kadar sarmak mümkündür. (Dikiş koşullarına göre 20 mm veya daha fazla olması durumunda bile iplik kullanımının stabil olmaması mümkündür.)



Kalan iplik miktarının daha da kısa olması istendiğinde, vidaları ① gevşetin ve vidaları ① ok işareti A yönünde kaydırın.



İğne ipliğinin çekilme miktarı aşırı derecede küçük olduğunda:

1. İplik iğneden kayabilir.
2. Dikiş başlangıcında iplik düğümlenme hatası meydana gelebilir.
3. İğne kırılabilir.