

TÜRKÇE

**MEB-3200C
Çoklu kesme cihazı
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. ÇOKLU KESME CİHAZININ MONTAJI.....	3
(1) Kumaş kesme bıçağı tabanının çıkarılması.....	3
(2) Kumaş kırpıntısı emme cihazı tertibatının takılması.....	4
(3) Kumaş kesme bıçağı tabanı A tertibatını takma.....	5
(4) Kumaş kırpıntısı boşaltma borusunun takılması.....	6
(5) Bıçak durdurucu konumunun değiştirilmesi.....	7
3. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN BAĞLANMASI.....	8
(1) Bıçak tabanı silindirinin borularının döşenmesi.....	8
(2) Kumaş kırpıntısı emme cihazının borularının döşenmesi.....	10
4. ÇOKLU KESİM CİHAZINI AYARLAMA.....	11
(1) Bıçağın iniş konumunun ayarlanması.....	11
(2) Bıçaklar arasındaki seviye farkının ayarlanması.....	11
5. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN AYARLANMASI.....	12
(1) Hız kontrol cihazının ayarlanması.....	12
6. MODEL AYARI.....	12
7. KUMAŞ KESİM BIÇAĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ.....	13
(1) Kumaş kesim bıçağının değiştirilmesi (gözlü ilik).....	13
(2) Kumaş kesim bıçağının (düz) değiştirilmesi.....	13
(3) Bıçağın tek seferlik kesim bıçağıyla değiştirilmesi (isteğe bağlı).....	13
8. BASKI TUTUCU PLAKASI İLE BIÇAK TUTUCU ARASINDAKİ BOŞLUK ..	14
9. ÇOKLU KESİM CİHAZININ TEMİZLENMESİ.....	14
10. KUMAŞ KESİM BIÇAĞI BASINCININ AYARLANMASI.....	15
(1) Bıçak basıncının ayarlanması.....	15
11. DESEN VERİSİNİN AYARLANMASI.....	16
(1) Bıçak numarasının ayarlanması (S011).....	16
(2) Kesme uzunluğu telafisi (S090).....	16
(3) Çok zamanlı seçim (S091).....	17
(4) Kilit dikiş ilik ofseti (S092).....	18
12. BELLEK ANAHTARI.....	18

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

Teknik Özellikler	SS △ M Tip, RS △ M Tip
Uygulama	Erkek ve bayan giyim
Dikiş hızı	400 ilâ 2.200 sti/min (100 sti/min kademelerle ayarlanabilir)
Dikiş uzunluğu (Not 1 ve 2)	10 ilâ 38 mm (İlmeğe yapıcı iplik kesme ile) 10 ilâ 50 mm (İlmeğe yapıcı iplik kesme cihazının çıkarılması durumunda)
İğne atma genişliği (Not 3 ve 4)	2,0 ilâ 3,2 mm
Konik mil ile düğme deliği uzunluğu	0 mm, 3 ilâ 15 mm
Baskı ayağı kalkışı	13 mm (Maks. 16 mm)
Dikiş şeklini değiştirme yöntemi	Program ile seçme
İlik kesme sistemi (Not 5)	Ön kesim bıçağı + Son kesim bıçağı, bıçaksız
Besleme yöntemi	Adım motoru ile kesintili besleme
Kumaş kesim sürüşü	Adım motoru ile dikey sürüş
Kullanılan iğne (Not 3)	DO × 558 #90 ilâ 110
Güvenlik aygıtı	Bir sorun algılandığında duraklatma anahtarı & otomatik durdurma işlevi
Yağlama yağı	JUKI New Defrix Oil No. 2
Hava basıncı	0.49 Mpa
Hava tüketimi	9 l/dak (7 dev/dak)
Gürültü seviyesi	81,5 dB/Maksimum dikiş hızı 2.200 sti/min
Makine boyutları	1.060 mm (genişlik) × 790 mm (uzunluk) × 1.230 mm (yükseklik) (iplik çardağı hariç)
Güç tüketimi	550 VA
Brüt ağırlık	178 kg

Not 1 : Bıçak tutucusuna göre ilmek uzunluğu aşağıdaki gibi olur.

■ İlmeğe yapıcı iplik kesici ile sağlanır ("U56" bellek anahtarı (ilmek yapıcı iplik kesici) "0")

Parça No.	Bıçak tutucu uzunluğu (mm)	Maks. dikiş uzunluğu		Min. dikiş uzunluğu		Bıçak tutucunun şekli
		Gözlü ilik düğme deliği (mm)	Dekoratif düğme deliği (mm)	Gözlü ilik düğme deliği (mm)	Dekoratif düğme deliği (mm)	
32087801 (*)	18	38 (*)	38 (*)	18	10	Adımsız
32087702	26	38 (*)	38 (*)	26	16	
32087603	32	38 (*)	38 (*)	32	22	
32088106	18	38 (*)	38 (*)	10	10	Adımlı
32088007	26	38 (*)	38 (*)	16	16	
32087900	32	38 (*)	38 (*)	22	22	

* : Standart olarak sağlanır

(*) : Düz punteriz ve yuvarlak punteriz sırasında ilmek uzunluğu 32 mm'yi aştığında, hatalı kenetlenme veya ilmek yapıcı ipliğinin hatalı kesilmesi ve pasa meydana gelebilir.

■ İlmeğe yapıcı iplik kesici olmadan sağlanır ("U56" bellek anahtarı (ilmek yapıcı iplik kesici) "1")

Bıçak tutucu uzunluğu (mm)	Maks. dikiş uzunluğu	
	Gözlü ilik düğme deliği (mm)	Dekoratif düğme deliği (mm)
18	38	38
26	46	46
32	50	50

* Min. dikiş uzunluğu, ilmek yapıcı iplik kesici ile aynıdır.

Not 2 : Çoklu kesme cihazına özel bıçak tutucuları kullandığınızdan emin olun (32087801, 32087702, 32087603, 32088106, 32088007 ve 32087900).

Ayrıca, bıçak tutucusu ile sağ/sol baskı ayağı arasındaki boşluklara dikkat edin.
(Bıçak tutucu, kumaş kesme sırasında baskı ayağı tutma plakasına temas edebilir.)

Not 3 : Dikiş genişliği ve iğne numarası fabrikadan teslimat sırasında aşağıdaki şekilde ayarlanır.

İlmeğin genişliği : 2,3 mm

İğne Numarası : #100

(Dikiş genişliğini veya iğne numarasını değiştirirken, iğne ve ilmek yapıcının ve ayırıcıların takma konumlarından, ayırıcıları açma/kapama zamanlamasından ve iğne ile iğne koruyucusu arasındaki boşluktan emin olun.)

Not 4 : Dikiş genişliği aralığı, isteğe bağlı sol ilmek yapıcı ve isteğe bağlı sol ayırıcı değiştirilerek 2,0 ila 3,2 mm ila 2,6 ila 4,0 mm arasında değiştirilebilir.

Not 5 : Bıçak tutucusu ile sağ/sol baskı ayağı arasındaki boşluklar dar olduğunda, bıçak tutucusu, baskı ayağı ve baskı ayağı tutma plakası birbirine engel olabilir.

Not 6 : Dikilecek malzemeye göre zarar görebileceğinden kullanmadan önce malzemeyi teyit edin. Malzeme hasar gördüğünde, baskı ayağı tutma plakasını aksesuar olarak sağlanan baskı ayağı tutma plakasıyla (40040681 veya 40040682) değiştirin, kumaş açma miktarını ayarlayın ve baskı ayağı tutma plakası ile bıçak tutucu arasındaki boşluğu genişletin.

(Bkz. **"8. BASKI TUTUCU PLAKASI İLE BIÇAK TUTUCU ARASINDAKİ BOŞLUK" s.14.**) Ayar-
dan sonra tekrar onaylayın.

Not 7 : Gözlü ilik tarafındaki bıçak bölümü ile düz dikiş tarafındaki bıçak arasına kumaş kırıntısı veya atık ip-
lik takıldığında, gözlü ilik tarafındaki bıçak kırılabilir. Standart olarak günde bir defadan fazla periyodik temizlik yapın.

Not 8 : Çoklu kesme cihazını dikiş makinenize uyarlamak istiyorsanız, bkz. **"6. MODEL AYARI" s.12.**

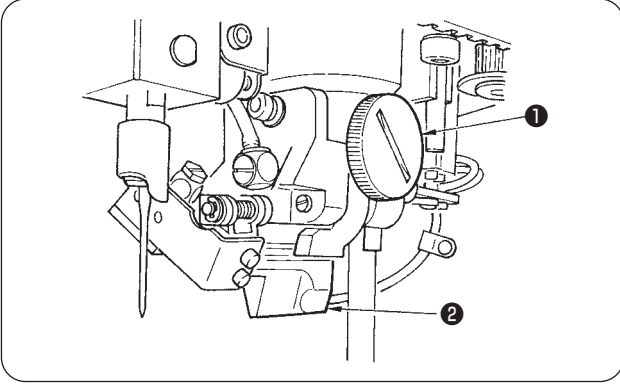
2. ÇOKLU KESME CİHAZININ MONTAJI



UYARI :

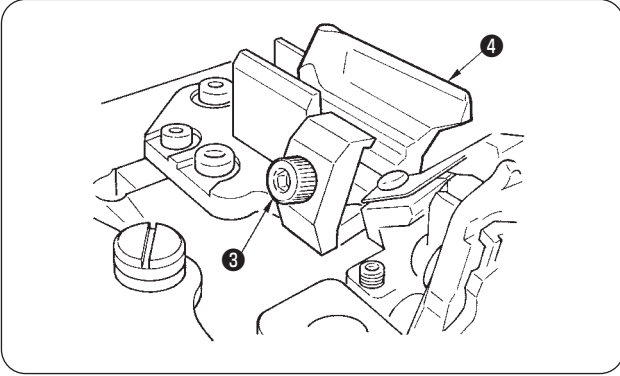
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

- Montajdan önce
- Eski ve yeni bıçak takma tabanını kontrol edin. Eski bileşenler takıldığında, bunları yenileriyle değiştirin.
 - Sistem ROM'u, Rev.011G'den sonrakine karşılık gelir. Kurulu olan sistem ROM'unun Rev.'ini onaylayın.

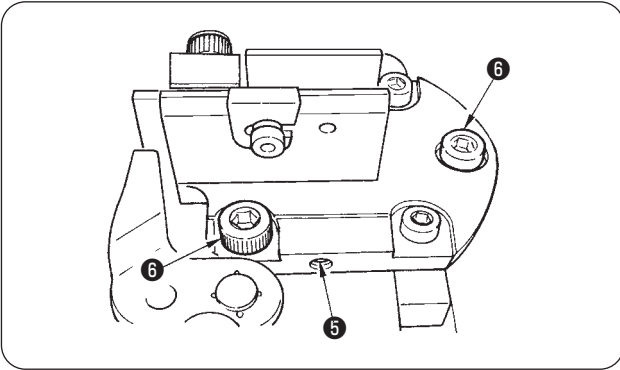


(1) Kumaş kesme bıçağı tabanının çıkarılması

- 1) Makineye gelen gücü ve havayı KAPALI duruma getirin.
- 2) Sabit vidayı ① gevşetin ve bıçak tutucuyu ② çıkarın.



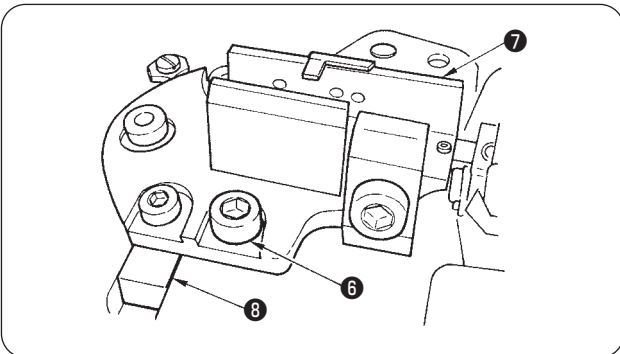
- 3) Tespit vidasını ③ gevşetin ve kumaş kesim bıçağını ④ çıkarın.

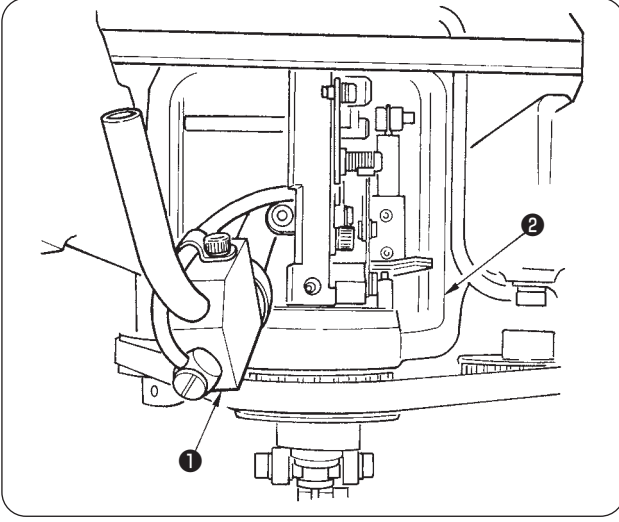


- 4) Tespit vidasını ⑤ gevşetin.
- 5) Bıçak tabanındaki üç tespit vidasını ⑥ çıkarın ve kumaş kesme bıçağı tabanını ⑦ (bıçak taban anahtarı ⑧ ile birlikte) makine yatağından çıkarın. (Tabana bağlı boruları da çıkarın.)



Bıçak tabanındaki ⑥ 'lık üç tespit vidası tekrar kullanılır. Bu vidaları kaybetmeden saklayın.

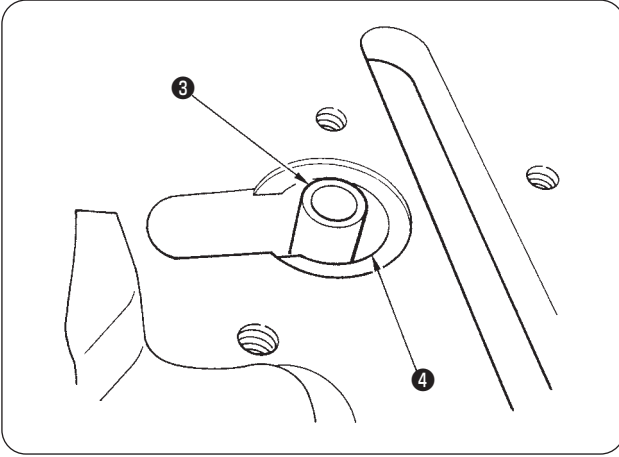




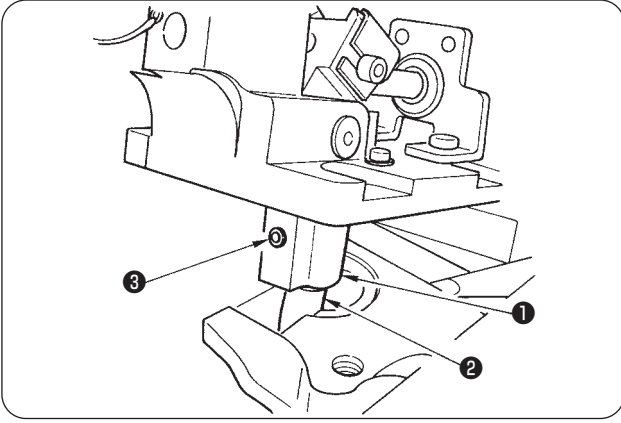
(2) Kumaş kırpıntısı emme cihazı tertibatının takılması.

- 1) Kumaş kırpıntısı oluğu hortumunu alt kapaktan çıkarın.
- 2) Kumaş kırpıntısı emme cihazı tertibatını ❶ makine yatağına ❷ takın ve kumaş kırpıntısı kanalı A ❸ , makine yatağının ❹ deliğinden görünecek şekilde ayarlayın. (Arka taraftan takılabilir.)

[Kumaş kırpıntısı emme cihazının hava borusunu (siyah) ve kumaş kırpıntısı hortumunu (beyaz) makine yatağının arka tarafına kadar geçirin.]



- 3) Kumaş kırpıntısı emme cihazı tertibatının kumaş kırpıntısı oluğu hortumunu kumaş kesme bıçağı tabanı A ile bağladıktan sonra alt kapağına takın. (Diyafram dirseği [Parça No.: PJ304120002] alt kapağına monte edilmiştir, çıkarın ve kumaş kırpıntısı burcuyla değiştirin [Parça No.: 32006504].)

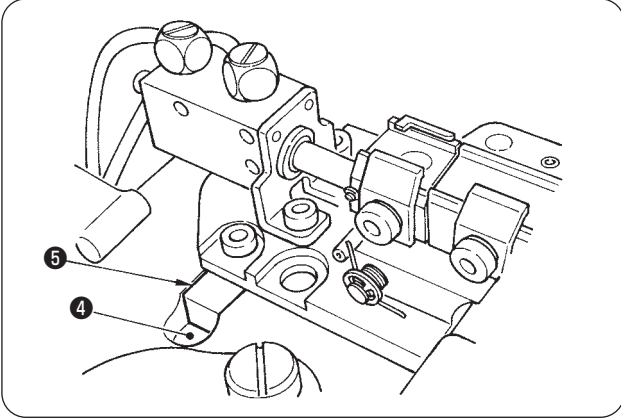


(3) Kumaş kesme bıçağı tabanı A tertibatını takma.

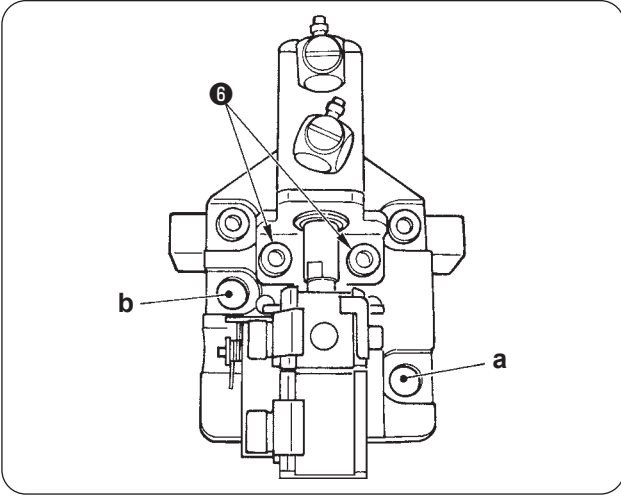
- 1) İki tespit vidasını gevşetin ve kumaş kesme bıçağını (gözlü ilik) ve kumaş kesme bıçağını (düz) cihazdan çıkarın.
(Bkz. **"7. KUMAŞ KESİM BIÇAĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ"** s.13.)
- 2) Kumaş kırpıntısı kanalı A (2) 'ı (1) kumaş kırpıntısı kanalı başlığına yerleştirin ve (3) tespit vidasıyla sabitleyin.



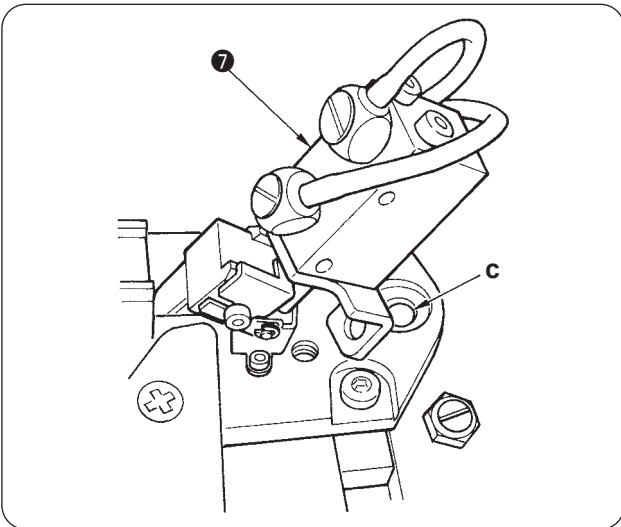
Kumaş kırpıntısı oluğu tertibatını eğilmeyecek şekilde sabitleyin.



- 3) Kumaş kesme bıçağı taban anahtarını (5) makine yatağının anahtar yuvasına (4) koyun.

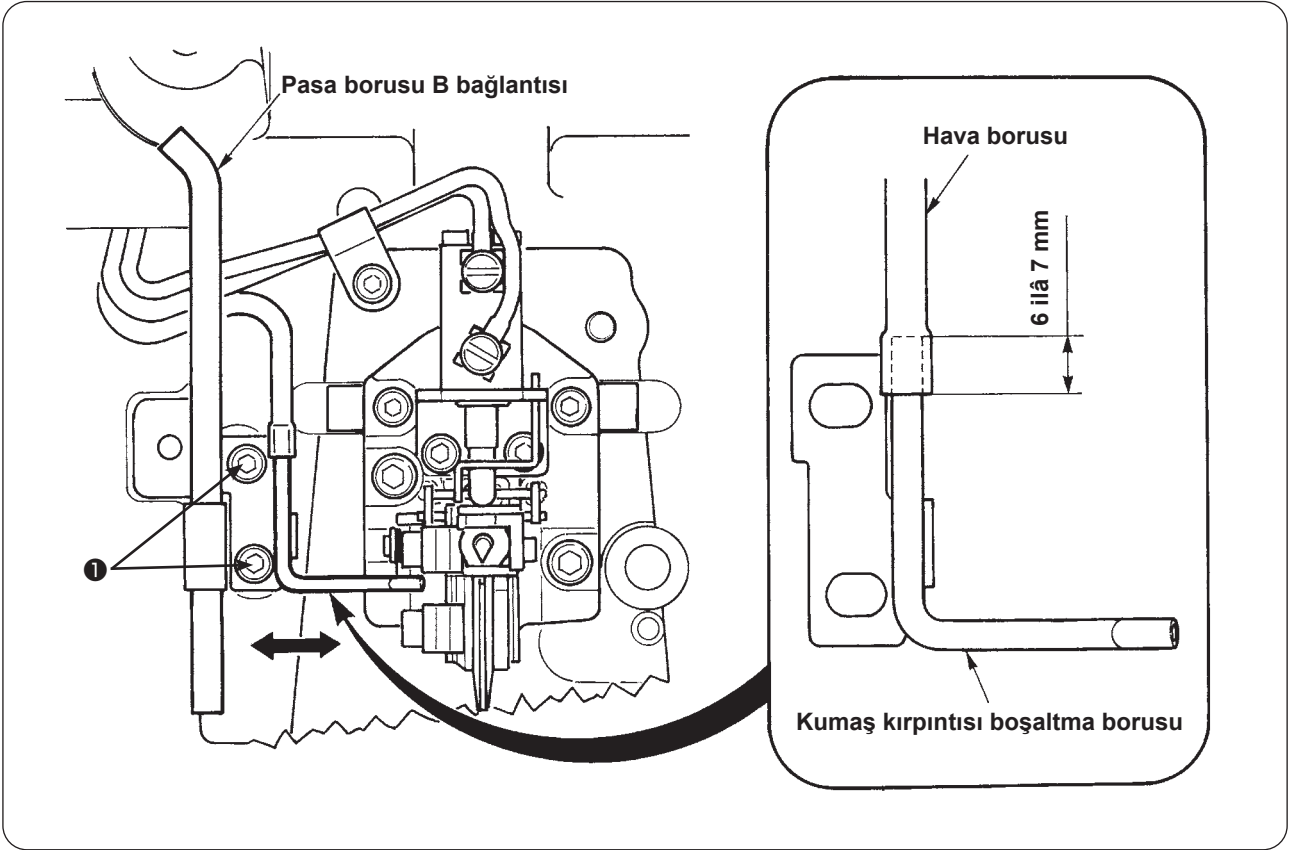


- 4) (1) numaralı işlemin 5) numaralı adımında çıkarılan iki adet bıçak tabanı tespit vidasını montaj delikleri a ve b'ye yerleştirin. Ardından cihazın yanıl konumunu kontrol ettikten sonra bunları sabitleyin. (Bkz. **"4.-(1) Bıçağın iniş konumunun ayarlanması"** s.11.).

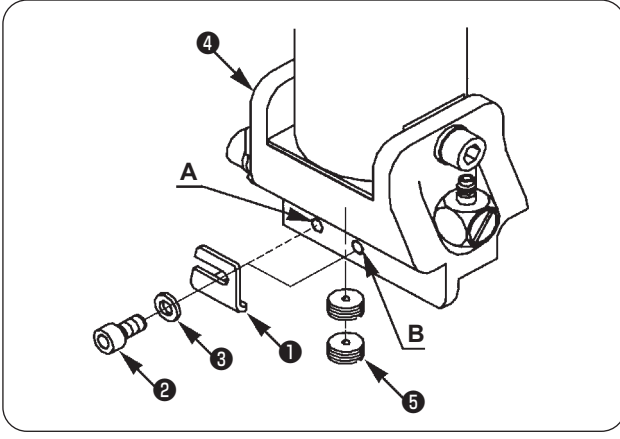


- 5) İki tespit vidasını (6) çıkarın ve bıçak tabanı silindirini (7) kaldırın.
- 6) (1) numaralı işlemin 5) numaralı adımında çıkarılan bıçak tabanı tespit vidasını montaj deliği c'ye yerleştirin ve sabitleyin.
- 7) Bıçak taban silindirini (7) başlangıç konumuna getirin ve iki tespit vidası (6) ile sabitleyin.

(4) Kumaş kırpıntısı boşaltma borusunun takılması

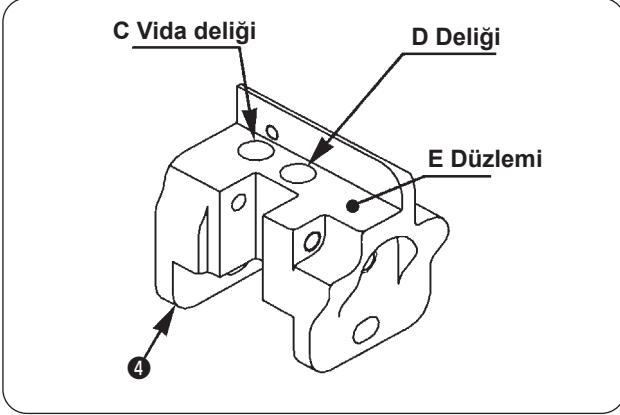


- 1) Aksesuar olarak verilen hava borusunu 6 ilâ 7 mm arasında kumaş kırpıntısı boşaltma borusuna takın.
- 2) Pasa borusu B bağlantısı ❶'in tespit vidalarını çıkarın, kumaş kırpıntısı boşaltma borusunu pasa borusu B bağlantısı ❶ üzerine yerleştirin ve her ikisini de tespit vidalarıyla sıkın.
- 3) Kumaş kırpıntısı boşaltma borusunu ok işareti yönünde hareket ettirin ve bıçak tabanı ile temas ettiği konuma ayarlayın.

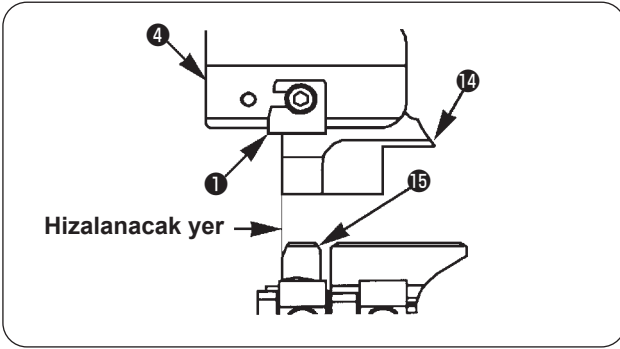


(5) Bıçak durdurucu konumunun değiştirilmesi

1) Bıçak durdurucuyu ①, bıçak bağlantı tabanını ④, tespit vidasını ② ve pulu ③ çıkarıp A vida deliğinden B vida deliğine değiştirin.



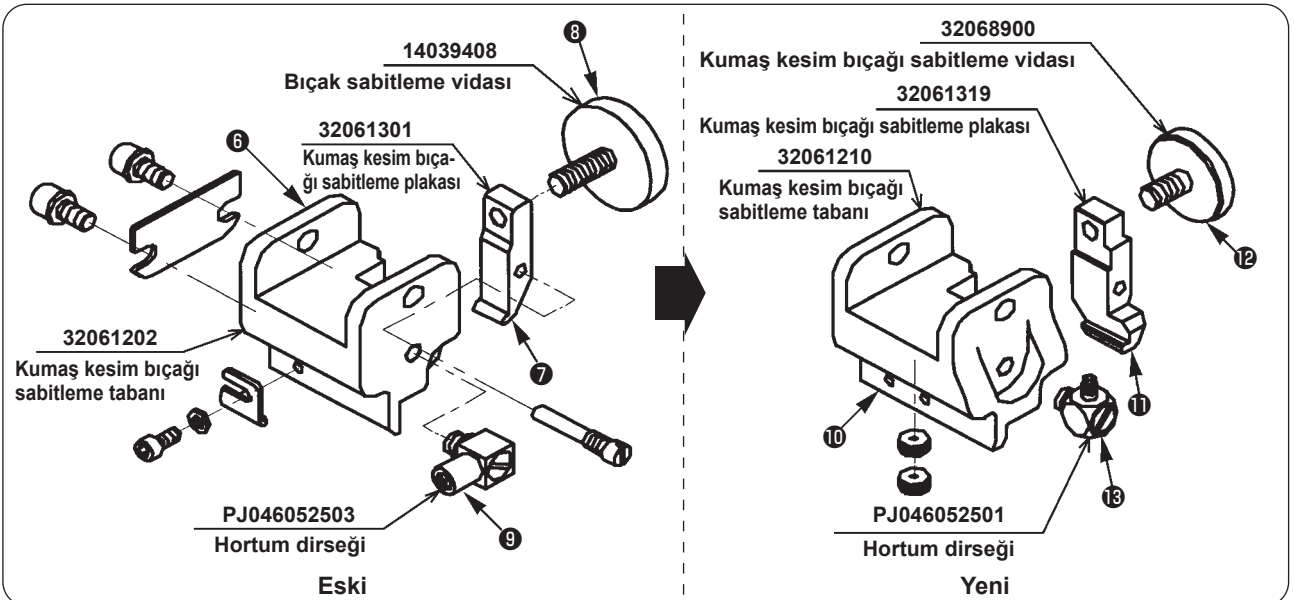
2) Durdurma tapalarının bıçak yerleştirme düzlemi E'den dışarı çıkmaması için C vida deliğine iki durdurma tapası ⑤ takın.



3) Bıçak durdurucunun ⑭ konumunu kumaş kesme bıçağının (gözlü ilik) ⑮ ve bıçak tutucunun ① arkası aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.



Aşağıdaki eski parçalar (⑥ , ⑦ , ⑧ ve ⑨) dikiş makinesine monte edildiğinde, hepsini yeni parçalarla (⑩ , ⑪ , ⑫ ve ⑬) değiştirin. (Resimde görünen diğer eski parçaları değiştirmeden yeni parçalara takın.)

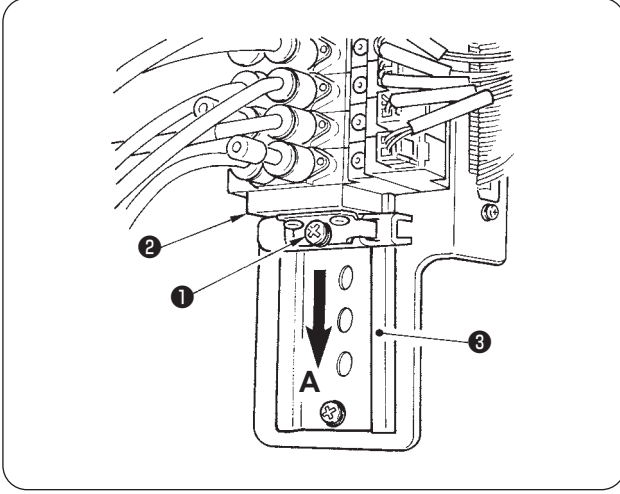


3. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN BAĞLANMASI



UYARI :

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

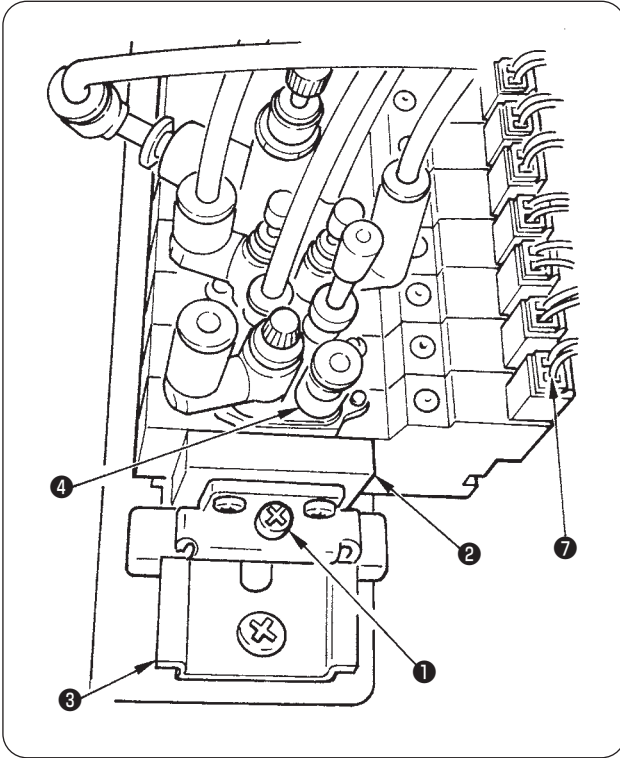


(1) Bıçak tabanı silindirin borularının döşenmesi

- 1) Uç bloktaki 1 tespit vidasını gevşetin, uç bloğu 2 A yönünde çekin ve raydan 3 dışarı çekin.
- 2) Cihazla birlikte aksesuar olarak verilen üç burcu solenoid valfe 4 takın ve solenoid valfi 4 raya 3 takın.
- 3) Uç bloğu 2 raya 3 yerleştirin ve solenoid valfin onunla yakın temas etmesini sağlayın, tespit vidasını 1 sıkın.

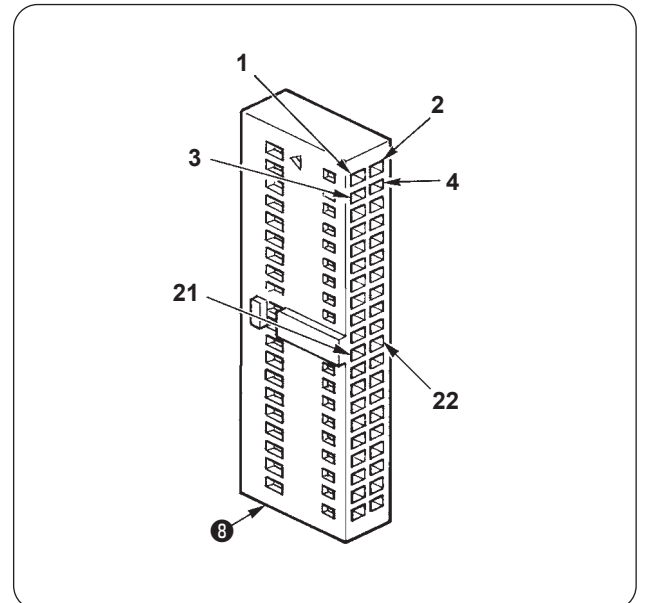


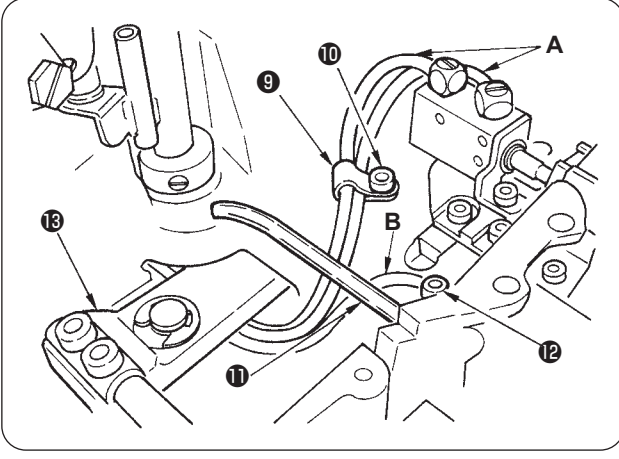
1. Tespit vidasını 1 sıkarken, ilgili solenoid valfler birbirine yakın temas etmedikçe hava kaçacağına neden olacaktır. Aralarında boşluk olmamasına dikkat edin.
2. Cihazla birlikte aksesuar olarak verilen burçların ilgili solenoid valfler ile uç blok arasına yerleştirildiğini kontrol edin.



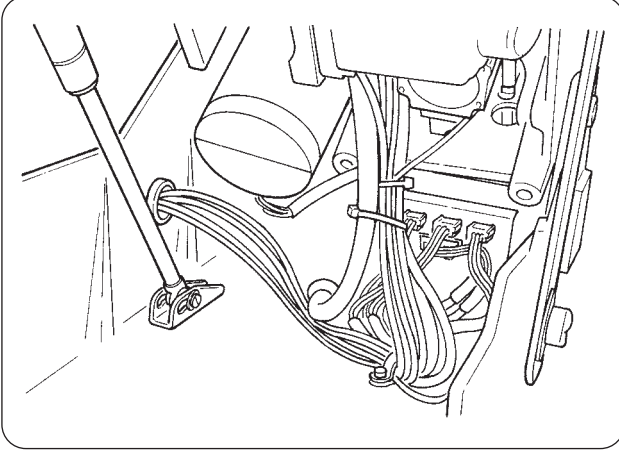
- 4) Solenoid valf kablosunu 7 solenoid valfe 4 bağlayın.
- 5) Solenoid valf kablosunun 7 pimlerini konektörün 8 belirlenmiş yerlerine takın.

Solenoid valf No.	Kablo rengi	Konektör Numarası
4	Kırmızı	21
4	Siyah	22

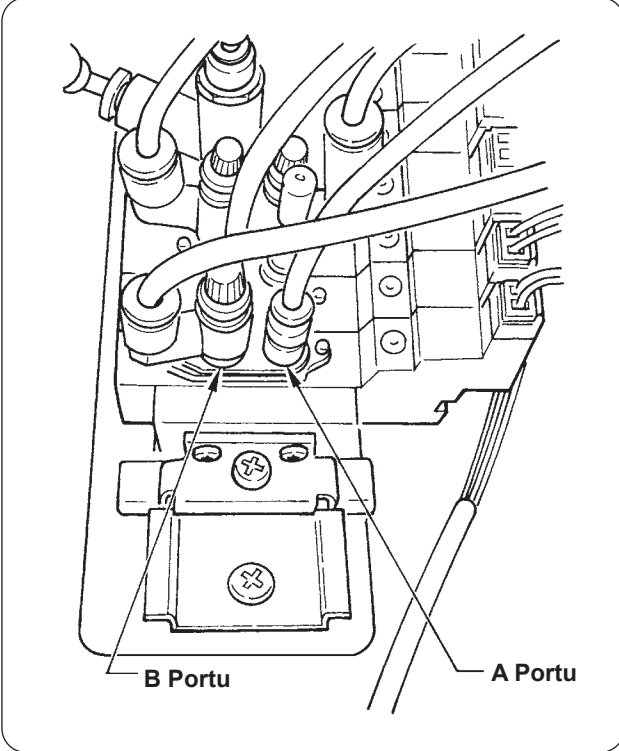




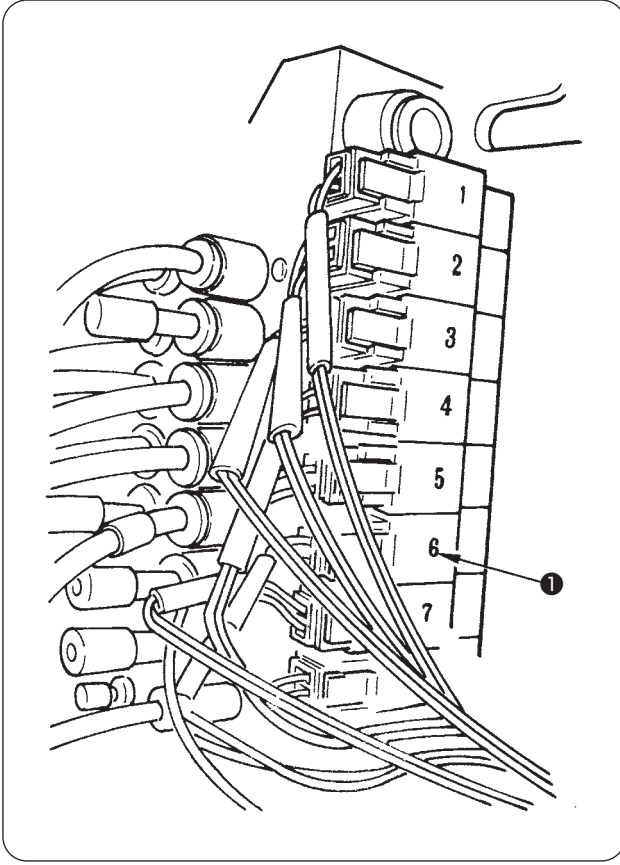
- 6) Hava silindirin hava tüplerini **A** kablo klipsi **9** ve cihazla birlikte aksesuar olarak sağlanan **10** tespit vidası ile sabitleyin, iki pasa borusu **B** tespit vidasını **12** gevşetin, hava silindirin hava borusunu **A** ve kumaş kırpıntısı boşaltma borusunun hava borusunu **B** pampa borusu **B 11** ile makine yatağı arasından geçirin.
- 7) Bunları uzunlamasına besleme kılavuz mili sabitleme tabanının **13** altından geçirin ve makine yatağının içine yerleştirin.



- 8) Hava borularının borularını şekilde görüldüğü gibi makine tablasının altına kadar yapın ve cihazla birlikte aksesuar olarak verilen klipsli kumaş kırpıntısı emme cihazının hava borusuna sabitleyin.

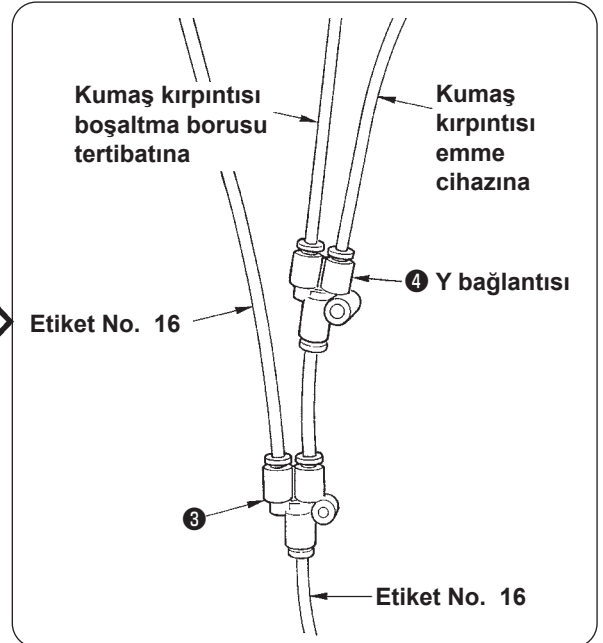
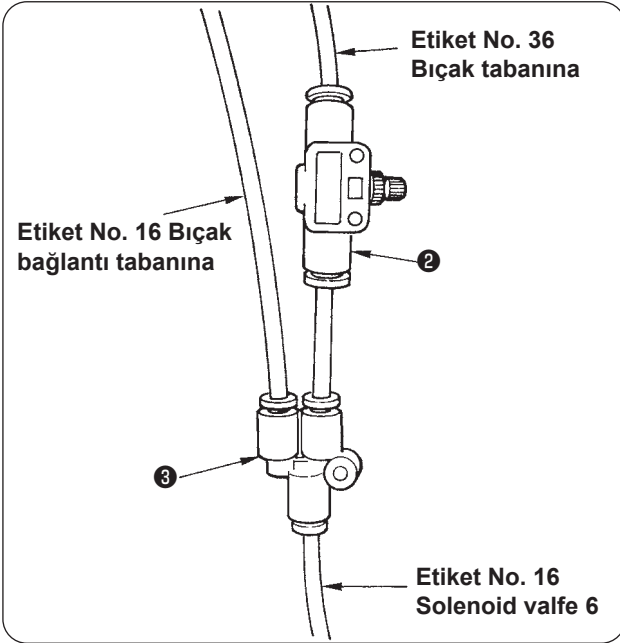


- 9) Kumaş kesme bıçağının (gözlü ilik) **A** portuna doğru eğildiği taraftaki hava borusunu bağlayın.
- 10) Kumaş kesme bıçağının (gözlü ilik) **B** portuna doğru yükseldiği taraftaki hava borusunu bağlayın.



(2) Kumaş kırpıntısı emme cihazının borularının döşenmesi

- 1) 6 numaralı solenoid valfe (kumaş kırpıntısı üfleme) ① ait 36 numaralı etiketin borularını (kumaş tabanı) hız kontrol cihazının ② ucundan (hız kontrol cihazı ② dahil) çıkarın.
- 2) Aksesuar olarak verilen Y bağlantısını ④ boruların çıkarıldığı Y bağlantısının ③ ucuna; kumaş kırpıntısı emme cihazının ilgili borularını ve kumaş kırpıntısı boşaltma borusu tertibatını ise Y bağlantısına ④ takın.

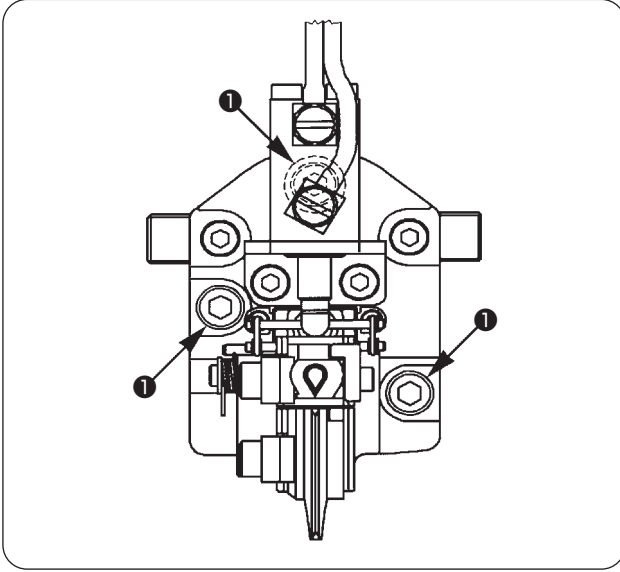


4. ÇOKLU KESİM CİHAZINI AYARLAMA



UYARI :

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

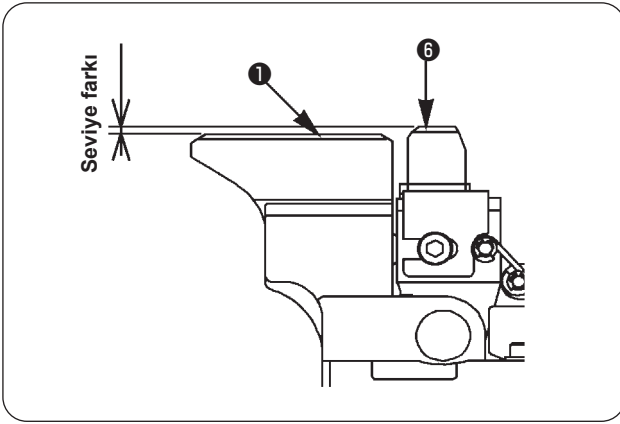


(1) Bıçağın iniş konumunun ayarlanması

- 1) Bıçak tabanındaki üç tespit vidasını ❶ gevşetin ve kesme kısmı yanal olarak dikişlere eşit olacak şekilde cihazın yan konumunu ayarlayın.



Bıçak tutucunun yan konumunu da ayarlayın ve kumaş kesme bıçağı bıçak tutucunun ortasına gelecek şekilde hizalayın.

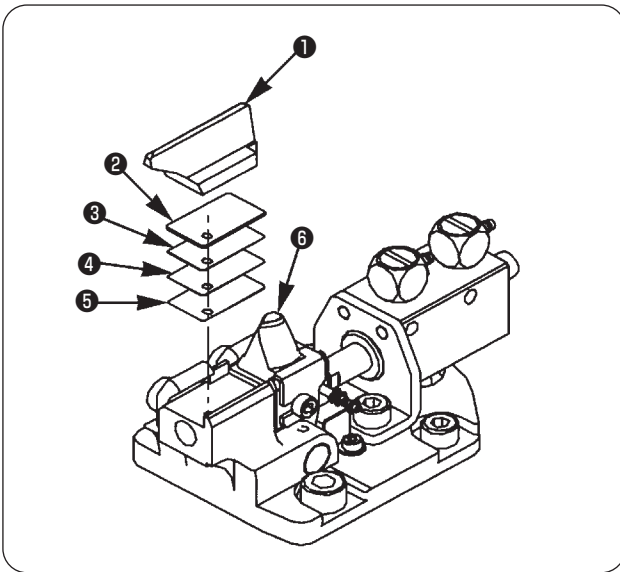


(2) Bıçaklar arasındaki seviye farkının ayarlanması

İlgili kumaş kesme bıçaklarını değiştirirken, kumaş kesme bıçağı (gözlü ilik) ❷ ve kumaş kesme bıçağı (düz) ❶ arasında seviye farkı oluşabilir.

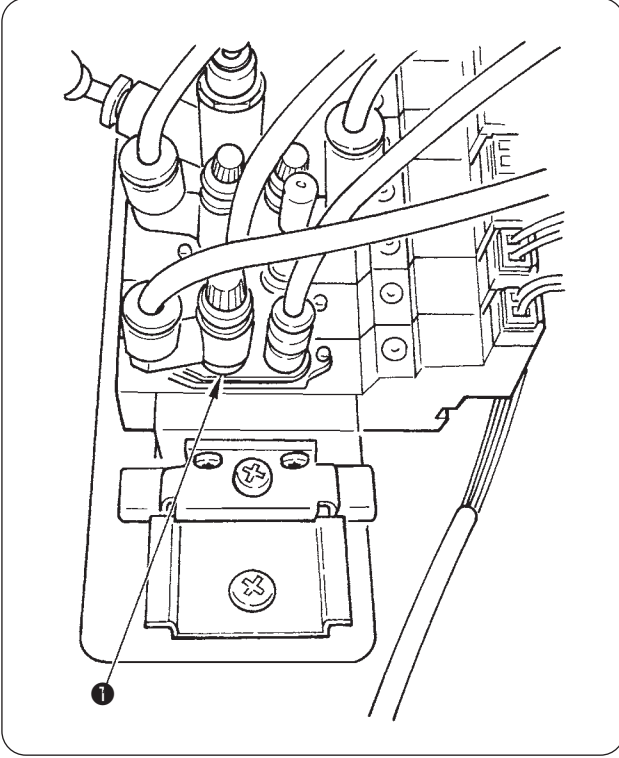
Kumaş kesme bıçağı (gözlü ilik) ❷ ve kumaş kesme bıçağı (düz) ❶ arasında seviye farkı olmayacak şekilde ayarlayın.

- 1) Kumaş kesme bıçağını (düz) ❶ ve bıçak taban ayırıcısını A ❷ çıkarın.
- 2) Üniteyle birlikte aksesuar olarak verilen veya üniteye takılı olan bıçak tabanı ayırıcı B ❸, bıçak tabanı ayırıcı C ❹ ve bıçak tabanı ayırıcı D ❺ kombinasyonunu kullanarak seviyede hiçbir fark olmayacak şekilde ayarlayın.



1. Kumaş kesme bıçağını (gözlü ilik) veya kumaş kesme bıçağını (düz) değiştirirken, yüksekliği kontrol ettiğinizden emin olun.
2. Kumaş kesme bıçağı (gözlü ilik) yukarıdayken paralel kısım kesilemez.
3. Kumaş kesme bıçağı (düz) daha yüksekten gözlü ilik kısmı kesilemez.
4. Bıçak tabanı ara parçası B, C ve D'yi bıçak tabanı ayırıcı A ile bıçak tabanı arasına yerleştirdiğinizden emin olun.

5. PNÖMATİK BİLEŞENLERİN AYARLANMASI



(1) Hız kontrol cihazının ayarlanması

Hız kontrol cihazını ❶ kumaş kesme bıçağını (gözlü ilik) eğik durumdan döndürürken şok gerçekleşecek şekilde ayarlayın.

(Standart: Hız kontrol cihazının ayar vidasını tam kapalı olduğu konumdayken yaklaşık bir tur döndürerek açık konuma getirin. < Bu ürün teslimattan önce fabrikada ayarlanmıştır.>)



Kumaş kesme bıçağının (gözlü ilik) dönüş hızı çok yüksek olduğunda kumaş kesme bıçağının konumu kayabilir.

6. MODEL AYARI

"K71" bellek anahtarını (model seçimi) aşağıda açıklandığı gibi ayarlayın.

9: S tipi, çoklu kesim (evde kullanım için)

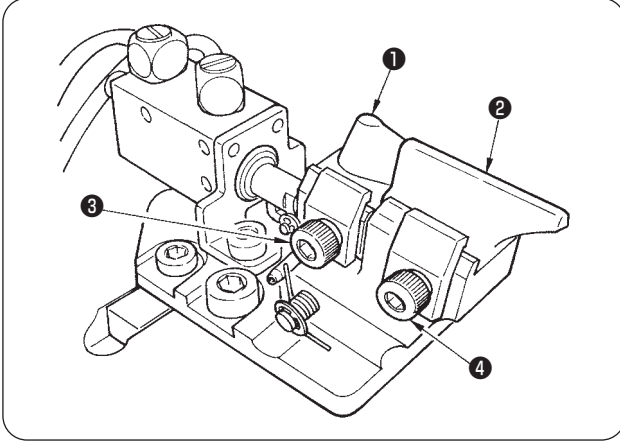
10: S tipi, çoklu kesim (dışa aktarma için)

7. KUMAŞ KESİM BİÇAĞININ DEĞİŞTİRİLMESİ



UYARI :

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



(1) Kumaş kesim bıçağının değiştirilmesi (gözlü ilik)

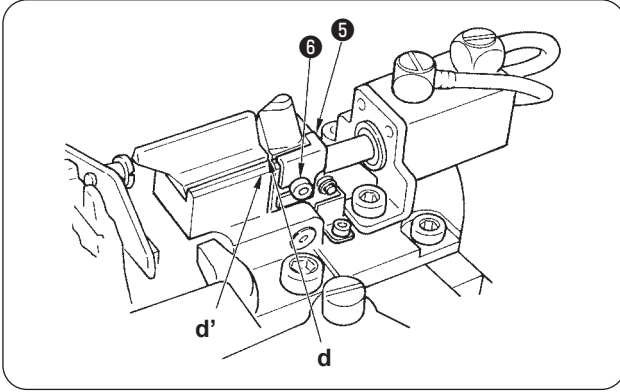
- 1) Tespit vidasını (3) gevşetin ve kumaş kesim bıçağını (gözlü ilik) (1) çıkarın.
- 2) Değiştirmek istediğiniz durdurucuya (5) ait bıçağa bastırın ve bıçağı sabitlemek için tespit vidasını (3) sıkın.



Durdurucu (5) konumlandırma içindir, bu yüzden vidayı (5) gevşetmeyin.

(2) Kumaş kesim bıçağının (düz) değiştirilmesi

- 1) Tespit vidasını (4) gevşetin ve kumaş kesim bıçağını (düz) (2) çıkarın.
- 2) Değiştirmek istediğiniz bıçağın "d" kenarını, bıçak tabanı A'nın "d'" kenarına hizalayın ve bıçağı sabitlemek için tespit vidasını (4) sıkın.



(3) Bıçağın tek seferlik kesim bıçağıyla değiştirilmesi (isteğe bağlı)

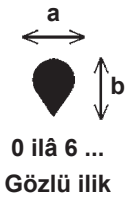
- 1) Tespit vidalarını (3 ve 4) gevşetin ve kumaş kesim bıçağı (gözlü ilik) (1) ve kumaş kesim bıçağı (düz) (2) 'yi çıkarın.
- 2) Değiştirmek istediğiniz durdurucuya (5) ait bıçağa (7) bastırın ve sabitlemek için (3) ve (4) numaralı tespit vidalarını sıkın.



Kumaş kesim bıçağının (düz) (2) altındaki kesim bıçağı ara parçasını çıkarmayın.

* Aşağıdaki listede anlatılan tek seferlik kesim bıçakları hazırlanmıştır.

Parça No.	Gözlü ilik boyutu		Notlar	
	a	b	Bıçak No.	Maks. kesim uzunluğu
40012587	2,9	4,4	3	32
40012588	2,7	5,1	6	32
40251323	2,1	3,1	1	32



No.	a	b	Notlar
0	0,0	0,0	
1	2,1	3,2	Seçenek
2	2,5	3,8	
3	2,9	4,4	Seçenek
4	3,0	4,6	
5	3,2	5,4	
6	2,7	5,1	Seçenek

- * Tek seferlik kesim bıçağı kullanırken, 0 ilâ 6 numaralı bıçakları seçin. (No. 1, 3 ve 6, isteğe bağlı kumaş kesim bıçaklarına karşılık gelir.)
- * Takılan bıçak şekline göre gözlü ilik şeklini arttırırken veya azaltırken 2, 4 ve 5 numaralı bıçakları kullanın.
- * Bıçak No. 0 dekoratif ilik şeklindedir. Opsiyonel kumaş kesim bıçağını kullanırken bunu kullanmayın.
- * Tek seferlik kesim bıçağı (isteğe bağlı) kullanıyorsanız, "U90" bellek anahtarını "KAPALI" olarak ayarlayın.

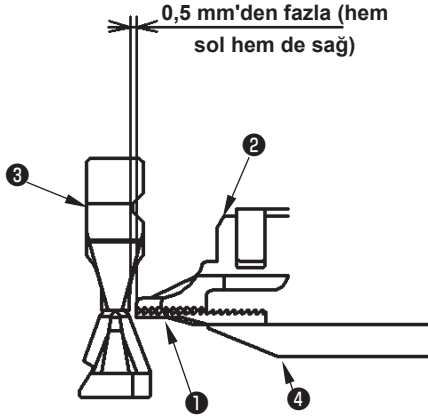
8. BASKI TUTUCU PLAKASI İLE BIÇAK TUTUCU ARASINDAKİ BOŞLUK



UYARI :

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

Standart baskı ayağı tutma plakası ① (32027005, 32027104) kullanıldığında



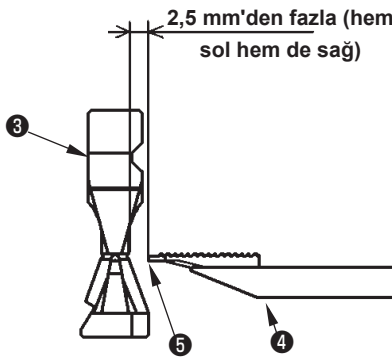
Baskı ayağı ② ile baskı ayağı tutma plakası ① arasında 0,5 mm'den az olmayan bir boşluk olduğunu (Parça No.: 32027005 ve 32027104) ve bıçak tutucu ③ ile sol ve sağ baskı plakalarının ④ kapalı olduğunu doğrulayın.

Ayrıca, kolayca zarar görebilecek bir malzemeyi dikerken, baskı ayağı tutma plakasını ①, aksesuar olarak verilen baskı ayağı tutma plakası ⑤ ile değiştirin (Parça No.: 40040681 veya 40040682) ve baskı ayağı tutma plakası ⑤ ile bıçak tutucu ③ arasında 2,5 mm'den az olmayan bir boşluk olduğunu onaylayın.



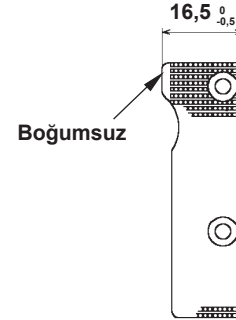
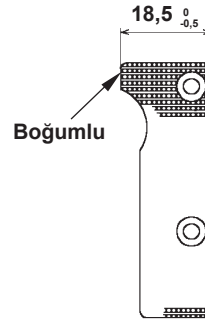
Ayarlama gerektiğinde, "(9) Kumaşın açıklığı"nın ayarlanması bölümüne bakın 4. MÜHENDİSLİK KILAVUZUNUN STANDART AYARI.

Aksesuar olarak verilen baskı ayağı tutma plakası ⑤ (40040681, 40040682) kullanıldığında



(Standart)
Sağ) 32027005
Sol) 32027104

(Aksesuarlar)
Sağ) 40040681
Sol) 40040682



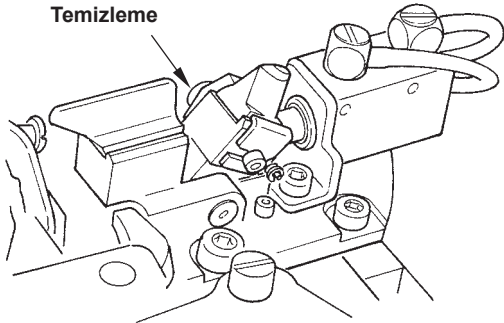
9. ÇOKLU KESİM CİHAZININ TEMİZLENMESİ



UYARI :

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

Temizleme



Arıza veya bıçak kırılması meydana gelebileceğinden, kumaş kırıntısını veya atık ipliği, gözlü ilik tarafındaki bıçak bölümü ile düz dikiş tarafındaki kısım arasına sıkışmadan önce çıkarın.

Standart olarak günde bir defadan fazla periyodik temizlik yapın. (Temizlik standardı, kullanım sıklığına veya dikilen ürün çeşidine bağlıdır.)

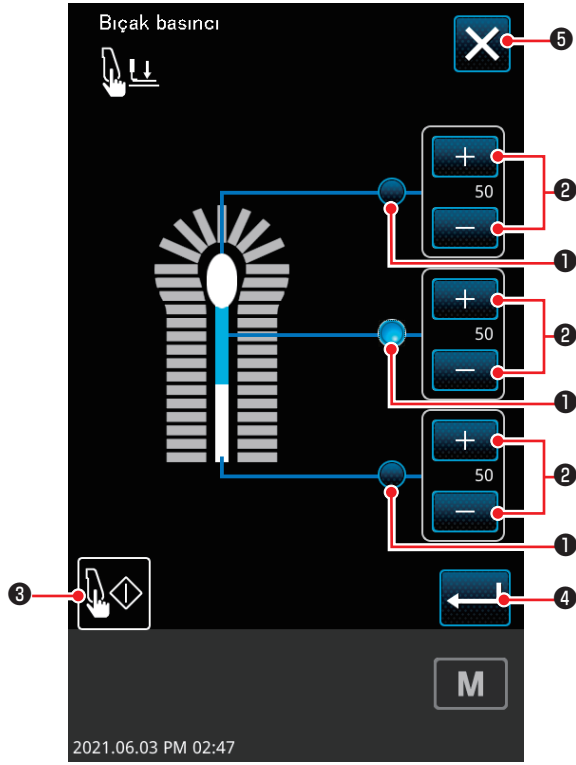


Gözlü ilik tarafındaki bıçak bölümü ile düz dikiş tarafındaki bıçak bölümü arasına kumaş kırıntısı veya atık iplik takıldığında, gözlü ilik bıçağı normal konumuna dönmeyiz ve tek taraflı temas nedeniyle kumaş kesme hatası, konum kayması veya bıçak kırılması meydana gelir.

10. KUMAŞ KESİM BIÇAĞI BASINCININ AYARLANMASI

- Bıçağın bıçak basıncı değiştirilebilir.
- Kumaş kesme bıçağını veya bıçak tutucuyu değiştirdiğinizde veya dikiş malzemesini değiştirdiğinizde, bıçak basıncı kontrol edilmelidir.
- Bıçak koruyucu yüzeyini ve bıçağı iyice kontrol ettikten sonra ayar değerini değiştirin.
- Ayarlanan değeri küçük bir değerden kademeli olarak artırmanız önerilir.

(1) Bıçak basıncının ayarlanması



- 1) Çoklu seçim için bir değer ayarlayın (S091).
- 2) Ayarlanan değeri onaylamak için tuşuna basın. Ardından, tuşuna basın.
- 3) Bıçak basıncını ayarlamak istediğiniz konumu seçmek için 1'e basın.
- 4) Bıçak basıncını değiştirmek için 2'e basın. Ayar aralığı 0 (sıfır) ile 225 arasındadır. Sayı ne kadar büyük olursa, bıçak basıncı o kadar yüksek olur.
- 5) Ayarı kaydetmek için 4'e basın.
- 6) 3'ye basarak bıçağı ayarladığınız bıçak basıncı ile çalıştırın. Ayarı iptal etmek ve düzenlemeyi sonlandırmak için 5'e basın.

* Bıçağı yalnızca ilk seferde çalıştırmak için çalıştırma düğmesine basın.

Bıçak basıncını mümkün olduğu kadar küçük ayarlayın.

Bıçak basıncı aşırı yükselirse, tahrik motorunun arızalanmasına, bıçağın kırılmasına vb. neden olabilir.

11. DESEN VERİSİNİN AYARLANMASI

(1) Bıçak numarasının ayarlanması (S011)

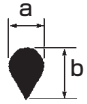
No.



Bıçak numarasını (S011) gözlü ilik şeklinin boyutuna göre ayarlayın.

* Kilit dikişli ilikler dikmek için "0"ı seçin.

Radyal dikiş gözlü iliklerini dikmek için "7"yi seçin.

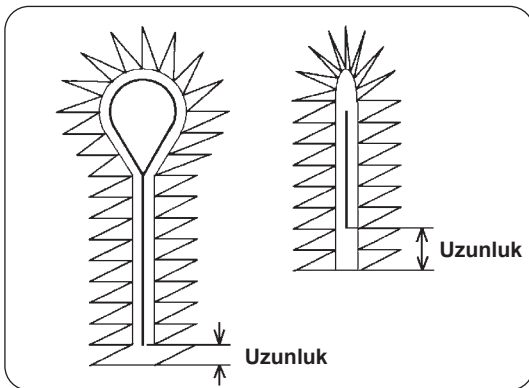


S011		a x b
0	Kilit dikişli ilikler	-
1	Gözlü ilik	2,1x3,2 (Seçenek)
2	Gözlü ilik	2,5x3,8
3	Gözlü ilik	2,9x4,4 (Standart)
4	Gözlü ilik	3,0x4,6
5	Gözlü ilik	3,2x5,4
6	Gözlü ilik	2,7x5,1 (Seçenek)
7	Radyal dikiş gözlü iliği	-

(2) Kesme uzunluğu telafisi (S090)

1) Kesim boyu, dikiş boyuna göre kısaltılabilir.

2) Kesim uzunluğu 0 ila 5 mm arasında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.



(3) Çok zamanlı seçim (S091)



- 1) Kumaş kesme bıçağının çalışma düzenini ayarlayın.
- 2) Bıçak tutucu şekline göre aşağıdakilerden birini kullanın.

	S091
Adımsız	0, 1
Adımlı	1, 2, 3

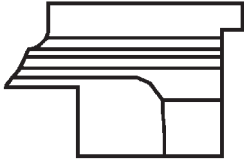
Kademeli bıçak tutucu kullanılması durumunda, bıçak, aynı kesme boyunda, kademeli bıçak tutucu kullanımına göre daha fazla çalışabilir.

0 : Gözlü ilik düğme deliği 1 : Dekoratif düğme deliği 2 : Gözlü ilik düğme deliği 3 : Sadece gözlü ilik düğme deliği

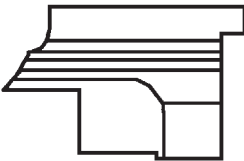
1 2 3 1 2 3 1 2 3 4 1

Bıçak tutucunun şekli

Adımsız
(32087603, 32087702, 32087801)



Adımlı
(32087900, 32088007, 32088106)

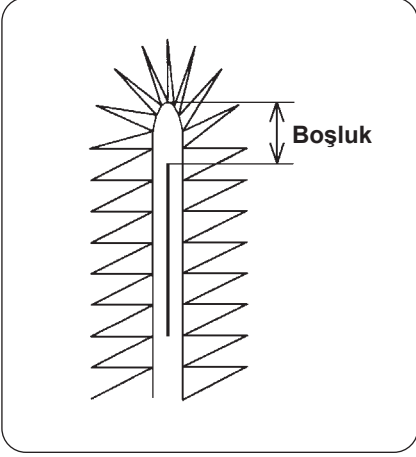
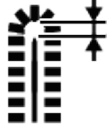


Kademeli bıçak tutucu kullanılması durumunda malzemenin kalınlığına dikkat edilmelidir.



(Kalın malzeme olması durumunda, sadece gözlü ilik düğme deliği değil, düz kısım da kesilebilir.)

(4) Kilit dikiş ilik ofseti (S092)



- 1) Dekoratif iliğin dikişlerinin üst kısmından kesme konumuna kadar olan boşluk ayarlanabilir.
- 2) Kesim uzunluğu 0 ila 5 mm arasında 0,1 mm'lik artışlarla ayarlanabilir.

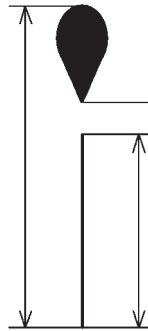


- Yalnızca S091 "1" olarak ayarlandığında etkinleştirilir.
- S091 farklı ayarlanmışsa, kilit dikişi ilik ofseti (S092) devre dışı bırakılır.

12. BELLEK ANAHTARI

K051'den K068'e kadar olan bellek anahtarlarına karşılık gelen bölümler

Bıçak uzunluğu 1. zamanı
(Bıçak tutucu uzunluğu)
[K051, K054, K057, K060,
K063, K066]



Kalan kesme miktarı
[K053, K056, K059, K062,
K065, K068]

Bıçak uzunluğu 2. zamanı
[K052, K055, K058, K061,
K064, K067]

- 1) "Kalan kesim miktarı" ayar noktası (K053, K056, K-59, K062, K065, K068) bıçak numarasına (S011) göre değişir.

Ayarı takılacak bıçağa göre değiştirin.

Bıçak numarasına (S011) karşılık gelen "kalan kesim miktarı" ayar noktası

Bıçak numarası (S011)	İlgili bellek anahtarı	Başlangıç değeri (mm)
1	K053	6
2	K056	5
3	K059	5
4	K062	5
5	K065	4
6	K068	4

* Kumaş kesme bıçağını (gözlü ilik) değiştirdiyse "kalan kesim miktarı" ayarını aşağıda anlatıldığı gibi değiştirin.

Kumaş kesim bıçağının parça numarası	Boyut		Kalan kesim miktarı (mm)
	X	Y	
32087207	2,9	4,4	5
32087306	2,7	5,1	4
40251323	2,1	3,2	6

- 2) "Bıçak uzunluğu 1. zamanı" (K051, K054, K057, K060, K063, K066) ve "Bıçak uzunluğu 2. zamanı" (K052, K055, K058, K061, K064, K067) ayar noktası, bıçak numarasına (S011) göre değişir.

Ayarı takılacak bıçağa göre değiştirin.

Bıçak numarası için "Bıçak uzunluğu 1. zaman" ayar noktası (S011)

Bıçak numarası (S011)	İlgili bellek anahtarı	Başlangıç değeri (mm)
1	K051	18
2	K054	18
3	K057	18
4	K060	18
5	K063	18
6	K066	18

Bıçak numarası için "Bıçak uzunluğu 2. zaman" ayar noktası (S011)

Bıçak numarası (S011)	İlgili bellek anahtarı	Başlangıç değeri (mm)
1	K052	8
2	K055	8
3	K058	8
4	K061	8
5	K064	8
6	K067	8

* Başlangıç değeri, uzunluğu 18 mm (parça No. 32087801) olan bıçak tutucusu takılırken kullanılan ayar değeridir.

* Bıçak tutucu uzunluğu kısaltıysa ayar değerini değiştirin.

Örnek) Bıçak tutucu uzunluğunun 1 mm kısaltılarak 18 mm'den 17 mm'ye gelmesi durumunda

Bıçak uzunluğu 1. zamanı: 17 mm

Bıçak uzunluğu 2. zamanı: 17 mm



Kesimden sonra, gözlü ilik bölümünde ve düz dikiş bölümünde kesim kalıntıları oluşur. "Bıçak uzunluğu 2. zamanı" uzunluğunu "Kalan kesim uzunluğu"ndan 2 mm veya daha fazla azaltmayın.

* Bıçak tutucuyu değiştirdiyse "Bıçak uzunluğu, 1. zamanı" (K051, K054, K057, K060, K063, K066) ve "Bıçak uzunluğu, 2. zamanı" (K052, K055, K058, K061, K064, K067) ayar değerini değiştirin.

Bıçak tutucu parça numarası	Bıçak uzunluğu, 1. zaman ayar değeri (mm)	Bıçak uzunluğu, 2. zaman ayar değeri (mm)
32087801	18	8
32088106		
32087702	26	16
32088007		
32087603	32	22
32087900		

Örnek) 32087702 bıçak tutucusunu 6 numaralı bıçakla kullanırken:

* Ayar değeri: K066 = 26, K067 = 16

■ BELLEK ANAHTARI

No.	İşlev	Ayar açıklaması	Başlangıç değeri	Ayarlama aralığı	Unit
K51	Çok zamanlı bıçak 1, bıçak uzunluğu 1 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 1	18	10 ilâ 38	mm
K52	Çok zamanlı bıçak 1, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 1	8	5 ilâ 38	mm
K53	Çok zamanlı bıçak 1, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 1'in paralel bölümleri arasındaki boyut	6	0 ilâ 20	mm
K54	Çok zamanlı bıçak 2, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 2	18	10 ilâ 38	mm
K55	Çok zamanlı bıçak 2, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 2	8	5 ilâ 38	mm
K56	Çok zamanlı bıçak 2, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 2'in paralel bölümleri arasındaki boyut	5	0 ilâ 20	mm
K57	Çok zamanlı bıçak 3, bıçak uzunluğu 1 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 3	18	10 ilâ 38	mm
K58	Çok zamanlı bıçak 3, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 3	8	5 ilâ 38	mm
K59	Çok zamanlı bıçak 3, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 3'in paralel bölümleri arasındaki boyut	5	0 ilâ 20	mm
K60	Çok zamanlı bıçak 4, bıçak uzunluğu 1 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 4	18	10 ilâ 38	mm
K61	Çok zamanlı bıçak 4, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 4	8	5 ilâ 38	mm
K62	Çok zamanlı bıçak 4, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 4'in paralel bölümleri arasındaki boyut	5	0 ilâ 20	mm
K63	Çok zamanlı bıçak 5, bıçak uzunluğu 1 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 5	18	10 ilâ 38	mm
K64	Çok zamanlı bıçak 5, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 5	8	5 ilâ 38	mm
K65	Çok zamanlı bıçak 5, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 5'in paralel bölümleri arasındaki boyut	4	0 ilâ 20	mm
K66	Çok zamanlı bıçak 6, bıçak uzunluğu 1 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 1 zaman bıçak uzunluğu 6	18	10 ilâ 38	mm
K67	Çok zamanlı bıçak 6, bıçak uzunluğu 2 zamanı	Bıçak numarası (S011) = 2 zaman bıçak uzunluğu 6	8	5 ilâ 38	mm
K68	Çok zamanlı bıçak 6, kalan kesim miktarı	Bıçak numarası (S011) = Gözlü ilik ile 6'in paralel bölümleri arasındaki boyut	4	0 ilâ 20	mm