

TÜRKÇE

**MF-7200D/UT42,45
KULLANMA KILAVUZU**

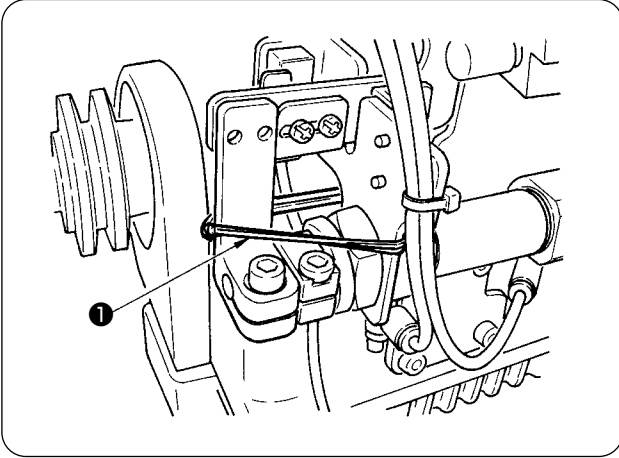
İÇİNDEKİLER

| | |
|--|-----------|
| I. TEKNİK ÖZELLİKLER | 1 |
| II. BAŞLANGIÇTA | 1 |
| III. AKSESUARLARIN MONTAJI..... | 2 |
| 1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı (UT45)..... | 2 |
| 2. Hava regülatörünün montajı (UT45) | 2 |
| 3. Baskı ayağı kaldırıcı solenoidinin montajı (UT42)..... | 3 |
| 4. SC-921 montajı ve kurulumu | 4 |
| (1) Masaya monte edilen tip | 4 |
| (2) Yarı gömme tip | 4 |
| (3) Kabloların bağlanması | 5 |
| (4) Makine kafasının ayar prosedürü..... | 6 |
| (5) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması | 7 |
| (6) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması..... | 8 |
| IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ (UT45)..... | 9 |
| 1. İplik kesme cihazı boru donanımı | 9 |
| 2. Hava regülatörünün ayarlanması” | 10 |
| V. MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA | 11 |
| 1. Otomatik iplik kesicili makineye iplik takma standardı | 11 |
| VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI | 12 |
| 1. İplik kesici hava silindirinin ayarı (UT45) | 12 |
| 2. Lüper iplik kesici solenoid ayarı (UT42)..... | 12 |
| VII. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI | 17 |
| VIII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI (UT45) .. | 18 |
| IX. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI (UT42) | 20 |
| X. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (UT45) | 21 |
| 1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı..... | 21 |
| 2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması..... | 21 |

I. TEKNİK ÖZELLİKLER

| | |
|----------------------------|---|
| Model adı | Yarı yağ sıçratmayan kafalı, yüksek hızlı, küçük silindir yataklı reçme makinesi |
| Model | MF-7200D serisi |
| İlmeğin tipi | ISO standardı 406, 407, 602 ve 605 |
| Uygulama örneği | Kıvrırma, düğümlerin gizlenmesi ve genel olarak örme kumaşlar |
| Maksimum ilmek hızı | Maksimum 4.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) |
| İğne numarası | 3 iğne ... 5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne ... 3,2 mm, 4,0 mm ve 4,8 mm |
| Diferansiyel besleme oranı | 1 : 0,8 - 1 : 1,8 (ilmek uzunluğu: 3,2 mm'den küçük) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar) |
| İlmeğin uzunluğu | 1,4 mm - 3,2 mm arasında (4,2 mm'ye kadar ayarlanabilir) |
| İğne | UY128GAS #9S - #12S (standart #10S) |
| İğne mili stroku | 31 mm |
| Boyutlar | (Yükseklik) 450 x (Genişlik) 444 x (Uzunluk) 285 |
| Ağırlık | UT42 : 48 kg, UT45 : 44 kg |
| Baskı ayağını kaldırma | 6 mm (iğne numarası: üst muhafaza yokken 5,6 mm) ve 5 mm (üst muhafaza varken) Mikro-kaldırma mekanizması temin edilmektedir. |
| Besleme ayar yöntemi | Ana besleme ... kadran tipi ilmek adımı ayar yöntemi Diferansiyel besleme ... kol ayar yöntemi (mikro ayar mekanizması temin edilmektedir.) |
| Lüper mekanizması | Küresel çubukla çalıştırma yöntemi |
| Yağlama sistemi | Dişli pompayla basınçlı yağlama yöntemi |
| Yağlama yağı | JUKI MAKİNE YAĞI 18 |
| Yağ deposu kapasitesi | Yağ göstergesi alt işaret çizgisi: 600 cc ile üst işaret çizgisi: 900 cc arasında |
| Kurulum | Üstten takılan tip, Yarı gömülü tip |
| Gürültü | İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min. |

II. BAŞLANGIÇTA



Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

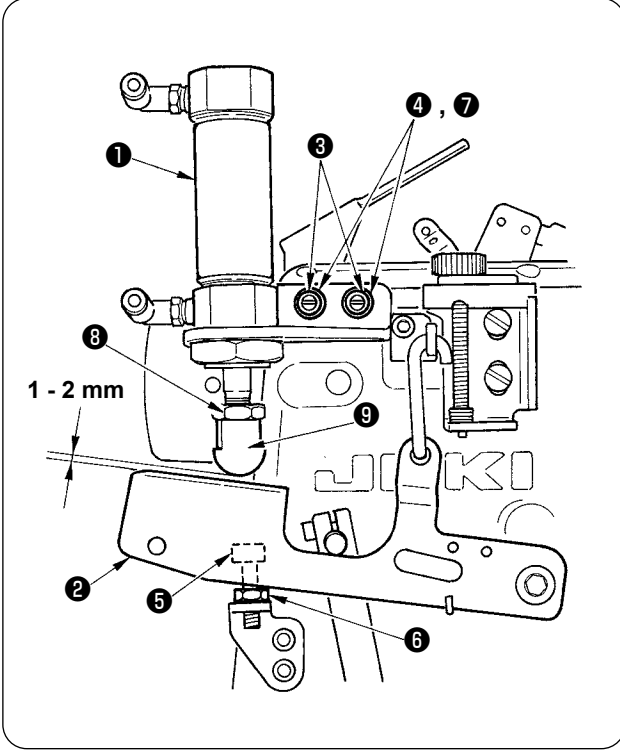
III. AKSESUARLARIN MONTAJI



UYARI :

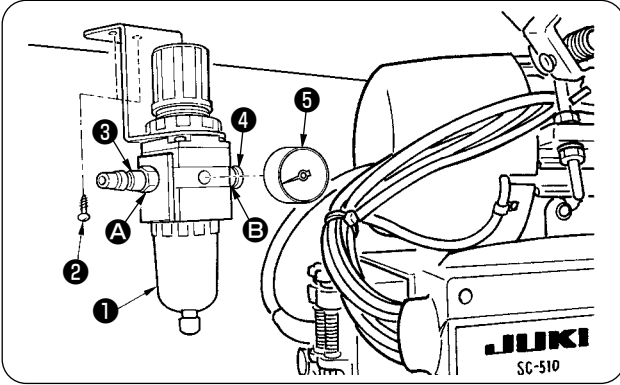
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı (UT45)



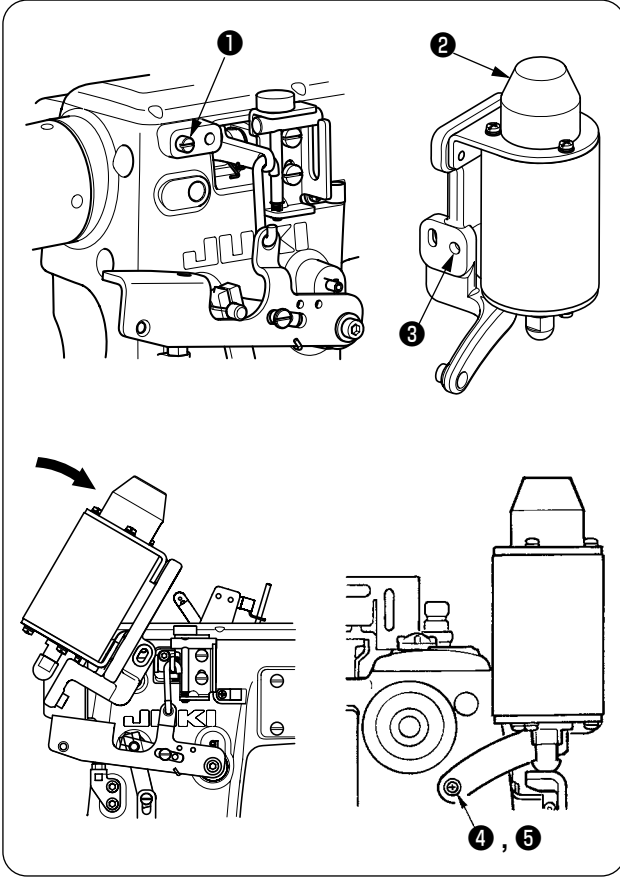
- 1) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunu ① , vidalarla ③ , pullarla ④ ve yaylı pullarla ⑦ dikiş makinesine monte edin.
- 2) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunun ① üst ucundaki kapak ⑨ ile baskı ayağı kaldırma kolu ② arasında 1-2 mm boşluk kalacak şekilde vidayı ③ sıkın. 1-2 mm boşluk kalacak şekilde ayar yapılamazsa, kapak ve kol arasında doğru boşluk değeri elde etmek için somun ⑧ ve kapak ⑨ yüksekliğini ayarlayın.
- 3) Vida ⑤ yüksekliğini MF-7200D Kullanım Kılavuzuna göre (VI-16. Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması) ayarlayıp somunu ⑥ sıkın.
- 4) Silindir grubu ① stroku 30 mm'dir. Baskı ayağı kaldırma kolunun ② , silindir stroku sınırları içinde vidayla ⑤ temas ettiğini kontrol edin.

2. Hava regülatörünün montajı (UT45)



- 1) Basınç ölçme aletini ⑤ regülatör ana gövdesine ① monte edin.
- 2) ③ nolu bağlantıyı hava giriş portuna A , ④ nolu bağlantıyı çıkış portuna B bağlayın.
- 3) Hava regülatörü ana gövdesini ① ahşap vidayla ② tablanın altına monte edin.

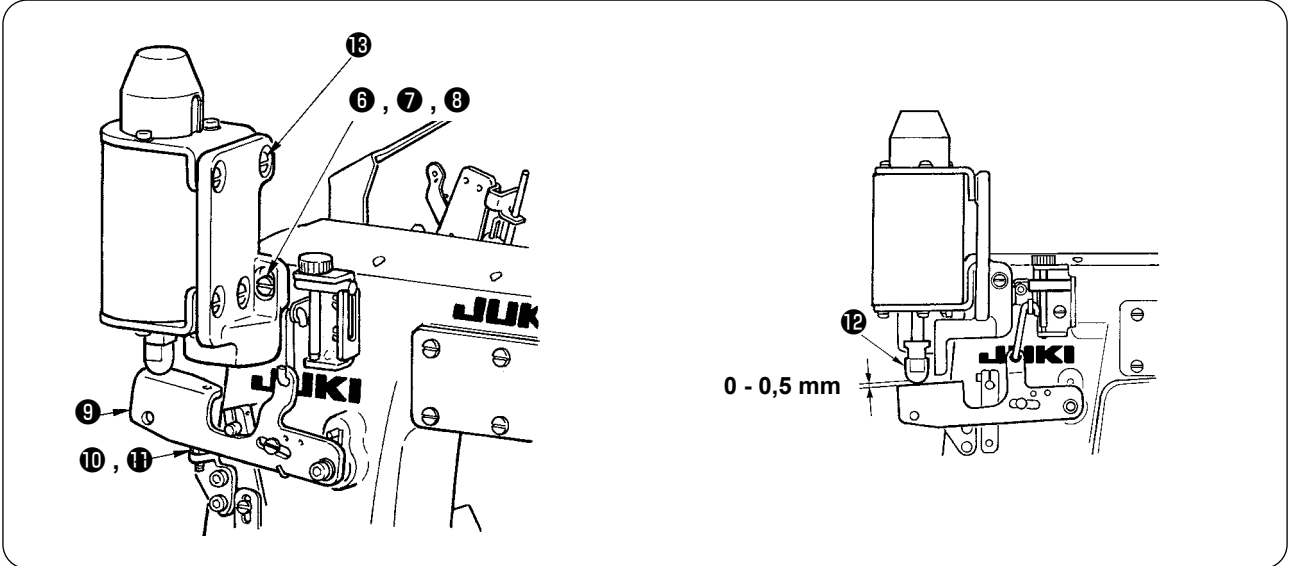
3. Baskı ayağı kaldırıcı solenoidinin montajı (UT42)



- 1) Aksesuar olarak temin edilen solenoid braketinin pimini 1, solenoidin montaj yerinin solundaki kılavuza vidalayın.
- 2) Solenoid braketini pimini 1, baskı ayağını kaldıran solenoid grubunun 2 solenoid braketini pim deliğine 3 göre hizalayıp baskı ayağını kaldır solenoid grubunu yerleştirin. Yerleştirirken, baskı ayağını kaldır solenoid grubunu sağ tarafta kıvrılacak şekilde pime yerleştirin.
- 3) Pime yerleştirildikten sonra, baskı ayağını kaldır solenoid grubunu ters yöne çevirip vida 4 ve pulla 5 tespit edin. Ardından vida 6, pul 7 ve yaylı pul 8 kullanarak makine kafasının üzerine takın.
- 4) Vida 10 yüksekliğini MF-7200D Kullanım Kılavuzuna göre (VI-16. Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması) ayarlayıp somunu 11 sıkın.
- 5) Baskı ayağı kaldırma kolunu 9 vidayla 10 temas edene kadar indirin. Baskı ayağını kaldır solenoid grubunun 2 üst uç kısmını 12 en alt konuma kadar indirin ve üst uç kısmıyla 12 baskı ayağı kaldırma kolu 9 arasında 0-0,5 mm boşluk kalacak şekilde vidalarla 13 (4 yerde) ayarlayın.



Baskı ayağı kaldırıcısı kullanırken solenoidin sesi artabilir. Ses artarken 4 tespit vidasını 13 gevşetin, solenoidi sesin en az olduğu yere indirip 4 tespit vidasıyla 13 sabitleyin. Ayar sırasında baskı ayağı kaldırma kolunun 9 baskı ayağı yüksekliği ayar vidasıyla 10 temas ettiğini kontrol edin.

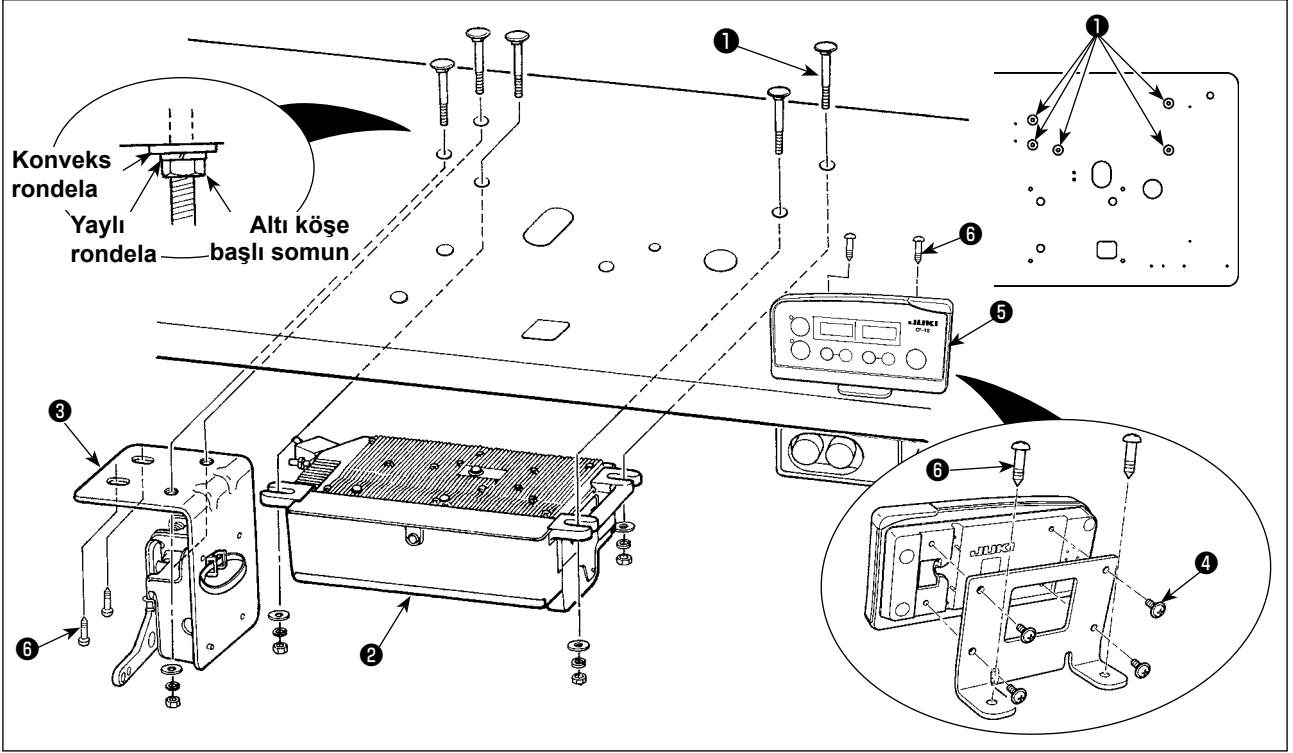


4. SC-921 montajı ve kurulumu

(1) Masaya monte edilen tip

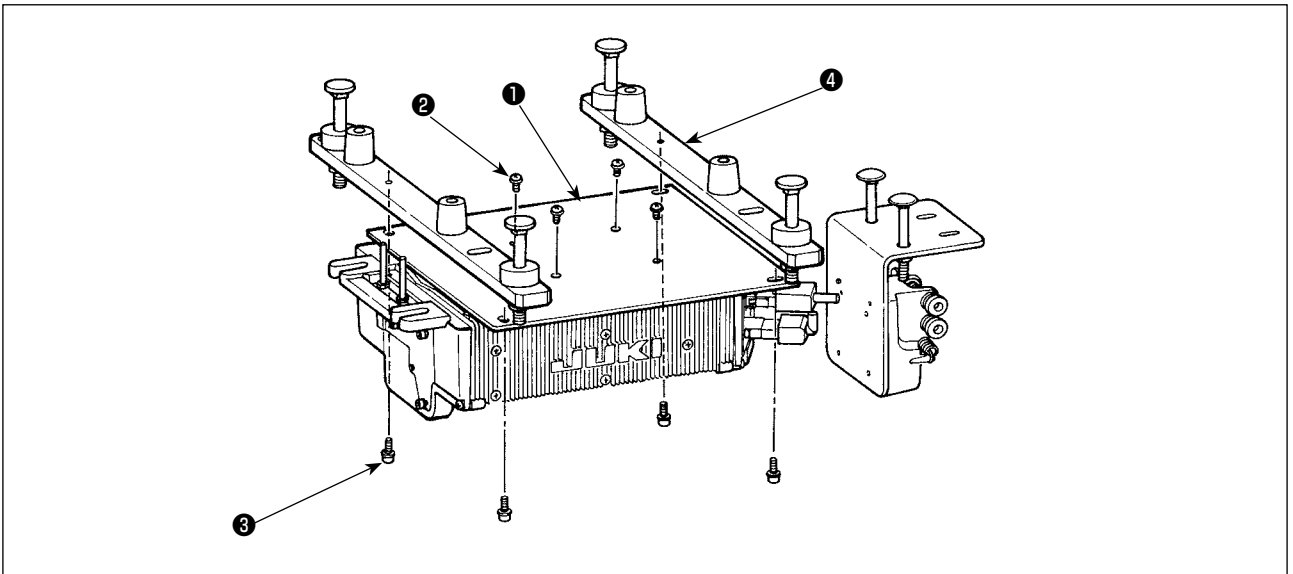
* Talimatlar, MF-7200D masasına kontrol kutusu monte edilmiş olması halinde geçerlidir.

Başka bir makine kafası kullanmak için, ilgili dikiş makinesinin ana gövdesine ait Kullanım Kılavuzuna göre kontrol kutusunu monte edin.



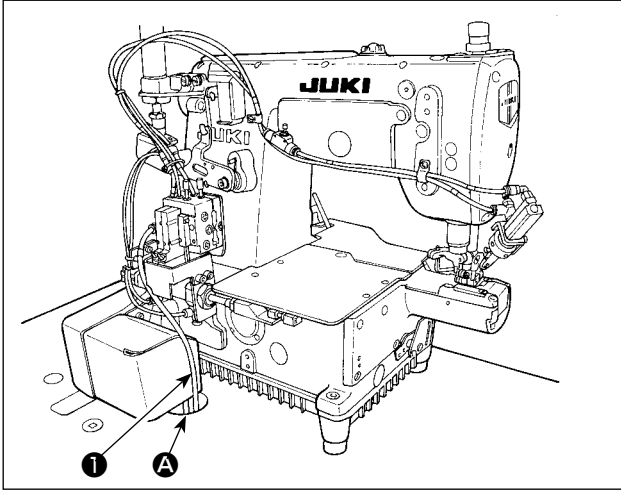
- 1) Montaj cıvatası grubunu kullanarak kumanda kutusunu 2 ve sensör braketini 3 masaya takın. 1, üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilir. Ardından, temin edilen somun ve pulları şekildeki gibi takın, böylece kumanda kutusu ve sensör braketini sağlam şekilde sabitlenebilir.
- 2) Kontrol kutusunu (ya da küçük boyutlu motor ünitesi olanı) masaya takın. Ardından dikiş makinesinin kafasını masaya takın. (Dikiş makinesinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.)
- 3) Üniteyle birlikte temin edilen dört adet kılavuz cıvatası 4 kullanarak, montaj plakasını CP-18 panel üzerine monte edin. Kablonun montaj plakasının altına sıkışmamasına dikkat edin.
- 4) CP-18 paneli 5 ve sensör braketini 3 ahşap vidalarla 6 masaya monte edin.

(2) Yarı gömme tip

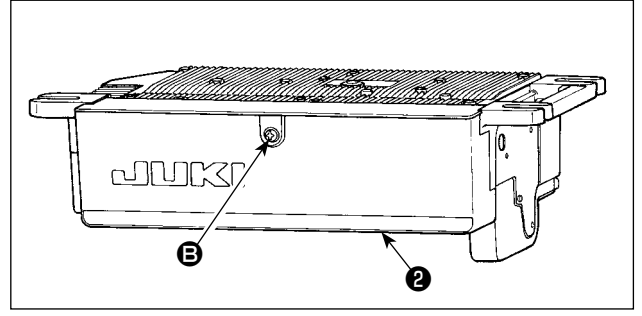


- 1) Kumanda kutusu plakasını 1 SC-921 üzerine dört vidayla 2 monte edin.
- 2) Yukarıda anlatılan grubu, dört vidayla 3 takviye plakasına 4 monte edin.

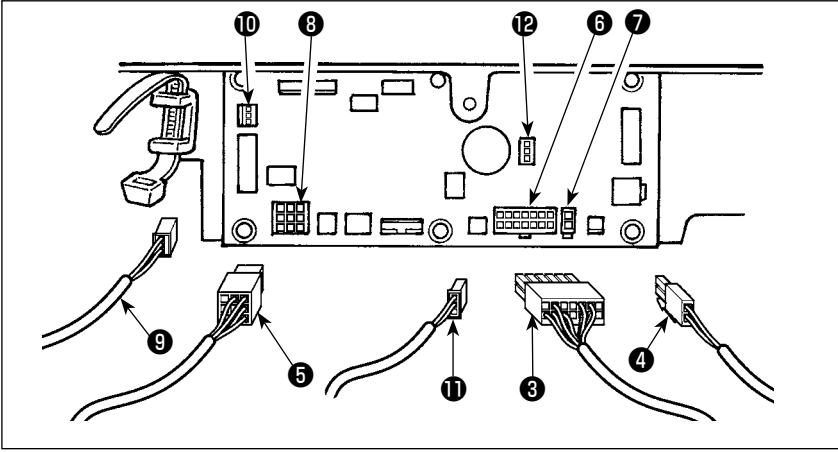
(3) Kabloların bağlanması



- 1) İplik kesici solenoid, geri dikiş solenoidi vb. kablolarını 1 ve motordan gelen kabloyu makine masasının altına yönlendirmek için masadaki delikten A geçirin.



- 2) Kapağı açmak için kapaktaki 2 vidayı E tornavidayla gevşetin.



- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu 3 konektöre 6 bağlayın (CN36).
4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu 9 konektöre 10 (CN42) bağlayın.
5) Opsiyonel AK cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü 4 konektöre 7 bağlayın (CN37).

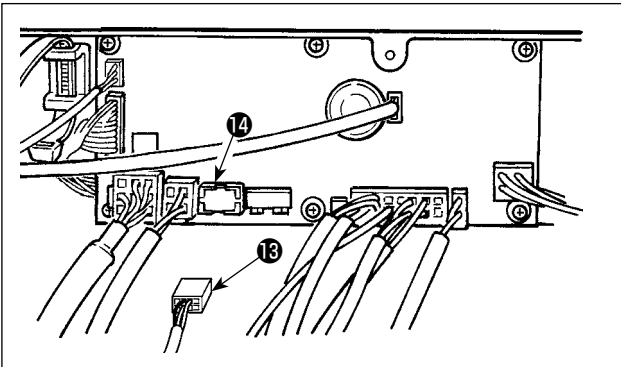
6) Motordan gelen konektörü 5 devre kartının üzerindeki konektöre 8 (CN30) bağlayın.

7) Pedal sensörü kablosunu 11 konektöre 12 (CN34) takın.

(Dikkat) 1. AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağını belirleyin. (Ayrıntılar için 8. sayfada "(6) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması" kısmına bakınız.)

2. Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]

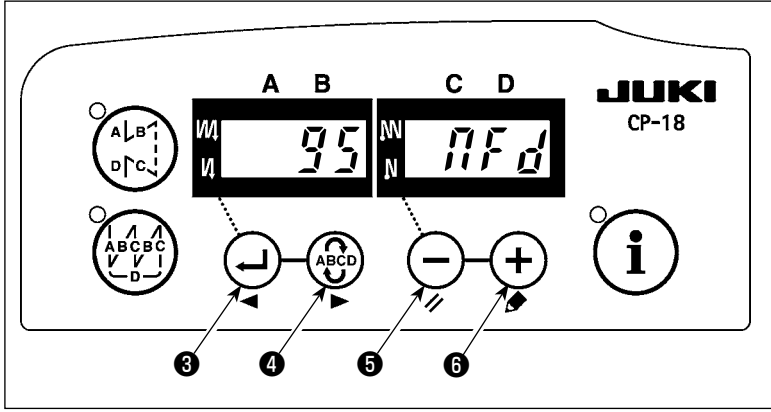


Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 13 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 14 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

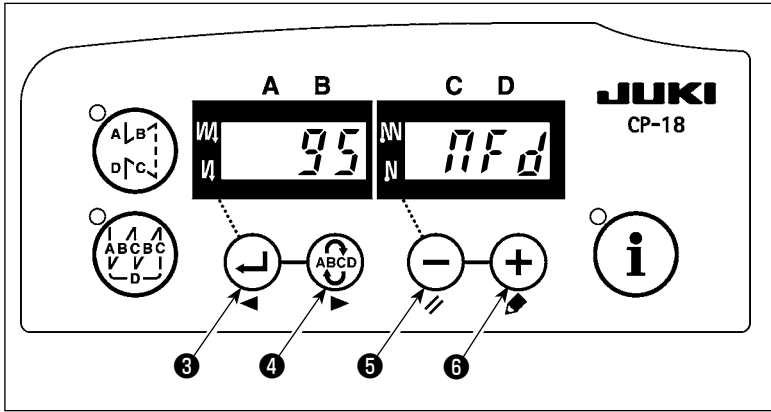
(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

(4) Makine kafasının ayar prosedürü

(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, makine kafasının ayarı sırasında kullanılacak olan çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.

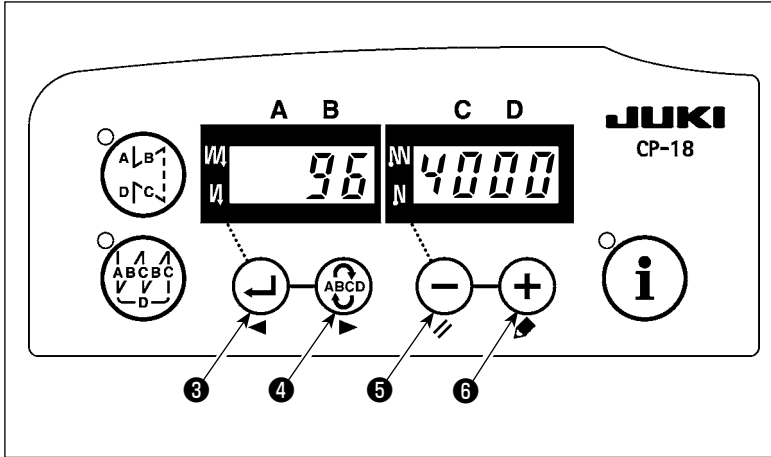


1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



2) (-) düğmesine (5) (+) düğmesi (6) basarak makine kafası tipi seçilebilir.

* Makine kafası tipi için, dikiş makinenzin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "Makine kafası listesi"ne bakınız.

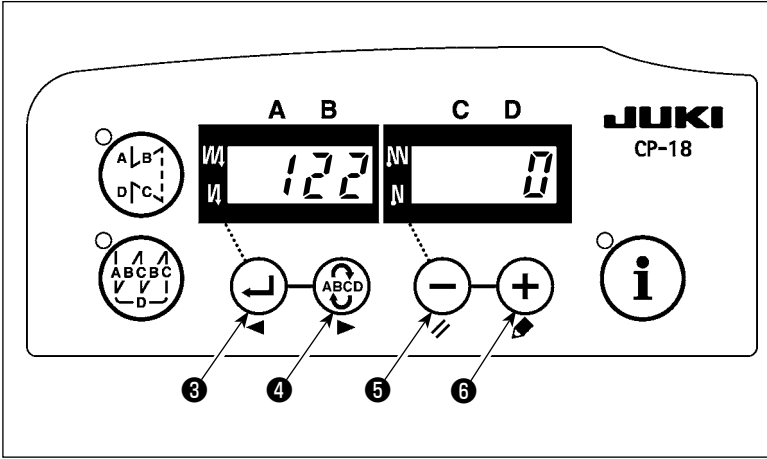


3) Makine kafası tipini seçtikten sonra,

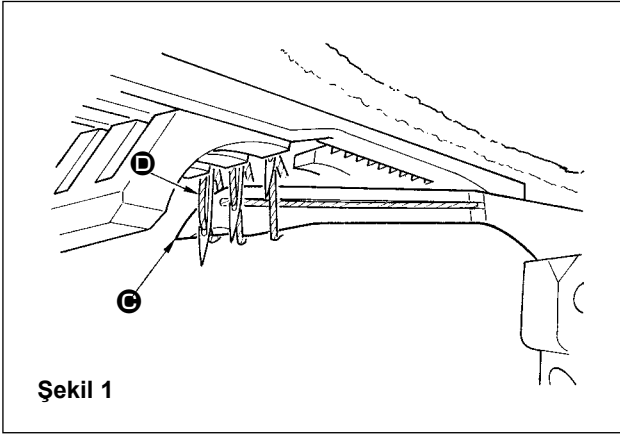
(A B C D) düğmesine (3) (A B C D) düğmesi (4)

basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

(5) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması



122 numaralı fonksiyon ayarını çağırın. İğne mili alt duruş konumunun Şekil 1'deki gibi olduğunu kontrol edin. Değilse, 122 numaralı fonksiyon ayarını kullanarak iğne mili alt duruş konumunu uygun şekilde ayarlayın. ($\pm 15^\circ$ aralığında ayar yapılabilir)



Şekil 1

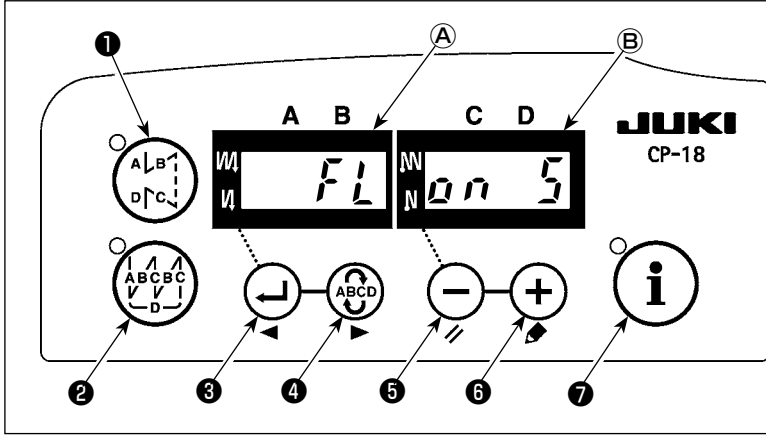
(6) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



UYARI :

Havalı sürücü ayarında solenoid kullanılırsa solenoid bozulabilir. O yüzden yanlış ayar yapmayın.

Otomatik kaldırma cihazı (AK) takılıyken, bu fonksiyon otomatik kaldırma fonksiyonunu çalışır hale getirir.



- 1) **-** düğme **5** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) **A** ve **B** göstergelerinde "FL ON" ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde (FL OFF) (FL kapalı) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

FL ON (FL AÇIK) : Otomatik kaldırma cihazı etkin hale gelir. Solenoid sürücü (+33V) ya da havalı sürücü (+24V) seçimi, **+** düğme **6** ile yapılabilir.(CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

□□ FL ON □□

Solenoid sürücü ekranı (+33V)

□□ FL ON □□

Havalı sürücü ekranı (+24V)

FL OFF (FL KAPALI) : Otomatik kaldırma fonksiyonu işlevsizdir. (Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

- (Dikkat)
1. Gücü tekrar açık hale getirmeden önce, mutlaka bir saniye ya da daha uzun bir süre bekleyin. (Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
 2. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştırılmaz
 3. Otomatik kaldırma cihazı takılmadan "FL ON" (FL açık) seçilirse, dikiş başlangıcında çalışmada anlık gecikme olur. Ayrıca otomatik kaldırıcı takımlı olmadığı zaman mutlaka "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin, çünkü geriye doğru hareket düğmesi çalışmayabilir.

IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ (UT45)

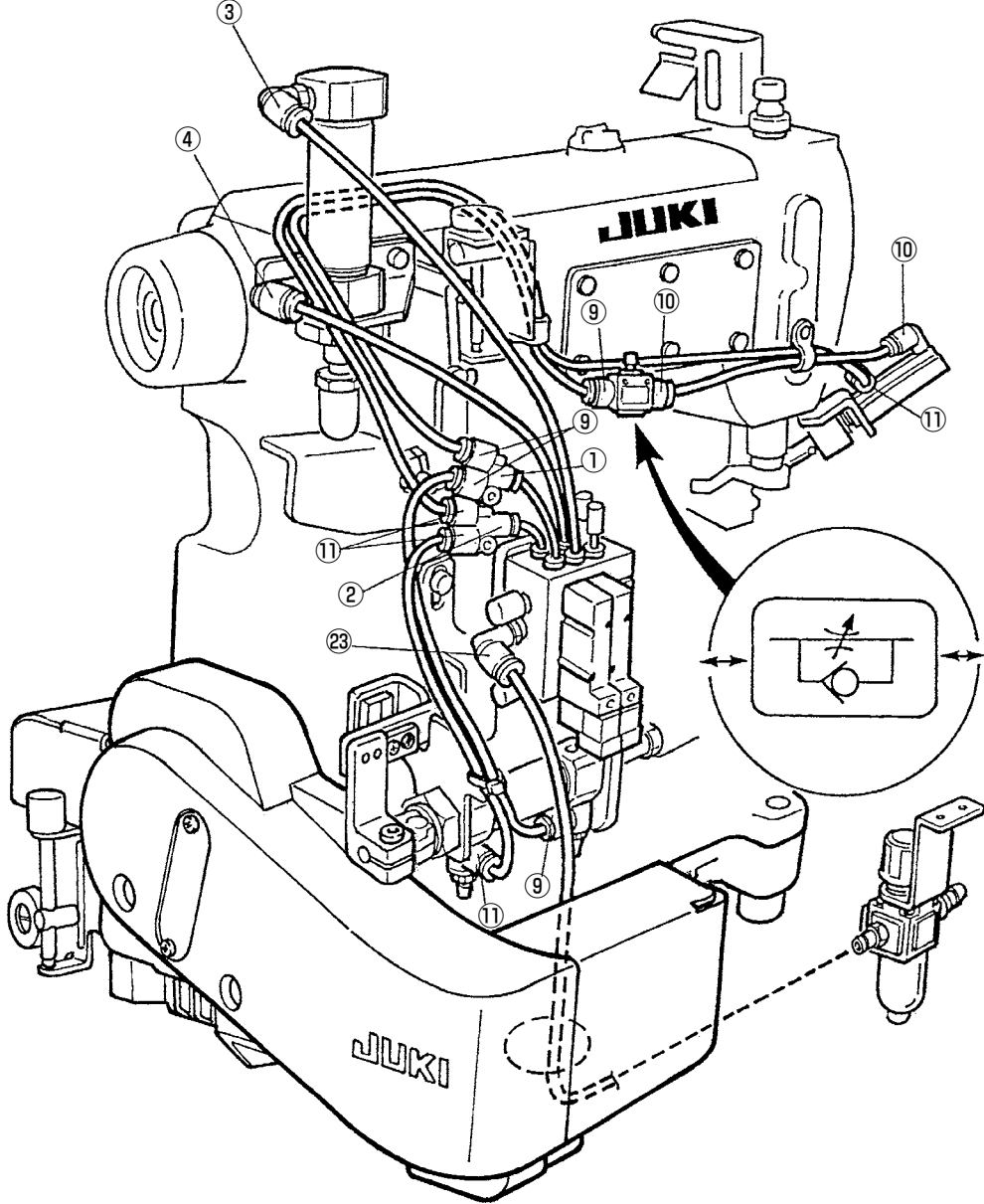


UYARI :

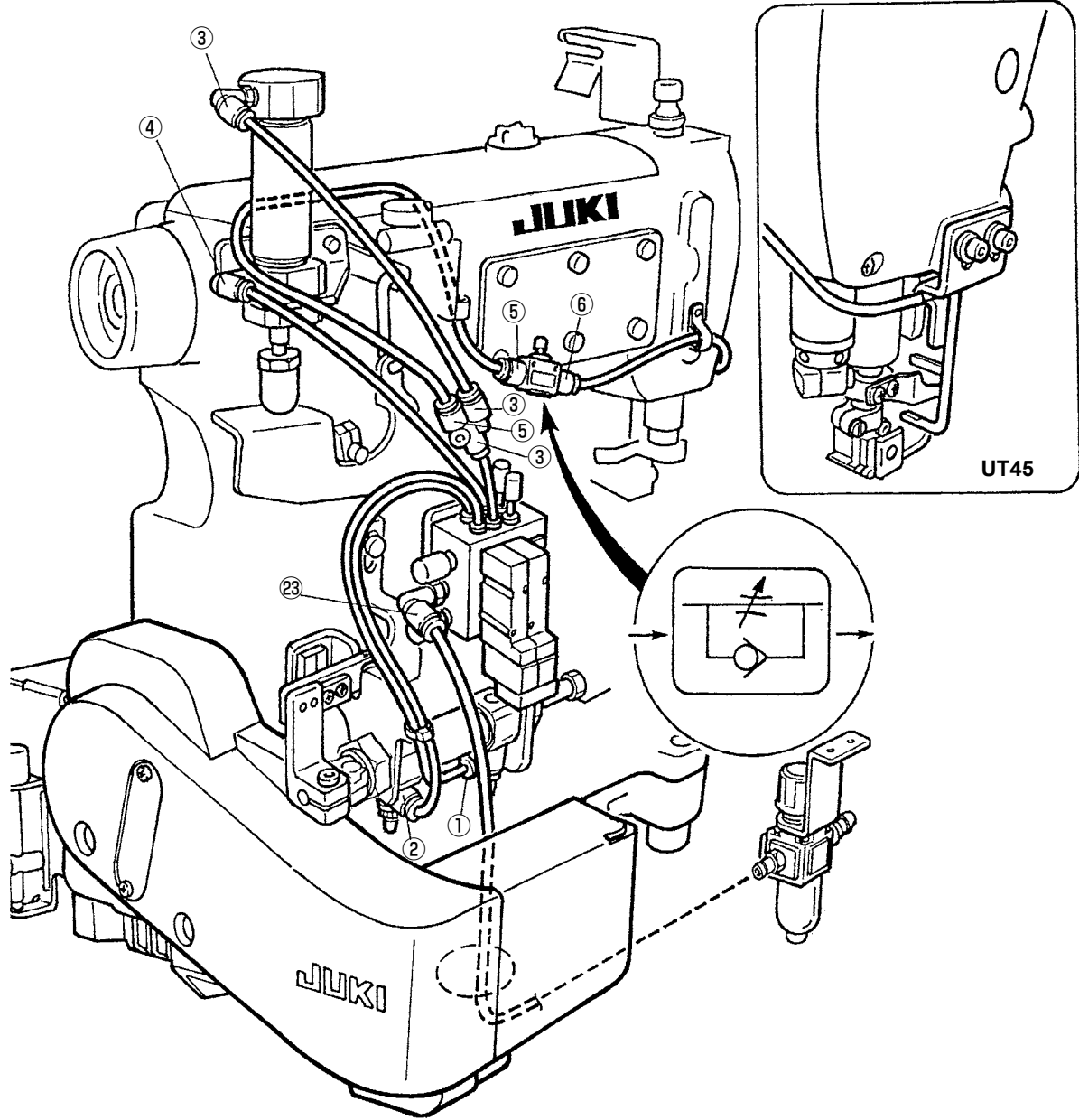
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

1. İplik kesme cihazı boru donanımı

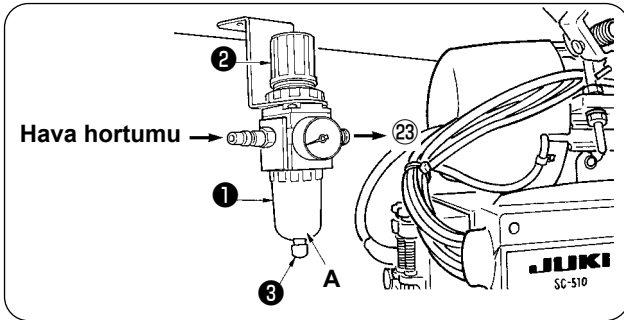
1. Üst iplik kesici boru donanımı çizimi.



2. Hava üfleme için boru donanımı çizimi



2. Hava regülatörünün ayarlanması”



- 1) Hava hortumunu hava regülatörüne ❶ takın.
- 2) 0,4 - 0,5 Mpa (4 ila 5 kgf/cm²) arasında basınçlı hava kullanın.
- 3) Regülatör topuzunu ❷ yukarı çekin, hava basıncını ayarlamak için topuzu ❷ çevirip ibreyi 0,4 – 0,5 değerine getirin.
- 4) Ayar yaptıktan sonra, regülatör topuzunu ❷ aşağı bastırın.
- 5) Kullanım sırasında regülatörün ❶ A kısmında su biriktiği zaman, suyu tahliye etmek için tahliye musluğunu ❸ açın.

V. MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA

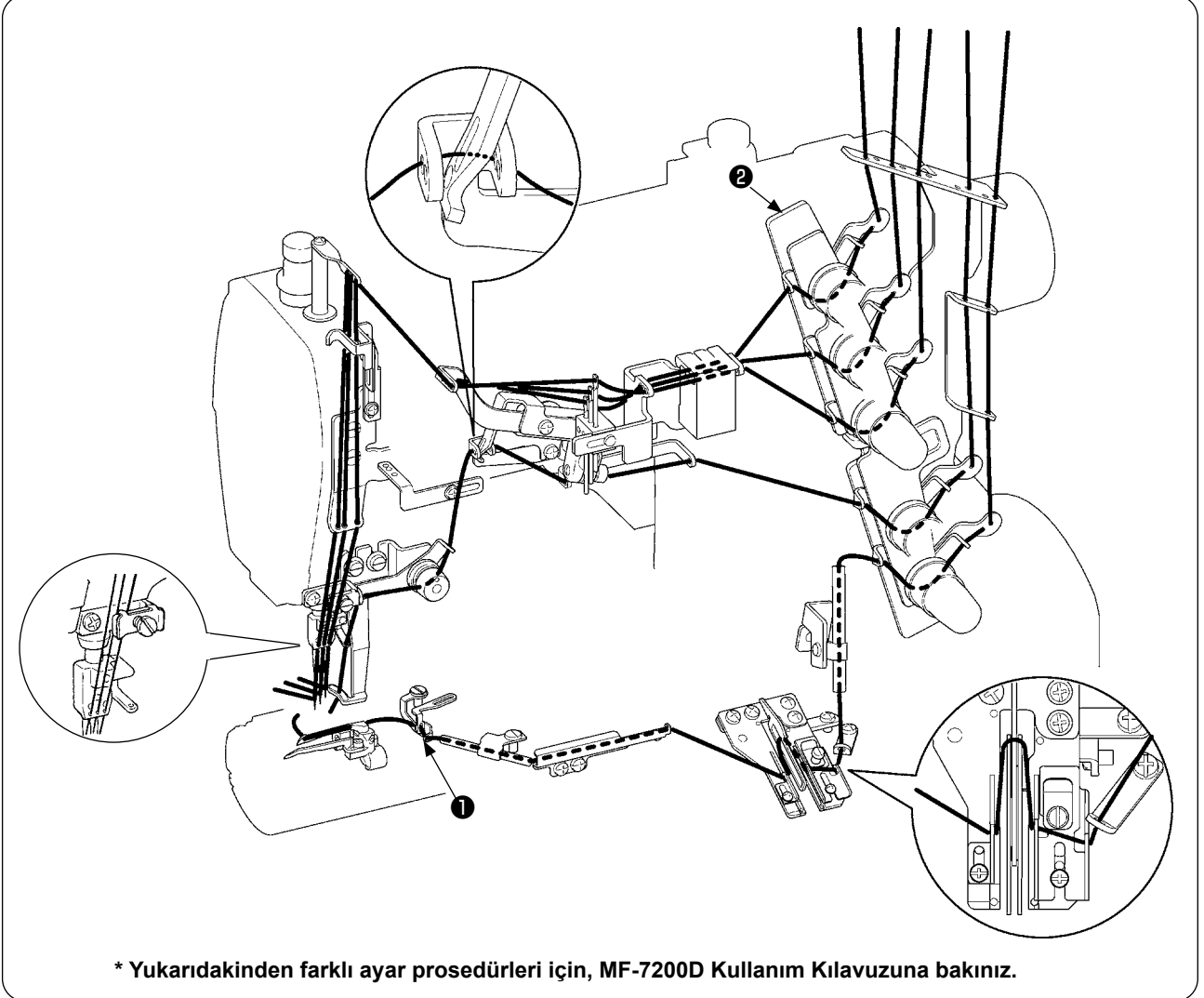


UYARI :

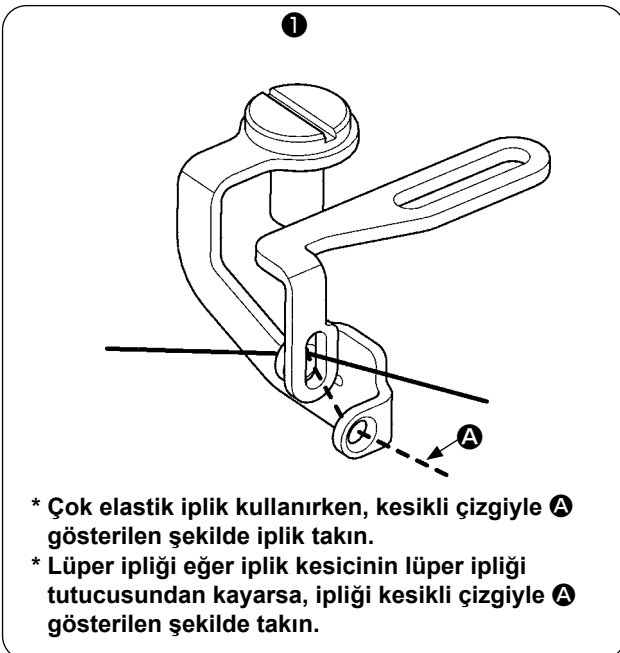
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. İplik yanlış takılırsa ilmek atlama, iplik kopması, iğnenin kırılması ya da düzensiz ilmeklere neden olur. Bu konuda dikkatli olun.

1. Otomatik iplik kesicili makineye iplik takma standardı

Aşağıdaki ilgili talimatlara uygun olarak makine kafasına iplik takın.

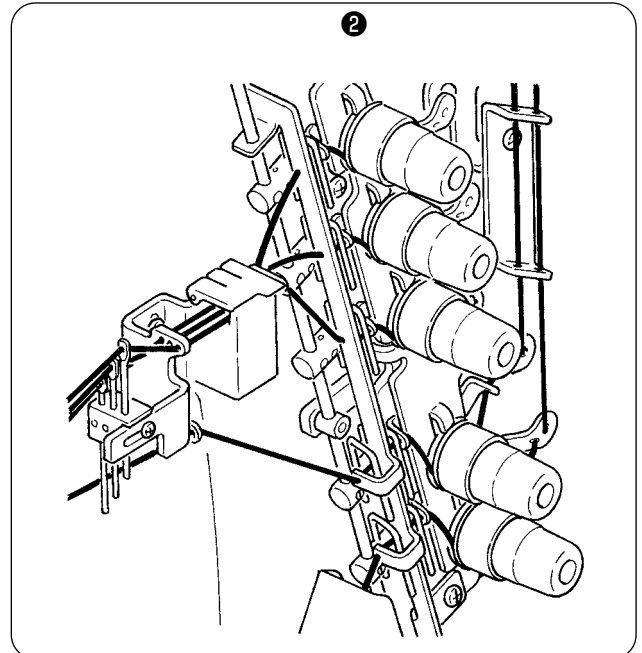


* Yukarıdakinden farklı ayar prosedürleri için, MF-7200D Kullanım Kılavuzuna bakınız.



* Çok elastik iplik kullanırken, kesikli çizgiyle A gösterilen şekilde iplik takın.

* Lüper ipliği eğer iplik kesicinin lüper ipliği tutucusundan kayarsa, ipliği kesikli çizgiyle A gösterilen şekilde takın.



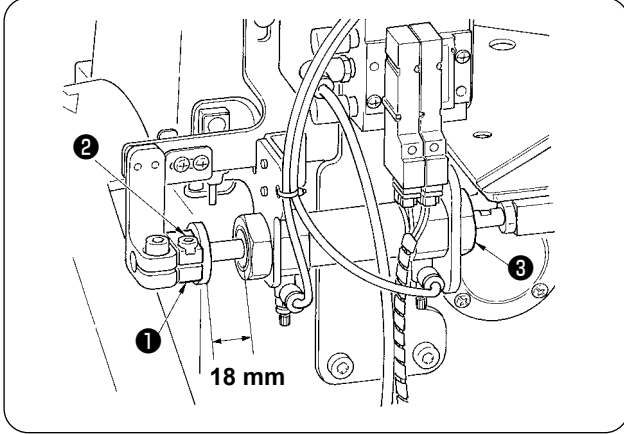
VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



UYARI :

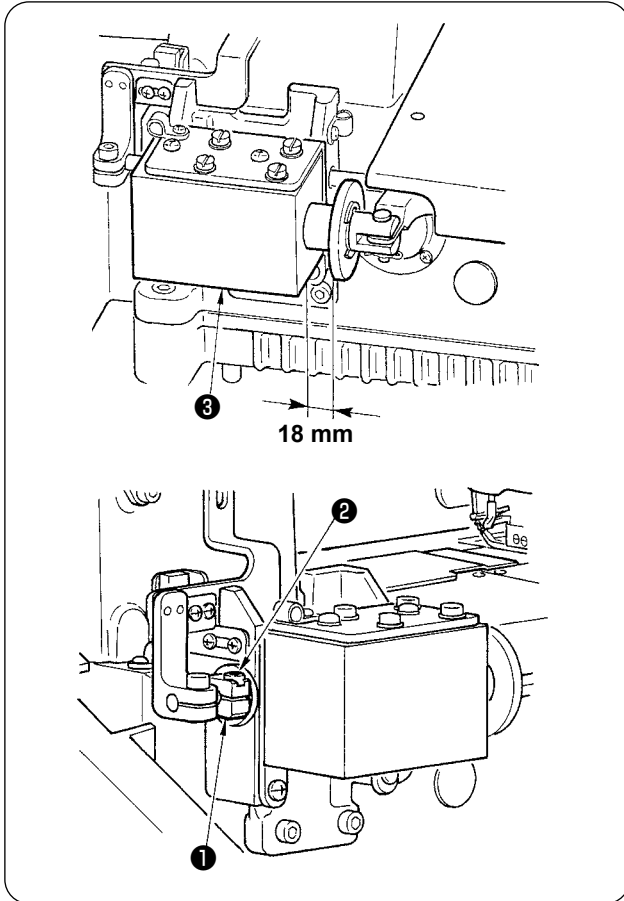
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin (UT45)

1. İplik kesici hava silindirinin ayarı (UT45)

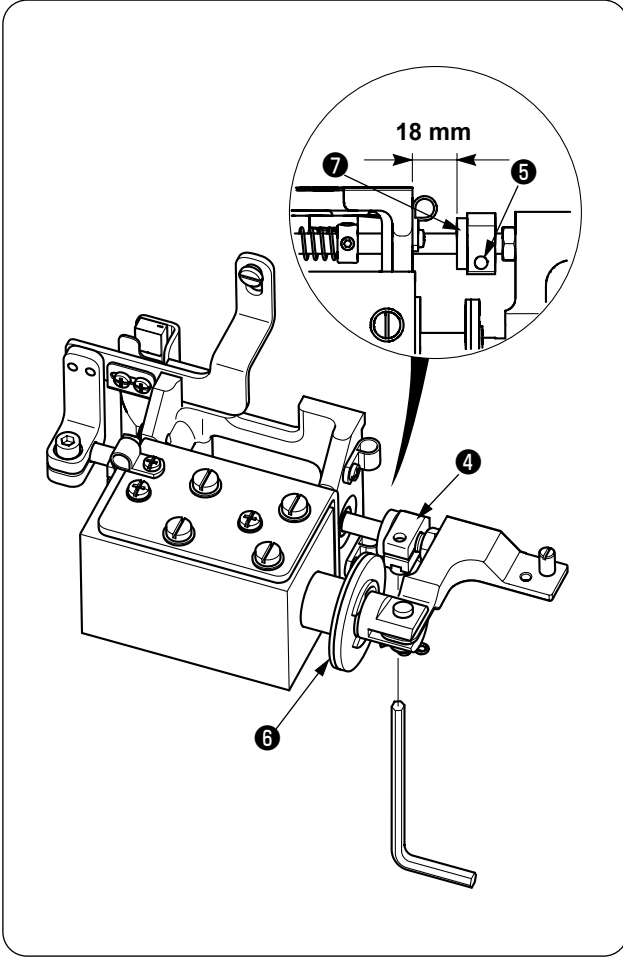


- 1) Hava silindiri **3** stroku 18 mm'dir. Stroku ayarlarken, bilezik tespit vidasını **2** gevşetin ve bileziği **1** sola ya da sağa kaydırarak ayarlayın.

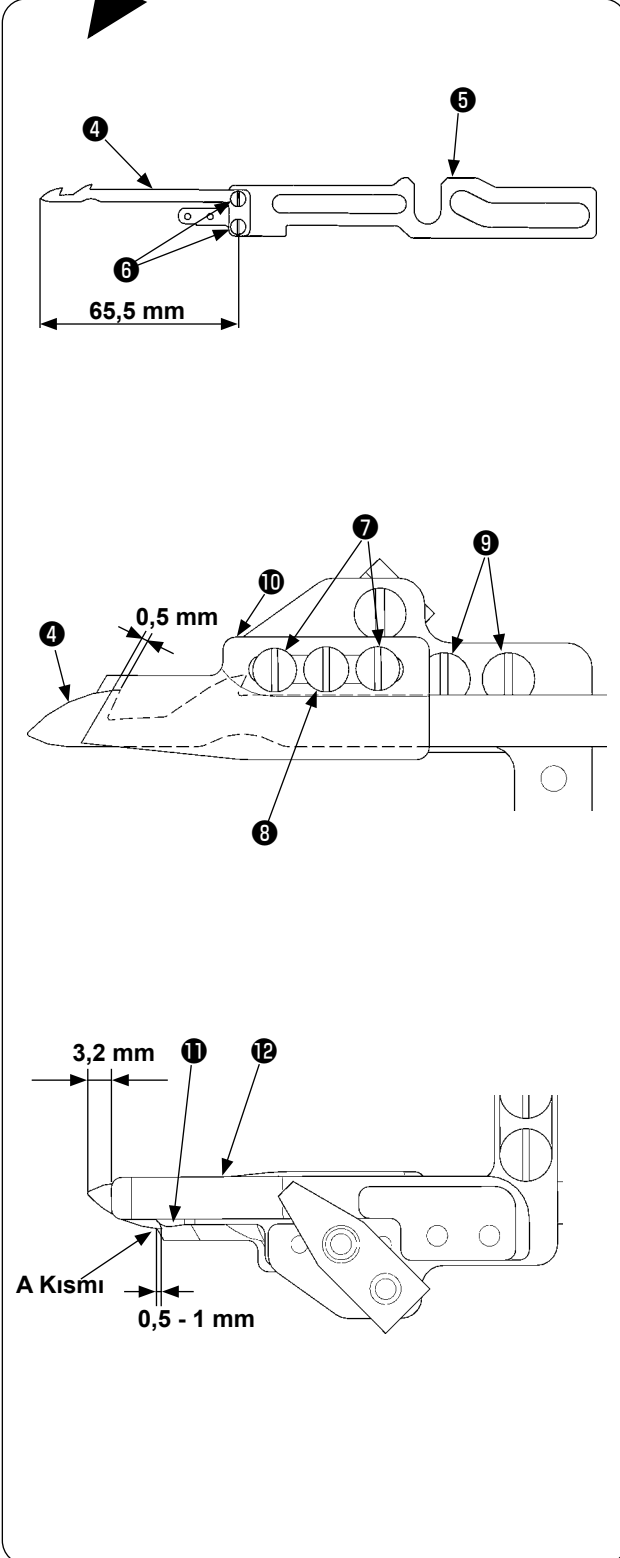
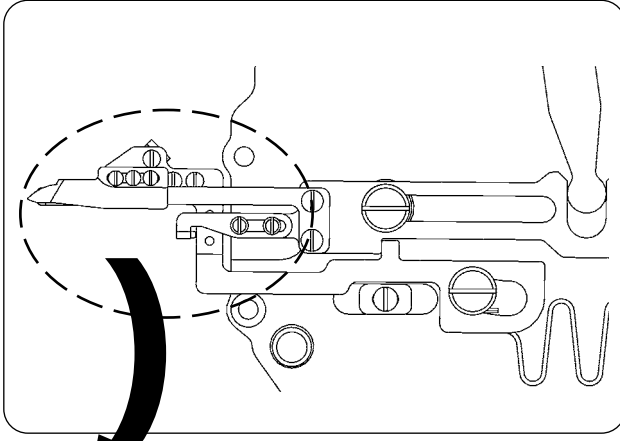
2. Lüper iplik kesici solenoid ayarı (UT42)



- 1) İplik kesici solenoid **3** stroku 18 mm'dir. Stroku ayarlarken, bilezik (**1**) tespit vidasını **2** gevşetin ve bileziği **1** sola ya da sağa kaydırarak ayarlayın.



- 2) Stroku ayarladıktan sonra alt tarafta tespit vidasını 5 gevşetin, tıpkı lüper iplik kesici solenoidindeki gibi stroku 18 mm yapmak üzere bileziği 4 sağa sola kaydırın. Miknatıs çalıştığı zaman, lastik tampon 6 ile miknatısın ana gövdesi birbirine temas ettiği anda lastik contanın 7 UT tabanıyla temas ettiğini kontrol edin.



3. Alt bıçağın ayarlanması

- 1) Tespit vidalarını 6 kullanarak alt bıçağı 4 ve alt bıçak tutucusunu 5 şeklindeki konuma ayarlayın.

4. Bıçakların birbirine geçmesi ve kelepçe yayı ayarı

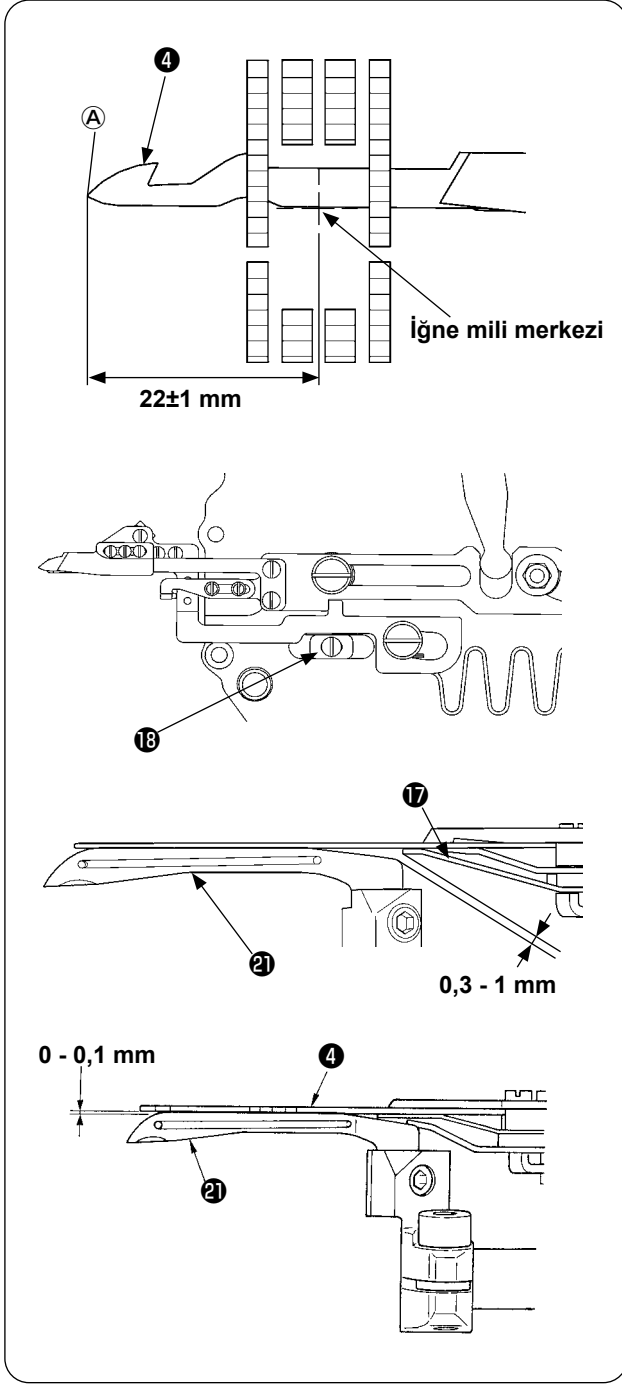
- 1) 7 ve 8 vidalarını gevşetin, alt bıçak 4 en sağda iken üst bıçak 10 ile alt bıçak birbirine 0,5 mm geçecek şekilde üst bıçak 10 konumunu ayarlayın.
- 2) Aynı zamanda, kelepçe yayı 11 üst ucu ile alt bıçak 4 arasındaki mesafe 3,2 mm olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 7 sıkın.

5. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması

- 1) Vidaları 9 gevşetin, kelepçe sıkılığı ayar yayının 12 konumunu ayarlarken kelepçe sıkılığı ayar yayının 12 üst ucu ile üst bıçağın 10 A kısmı arasında 0,5- 1 mm mesafe bırakın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra vidaları 9 sıkın.

6. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

- 1) Kelepçe yayı 11, iplik kesme işleminden sonra lüper ipliğini tutar.
- 2) Lüper ipliğini tutma basıncı, vidayı 8 döndürerek ayarlanır.
- 3) Vida 8 saat yönünde çevrildiği zaman tutma basıncı artar, saat yönü tersine çevrildiğinde azalır.
- 4) Tutma basıncını, lüper ipliği tutma basıncı aralığında mümkün olduğu kadar düşük tutun.



7. Alp iplik kesme mekanizmasının başlangıç konumu

Lüper ipliği kesici ④ en sol konumdayken, lüper iplik kesicinin üst ucu ile iğne milinin merkezi arasında 22 ± 1 mm mesafe olmalıdır.

8. Durdurucu ayarı

Prömatik cihaz açıkken en sol noktayı kontrol edin. Ayar, hava basıncı 0,5 MPa iken yapılmalıdır. Durdurucu ⑱ konumunu ayarlarken, karşı bıçak en sol konumda iken (ön uç) lüper ② ile kelepçe yayı ⑰ arasında 0,3-1 mm boşluk bırakın.

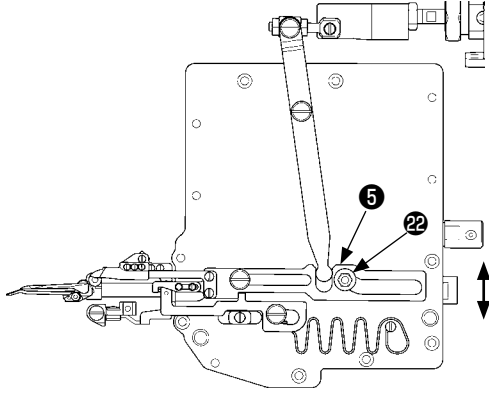
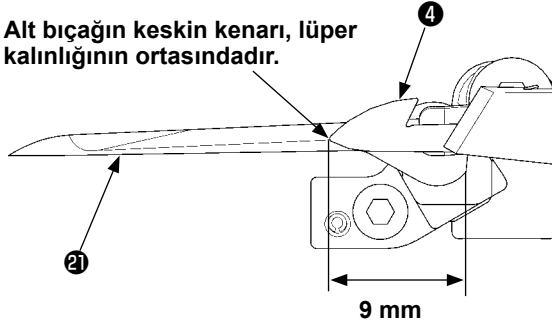
9. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması

İğne üst ölü noktadayken, lüper iplik kesici ④ alt yüzeyi ile lüper ② üst yüzeyi arasında 0-0,1 mm boşluk bırakılmalıdır.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemini, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.

Alt bıçağın keskin kenarı, lüper kalınlığının ortasındadır.



10. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini en üst konuma getirin.
- 2) Alt bıçak 4 keskin ucu, lüper 21 kalınlığının ortasında olacak şekilde ayarlayın; bu sırada lüperin 21 sağ kenarı ile alt bıçağın 4 sivri ucu arasında 9 mm boşluk olmalıdır.
- 3) Somunu 22 gevşetin, alt bıçak tutucusunu 5 ileri geri hareket ettirerek alt bıçak 4 keskin ucunun konumunu ayarlayın.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 22 sıkın.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemini, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.

11. İplik kesme sensörünün ayarlanması

Alt iplik kesici cihaz başlangıç konumuna dönmeden dikiş makinesinin çalışmaması için emniyet cihazı takılmıştır.

- 1) Tespit vidalarını 25 gevşetin.
- 2) İplik kesici cihaz tamamen başlangıç konumuna döndüğü zaman iplik kesici sensörüne 27 ait LED yanacak şekilde düğme plakasını 26 ayarlayın.
- 3) Tespit vidalarını 25 sıkın.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemini, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.

12. Alt iplik kesici hızının ayarlanması (UT45)

Alt iplik kesici cihaz hızı, 3 hava silindirin 28 ve 29 hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

- 1) Alt bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 28 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
Alt bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 29 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
- 2) Ayar yaptıktan sonra 28 ve 29 hız kumandalarının somunlarını sıkın.



- Alt bıçağın dışarı çıkış hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Alt bıçağın dönüş hızı yüksekken, alt iplik tutuş hatası ya da kalan üst iplik boyunda düzensizlik meydana gelir.

VII. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI

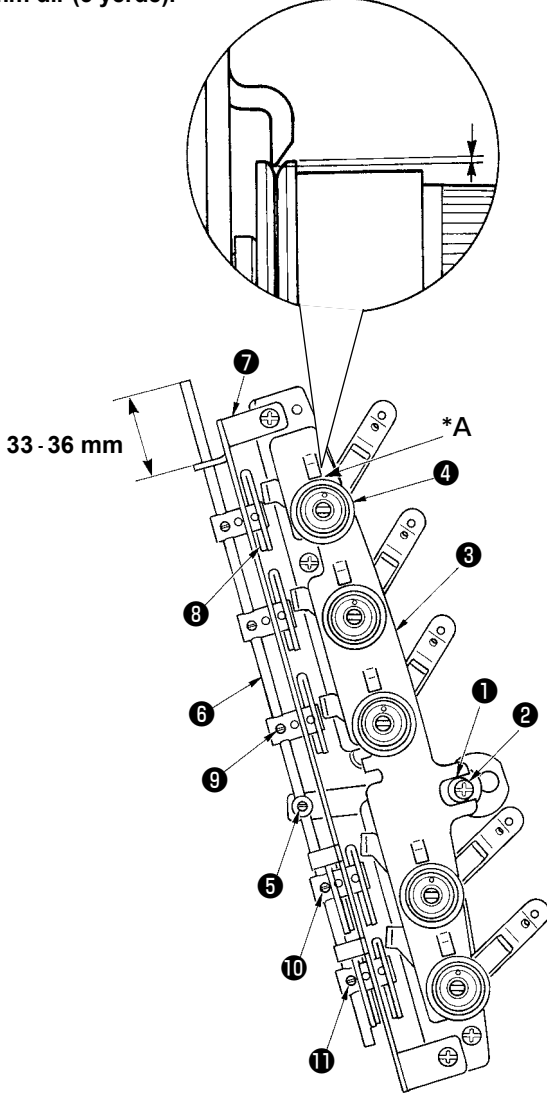


UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin. (UT45)

*A

Yerine oturma yeri ile disk arasındaki mesafe 0,2-0,5 mm'dir (5 yerde).



1. Disk yükselmesinin ayarlanması

- 1) Ayar kamındaki ① tespit vidasını ② gevşetin, ayar kamını ① çevirince disk yükselme plakası ③ aşağı ya da yukarı hareket eder.
- 2) Disk yükselme plakasının ③ yerine oturduğu kısım ile iplik gergi diski ④ arasındaki boşluğu 0,2-0,5 mm arasında ayarlayıp tespit vidasını ② sıkın.
- 3) Disk yükselme plakasının ③ yerine oturduğu kısım eğer iplik gergi diskiyle ④ temas ederse dikişte sorun çıkar. Bu konuda dikkatli olun.

2. İpliği serbest bırakan çığanoz ayarı

- 1) Tespit vidasını ⑤ gevşetin, ipliği serbest bırakan çubuğun ⑥ üst ucu ile iplik kılavuzunun ⑦ üst ucu arasındaki ölçüyü 33-36 mm arasında ayarlayıp tespit vidasını ⑤ sıkın.
- 2) Tespit vidasını ⑨ gevşetin, ipliği serbest bırakan çığanozu ⑧ aşağı ya da yukarı getirince dikiş başlangıcında kalan iplik boyu ayarlanabilir.

- İpliği serbest bırakan çığanoz ⑧ yükseltildiği zaman dikiş başlangıcında kalan iplik boyu azalır, alçaltıldığı zaman ise artar.
- Elastik olmayan iplik kullanılırken dikiş başlangıcında ilmek atlama oluyorsa, ayar vidasını ⑩ kullanarak dikiş başlangıcında kalan üst kaplama ipliği uzunluğunu uygun şekilde ayarlayın ve vidayı ⑪ kullanarak dikiş başlangıcında kalan lüper ipliği uzunluğunu en aza indirin.



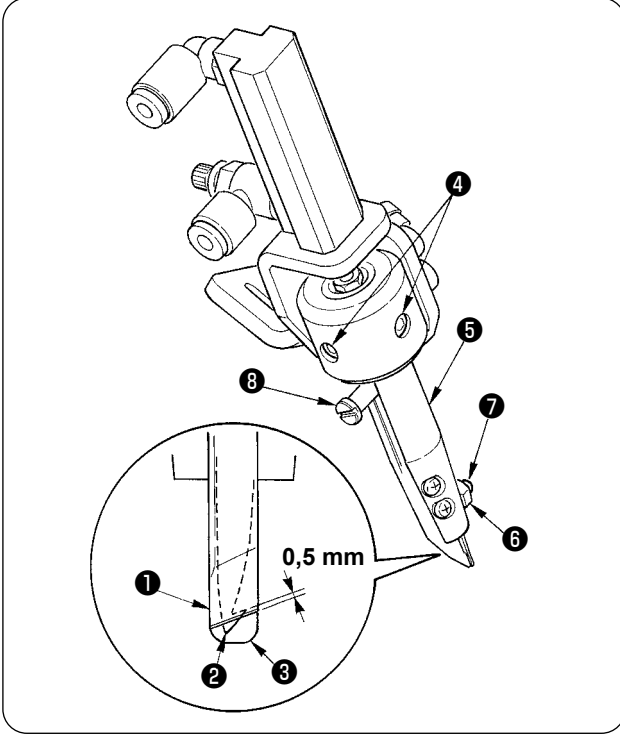
Dikiş başlangıcında kalan iplik boyu kısa iken ilmek atlama ya da dikiş başlangıcında iğnenin gözünden iplik çıkması olabilir.

VIII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI (UT45)



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



1. Bıçakların birbirine geçme ayarı

- 1) Sabit bıçak 1 hareketli bıçağa 2 0,5 mm geçecek şekilde ayarlayın.
- 2) Geçme miktarını ayarlarken, ayarlamak için tespit vidasını 4 gevşetip bıçak tutucusunu 5 yukarı ya da aşağı hareket ettirin.

2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

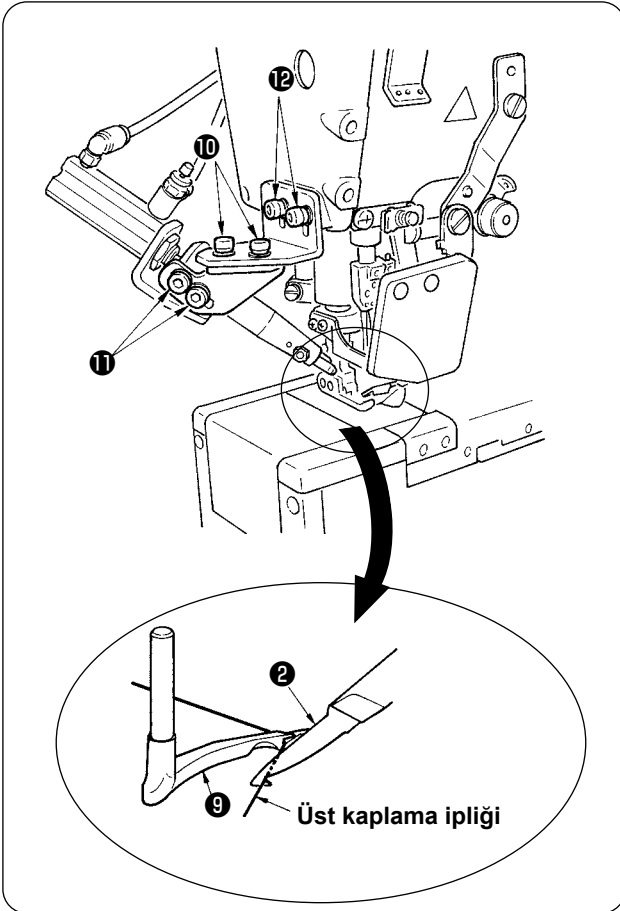
- 1) Kelepçe yayı 3 , iplik kesme işleminden sonra üst kaplama ipliğini tutar.
- 2) İplik tutma basıncı, somun 6 gevşetilip vida 7 çevrilerek ayarlanabilir.
- 3) Vida 7 sıkıldığı zaman tutma basıncı artar, gevşetildiği zaman azalır.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 6 sıkın.
- 5) Tutma basıncını, üst kaplama ipliği tutma basıncı aralığında mümkün olduğu kadar düşük tutun.

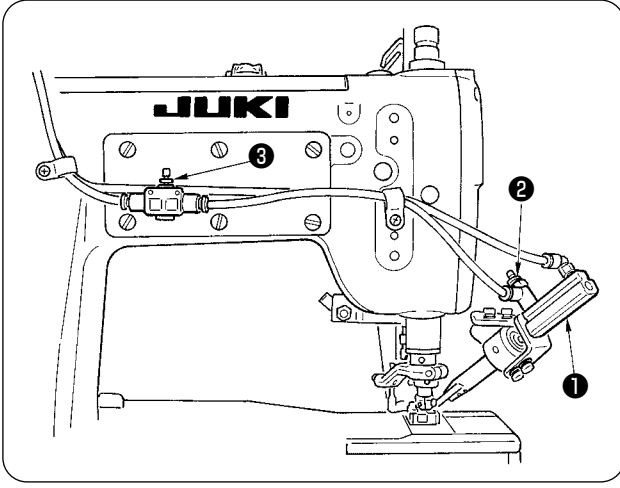
3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini en üst konuma getirin.
- 2) Menteşe vidası 8 aşağı indirildiğinde, hareketli bıçak da 2 birlikte aşağı iner.
- 3) Hareketli bıçağı, hareketli bıçağın 2 kanca kısmının yayıcı 9 alt yüzey çukuruna girdiği ve hareketli bıçak 2 en aşağıdayken üst kaplama ipliğini yakaladığı konuma ayarlayın. Ayar yaptıktan sonra 10 , 11 ve 12 vidalarını sıkın..
- 4) 12 vidaları bıçağın düşey konum ayarı için, 10 vidaları bıçağın yatay konum ayarı için ve 11 vidaları bıçak açısını ayarlamak içindir.



Hareketli bıçağın 2 , çalışma alanı içerisinde baskı ayağı, iğne, yayıcı vb. parçalara değmediğini kontrol edin.





4. Hareketli bıçak hızının ayarlanması

Hava silindirin **1** stroku 20 mm'dir.

Hareketli bıçağın hareket hızı, **2** ve **3** hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

1) Hareketli bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **2** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.

Hareketli bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **3** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.

2) Ayar yaptıktan sonra **2** ve **3** hız kumandalarının somunlarını sıkın.



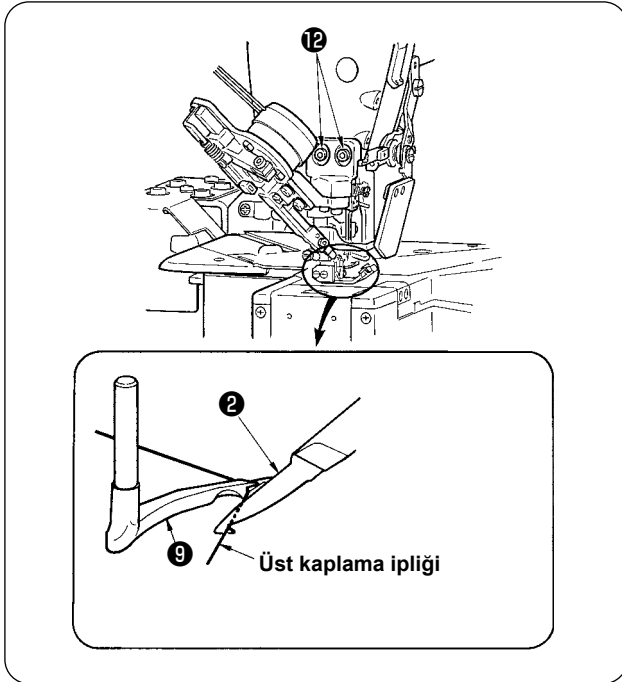
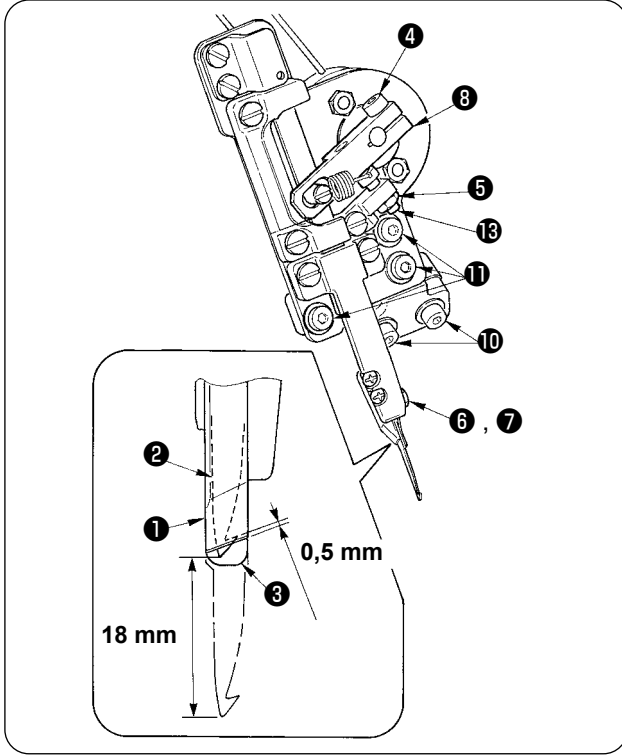
- Hareketli bıçağın dışarı çıkış hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Hareketli bıçağın dönüş hızı yüksekken, üst iplik tutma hatası meydana gelir.

IX. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI (UT42)



UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



1. Bıçak geçme ayarı

- 1) Sabit bıçak ① hareketli bıçağa ② 0,5 mm geçecek şekilde ayarlayın.
- 2) Geçme miktarını ayarlarken tespit vidasını ④ gevşetip kolu ⑧ ayarlayın.

2. Hareketli bıçak strokunun ayarlanması

- 1) Hareketli bıçak stroku 18 mm olacak şekilde ayarlayın.
- 2) Somunu ⑥ gevşetin, durdurucu ⑬ vidasını ayarlayın, hareketli bıçak ② strokunu ayarlayın.



Bıçakların geçme miktarını ayarladıktan sonra hareketli bıçak strokunu ayarlayın.

3. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

- 1) Kelepçe yayı ③ , iplik kesme işleminden sonra üst kaplama ipliğini tutar.
- 2) İplik tutma basıncı, somunu ⑥ gevşetilip vida ⑦ çevrilerek ayarlanabilir.
- 3) Vida ⑦ sıkıldığı zaman tutma basıncı artar, gevşetildiği zaman azalır.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu ⑥ sıkın.
- 5) Tutma basıncını, üst kaplama ipliğini tutma basıncı aralığında mümkün olduğu kadar düşük tutun.

4. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini en üst konuma getirin.
- 2) Kol ⑧ aşağı indirildiğinde, hareketli bıçak da ② birlikte aşağı iner.
- 3) Hareketli bıçağı, hareketli bıçağın ② kanca kısmının yayıcı ⑨ alt yüzey çukuruna girdiği ve hareketli bıçak ② en aşağıdayken üst kaplama ipliğini yakaladığı konuma ayarlayın. Ayar yaptıktan sonra ⑩ , ⑪ ve ⑫ vidalarını sıkın.
- 4) ⑩ vidaları bıçağın yatay konum ayarı için, ⑪ vidaları bıçak açısını ayarlamak için ve ⑫ vidaları bıçağın düşey konum ayarı içindir.



Hareketli bıçağın ② , çalışma alanı içerisinde baskı ayağı, iğne, yayıcı vb. parçalara değmediğini kontrol edin.

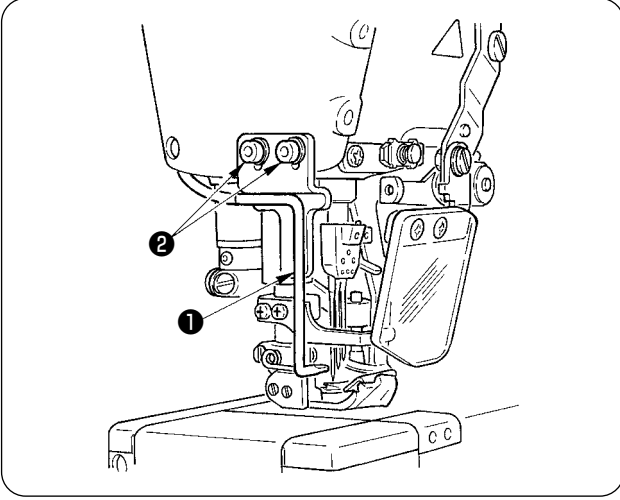
X. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (UT45)



UYARI :

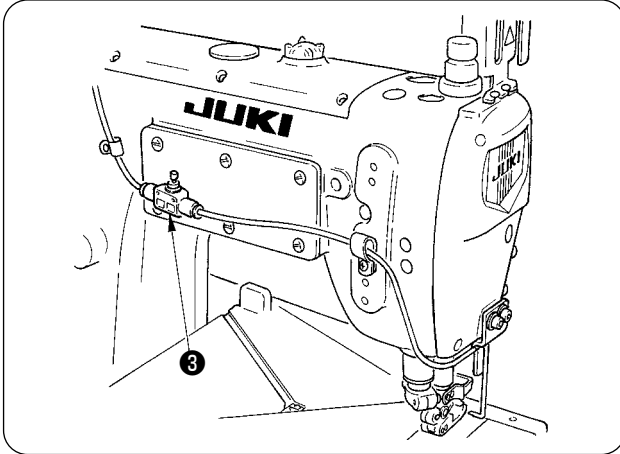
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı



- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcı **1** kullanırken iplik kesme cihazının üst kapağını çıkarın.
- 2) Hava üfleyicili tokatlayıcıyı **1** tespit vidalarıyla **2** sıkın.
- 3) "IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ (UT45)" uyarınca boruları yerleştirin.

2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması



Hava üfleyicili tokatlayıcının **1** hava üfleme konumunu ayarlayın.

- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcının **1** hava üflemesini, iğne mili en yüksek konumdayken iğnenin arkasına ve sol iğnenin gözünün biraz alt tarafına gelecek şekilde ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını **2** geçici olarak sıkın.
- 3) Hava kompresöründen hava temin edin ve güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 4) Dikiş makinesi pedalının arka kısmına basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı çıkar ve aynı anda hava üfleyicili tokatlayıcı **1** hava üfler. Hava üfleyicili tokatlayıcının **1** konumunu yeniden ayarlayarak havanın sadece iğne gözünün arkasındaki üst ipliğe üflemesini sağlayın.
- 5) Yeniden ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını **2** sıkın.



- İğnenin ön kısmına hava üflediği zaman, iğnenin gözündeki üst iplik kayar. Bu konuda dikkatli olun.
- Hız kumandasını **3** kullanarak hava üfleme gücünü ayarlayın.
- Güç şalterini AÇIK konuma getirirken, kasnak sabit konuma kadar dönebilir. Bu konuda dikkatli olun.