

TÜRKÇE

**MF-7500
KULLANMA KILAVUZU**

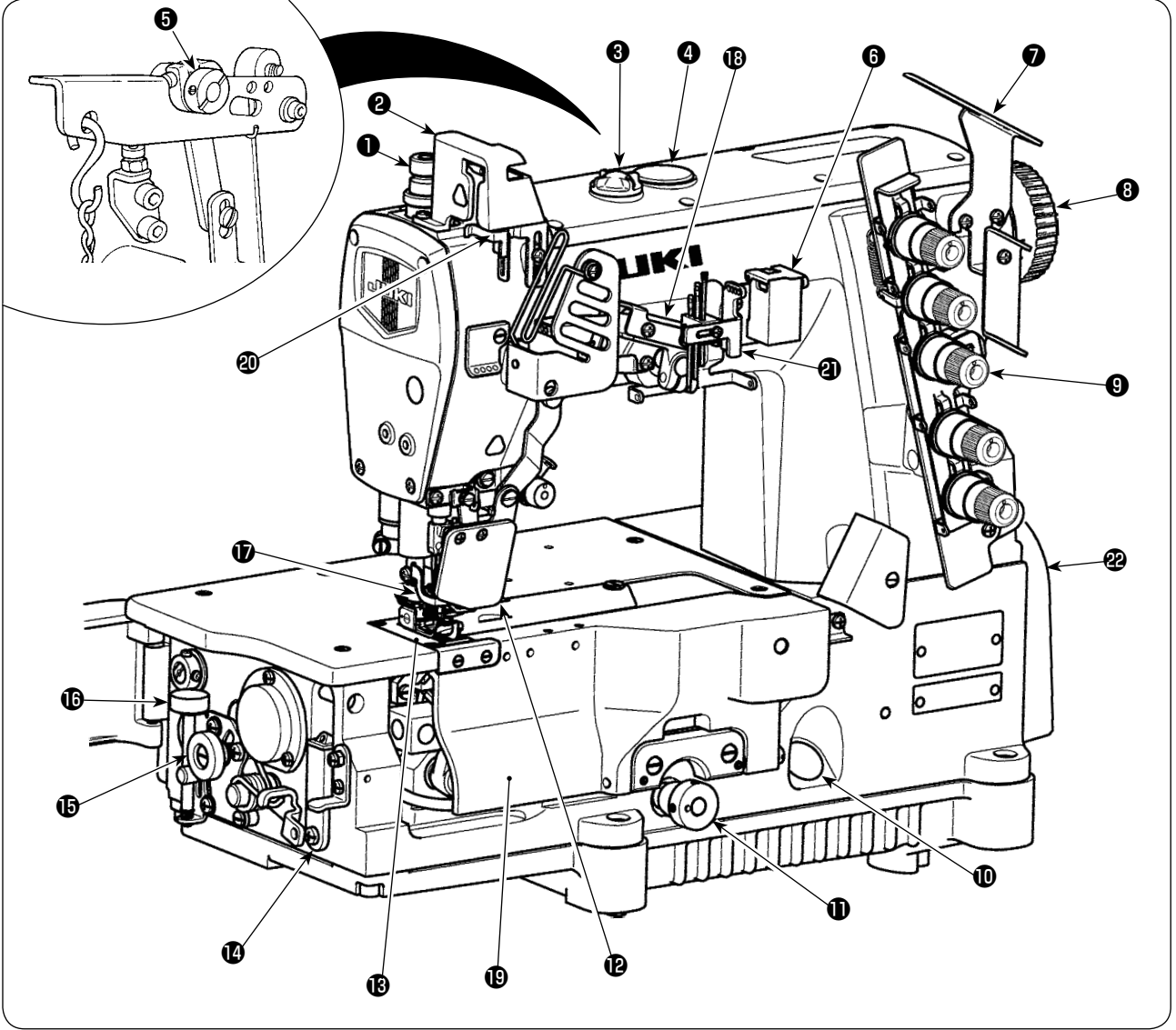
İÇİNDEKİLER

I . TEKNİK ÖZELLİKLER	1
II . MAKİNE PARÇALARININ KONFIGÜRASYONU	2
III . KURULUM	3
1. Makine kafasının masaya takılması.....	3
2. Motor kasnağı ve kayış seçimi	7
3. Motorun takılması	7
4. Kayışın takılması.....	7
5. Kayış muhafazasının takılması	8
6. Zincirin takılması.....	8
7. İplik kılavuzunun takılması.....	8
8. İğne mili iplik boşluğu alma kapağının montajı	9
IV . YAĞLAMA	9
1. Yağlama yağı	9
2. Yağlama	10
3. Silikon yağla yağlama ünitesi	10
V . ÇALIŞTIRMA.....	11
1. İğne.....	11
2. İğnenin takılması.....	11
3. Makine kafasına iplik geçirilmesi	12
4. İlmek uzunluğunun ayarlanması	13
5. Diferansiyel besleme oranının ayarlanması	13
6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması	14
7. İplik gerginliğinin ayarlanması	14
VI . DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI	15
1. Silikon haznesi iplik kılavuzunun ayarlanması	15
2. İğne mili horozu iplik alıcısının ayarlanması	15
3. Salınlı horozun ayarlanması	16
4. Salınlı horoz iplik alıcısının ayarlanması	16
5. Lüper ipliği kamının ayarlanması	16
6. Lüper ipliği kamının ayarlanması	17
7. Lüperin ayarlanması	17
8. İğne yüksekliğinin ayarlanması	18
9. Arka iğne muhafazasının ayarlanması	18
10. Salınlı horoz zamanlaması ve üst iplik ilmeği arasındaki ilişki	19
(1) Krank yoluyla ayarlama	19
(2) Eksantrik kam yoluyla ayarlama	19
11. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması.....	20
12. Sericiyi takma konumu	20
13. Serici iplik kılavuzu ve iğne kelepçesi iplik kılavuzu ayarı	21
14. Ön iğne muhafazasının ayarlanması.....	21
15. Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması	22
16. Mikro kaldırıcısının ayarlanması.....	22
17. Besleme konumunun ayarlanması	23
(1) Besleme tahrik hareketinin değiştirilmesi	23
(2) Besleme külbütör hareketinin değiştirilmesi.....	24
(3) Standart ayarların geri yüklenmesi.....	24
18. Balonun ayar değeri	25
19. Dişlinin boylamasına yönde ayarlanması.....	27
(1) Dişlinin boylamasına konumu.....	27
(2) C11 için.....	28
VII . BAKIM	29
1. Dikiş makinesinin temizlenmesi	29
2. Yağın değiştirilmesi	29
3. Yağ filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi.....	29

I . TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, düz yataklı reçme dikiş makinesi
Model	MF-7500 serisi
İlmeğin tipi	ISO standardı 406, 407, 602, ve 605
Uygulama örneği	Kıvrırma, düğümlerin gizlenmesi ve genel olarak örme kumaşlar
Dikiş hızı	Maksimum.6.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında) V kayış tipi 6.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)
İğne numarası	3 iğne ... 4,8 mm, 5,6 mm, ve 6,4 mm 2 iğne ... 3,2 mm ve 4,0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,7 ile 1 : 2 (ilmeğin uzunluğu: 2,5 mm'den küçük) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)
İlmeğin uzunluğu	1,2 mm ile 3,6 mm (4,4 mm'ye kadar ayarlanabilir)
İğne	UY128GAS #9S to #12S arasında (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (ya da eksantrik pimi değiştirirken 33 mm)
Boyutlar	(Yükseklik) 451 x (Genişlik) 515 x (Uzunluk) 263
Ağırlık	46kg
Baskı ayağı kalkışı	8 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 dikiş adımı ayar yöntemi Diferansiyel besleme ... kol ayar yöntemi (mikro ayar mekanizması temin edilmektedir.)
Lüper mekanizması	Küresel çubuk tahrik yöntemi
Yağlama sistemi	Dişli pompayla basınçlı yağlama yöntemi
Yağlama yağı	JUKI GENUINE OIL 18
Yağ deposu kapasitesi	Yağ göstergesi alt işaret çizgisi : 600 cc ile üst işaret çizgisi : 900 cc arasında
Kurulum	Yarı gömülü tip
Gürültü	'- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-76,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.

II . MAKİNE PARÇALARININ KONFIGÜRASYONU



- | | | | |
|----|-----------------------------------|----|--|
| 1 | Baskı yayı düzenleyicisi | 12 | Göz koruyucu kapak |
| 2 | İğne mili horozu muhafazası | 13 | Boğaz plakası |
| 3 | Yağ dolaşımı kontrol camı | 14 | İğne ucunu silikon yağ ile yağlama ünitesi |
| 4 | Yağlama deliği kapağı | 15 | Diferansiyel kilit somun |
| 5 | Mikro kaldırıcı | 16 | Mikro ayar topuzu |
| 6 | Üst iplik silikon yağlama ünitesi | 17 | Parmak koruyucu |
| 7 | 1 numaralı iplik kılavuzu | 18 | Salınımlı horoz |
| 8 | Üst kasnak | 19 | Ön kapak |
| 9 | İplik gergi somunu | 20 | İğne mili horozu alıcısı |
| 10 | Yağ göstergesi | 21 | Silikon haznesi iplik kılavuzu |
| 11 | Besleme düzenleyici topuz | 22 | Kayış muhafazası |

III . KURULUM



UYARI:

Bütün çalışmalar tamamlanana kadar, motorun elektrik fişini prize takmayın. Bir yerinizi makineye kaptırarak yaralanma tehlikesi vardır.

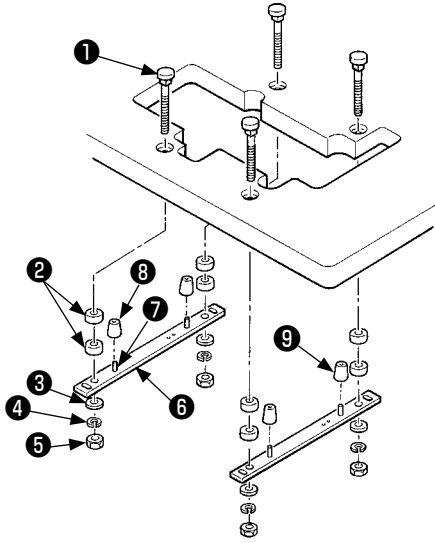
1. Makine kafasının masaya takılması



UYARI :

Dikiş makinesi 46 kilodan daha ağırdır. Ambalajı açma, taşıma ya da kurulum çalışmalarını mutlaka iki ya da daha fazla kişiyle birlikte yapın.

Yarı gömülü tip

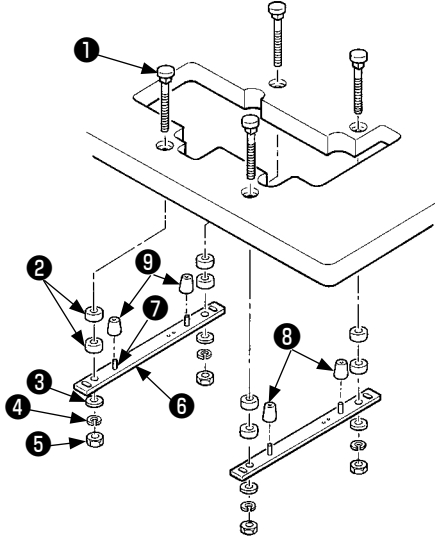


[V kayış tipi için]

Taşıyıcı plakayı ve lastik oturma yerlerini şekilde görüldüğü gibi yerleştirin ve dikiş makinesini uygun şekilde kurun.

- 1 Civata
- 2 Ara halkası
- 3 Pul
- 4 Yaylı pul
- 5 Somun
- 6 Taşıyıcı plaka
- 7 Yaylı pim
- 8 Lastik tampon (Siyah) x 3
- 9 Lastik tampon (Gri) x 1

Yarı gömülü tip

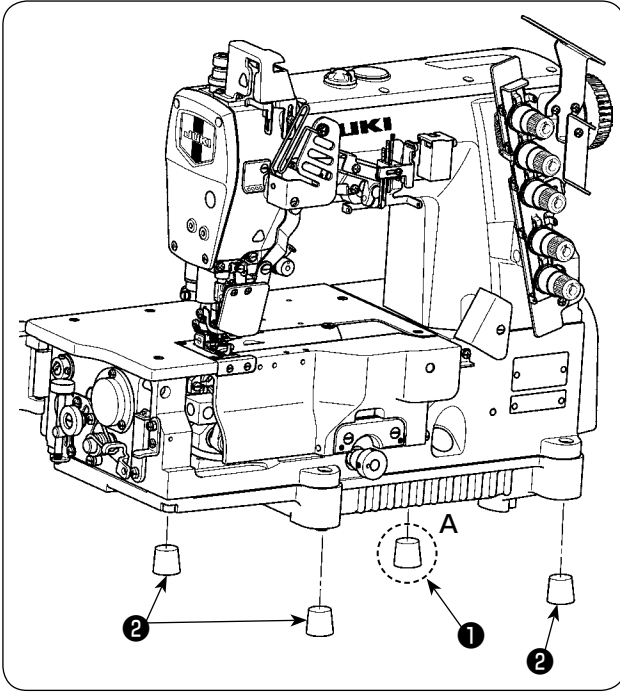


[Doğrudan tahrik tipi için]

Taşıyıcı plakayı ve lastik oturma yerlerini şekilde görüldüğü gibi yerleştirin ve dikiş makinesini uygun şekilde kurun.

- 1 Civata
- 2 Ara halkası
- 3 Pul
- 4 Yaylı pul
- 5 Somun
- 6 Taşıyıcı plaka
- 7 Yaylı pim
- 8 Lastik tampon (Siyah) x 2
- 9 Lastik tampon (Gri) x 2

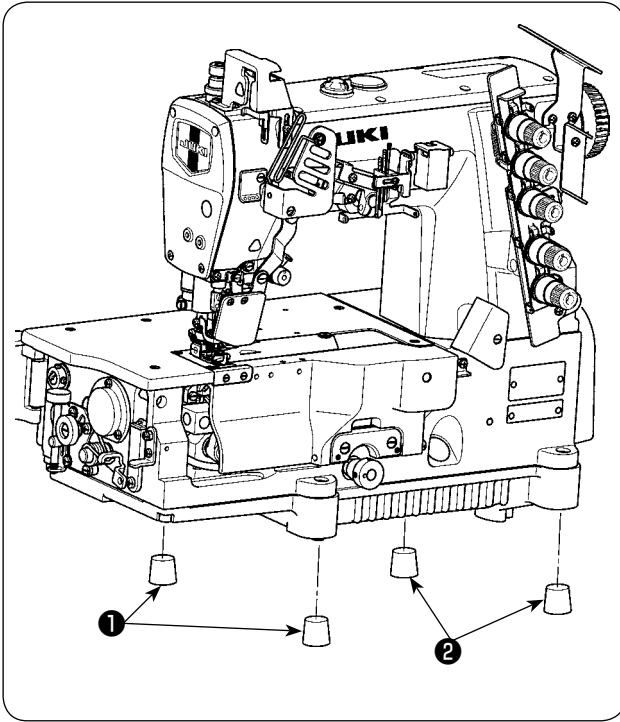
■ Lastik tamponun takılması



Toz geçirmeyen gri lastiğin sadece **A** kısmına takılması.

[V kayış tipi için]

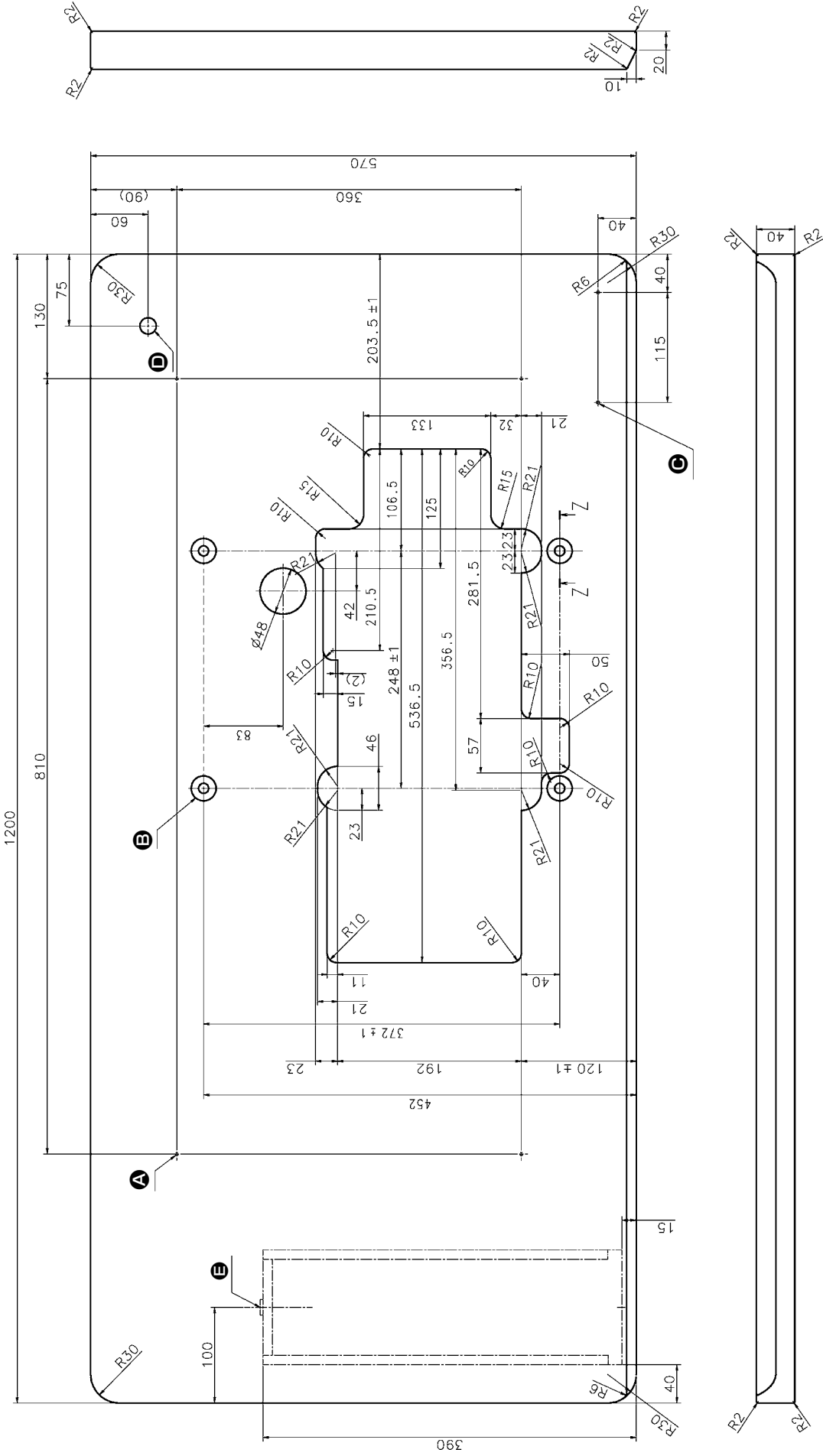
	Parça Numarası.	Parça adı	Miktar
❶	40072505	Toz geçirmeyen lastik (Gri)	1
❷	13155403	Toz geçirmeyen lastik (Siyah)	3



[Doğrudan tahrik tipi için]

	Parça Numarası.	Parça adı	Miktar
❶	40072505	Toz geçirmeyen lastik (Gri)	2
❷	13155403	Toz geçirmeyen lastik (Siyah)	2

EKSANTRİK KAYIŞ TAHRİKLİ MASA ÇİZİMİ (Yarı gömülü tip) Doğrudan tahrik tipi



- Ⓐ Alt yüzeyde \emptyset 3,4 çaplı 4 delik, derinlik 20 (Kurulum sırasında matkapla bir delik delin).
- Ⓑ 4-10,5 delik, derinlik 26, benek yüzey işleme derinliği 3,5
- Ⓒ Alt yüzeyde \emptyset 3,4 çaplı 4 delik, derinlik 10 (Kurulum sırasında matkapla bir delik delin).
- Ⓓ Matkapla delinmiş delik, çap 17
- Ⓔ Çekmece durdurucusunun montaj konumu (ters tarafta)

2. Motor kasnağı ve kayış seçimi

Motor kasnağı ve kayışı

Dikiş hızı (sti/min)	50Hz		60Hz	
	Kasnak boyutu	Kayış Boyutu	Kasnak boyutu	Kayış Boyutu
4,500	ø 100	M-35	ø 85	M-35
4,800	ø 105	M-36	ø 90	M-35
5,000	ø 115	M-36	ø 95	M-35
5,500	ø 125	M-37	ø 105	M-36
5,800	ø 130	M-37	ø 110	M-36
6,000	ø 135	M-37	ø 115	M-37
6,200	ø 140	M-38	ø 120	M-38
6,500	ø 150	M-39	ø 125	M-38

- * Tablo, 3 fazlı ve 2 kutuplu 400 W kavrama motoru (1/2 HP) kullanılması halindeki rakamları göstermektedir.
- * Piyasada bulunabilen motor kasnağı dış çapları 5 mm aralıkla değiştiği için, hesaplanan değere yakın olan motor kasnakları belirtilmiştir.

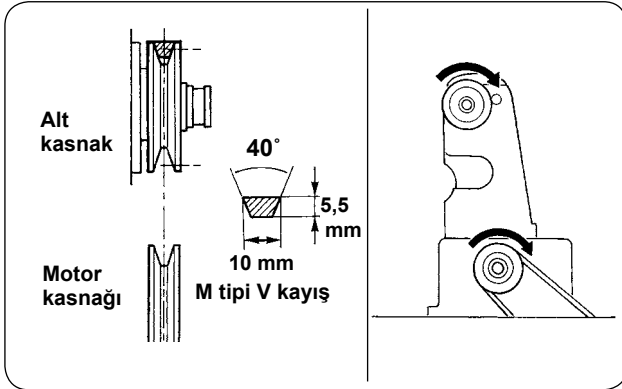


Yeni bir dikiş makinesi kullanırken, makineyi ilk 200 saat (yaklaşık bir ay) boyunca 4.500 sti/min ya da daha düşük hızda kullanın. Böylece daha uzun bir hizmet ömrü sağlanabilir.



Dikiş makinesine uyarlanabilen motor kasnağı kullanın. Bu dikiş makinesine uyarlanabilen motor kasnağı kullanılmazsa, dikiş makinesinin maksimum dikiş hızı aşılır ve makinede sorun yaşanır.

3. Motorun takılması



3 fazlı, 2 kutuplu, 400 W (1/2 HP) kavrama motoru kullanın. M tipi V kayış kullanın.

- 1) Pedala basıldığı zaman, motor kasnağı sol tarafa kayar. Bu durumda, motor kasnağının ve alt kasnağın merkezleri birbirleriyle hizalanacak şekilde motoru takın.
- * Motor kasnağını takma prosedürü için motor Kullanma Kılavuzuna bakınız.
- 2) Motoru, kasnak saat yönünde dönecek şekilde takın.



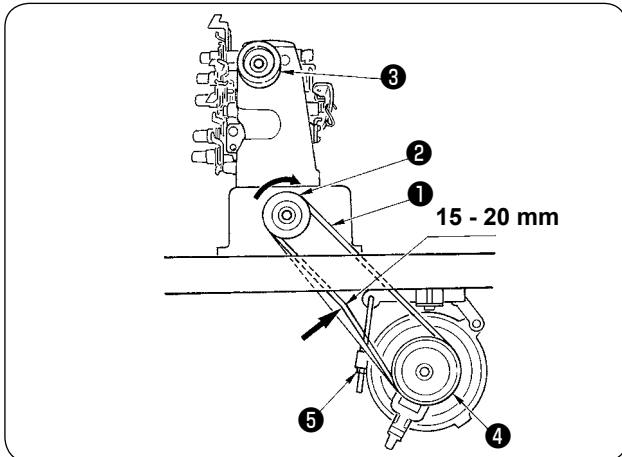
Motor kasnağı ters yönde dönerse normal yağlama yapılamaz. Sonuç olarak makinede sorun yaşanmasına sebep olur.

4. Kayışın takılması



UYARI :

Kayışı değiştirirken motorun güç şalterini mutlaka KAPALI konuma getirin ve çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durmuş olduğundan emin olun. Eller ya da giysiler makineye kaptırılabilir için yaralanma tehlikesi vardır.



- 1) Kayışı ① alt kasnağa ② takın.
- 2) Üst kasnağı ③ çevirerek, kayışın diğer tarafını motor kasnağına ④ yerleştirin.
- 3) Kayış gerginliğini, yaklaşık 10 N (1,02 kgf) kuvvetle kayışın ortasına bastırıldığı zaman kayış 15 ile 20 mm arasında sarkacak şekilde ayarlayın.
- 4) Kayışı taktıktan sonra kilit somunuyla ⑤ iyice tespit edin.



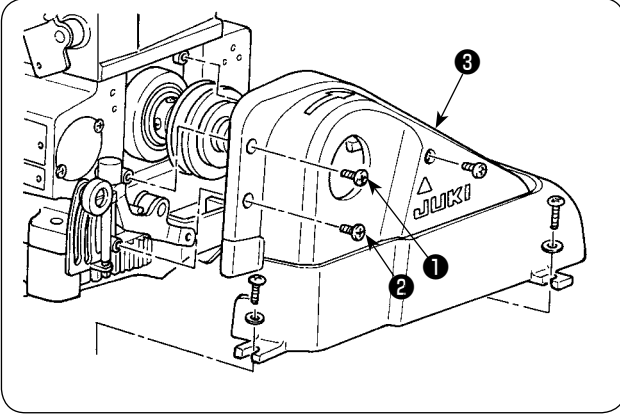
Dikiş makinesi çalışırken kayış aşırı bel veriyorsa, kayış gerginliğini tekrar kontrol edin.

5. Kayış muhafazasının takılması



UYARI :

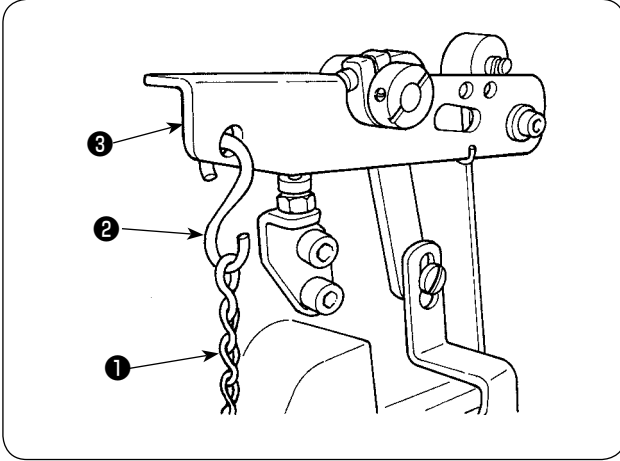
Kayış kapağını taktığınızdan emin olun. Takılı olmazsa, ellerinizin ve kıyafetlerinizin makineye sıkışmasından kaynaklanabilecek bir yaralanma riski veya dikilen ürünler makineye sıkışabileceği için makineye zarar gelme tehlikesi mevcut olur.



Kasnak muhafazasını ③ şeklindeki gibi takın.

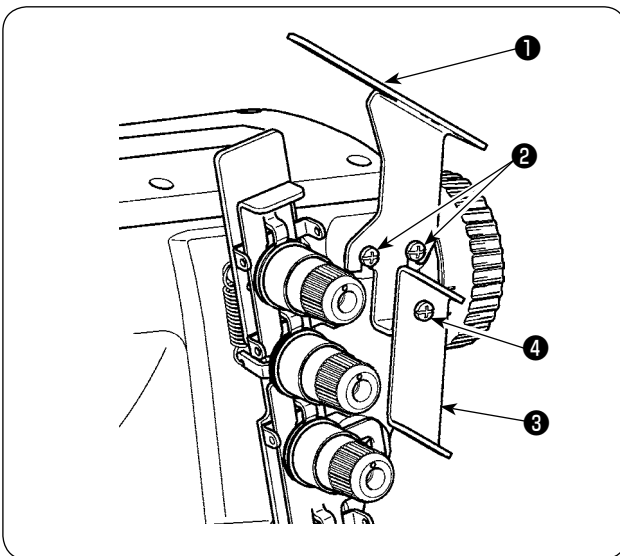
① ve ② , kasnak muhafazası ③ için tespit vidalarıdır.

6. Zincirin takılması



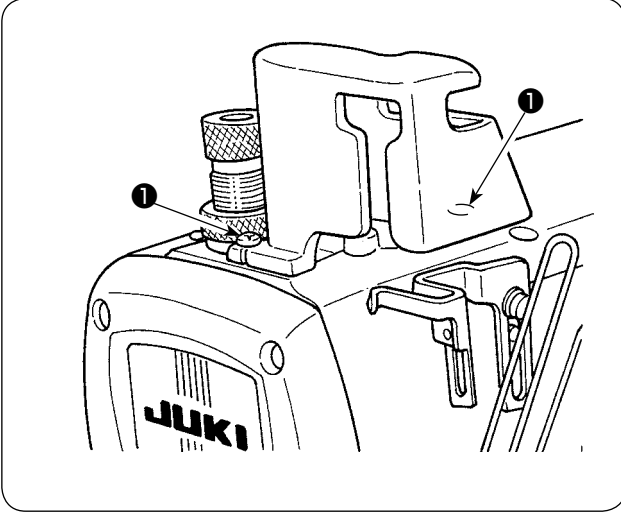
- 1) Zincirin ① kancasını ② , baskı çubuğu kaldırma koluna ③ asın.
- 2) Zincirin ① diğer tarafını pedala kancalayın.

7. İplik kılavuzunun takılması



- 1) Aksesuar olarak temin edilen 1 numaralı iplik kılavuzunu ① , vidaları (siyah, cıvata gövdesi uzunluğu 6mm) ② kullanarak makine koluna takın.
- 2) İplik kılavuzunu ③ , vidayı (siyah, cıvata gövdesi uzunluğu 6 mm) ④ kullanarak 1 numaralı iplik kılavuzuna ① takın.

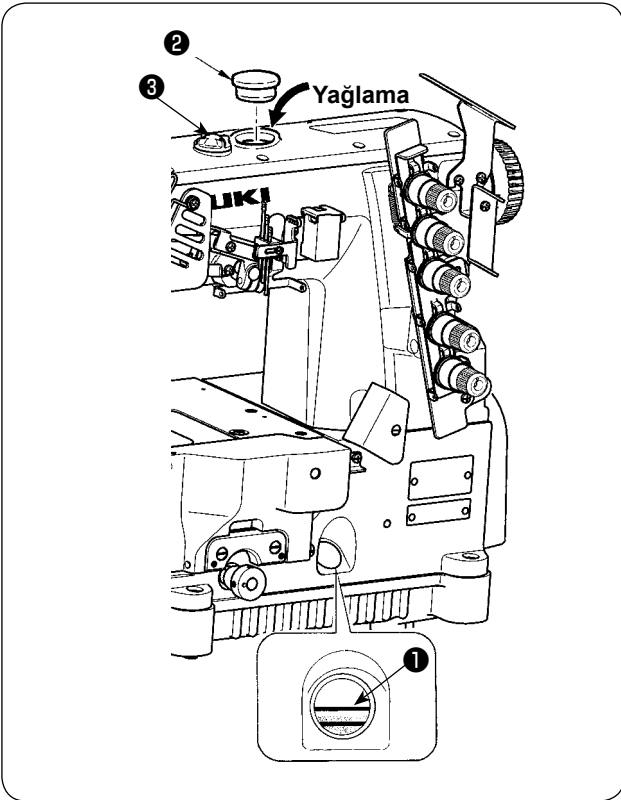
8. İğne mili iplik boşluğu alma kapağının montajı



Ünite ile birlikte sağlanan iğne mili iplik boşluğu alma kapağını iki vida ❶ ile makine koluna monte edin.

IV . YAĞLAMA

1. Yağlama yağı



<Dikiş makinesini ilk kez kullanırken>

Yağlamada kullanılan yağ, teslimat sırasında boşaltılmıştır. Dikiş makinesini ilk kez kullanmadan önce mutlaka yağ koyun.

•* Kullanılan yağ: JUKI GENUINE OIL 18



Yağın bozulmasına ya da makinede sorunlar yol açacağı için yağ katkı maddesi kullanmayın.

Yağ eklemek için, önce üzerinde "OIL" (YAĞ) yazan yağ giriş kapağını ❷ çıkarın. Ardından, yağ seviyesi yağ haznesinin ❶ üst ve alt işaret çizgilerinin ortasına gelene kadar yağ ekleyin.

<Dikiş makinesini kullanmadan önce yapılacak kontroller>

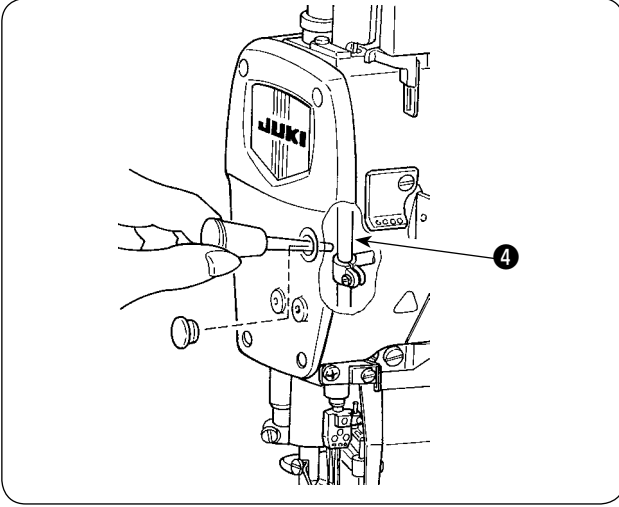
- 1) Yağ göstergesini ❶ kontrol edip, yağ seviyesinin alt ve üst iki çizgi arasında kaldığını kontrol edin. Yağ seviyesi alt çizginin altına düştüğü zaman yağ koyun.
- 2) Dikiş makinesinde dönme hareketi varken, yağ dolaşımı izleme camındaki ❸ delikten yağ geldiğini kontrol edin. Dışarı yağ çıkışı yoksa, "**VII -3. Yağ filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi**"ni uygulayın. (Bkz sayfa 29.)

2. Yağlama



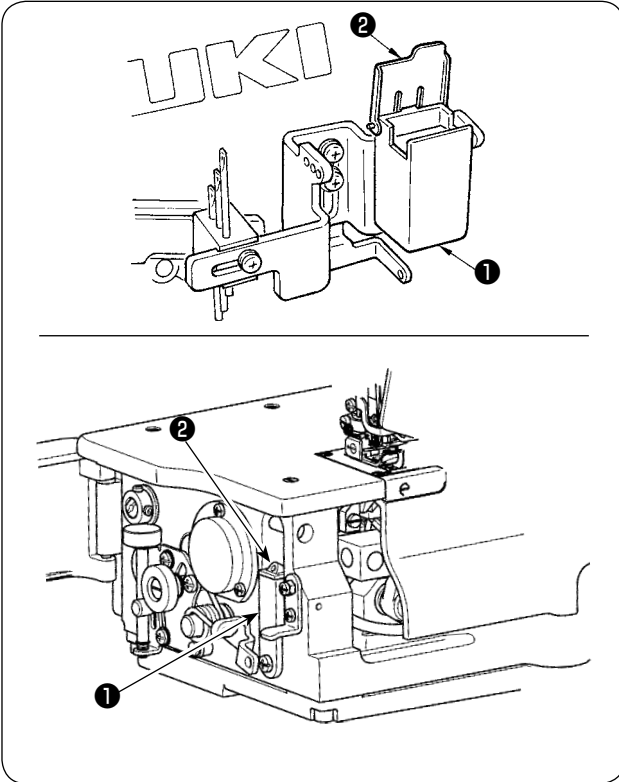
UYARI :

Kayışı değiştirirken motorun güç şalterini mutlaka **KAPALI** konuma getirin ve çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durmuş olduğundan emin olun. Eller ya da giysiler makineye kaptırılabilir için yaralanma tehlikesi vardır.



Dikiş makinesini ilk kez kullanırken ya da uzun bir bekleme süresinin ardından kullanırken iğne miline 4 2-3 damla yağ damlattığınızdan emin olun. Yağlamak için, JUKI GENUINE OIL 18 kullanın.

3. Silikon yağla yağlama ünitesi



Bu dikiş makinesinde, silikon yağ ile yağlama ünitesi standart olarak temin edilmektedir. Yüksek hızda dikiş dikerken veya kimyasal maddelerden üretilmiş iplik ya da kumaş kullanırken, ipliğin kopmasını ve dikiş atlamayı önlemek için silikon yağla yağlama ünitesini kullanın.

Silikon yağ kullanılmaktadır (dimetil silikon).

Silikon yağ karteri 1 kapağını 2 açın. İğne ipliği silikon yağ karterine silikon yağ doldurulmuş olduğunu kontrol edin.

Silikon yağ yetersizse ilave edin (dimetil silikon).



Silikon yağla yağlama ünitesi dışındaki parçalara silikon yağ bulaşmış ise bunu mutlaka silin. Silikon yağ bulaşan parçaların üzerindeki yağ silinmezse, dikiş makinesinde sorunlar yaşanır.

V . ÇALIŞTIRMA

1.İğne

Japonya'daki numara	9	10	11	12	14
Almanya'daki numara	65	70	75	80	90

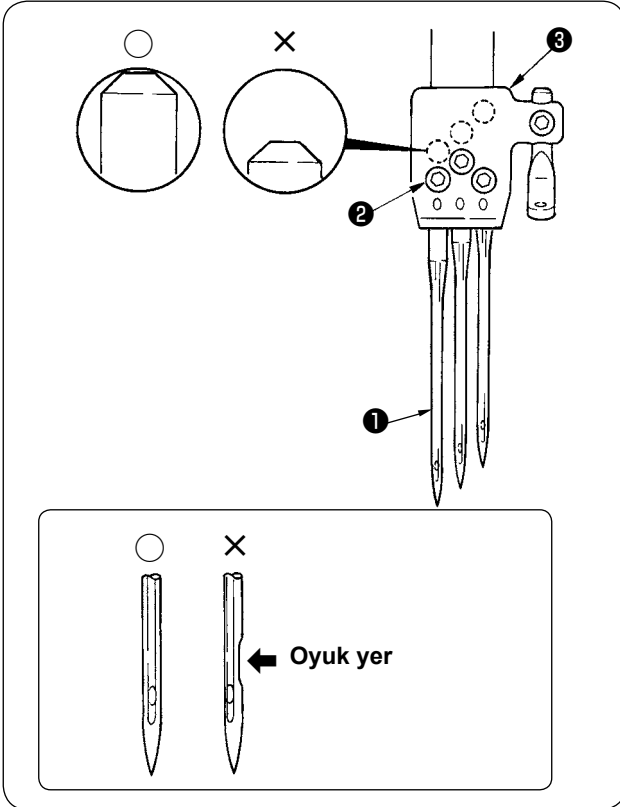
Bu dikiş makinesinde UY128GAS iğne kullanılır. İğne numarası için, dikiş koşullarına bağlı olarak uygun iğne seçin.

2.İğnenin takılması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- 1) İğnenin ❶ tespit vidasını ❷ tornavidayla gevşetin.
- 2) Yeni iğneyi, oyuk tarafı arkaya bakacak şekilde tutun ve iğne kelepçesindeki ❸ deliğin sonuna kadar itin.
- 3) İğnenin tespit vidasını ❷ tornavidayla iyice sıkın.

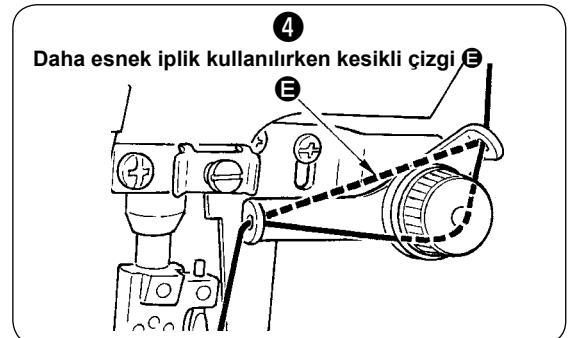
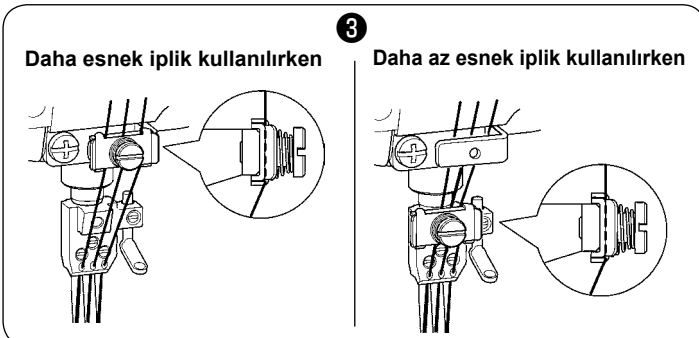
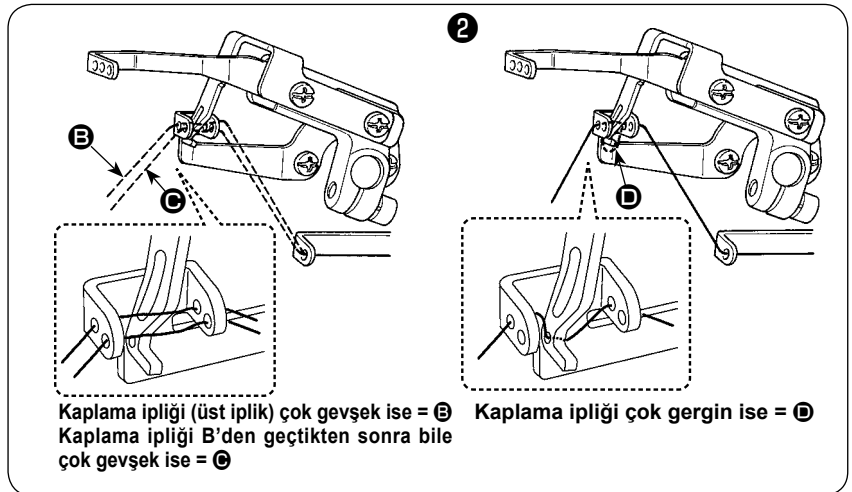
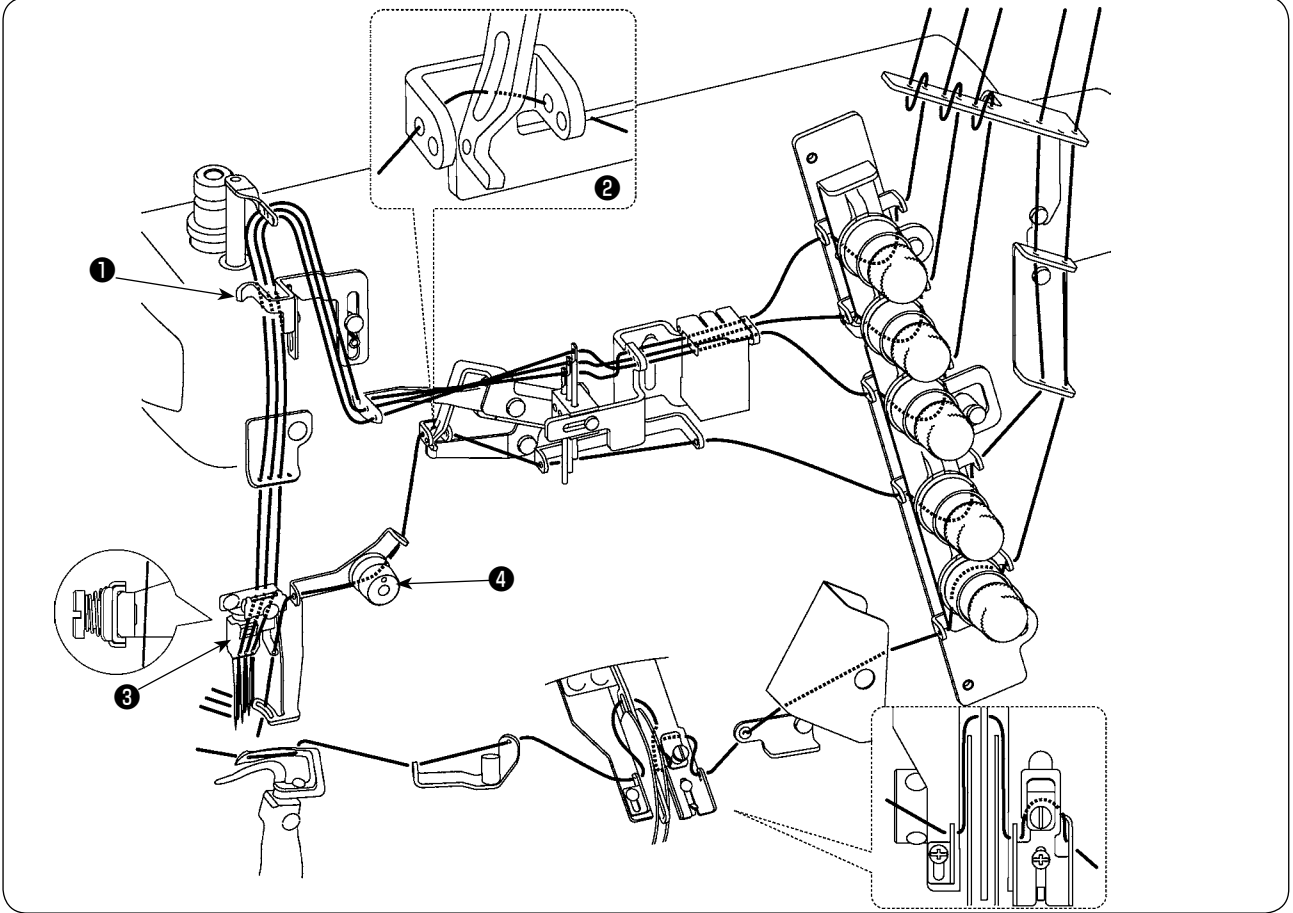
3. Makine kafasına iplik geçirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın. İplik yanlış takılırsa dikiş atlama, iplik kopması, iğnenin kırılması ya da düzensiz dikişlere neden olur. Bu konuda dikkatli olun.

İpliği, aşağıdaki resimlere uygun olarak makine kafasına takın.

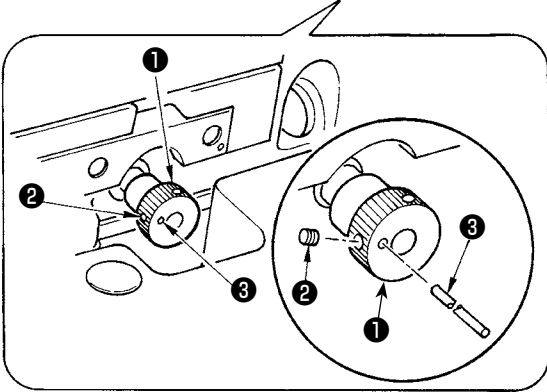
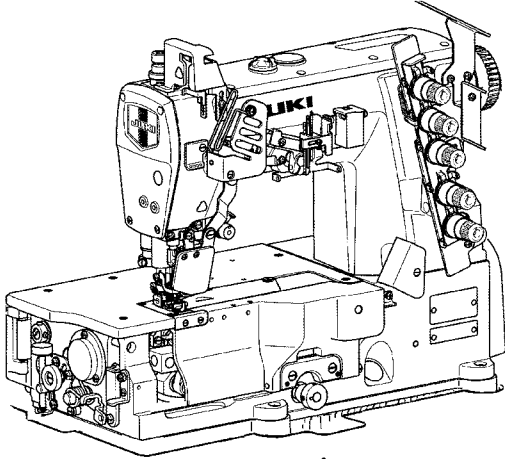


4. İlmek uzunluğunun ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İlmek uzunluğu 1,2 mm ile 3,6 mm arasında sınırsız şekilde ayarlanabilir.

* Gerçek ilmek uzunluğu, malzemelerin tipine ve kalınlığına bağlı olarak değişir.

[ilmek uzunluğunun değiştirilmesi]

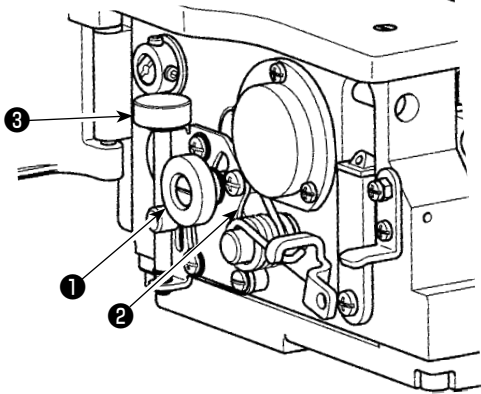
İlmek uzunluğunu arttırmak için, besleme düzenleyici topuzu ① saat yönünde çevirin. İlmek uzunluğunu azaltmak için saat yönü tersine çevirin.

• 3,6 mm ya da daha uzun ilmekle dikerken

İlmek uzunluğunu düzenlemek için vidayı ② gevşetip besleme düzenleyici topuzu ① saat yönünde çevirin.

Pimi ③ sonuna kadar itip vidayla ② tespit edin. Makineyi, transport dişlilerinin ya da transport dişlisi ve boğaz plakasının birbirine değmediği aralıkta kullanın.

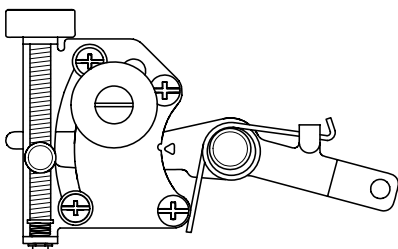
5. Diferansiyel besleme oranının ayarlanması



Toplama



Germe



Diferansiyel besleme oranını arttırmak için, diferansiyel kilit somununu ① gevşetip taşıyıcı kolu ② yukarı kaldırın. Ardından, dikilen malzeme toplanır.

Diferansiyel besleme oranını azaltmak için kolu ② aşağı hareket ettirin. Ardından, dikilen malzeme esnetilir.

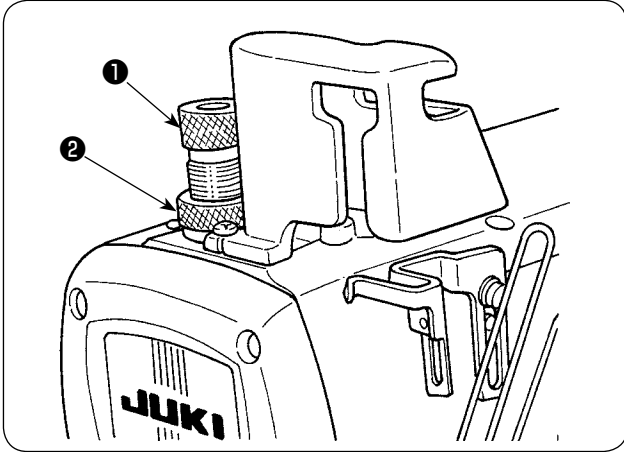
Kol işaretçisinin ② uzun skalada olduğu konumda, diferansiyel besleme oranı 1:1 olur. Üst taraftaki iki skalanın sırayla 1:1,4 ve 1:2'yi, alt taraftakinin ise 1:0,7'yi gösterdiğini unutmayın.

Mikro ayar topuzu ③ kullanılarak, diferansiyel besleme oranında ince ayar yapılabilir.



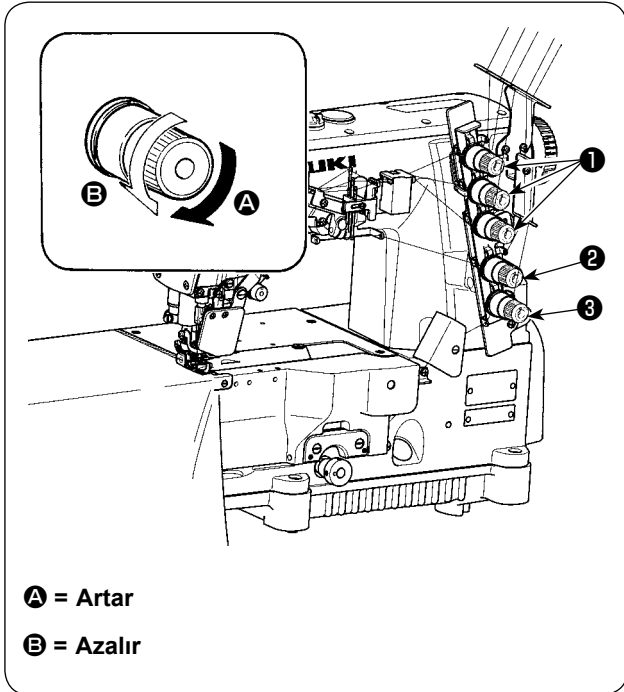
İlmek uzunluğu ile diferansiyel besleme oranı arasındaki ilişkiye bağlı olarak, daha önce bahsedilen ayar nedeniyle transport dişlilerinin ya da transport dişlisi ve boğaz plakasının birbirine temas ettiği bir durum vardır. Dikkatli olun.

6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



Baskı ayağı basıncını, ilmeklerin dengeli hale gelmesine yeterli olacak en az miktarda azaltın. Basıncı ayarlamak için, baskı yayı düzenleyicisinin ① kilit somununu ② gevşetip baskı yayı düzenleyicisini ① çevirin. Ayar yaptıktan sonra somunu ② sıkın. Saat yönünde çevirirseniz basınç artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.

7. İplik gerginliğinin ayarlanması



Ⓐ = Artar

Ⓑ = Azalır

İplik gerginliğini, aşağıda belirtilen iplik gergi somunlarıyla ayarlayın.

- ① Üst iplik gergi somunu.
- ② Üst kaplama ipliği gergi somunu.
- ③ Lüper ipliği gergi somunu.

İplik gerginliğini arttırmak için saat yönünde çevirin.

İplik gerginliğini azaltmak için saat yönü tersine çevirin.

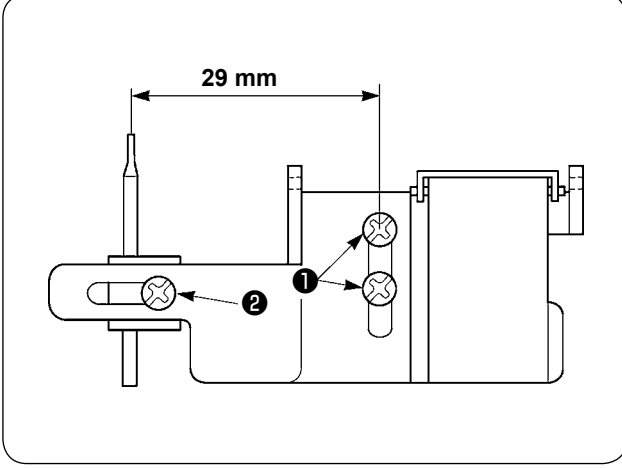
VI . DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

1. Silikon haznesi iplik kılavuzunun ayarlanması

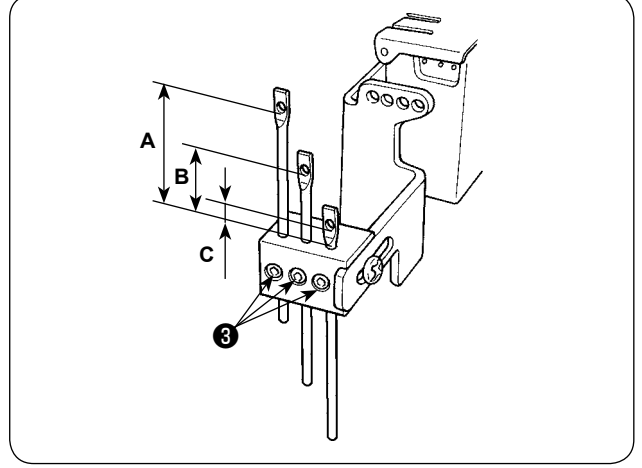


UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- 1) Tespit vidalarını ❶ gevşetin ve en alt konumlarına getirin. Ardından, tespit vidalarını ❶ sıkılayın.
- 2) Tespit vidasını ❷ gevşetin. İğne ipliği kılavuz milini, merkezi ile vidaların merkezi ❶ arasında 29 mm mesafe kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, iğne ipliği milini bu konumda tespit vidasıyla ❷ sabitleyin.



- 3) Tespit vidalarını ❸ gevşetin ve ilgili iplik kılavuzu çubuk yüksekliklerinin tabloda verilen boyutlara uygun olduğunu kontrol edin. Ardından iplik kılavuzu çubuklarını sabitlemek için vidaları ❸ sıkın.

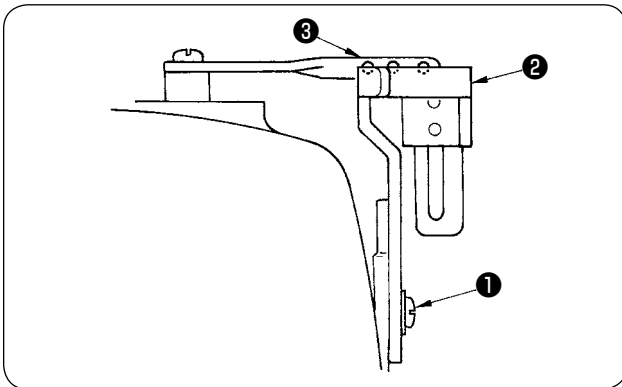
A	B	C
29mm	17mm	5mm

2. İğne mili horozu iplik alıcısının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



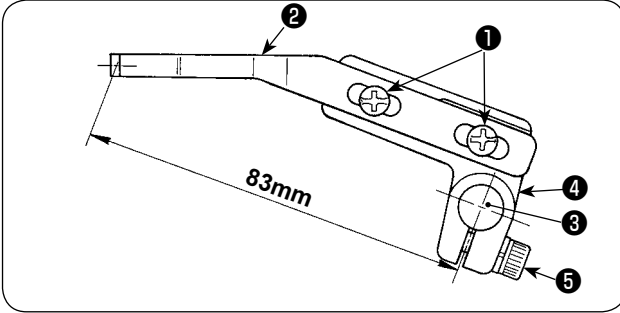
Tespit vidasını ❶ gevşetip iğne mili en alt konumdayken, iğne mili horozunun ❸ iplik deliği merkezi alt ucu ile iğne mili horozu iplik alıcısının ❷ üst ucu hizalanacak şekilde ayarlayın. Ardından, iğne mili horozu iplik alıcısını sabitlemek için vidayı ❶ sıkın.

3. Salımlı horozun ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



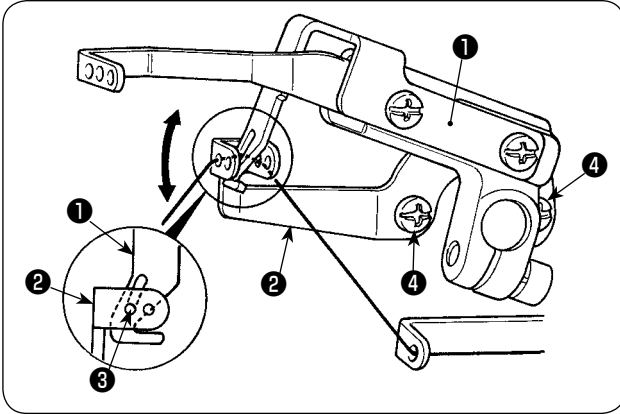
- 1) Tespit vidalarını ① gevşetin. Külbütör iplik boşluğu alma kolunu ② sağa sola hareket ettirerek iplik deliği ile iplik boşluğu alma kolu milinin ③ merkezi arasında 83 mm'lik bir mesafe olacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını 1 sıkılayın.
- 2) Salımlı horoz tabanı ④, salımlı horozla en alt konumda aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Salımlı horoz tabanını tespit etmek için vidayı ⑤ yeniden sıkın.

4. Salımlı horoz iplik alıcısının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



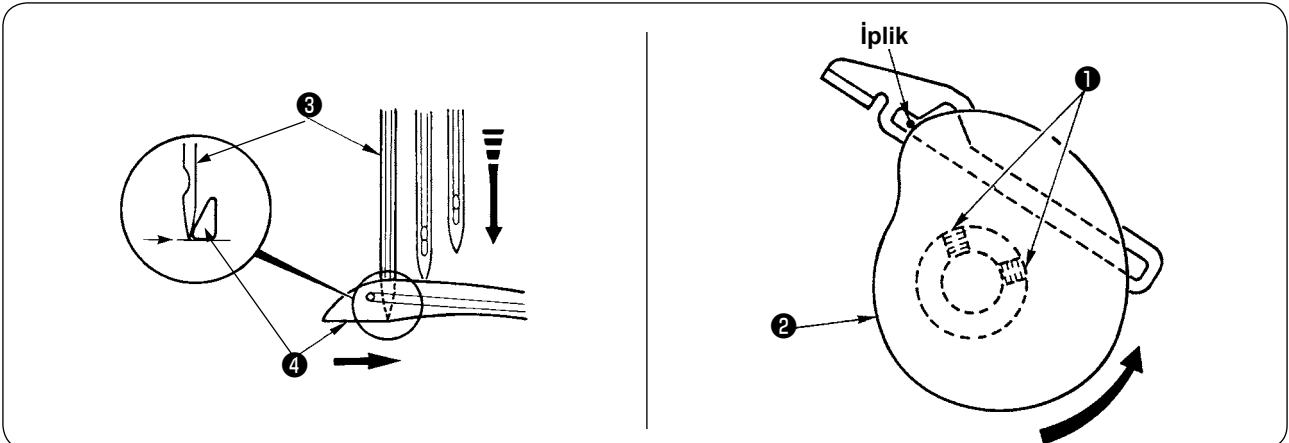
- Salımlı horoz ③ en alt konumdayken, salımlı horoz iplik alıcısının ② üst ucu ile salımlı horoz ③ iplik deliğinin ④ alt ucu aynı hizada olacak şekilde ayarlayın ve vidayla ① tespit edin.

5. Lüper ipliği kamının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



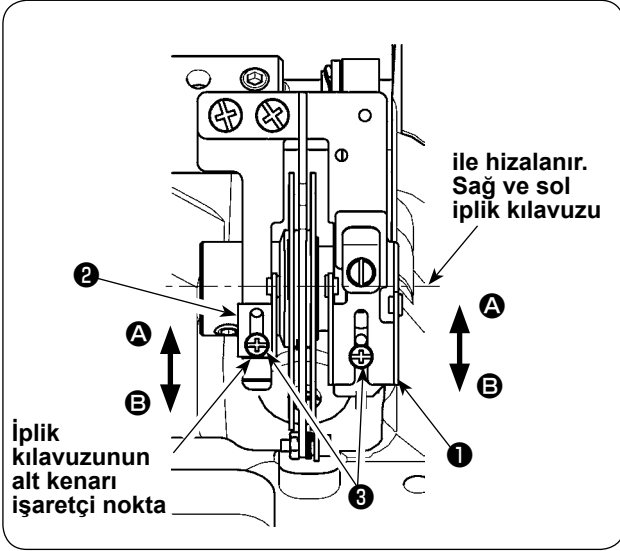
İğneler aşağı indiği zaman lüper ipliği kamının ② en üst yerinden iplik çıkacak şekilde ve sol iğnenin ③ üst ucu ile lüperin ④ alt yüzeyi hizalanacak şekilde ayarlayın. Ardından lüper ipliği kamını sabitlemek için vidaları ① sıkın.

6. Lüper ipliği kamının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



2 iğneli makinelerde ya da benzer bir durumda iplik çekme miktarının azaltılması istenirse vidaları ③ gevşetin, ① ve ② iplik kılavuzlarını yukarı kaydırın ve sabitlemek için vidaları ③ sıkın.

Ⓐ = Artar

Ⓑ = Azalır

Standart ayarlama aşağıdaki durumda yapılır:

① İplik kılavuzunun alt kenarı işaretçi nokta

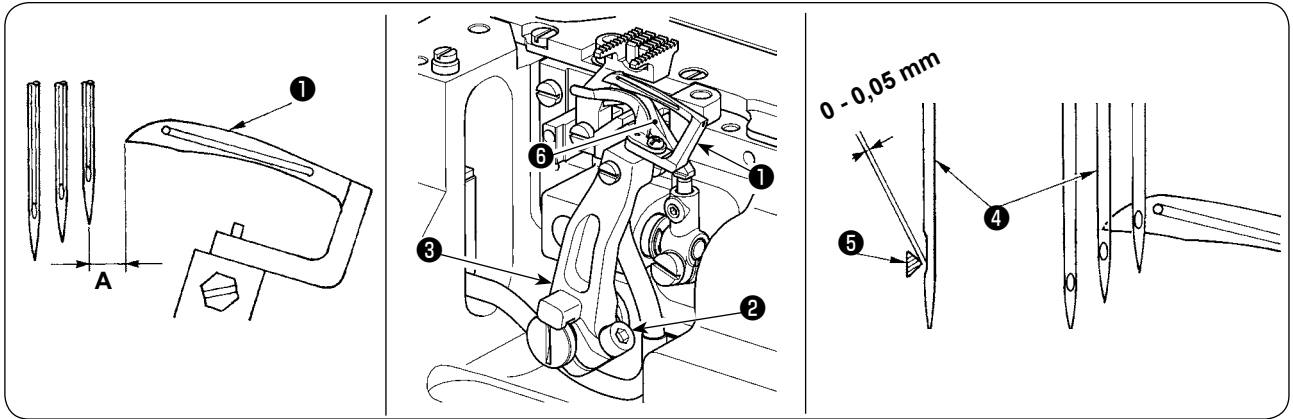
② ile hizalanır. Sağ ve sol iplik kılavuzu

7. Lüperin ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



[Yatay konum]

Lüper ① ile sağdaki iğne merkezi arasındaki **A** mesafesi ve iğne numarası arasındaki ilişki tabloda görülmektedir.

Birim: mm

2-iğne		3-iğne	
İğne numarası	Dönüş miktarı A	İğne numarası	Dönüş miktarı A
3,2	4,9		
4,0	4,5		
4,8	4,1	4,8	4,1
5,6	3,7	5,6	3,7
6,4	3,3	6,4	3,3

Kelepçe vidasını ② gevşetin ve lüper tutucusunu ③ tabloya göre yatay olarak ayarlayın.

[Uzunlamasına konum]

Lüperin üst ucu en sağ konumdan orta iğne merkezine geldiğinde, lüperin keskin ucu ⑤ ile orta iğne ④ arasında 0 ile 0,05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ayar yaptıktan sonra, lüperi sabitlemek için ② kelepçe vidasını sıkın.

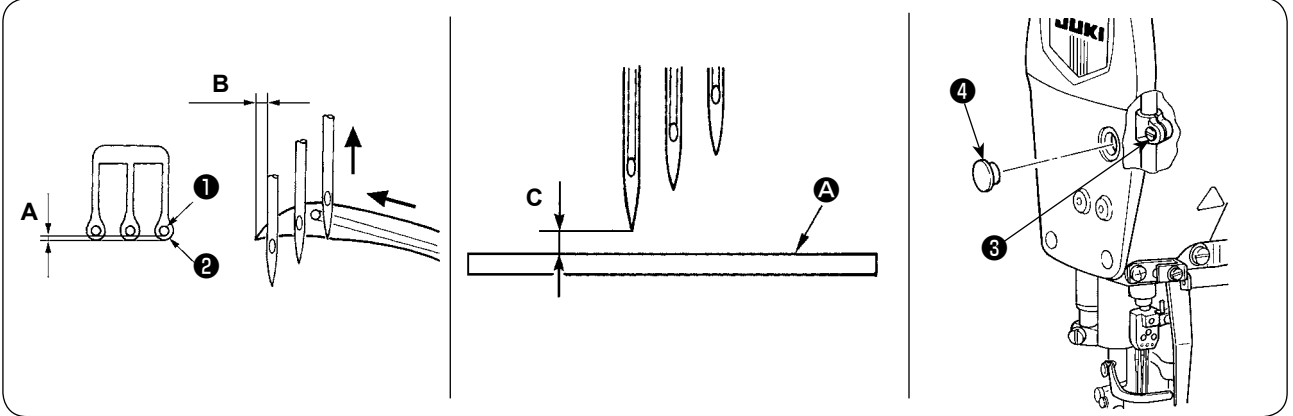
* Arka iğne muhafazası ⑥ çalışmadığı zaman, lüperin keskin ucu sağ iğneyle temas eder. Bu konuda dikkatli olun.

8. İğne yüksekliğinin ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- 1) İğneler ① ve boğaz plakasındaki iğne delikleri ② arasındaki boşlukları A eşit olarak ayarlayın.
- 2) İğne milinin yüksekliğini öyle ayarlayın ki, lüper en sağ uca gidip üst B ucu sol iğnenin sol ucundan yaklaşık 1 mm sola doğru çıktığı zaman, sol iğnenin deliğinin üst ucu ile lüperin alt ucu birbiriyle aynı hizada olsun; alın plakasındaki lastik kapakçığı ④ çıkarın ve iğne milini tespit etmek için iğne mili braketinin tespit vidasını ③ sıkın.

Hatırlatma: İğne üst ölü noktadayken, boğaz plakasının A üst yüzeyinden sol iğnenin üst ucuna kadar olan yükseklik değeri, C olarak tabloda verilmektedir.

Birim: mm

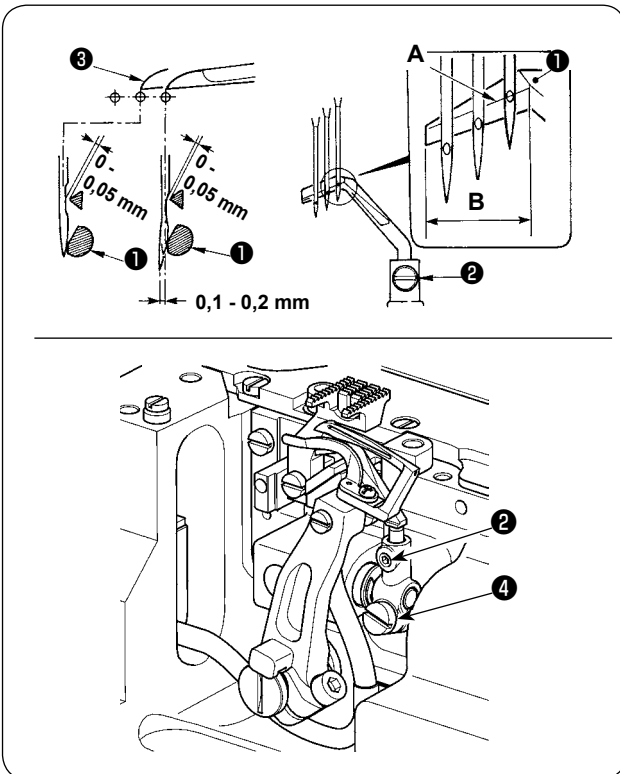
2-İğne		3-İğne	
İğne numarası	Sol iğne yüksekliği, C	İğne numarası	Sol iğne yüksekliği, C
3,2	9,7		
4,0	9,3		
4,8	8,8	4,8	8,8
5,6	8,5	5,6	8,5
6,4	8,0	6,4	8,0

9. Arka iğne muhafazasının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Arka iğne muhafazası ① yatay konumunu, iğne en alt konumdayken B aralığında içine alacak şekilde ayarlayın.

- 1) Yüksekliği, iğne mili en alt konumunda olduğunda arka iğne siperinin ① kenar çizgisi A sağ iğnenin iğne deliğine girecek şekilde tespit vidasıyla ② ayarlayın.
- 2) Arka iğne muhafazasının ① sağ iğne ile hafif temas etmesini sağlayarak, lüperin üst ucu ③ en sağ konumdan sağ iğne merkezine geldiğinde, sağ iğne ile lüperin üst ucu ③ arasında 0 ile 0,05 mm boşluk kalsın. Ayrıca, arka iğne muhafazasının ① orta iğne ile hafif temas etmesini sağlayarak, lüperin üst ucu ③ en orta iğnenin merkezine geldiğinde, orta iğne ile lüperin üst ucu ③ arasında 0 ile 0,05 mm boşluk kalsın. Uyarı, ② ve ④ tespit vidalarıyla yapın.

10. Salımlı horoz zamanlaması ve üst iplik ilmeği arasındaki ilişki

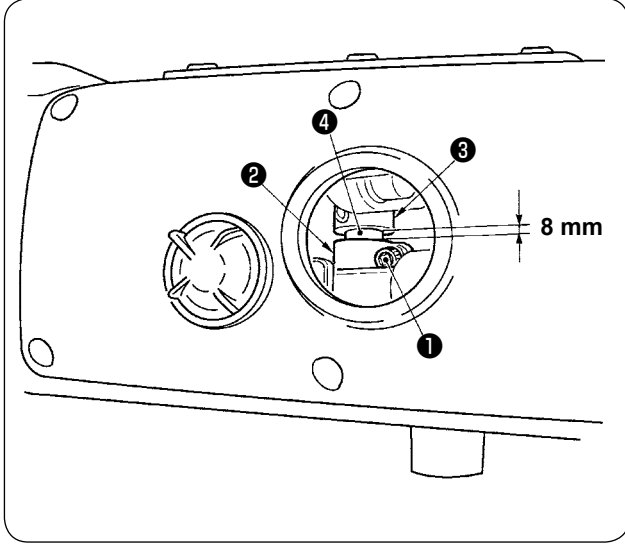


UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

Aşırı büyük veya küçük iğne ipliği ilmeği nedeniyle dikiş atlama ya da iplik kırılması oluyorsa, iğne ipliği ilmeğinin boyutunu ayarlamak için külbütör iplik boşluğu alma kolunun iğne ipliği besleme zamanlamasını değiştirin.

(1) Krank yoluyla ayarlama



- 1) Vidayı ❶ gevşetin.
- 2) ❷ parçasını öne ya da arkaya hareket ettirin. Aşağıdaki tabloda, hareket yönü ve üst iplik ilmeğinin büyüklüğü arasındaki ilişki görülmektedir.
- 3) Ayar yaptıktan sonra, vidayı ❶ iyice sıkın.
* Krank ❷ ile sıkma bileziği ❸ arasındaki boşluk, teslimat sırasında fabrika ayarı olan 4 mm'ye ayarlanmıştır. (Salımlı horoz mili ❹ üzerindeki kabartma işaret çizgisi, krankın ❷ kenarıyla aynı hizadadır.)

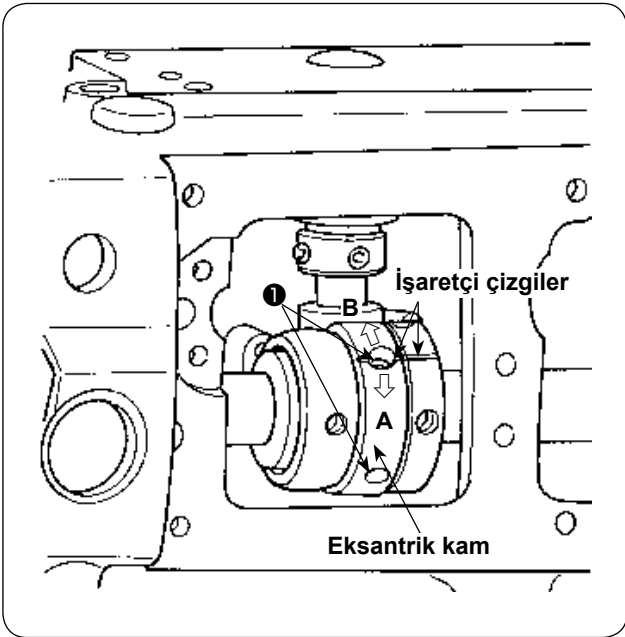
● Üst iplik ilmeğinin büyüklüğü

İleri hareket	Geri hareket
İlmeğin küçülür.	İlmeğin büyür.



1. Vida ❶ gevşetilince, salımlı horoz hafif olduğu için döner. Bu konuda dikkatli olun. Dönerse, "VI -3. Salımlı horoz ayarı"(Bkz sayfa 16.) başlığına bakınız.
2. Yukarıda belirtilenler dışındaki zamanlamaları değiştirmeyin, aksi takdirde dikişte sorunlara yol açar.

(2) Eksantrik kam yoluyla ayarlama



- 1) Üst kapağı çıkarın.
- 2) Vidayı ❶ gevşetin.
- 3) Eksantrik kamı döndürün. Eksantrik kamın dönüş yönü ve eksantrik kam ile iğne ipliği ilmeği arasındaki ilişki aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.
- 4) Ayarladıktan sonra, vidayı ❶ tam olarak sıkılayın.
* Teslimattan önce fabrikada ayarlanan değerler ile işaretçi çizgiler hizalanmıştır.

● İğne ipliği ilmeğinin boyutu

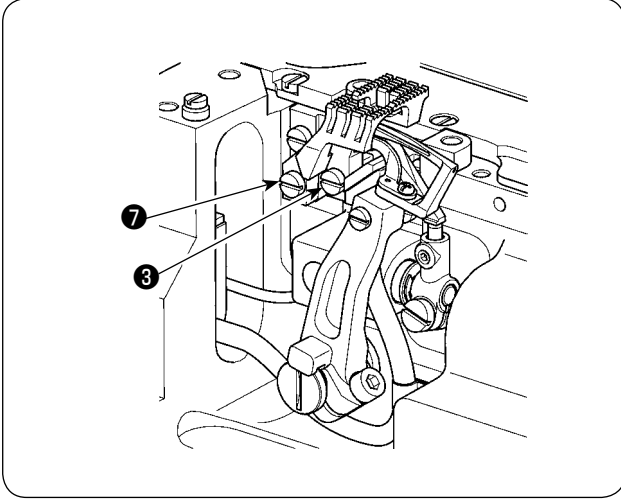
A İleri taşı	B Geri taşı
İlmeğin küçülür	İlmeğin büyür

11. Transport dişlisi yüksekliğinin ayarlanması



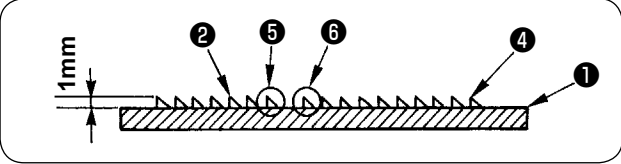
UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Transport dişlisi en yüksek konumdayken, boğaz plakasının 1 üst yüzeyinden ana transport dişlisinin 2 arka ucuna kadar olan yüksekliği 1 mm olarak ayarlayın ve transport dişlisini tespit etmek için tespit vidasını 3 sıkın. Diferansiyel transport dişlisi 4 yüksekliği için, ana transport dişlisinin 2 ön uç 5 yüksekliğini diferansiyel transport dişlisi 4 arka uç 6 yüksekliğine göre ayarlayın ve diferansiyel transport dişlisini tespit etmek için tespit vidasını 7 sıkın.

Transport dişlisi en yüksek konumdayken, boğaz plakasının 1 transport dişlisi ile aynı hizada olması standarttır.

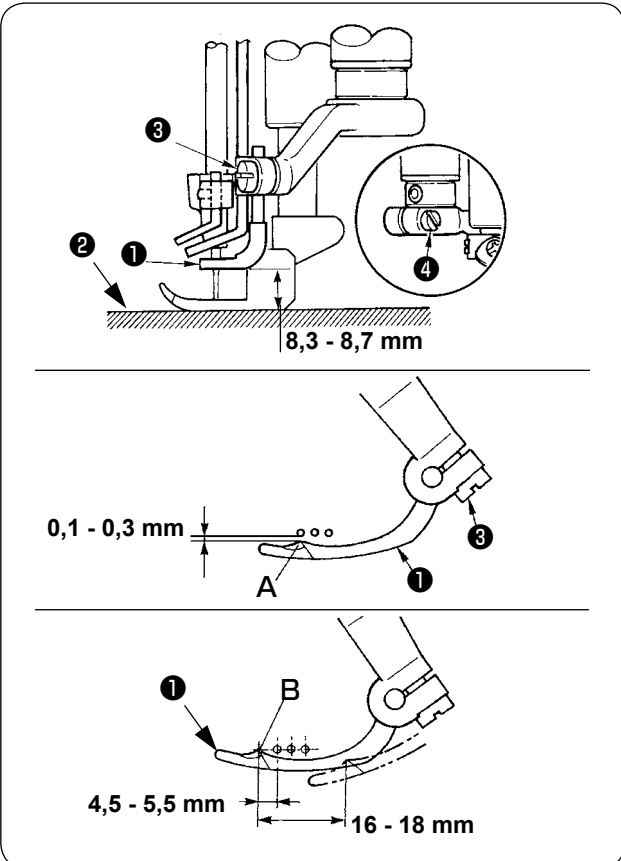


12. Sericiyi takma konumu



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



[Yükseklik ayarı]

Sericinin 1 yüksekliği, boğaz plakasının 2 üst yüzeyinden sericinin alt yüzeyine kadar 8,3 ile 8,7 mm arasındadır. Kelepçe vidasıyla 3 yükseklik ayarı yapıp sericiyi tespit edin.

[Uzunlamasına konum ayarı]

Serici 1 en sol konumdan sağa gittiğinde ve A kısmı sol iğnenin önüne geldiğinde, serici ile sol iğne arasında 0,1 ile 0,3 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından kelepçe vidasıyla 3 sericiyi tespit edin.

[Yatay konum ayarı]

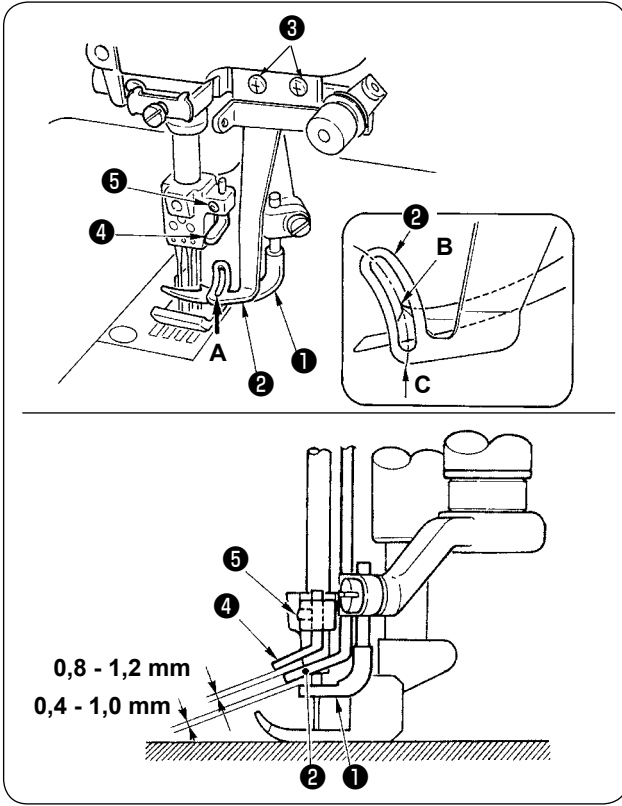
Serici 1 en sol konumdayken, sol iğne merkezi ile sericinin 1 B kısmı arasında 4,5 ile 5,5 mm mesafe kalacak şekilde ayarlayın. Ardından kelepçe vidasıyla 4 sericiyi tespit edin.

13. Serici iplik kılavuzu ve iğne kelepçesi iplik kılavuzu ayarı



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



[Serici iplik kılavuzu]

Serici iplik kılavuzu ② ile serici ① arasında 0,4 mm ile 1,0 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından tespit vidalarıyla ③ serici iplik kılavuzunu tespit edin.

* Serici ① en sağ konumdayken, serici iplik kılavuzundaki ② A yivinin merkezi ile sericinin ① kesici B noktası aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Ayrıca, serici iplik kılavuzunun iğne kelepçesine, iğne kelepçesini engellemeyeceği ölçüde bir miktar yaklaşmasına izin verin.

[İğne kelepçesi iplik kılavuzu]

İğne en alt konumdayken, iğne kelepçesi iplik kılavuzunun ④ iplik deliği merkezi ile A yivinin C merkezi aynı hizada olacak şekilde ayarlayın.

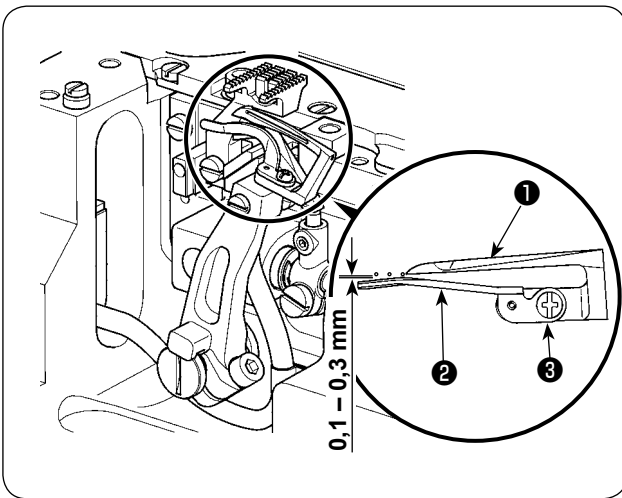
* Bu durumda, iğne kelepçesi iplik kılavuzu ④ ile serici iplik kılavuzu ② arasında 0,8 ile 1,2 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidasıyla ⑤ iğne kelepçesi iplik kılavuzunu sıkın.

14. Ön iğne muhafazasının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Lüper ① en sağ konumdan sola giderek ilgili iğnelerin arka tarafına geçtiğinde, iğne ile ön iğne muhafazası ② arasında 0,1 ile 0,3 mm boşluk kalacak şekilde tespit vidasıyla ③ ayarlayın.

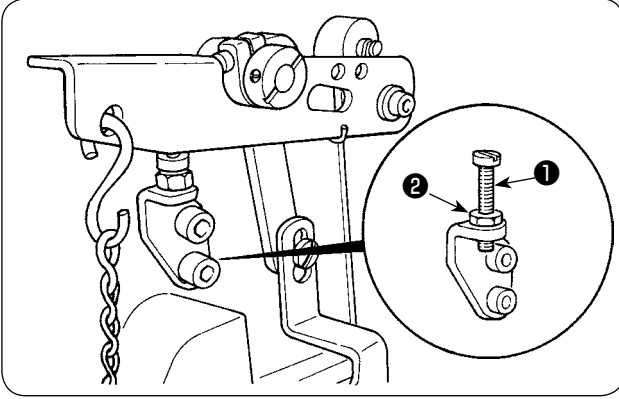
* Üst ipliğin iplik türü ve kalınlığına bağlı olarak rahat geçebildiği bir aralıkta, ön iğne muhafazasının ② iğneye mümkün olduğunca yaklaşmasına izin verin.

15. Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



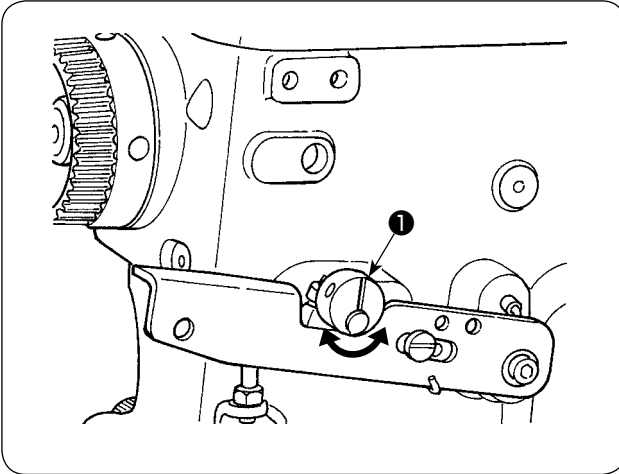
Baskı ayağı yüksekliğini ayarlamak için, baskı ayağı diğer parçalarla temas etmeyecek şekilde vida ① yüksekliğini ayarlayın ve baskı ayağını somunla ② tespit edin.

16. Mikro kaldırıcının ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Mikro kaldırıcının manşonu ① saat yönünde ve saatin aksi yönde döndürüldüğü zaman, baskı ayağı milini kaldırma kolu aşağı doğru bastırılarak baskı ayağı kaldırılır. Yükseklik ayarını dikiş koşullarına göre yapın.



Dikiş koşullarına göre mikro kaldırıcının yüksekliğini ayarlayın. Mikro kaldırıcı kullanılmadığında, dikiş makinesini mikro kaldırıcı manşonu üzerindeki işaretçi çizgi dümdüz yukarı bakacak şekilde kullanın.

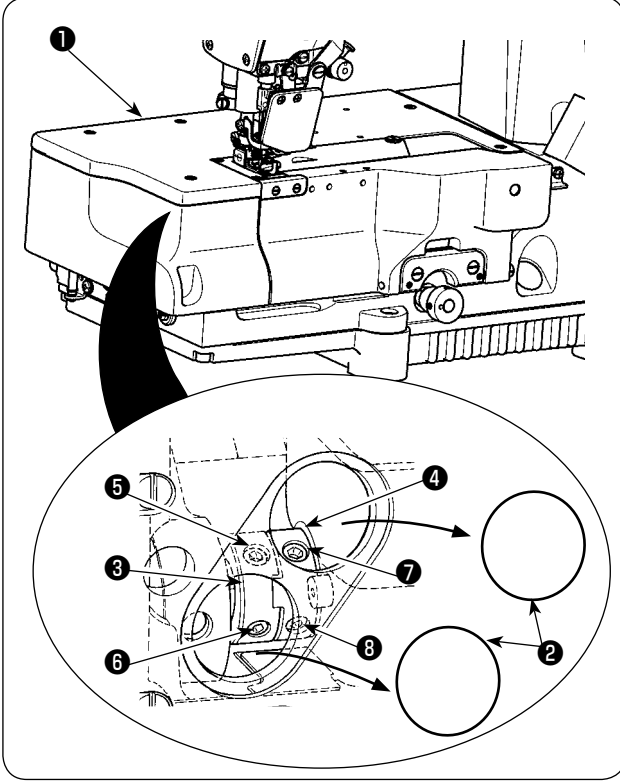
17. Besleme konumunun ayarlanması



UYARI :

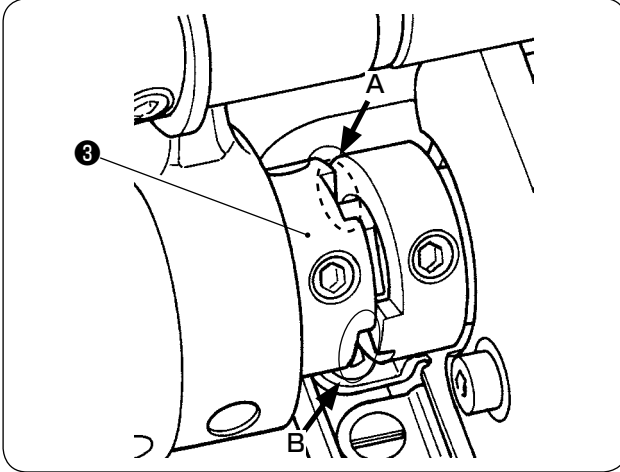
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

(1) Besleme tahrik hareketinin değiştirilmesi

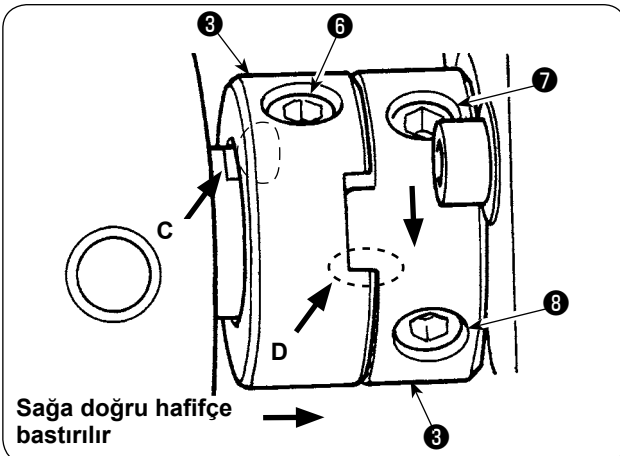


Besleme tahrik eksantrik kamının zamanlaması standart ayarlamaya göre 10° geriletebilir.

- 1) Kumaş plakasını, sol 1 ve lastik tıpaları 2 çıkarın.
- 2) Lastik tıpanın çıkarıldığı deliğe bir Allen anahtar sokarak konumlandırma kamının 3 iki tespit vidası 5 ve 6'yı ve besleme tahrik eksantrik kamının 4 tespit vidaları 7 ve 8'i gevşetin.



- 3) Konumlandırma kamını 3 sola hareket ettirin. Dışbükey kısmı 1. içbükey kısımdan ayırın. Ardından, dışbükey kısmı 2. A içbükey kısım B ile birleştirin.

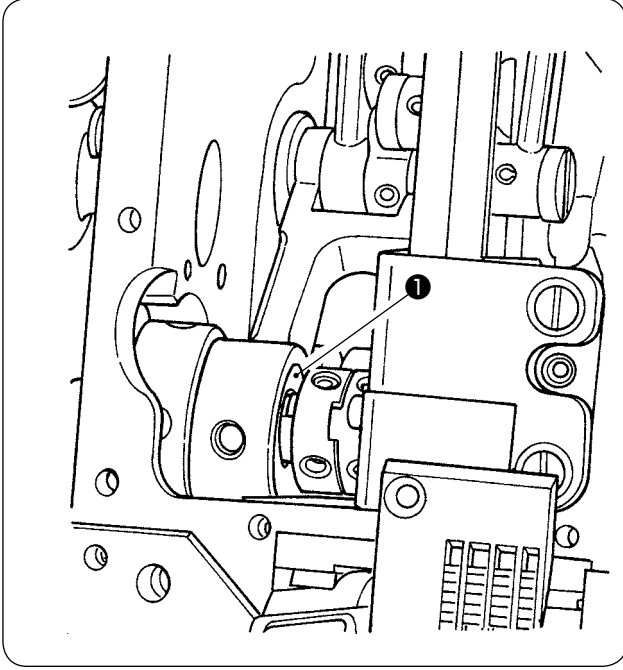


- 4) Kamı hafifçe sağa doğru bastırarak, konumlandırma kamını 3 2 numaralı konumlandırma kamı tespit vidası 6 ile düz kısım C'ye sabitleyin.
- 5) Besleme tahriki eksantrik kamının 4 hareket edebildiğinden emin olmak için kontrol edin. Ardından, 1 numaralı tespit vidasını 5 sıkılayın.
- 6) Kama normal hareket yönünün aksi yönde bastırarak, besleme tahrik eksantrik kamını 4 1 numaralı 7 ve 2 numaralı 8 eksantrik kam tespit vidaları ile sabitleyin.

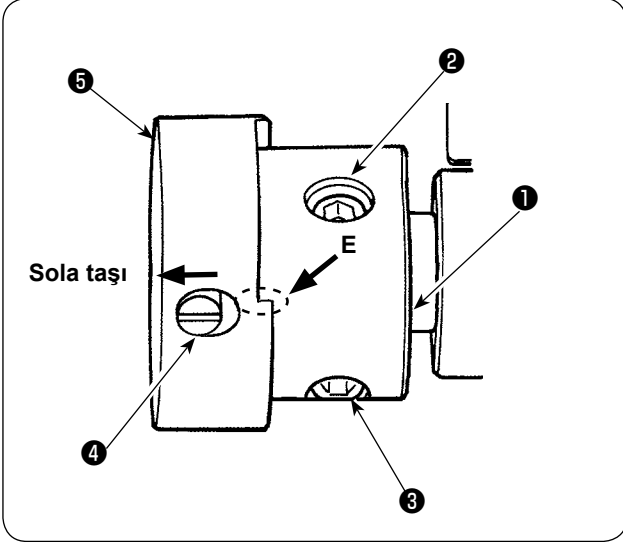


Tespit vidalarının gevşemesini önlemek için, "konumlandırma kamının 3 besleme tahrik eksantrik kamı 4 (Bölüm D) ile temas ettiğinden" emin olmak için kontrol edin.

(2) Besleme külbütör hareketinin değiştirilmesi



Besleme külbütör eksantrik kamının ① zamanlaması standart ayarlama göre 10° geriletebilir.



- 1) Besleme külbütör eksantrik kamının ①, ② ve ③ numaralı vidalarını çubuktaki deliklerle hizalayın.
- 2) ② ve ③ nolu vidaları gevşetin.
- 3) Besleme külbütör eksantrik kamını 1 hareket ettirerek pimi ④ sola kaydırın.
- 4) Kamı, konumlandırma kamına ⑤ doğru bastırırken besleme külbütör eksantrik kamını ①, ② ve ③ numaralı vidalarla sabitleyin.



Vidaların gevşemesini önlemek için, "pimin ④ besleme külbütör eksantrik kamı ① (Bölüm E) ile temas ettiğinden" emin olmak için kontrol edin.

(3) Standart ayarların geri yüklenmesi

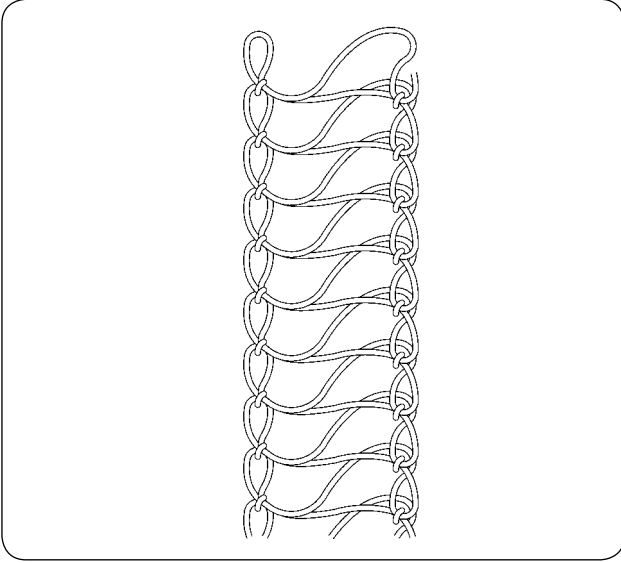
Kam zamanlamasının standart ayarlarını geri yüklemek için, (1) besleme tahrik hareketi ve (2) besleme külbütör hareketinin değiştirilen konumlarını ana konuma döndürün.

18. Balonun ayar değeri



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Balon dikiş gerçekleştirilirken, aşağıda belirtilen ayar değerlerini kullanarak ayarlama yapın.

[2-iğneli balon dikiş, üst kaplamasız]

① Besleme zamanlaması

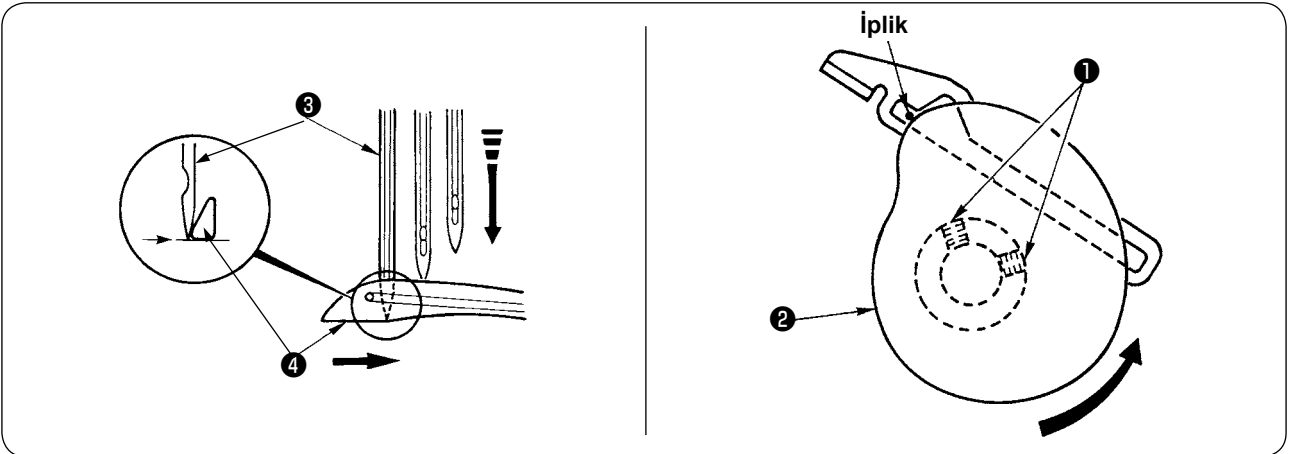
Besleme tahriki eksantrik kamı: Teslimattan önce fabrikada ayarlanan standart zamanlama.

Besleme külbütör eksantrik kamı: Teslimattan önce fabrikada ayarlanan standart zamanlama.

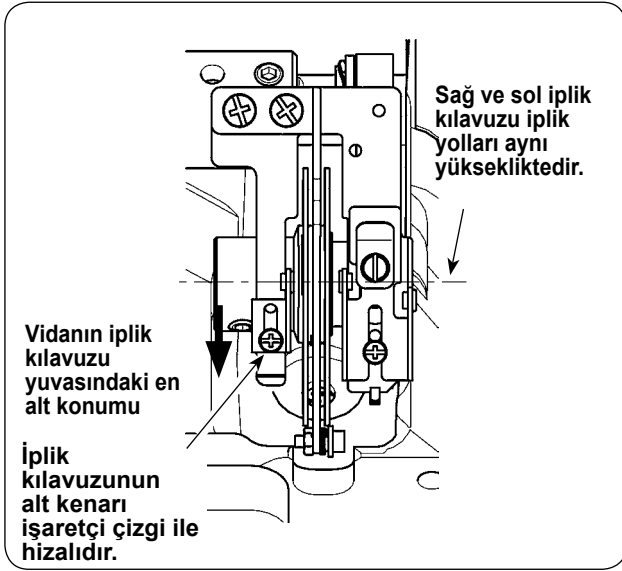
② İlmek yapıcı ipliği kam zamanlaması: İlmek yapıcı ipliği, ilmek yapıcının alt ucu ile üst ucunun orta noktasından, ilmek yapıcı iplik kamından çıkar.

[İlmek yapıcı iplik kamının ayarlanması]

Sol iğnenin üst ucu ③ ilmek yapıcının alt tarafı ④ ile hizalandığında, iğneler aşağı inerken iplik ilmek yapıcı iplik kamının ② en üst noktasından çıkacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını ① sıkılayın.

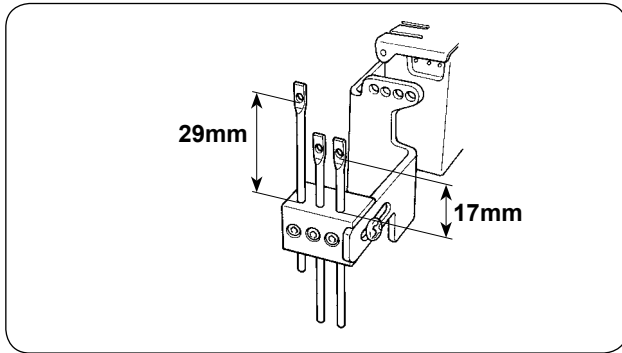


③ İlmek yapıcı iplik kaminin çekme miktarı



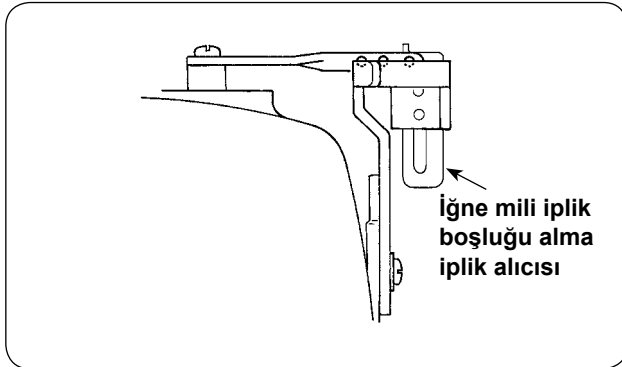
Vidanın iplik kılavuzu yuvasındaki en alt konumu (Standart: Üstte yer alan işaretçi çizgi iplik kılavuzunun alt kenarıyla hizalıdır)

④ Kibrit çöpü yüksekliği



	Kibrit çöpü yüksekliği
Sağ iğne	17mm
Sol iğne	29mm

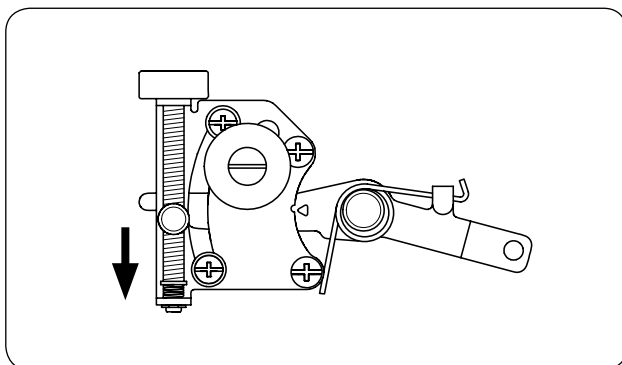
⑤ İğne mili iplik boşluğu alma iplik alıcısı



İğne mili en alt ölü noktada olduğunda, iğne mili iplik boşluğu alma iplik alıcısı, iğne mili iplik boşluğu alma mekanizmasının üst ucu ile hizalanır.

⑥ D pençe (standart: B pençe)

⑦ Diferansiyel besleme oranı



Malzemeyi hafifçe gerin.

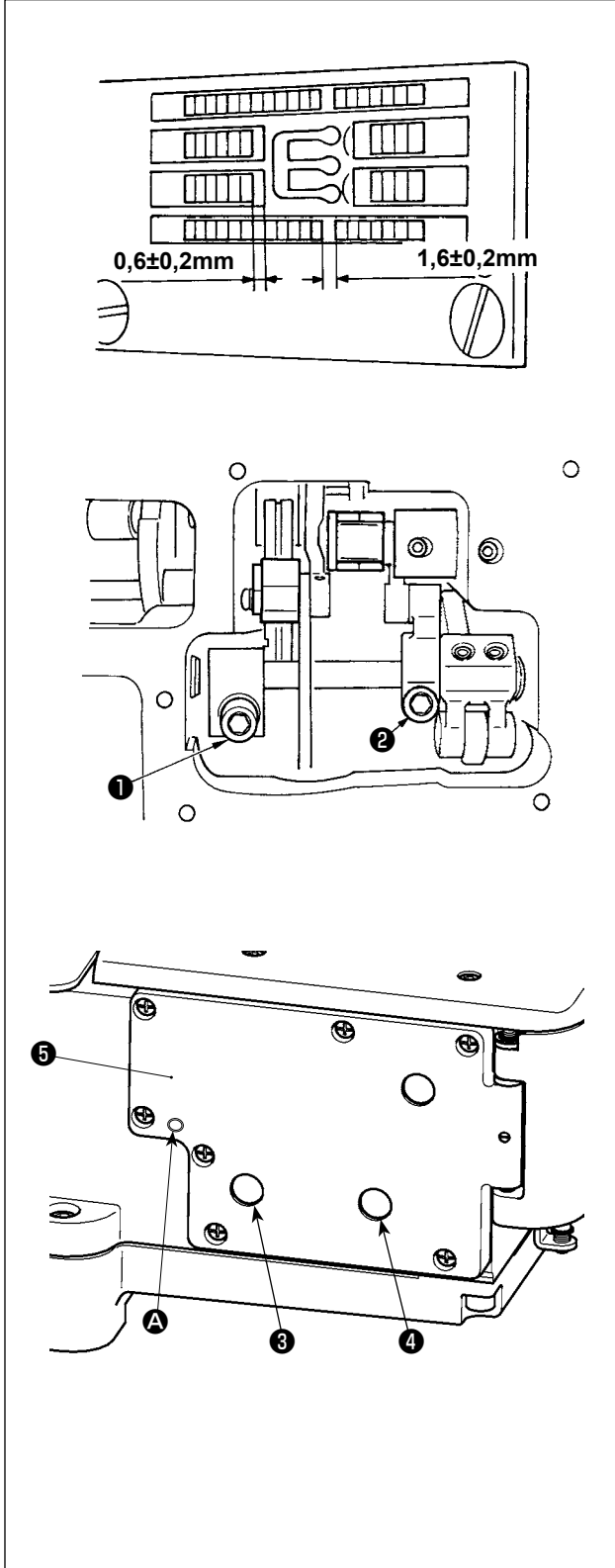
19. Dişlinin boylamasına yönde ayarlanması



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

(1) Dişlinin boylamasına konumu



1) Ana dişlinin konumu

Besleme momentumu 3,6 mm (maksimum) olarak ayarlandığı zaman ana dişlinin en ön konuma (kullanıcı tarafı) hareket ettiği konumda, boğaz plakasındaki deliğin kenarı ile ana dişlinin ön yüzeyi arasında standart olarak $0,6 \pm 0,2$ mm açıklık olur.

Ana besleme kolundaki tespit vidasını 2 sabitleirken, ana dişli en ön konuma (kullanıcı tarafında) hareket ettiğinde boğaz plakasındaki deliğin kenarı ile ana dişlinin ön yüzeyi arasındaki açıklığı $0,6 \pm 0,2$ mm olarak ayarlayın, ana besleme kolunu külbütör koluna doğru bastırın ve tespit vidası ile sabitleyin.

Ana besleme kolunun sabitleme konumu kayarak büyük oranda bozulursa, anormal bir gürültü ve aşınmaya neden olur.

2) Diferansiyel dişlisinin konumu

Ana dişlinin konumu ayarlandıktan sonra, diferansiyel besleme oranı 1 : 1 olarak ayarlandığında, ana dişli ile diferansiyel dişlisi arasında standart olarak $1,6 \pm 0,2$ mm açıklık olur.

Diferansiyel besleme kolundaki tespit vidasını 1 sabitleirken, diferansiyel besleme oranını 1 : 1 olarak belirleyin, ana dişli ile diferansiyel dişlisi arasındaki açıklığı $1,6 \pm 0,2$ mm olarak ayarlayın, diferansiyel besleme kolunu külbütör koluna doğru bastırın ve tespit vidası ile sabitleyin. Diferansiyel besleme kolunun sabitleme konumu kayarak büyük oranda bozulursa, anormal bir gürültü ve aşınmaya neden olur.



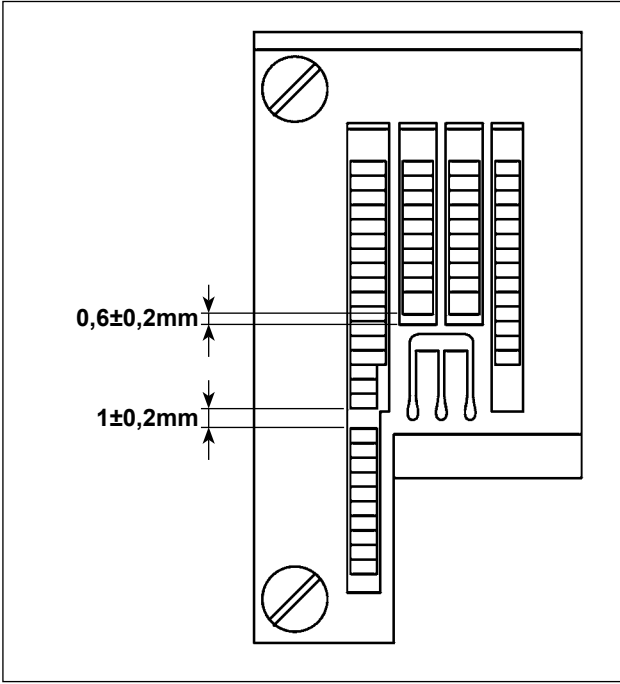
Ayar değerlerinde yapılacak büyük değişiklikler, dişli ve boğaz plakasının kırılmasına neden olur.



Kapağı 5 çıkarmadan önce kauçuk tıplar 3 ve 4'ü çıkarın. Ardından, diferansiyel dişli kolu tespit vidasını 1 ana dişli kolu tespit vidasını 2 gevşeterek dişli ayarı yapılabilir.

Kapağa 5 sızdırmazlık maddesi uygulanmıştır. Kapak 5 çıkarılırken sızdırmazlık maddesi çıkarılmalıdır. Dişli vida deliği A'ya bir M4 vida takıp sıkıştırarak sızdırmazlık maddesini soyarken kapağı 5 çıkarın.

(2) C11 için



Besleme dişlisinin ön ve arka konumları

- (1) Ana dişlinin besleme aralığı 3,6 mm olduğunda, beslemenin en ileri konumu (operatör tarafı) ile boğaz plakası arasındaki açıklık $0,6 \pm 0,2$ mm olur.
- (2) Diferansiyel dişlisinin besleme aralığı 2,5 mm ve bu sırada diferansiyel besleme oranı 1:1 olduğunda, ana dişli ile diferansiyel dişlisi arasındaki açıklık $1 \pm 0,2$ mm olur.

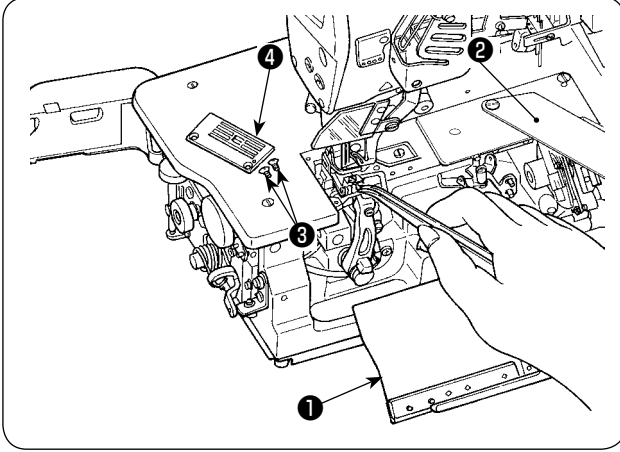
VII . BAKIM

1. Dikiş makinesinin temizlenmesi



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



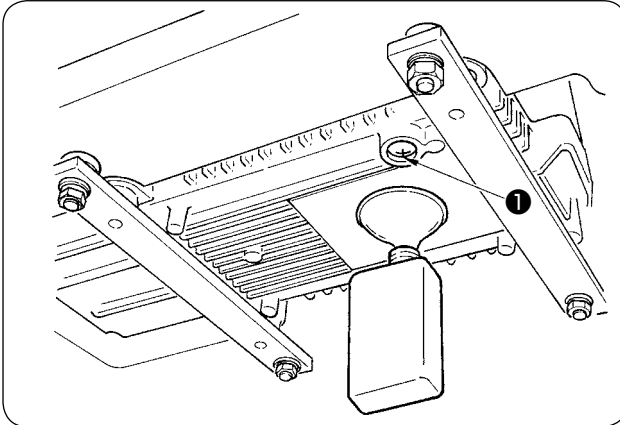
Ön kapağı ① ve sürgülü kapağı ② açın, vidaları ③ gevşetin, boğaz plakasını ④ sökün, boğaz plakasındaki ve dişlideki oyukları ve çevrelerini temizleyin. Temizledikten sonra, boğaz plakasını ④ vidalarla ③ sabitleyin.

2. Yağın değiştirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Dikiş makinesinin yeni olması halinde, makineyi yaklaşık bir ay kullandıktan sonra yağlama yağını (JUKI GENUINE OIL 18) yenisiyle değiştirin. Daha sonra altı ayda bir yağ değiştirin.

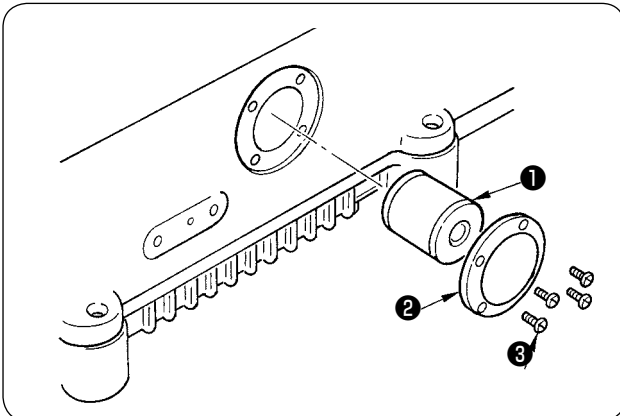
- 1) Yağı boşaltmak için, tahliye vidasının ① altına bir kap koyun.
- 2) Tahliye vidasını ① çıkarın. Yağ boşalır.
- 3) Yağı boşalttıktan sonra, kalan yağı silin ve tahliye vidasını ① takın.

3. Yağ filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi



UYARI :

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Yağ filtresinde ① toz birikirse normal yağlama yapılamaz. 6 ayda bir kontrol edin.

- 1) Yağ filtresi kapağını ② çıkarıp, kontrol etmek için yağ filtresini ① dışarı çıkarın.
- 2) Yağ filtresi ① tozdan tıkanmışsa yenisiyle değiştirin.
- 3) Değiştirdikten sonra, filtre kapağını ② vidalarla ③ sabitleyin.



DİKKAT Yağ filtresi kapağını çıkarırken, filtrede toplanmış olan yağ akar. Bu konuda dikkatli olun.