

**TÜRKÇE**

**MF-7500(D)/UT35  
KULLANMA KILAVUZU**

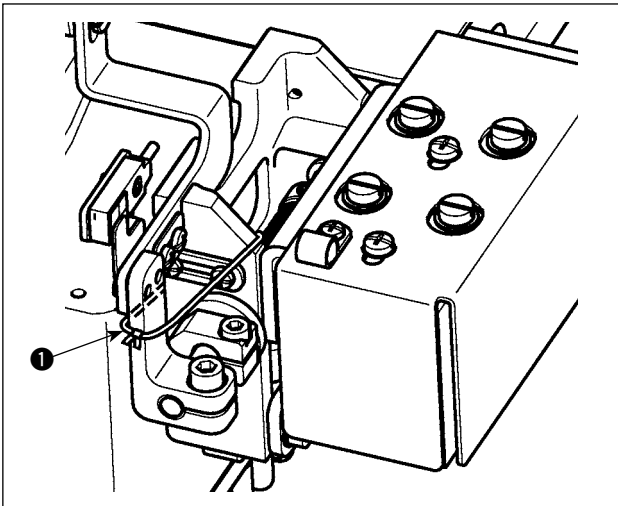
# İÇİNDEKİLER

<b>I . TEKNİK ÖZELLİKLER .....</b>	<b>1</b>
<b>II . BAŞLANGIÇTA .....</b>	<b>1</b>
<b>III . AKSESUARLARIN MONTAJI .....</b>	<b>2</b>
1. SC-921 montajı ve kurulumu .....	2
(1) SC-921'in masaya montajı ( Yarı gömülü tip ) .....	2
(2) Kabloların bağlanması .....	3
(3) Makine kafasının ayar prosedürü .....	4
(4) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması .....	5
(5) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması .....	6
(6) Pedalin hareket aralığının ayarlanması .....	6
<b>IV . MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA .....</b>	<b>7</b>
<b>V . LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI .....</b>	<b>8</b>
1. Lüper iplik kesici solenoid ayarı .....	8
2. Alt bıçağın ayarlanması .....	9
3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması .....	9
4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması .....	9
5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması .....	9
6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu .....	10
7. Durdurucu ayarı .....	10
8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması .....	10
9. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması .....	11
10. İplik kesme sensörünün ayarlanması .....	11
<b>VI . İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI .....</b>	<b>12</b>
1. Disk yükselmesinin ayarlanması .....	12
2. İpliği serbest bırakan çığanoz ayarı .....	12
<b>VII . ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI .....</b>	<b>13</b>
1. Bıçakların birbirine geçme ayarı .....	13
2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması .....	13
3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması .....	13
<b>VIII . BAKIM .....</b>	<b>14</b>
1. Motor fanının temizlenmesi .....	14

## I . TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, düz yataklı reçme dikiş makinesi	Yarı yağ sıçratmayan kafalı, yüksek hızlı, düz yataklı reçme dikiş makinesi
Model	MF-7500 serisi	MF-7500D 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 Maksimum 6.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)	Maksimum. 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) V kayış tipi Maksimum. 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.000 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 #14S arasında (standart #10S)	UY128GAS #9S to #12S arasında (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (ya da eksantrik pimi değiştirirken 33 mm)	
Boyutlar	(Yükseklik) 451 x (Genişlik) 523 x (Uzunluk) 312	
Ağırlık	52 kg (Solenoid tip iplik kesicili) , 46 kg	
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 seviyesi	<p>1- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L<sub>pA</sub>) yayılmasına denk :</p> <p>A-76,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K<sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.</p>	<p>1- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L<sub>pA</sub>) yayılmasına denk :</p> <p>A-74,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K<sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.</p>

## II . BAŞLANGIÇTA

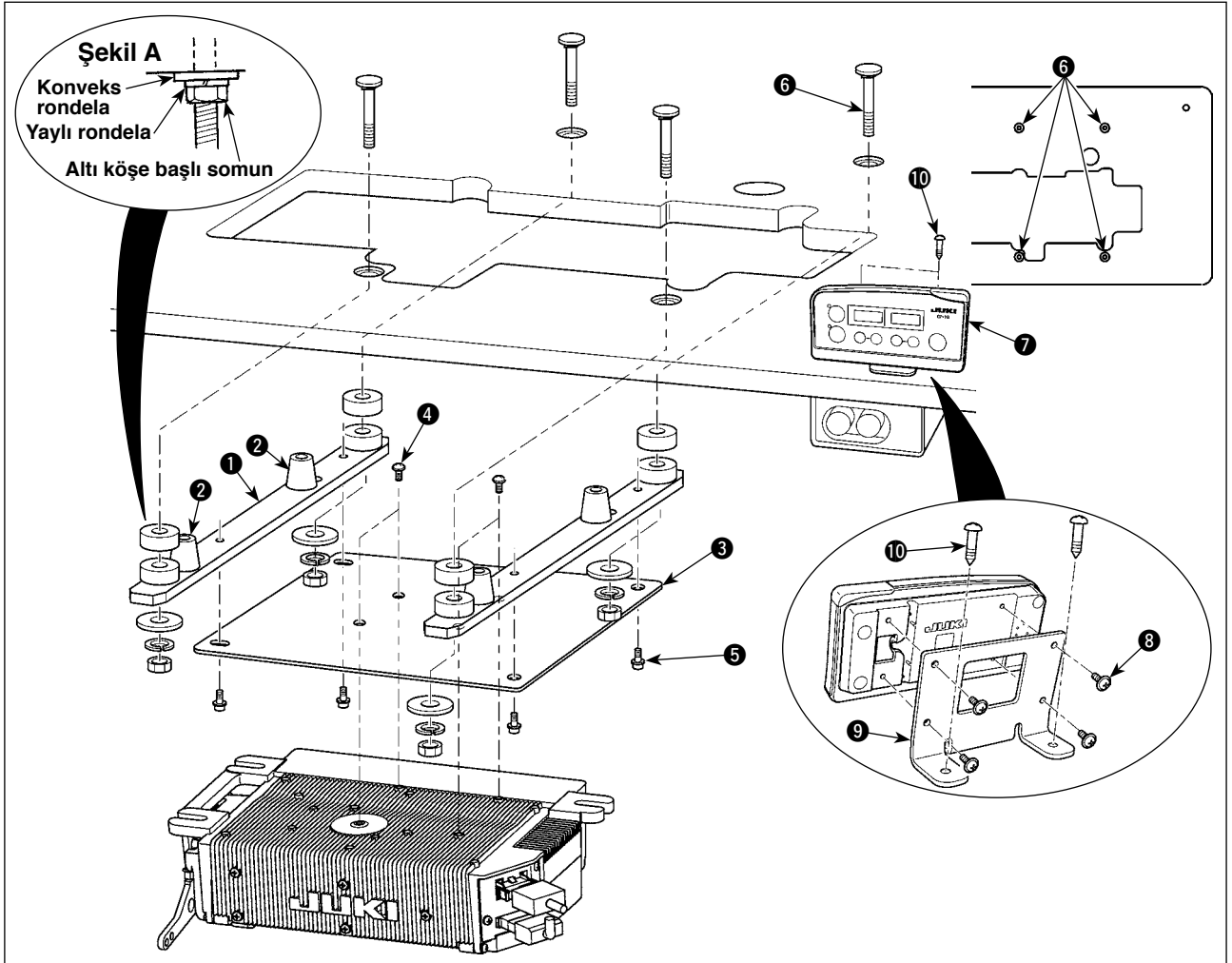


Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

### III. AKSESUARLARIN MONTAJI

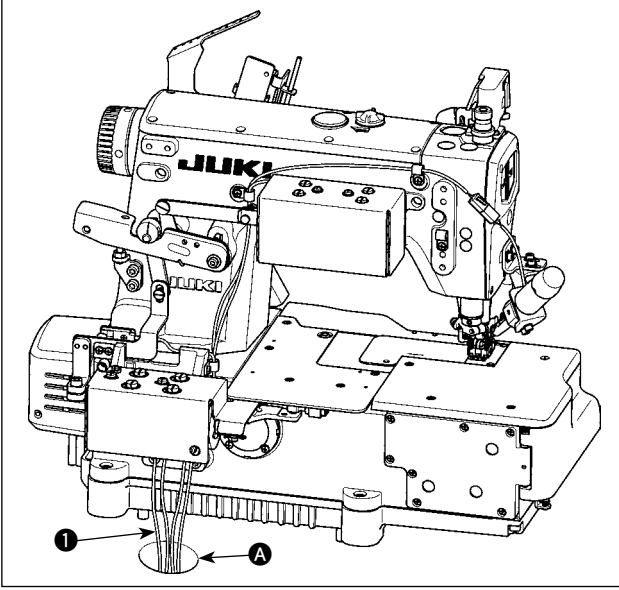
#### 1. SC-921 montajı ve kurulumu

##### (1) SC-921'in masaya montajı ( Yarı gömülü tip )

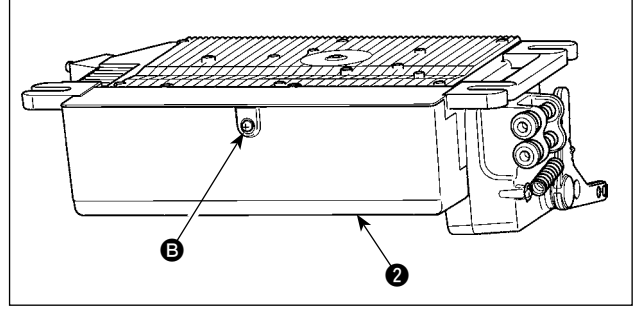


- 1) Sağ ve sol destek plakalarını ① monte edin ve destek plakalarına ait iki adet kauçuk yuvayı ② takın.
- 2) Kontrol kutusu montaj plakasını ③ kontrol kutusunun üzerine dört vida ④ ile takın.
- 3) **Yukarıda anlatılan grubu, dört vidayla ⑤ takviye plakasına ① monte edin.**
- 4) Destek plakalarını ① ve kontrol kutusunu ünite ile birlikte temin edilen montaj cıvatalarıyla ⑥ masanın üzerine monte edin. Bu sırada, destek plakaları ve kontrol kutusunu sıkıca sabitlemek için, ünite ile birlikte verilen somun ve pulları Şekil A'da gösterildiği gibi takın.
- 5) Kontrol kutusunu (ya da küçük boyutlu motor üniteli olanı) masaya takın. Ardından dikiş makinesinin kafasını masaya takın. (Dikiş makinesinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.)
- 6) Üniteyle birlikte temin edilen dört adet kılavuz cıvatayı ⑧ kullanarak, montaj plakasını ⑨ CP-18 panelini ⑦ üzerine monte edin. Kablonun montaj plakasının altına sıkışmamasına dikkat edin.
- 7) Ahşap vida ⑩ kullanarak CP-18 panelini ⑦ masanın üzerine monte edin.

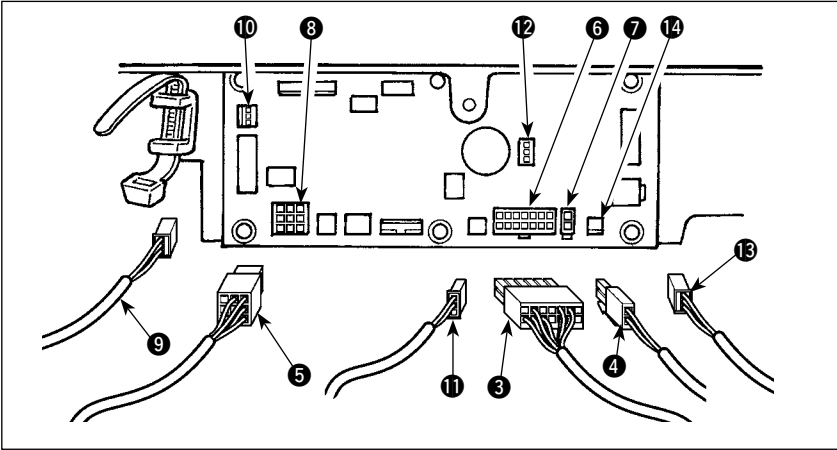
## (2) Kabloların bağlanması



- 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 **B** tornavidayla gevşetin.



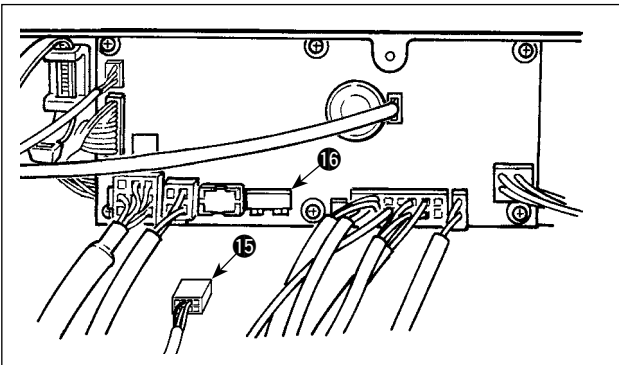
- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu **3** konektöre **6** bağlayın (CN36).
- 4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu **9** konektöre **10** (CN42) bağlayın.
- 5) Baskı ayağı kaldırma kablosu 2P'yi **4** konektöre **7** (CN37) yerleştirin.
- 6) Motordan gelen konektörü **5** devre kartının üzerindeki konektöre **8** (CN30) bağlayın.

- 7) Pedal sensörü kablosunu **11** konektöre **12** (CN34) takın.
- 8) Motor fanı kablosunu **13** konektöre **14** yerleştirin.



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 **15** yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre **16** (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

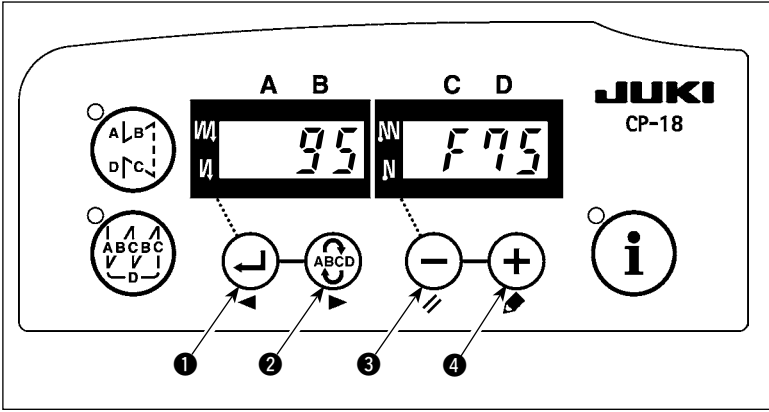


Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

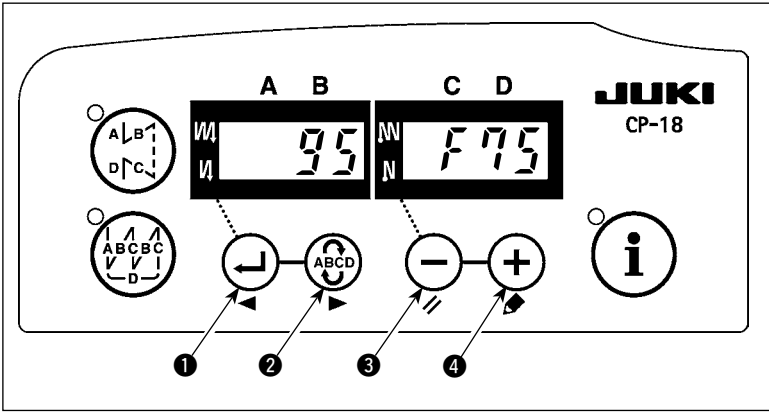
### (3) Makine kafasının ayar prosedürü



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

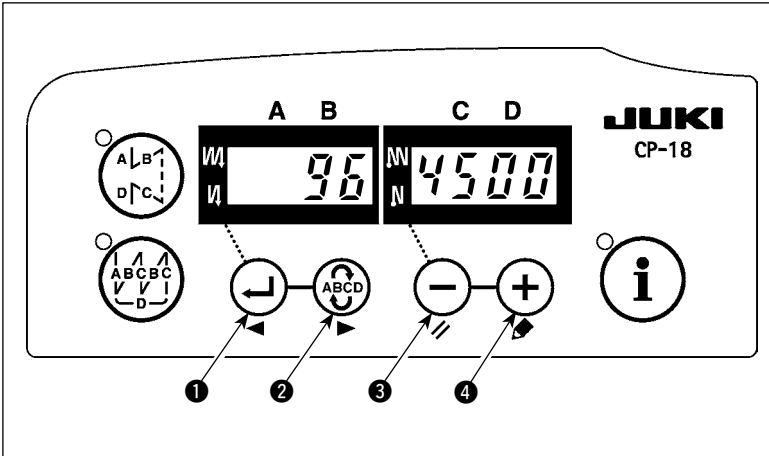


- 1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



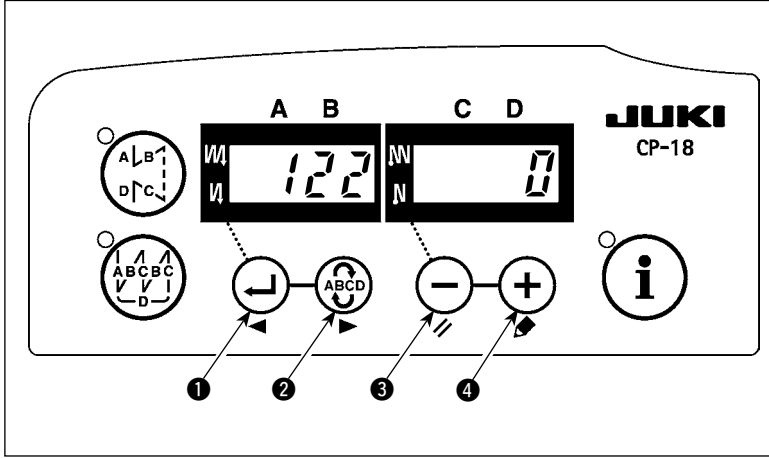
- 2) (-) düğmesine ③ ( +) düğmesi ④ basarak makine kafası tipi seçilebilir.  
\* Makine kafası tipi için, dikiş makinenizin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki **"MAKİNE KAFASI LİSTESİ"**ne bakınız.

Makine kafası tipi	Model adı
F75	MF-7500/UT35 MF-7500/UT37
F75d	MF-7500D/UT35 MF-7500D/UT37

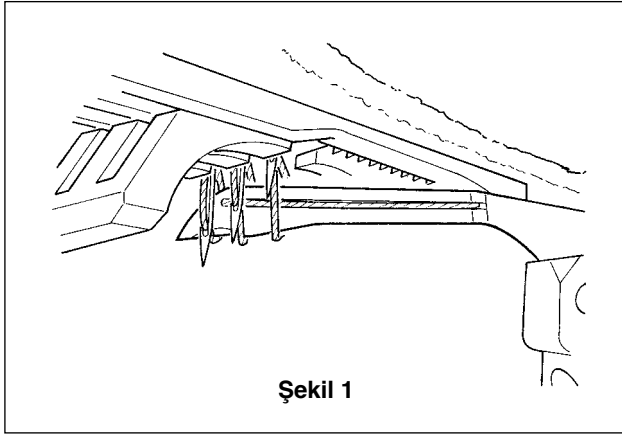


- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, (-) düğmesine ① ( ABCD) düğmesi ② basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

#### (4) 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)



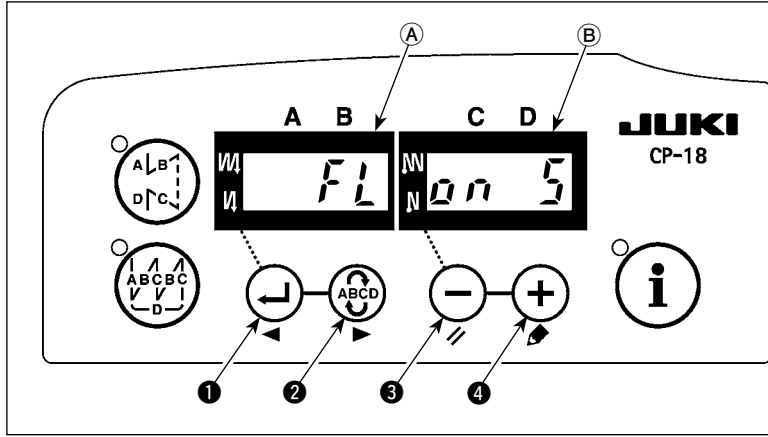
Şekil 1

## (5) 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 **3** 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 **4** ile yapılabilir.(CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

**FL ON 5**  
Solenoid sürücü ekranı (+33V)

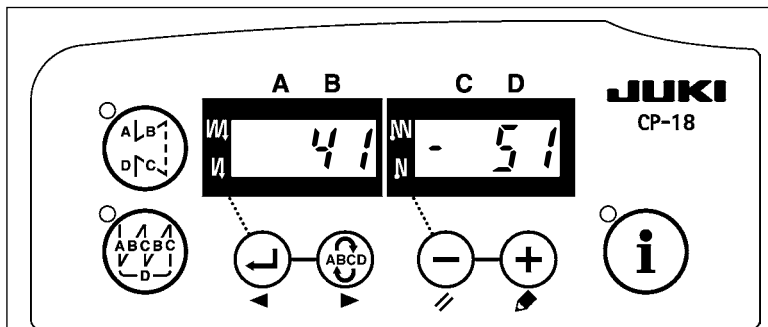
**FL ON A**  
Havalı sürücü ekranı (+24V)

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



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.

## (6) Pedalın hareket aralığının ayarlanması



**41** : Pedal baskı ayağı kaldırıcısının kalkışa başlama konumu

**- 21**

**- 51**

**43** : İplik kesim başlangıcının pedal hareket aralığı

**- 51**

**- 21**

Üst kaplama ipliğini kullanırken aşağıdaki ayarlamayı gerçekleştirin.

- İplik kesim işlemi otomatik kaldırıcı kullanılmadan gerçekleştirilebilecek şekilde ayarlayın.
- Pedalın baskı ayağı kaldırıcısının başlangıç konumu için 41 numaralı işlev ayarını "- 21 / - 51"e, iplik kesme başlangıcının pedal hareket aralığı için 43 numaralı işlev ayarını "- 51 / - 21"e ayarlayın.



Ayar değiştirilmezse; ilmek atlatma, iplik kesim arızası veya dikiş sorunları oluşabilir. Bu yüzden dikkatli olun.



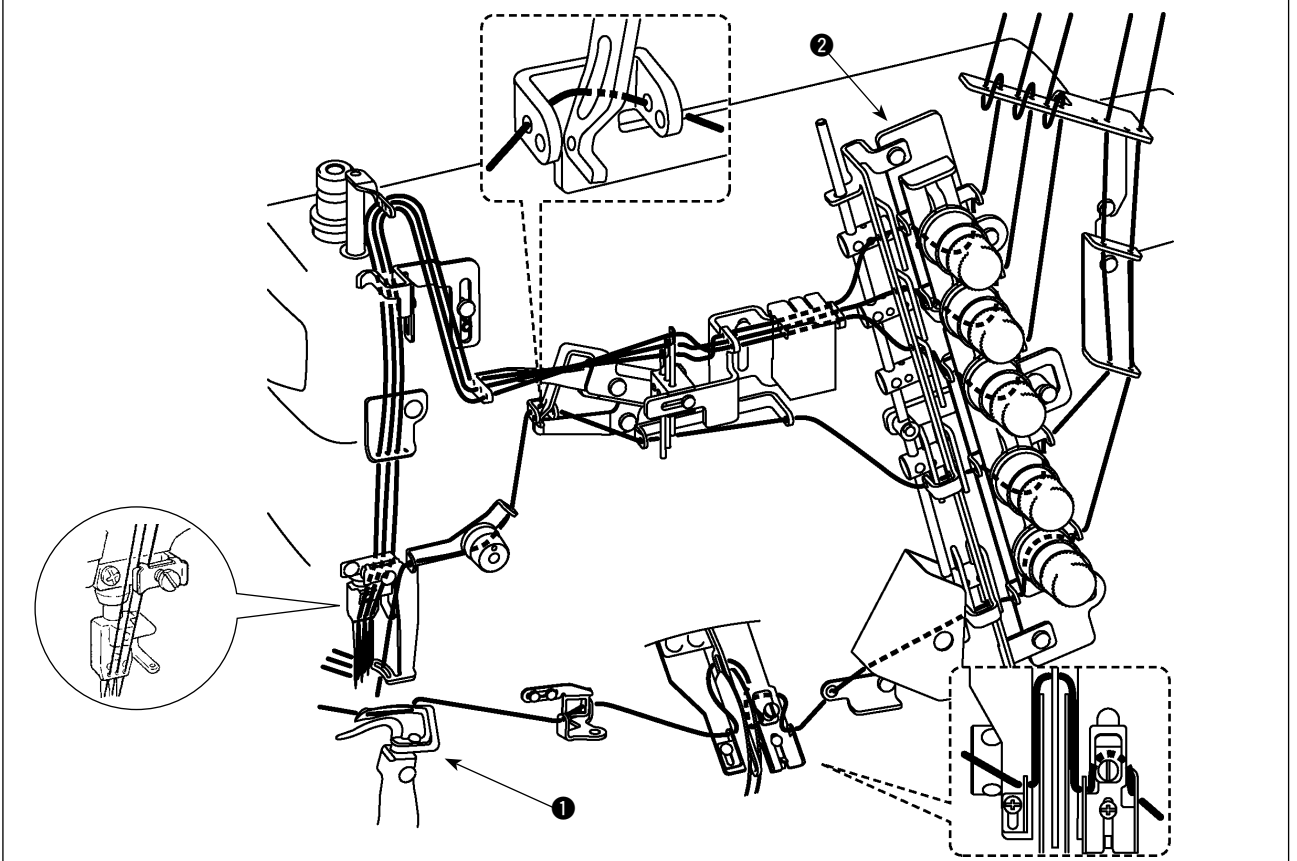
## IV. MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA



### 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.

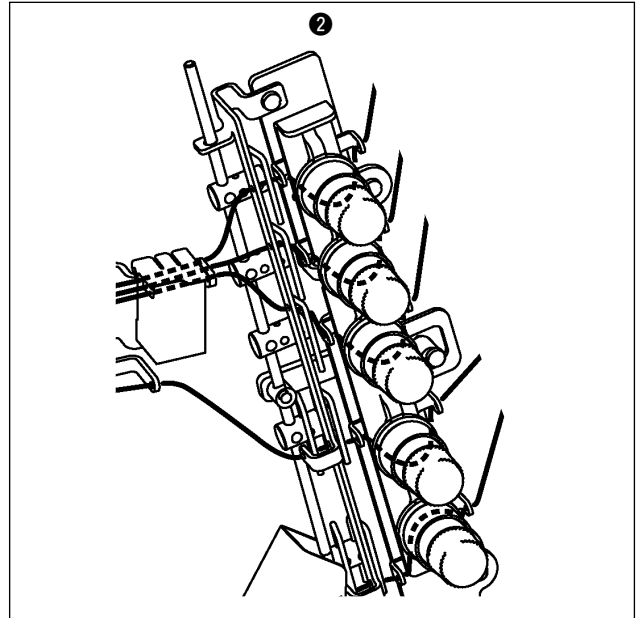
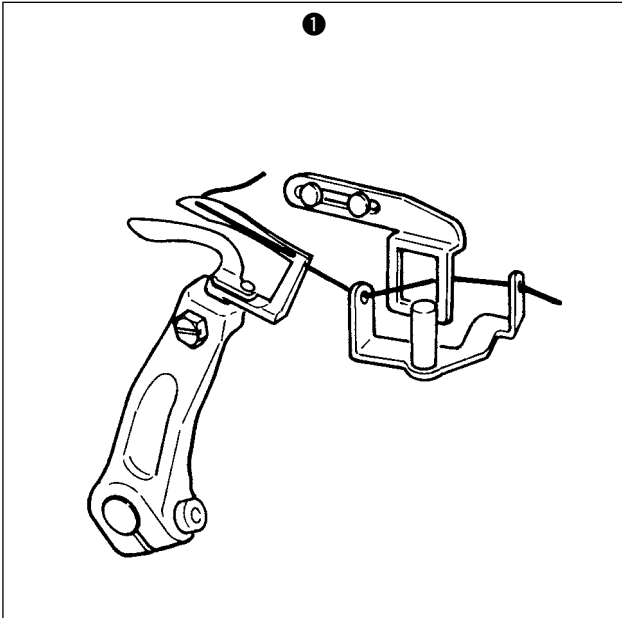
Aşağıdaki ilgili talimatlara uygun olarak makine kafasına iplik takın.



\* Yukarıdakinden farklı ayar prosedürleri için, MF-7500 Kullanım Kılavuzuna bakınız.



Ön plaka bölümündeki iplik gerginliği otomatik iplik kesicili makinelerde kullanıldığında, iğnede kalan iğne ipliği uzunluğu kısalmış ve dikişin başlangıcında iplik iğneden çıkabilir.

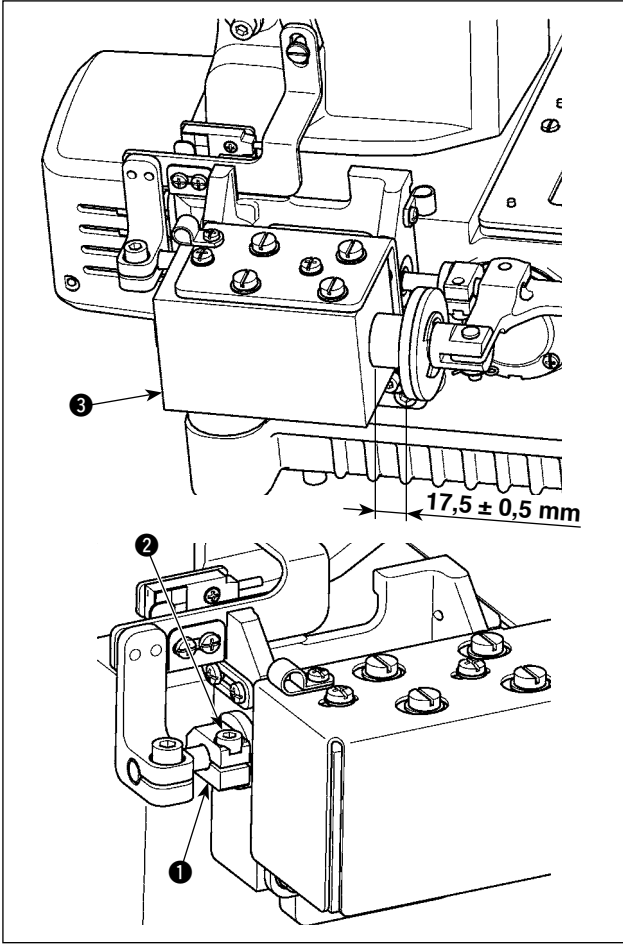


## V. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



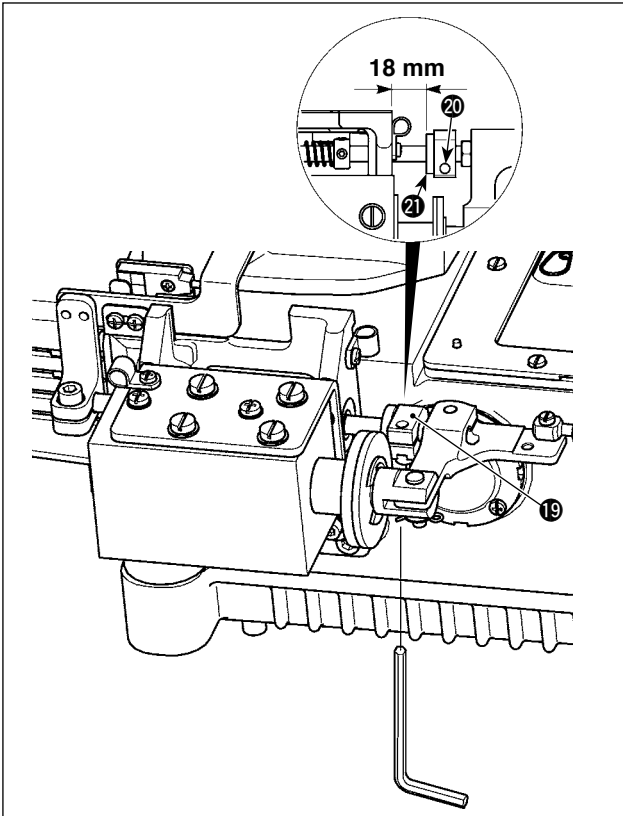
### UYARI :

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

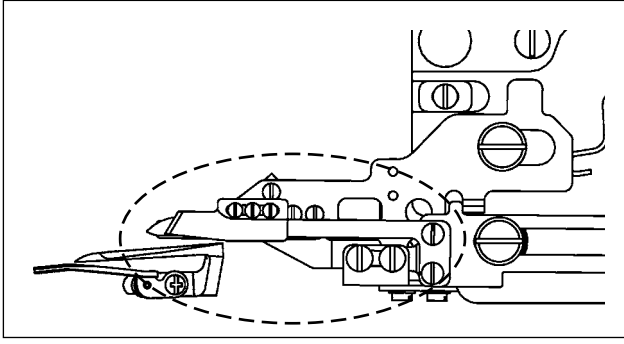


### 1. Lüper iplik kesici solenoid ayarı

- 1) İplik kesici solenoid **3** stroku  $17,5 \pm 0,5$  mm'dir. Stroku ayarlarken, bilezik **1** tespit vidasını **2** gevşetin ve bileziği **1** sola ya da sağa kaydırarak ayarlayın.

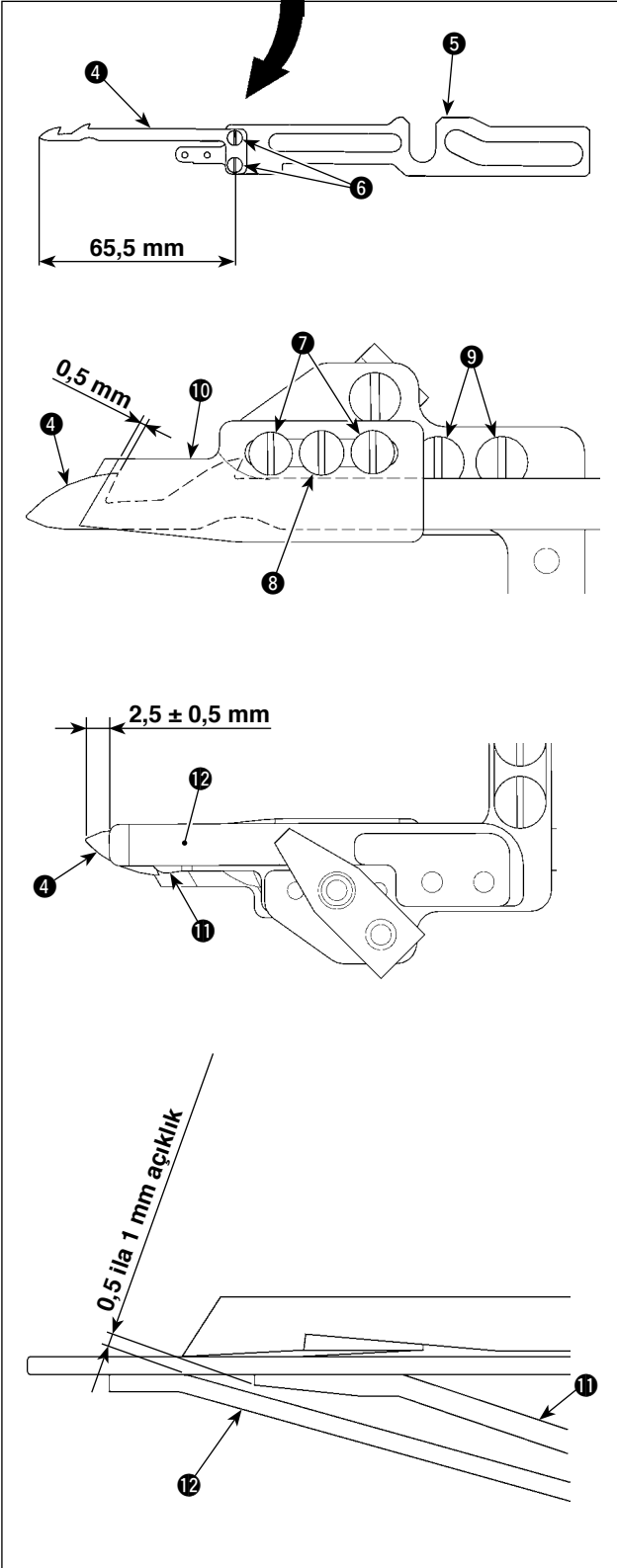


- 2) Hareket aralığını ayarladıktan sonra, alt taraftaki vidayı **20** gevşetin ve manşonu **19** sağa sola hareket ettirerek lastik tampon **21** ile UT tabanı arasındaki mesafe 18 mm olacak şekilde ayarlayın.



## 2. Alt bıçağın ayarlanması

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



## 3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması

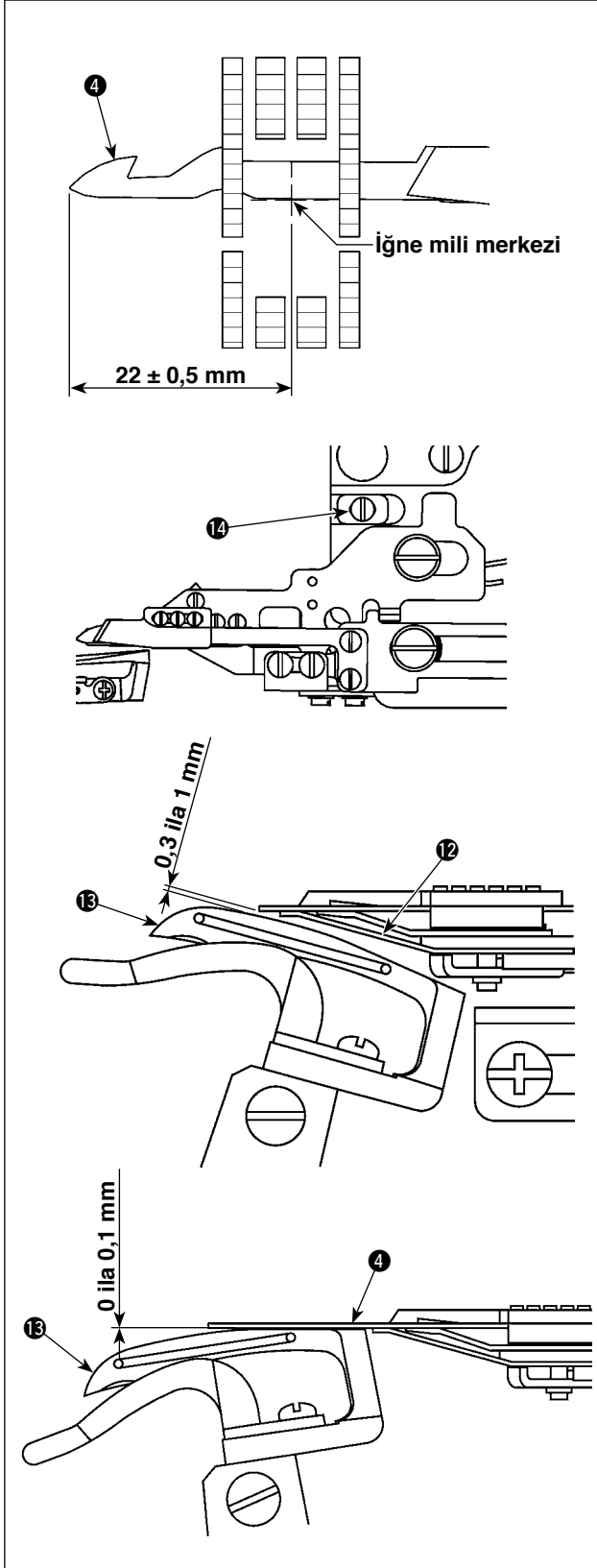
- 1) Vidaları 9 gevşetin.
- 2) Alt bıçak en sağdaki konumuna getirildiğinde tutucu basıncı ayar yayının 12 üst ucu ile alt bıçağın 4 üst ucu arasında  $2,5 \pm 0,5$  mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 9 sıkın.

## 4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması

- 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, bıçak basıncı ayar yayı 11 ile tutucu basıncı ayar yayı 12 arasında 0,5 ila 1 mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 7 sıkın.

## 5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması

- 1) İplik kesiminden sonra, ilmek yapıcı ipliği tutucu basıncı ayar yayı 12 ile tutulur.
- 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.



## 6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu

Alt bıçak 4 en sol konumunda yer aldığı anda, alt bıçağın 4 üst ucu ile iğne milinin merkezi arasında  $22 \pm 0,5$  mm aralık olmalıdır.

## 7. Durdurucu ayarı

Pnömatik cihaz açıkken en sol noktayı kontrol edin. Ayar, hava basıncı 0,5 MPa iken yapılmalıdır. Durdurucu 14 konumunu ayarlarken, karşı bıçak en sol konumda iken (ön uç) lüper 13 ile tutucu basıncı ayar yayı 12 arasında 0,3-1 mm boşluk bırakın.

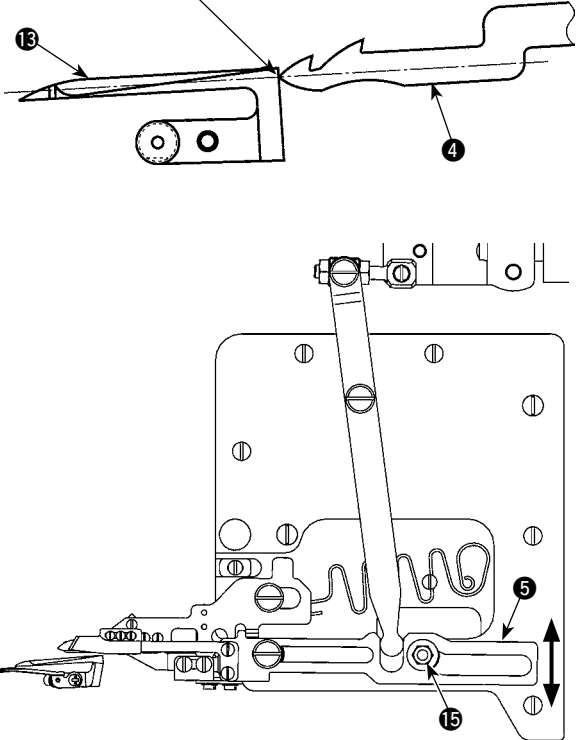
## 8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması

İğne mili, üst ölü noktasından ileri doğru  $15^\circ$  hareket ederken, alt bıçağın alt yüzeyi 4 ile ilmek yapıcının 13 üst yüzeyi arasında 0 ila 0,1 mm'lik bir açıklık sağlanmalıdır.



**İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemi ni, iğne mili en yüksek konumdayken yapın.**

Alt bıçağın keskin kenarı, lüper kalınlığının ortasındadır.

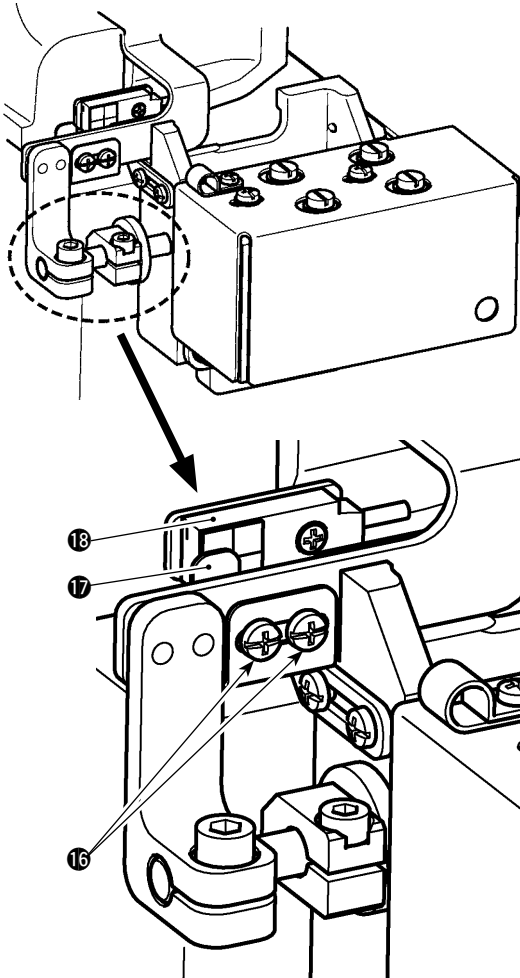


## 9. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini üst ölü noktasından 15° ilerletin.
- 2) Alt bıçak 4, üst ucu ilmek yapıcının 13 uç yüzeyi ile hizalanana kadar ilerletildiğinde, alt bıçağın 4 bıçak noktası ilmek yapıcının 13 kalınlık merkezine yerleşecek şekilde ayarlayın.
- 3) Somunu 15 gevşetin, alt bıçak tutucusunu 5 ileri geri hareket ettirerek alt bıçak 4 keskin ucunun konumunu ayarlayın.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 15 sıkın.



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



## 10. İplik kesme sensörünün ayarlanması

Lüper ipliği kesme cihaz başlangıç konumuna dönmeye dikiş makinesinin çalışmaması için emniyet cihazı takılmıştır.

- 1) Tespit vidalarını 16 gevşetin.
- 2) İplik kesici cihaz tamamen başlangıç konumuna döndüğü zaman iplik kesici sensörüne 18 ait LED yanacak şekilde düğme plakasını 17 ayarlayın.
- 3) Tespit vidalarını 16 sıkın.



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

## VI. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI

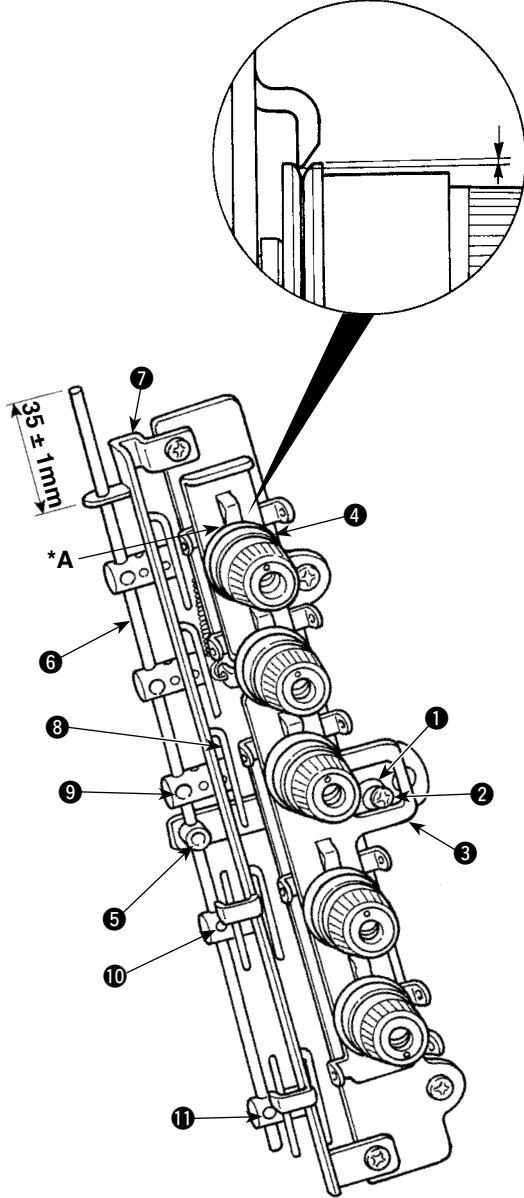


UYARI :

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

\*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 35 ± 1 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.



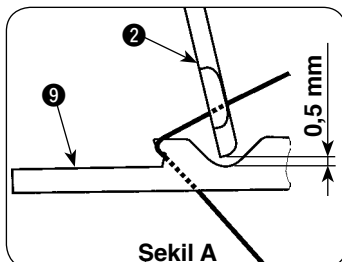
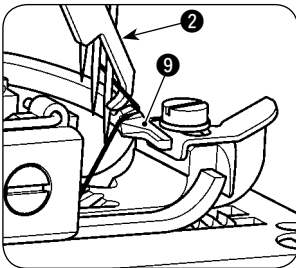
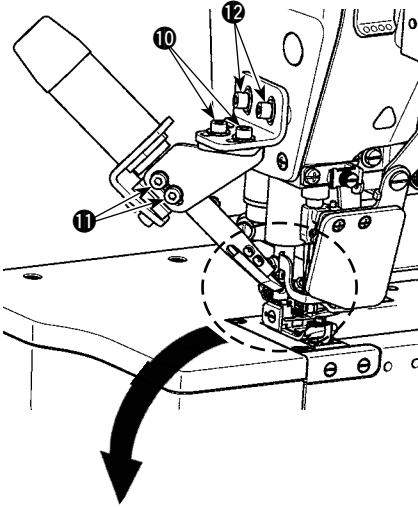
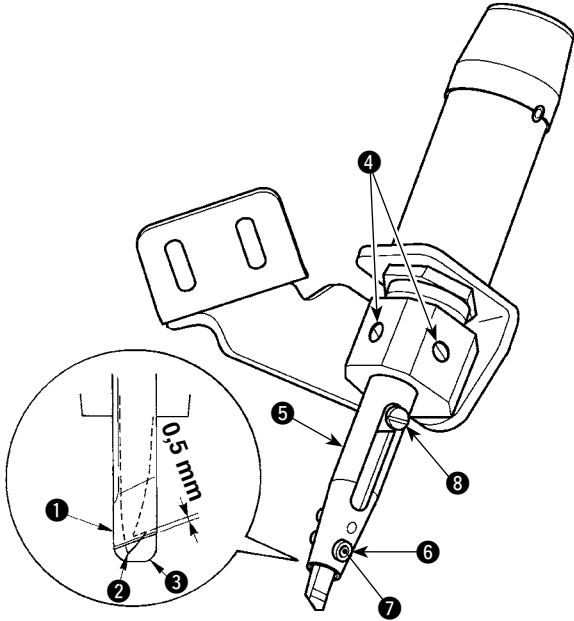
Dikiş başlangıcında kalan iplik boyu kısa iken ilmek atlama ya da dikiş başlangıcında iğnenin gözünden iplik çıkması olabilir.

## VII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



### UYARI :

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



### 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 bıçağın 2 kancası hareketli bıçak 2 en alt konumuna getirildiğinde hareketli bıçağın üst kaplama ipliğini yakaladığı konuma getirilen yayıcının 9 üst yüzeyinin gerisine girer. Ardından, 10, 11 ve 12 numaralı tespit vidalarını sıkılayın. Hareketli bıçağı dikey olarak ayarlayarak yayıcının 9 boşluk kısmı ile hareketli bıçak arasında 0,5 mm'lik bir açıklık olmasını sağlayın, yatay olarak ayarlayarak da hareketli bıçağın 2 yayıcının boş kısmındaki genişliğin merkezine, Şekil A'da gösterildiği gibi, gelmesini sağlayın.
- 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.

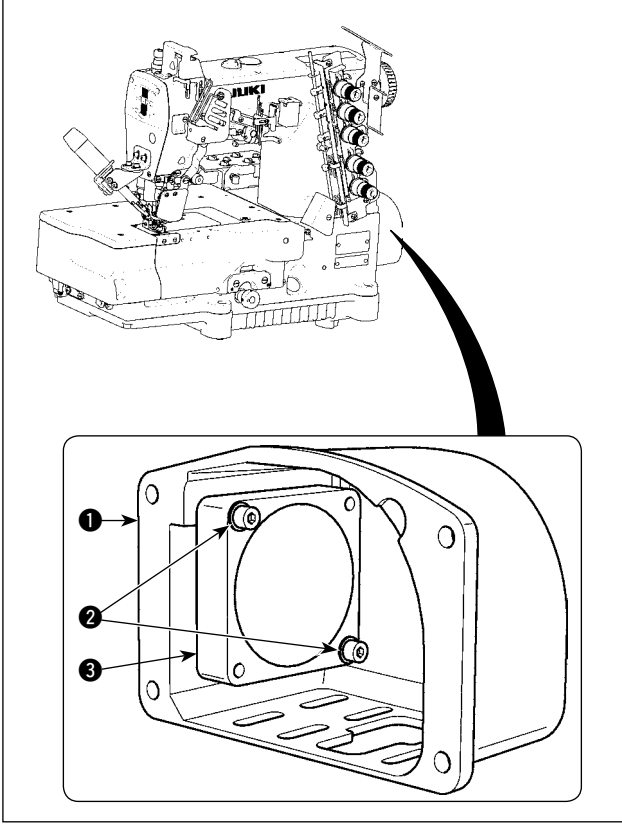
## VIII. BAKIM



### UYARI :

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

### 1. Motor fanının temizlenmesi



Motor kapağını ❶ açın ve vidaları ❷ sökün. Motor fanının ❸ çevresini ve motor kapağını ❶ temizleyin. Temizliğin tamamlanmasından sonra, motor fanını ❸ ve motor kapağını ❶ tekrar yerine takın.