

***TÜRKÇE***

**MF-7500-E11  
KULLANMA KILAVUZU**

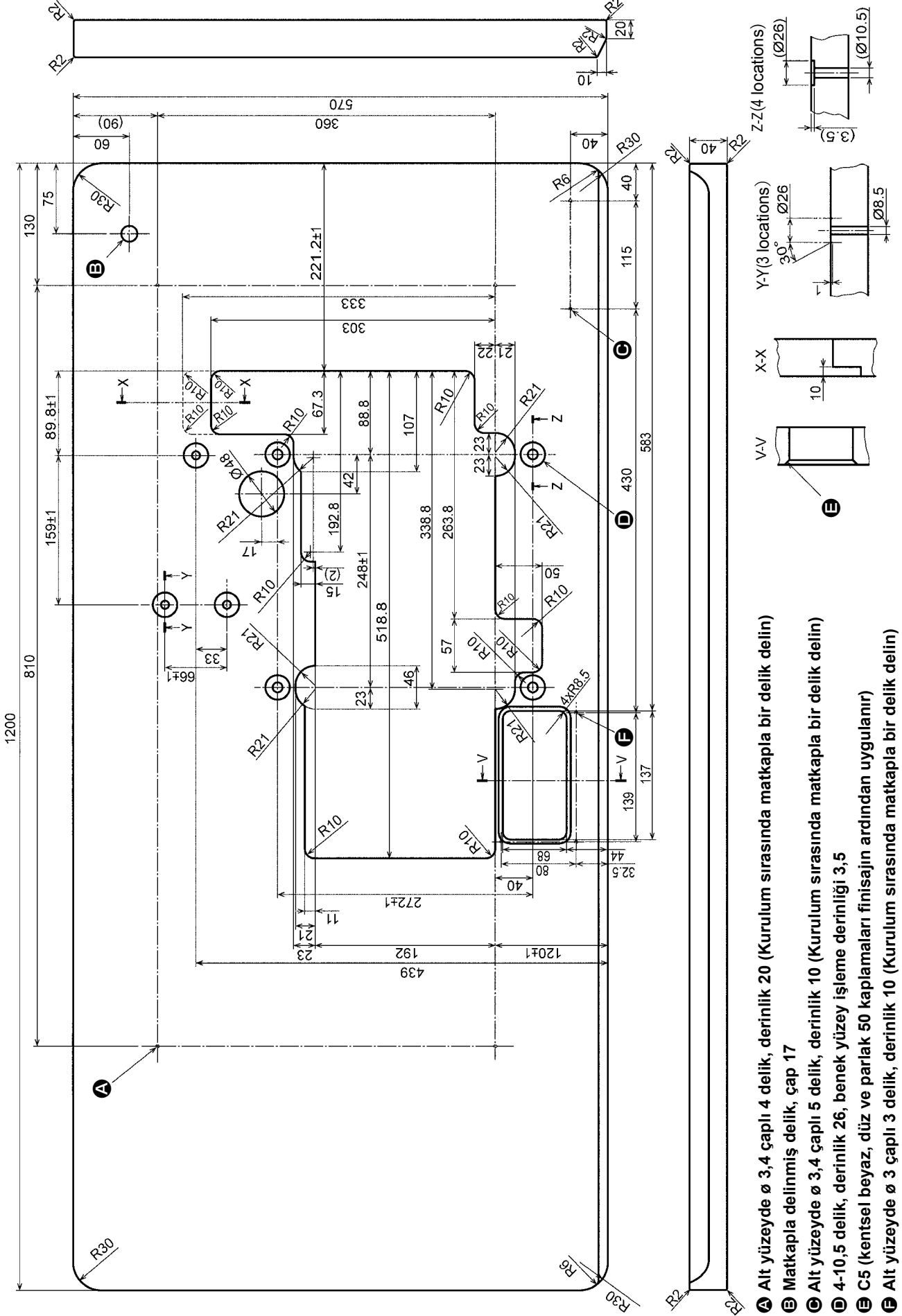
# İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. EKSANTRİK KAYIŞ TAHRIKLİ MASA ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP) .....	2
3. TOZ KANALININ MONTAJI.....	3
4. KAPAĞIN AÇILMASI VE KAPATILMASI .....	4
5. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ .....	4
6. IÇAK KESME KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ.....	5
7. BIÇAKLARIN ANGAJMAN MİKTARININ AYARLANMA PROSEDÜRÜ .....	5
8. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI.....	6
9. YAĞLAMA.....	6
10. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI.....	7
11. ŞERİT KILAVUZUNUN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ.....	7
12. ŞERİT KILAVUZUNUN GENİŞLİĞİNİ AYARLAMA PROSEDÜRÜ .....	7
13. KUMAŞ BASKI AYAĞINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ .....	7
14. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI .....	8

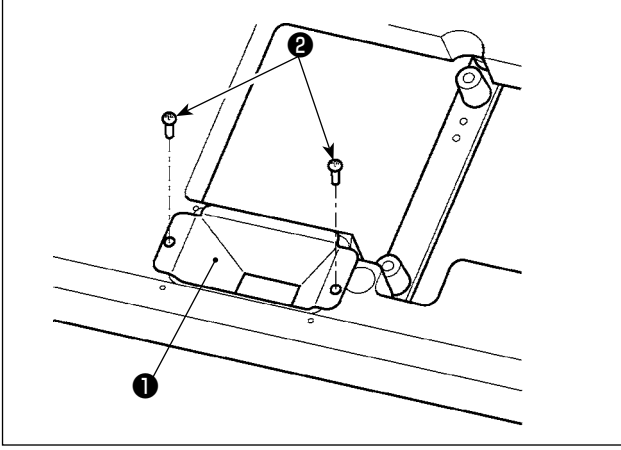
## 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	MF-7500-E11	
Sınıf adı	Lastik şerit takma için kumaş alttan kesicili	
Uygulama	Maks. 6.000 sti/min (MD ile 5.000 sti/min) (aralıklı çalışma sırasında) Teslimattaki dikiş hızı. 4.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)	
İğne mastarı	3-iğne	5.6 mm, 6.4 mm
	2-iğne	4.0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0.7 to 1 : 1	
Dikiş boyu	0,9 ilâ 3,6 mm (4,0 mm'ye kadar ayarlanabilir)	
Gürültü seviyesi	'- 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 4.000 sti/min.	

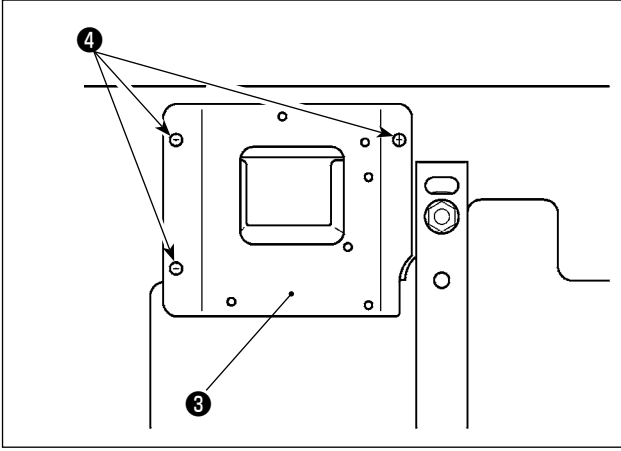
## 2. EKSANTRİK KAYIŞ TAHRİKLİ MASA ÇIZIMI (YARI GÖMÜLÜ TİP)



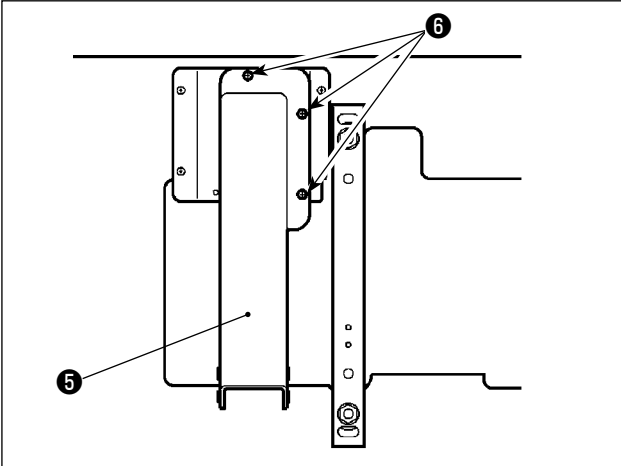
### 3. TOZ KANALININ MONTAJI



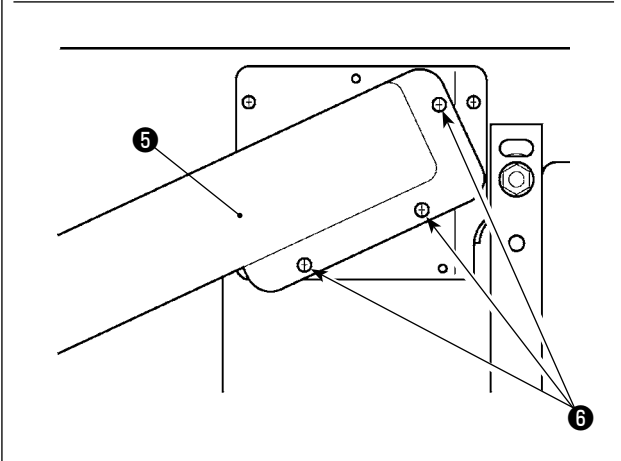
1) Toz kanalını ❶ iki ahşap vida ❷ ile monte edin.

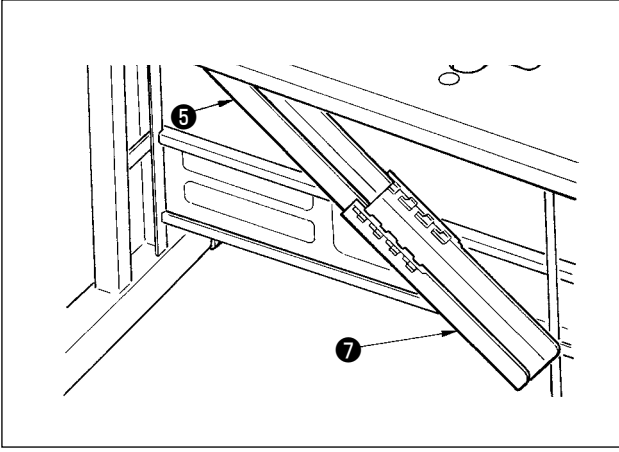


2) Toz kanalı bileziğini ❸ üç ahşap vida ❹ ile monte edin.



3) Toz kanalı A'yı ❺ üç vida ❻ ile monte edin. Toz kanalı A iki farklı yönde monte edilebilir.





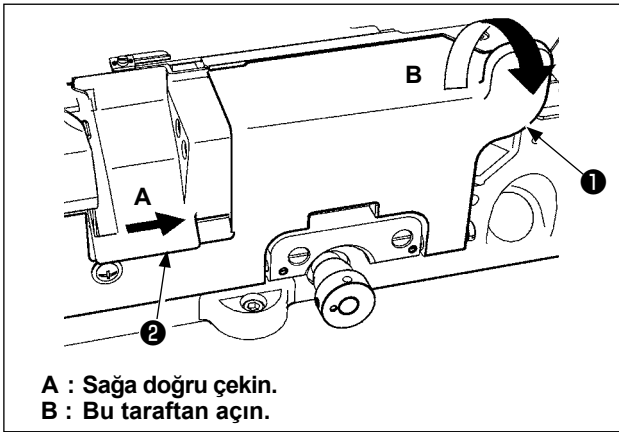
4) Toz kanalı B'yi 7 toz kanalı A'nın 5 tırnakları üzerine takarak sabitleyin.

#### 4. KAPAĞIN AÇILMASI VE KAPATILMASI



**UYARI :**

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



A : Sağa doğru çekin.  
B : Bu taraftan açın.

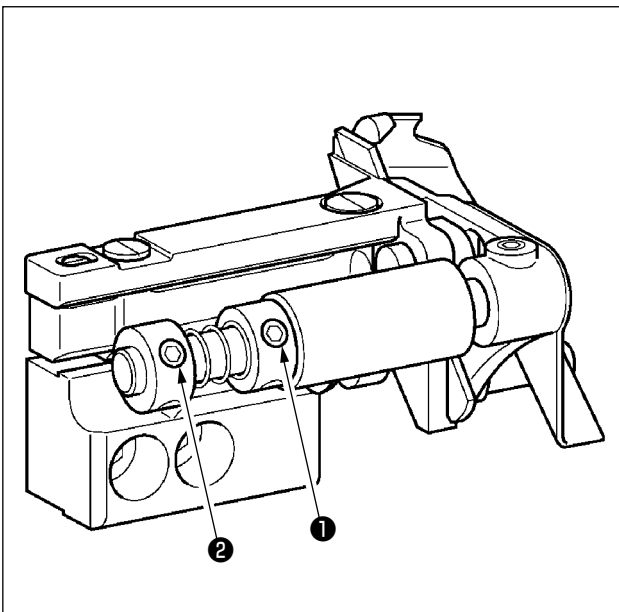
Ana kapağı 1 açarken ve kapatırken, kayar kapağı 2 sağ tarafa çekerek bu tarafa doğru açın.

#### 5. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ



**UYARI :**

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



Hareketli bıçağın ve sabit bıçağın angajman basıncını kumaşın yumuşak bir şekilde kesilmesini sağlayabilecek en düşük değere getirin.

Boğaz manşonu A'nın tespit vidasını 1 ve boğaz manşonu B'nin tespit vidasını 2 yazılı sırayla gevşetin. Boğaz manşonu B'yi sağa kaydırın ve bıçak basıncını artırmak için tespit vidasını 2 sıkın.

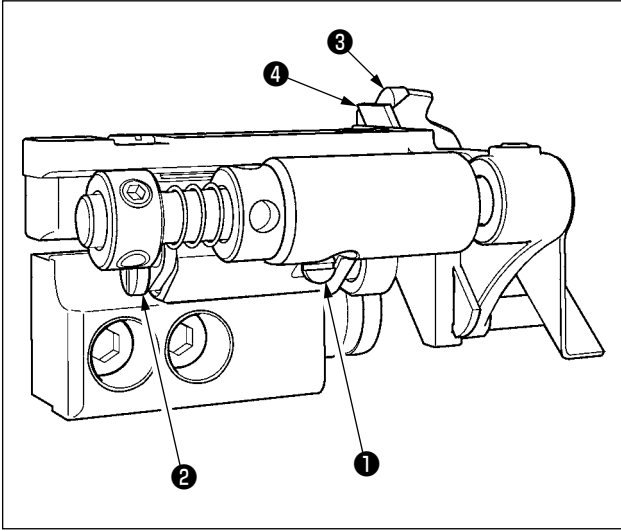
İstediğiniz bıçak basıncına ulaştığınızda, tespit vidasını 1 sıkın.

## 6. İÇAK KESME KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



### UYARI :

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



Sağ iğne ile kesme konumu arasındaki mesafeyi aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın.

- 1) Tespit vidasını ① gevşetin, ayarlama vidasını ② döndürün ve hareketli bıçağı ③ ve sabit bıçağı ④ yatay olarak ayarlayın.

Ayarlama vidası ② saat yönünde döndürüldüğünde ③ ve ④ sola hareket eder, satin aksi yönde döndürüldüğünde ise sağa hareket eder.

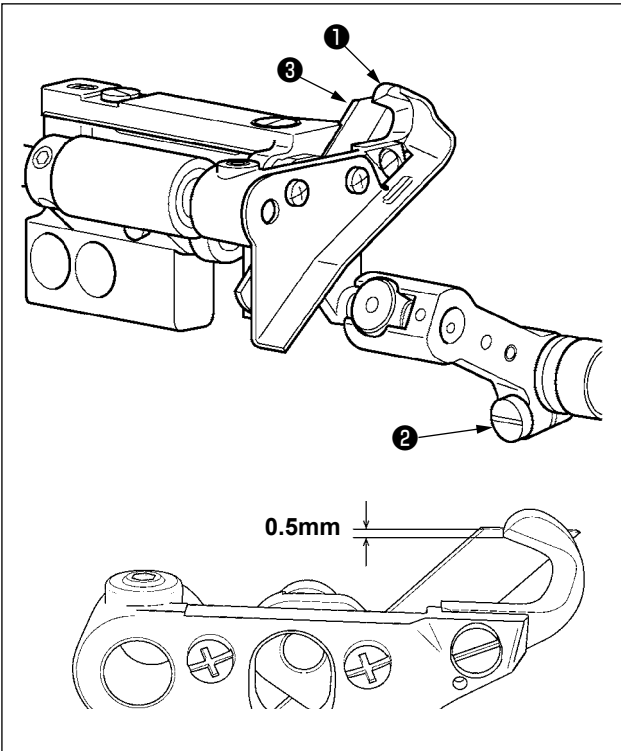
- 2) Ayarladıktan sonra, tespit vidasını ① sıkılayın.
- 3) Bıçak genişliğini ayarladıktan sonra, yay basıncını yeniden ayarlayın.

## 7. BIÇAKLARIN ANGAJMAN MİKTARININ AYARLANMA PROSEDÜRÜ



### UYARI :

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



- 1) Tespit vidası ② 'yi hareketli bıçağın ① en aşağıda olduğu konumda gevşetin ve hareketli bıçağı ① aşağı ve yukarı hareket edebileceği bir konuma ayarlayın.

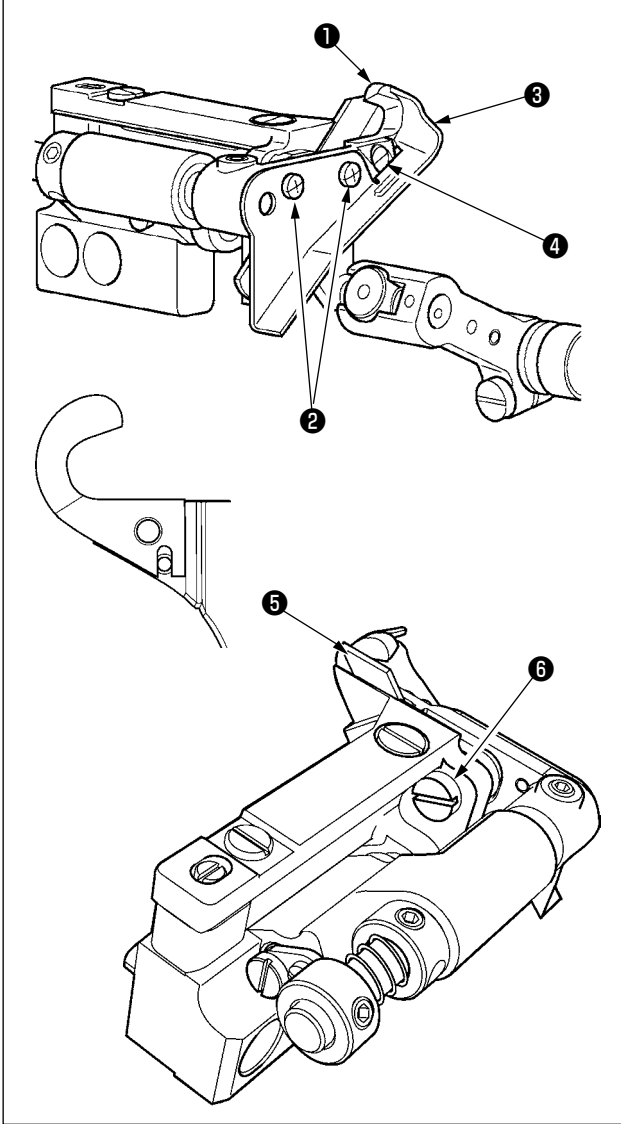
- 2) Hareketli bıçağın ① ve sabit bıçağın ③ angajman miktarını hareketli bıçağın üst ucundan yaklaşık 0,5 mm'ye ayarlayın ve ardından tespit vidasını ② sıkılayın.

## 8. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI



### UYARI :

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



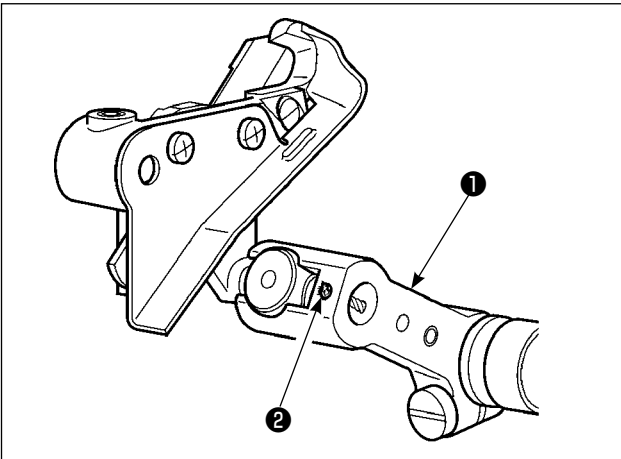
Kalın bir lastik tabaka ya da benzerini birlikte dikerken, baskı ayağının 1 önü kaldırılarak kumaş yumuşak bir şekilde beslenebilir. Somunu 2 gevşetin, tespit vidasını 3 sağa (saat yönünde) çevirin ve baskı ayağının önünü 4 ayarlamak için kaldırın. Sabit bıçak 5 değiştirirken, 6 vida gevşetin ve değiştirilmesi için sabit bıçak 5 çıkarın.

## 9. YAĞLAMA



### UYARI :

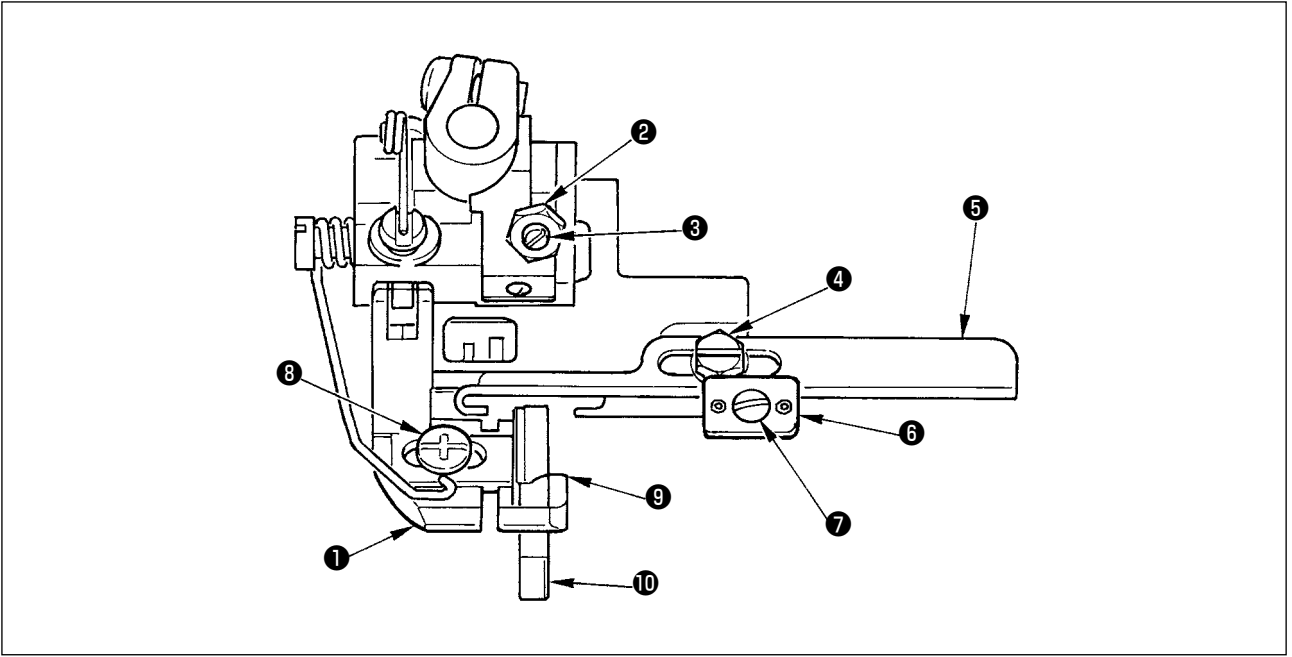
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



Dikiş makinesini teslim aldıktan sonra ilk kez kullanırken ya da uzun bir süre kullanım dışı kaldıktan sonra tekrar kullanırken, hareketli bıçağın tahrik bağlantısının 1 yağ fitiline 2 birkaç damla yağ uyguladığınızdan emin olun.

Yağlamak için, JUKI GENUINE OIL 18 kullanın.





## 10. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI



**UYARI :**

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

Kalın bir lastik tabaka ya da benzerini birlikte dikerken, baskı ayağının ❶ önü kaldırılarak kumaş yumuşak bir şekilde beslenebilir. Somunu ❷ gevşetin, tespit vidasını ❸ sağa (saat yönünde) çevirin ve baskı ayağının önünü ❶ ayarlamak için kaldırın.

## 11. ŞERİT KILAVUZUNUN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



**UYARI :**

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

Tespit vidasını ❹ gevşetin ve şerit kılavuzu kaidesini ❺ sağa veya sola hareket ettirerek şeridin konumunu ayarlayın.

## 12. ŞERİT KILAVUZUNUN GENİŞLİĞİNİ AYARLAMA PROSEDÜRÜ



**UYARI :**

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

Tespit vidasını ❷ gevşetin, şerit kılavuzunu ❸ sağa veya sola hareket ettirerek şeridin konumunu ayarlayın.

## 13. KUMAŞ BASKI AYAĞINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ



**UYARI :**

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

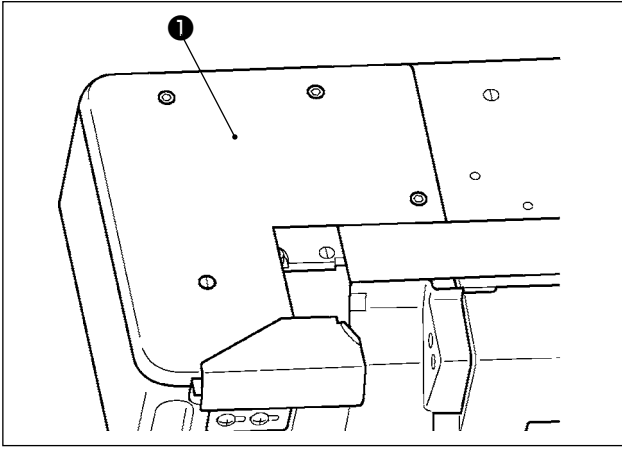
Tespit vidasını ❸ gevşetin ve kumaş kesme konumunu hareketli bıçak ❿, bıçak kılavuzunun ❾ arasına girecek şekilde ayarlayın.

## 14. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI

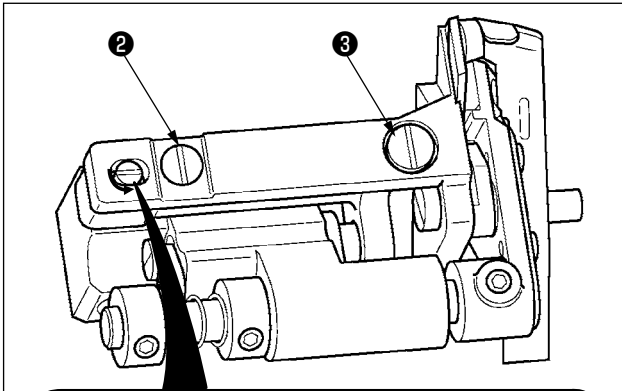


### UYARI :

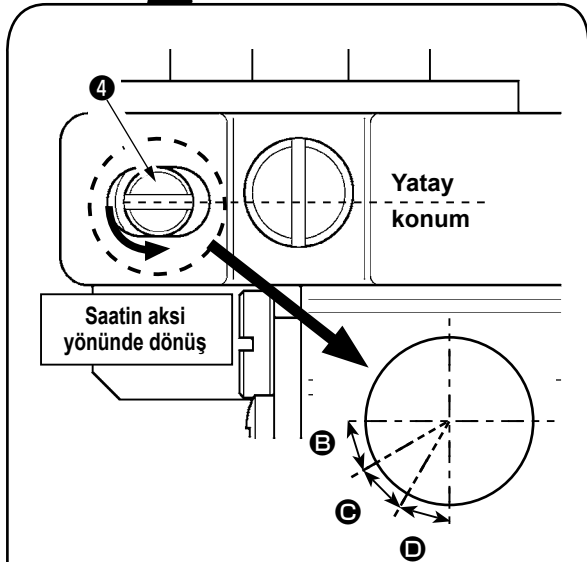
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



1) Soldaki kumaş plakasını ❶ çıkarın.



2) ❷ ve ❸ nolu vidaları gevşetin.



3) Eksantrik pimi ❹ saatin aksi yönde çevirerek bıçağın keskinliğine göre ayarlayın.

- Caution**
1. Eksantrik pim üzerindeki işaret çizgisi, pimin saatin tersi yönde döndürülmesi ile dik konuma ulaşmaya kadar açı ayarı yapılmalıdır. Eksantrik pim yukarıda belirtilenden daha çok döndürülürse, üst ve alt bıçaklar arasındaki açı artar.
  2. Angajmanın derinliği aşırı derecede fazla olursa, bıçak aşınabilir.
  3. Bıçağı iyi kesecek ve angajman derinliği aşırı olmayacak şekilde ayarlayın.

4) Ayarladıktan sonra, ❷ ve ❸ vidalarını sıkılayın.

❷ : Standart ayar açısı

❸ : Zor dikilen malzemeler için ayarlanan açı

❹ : Bıçak aşındığında ayarlanan açı

\* Bıçağın angajman açısı en baştan ❹ konumuna ayarlanmışsa, bıçağın standart açısının kullanıldığı duruma kıyasla bıçak daha erken aşınabilir.