

***TÜRKÇE***

**MF-7524  
KULLANMA KILAVUZU**

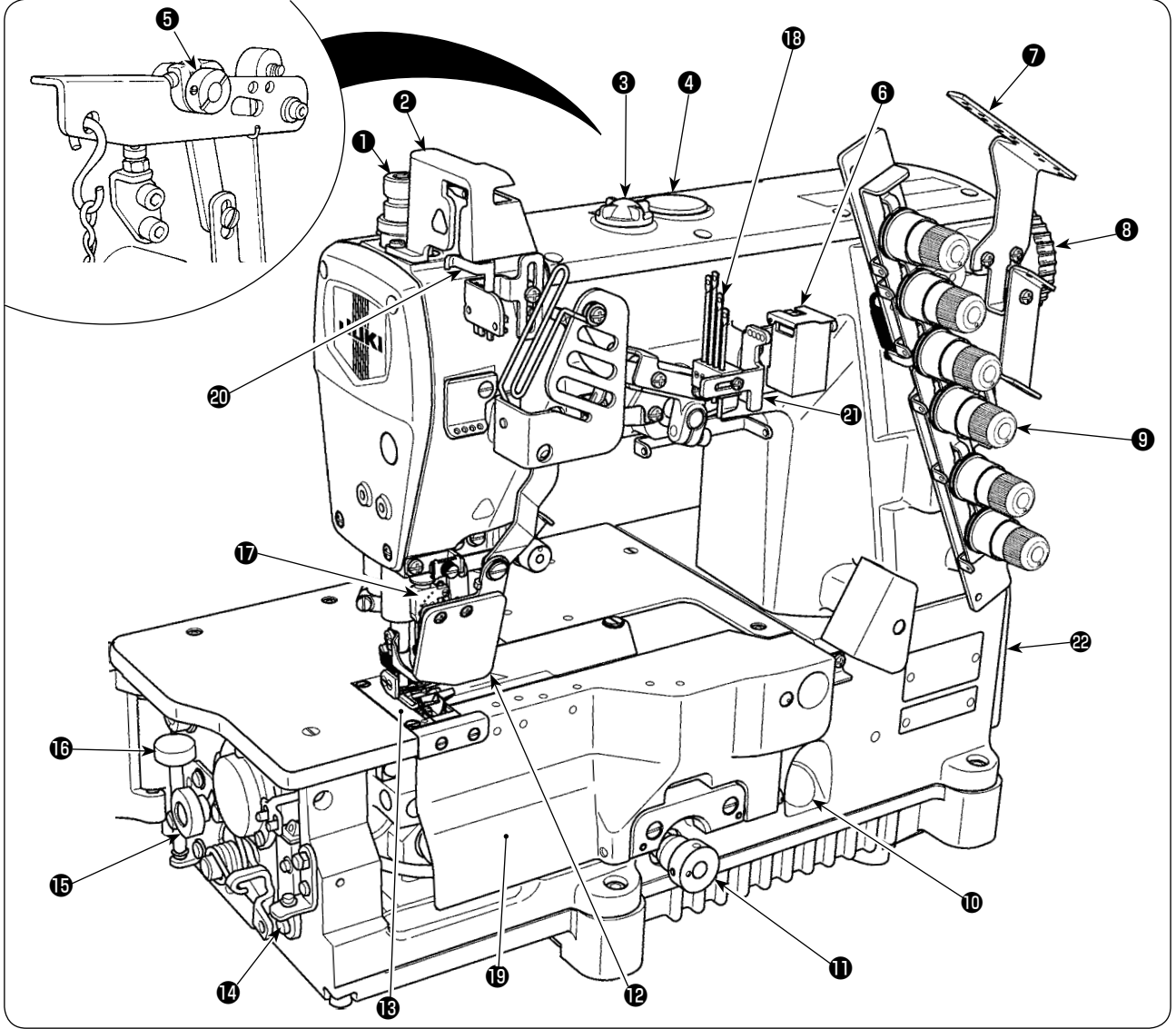
# İÇİNDEKİLER

I . TEKNİK ÖZELLİKLER .....	1
II . MAKİNE PARÇALARININ KONFIGÜRASYONU .....	2
III . KURULUM .....	3
1. Makine kafasının masaya takılması .....	3
2. Motor kasnağı ve kayış seçimi .....	5
3. Motorun takılması .....	5
4. Kayışın yerleştirilmesi .....	6
5. Kayış muhafazasının takılması .....	6
6. Zincirin takılması .....	6
7. İplik kılavuzunun takılması .....	7
8. İğne mili iplik boşluğu alma kapağının montajı .....	7
IV . YAĞLAMA .....	8
1. Yağlama yağı .....	8
2. Yağlama .....	8
3. Silikon yağla yağlama ünitesi .....	9
V . ÇALIŞTIRMA .....	10
1. İğne .....	10
2. İğnenin takılması .....	10
3. Makine kafasına iplik takılması .....	11
4. İmek uzunluğunun ayarlanması .....	12
5. Diferansiyel besleme oranının ayarlanması .....	13
6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması .....	13
7. İplik gerginliğinin ayarlanması .....	14
VI . DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI .....	15
1. Silikon kap iplik kılavuzunun ayarlanması .....	15
2. Yuvarlanan iplik alıcısının ayarlanması .....	16
3. Yuvarlanan iplik alıcı iplik tutucusunun ayarı .....	17
4. Yuvarlanan iplik alıcı iplik tutucusunun ayarlanması .....	18
5. Lüper iplik kamının ayarlanması .....	18
6. Lüper iplik kam deliğinin ayarlanması .....	19
7. Lüperin ayarlanması .....	20
8. İğne yüksekliğinin ayarlanması .....	21
9. Arka iğne siperinin ayarlanması .....	22
10. Salınlı horoz zamanlaması ve üst iplik ilmeği arasındaki ilişki .....	23
11. Transport dişlisinin ayarlanması .....	24
12. Sericiyi takma konumu .....	25
13. Serici iplik kılavuzunun ve iğne kelepçesi iplik kılavuzunun ayarlanması .....	26
14. Ön iğne siperinin ayarlanması .....	26
15. Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması .....	27
16. Mikro kaldırıcısının ayarlanması .....	27
17. Besleme konumunun ayarlanması .....	28
18. Dişlinin boylamasına yönde ayarlanması .....	30
VII . BAKIM .....	31
1. Dikiş makinesinin temizlenmesi .....	31
2. Yağın değiştirilmesi .....	31
3. Yağ filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi .....	32

## I . TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı	Yüksek hızlı, düz yataklı reçme makinesi
Model 1	MF-7524
İlmeğin tipi	ISO standardı 607
Uygulama örneği	Örgü ve jarse ürünlerde bindirme dikiş
Dikiş hızı	Maksimum 4.200 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) Teslimat sırasındaki dikiş hızı 3.500 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)
İğne aparatı	4-iğne...6,0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1:0,7 ile 1:2 (ilmeğin uzunluğu: 2,5 mm'den kısa) Mikro-diferansiyel besleme ayar mekanizması temin edilmektedir. (Mikro ayar)
İlmeğin uzunluğu	1,2 mm teslimatta, ayar 3,6 mm (4,4 mm'ye kadar ayarlanabilir)
İğne	SMX1014B #9S ile #12S (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (33 mm: Eksantrik pim değiştirildiğinde )
Boyutlar	(Yükseklik) 451 x (Genişlik) 515 x (Uzunluk) 263
Ağırlık	46 kilo
Baskı ayağı kalkış yüksekliği	4 mm (üst kapak ile birlikte) Mikro kaldırma cihazı temin edilmiştir.
Besleme ayar yöntemi	Ana besleme ... kadran tipi ilmeğin adımı ayar yöntemi Diferansiyel besleme... kolla ayar yöntemi (mikro ayar mekanizması temin edilmiştir.)
Lüper mekanizması	Küresel kolla sürüş yöntemi
Yağlama sistemi	Dişli pompayla güç uygulayarak yağlama yöntemi
Yağlama yağı	JUKI MAKİNE YAĞI 18
Yağ deposunun kapasitesi	Yağlama aparatı alt seviye çizgisi: 600 cc, üst seviye çizgisi: 900 cc
Kurulum	Yarı daldırma tipi
Gürültü seviyesi	İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-75,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.200 sti/min.

## II . MAKİNE PARÇALARININ KONFİGÜRASYONU



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

### III . KURULUM



#### UYARI:

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

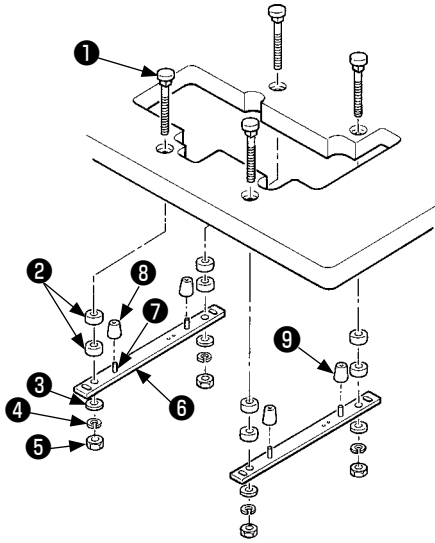
#### 1. Makine kafasının masaya takılması



#### 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

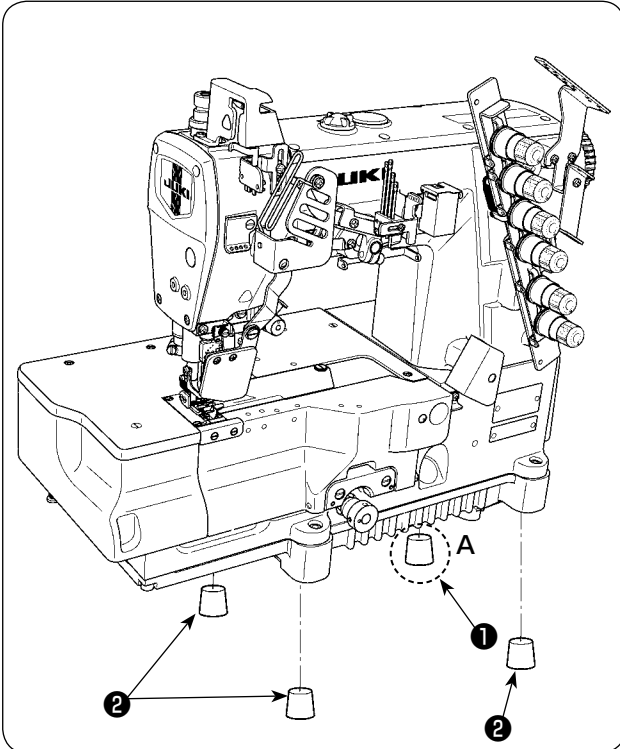


#### [V kayış tipi için]

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

- ① Cıvata
- 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

#### ■ Lastik tamponun takılması

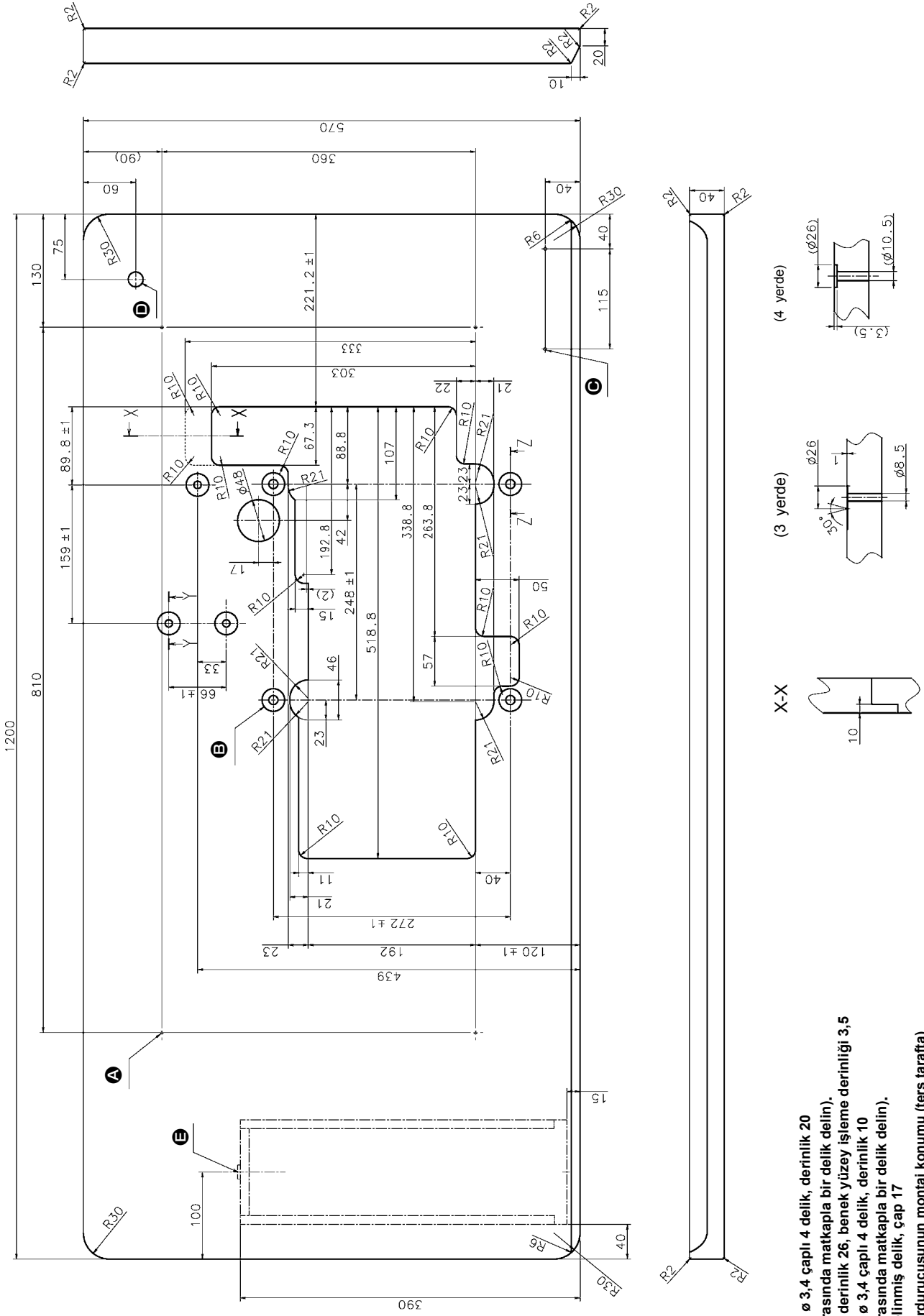


Toz geçirmeyen gri lastiğin sadece A kısmına takılması.

#### [V kayış tipi için]

	Parça Numarası.	Parça adı	Miktar
①	40072505	Toz geçirmeyen lastik (Gri)	1
②	13155403	Toz geçirmeyen lastik (Siyah)	3

# MASANIN TEKNİK RESMİ (YARISI ALTTA KALAN TİP)



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

## 2. Motor kasnağı ve kayış seçimi

### Motor kasnağı ve kayışı

Dikiş hızı (sti/min)	50Hz		60Hz	
	Kasnak çapı	Kayış boyutu	Kasnak çapı	Kayış boyutu
2,000	ø 45	M-32	ø 35	M-31
2,500	ø 55	M-32	ø 45	M-32
3,000	ø 65	M-33	ø 55	M-32
3,200	ø 70	M-34	ø 60	M-33
3,500	ø 75	M-34	ø 65	M-33
3,800	ø 80	M-34	ø 70	M-33
4,200	ø 90	M-35	ø 75	M-34

- \* Tabloda 3 fazlı, 2 kutuplu 400 W kavrama motoru (1/2 HP) kullanımı için rakamlar verilmiştir.
- \* Piyasada bulunabilen ve hesaplanan değere yakın olan motor kasnağı seçilmiştir, çünkü piyasada bulunan motor kasnağının dış çapı 5 mm'nin katları olarak mevcuttur.



Yeni bir dikiş makinesi kullanırken, ilk 200 saat boyunca (yaklaşık bir ay) 3.200 sti/min ya da daha düşük devirde çalıştırın. Dayanıklılık açısından olumlu sonuç elde edilebilir.

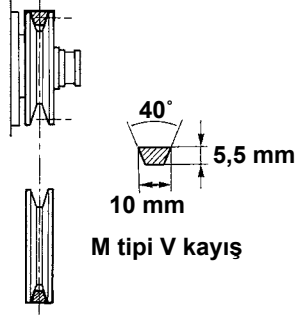


Bu dikiş makinesine uyurlanabilir bir kasnak seçin. Dikiş hızı eğer bu dikiş makinesinin maksimum dikiş hızını aşarsa, bu dikiş makinesine uyurlanabilir bir motor kasnağı kullanılmadığı takdirde makinede sorun yaşanabilir.

## 3. Motorun takılması

Alt Kasnak

Motor kasnağı



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

1) Pedala basıldığı zaman, motor kasnağı sola kayar. Bu durumda motoru takarken, motor kasnağının merkeziyle alt kasnak merkezinin aynı hizada olmasını sağlayın.

\* Motor kasnağını takma prosedürü için motorun Kullanım Kılavuzuna bakınız.

2) Motoru, kasnak saat yönünde dönecek şekilde takın.



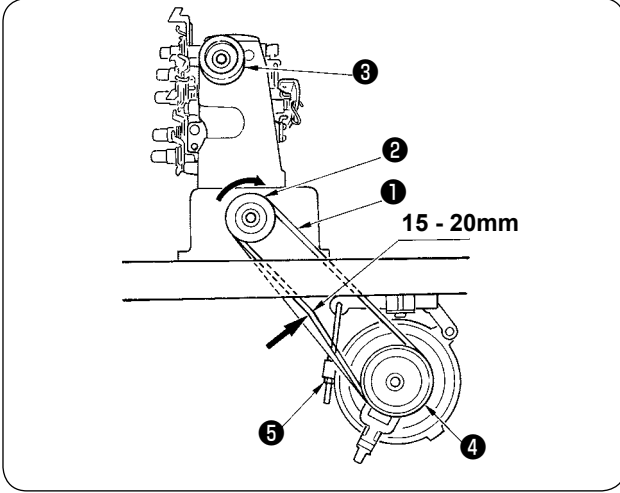
Makinenin kasnağı ters yönde dönerse normal yağlama yapılamaz. Sonuç olarak makinede sorun çıkmasına neden olur.

#### 4. Kayışın yerleştirilmesi



##### UYARI:

Kayışı değiştirirken, motora giden gücü mutlaka **KAPALI** konuma getirin ve çalışmaya başlamadan önce motorun tamamen durduğundan emin olun. Elinizi ya da giysilerinizi kayışa kaptrarak yaralanma tehlikesi vardır.



- 1) Kayışı ① alt kasnağa ② yerleştirin.
- 2) Üst kasnağı ③ çevirerek, kayışın diğer tarafını motor kasnağına ④ oturtun.
- 3) Kayışın ortasına yaklaşık 10 N (1,02 kgf) kuvvetle bastırıldığı zaman 15 ile 20 mm arasında sarkacak şekilde gerginlik ayarı yapın.
- 4) Kayışı yerleştirdikten sonra bir kilit somun ile ⑤ sağlam şekilde tespit edin.



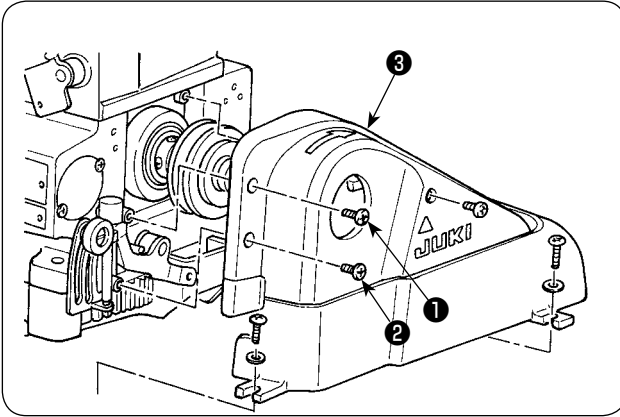
**DİKKAT** Dikiş makinesi çalışırken kayışta aşırı sapma meydana geliyorsa, kayış gerginliğini yeniden kontrol edin.

#### 5. Kayış muhafazasının takılması



##### UYARI :

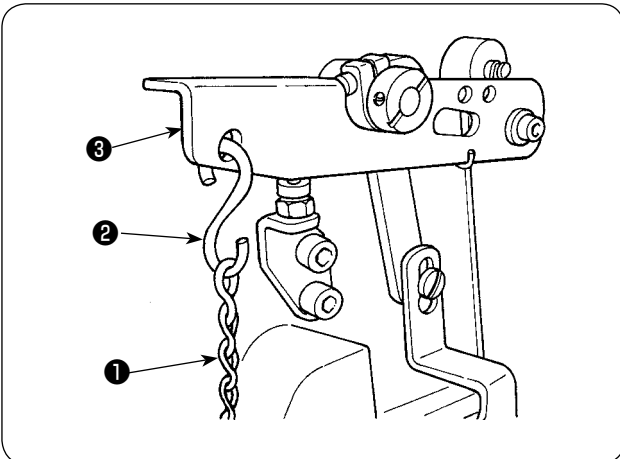
Kayış kapağını taktığınızdan emin olun. Takılı olmazsa, ellerinizin ve kıyafetlerinizin makineye sıkışmasından kaynaklanabilecek bir yaralanma riski veya dikilen ürünler makineye sıkışabileceği için makineye zarar gelme tehlikesi mevcut olur.



Kasnak muhafazasını ③ şekildedeki gibi takın.

① ve ② , kasnak muhafazası ③ için tespit vidalarıdır.

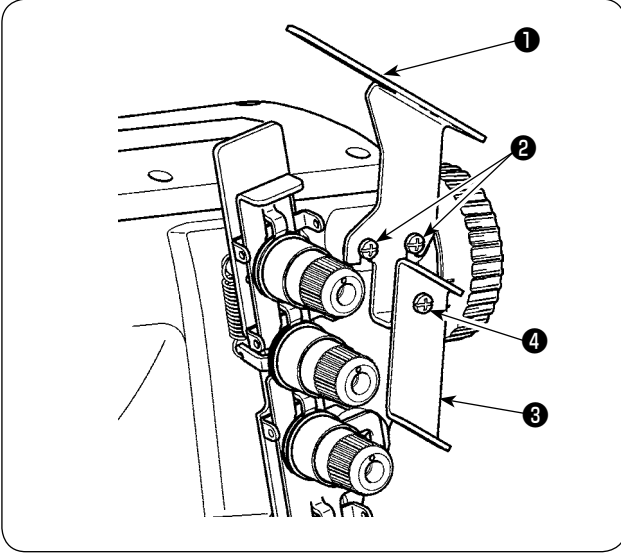
#### 6. Zincirin takılması



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

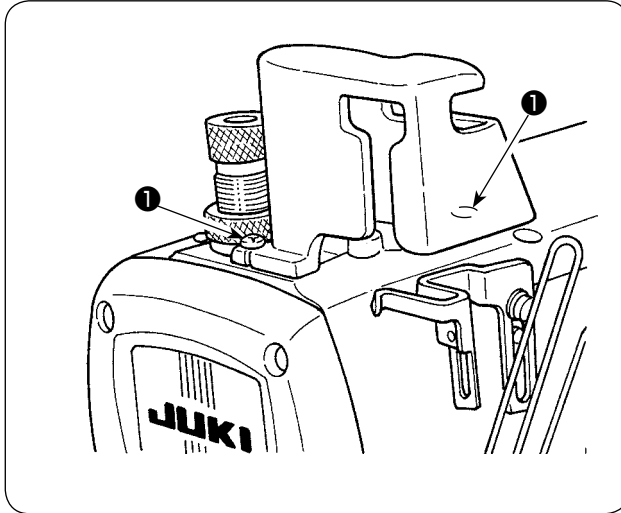


## 7. İplik kılavuzunun takılması



- 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.

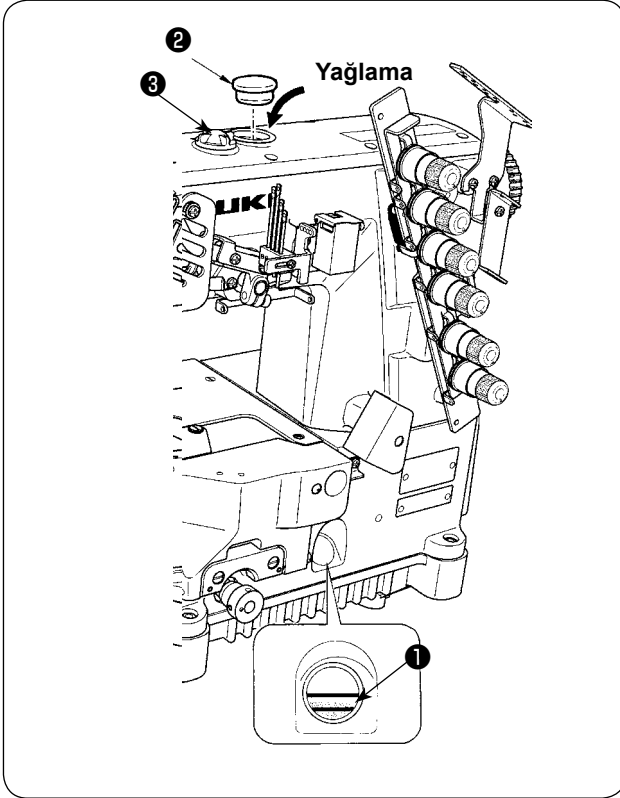
## 8. İğne mili iplik boşluğu alma kapağının montajı



Ünite ile birlikte sağlanan iğne mili iplik boşluğu alma kapağını iki vida ① 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 ② çıkarın. Ardından, yağ seviyesi yağ haznesinin ① üst ve alt işaret çizgilerinin ortasına gelene kadar yağ ekleyin.

#### <Dikiş makinesini kullanmadan önce yapılacak kontroller>

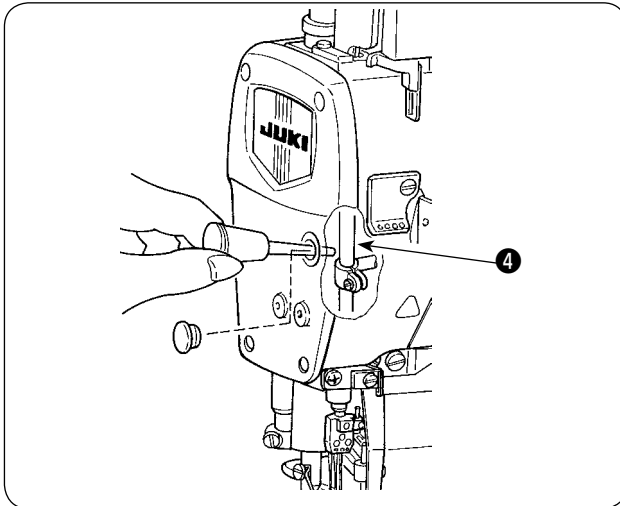
- 1) Yağ göstergesini ① kontrol edip, yağ seviyesinin alt ve üst iki çizgi arasında kaldığını kontrol edin. Yağ seviyesi alt çizginin altına düştüğü zaman yağ koyun.
- 2) Dikiş makinesinde dönme hareketi varken, yağ dolaşımı izleme camındaki ③ delikten yağ geldiğini kontrol edin. Dışarı yağ çıkışı yoksa, "**VII -3.Yağ filtresinin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi**"ni uygulayın. (Bkz sayfa 32.)

### 2. Yağlama



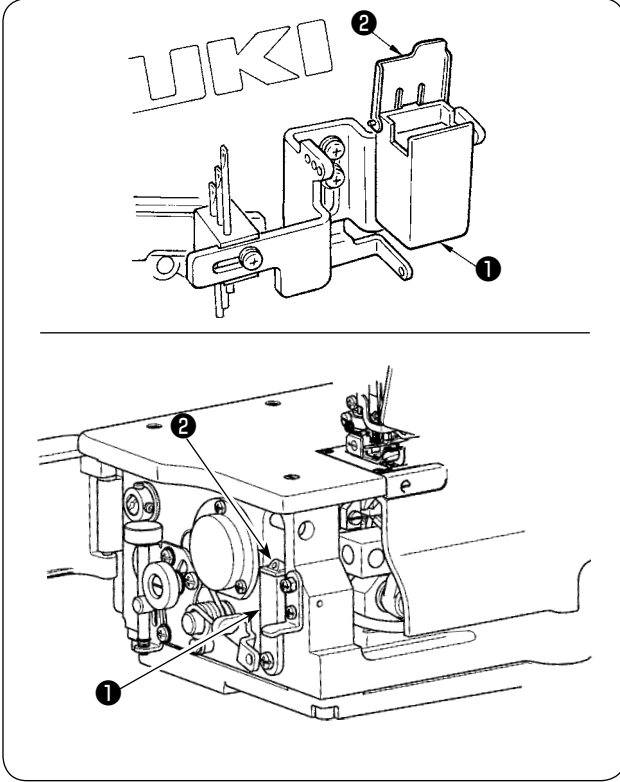
#### UYARI :

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 numaraları	9	10	11	12
Almanya numaraları	65	70	75	80

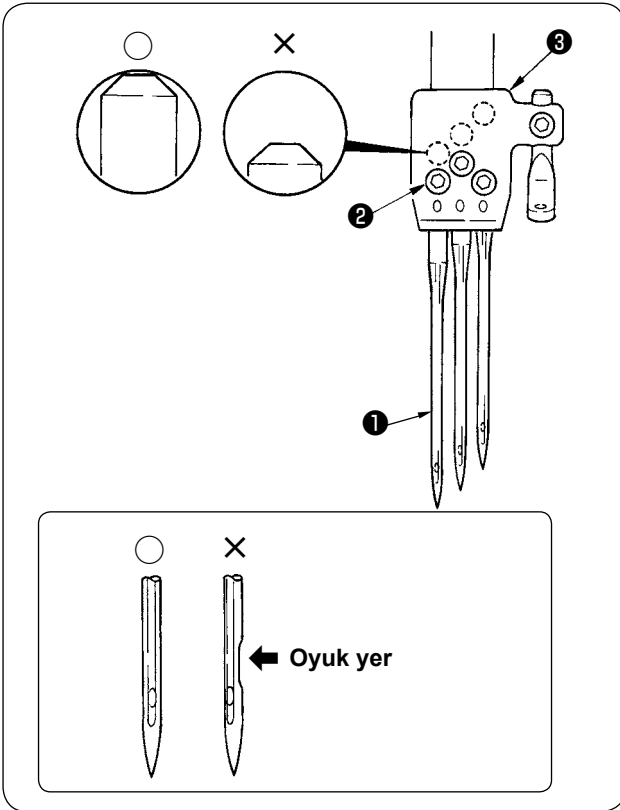
Bu dikiş makinesinde SM1014B kodlu iğne kullanılmaktadır. İğne numarası ile ilgili olarak, dikiş koşullarınıza uygun bir iğne seçin.

### 2. İğnenin takılması



#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



- 1) İğnenin ① tespit vidasını ② bir tornavidayla gevşetin.
- 2) İğneyi, girintili kısmı arkaya bakacak şekilde tutun ve deliğin sonuna kadar iğne kelepçesindeki ③ deliğe yerleştirin.
- 3) İğnenin ① vidasını ② iyice sıkın.

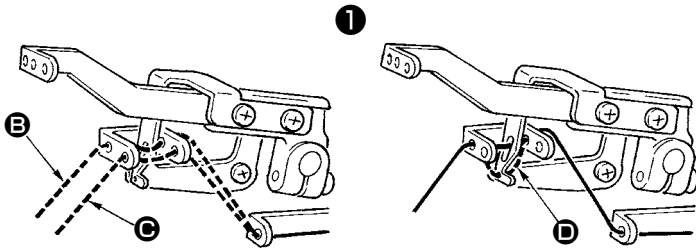
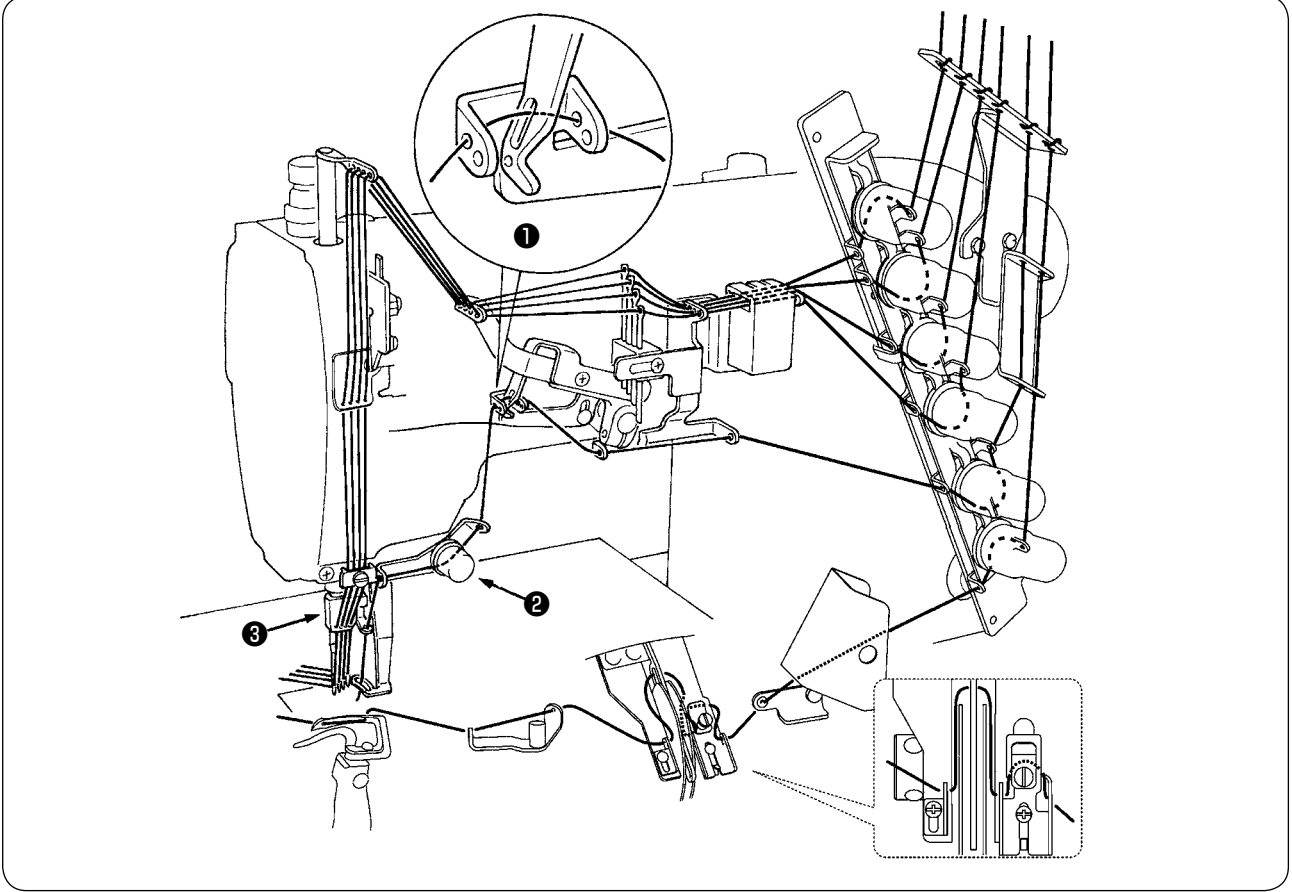
### 3. Makine kafasına iplik takılması



#### UYARI:

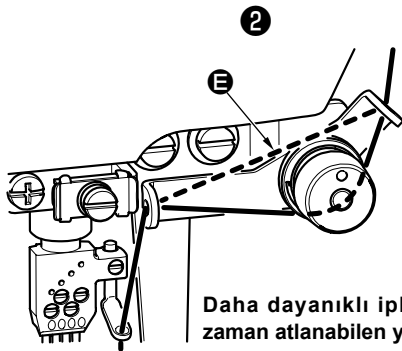
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin. İplik yanlış takılmışsa ilmek atlamasına, iplik kopmasına ya da dikişte çeşitli düzensizliklere yol açar. Dikkatli olun.

İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen şekilde makine kafasına takın.

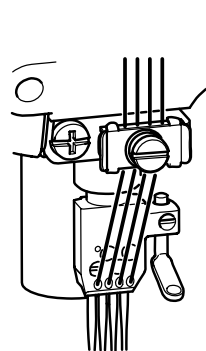


Siper ipliği gevşek ise = B  
Siper ipliği B = C deliklerinden  
geçtikten sonra bile çok gevşek ise

Siper ipliği çok gergin  
ise = D



Daha dayanıklı iplik kullanıldığı  
zaman atlanabilen yol E



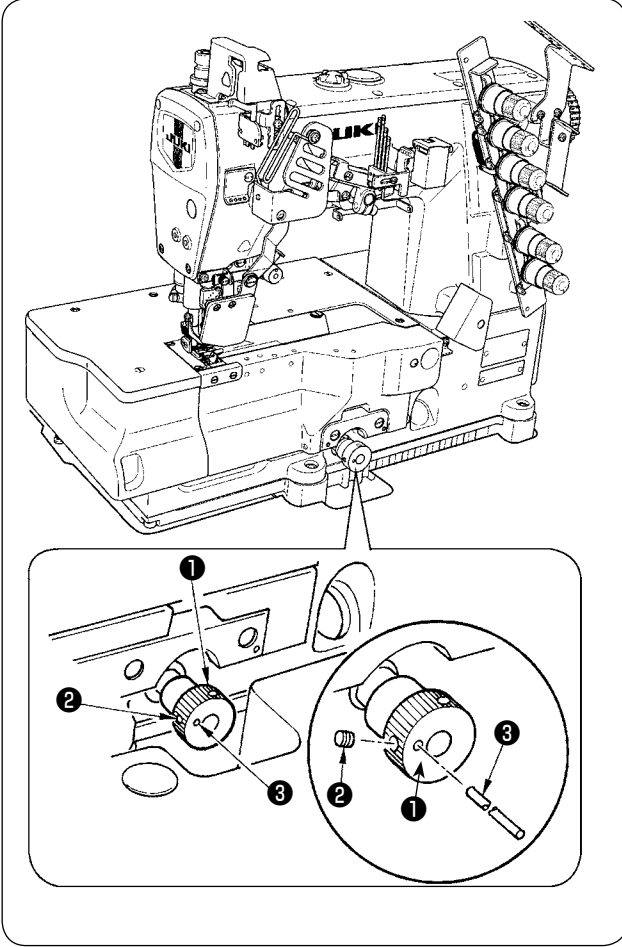
Daha dayanıklı iplik kullanıldığı  
zaman

## 4. İlmek uzunluğunun ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



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

\* Gerçek dikişteki ilmek uzunluğu, malzeme çeşidi ve kalınlığına bağlı olarak değişir.

### [İlmek uzunluğunun değiştirilmesi]

İlmek uzunluğunu arttırmak için, besleme ayar düğmesini

① saat yönünde çevirin.

İlmek uzunluğunu azaltmak için saat yönü tersine çevirin.

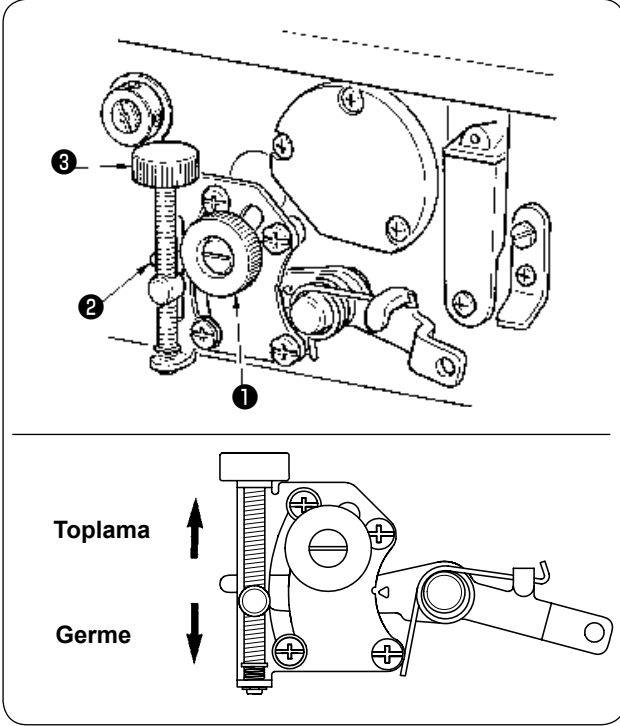
• İlmek uzunluğunun 3,6 mm ya da daha fazla olmasını istiyorsanız

İlmek uzunluğunu ayarlamak için vidayı ② gevşetin ve besleme ayar düğmesini ① saat yönünde çevirin.

Pimi ③ sonuna kadar itin ve vidayla ② sıkın.

Makineyi transport dişlisi ya da dişlilerinin boğaz plakasıyla temas etmediği aralıkta kullanın.

## 5. Diferansiyel besleme oranının ayarlanması

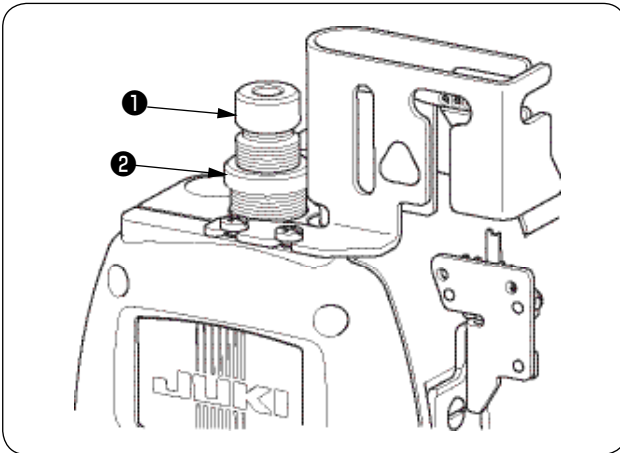


Diferansiyel kilit somununu ① gevşetin ve toplamak için kolu ② yukarı, germek için aşağı hareket ettirin. Diferansiyel besleme oranı, kolun ibresi (sivri ucu) ② uzun çizginin üzerindeyken 1:1 olur. Üst taraftaki iki çizginin sırasıyla 1:1,4 ve 1:2, alt taraftaki çizginin ise 1:0,7 değerlerini gösterdiğine dikkat edin. Mikro ayar düğmesi ③ kullanılarak diferansiyel besleme oranında ince ayar yapılabilir.



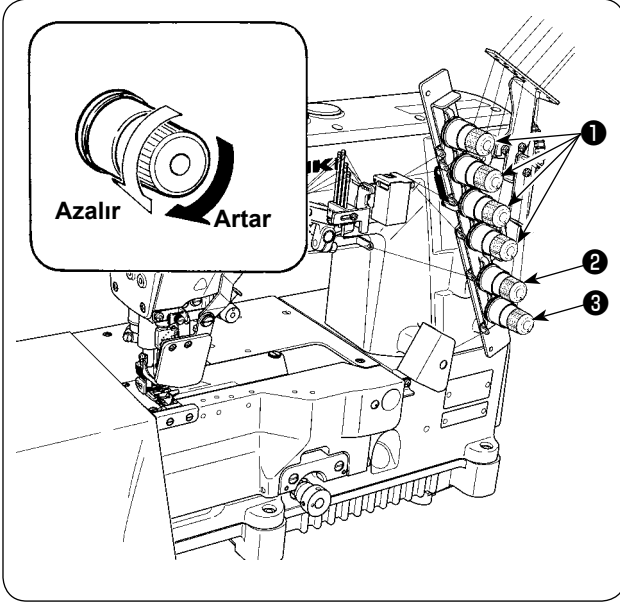
İlmeğin uzunluğu ve diferansiyel besleme oranı arasındaki ilişki uyarınca, yukarıdaki ayar sırasında transport dişlisi ya da dişlilerin boğaz plakası ile temas ettiği bir durum vardır. Bu konuda dikkatli olun.

## 6. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



Baskı ayağı basıncını, ilmekler kararlı bir hal alacak şekilde mümkün olduğu kadar az miktarda azaltın. Basıncı ayarlamak için, baskı yayı regülatörünün ① kilit somununu ② gevşetin ve baskı yayı regülatörünü ① çevirin. Ayar yaptıktan sonra kilit somununu ② sıkın. Saat yönünde çevirirseniz basınç artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.

## 7. İplik gerginliğinin ayarlanması



Aşağıdaki iplik gergi somunlarıyla iplik gerginliğini ayarlayın.

- ① Üst iplik gergi somunu
- ② Üst siper ipliği gergi somunu
- ③ Lüper ipliği gergi somunu

İplik gerginliğini arttırmak için saat yönünde çevirin.

İplik gerginliğini azaltmak için saat yönü tersine çevirin.



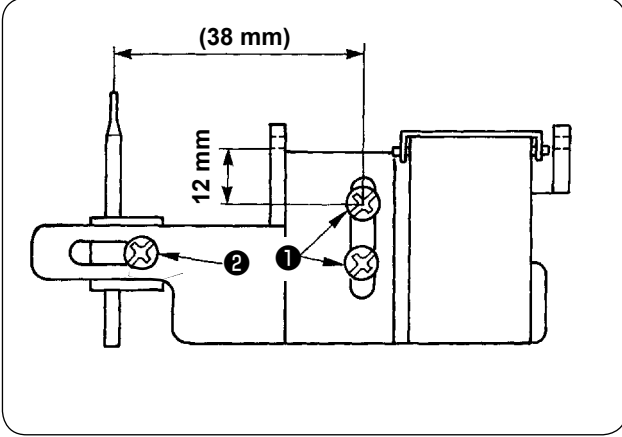
## VI . DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

### 1. Silikon kap iplik kılavuzunun ayarlanması

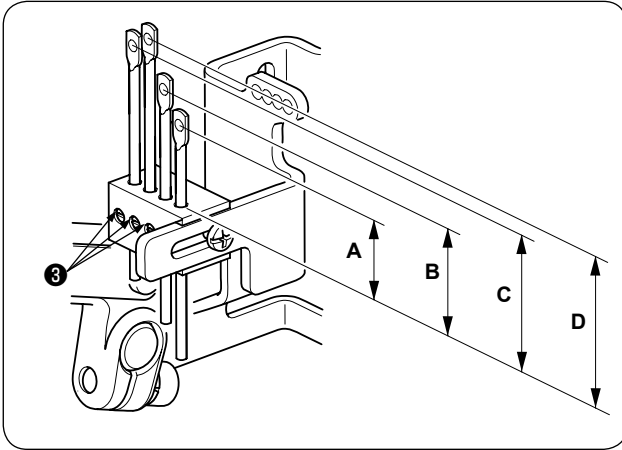


#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



- 1) Tespit vidalarını ❶ gevşetin, üst vidanın merkezinden iplik kılavuzunun üst yüzeyine kadar 12 mm olacak şekilde ayarlayın ve tespit vidalarıyla ❶ iplik kılavuzunu sıkın.
- 2) Tespit vidasını ❷ gevşetin, iplik kılavuz kolu vidaların ❶ merkezine göre en sağda olacak şekilde (38 mm) ayarlayın. Ardından iplik kılavuz kolunu vidayla ❷ sabitleyin.



- 3) Tespit vidalarını ❸ gevşetin ve ilgili üst iplik kılavuz kollarının yüksekliklerini şekilde verilen boyutlarda olacak şekilde ayarlayın. Ardından iplik kılavuz kollarını vidalarla ❸ tespit edin.

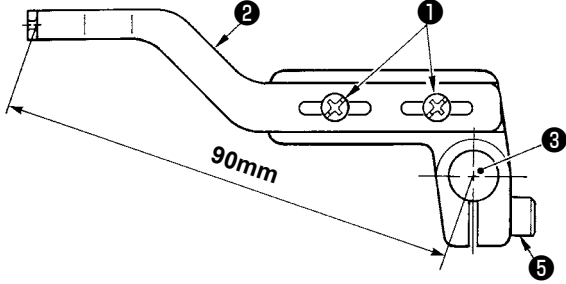
A	B	C	D
17mm	22mm	28mm	31mm

## 2. Yuvarlanan iplik alıcısının ayarlanması

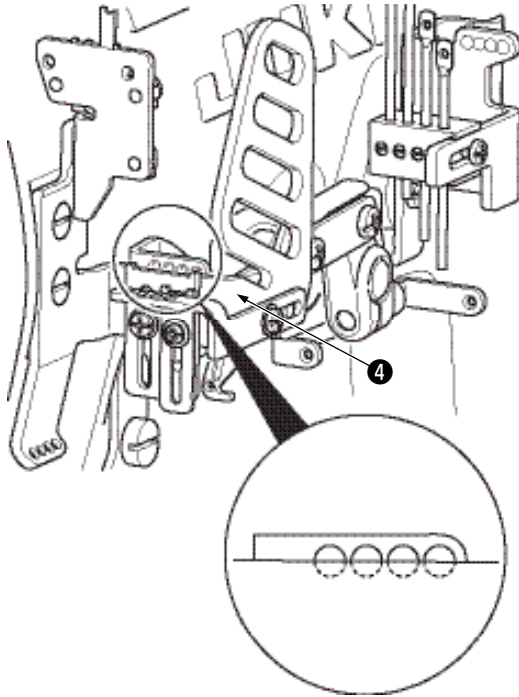


### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



- 1) Tespit vidalarını **1** gevşetin, yuvarlanan iplik alıcısını **2** sağa ve sola kaydırın, iplik geçiş deliğinden yuvarlanan iplik alıcı şafta **3** kadar 90 mm olacak şekilde ayarlayın ve tespit vidalarını **1** şekilde görüldüğü gibi sıkın.



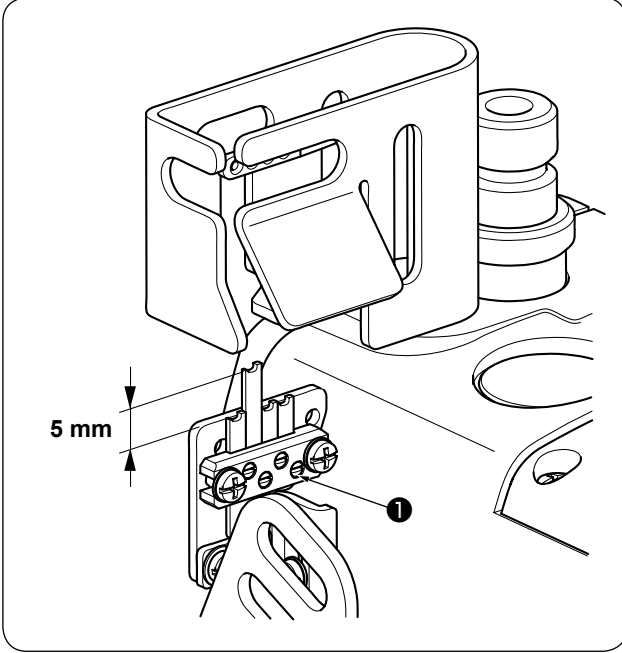
- 2) Yuvarlanan iplik alıcısı en alt konumdayken, yuvarlanan iplik alıcısının iplik geçiş deliği merkeziyle kapağın **4** üst uç yüzeyini hizalayın ve kapağı vida **5** ile sabitleyin.

### 3. Yuvarlanan iplik alıcı iplik tutucusunun ayarı

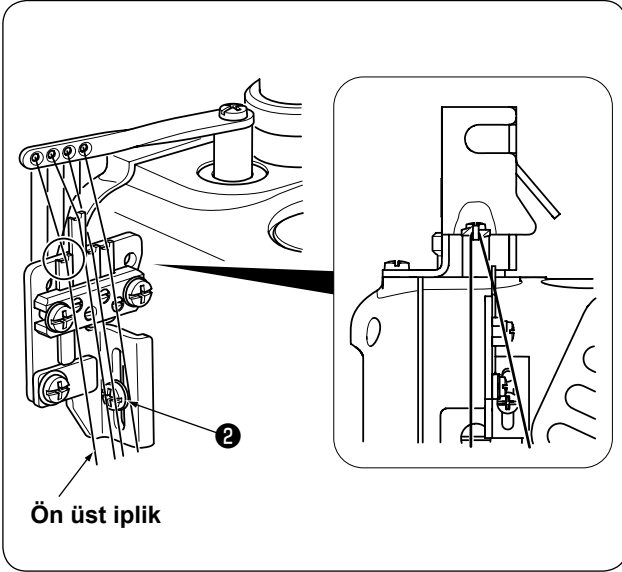


#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



- 1) Üst iplik tutucu plakasındaki dört tespit vidasını ❶ gevşetin ve yüksekliği ayarlayın. Sol ortadaki iğneyi sadece 5 mm ayarlayın ve tespit vidalarıyla sıkıca sabitleyin. Diğer üst iplik tutucu plakaların yüksekliğini, üst iplik tutucu taban ile hizalayın ve sabitleyin. Üst iplik düğümünün boyutu, üst iplik çeşidine göre yükseklik ayarlanarak değiştirilebilir.



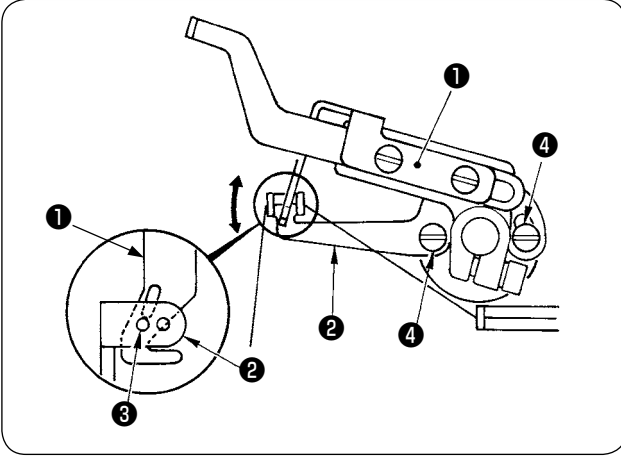
- 2) İğne milini en alt noktaya getirin, tespit vidasını ❷ gevşetin ve üst iplik ile ön üst ipliğin iplik tutucusu temas edecek şekilde ayarlayın, daha sonra iplik tutucusunu tespit vidası ❷ ile sabitleyin.

#### 4. Yuvarlanan iplik alıcı iplik tutucusunun ayarlanması



##### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



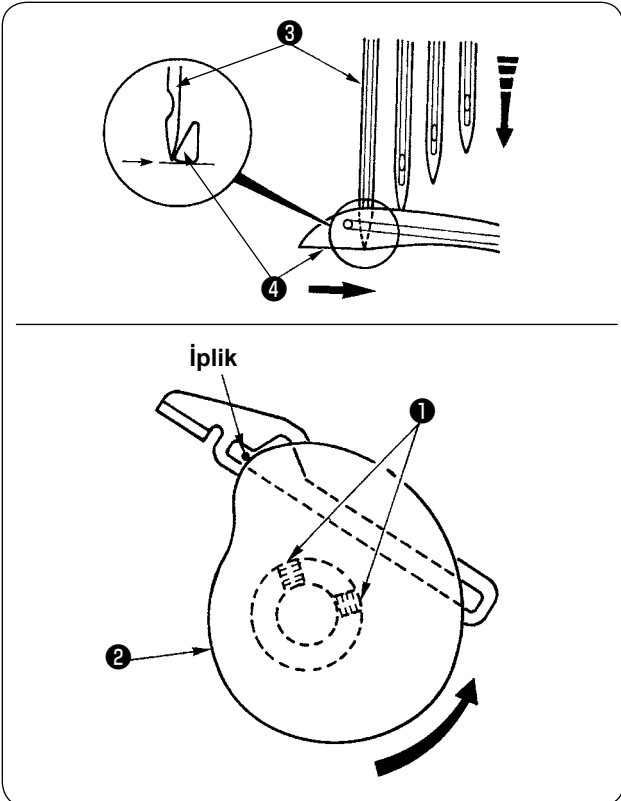
Yuvarlanan iplik alıcı tutucusunun 2 A üst yüzeyinin konumunu, iplik alıcısı kapağının 3 üst ucundan 4 mm uzakta olacak şekilde ayarlayın; sağ iğne üst iplik tutucusunu 4 ise 5 mm uzakta olacak şekilde ayarlayın (ana üniteden 1 mm yüksek konumda), ardından bunları vidalarla 1 sabitleyin.

#### 5. Lüper iplik kamının ayarlanması



##### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



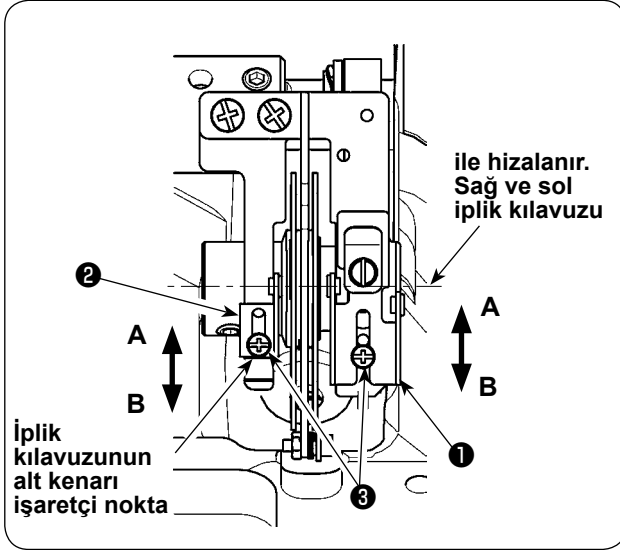
İplik, iğneler aşağı indiği zaman lüper iplik kamının 2 en yüksek kısmından çıkacak şekilde ve sol iğnenin 3 üst ucu lüperin 4 alt yüzeyiyle aynı hizaya gelecek şekilde ayarlayın. Ardından, lüper iplik kamını sabitlemek için vidaları 1 sıkın.

## 6. Lüper iplik kam deliğinin ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



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.

**A** = Artar **B** = Azalır

Standart ayarlama aşağıdaki durumda yapılır:

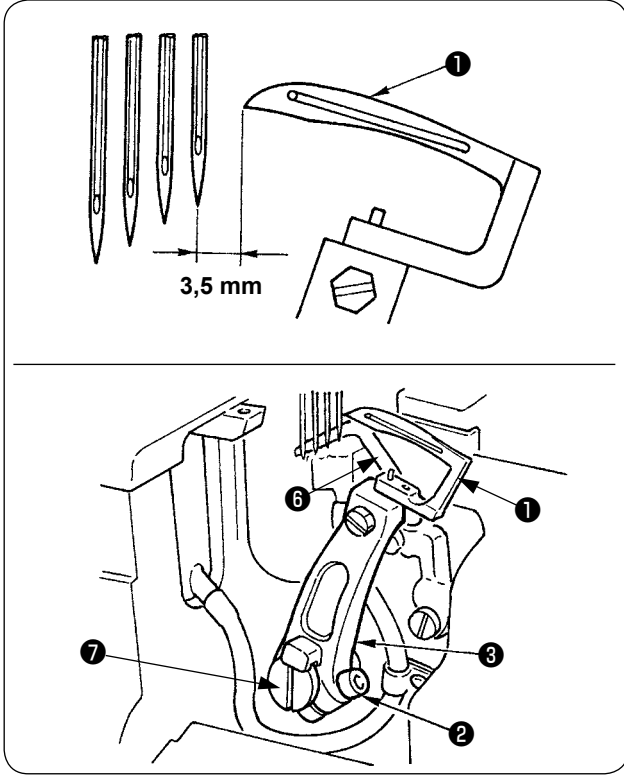
- ① İplik kılavuzunun alt kenarı işaretçi nokta
- ② ile hizalanır. Sağ ve sol iplik kılavuzu

## 7. Lüperin ayarlanması



### UYARI:

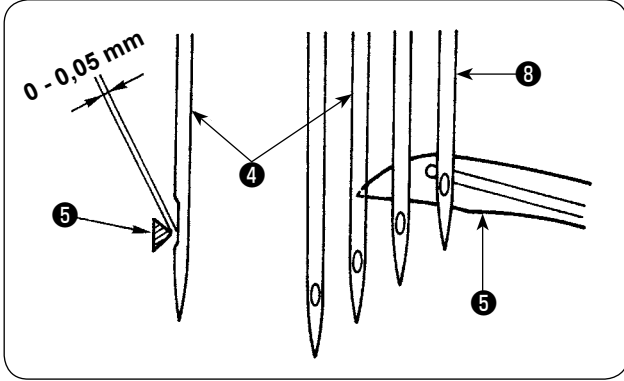
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



### [Yatay konum]

Lüper ① ile sağ iğnenin merkezi arasındaki boşluk (lüper geri dönüş miktarı) 3,5 mm değerindedir.

Kelepçe vidasını ② gevşetin ve lüper taşıyıcı kolunu ③ sağa ve sola doğru ayarlayın.



### [Düşey konum]

Lüperin üst ucunun en sağ noktada 4 iğneyi geçtiği durumda, lüperin sivri ucu ⑤ ile sol orta iğne ④ arasında 0-0,05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.

Yatay konumu ayarlamak için ayar vidasını ⑦ çevirin.

Lüper taşıyıcı kolunu arkaya kaydırmak için saat yönünde çevirin, öne kaydırmak için saat yönü tersine çevirin.

Ayar bittikten sonra, lüperi sabitlemek için kelepçe vidasını ② sıkın.

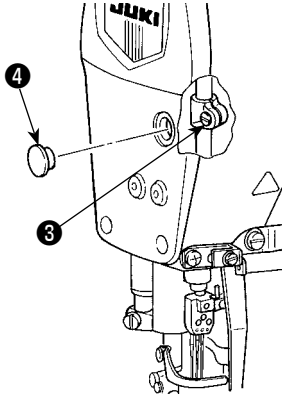
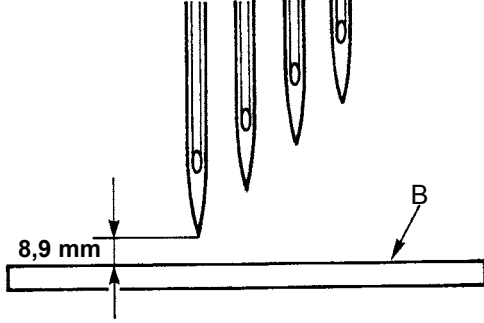
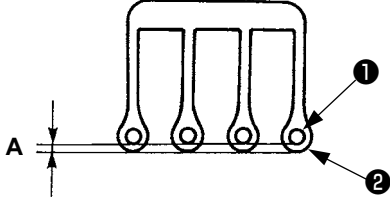
\* Lüperin sivri ⑤ ucu, arka iğne siperi ⑥ çalışmadığı zaman sağ iğne ⑧ ile temas eder. Bu konuda dikkatli olun.

## 8. İğne yüksekliğinin ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



1) Boğaz plakasındaki iğneler ① ve iğne delikleri ② arasındaki A boşluğunu eşit şekilde ayarlayın.

2) İğne üst ölü noktada iken, boğaz plakasının üst yüzeyinden B sol iğnenin üst ucuna olan yükseklik 8,9 mm'dir.

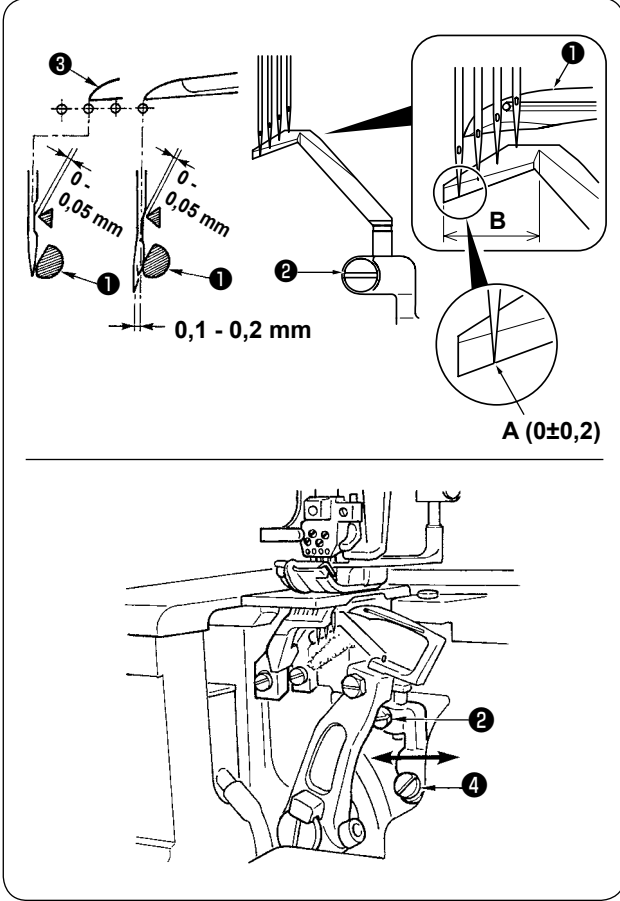
3) İğne yüksekliği ile iğne ve boğaz plakasının iğne deliği arasındaki boşluğu ayarladıktan sonra, tespit vidasıyla ③ iğne milini sıkın ve lastik kapakçığı ④ takın.

## 9. Arka iğne siperinin ayarlanması



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



Arka iğne siperinin ❶ yatay konumunu, iğne en alt konumdayken B mesafesi dışına çıkmadan sipere girecek şekilde ayarlayın.

- 1) Lüperin sivri ucu sol iğnenin sağ ucuna gelince, sol iğnenin üst ucu A çizgisiyle 0,2 tolerans dahilinde hizalanacak şekilde vidayla ❷ yükseklik ayarı yapın.
  - 2) Arka iğne siperinin ❶ sol iğneyle hafif temas etmesini sağlayarak, lüperin üst ucu ❸ en sağ noktadan ayrıldığı sırada lüperin üst ucu ❸ orta sol iğnenin merkezine geldiği zaman, orta sol iğne ile lüperin üst ucu ❸ arasında 0-0,05 mm boşluk bırakın.
- ❷ ve ❹ tespit vidalarını kullanarak ayar yapın.



## 10. Salınlı horoz zamanlaması ve üst iplik ilmeği arasındaki ilişki

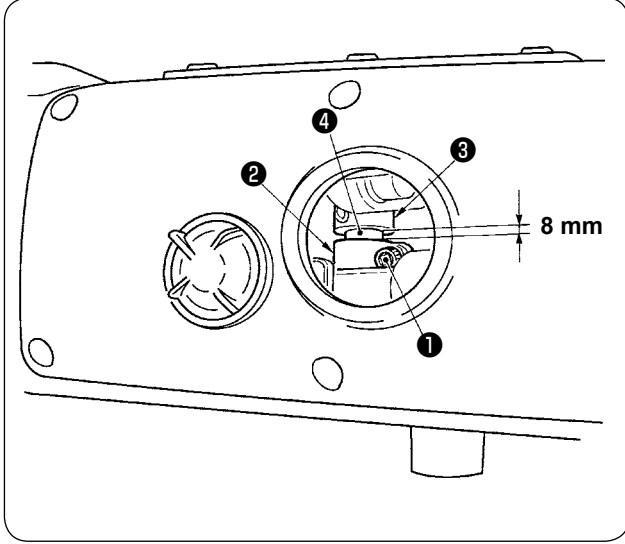


### UYARI :

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

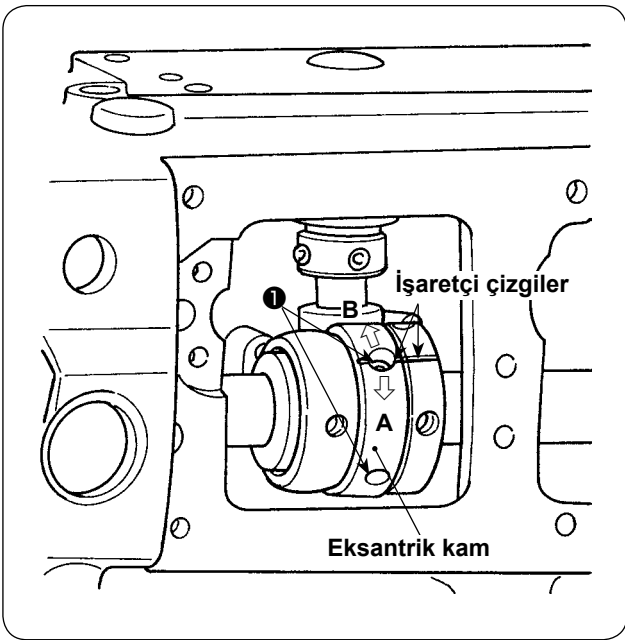
#### • Üst iplik ilmeğinin büyüklüğü

İleri hareket	Geri hareket
İlmeğin küçülür.	İlmeğin büyür.



1. Vida ① gevşetilince, salınlı horoz hafif olduğu için döner. Bu konuda dikkatli olun. Dönerse, "VI -2. Salınlı 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 ① 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 ① tam olarak sıkılayın.  
\* Teslimattan önce fabrikada ayarlanan değerler ile işaretçi çizgiler hizalanmıştır.

#### • İğne ipliği ilmeğinin boyutu

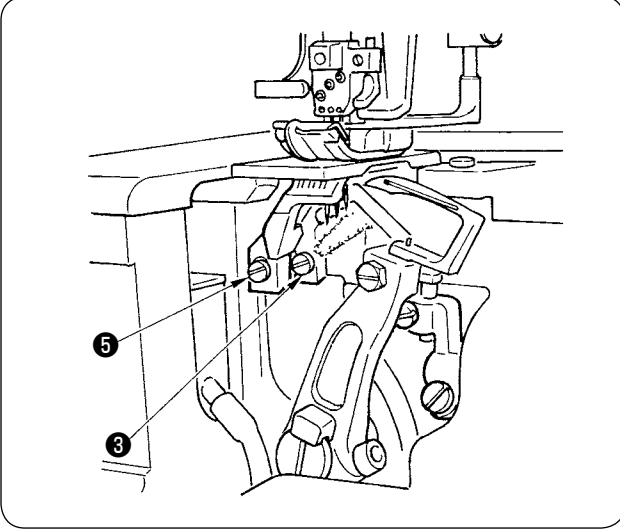
A İleri taşı	B Geri taşı
İlmeğin küçülür	İlmeğin büyür

## 11. Transport dişlisinin ayarlanması



### UYARI:

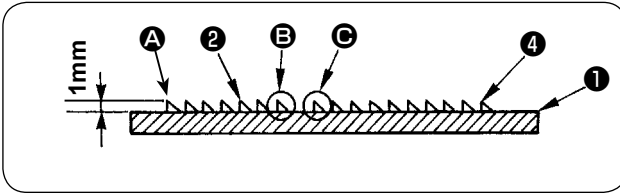
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



Transport dişlisi en yüksek konumundayken, boğaz plakasının 1 üst yüzeyinden ana transport dişlisinin 2 arka ucuna olan yüksekliği 1 mm olarak ayarlayın ve transport dişlisini sabitlemek için tespit vidasını 3 sıkın.

Diferansiyel transport dişli 4 yüksekliği için, ana transport dişlisinin 2 ön uç B yüksekliğini diferansiyel transport dişli 4 arka uç C yüksekliği ile aynı olacak şekilde ayarlayın ve diferansiyel transport dişlisini sabitlemek için tespit vidasını 5 sıkın.

Transport dişlisi en yüksek konumundayken, standart olarak boğaz plakası 1 ile transport dişlisi aynı hizadadır.

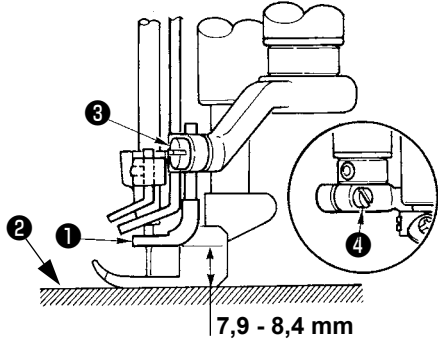


## 12. Sericiyi takma konumu



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



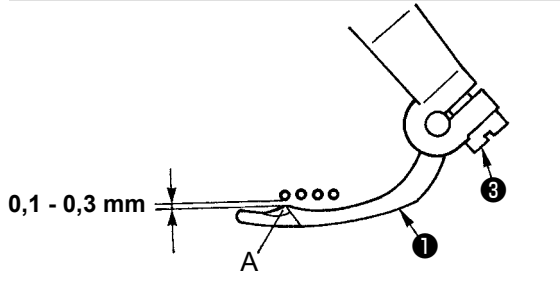
### [Yüksekliğin ayarlanması]

Sericinin ① yüksekliği, boğaz plakasının ② üst yüzeyinden sericinin alt yüzeyine kadar 7,9 ile 8,4 mm arasındadır.

Kelepçe vidasıyla ③ yüksekliği ayarlayın ve sericiyi ① sabitleyin.

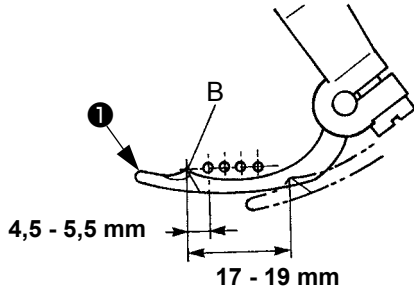
### [Boyuna konumun ayarlanması]

Serici ① en sol konumdan sağa giderken ve A bölümü sol taraftaki iğnenin önüne geldiğinde, serici ① ile sol taraftaki iğne arasında 0,1-0,3 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından kelepçe vidasıyla ③ sericiyi ① sabitleyin.



### [Yatay konumun ayarlanması]

Serici ① en sol konumdayken, sol taraftaki iğne ile sericinin ① B bölümü arasında 4,5-5,5 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından kelepçe vidasıyla ④ sericiyi ① sabitleyin.

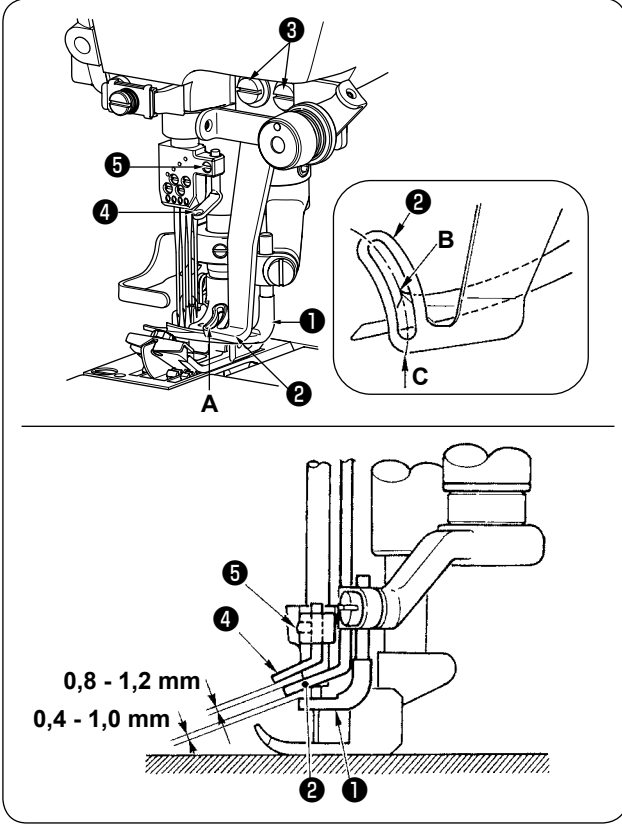


### 13. Serici iplik kılavuzunun ve iğne kelepçesi iplik kılavuzunun ayarlanması



#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



#### [Serici iplik kılavuzu]

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

\* Serici ① en sağ konumdayken, iplik kılavuzundaki ② yarığın A merkezi ile sericinin B sivri noktası aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Ayrıca, serici iplik kılavuzunun iğne kelepçesine değmeyecek kadar yaklaşmasına izin verin.

#### [İğne kelepçesi iplik kılavuzu]

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

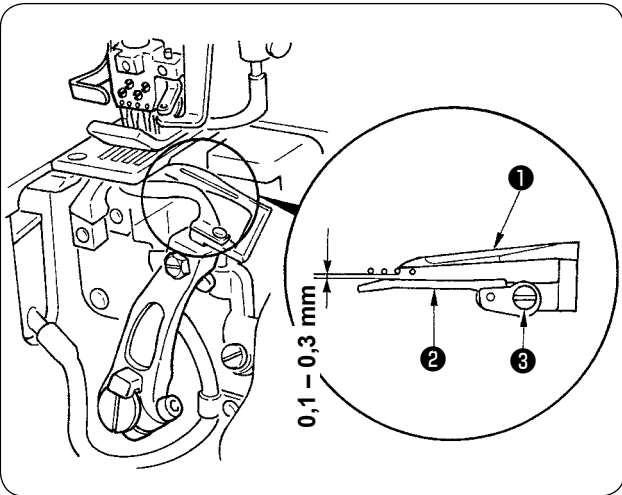
\* Bu durumda, iğne kelepçesi iplik kılavuzu ④ ile serici iplik kılavuzu ② arasında 0,8-1,2 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından iğne kelepçesi iplik kılavuzunu tespit vidasıyla ⑤ sabitleyin.

### 14. Ön iğne siperinin ayarlanması



#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, bir sonraki çalışmaya başlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin ve motorun çalışmadığını kontrol edin.



Lüper ① en sağ konumdan sola giderken ve ilgili iğnelerin arkalarından geçerken, iğneler ile ön iğne siperi ② arasında 0,1-0,3 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından tespit vidasıyla ③ ön iğne siperini sabitleyin.

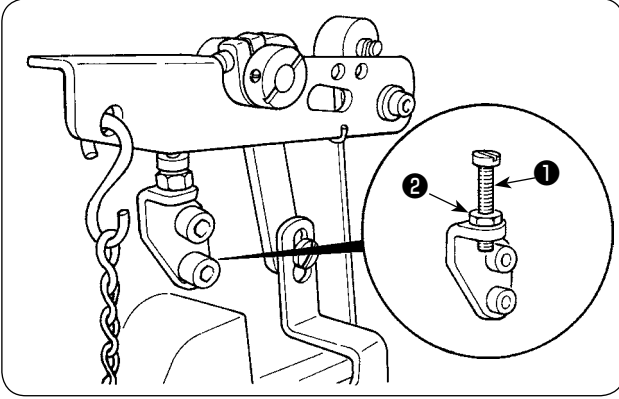
\* Ön iğne siperinin ②, iplik tipi ya da iplik kalınlığına bağlı olarak üst ipliğin rahat geçeceği kadar iğneye yaklaşmasına izin verin.

## 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.



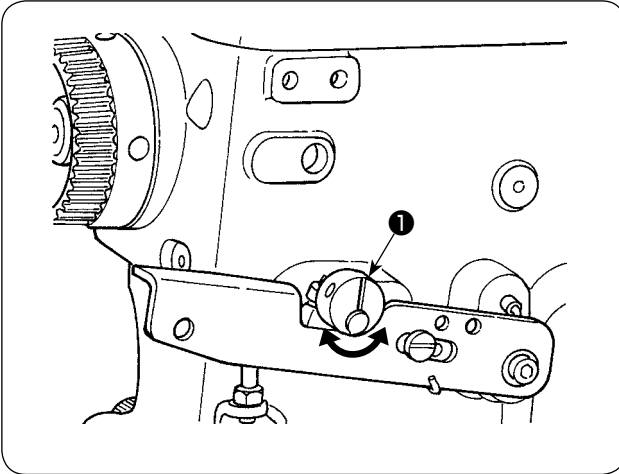
Baskı ayağı yüksekliğini ayarlamak için, baskı ayağı diğer parçalarla temas etmeyecek şekilde vida ❶ yüksekliğini ayarlayın ve baskı ayağını somunla ❷ tespit edin.

## 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 ❶ 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 ❶ üzerindeki işaretçi çizgi dümdüz yukarı bakacak şekilde kullanın.

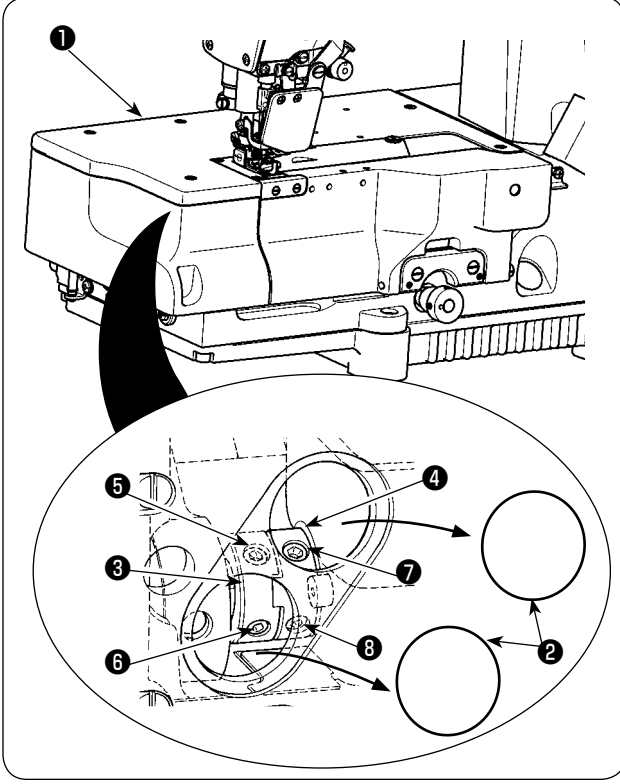
## 17. Besleme konumunun ayarlanması



### UYARI :

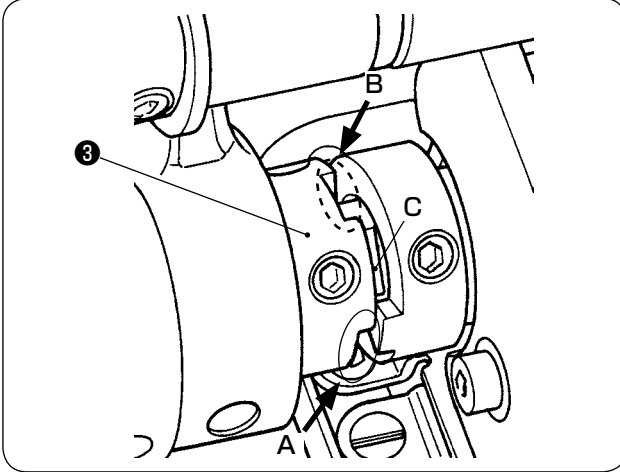
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

### (1) Besleme tahrik hareketinin değiştirilmesi

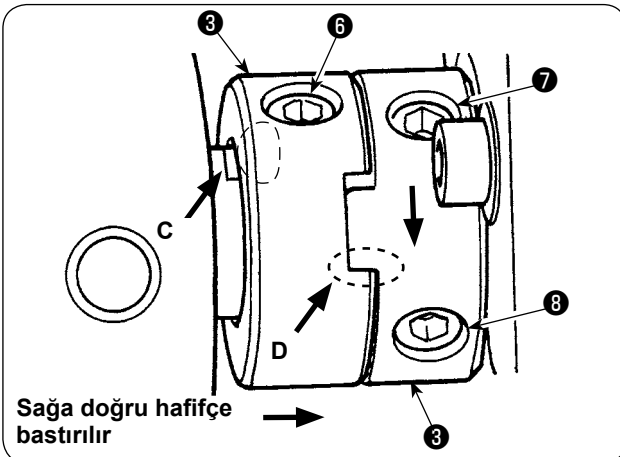


Besleme tahrik eksantrik kamının zamanlaması standart ayarlamaya göre 10° geriletebilir.

- 1) Kumaş plakasını, sol 1 ve lastik tıparları 2 çıkarın.
- 2) Lastik tıparın 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 doğru kaydırarak dış bükey kısmı 2A ile numaralandırılmış iç bükey kısımdan ayırın ve 2B ile numaralandırılmış iç bükey kısma sabitleyin.
- 4) Konumlandırma kamını 3 sağa doğru bastırırken, konumlandırma kamını 3 iç düz kısmını, 1 numaralı tespit vidasına 6 sahip mile ait düz kısım C ile hizalayarak sabitleyin.

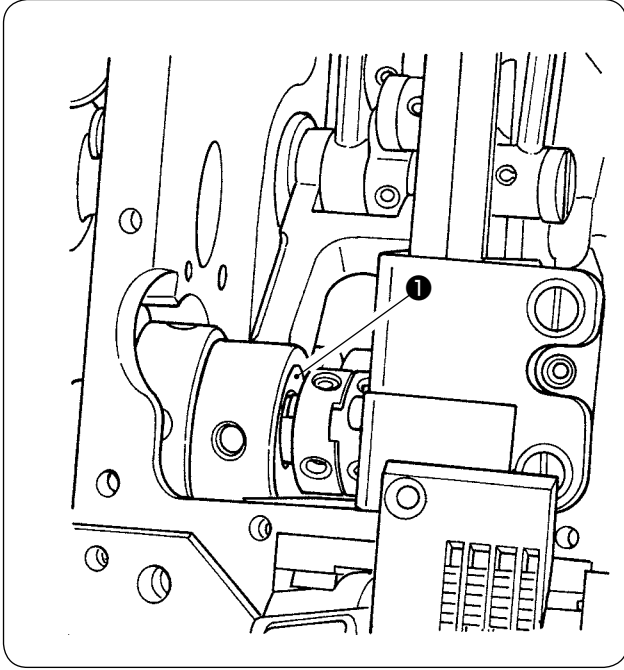


- 5) Besleme tahriki eksantrik kamının 4 hareket edebildiğinden emin olmak için kontrol edin. Ardından, 1 numaralı tespit vidasını 5 sıkılayın.
- 6) Kama normal hareket yönünün aksi yönde bastırarak, besleme tahrik eksantrik kamını 4 1 numaralı 7 ve 2 numaralı 8 eksantrik kam tespit vidaları ile sabitleyin.

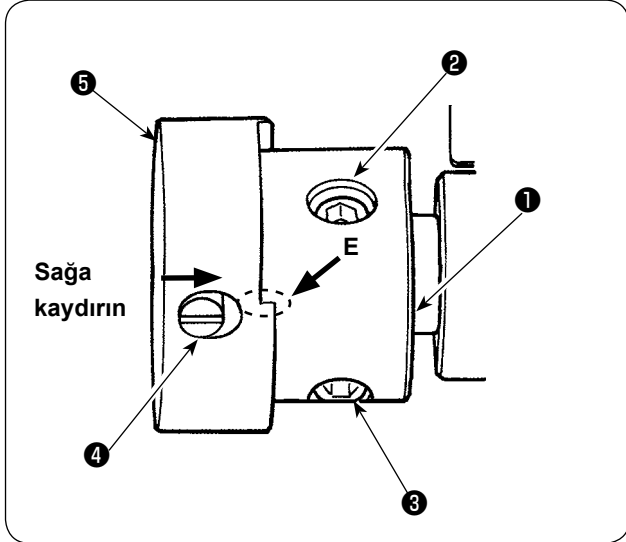


Tespit vidalarının gevşemesini önlemek için, "konumlandırma kamının 3 besleme tahrik eksantrik kamı 4 (Bölüm D) ile temas ettiğinden" emin olmak için kontrol edin.

## (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 sağa 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 ettiği"nden" 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.

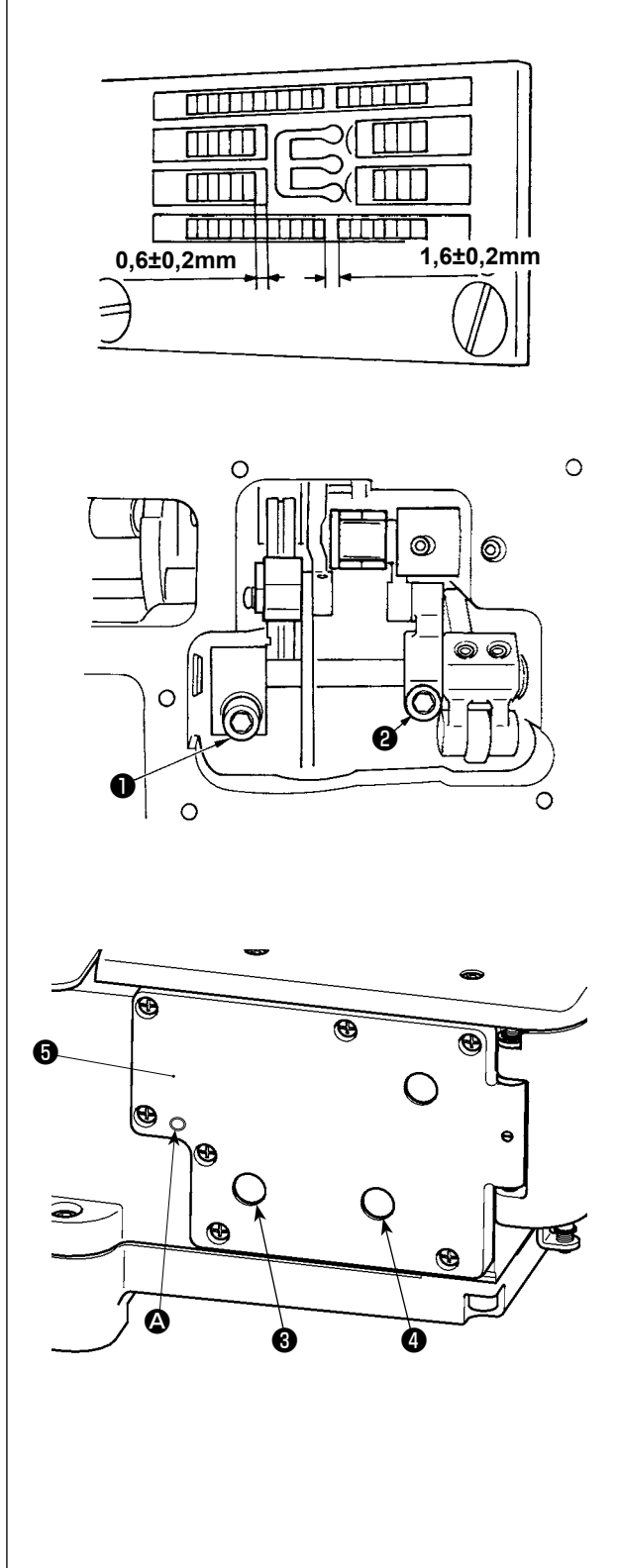
## 18. Dişlinin boylamasına yönde ayarlanması



### 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 sabitleyken, 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 sabitleyken, 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.



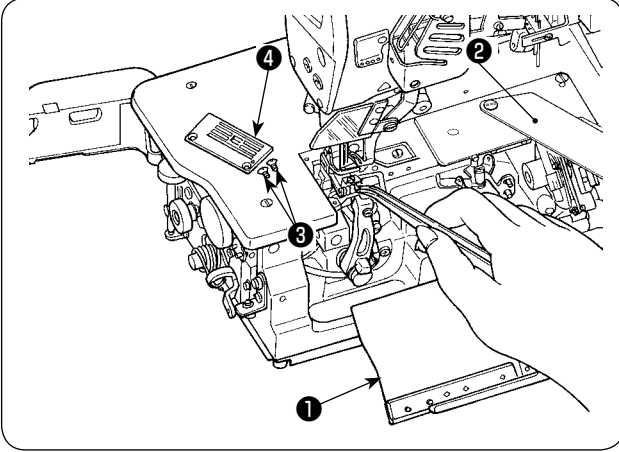
## VII . BAKIM

### 1. Dikiş makinesinin temizlenmesi



#### UYARI :

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



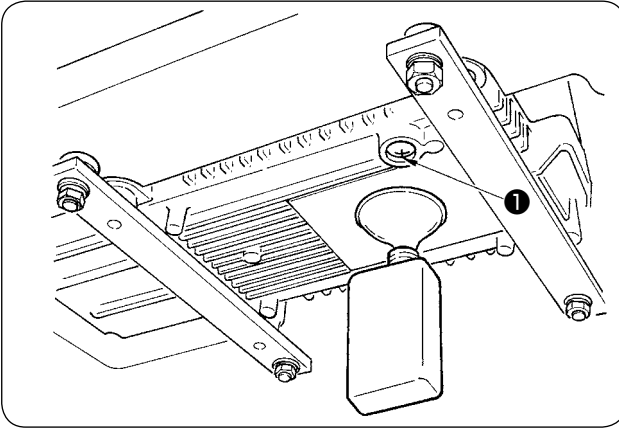
Ön kapağı ❶ ve sürgülü kapağı ❷ açın, vidaları ❸ gevşetin, boğaz plakasını ❹ sökün, boğaz plakasındaki ve dişlideki oyukları ve çevrelerini temizleyin. Temizledikten sonra, boğaz plakasını ❹ vidalarla ❸ sabitleyin.

### 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.

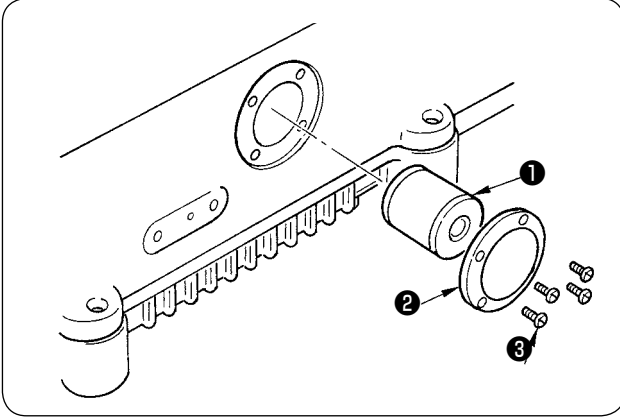
- 1) Yağı boşaltmak için, tahliye vidasının ❶ altına bir kap koyun.
- 2) Tahliye vidasını ❶ çıkarın. Yağ boşalır.
- 3) Yağı boşalttıktan sonra, kalan yağı silin ve tahliye vidasını ❶ takın.

### 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 ❶ toz birikirse normal yağlama yapılamaz. 6 ayda bir kontrol edin.

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



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