

TÜRKÇE

**MF-7900(D)/UT51,52
KULLANMA KILAVUZU**

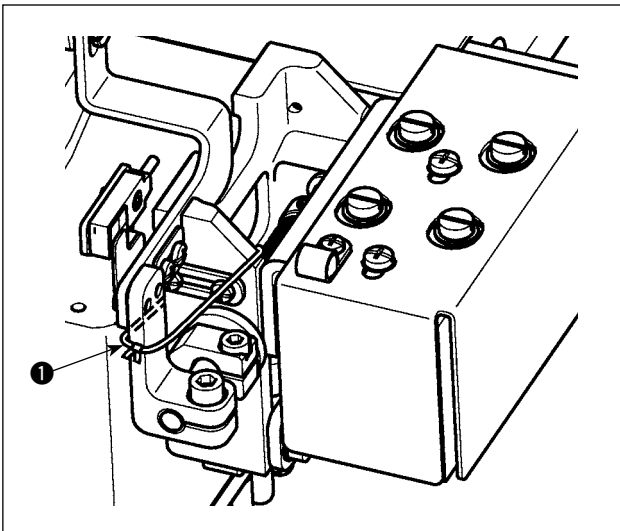
İÇİNDEKİLER

I . TEKNİK ÖZELLİKLER	1
II . BAŞLANGIÇTA	1
III . AKSESUARLARIN MONTAJI	2
1. Baskı ayağı kaldırıcı solenoidinin montajı.....	2
2. SC-921 montajı ve kurulumu.....	3
(1) SC-921'in masaya montajı (Masaya monte edilen tip)	3
(2) SC-921'in masaya montajı (Yarı gömülü tip)	3
(3) Kabloların bağlanması	4
(4) Makine kafasının ayar prosedürü.....	5
(5) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması	6
(6) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması.....	7
(7) Pedalın hareket aralığının ayarlanması	7
IV . MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA.....	8
V . LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI	9
1. Lüper iplik kesici solenoid ayarı.....	9
2. Alt bıçağın ayarlanması	10
3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması	10
4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması	10
5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması.....	10
6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu	11
7. Durdurucu ayarı	11
8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması.....	11
9. Alt bıçak tutucu kılavuzunun ayarlanması.....	11
10. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması	12
11. İplik kesme sensörünün ayarlanması	12
VI . İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI.....	13
1. Disk yükselmesinin ayarlanması.....	13
2. İpliği serbest bırakan çığanoz ayarı	13
VII . ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI	14
1. Bıçakların birbirine geçme ayarı.....	14
2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması.....	14
3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması.....	14
VIII . BAKIM	15
1. Motor fanının temizlenmesi.....	15

I . TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, silindirik yataklı reçme dikiş makinesi	Yarı kuru tip kafalı, yüksek hızlı, silindirik yataklı reçme dikiş makinesi
Model	MF-7900 serisi	MF-7900D serisi
İlmeç 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 5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne 3,2 mm, 4,0 mm ve 4,8 mm	
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,8 (ilmeç uzunluğu: 2,5 mm'den küçük) (1:0.6 ilâ 1:1.1, diferansiyel bağ menteşe vidası değiştirildiğinde) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)	
İlmeç uzunluğu	0,9 mm ile 3,6 mm (4,5 mm'ye kadar ayarlanabilir)	
İğne	UY128GAS #9S ile #14S arasında (standart #10S)	UY128GAS #9S ile #12S arasında (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (ya da eksantrik pimi değiştirirken 33 mm)	
Boyutlar	(Yükseklik) 450 x (Genişlik) 456 x (Uzunluk) 331	
Ağırlık	48 kg (Solenoid tip iplik kesicili) , 42 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	Masaya monte edilen tip , Yarı gömülü tip	
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 4.500 sti/min.	İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-74,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.

II . BAŞLANGIÇTA



Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

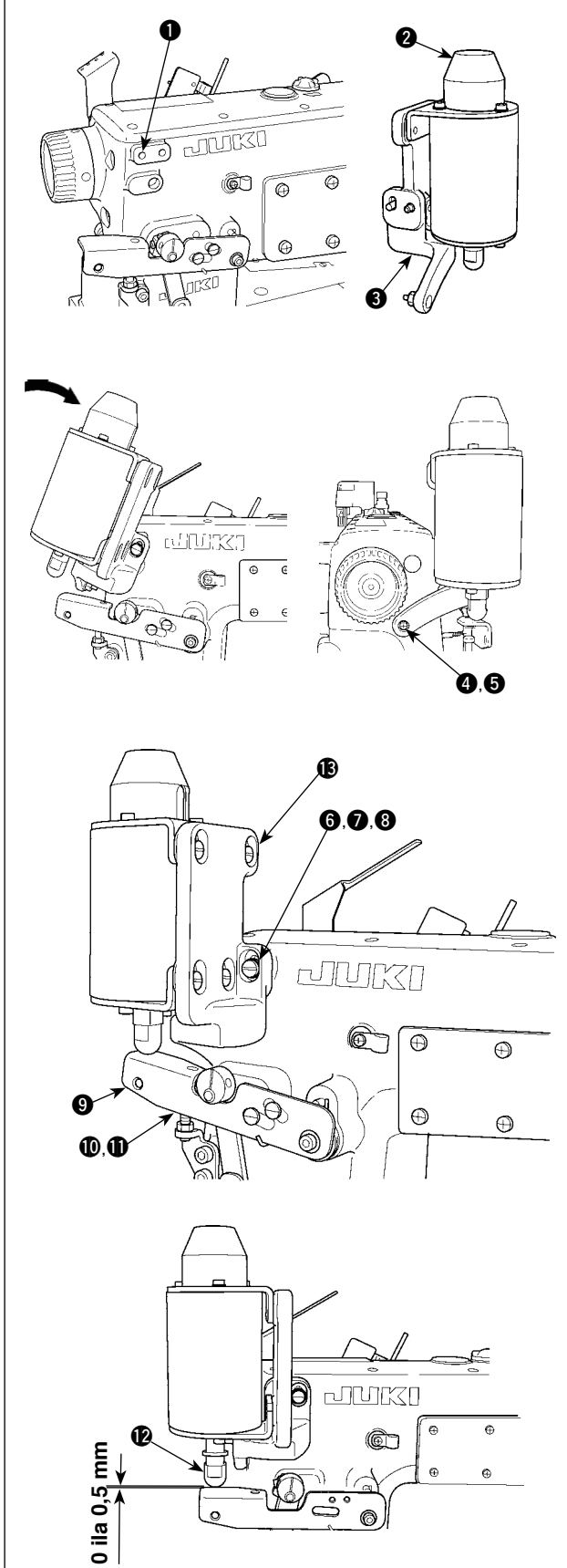
III. AKSESUARLARIN MONTAJI



UYARI :

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

1. Baskı ayağı kaldırıcı solenoidinin montajı



- 1) Aksesuar olarak temin edilen solenoid braketinin pimini ①, solenoidin montaj yerinin solundaki kılavuza vidalayın.
- 2) Solenoid braketini pimini ①, baskı ayağını kaldıran solenoid grubunun ② solenoid braketini pim deliğine ③ göre hizalayıp baskı ayağını kaldır solenoid grubunu yerleştirin. Yerleştirirken, baskı ayağını kaldıran solenoid grubunu sağ tarafta kıvrılacak şekilde pime yerleştirin.
- 3) Pime yerleştirildikten sonra, baskı ayağını kaldıran solenoid grubunu ters yöne çevirip vida ④ ve pulla ⑤ tespit edin. Ardından vida ⑥, pul ⑦ ve yaylı pul ⑧ kullanarak makine kafasının üzerine takın.
- 4) Vida ⑩ yüksekliğini MF-7900 Kullanım Kılavuzuna göre (VI-14. **Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması**) ayarlayıp somunu ⑪ sıkın.
- 5) Baskı ayağı kaldırma kolunu ⑨ vidayla ⑩ temas edene kadar indirin. Baskı ayağını kaldıran solenoid grubunun ② üst uç kısmını ⑫ en alt konuma kadar indirin ve üst uç kısmıyla ⑫ baskı ayağı kaldırma kolu ⑨ arasında 0-0,5 mm boşluk kalacak şekilde vidalarla ⑬ (4 yerde) ayarlayın.

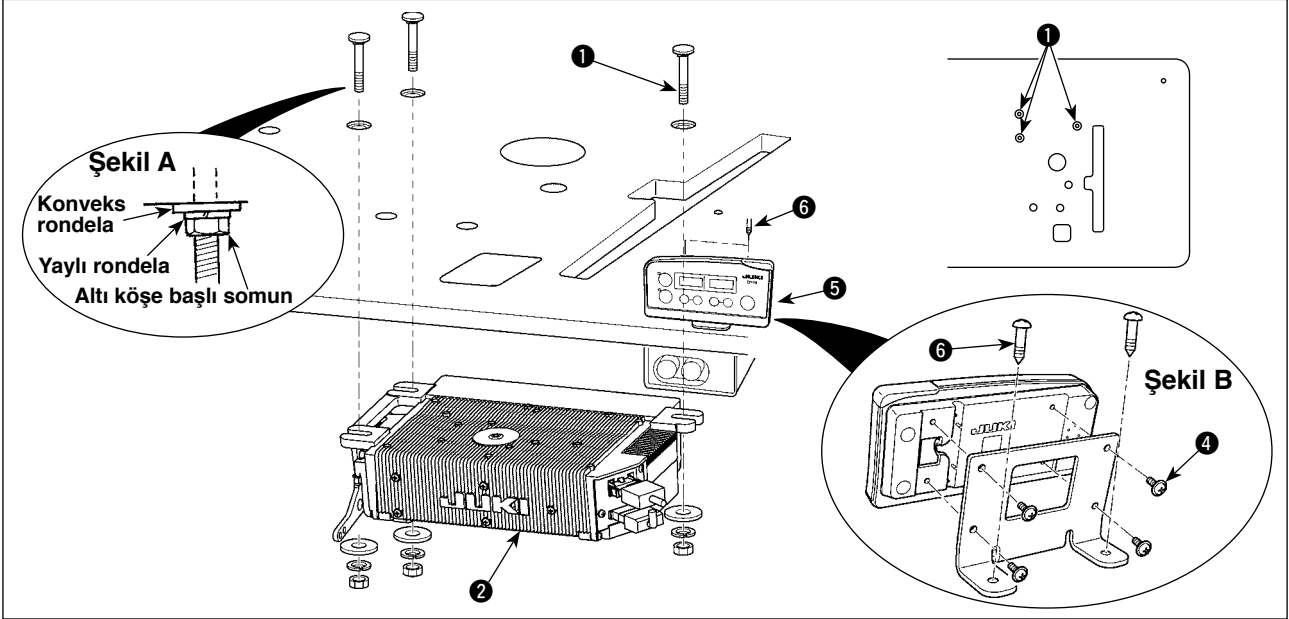
Baskı ayağı kaldırıcısı kullanırken solenoidin sesi artabilir. Ses artarken 4 tespit vidasını ⑬ gevşetin, solenoidi sesin en az olduğu yere indirip 4 tespit vidasıyla ⑬ sabitleyin. Ayar sırasında baskı ayağı kaldırma kolunun ⑨ baskı ayağı yüksekliği ayar vidasıyla ⑩ temas ettiğini kontrol edin.



2. SC-921 montajı ve kurulumu

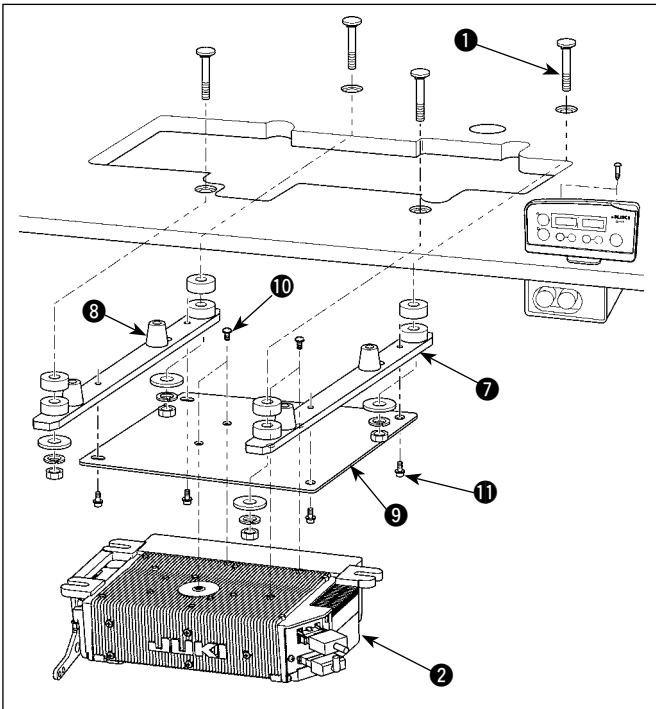
(1) SC-921'in masaya montajı (Masaya monte edilen tip)

- * Talimatlar, MF-7900(D) masasına kontrol kutusu monte edilmiş olması halinde geçerlidir. Başka bir makine kafası kullanmak için, ilgili dikiş makinesinin ana gövdesine ait Kullanım Kılavuzuna göre kontrol kutusunu monte edin.



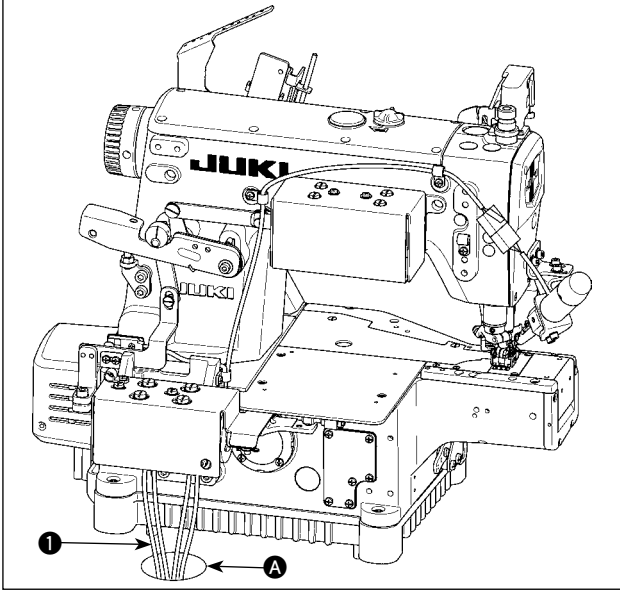
- 1) Kontrol kutusunu 2 ünite ile birlikte temin edilen montaj civatalarıyla 1 masanın üzerine monte edin. Bu sırada, destek plakaları ve kontrol kutusunu 2 sıkıca sabitlemek için, ünite ile birlikte verilen somun ve pulları Şekil A'da gösterildiği gibi takın.
- 2) Kontrol kutusunu (ya da küçük boyutlu motor ünitesi olanı) masaya takın. Ardından dikiş makinesinin kafasını masaya takın. (Dikiş makinesinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.)
- 3) Üniteyle birlikte temin edilen dört adet kılavuz civatayı 4 kullanarak, montaj plakasını CP-18 panelini 5 üzerine monte edin. Kablonun montaj plakasının altına sıkışmamasına dikkat edin. (CP-18'i Şek. B.'de gösterildiği gibi masanın üzerine monte edin.)
- 4) Ahşap vida 6 kullanarak CP-18 panelini 5 masanın üzerine monte edin.

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

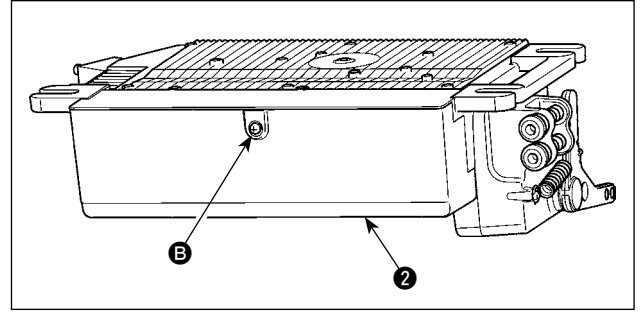


- 1) Sağ ve sol destek plakalarını 7 monte edin ve destek plakalarına ait iki adet kauçuk yuvayı 8 takın.
 - 2) Kontrol kutusu montaj plakasını 9 kontrol kutusunun üzerine dört vida 10 ile takın.
 - 3) Yukarıda anlatılan grubu, dört vidayla 11 takviye plakasına 7 monte edin.
 - 4) Destek plakalarını 7 ve kontrol kutusunu 2 ünite ile birlikte temin edilen montaj civatalarıyla 1 masanın üzerine monte edin. Bu sırada, destek plakaları ve kontrol kutusunu 2 sıkıca sabitlemek için, ünite ile birlikte verilen somun ve pulları Şekil A'da gösterildiği gibi takın.
- * Bundan sonraki adımlar masaya sabitlenen tip makine kafalarınınkine ile aynıdır.

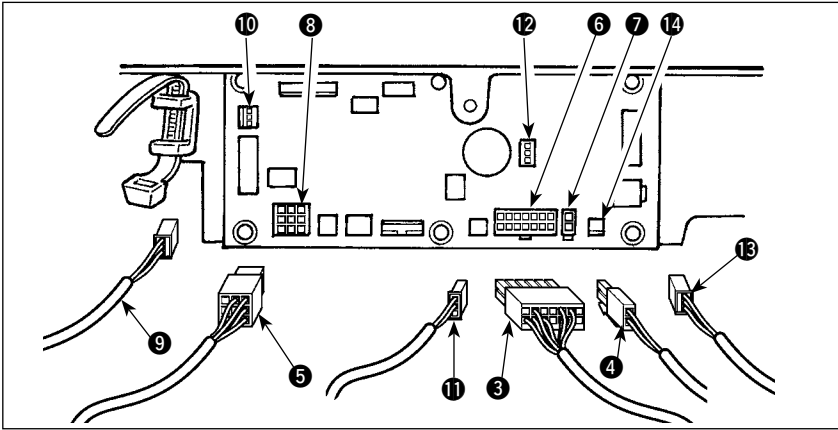
(3) Kabloların bağlanması



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



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



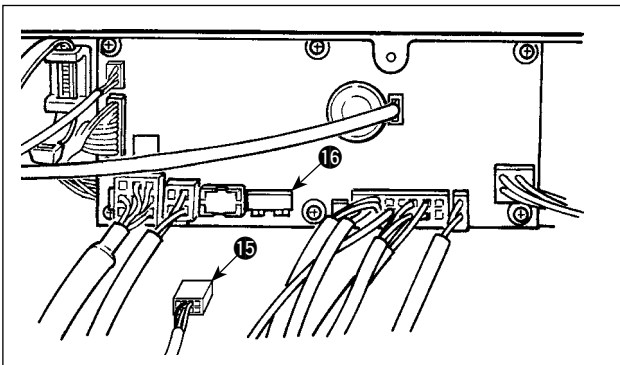
- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu 3 konektöre 6 bağlayın (CN36).
4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu 9 konektöre 10 (CN42) bağlayın.
5) Baskı ayağı kaldırma kablosu 2P'yi 4 konektöre 7 (CN37) yerleştirin.
6) Motordan gelen konektörü 5 devre kartının üzerindeki konektöre 8 (CN30) bağlayın.

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



1. AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. (Ayrıntılar için “III-2.(6) Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması” s.7 kısmına bakınız.)
2. Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]



Çalışma paneli konektörü temin edilmektedir. Konektörün 15 yönüne dikkat ederek, devre levhası üzerindeki konektöre 16 (CN38) bağlayın. Bağlantıyı yaptıktan sonra konektörü sağlam şekilde kilitleyin.

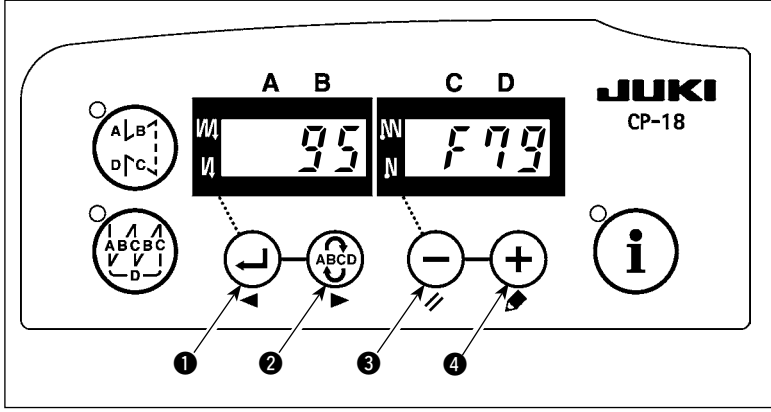


Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

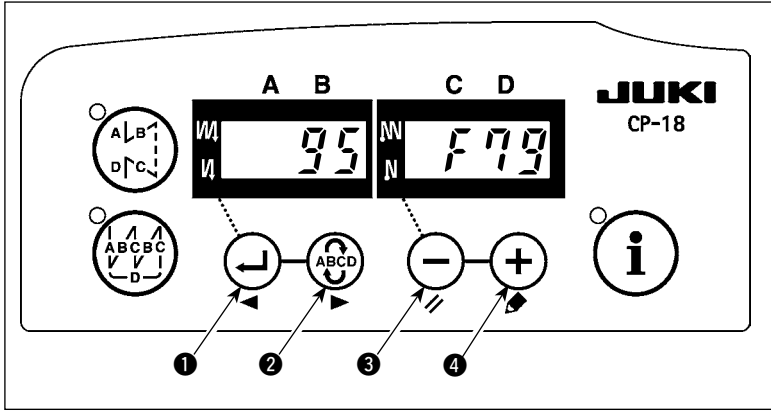
(4) Makine kafasının ayar prosedürü



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



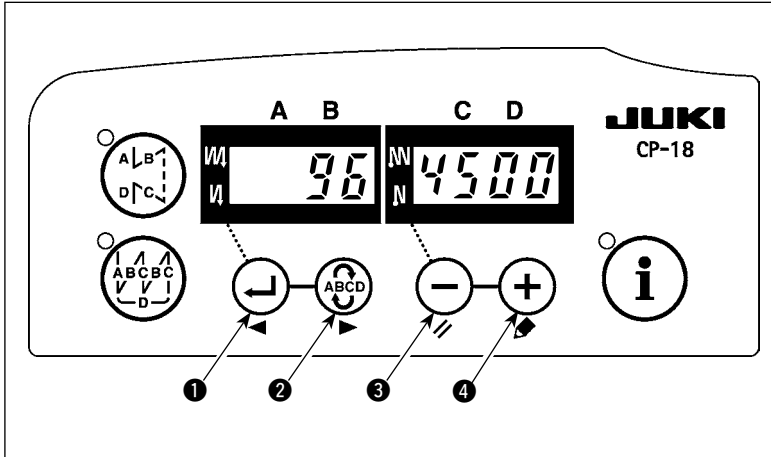
1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



2) **-** düğmesine **3** (**+** düğmesi **4**) basarak makine kafası tipi seçilebilir.

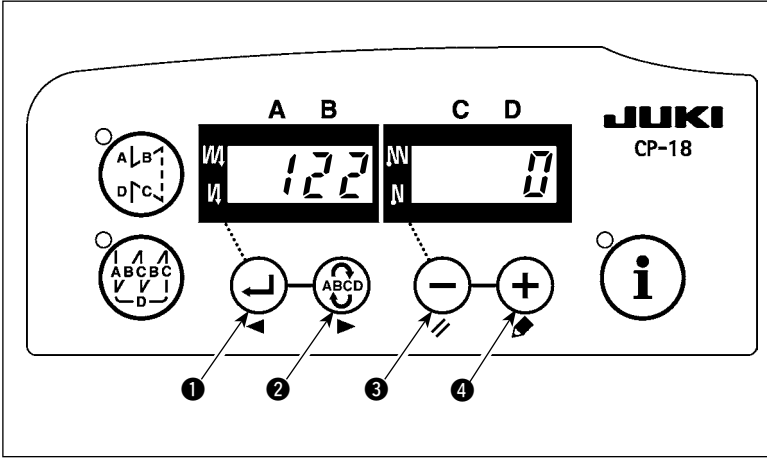
* Makine kafası tipi için, dikiş makinenizin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "**MAKİNE KAFASI LİSTESİ**"ne bakınız.

Makine kafası tipi	Model adı
F79	MF-7900/UT51
F79d	MF-7900D/UT51
F79P	MF-7900/UT52
	MF-7900D/UT52

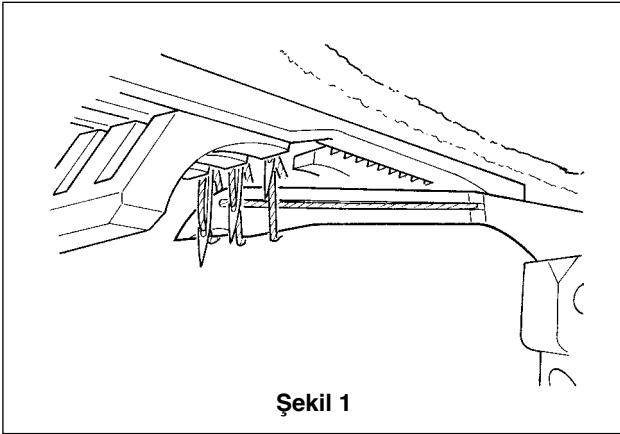


3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, **↩** düğmesine **1** (**ABCD** düğmesi **2**) basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

(5) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması



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



Şekil 1

IV. MAKİNE KAFASINA İPLİK TAKMA

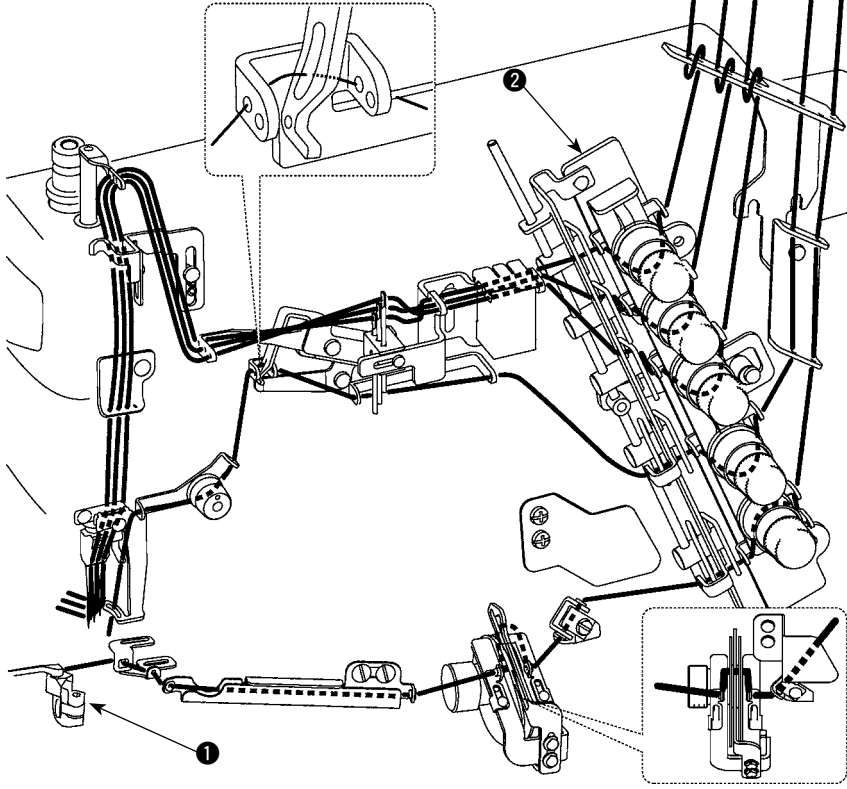


UYARI :

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.

[Otomatik iplik kesicili makineye iplik takma standardı]

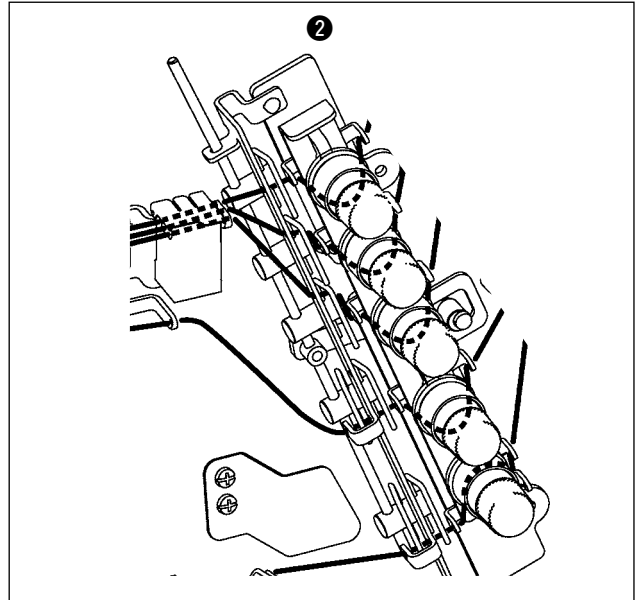
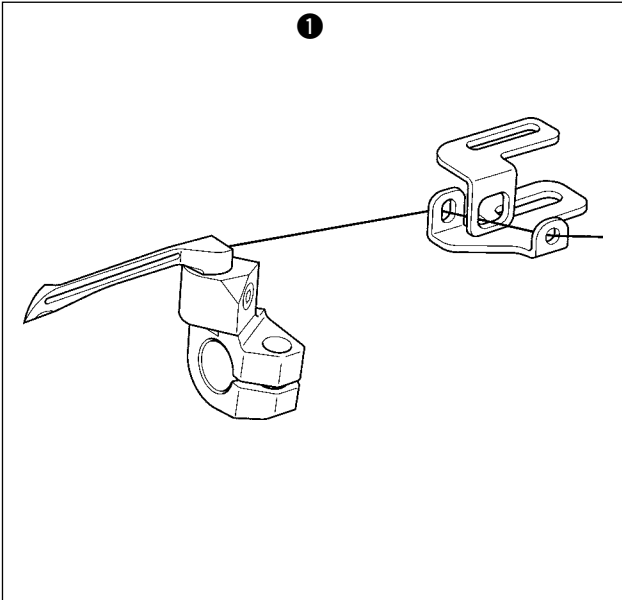
Aşağıdaki ilgili talimatlara uygun olarak makine kafasına iplik takın.



* Yukarıdakinden farklı ayar prosedürleri için, MF-7900 Kullanım Kılavuzuna bakınız.



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

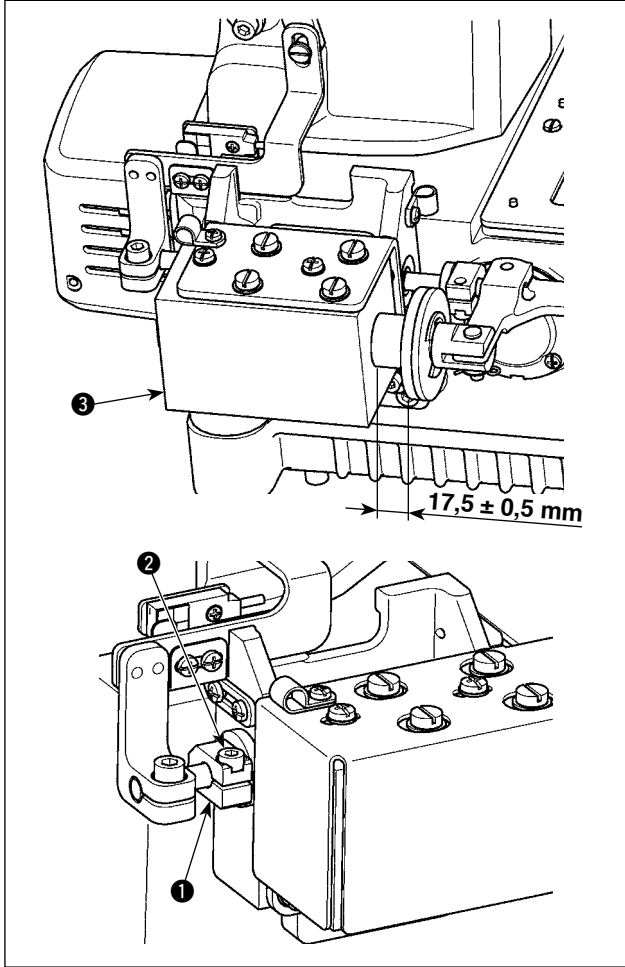


V. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



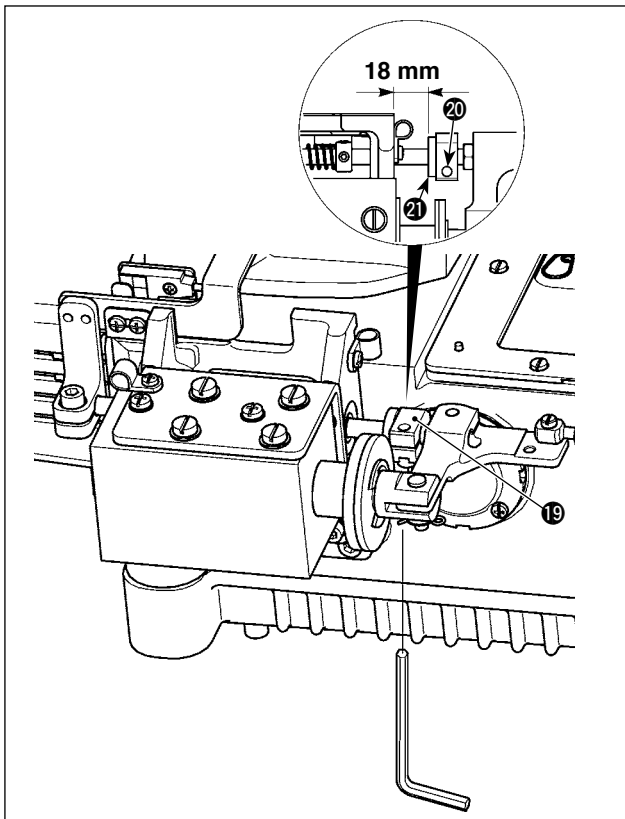
UYARI :

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

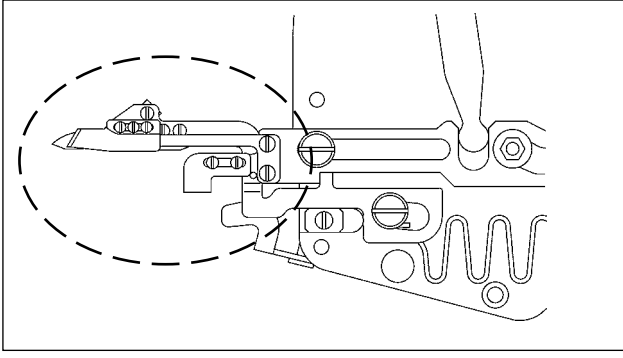


1. Lüper iplik kesici solenoid ayarı

- 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.

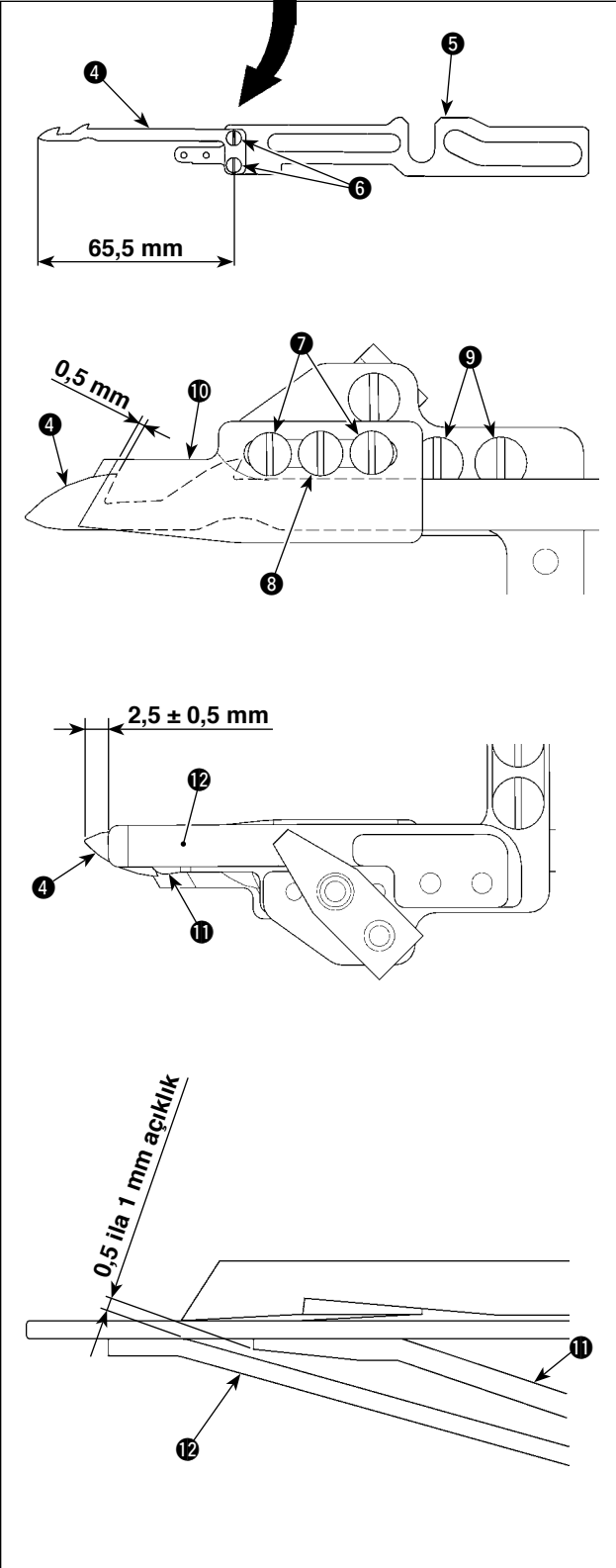


- 2) Hareket aralığını ayarladıktan sonra, alt taraftaki vidayı ② gevşetin ve manşonu ①9 sağa sola hareket ettirerek lastik tampon ② ile UT tabanı arasındaki mesafe 18 mm olacak şekilde ayarlayın.



2. Alt bıçağın ayarlanması

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



3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması

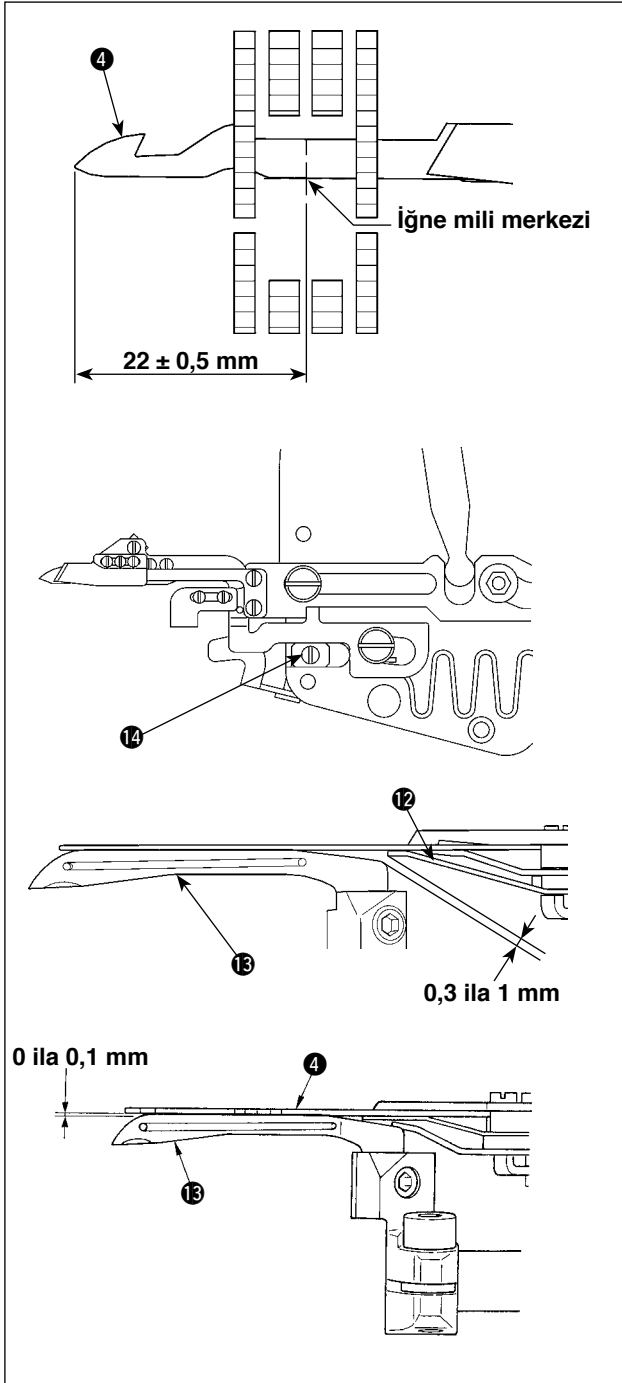
- 1) Vidaları (9) gevşetin.
- 2) Alt bıçak en sağdaki konumuna getirildiğinde tutucu basıncı ayar yayının (12) üst ucu ile alt bıçağın (4) üst ucu arasında $2,5 \pm 0,5$ mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları (9) sıkın.

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

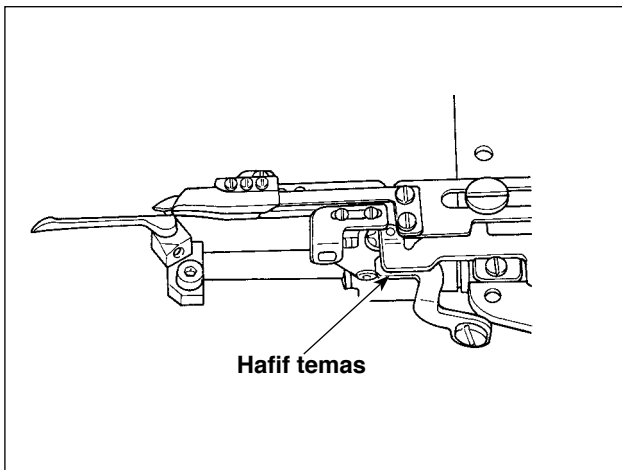
Pnömatik cihaz açıkken en sol noktayı kontrol edin. Ayar, hava basıncı 0,5 MPa iken yapılmalıdır. Durdurucu ⑭ konumunu ayarlarken, karşı bıçak en sol konumda iken (ön uç) lüper ⑬ ile tutucu basıncı ayar yayı ⑫ arasında 0,3-1 mm boşluk bırakın.

8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması

İğne üst ölü noktadayken, lüper iplik kesici ④ alt yüzeyi ile lüper ⑬ üst yüzeyi arasında 0-0,1 mm boşluk bırakılmalıdır.



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



9. Alt bıçak tutucu kılavuzunun ayarlanması

Alt bıçak sağdan sola doğru hareket ederken alt bıçak tutucu, kılavuz ile hafifçe temas eder.

VI. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI

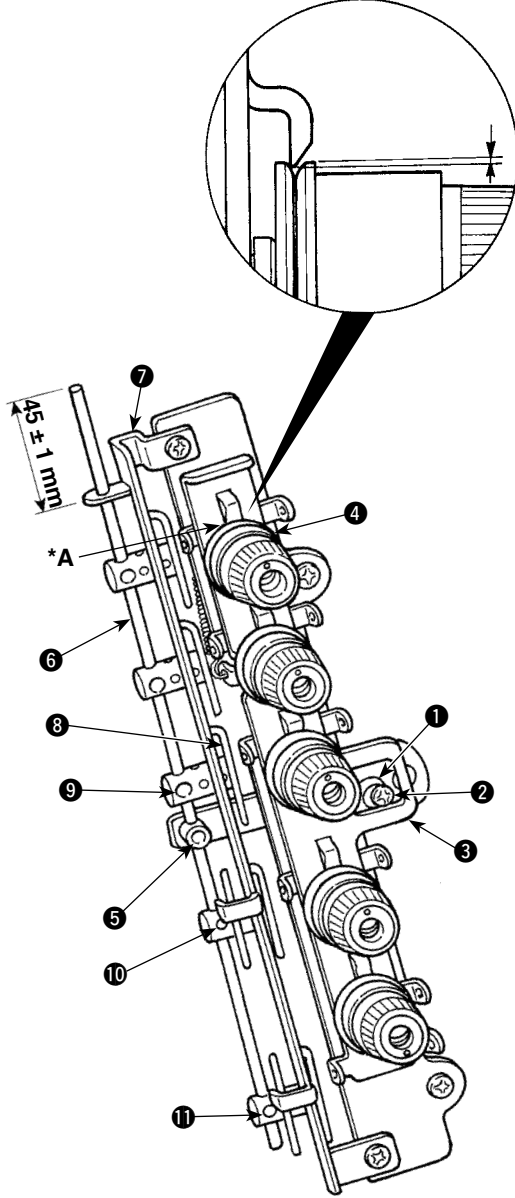


UYARI :

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 disk 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 disk ile 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 45 ± 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.



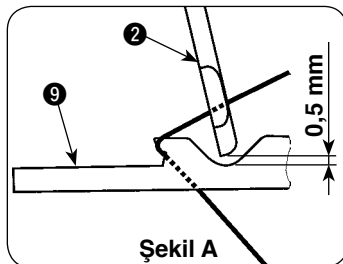
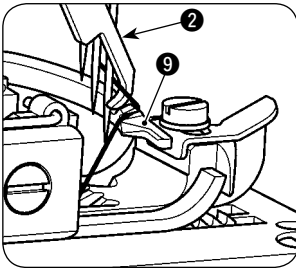
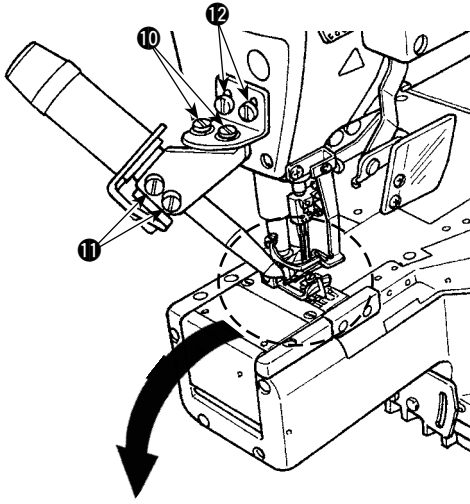
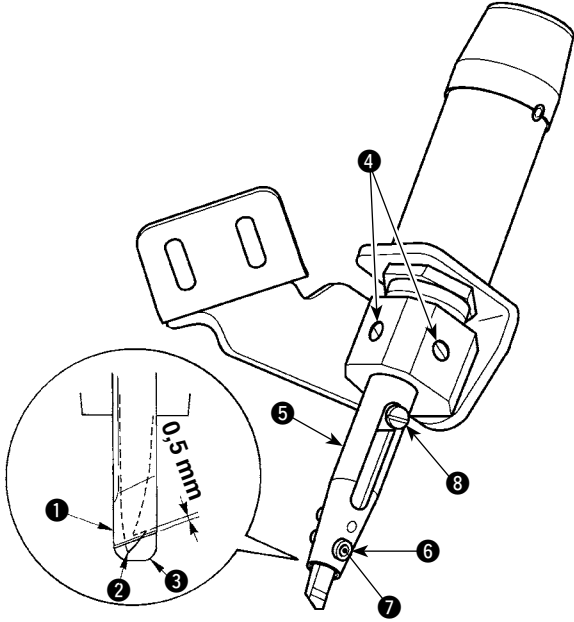
Dikiş başlangıcında kalan iplik boyu kısa iken ilmek atlama ya da dikiş başlangıcında iğnenin gözünden iplik çıkması olabilir.

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.

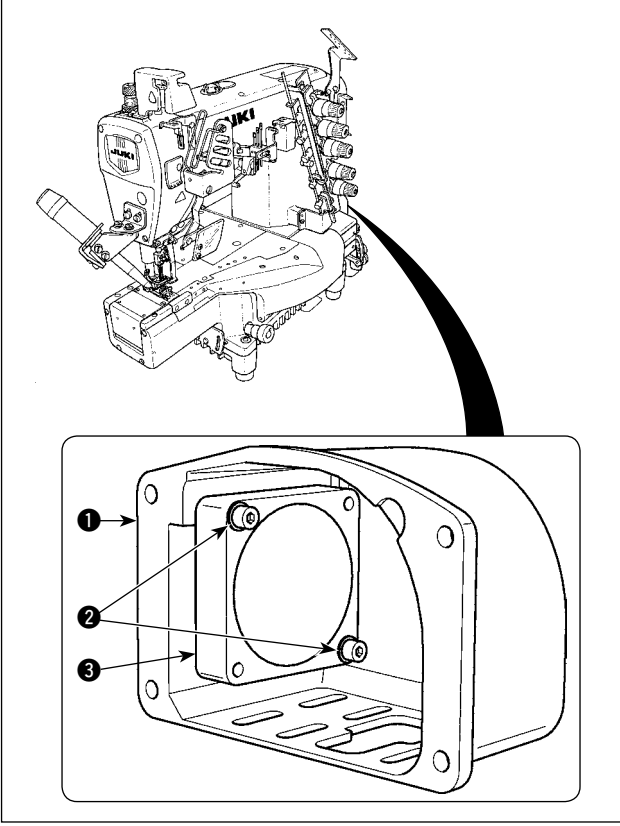
VIII. BAKIM



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.