

***TÜRKÇE***

**MF-7900(D)/UT55,56,57  
KULLANMA KILAVUZU**

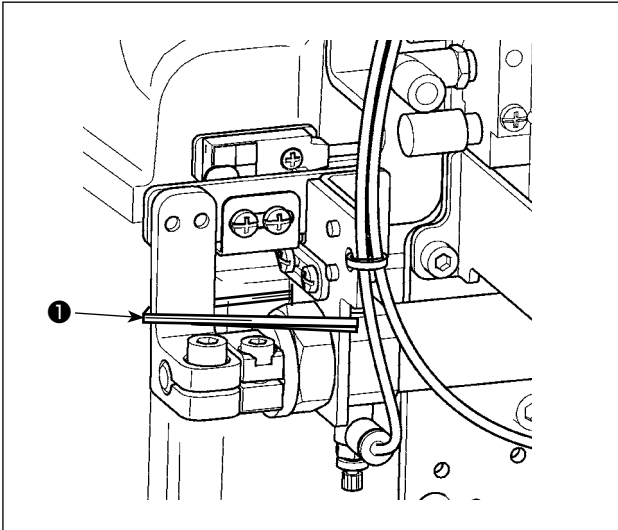
# İÇİNDEKİLER

I. TEKNİK ÖZELLİKLER .....	1
II. BAŞLANGIÇTA .....	1
III. AKSESUARLARIN MONTAJI.....	2
1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı.....	2
2. Hava regülatörünün montajı .....	2
3. SC-921 montajı ve kurulumu .....	3
(1) SC-921'in masaya montajı ( Masaya monte edilen tip ) .....	3
(2) SC-921'in masaya montajı ( Yarı gömme tip ) .....	3
(3) Kabloların bağlanması .....	4
(4) Makine kafasının ayar prosedürü.....	5
(5) İğne milinin alt duruş konumunun ayarlanması .....	6
IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ .....	7
1. İplik kesme cihazı boru donanımı (UT57).....	7
2. İplik kesme cihazı boru donanımı (UT55).....	8
3. Hava üfleme için boru donanımı çizimi (UT56).....	9
4. Hava regülatörünün ayarlanması .....	9
V. MAKİNE KAFASINA IPLIK GEÇİRİLMESİ .....	10
VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI.....	11
1. İplik kesici hava silindirinin ayarı .....	11
2. Alt bıçağın ayarlanması .....	12
3. Kelepçe basıncı ayar yayı konumunun ayarlanması .....	12
4. Bıçak basıncı ayarlama yayının ve bıçak angajmanının ayarlanması .....	12
5. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması .....	12
6. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu .....	13
7. Durdurucu ayarı .....	13
8. Alt bıçak yüksekliğinin ayarlanması.....	13
9. Alt bıçak tutucu kılavuzunun ayarlanması.....	13
10. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması .....	14
11. İplik kesme sensörünün ayarlanması .....	14
12. Lüper ipliği kesme hızının ayarlanması .....	14
VII. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI .....	15
1. Disk yükselmesinin ayarlanması .....	15
2. İpliği serbest bırakan çığanoz ayarı .....	15
VIII. ÜST KAPLAMA İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI .....	16
1. Bıçakların birbirine geçme ayarı.....	16
2. Kelepçe yayı basıncının ayarlanması .....	16
3. Hareketli bıçakta keskin uç konumunun ayarlanması.....	16
4. Hareketli bıçak hızının ayarlanması.....	17
IX. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (UT56).....	18
1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı .....	18
2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması .....	18
X. İĞNE İPLİĞİ TOKATLAYICININ (UT55) AYARLANMASI .....	19
1. Kelepçe yayı ayarlanması.....	19
2. İğne ipliği tokatlayıcının takılması .....	19
XI. BAKIM .....	20
1. Motor fanının temizlenmesi.....	20

## I. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, silindir yataklı reçme dikiş makinesi	Yarı kuru tip kafalı, yüksek hızlı, silindir 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 (aralıklı çalışma sırasında) V kayış tipi Maksimum 6.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimat sırasındaki dikiş hızı 4.500 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)	Maksimum 5.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) V kayış tipi Maksimum 5.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimat sırasındaki dikiş hızı 4.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)
İğne numarası	3 iğne ... 5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne ... 3,2 mm ve 4,0 mm ve 4,8 mm	
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,8 arasında (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 arasında (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) 267	
Ağırlık	45 kg (Pnömatik 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	Sabit masalı tip, Yarı gömülü tip	
Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk : A-79,5 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-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.

## II. BAŞLANGIÇTA



Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

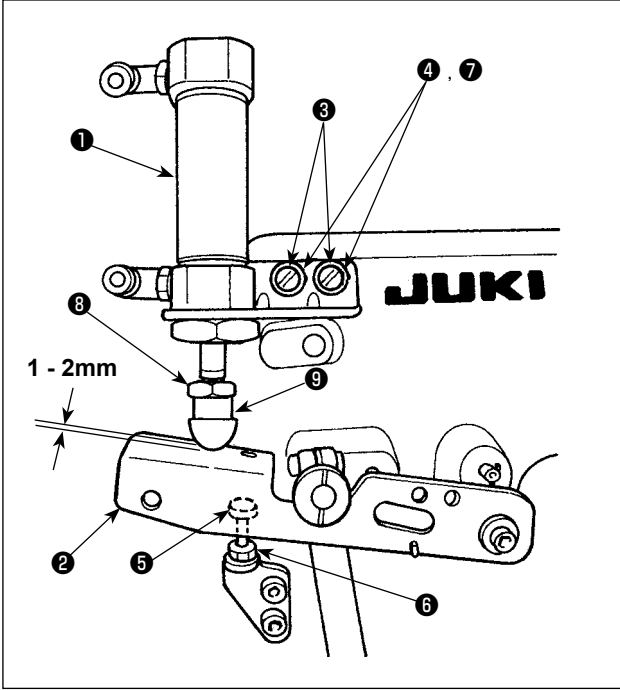
### III. AKSESUARLARIN MONTAJI



#### UYARI :

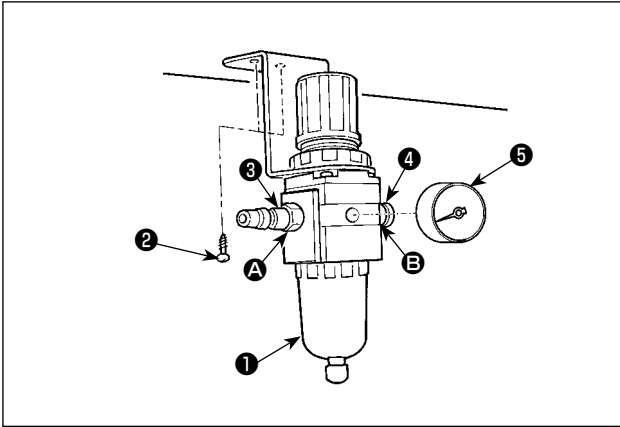
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

#### 1. Baskı ayağını kaldıran silindirin montajı



- 1) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunu ①, vidalarla ③, pullarla ④ ve yaylı pullarla ⑦ dikiş makinesine monte edin.
- 2) Baskı ayağını kaldıran silindir grubunun ① üst ucundaki kapak ⑨ ile baskı ayağı kaldırma kolu ② arasında 1-2 mm boşluk kalacak şekilde vidayı ③ sıkın.  
1-2 mm boşluk kalacak şekilde ayar yapılamazsa, kapak ve kol arasında doğru boşluk değeri elde etmek için somun ⑧ ve kapak ⑨ yüksekliğini ayarlayın.
- 3) Vida ⑤ yüksekliğini MF-7900 Kullanım Kılavuzuna göre (VI-14. **Baskı ayağı kaldırıcısının ayarlanması**) ayarlayıp somunu ⑥ sıkın.
- 4) Silindir grubu ① stroku 30 mm'dir. Baskı ayağı kaldırma kolunun ②, silindir stroku sınırları içinde vidayla ⑤ temas ettiğini kontrol edin.

#### 2. Hava regülatörünün montajı

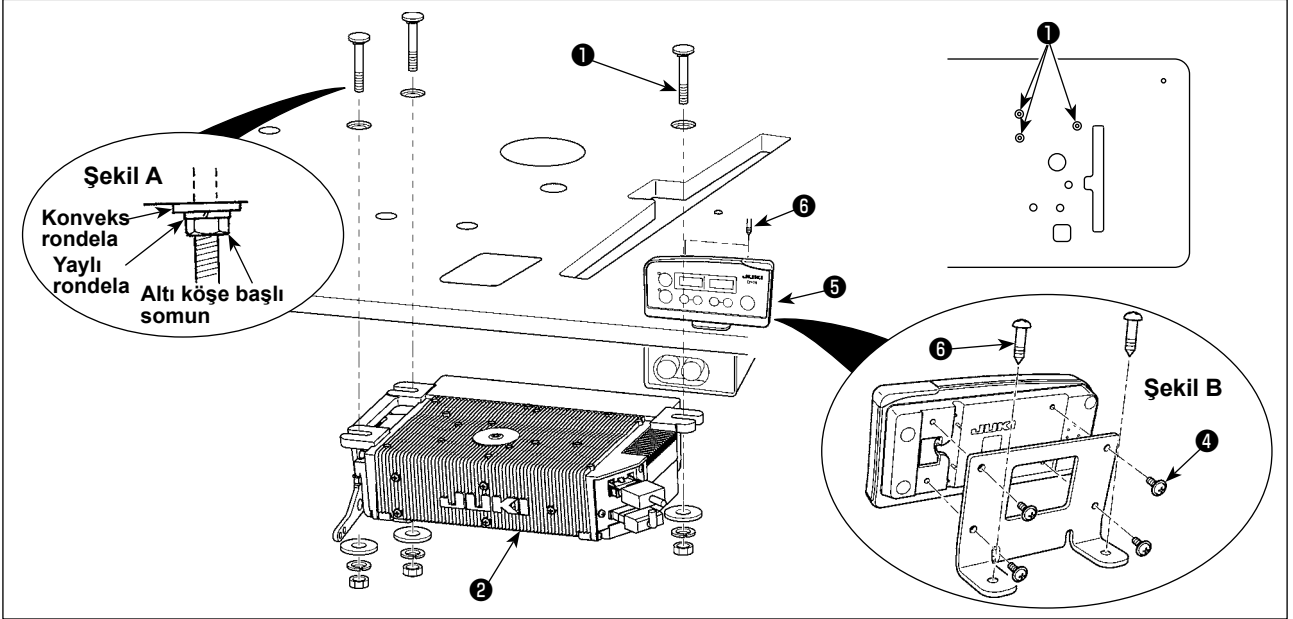


- 1) Basınç ölçme aletini ⑤ regülatör ana gövdesine ① monte edin.
- 2) ③ nolu bağlantıyı hava giriş portuna A, ④ nolu bağlantıyı çıkış portuna B bağlayın.
- 3) Hava regülatörü ana gövdesini ① ahşap vidayla ② tablanın altına monte edin.

### 3. SC-921 montajı ve kurulumu

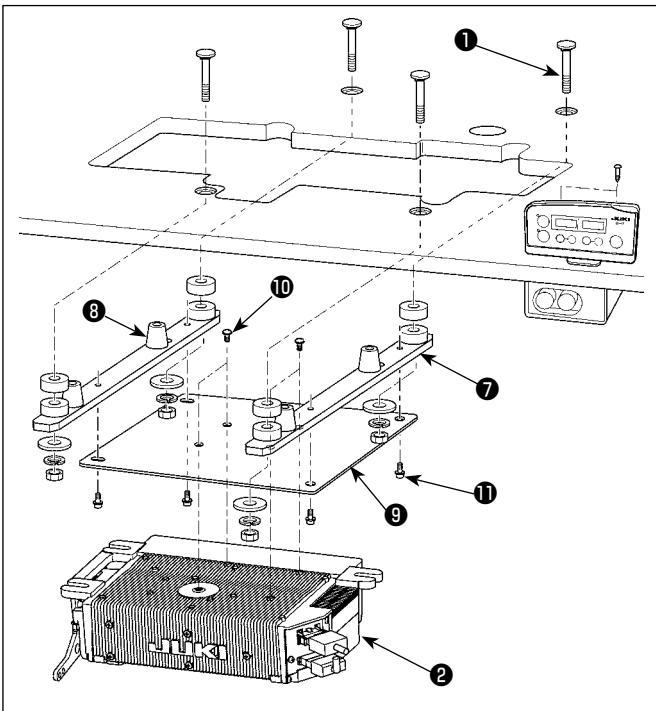
#### (1) SC-921'in masaya montajı ( Masaya monte edilen tip )

- \* 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 sıkıca sabitlemek için, ünite ile birlikte verilen somun ve pulları Şekil A'da gösterildiği gibi takın.
- 2) Kontrol kutusunu 2) (ya da küçük boyutlu motor üniteli 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.

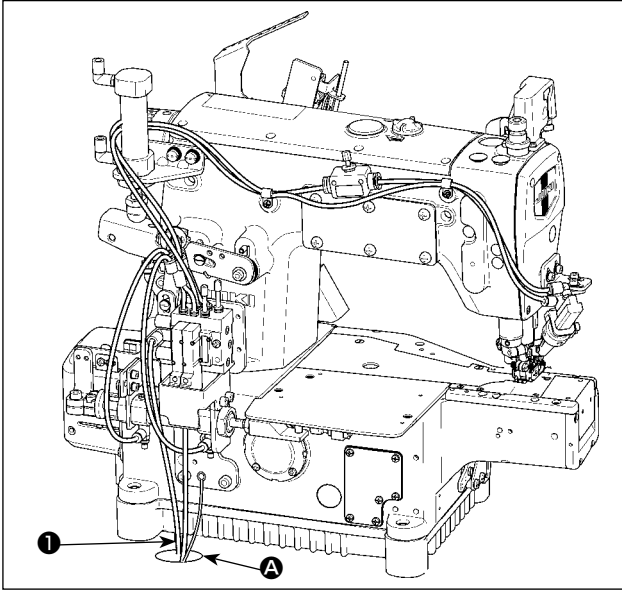
#### (2) SC-921'in masaya montajı ( Yarı gömme tip )



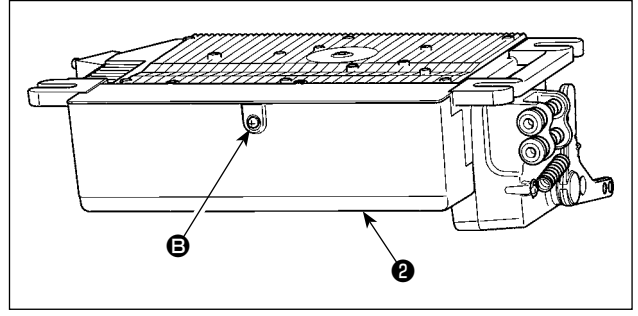
- 1) Sağ ve sol destek plakalarını 7) monte edin ve destek plakalarına ait iki adet kauçuk yuvayı 8) takın.
- 2) Kontrol kutusu montaj plakasını 9) kontrol kutusunun üzerine dört vida 10) ile takın.
- 3) Yukarıda anlatılan grubu, dört vidayla 11) takviye plakasına 7) monte edin.
- 4) Destek plakalarını 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.

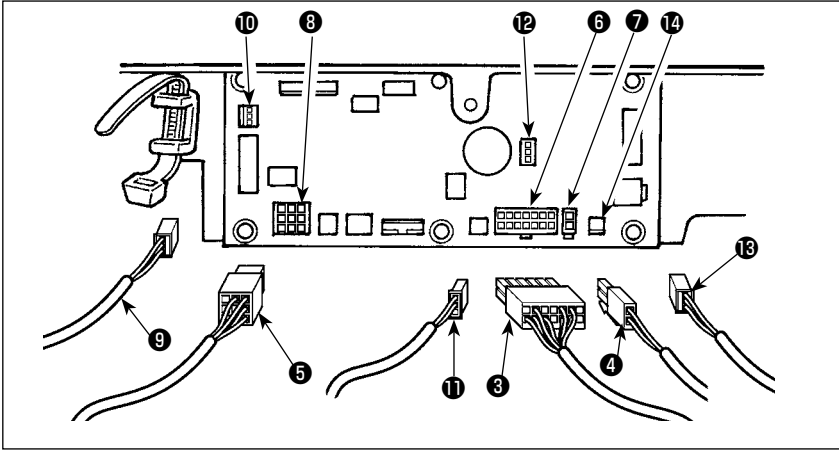
### (3) Kabloların bağlanması



- 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.



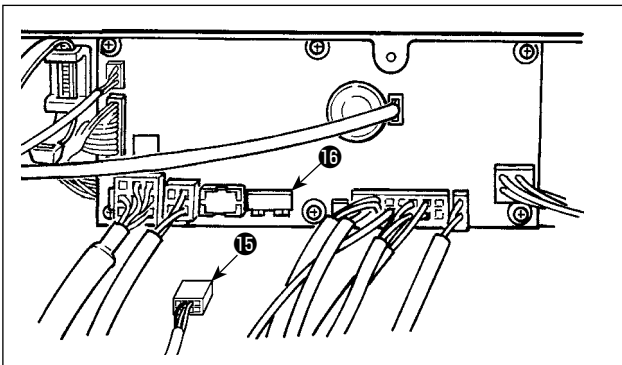
- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu **3** konektöre **6** bağlayın (CN36).
- 4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu **9** konektöre **10** (CN42) bağlayın.
- 5) Baskı ayağı kaldırma kablosu 2P'yi **4** konektöre **7** (CN37) yerleştirin.
- 6) Motordan gelen konektörü **5** devre kartının üzerindeki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

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



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.

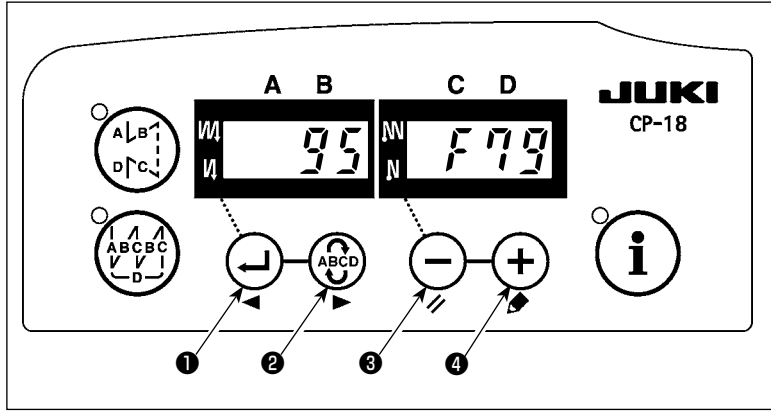


Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

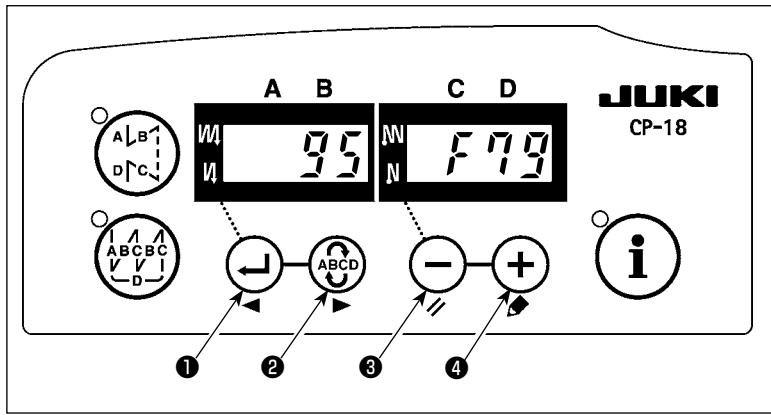
#### (4) Makine kafasının ayar prosedürü



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



1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.

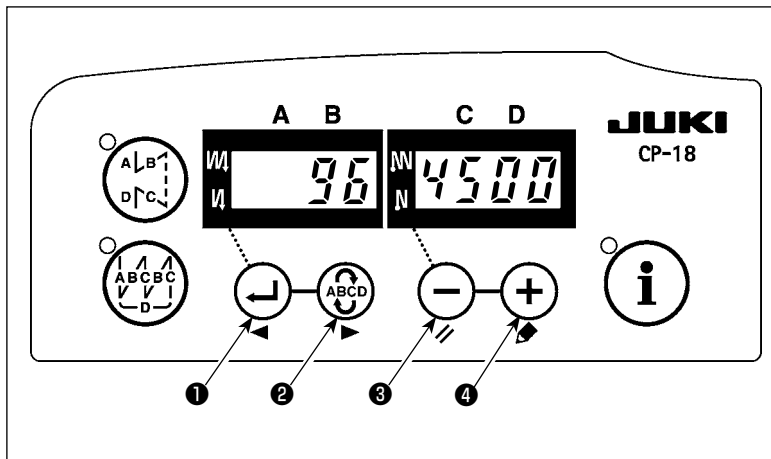


2) (-) düğmesine (3) (+) düğmesi (4)

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/UT55
	MF-7900/UT56
	MF-7900/UT57
F79d	MF-7900D/UT55
	MF-7900D/UT56
	MF-7900D/UT57

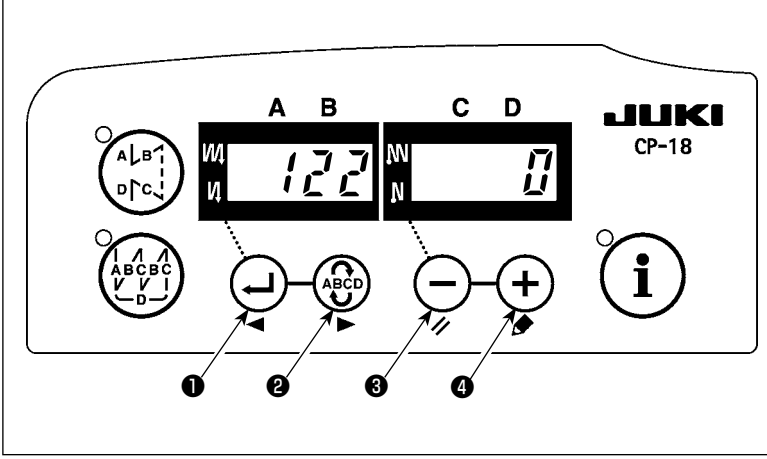


3) Makine kafası tipini seçtikten sonra,

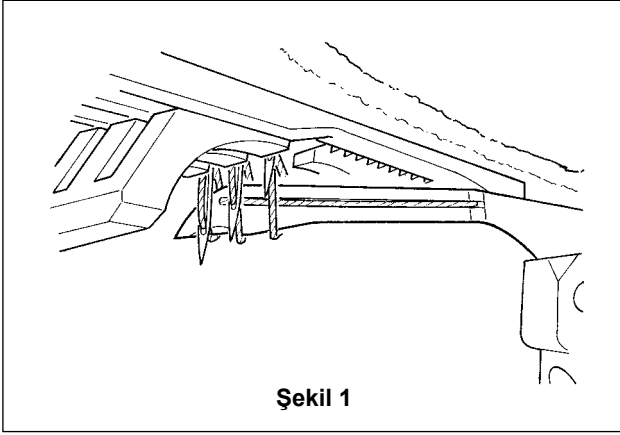
(left arrow) düğmesine (1) (right arrow) düğmesi (2)

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)





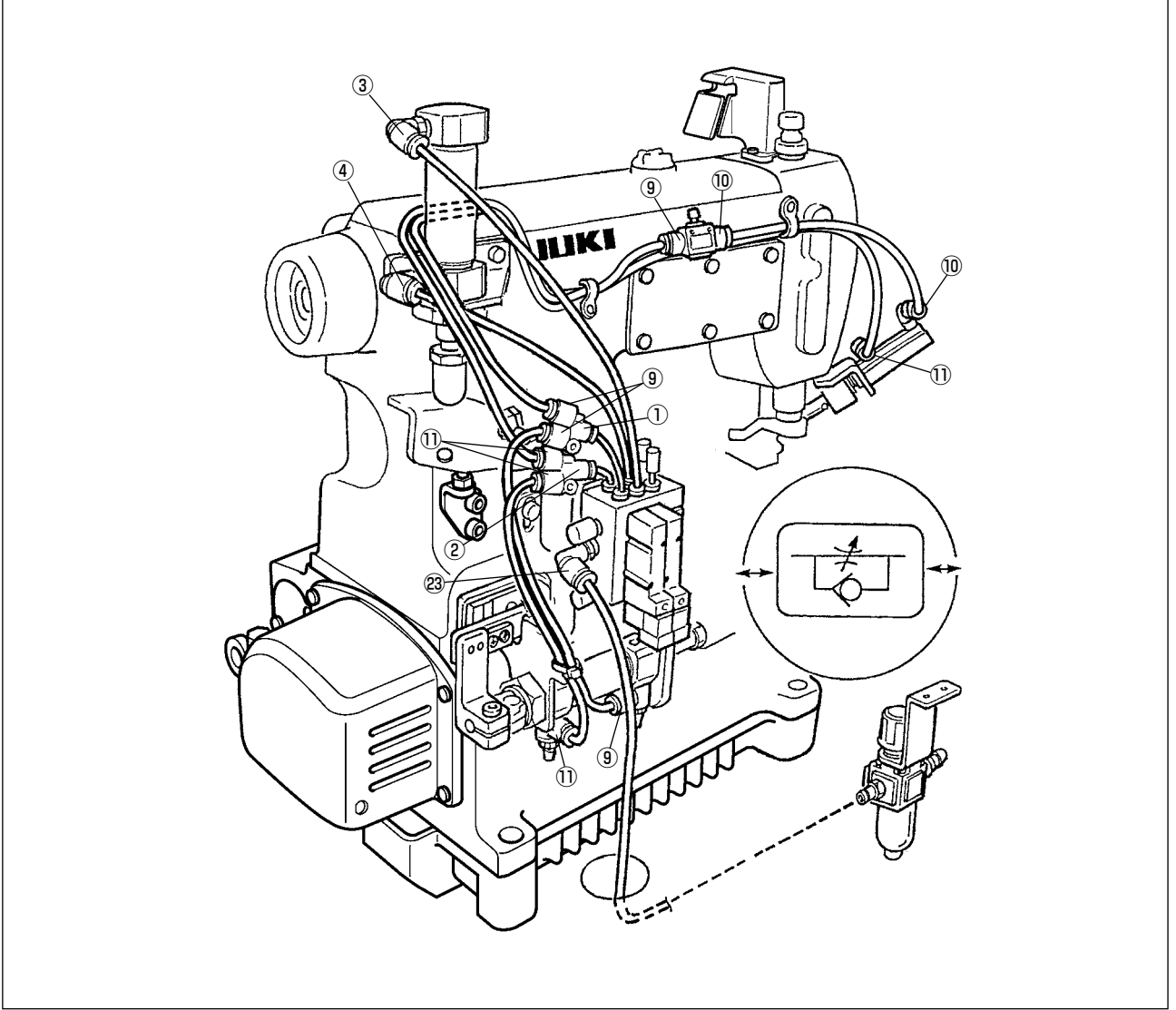
## IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ



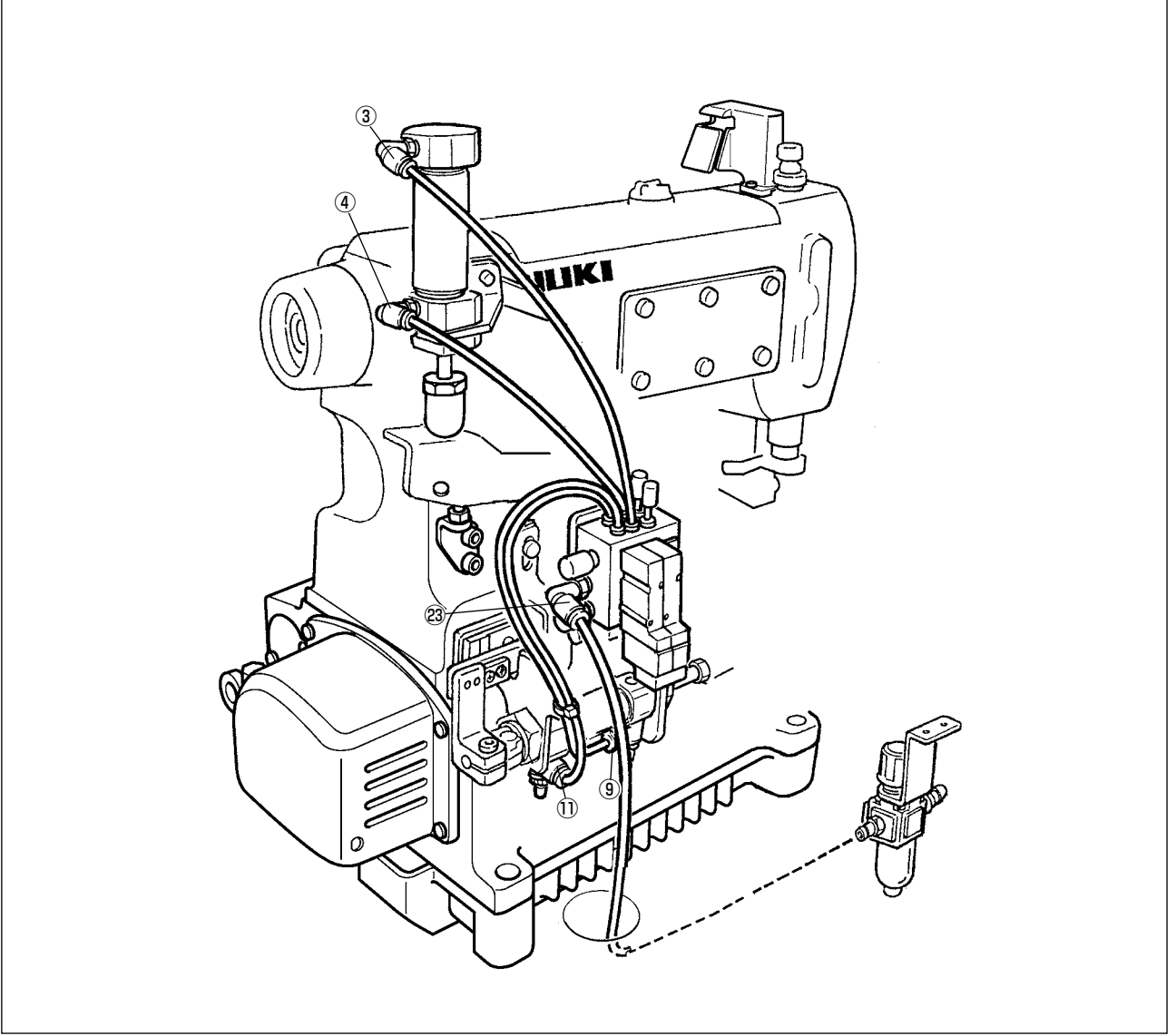
### UYARI :

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

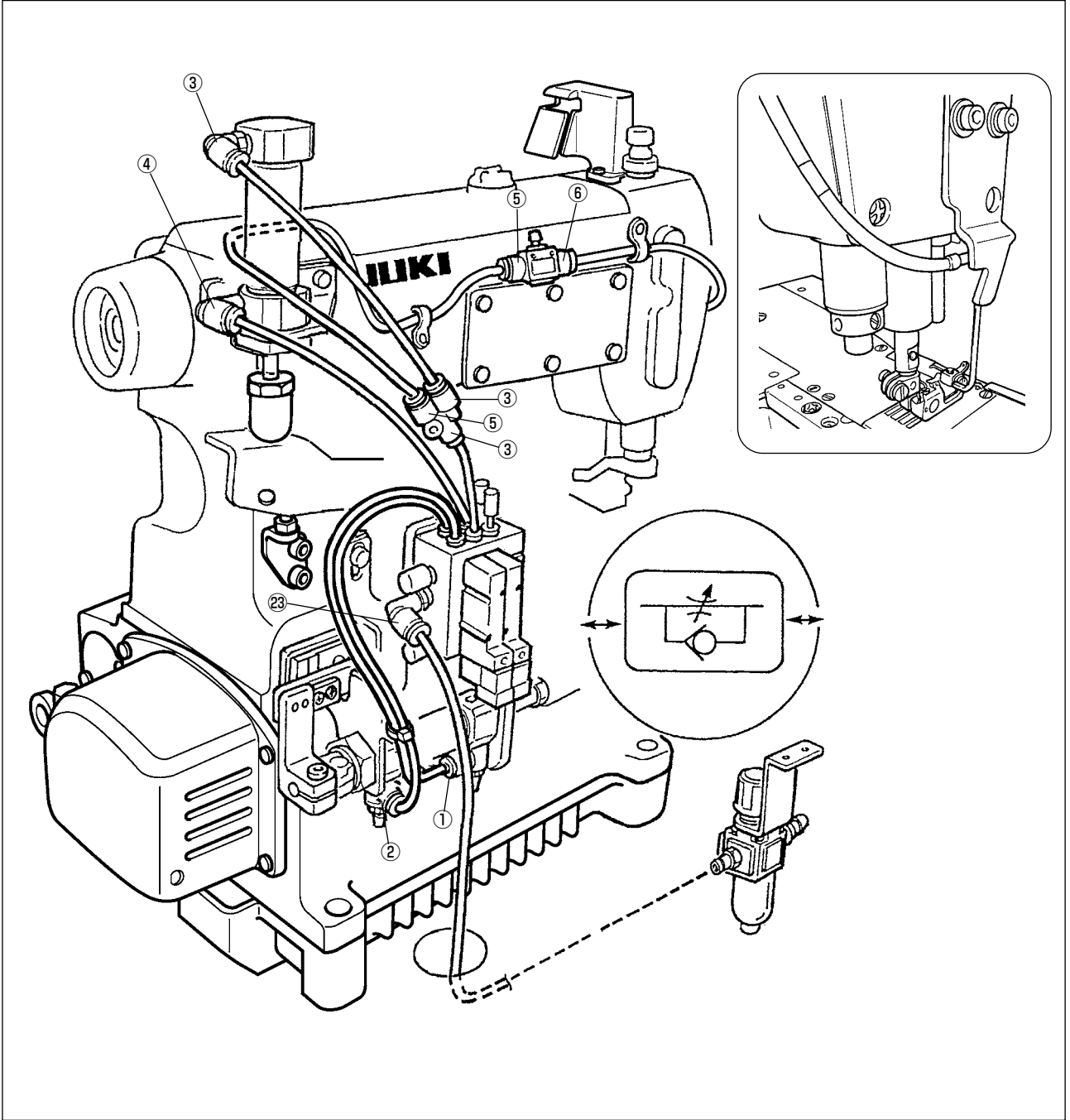
### 1. İplik kesme cihazı boru donanımı (UT57)



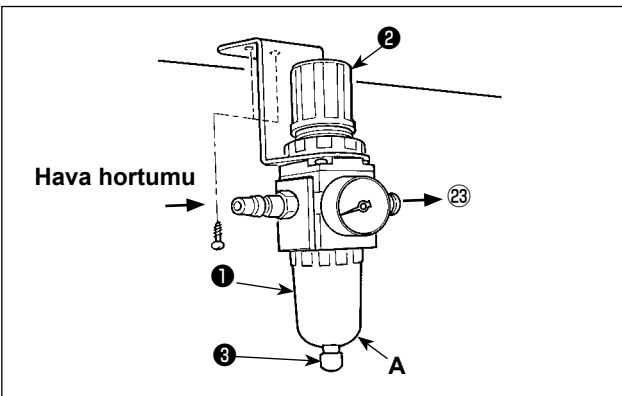
## 2. İplik kesme cihazı boru donanımı (UT55)



### 3. Hava üfleme için boru donanımı çizimi (UT56)



### 4. Hava regülatörünün ayarlanması



- 1) Hava hortumunu hava regülatörüne ① takın.
- 2) 0,4 - 0,5 Mpa (4 ila 5 kgf/cm<sup>2</sup>) arasında basınçlı hava kullanın.
- 3) Regülatör topuzunu ② yukarı çekin, hava basıncını ayarlamak için topuzu ② çevirip ibreyi 0,4 - 0,5 değerine getirin.
- 4) Ayar yaptıktan sonra, regülatör topuzunu ② aşağı bastırın.
- 5) Kullanım sırasında regülatörün ① A kısmında su biriktiği zaman, suyu tahliye etmek için tahliye musluğunu ③ açın.

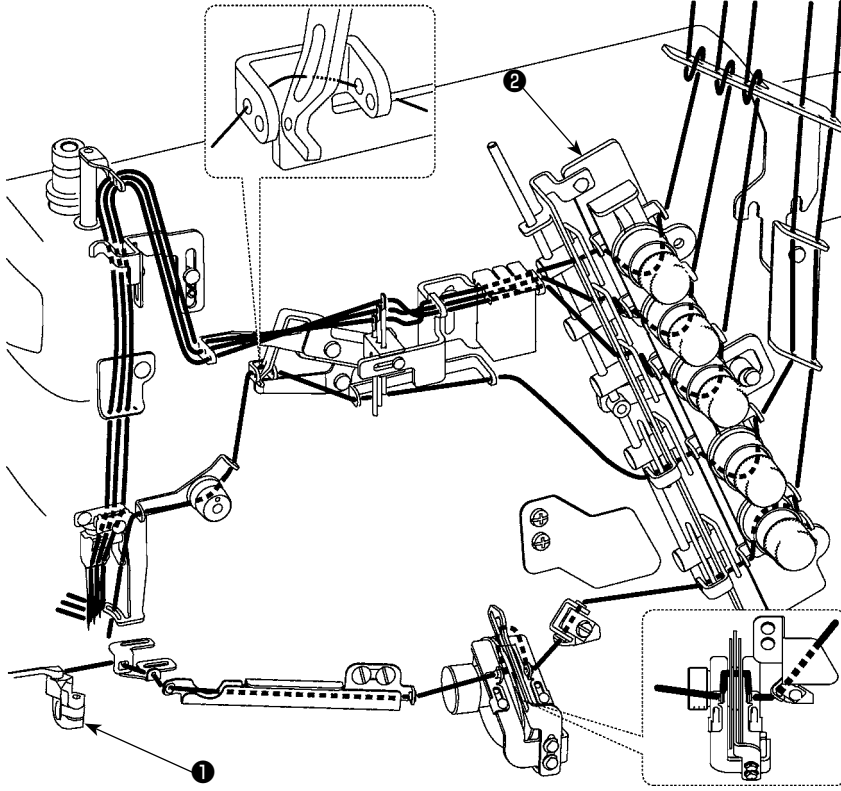
## V. MAKİNE KAFASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ



### UYARI :

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

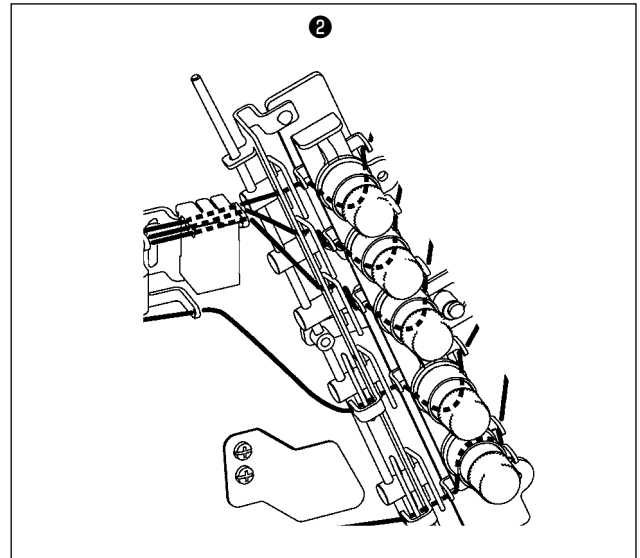
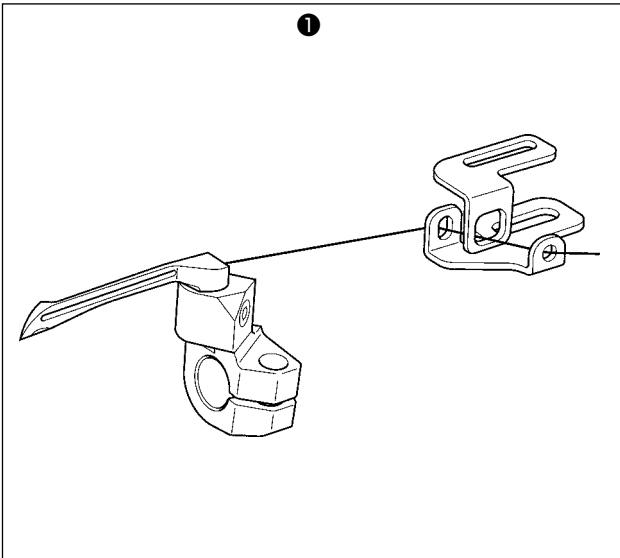
İpliği, aşağıdaki resimlere uygun olarak makine kafasına takın.



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



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

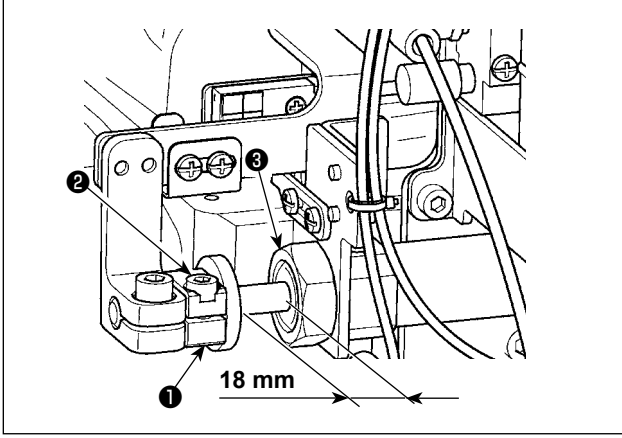


## VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



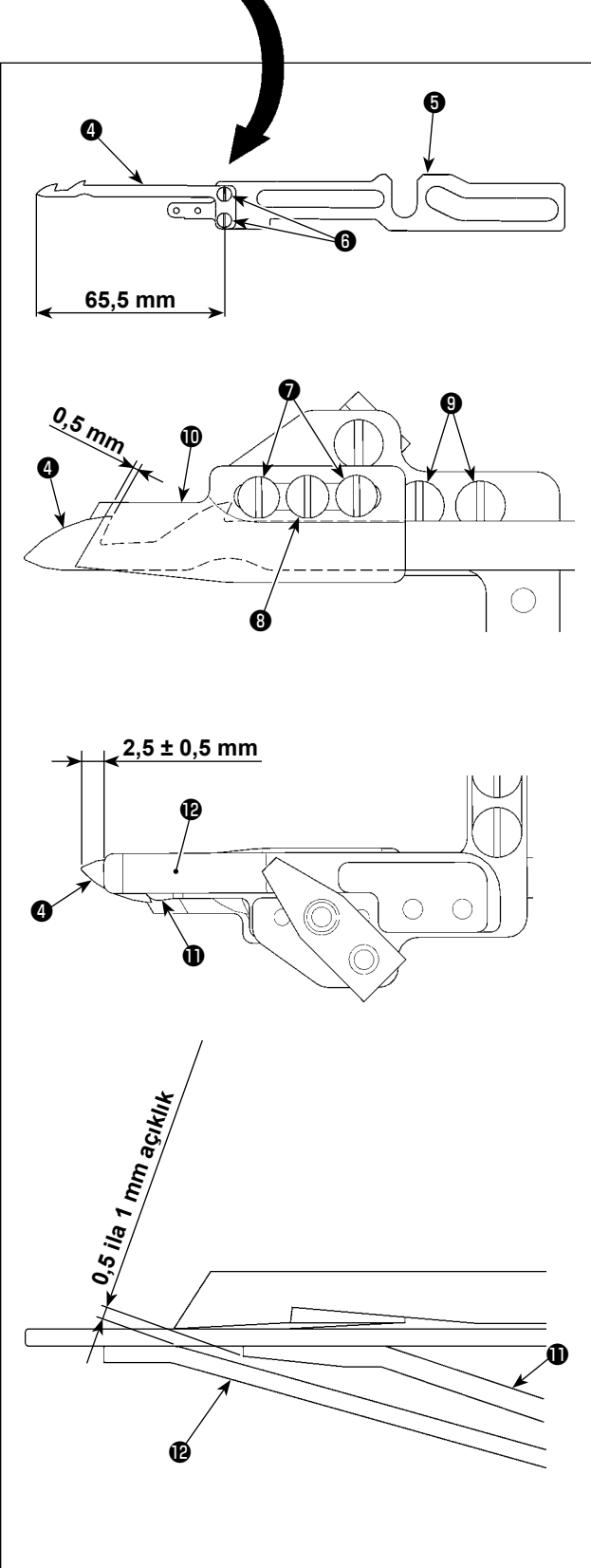
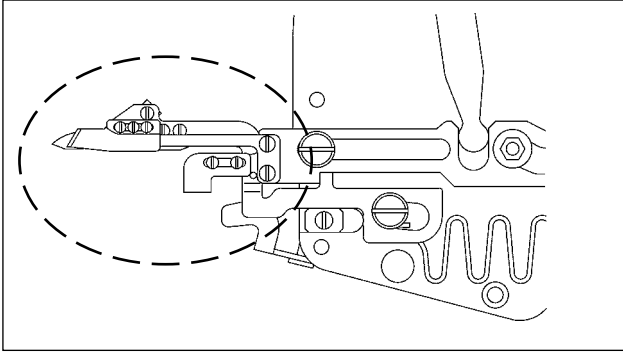
### UYARI :

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



### 1. İplik kesici hava silindirinin ayarı

- 1) Hava silindiri ③ stroku 18 mm'dir. Stroku ayarlarken, bilezik tespit vidasını ② gevşetin ve bileziği ① sola ya da sağa kaydırarak 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

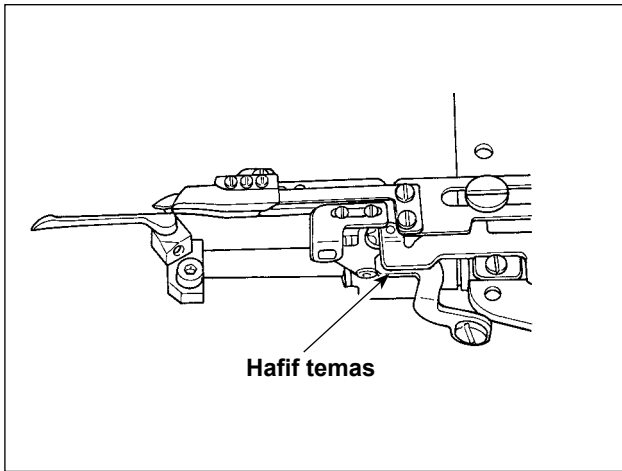
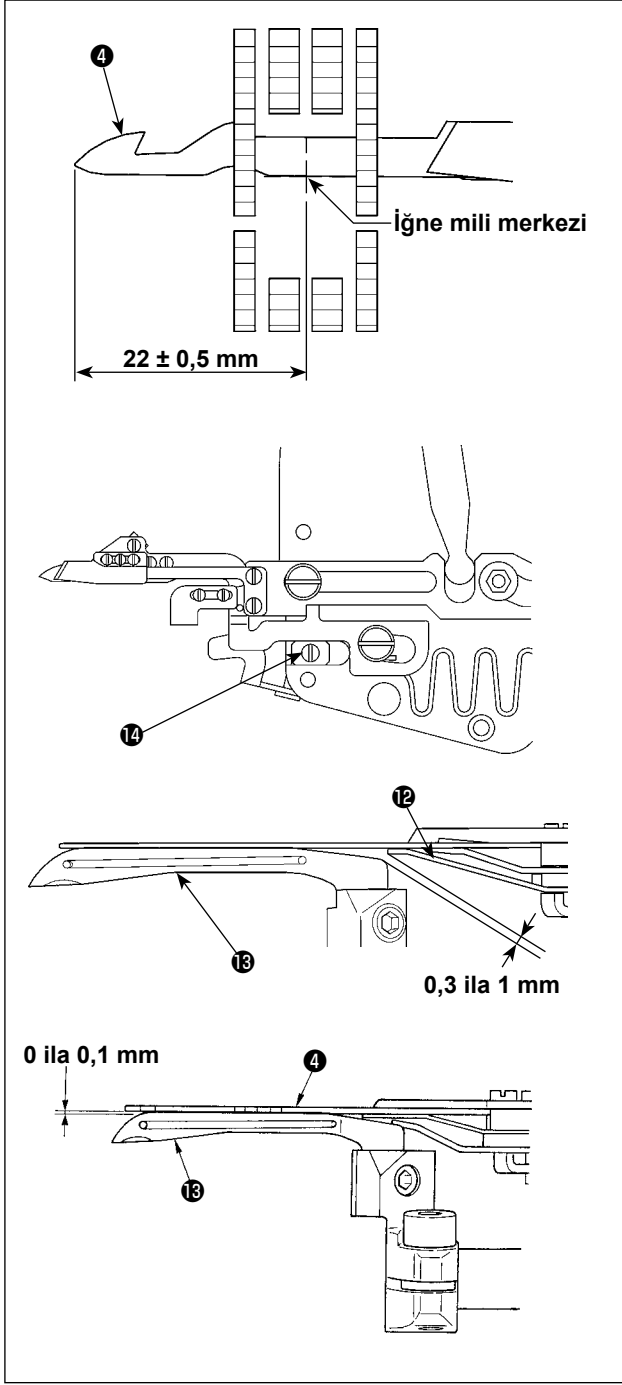
- 1) Vidaları 9 gevşetin.
- 2) Alt bıçak en sağdaki konumuna getirildiğinde tutucu basıncı ayar yayının 12 üst ucu ile alt bıçağın 4 üst ucu arasında  $2,5 \pm 0,5$  mm'lik bir açıklık olacak şekilde ayarlayın.
- 3) Ayar yaptıktan sonra vidaları 9 sıkın.

## 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

Prömatik 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

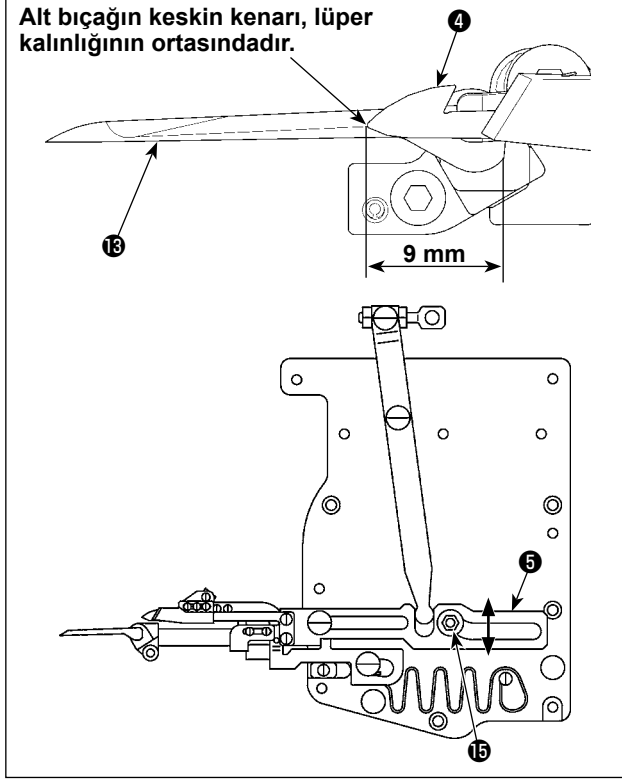
İğne üst ölü noktadayken, lüper iplik kesici 4 alt yüzeyi ile lüper 13 üst yüzeyi arasında 0-0,1 mm boşluk bırakılmalıdır.



İplik kesici mekanizmayı elle çalıştırma işlemi, 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.

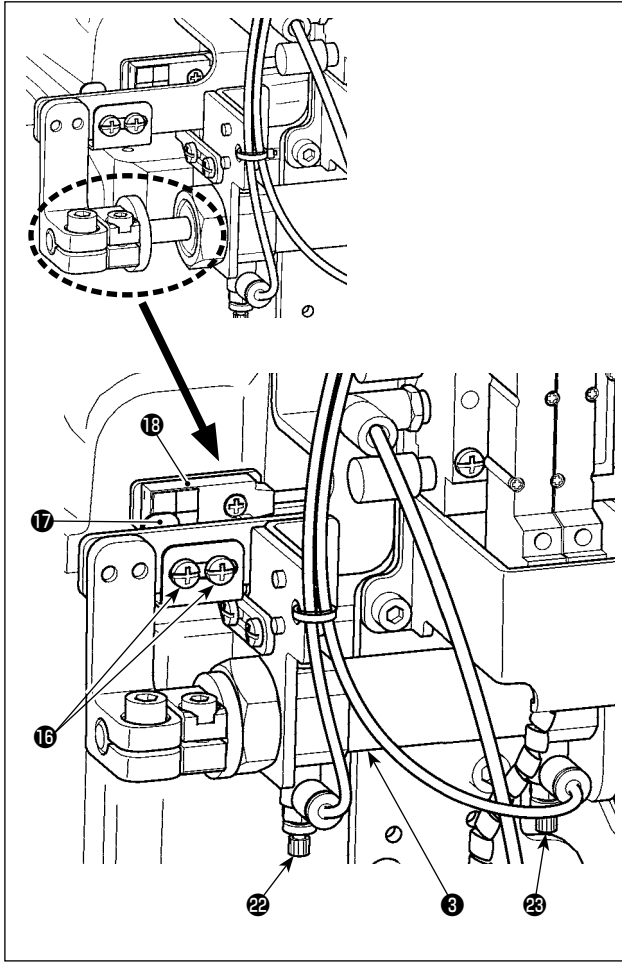


## 10. Alt bıçak keskin ucunun yatay konumunun ayarlanması

- 1) İğne milini en üst konuma getirin.
- 2) Alt bıçak 4 keskin ucu, lüper 13 kalınlığının ortasında olacak şekilde ayarlayın; bu sırada lüperin 13 sağ kenarı ile alt bıçağın 4 sivri ucu arasında 9 mm boşluk olmalıdır.
- 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.**



## 11. İplik kesme sensörünün ayarlanması

Lüper ipliği kesme cihaz başlangıç konumuna dönmeye başlamadan önce 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.**

## 12. Lüper ipliği kesme hızının ayarlanması

Lüper ipliği kesme cihaz hızı, 3 hava silindirin 22 ve 23 hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

- 1) Alt bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 22 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.  
Alt bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının 23 somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
- 2) Ayar yaptıktan sonra 22 ve 23 hız kumandalarının somunlarını sıkın.



- Alt bıçağın dışarı çıkma hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Alt bıçağın dönüş hızı yüksekken, alt iplik tutuş hatası ya da kalan üst iplik boyunda düzensizlik meydana gelir.



## VII. İPLİĞİ SERBEST BIRAKMA MEKANİZMASI AYARI

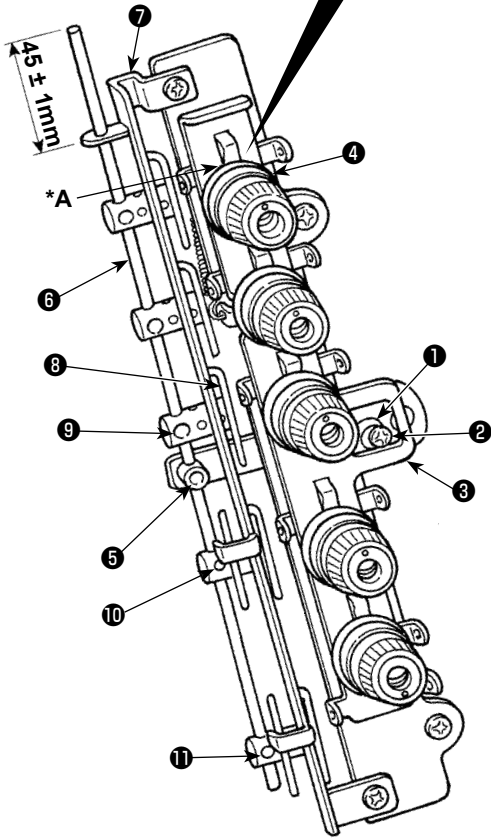
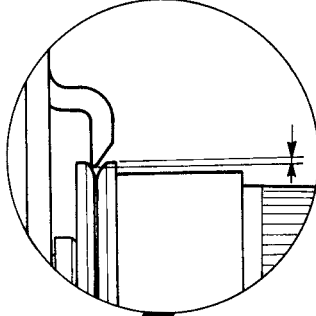


UYARI :

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

\*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 çağanoz 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 çağanozu ⑧ aşağı ya da yukarı getirince dikiş başlangıcında kalan iplik boyu ayarlanabilir.
- İpliği serbest bırakan çağanoz 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.



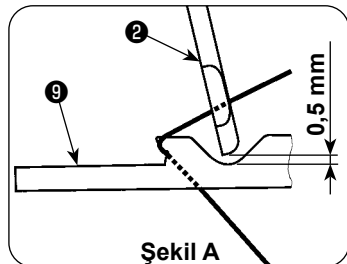
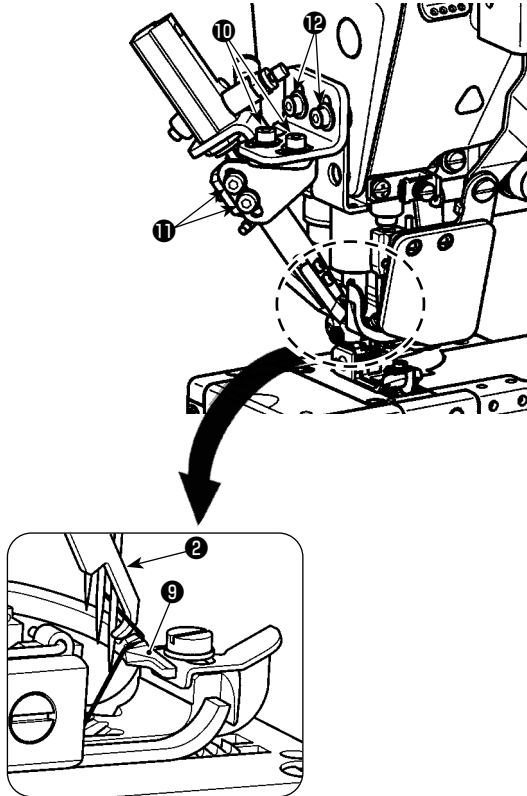
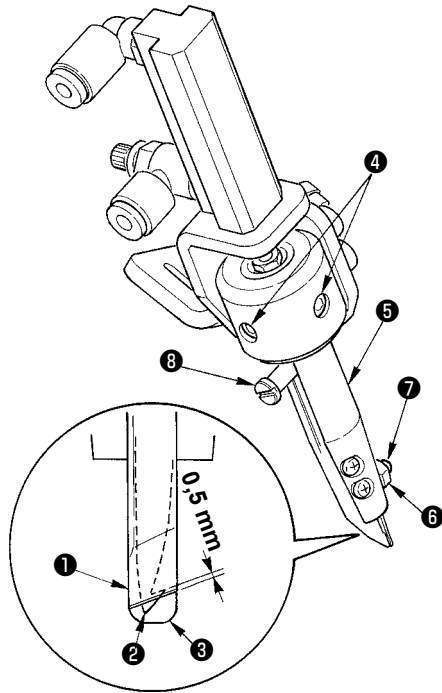
Dikiş başlangıcında kalan iplik boyu kısa iken ilmek atlama ya da dikiş başlangıcında iğnenin gözünden iplik çıkması olabilir.

## VIII. 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. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



### 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

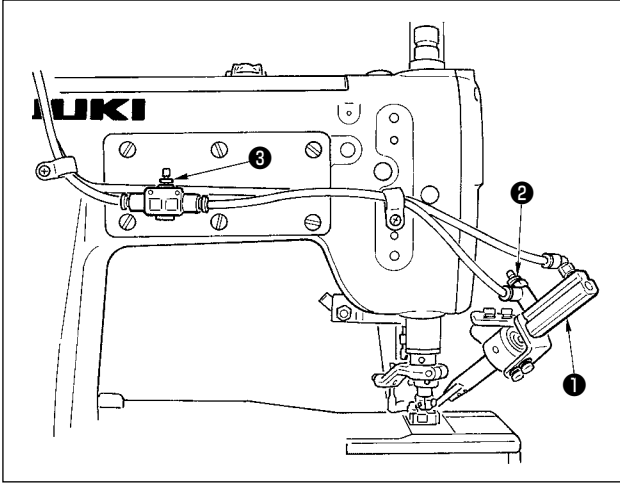
- 1) Kelepçe yayı 3, iplik kesme işleminden sonra üst kaplama ipliğini tutar.
- 2) İplik tutma basıncı, somun 6 gevşetilip vida 7 çevrilerek ayarlanabilir.
- 3) Vida 7 sıkıldığı zaman tutma basıncı artar, gevşetildiği zaman azalır.
- 4) Ayar yaptıktan sonra somunu 6 sıkın.
- 5) Tutma basıncını, üst kaplama 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.



#### 4. Hareketli bıçak hızının ayarlanması

Hava silindirin **1** stroku 20 mm'dir.

Hareketli bıçağın hareket hızı, **2** ve **3** hız kumandalarıyla değiştirilebilir.

- 1) Hareketli bıçağın dışarı çıkma hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **2** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.  
Hareketli bıçağın dönüş hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandasının **3** somununu gevşetip ayar vidasını çevirin.
- 2) Ayar yaptıktan sonra **2** ve **3** hız kumandalarının somunlarını sıkın.



- Hareketli bıçağın dışarı çıkış hızı düşükken iplik kesme hatası meydana gelir.
- Hareketli bıçağın dönüş hızı yüksekken, üst iplik tutma hatası meydana gelir.

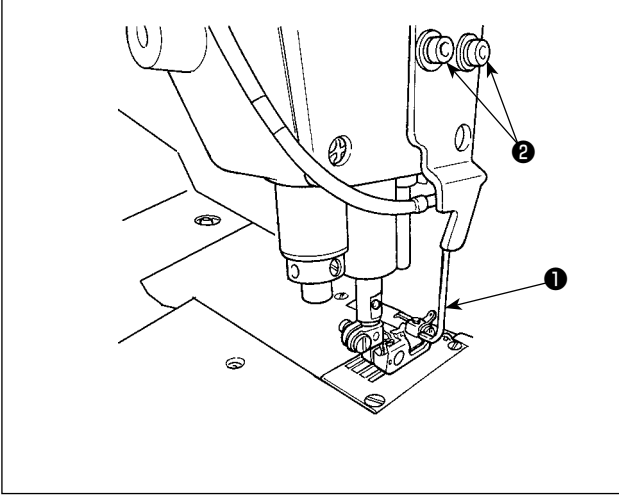
## IX. HAVA ÜFLEMELİ TOKATLAYICININ AYARLANMASI (UT56)



### UYARI :

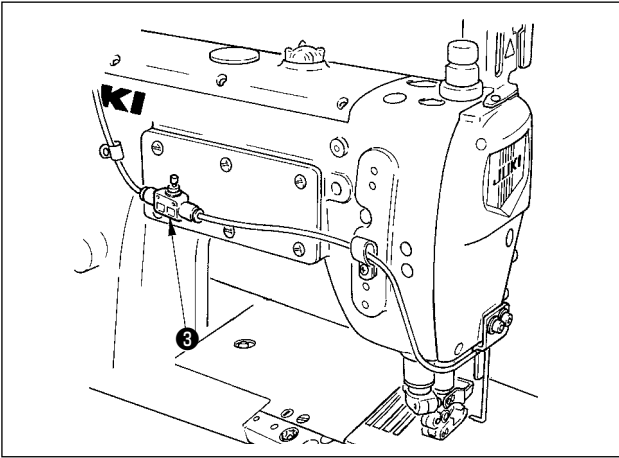
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.

### 1. Hava üfleyicili tokatlayıcının montajı



- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcı ❶ kullanırken iplik kesme cihazının üst kapağını çıkarın.
- 2) Hava üfleyicili tokatlayıcıyı ❶ tespit vidalarıyla ❷ sıkın.
- 3) "IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ" s.7 uyarınca boruları yerleştirin.

### 2. Hava üfleyicili tokatlayıcının ayarlanması



Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ hava üfleme konumunu ayarlayın.

- 1) Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ hava üflemesini, iğne mili en yüksek konumdayken iğnenin arkasına ve sol iğnenin gözünün biraz alt tarafına gelecek şekilde ayarlayın.
- 2) Ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ❷ geçici olarak sıkın.
- 3) Hava kompresöründen hava temin edin ve güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 4) Dikiş makinesi pedalının arka kısmına basıldığı zaman, baskı ayağı yukarı çıkar ve aynı anda hava üfleyicili tokatlayıcı ❶ hava üfler. Hava üfleyicili tokatlayıcının ❶ konumunu yeniden ayarlayarak havanın sadece iğne gözünün arkasındaki üst ipliğe üflemesini sağlayın.
- 5) Yeniden ayar yaptıktan sonra tespit vidalarını ❷ sıkın.



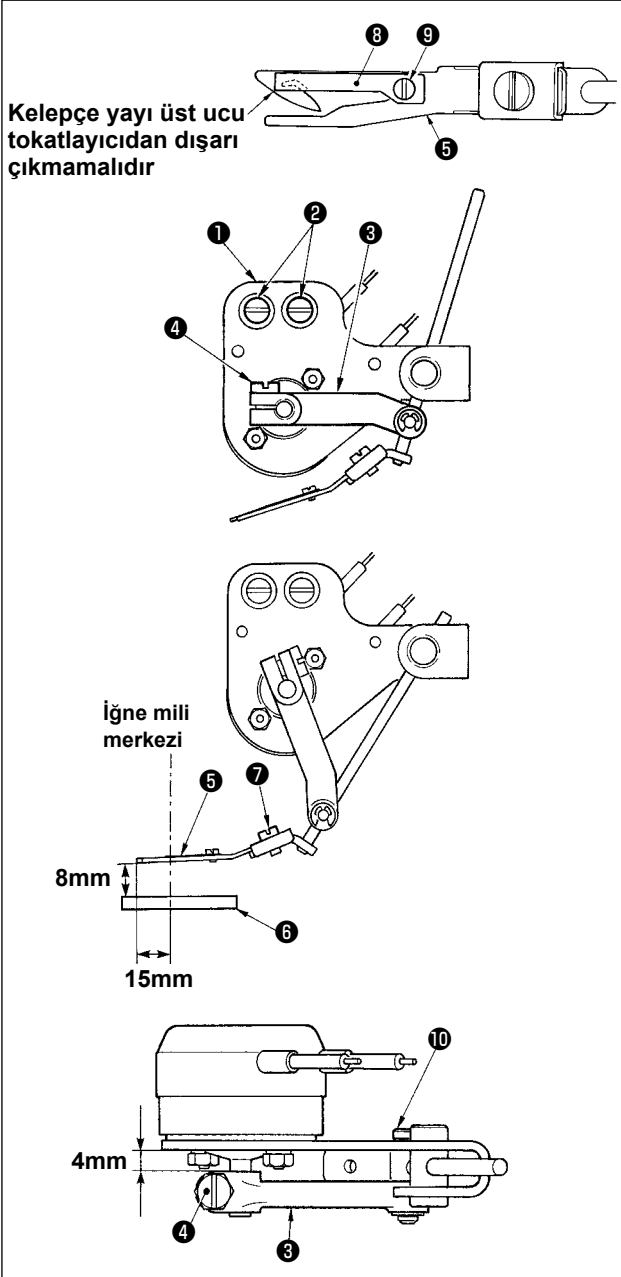
- İğnenin ön kısmına hava üflediği zaman, iğnenin gözündeki üst iplik kayar. Bu konuda dikkatli olun.
- Hız kumandasını ❸ kullanarak hava üfleme gücünü ayarlayın.
- Güç şalterini AÇIK konuma getirirken, kasnak sabit konuma kadar dönebilir. Bu konuda dikkatli olun.

## X. İĞNE İPLİĞİ TOKATLAYICININ (UT55) AYARLANMASI



### UYARI :

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



### 1. Kelepçe yayı ayarlanması

Tokatlayıcı çalıştıktan sonra iğne ipliğini tutan yaprak yayı ayarlayın.

- 1) Kelepçe yayı 8 vida 9 ile birbirlerine paralel olacak şekilde tokatlayıcının 5 üzerine monte edin.
- 2) Kelepçe yayı 8 üst ucu tokatlayıcının 5 üst ucunun eğimli bölümünden dışarı çıkmayacak şekilde kelepçe yayı vida ile sabitleyin.

### 2. İğne ipliği tokatlayıcının takılması

- 1) İğne milini en üst konumuna getirin.
- 2) Montaj tabanını 1 hizalayın ve vidayı 2 sıkılayıp yuvanın ortasına geçici olarak sabitleyin.
- 3) Kol 3 montaj tabanına 1 göre yatay olarak konumlanacak ve aralarında 4 mm'lik bir açıklık kalacak şekilde ayarlayın. Bu durumdayken, vidayı 4 sıkılayın.
- 4) Tokatlayıcının üst ucu ile iğne milinin ortası arasında 15 mm açıklık kalacak ve tokatlayıcı 5 en sol konumuna getirildiğinde yüksekliği boğaz plakasının 6 üst yüzeyinin 8 mm üstünde olacak şekilde tokatlayıcıyı 5 ayarlayın.
- 5) Tokatlayıcının 5 üst ucunun konumunu 7 numaralı vida ile tokatlayıcının 5 üst ucunun yüksekliğini ise 10 numaralı vida ile ayarlayın.
- 6) Ayarlamaların tamamlanmasından sonra, vidaları 2 sıkılayın.

Solenoid çalıştığında, solenoid shaftı dönerken 0,9 mm ileri hareket eder. Solenoidi ayarlamak için, kolu 6 kendinize doğru çekerken solenoidi döndürün. Ayarlamaların tamamlanmasından sonra, solenoidi etkinleştirerek tokatlayıcının 5 çalışma aralığındaki baskı ayağı ya da iğne gibi diğer parçalarla temas edip etmediğini kontrol edin.



DIKKAT

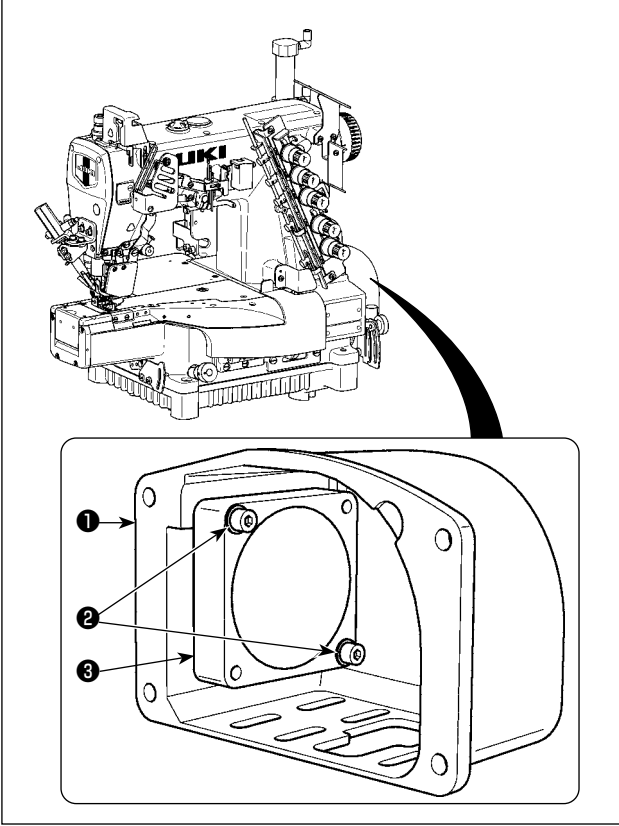
## XI. BAKIM



### UYARI :

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

### 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.