

TÜRKÇE

**MF-7900,7900D/UT59
KULLANMA KILAVUZU**

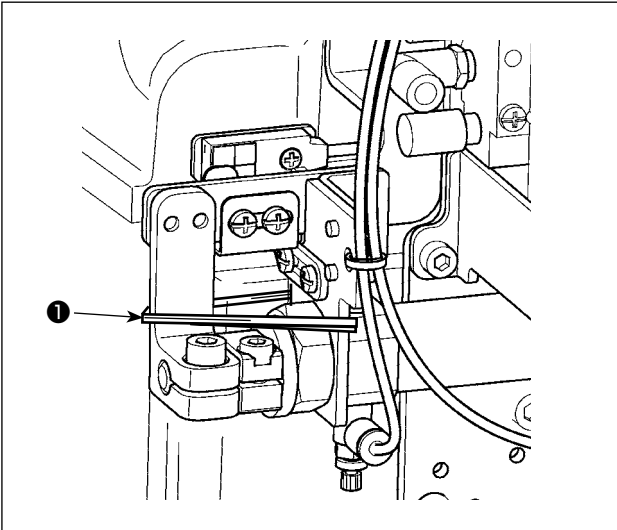
İÇİNDEKİLER

I. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
II. BAŞLANGIÇTA	1
III. AKSESUARLARIN MONTAJI.....	2
1. Hava regülatörünün montajı.....	2
2. Manifoldun montajı	2
3. Kabloların bağlanması	3
4. Makine kafasının ayar prosedürü	4
IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ	5
1. İplik kesme cihazı boru donanımı	5
2. Hava regülatörünün ayarlanması.....	5
V. MAKINE KAFASINA IPLIK GEÇİRİLMESİ	6
VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI	7
1. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu.....	7
VII. SS KOLU ÜNİTESİNİN TAKILMASI	8
1. SS kolu ünitesinin takılması.....	8
2. SS kolu ünitesinin ayarlanması	8
VIII. MASANIN ÇİZİMİ	9
IX. İĞNE MİLİNİN ÜST DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI	10
X. İPLİK ATMA ÖNLEME PARAMETRESİNİN AYARLANMASI.....	12

I. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı:	Yüksek hızlı, silindirik yataklı reçme dikiş makinesi
Model	MF-7900 serisi
İlmeğin tipi	ISO standardı 406, 407, 602 ve 605
Uygulama örneği	Kenar bastırma veya diğer işlemlerin sonunda iplik atmaya önlemek için Kenar bastırma veya diğer işlemlerin sonunda iplik atmaya önlemek için
Dikiş hızı	Maksimum 6.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) Doğrudan tahrik tipi Teslimat sırasındaki dikiş hızı 4.500 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)
İğne numarası	3 iğne ... 5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne ... 4,0 mm ve 4,8 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,4 arasında (ilmeğin uzunluğu: 2,5 mm'den küçük)* Sadece H23 için (1:0.6 ilâ 1:1.1, diferansiyel bağ menteşe vidası değiştirildiğinde) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)
İlmeğin uzunluğu	0,9 mm ile 3,6 mm arasında (4,5 mm'ye kadar ayarlanabilir)
İğne	UY128GAS #9S ile #14S 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)
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.

II. BAŞLANGIÇTA



Dikiş makinesini kurmadan önce taşıma bandını ❶ sökün.

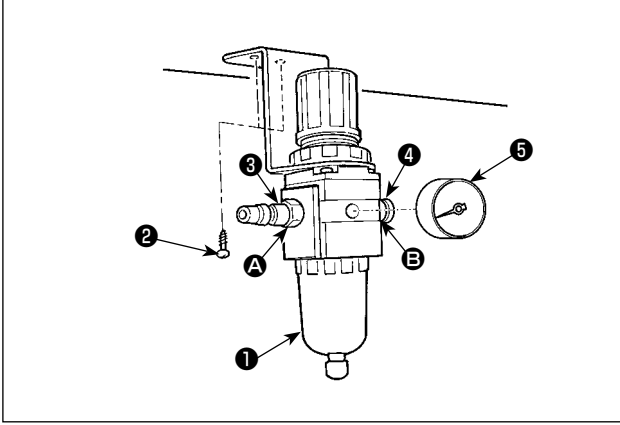
III. AKSESUARLARIN MONTAJI



UYARI :

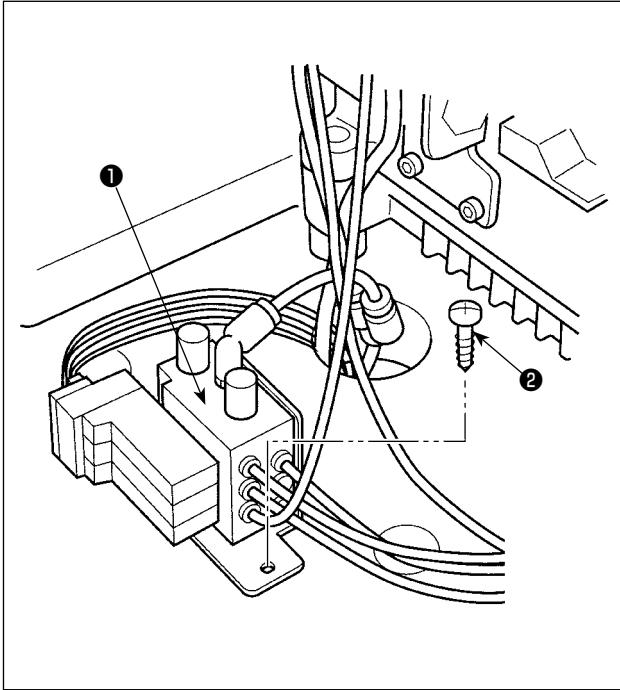
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

1. Hava regülatörünün montajı



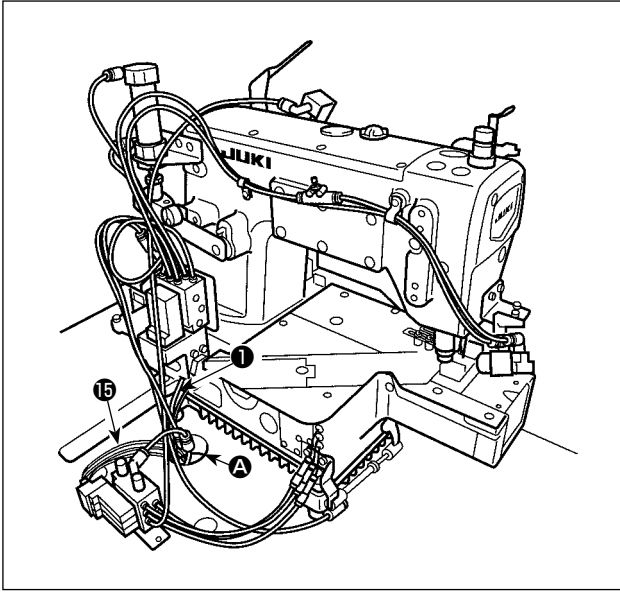
- 1) Basınç ölçme aletini 5 regülatör ana gövdesine 1 monte edin.
- 2) 3 nolu bağlantıyı hava giriş portuna A, 4 nolu bağlantıyı çıkış portuna B bağlayın.
- 3) Hava regülatörü ana gövdesini 1 ahşap vidayla 2 tablanın altına monte edin.

2. Manifoldun montajı

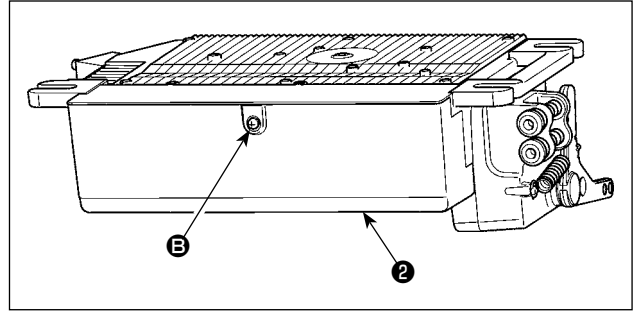


Manifold tertibatını 1 ağaç vidası 2 ile masaya monte edin.

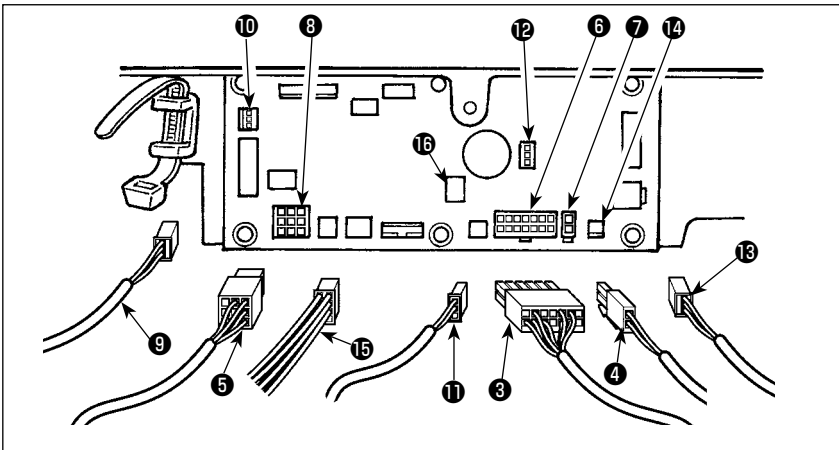
3. Kabloların bağlanması



- 1) İplik geçirme solenoidi, ters beslemeli dikiş, motor sinyali vb. parçalara ait kablolar 1 ve 15'i ve motorun kablosunu masadaki delikten A geçirek masanın alt tarafına yönlendirin.



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



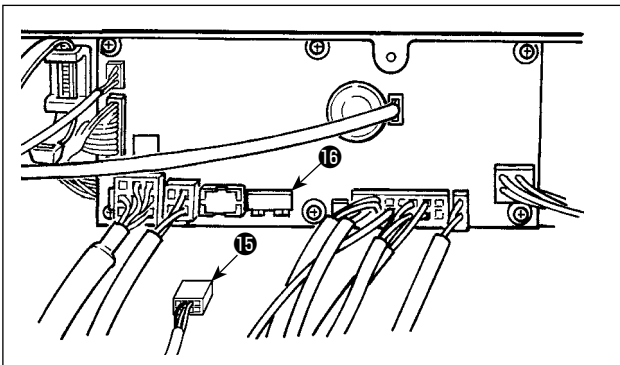
- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu 3 konektöre 6 bağlayın (CN36).
4) Makine kafasından gelen 3P kabloyu 9 konektöre 10 (CN42) bağlayın.
5) Baskı ayağı kaldırma kablosu 2P'yi 4 konektöre 7 (CN37) yerleştirin.
6) Motordan gelen konektörü 5 devre kartının üzerindeki konektöre 8 (CN30) bağlayın.

- 7) Pedal sensörü kablosunu 11 konektöre 12 (CN34) takın.
8) Motor fanı kablosunu 13 konektöre 14 yerleştirin.
9) 8P 15 kablosunu konektöre 16 (CN56) takın.



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

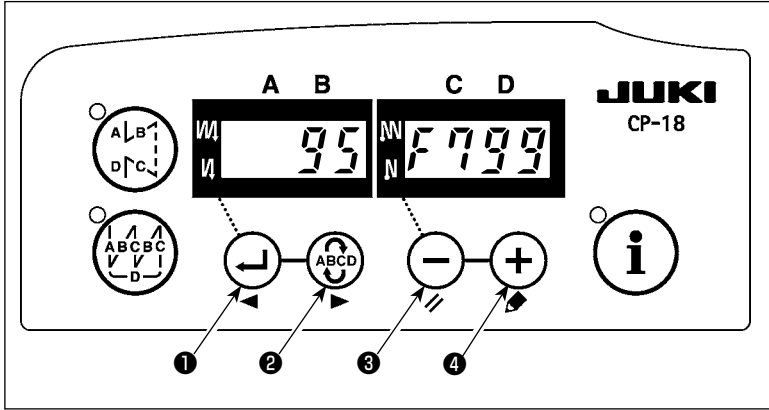


Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

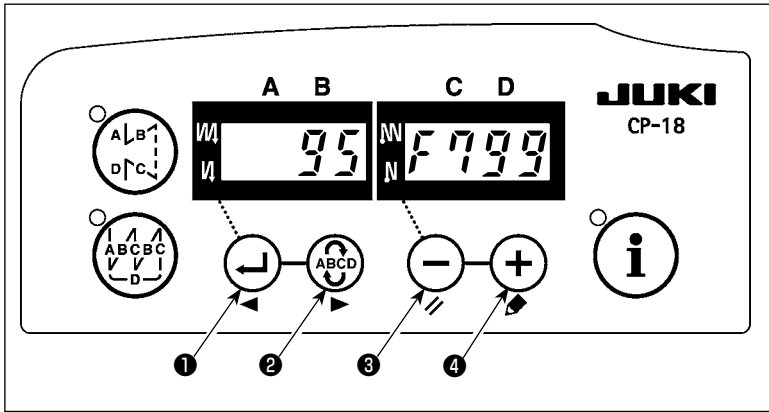
4. Makine kafasının ayar prosedürü



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



1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.

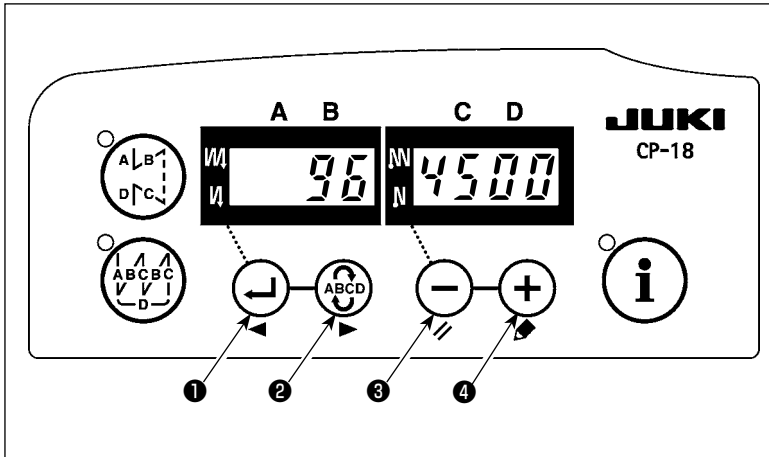


2) **-** düğmesine **3** (**+** düğmesi **4**)

basarak makine kafası tipi seçilebilir.

* Makine kafası tipi için, dikiş makinesinin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki “**MAKINE KAFASI LİSTESİ**”ne bakınız.

Makine kafası tipi	Model adı
F799	MF-7900/UT59



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.

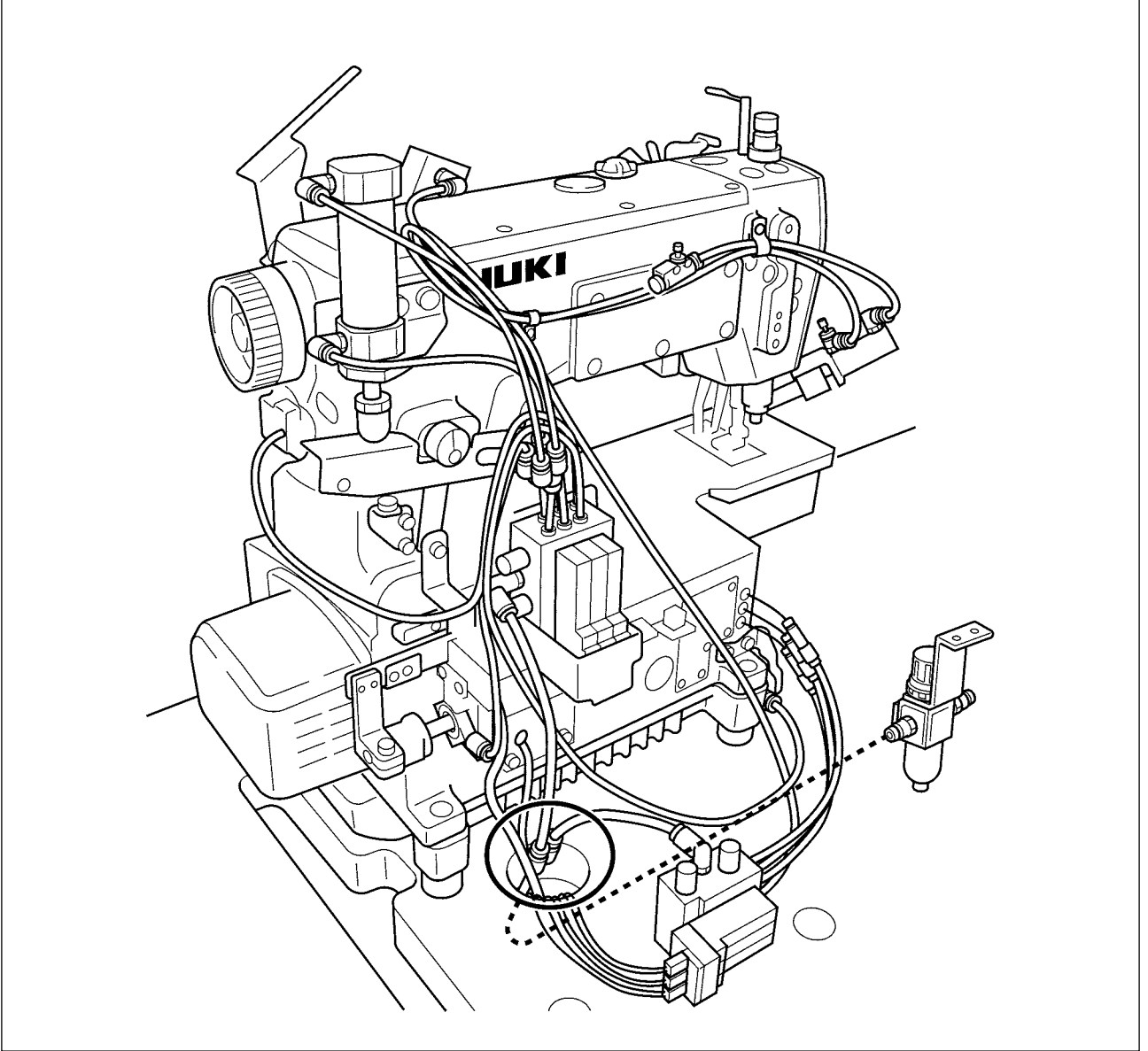
IV. HAVA BORUSU DONANIMI ÇİZİMİ



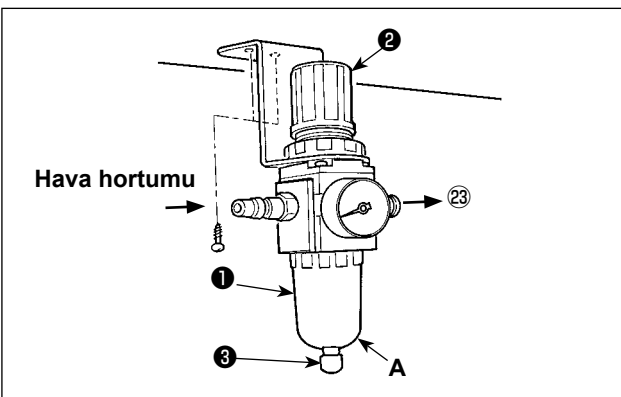
UYARI :

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



2. Hava regülatörünün ayarlanması



- 1) Hava hortumunu hava regülatörüne ❶ takın.
- 2) 0,4 - 0,5 Mpa (4 ila 5 kgf/cm²) arasında basınçlı hava kullanın.
- 3) Regülatör topuzunu ❷ yukarı çekin, hava basıncını ayarlamak için topuzu ❷ çevirip ibreyi 0,4 - 0,5 değerine getirin.
- 4) Ayar yaptıktan sonra, regülatör topuzunu ❷ aşağı bastırın.
- 5) Kullanım sırasında regülatörün ❶ A kısmında su biriktiği zaman, suyu tahliye etmek için tahliye musluğunu ❸ açın.

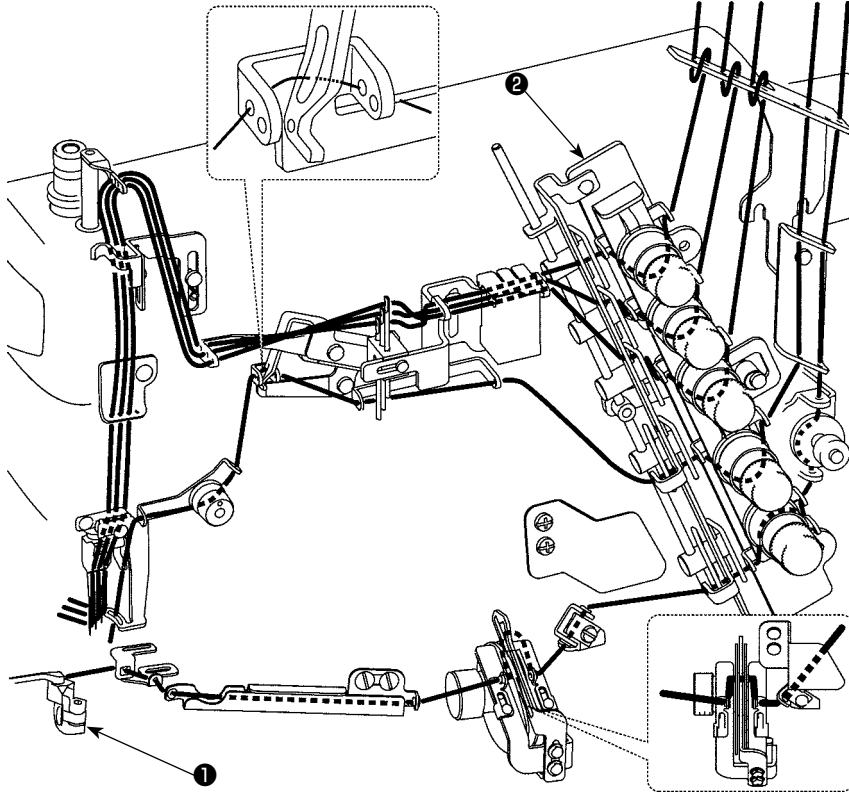
V. MAKİNE KAFASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ



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.

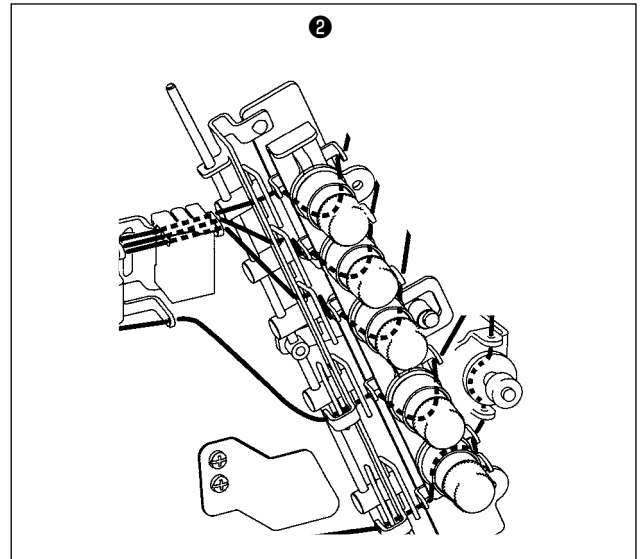
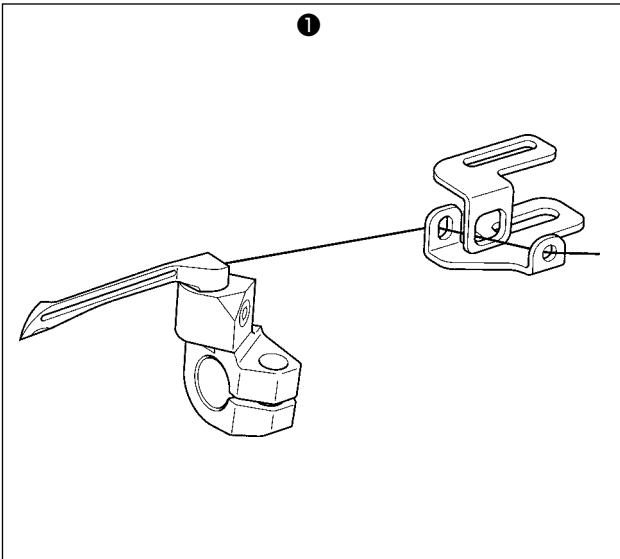
İpliği, aşağıdaki resimlere uygun olarak makine kafasına takın.



* 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.

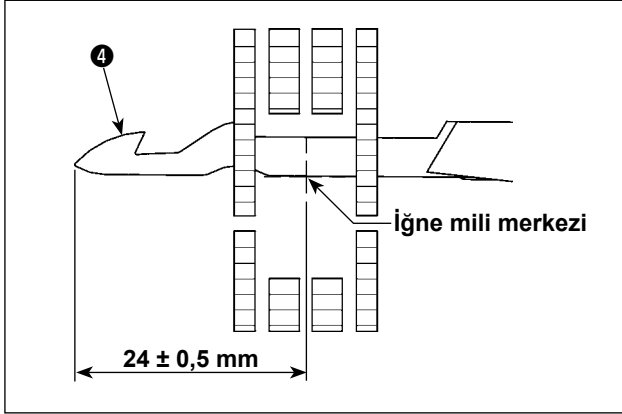


VI. LÜPER İPLİĞİ KESME MEKANİZMASININ AYARLANMASI



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. Lüper ipliği kesme mekanizmasının başlangıç konumu

Alt bıçak 4 en sol konumunda yer aldığında, alt bıçağın 4 üst ucu ile iğne milinin merkezi arasında $24 \pm 0,5$ mm aralık olmalıdır.



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

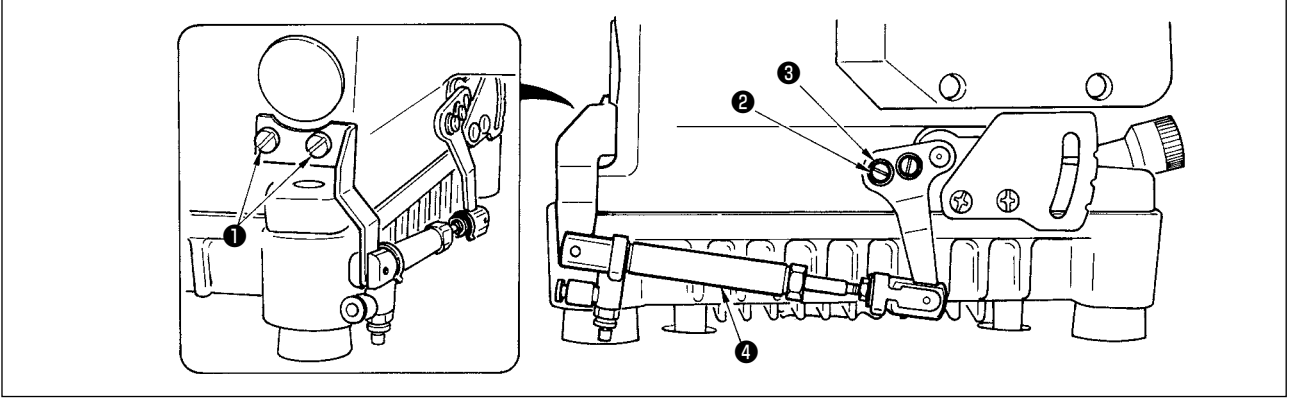
VII. SS KOLU ÜNİTESİNİN TAKILMASI



UYARI :

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

1. SS kolu ünitesinin takılması



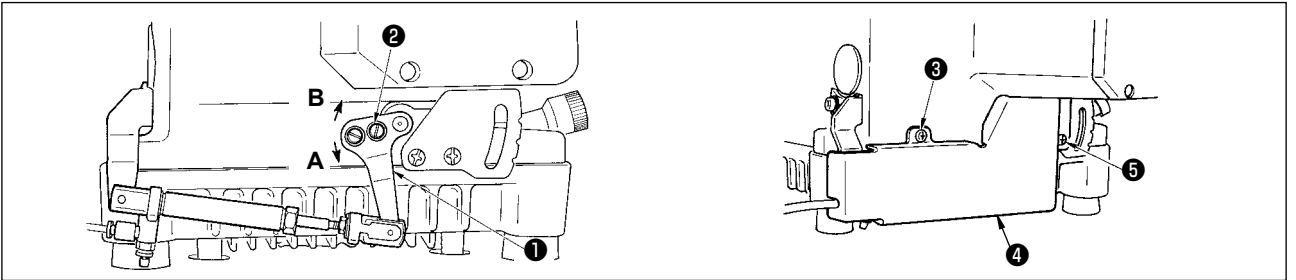
- 1) SS kolu ünitesini ④ , aksesuar olarak sağlanan SS kolu ünitesi tespit vidaları 1 ① , SS kolu ünitesi tespit vidaları 2 ② ve SS kolu ünitesi pullarını ③ kullanarak monte edin.
- * **SS kolu ünitesi tespit vidaları 2'yi ② yuvarının merkezinde geçici olarak sıkıştırıp deneme dikişi yaptıktan ve kısa dikişin dikiş adımını ayarladıktan sonra iyice sıkılayın. Tespit vidalarını iyice sıkıladıktan sonra, SS kapaklarını da kapatın. SS kolu ünitesinin ayarlanması ve takılması için 8. Sayfada "2. SS kolu ünitesinin ayarlanması" bölümüne bakın.**

2. SS kolu ünitesinin ayarlanması



UYARI :

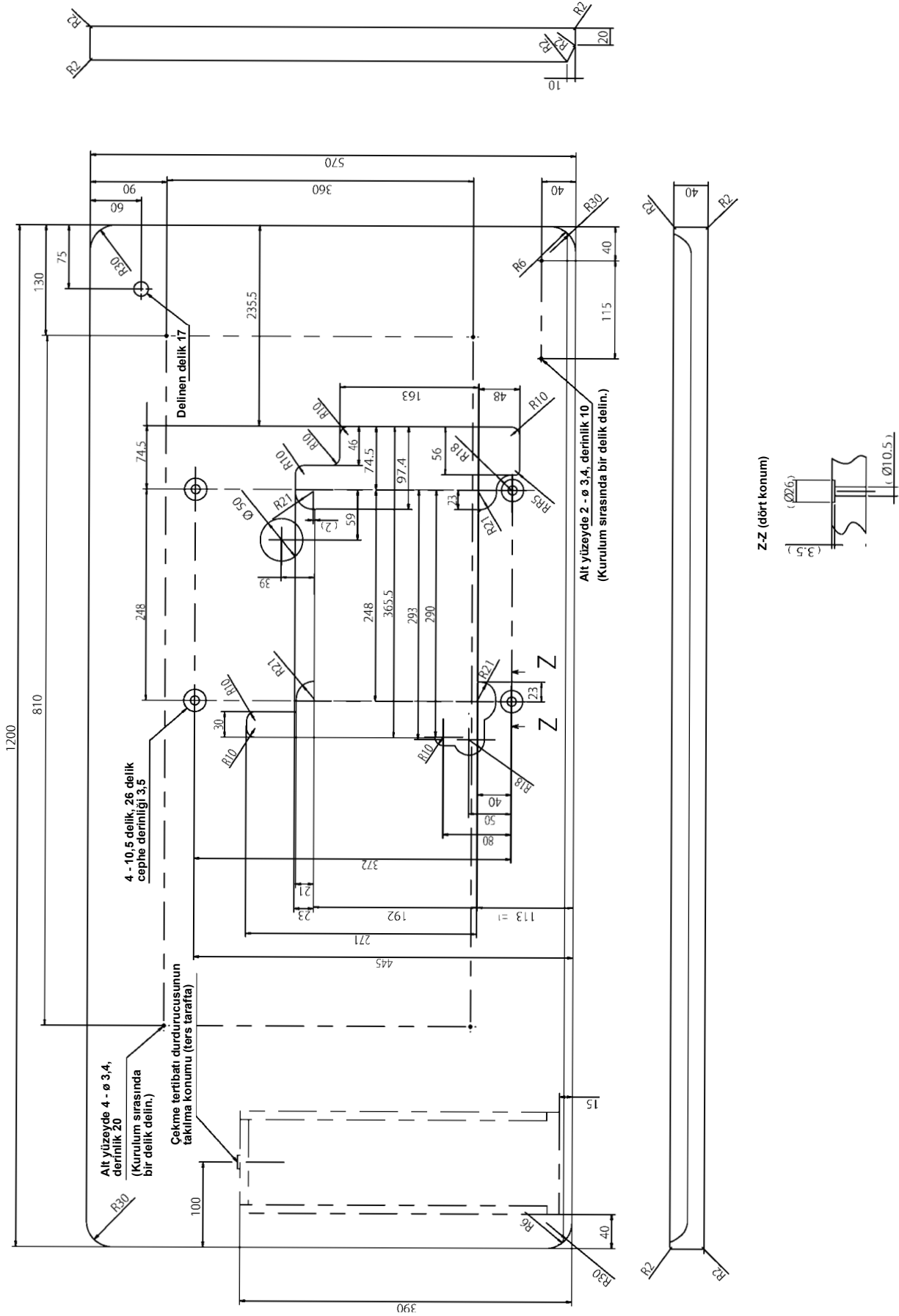
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



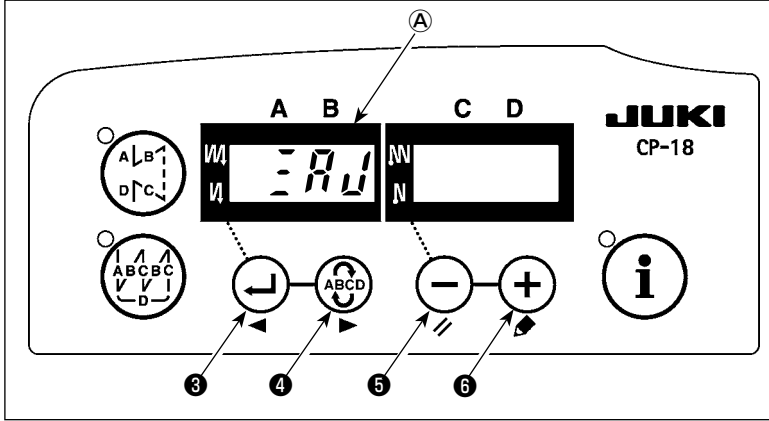
- 1) SS kolundaki ① tespit vidalarını ② gevşetin, konumu ayarlamak için kolu yukarı aşağı hareket ettirin ve kısa dikişin dikiş adımını ayarlayın.
- * **Tavsiye edilen dikiş adımı 1,4 mm. (SS kolu yuvarasının merkez konumu standarttır.)**
Dikiş adımını büyütme için SS kolunu ① A yönünde döndürün, dikiş adımını küçültme için ise B yönünde döndürün.
- 2) Ayarlama tamamlandığında, aksesuar olarak sağlanan tespit vidasını ③ kullanarak SS kapağını ④ takın. Tespit vidası ⑤ dikiş adımı ölçek plakası ile birlikte sıkılmalıdır.

VIII. MASANIN ÇİZİMİ

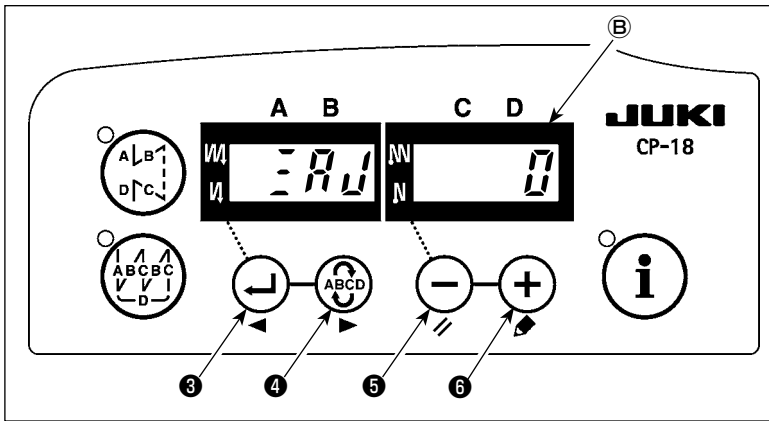
MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP) H22/23-UT59 DOĞRUDAN TAHRİK TIPI



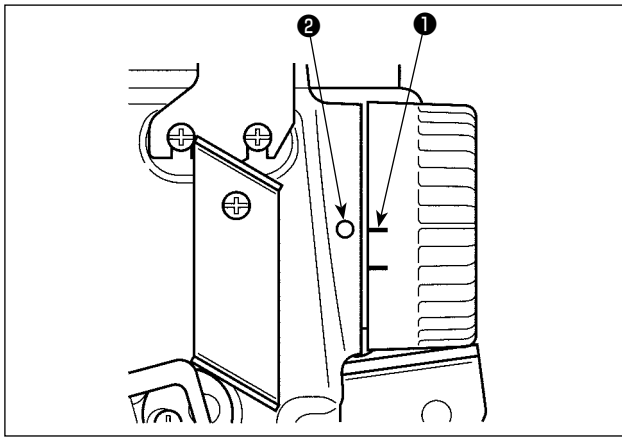
IX. İĞNE MİLİNİN ÜST DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI



- 1) **ABCD** düğmesine **4** ve **-** düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede **300** görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.



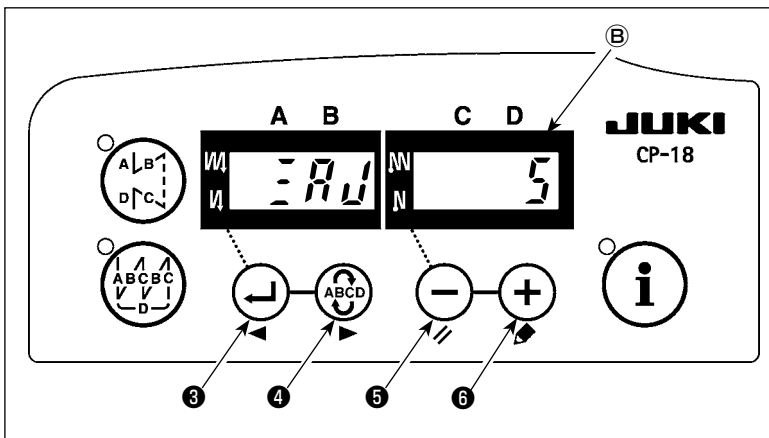
- 3) Makine kafası kasmağını elle çevirin. Ardından ana mil referans sinyali algılanır. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** bir bip sesi ile belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



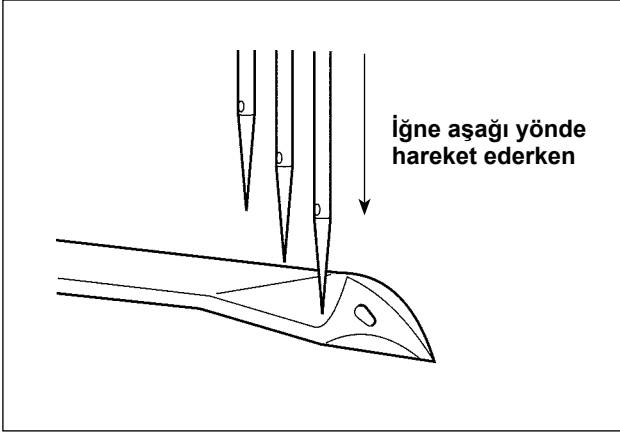
- 4) Bu aşamada, makine kafasının kasmağını bir kez daha elle döndürüp el kasmağı üzerindeki işaret çizgisini **1** şekilde gösterildiği gibi çerçeve üzerindeki yuva **2** ile hizalayın.



Dönüş saat yönünde olmalıdır. Kasnak saatin aksi yönde döndürülürse, yukarıda belirtilen açı derecesi yaklaşık iki derece farklı olur.

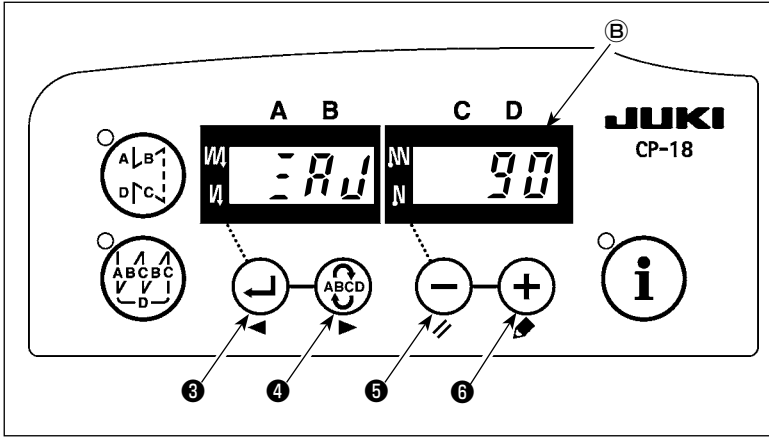


- 5) **+** düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.) Göstergede **B** görüntülene sayısal değeri **12**. Sayfada "X. İPLİK ATMA ÖNLEME PARAMETRESİNİN AYARLANMASI" işleminde kullanmak için not edin.



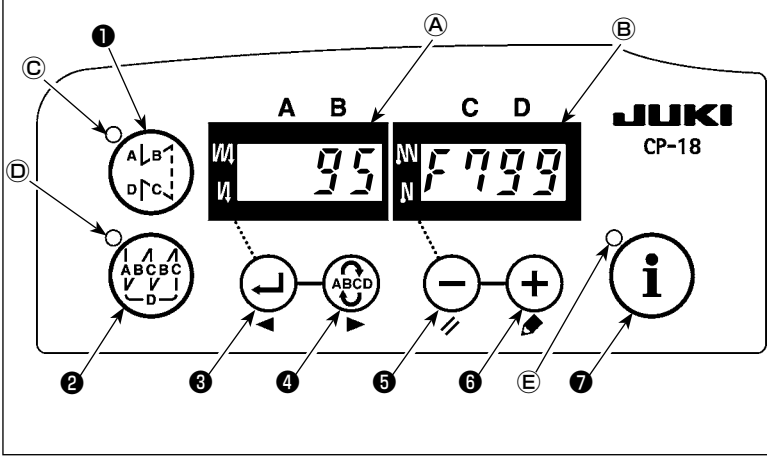
- 6) İğne mili yukarı durma konumu ayar modundayken, makine kafasının el kasnağını elle döndürerek, iğne ucu lüperin merkezi ile aynı hizaya gelene kadar iğneyi aşağı doğru indirin. İğne konumunu korurken, göstergede **B** görüntülenen sayısal değeri not edin. Göstergede **B** görüntülenen sayısal değer **12. Sayfada "X. İPLİK ATMA ÖNLEME PARAMETRESİNİN AYARLANMASI"** işleminde kullanılması için not edilmesi gereklidir.

Bu aşamada **+** düğmesine **6** basarsanız, **İĞNE MİLİNİN ÜST DURMA KONUMU YENİDEN AYARLANIR. BUNU ÖNLEMELİK İÇİN, HERHANGİ BİR DÜĞMEYE BASMADAN ÖNCE GÜCÜ KAPATTIĞINIZDAN EMİN OLUN.**



Dönüş saat yönünde olmalıdır. Kasnak saatin aksi yönde döndürülürse, yukarıda belirtilen açı derecesi yaklaşık iki derece farklı olur.

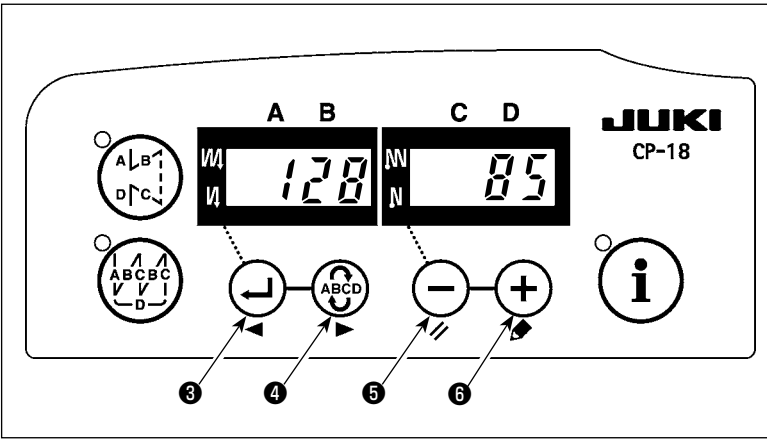
X. İPLİK ATMA ÖNLEME PARAMETRESİNİN AYARLANMASI



- 1) **i** düğme **7** basılıken güç şalterini AÇIK konuma getirin. (Bir önceki işte değiştirilmiş olan başlık görülür.)

* Ekran görünümü aynı kalırsa 1) numaralı adımda tanımlanan işlemi tekrar uygulayın.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra tekrar AÇIK konuma getirilirse dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda şalteri tekrar uygun şekilde açın.



- 2) Ayar değerini 128'e ayarlamak için **←** düğmesine **3** veya **ABCBC** düğmesine **4** basın. Geçerli ayar değeri göstergede **B** görüntülenir. Sol iğnenin ucu lüperin merkezi ile aynı hizaya gelene kadar iğneyi aşağı doğru hareket ettirmek için **−** düğmesine **5** veya **+** düğmesine **6** basın. Bu sırada göstergede **B** görüntülenecek değeri okuyun. Göstergede **B** görüntülenecek değeri, 5. bölümde, **10. Sayfada "IX. İĞNE MİLİNİN ÜST DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI"** işlemi sırasında göstergede **B** görüntülenecek değer ile önceden bahsi geçen değer arasındaki farkın bulunmasıyla elde edilen değere getirin.

Örnek) 5. bölümde, **10. Sayfada "IX. İĞNE MİLİNİN ÜST DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI"** işlemi sırasında göstergede **B** görüntülenecek değer 5 olsun. Aşağı doğru indirilen sol iğnenin ucu lüperin merkezi ile aynı hizaya geldiğinde görüntülenecek değer ise 90 olsun. Bu durumda, 90'dan 5 çıkarılarak 85 değeri elde edilir. (yani, $90 - 5 = 85$)

Göstergede **B** görüntülenecek değeri 85'e getirmek için **−** düğmesine **5** veya **+** düğmesine **6** basın.

- 3) Değiştirme işlemi tamamlandıktan sonra, güncellenen değere onay vermek için **←** düğmesine **3** ya da **ABCBC** düğmesine **4** basın.

(Dikkat) Bu işlem yapılmadan şalter KAPALI konuma getirilirse, değiştirilen içerik güncellenmez.

← düğmesine **3** basıldığı zaman, paneldeki görüntü önceki ayar numarasına döner. **ABCBC** düğmesine **4** basıldığı zaman, paneldeki görüntü bir sonraki ayar numarasına döner.

İşlem tamamlandıktan sonra, güç şalterini KAPALI konuma ve ardından AÇIK konuma getirerek makine normal dikiş haline döndürülür.