

TÜRKÇE

**MF-7900-E11
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. BIÇAKLARIN ANGAJMAN MİKTARININ AYARLANMA PROSEDÜRÜ	1
3. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ	2
4. BIÇAK KESME KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ	2
5. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI	3
6. HAREKETLİ BIÇAĞIN VE SABİT BIÇAĞIN DEĞİŞTİRİLMESİ PROSEDÜRÜ	4
7. KUMAŞ KILAVUZUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ.....	4
8. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI.....	5
9. ŞERİT KILAVUZUNUN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ	5
10. MAKİNE İLE BİRLİKTE SAĞLANAN AKSESUARLARIN TAKILMASI (ŞERİT KILAVUZU KAİDESİ, GERĞİ SİLİNDİRİ VE EMME BORUSU)	6
12. GERĞİ SİLİNDİRİNİN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ	8
11. ŞERİT KILAVUZU KAİDESİNİN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ.....	10
13. BIÇAK İPTAL MEKANİZMASININ KULLANILMASI.....	14
14. MASANIN ÇİZİMİ	15

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

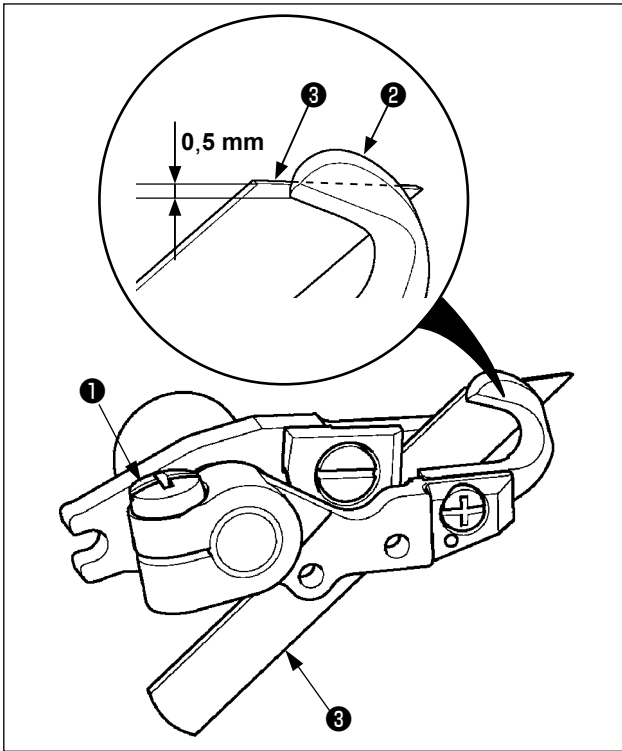
Model	MF-7900-E11	
Uygulama örneği	Önceden kapatılmış lastik takma için gergi silindirli sağ tarafta kumaş alttan kesici	
Uygulama	Erkek çamaşırı, mayo vb. için önceden kapatılmış bel lastiği takma (40 mm'ye kadar genişlikte bel lastiği için)	
Azami dikiş hızı	Maksimum 5.000 sti/min (PL12 veya 13 ile birlikte sağlanır) (kesintili çalışma sırasında) Speed of stitch at the delivery. 4.000 sti/min(PL12 veya 13 ile birlikte sağlanır) (kesintili çalışma sırasında)	
İğne mastarı	3-İğne	5,6 mm, 6,4 mm
	2-İğne	4,0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,7 ilâ 1 : 1 (2,5 mm'den küçük adım)	
Dikiş boyu	0,9 ilâ 3,6 mm (4,5 mm'ye kadar ayarlanabilir)	
Gürültü seviyesi	İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (LpA) yayılmasına denk : A-78,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (KpA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.	

2. BIÇAKLARIN ANGAJMAN MİKTARININ AYARLANMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



Angajmanı ayarlarken, sabit bıçağın ❸ yüksekliğini dikkatle bakarak, sabit bıçağın üst yüzeyi boğaz plakasının üst yüzeyinin yüksekliğine kadar ayarlanmış olduğundan ya da sabit bıçağın boğaz plakasının biraz daha altına monte edilmiş olduğundan emin olduktan sonra ayarlama işlemine geçin.

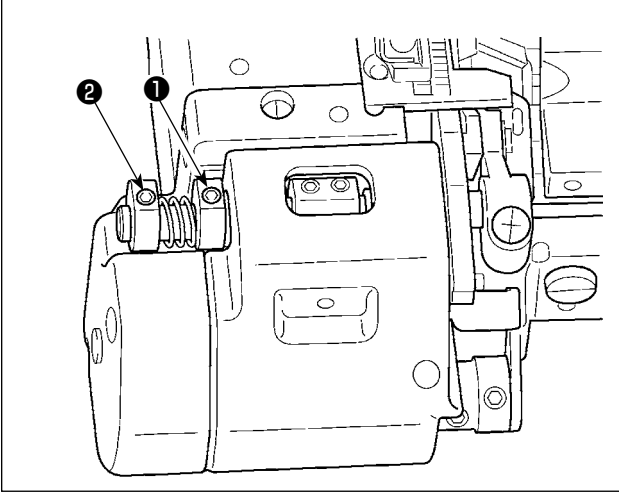
Tespit vidasını ❶ hareketli bıçak ❷ en alt konumunda olacak şekilde gevşetin ve hareketli bıçağın ve sabit bıçağın ❸ angajman miktarını yaklaşık 0,5 mm'ye ayarlayın.

3. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



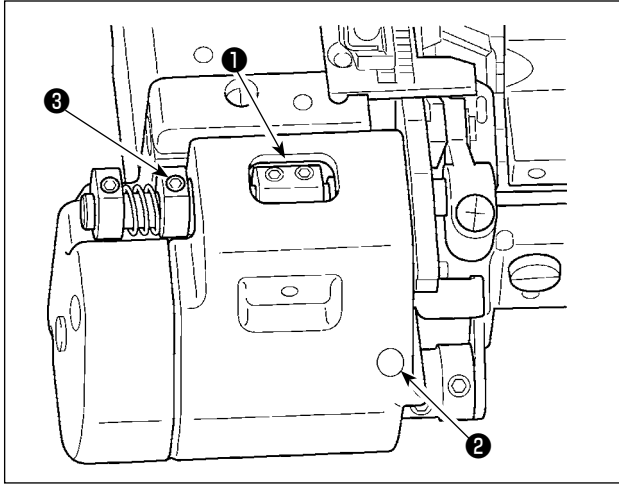
Hareketli bıçağın ve sabit bıçağın angajman basıncını kumaşın yumuşak bir şekilde kesilmesini sağlayabilecek en düşük değere getirin. A kilidinin tespit vidasını ① ve B kilidinin tespit vidasını ② yazılı sırayla gevşetin. B kilidini sağa kaydırın ve bıçak basıncını artırmak için tespit vidasını ② sıkılayın. İsteddiğiniz bıçak basıncına ulaştığınızda, tespit vidasını ① sıkılayın.

4. BIÇAK KESME KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



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

- 1) Tespit vidaları ① , ② , ve ③ 'ü gevşetin ve mesafeyi ayarlamak için hareketli bıçağı ve sabit bıçağı sağa sola hareket ettirin. (Tespit vidaları ① ve ② gevşetilmeden bıçak hareket etmez.)
- 2) Ayarladıktan sonra, tespit vidası ② ve tespit vidası ① 'i yazıldığı sırada sıkılayın.

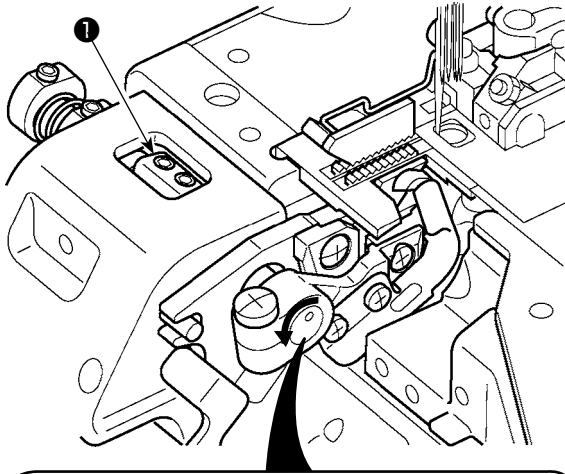
Ayarlamanın ardından, bıçak basıncı değişir. "**3. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ**"s.2 bölümüne bakarak bıçak basıncını uygun şekilde ayarlayın.

5. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI

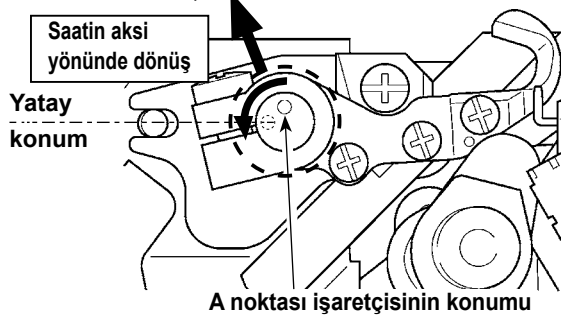
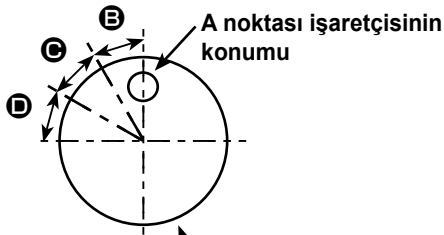


UYARI :

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



- Ⓑ : Standart ayar açısı
 - Ⓒ : Zor dikilen malzemeler için ayarlanan açı
 - Ⓓ : Bıçak aşındığında ayarlanan açı
- * Bıçağın angajman açısı en baştan Ⓓ konumuna ayarlanmışsa, bıçağın standart açısının kullanıldığı duruma kıyasla bıçak daha erken aşınabilir.



- 1) Ayarlama kolu tespit vidasını ① gevşetin. Ayarlama kolunu saatin aksi yönde çevirerek bıçağın keskinliğine göre ayarlayın.
- 2) Bıçağın keskinliğini ayarladıktan sonra, ayarlama kolu tespit vidasını ① sıkılayın.
- 3) Angajmanın ayarlanmasından sonra, “3. BIÇAK BASINCINI AYARLAMA PROSEDÜRÜ” s.2 ve “2. BIÇAKLARIN ANGAJMAN MİKTARININ AYARLANMA PROSEDÜRÜ” s.1’deki işlemleri gerçekleştirin.
- 4) Dikiş makinesinin ilk gönderildiği durumda, A noktası işaretçisinin konumu, kasnak tarafından bakıldığında, bıçak daha alt ölü noktada iken saat 12 yönündedir. Açıyı kademeli olarak, yani saat 12 yönünden 11 yönüne, sonra 10 yönüne doğru azaltın.

1. A noktası işaretçisi saatin tersi yönde dönerek yatay konuma ulaşmaya kadar açı ayarı yapılmalıdır. Ayarlama kolu daha çok döndürülürse, üst ve alt bıçaklar arasındaki açı artar.
2. Angajman derinliği aşırı derecede artarsa, bıçak aşınabilir.
3. Bıçağı iyi kesecek ve angajman derinliği çok aşırı olmayacak şekilde ayarlayın.

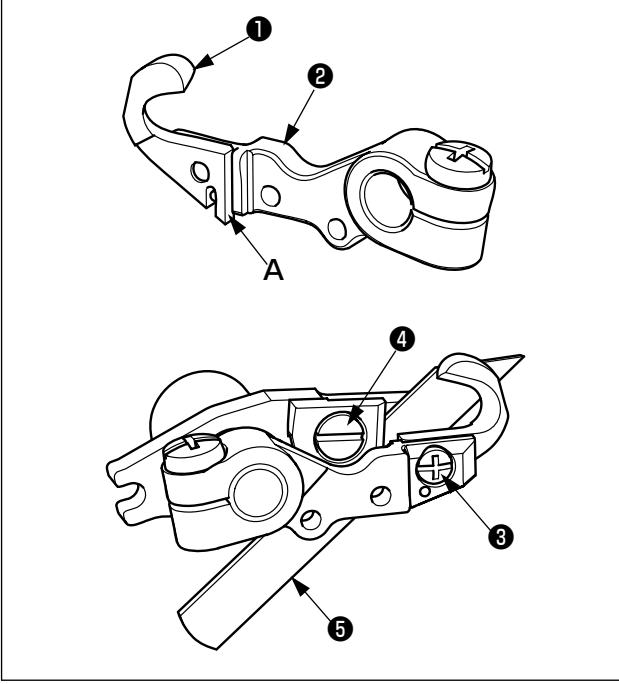


6. HAREKETLİ BİÇAĞIN VE SABİT BİÇAĞIN DEĞİŞTİRİLMESİ PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



Emme borusu tespit plakasını ① tespit vidalarıyla ② sabitleyin.

Tespit vidasını ③ çıkarın ve eski hareketli bıçağı çıkarın. Yeni hareketli bıçağın ① ok işaretli A düzlemini bıçak tutucunun ② işlenmiş yüzeyine bastırın ve tespit vidası ③ ile sıkılayın.

Sabit bıçağı ⑤ değiştirirken, tespit vidasını ④ gevşetin ve sabit bıçağı aşağı yönde çıkarın. Yeni sabit bıçağı aşağıdan takın ve sabitleyin. Bu aşamada, sabit bıçağın ③ yüksekliğini dikkatle bakarak, sabit bıçağın üst yüzeyi boğaz plakasının üst yüzeyinin yüksekliğine kadar ayarlanmış ya da sabit bıçağın boğaz plakasının biraz daha altında olduğundan emin olduktan sonra sabit bıçağı tespit vidasıyla ④ sabitleyin.

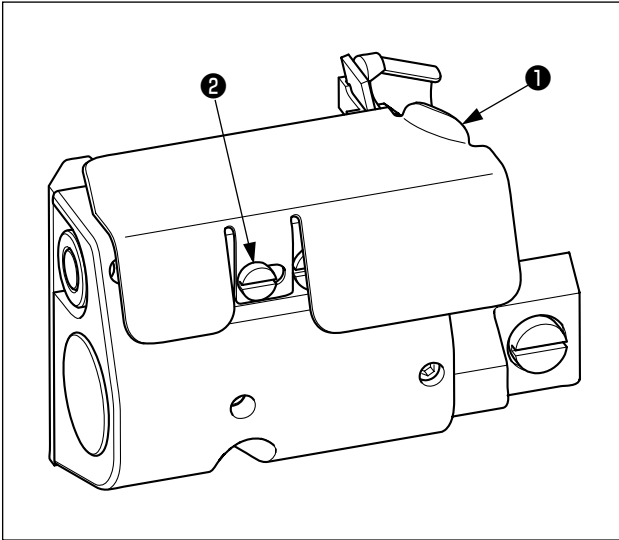
Bıçak tutucu ② çıkarıldığında, angajman ayarını yeniden yapın.

7. KUMAŞ KILAVUZUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



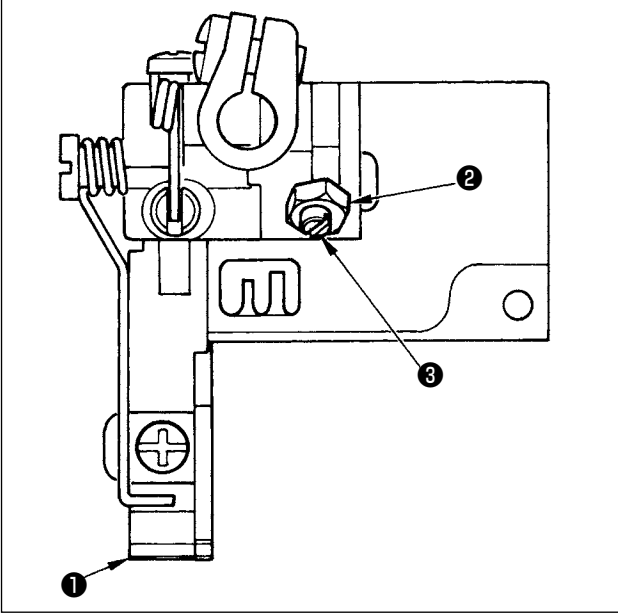
Kumaş kılavuzu ① konumunu kumaş türü ve kalınlığına göre, kanca bıçağı malzeme ucunu sabit genişlikte kesebilecek şekilde ayarlayın. Tespit vidasını ② gevşetin ve kumaş kılavuzunu sağa sola hareket ettirerek konumu ayarlayın.

8. BASKI AYAĞININ ÖNÜNÜ KALDIRMA MİKTARININ AYARLANMASI



UYARI :

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



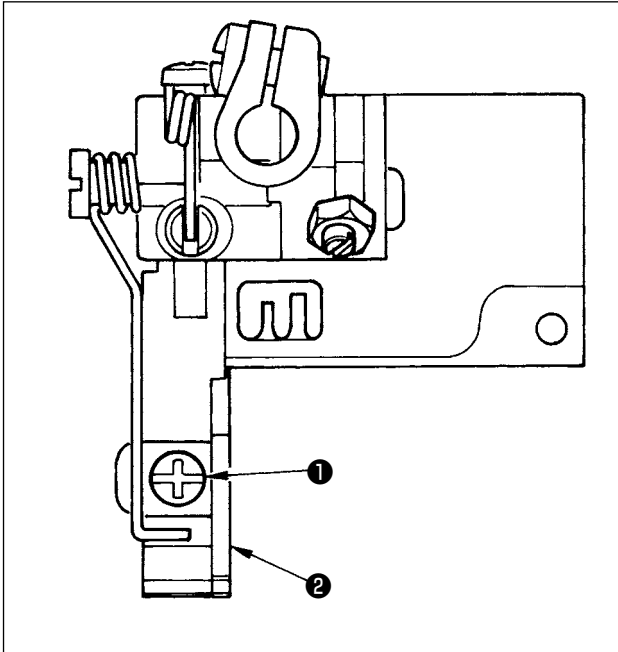
Kalın bir lastik tabaka ya da benzerini birlikte dikerken, baskı ayağının ① önü kaldırılarak kumaş yumuşak bir şekilde beslenebilir. Somunu ② gevşetin, tespit vidasını ③ sağa (saat yönünde) çevirin ve baskı ayağının önünü ayarlamak için kaldırın.

9. ŞERİT KILAVUZUNUN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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



Tespit vidasını ① gevşetin ve şerit kılavuzu kaidesini ② sağa veya sola hareket ettirerek şeridin konumunu ayarlayın.

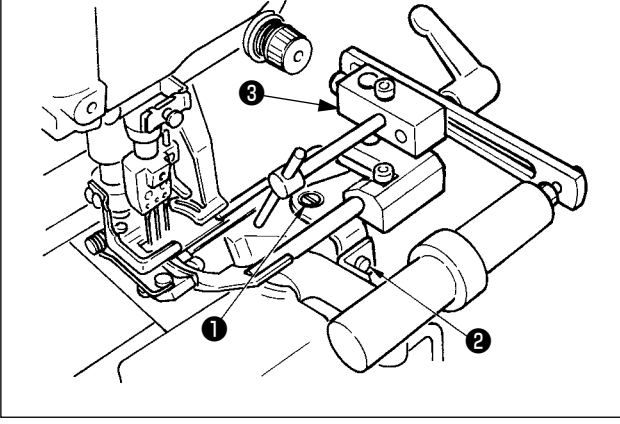
10. MAKİNE İLE BİRLİKTE SAĞLANAN AKSESUARLARIN TAKILMASI (ŞERİT KILAVUZU KAİDESİ, GERGİ SİLİNDİRİ VE EMME BORUSU)



UYARI :

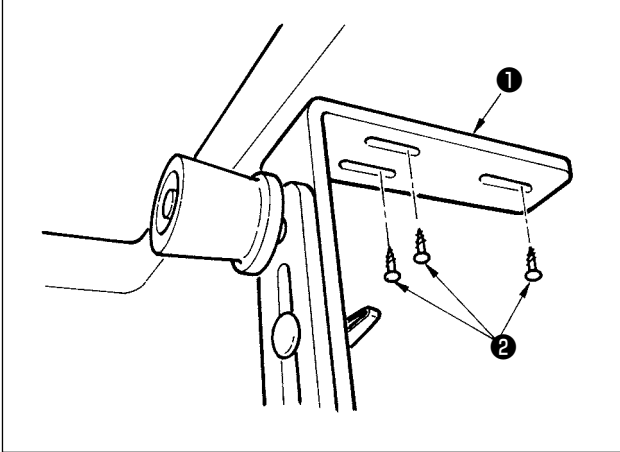
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

(1) Kılavuz silindirin montajı



- 1) Baskı ayağı kılavuzu tertibatını ③ montaj deliğine takın ve vidalarla (① ve ②) sabitleyin.

(2) Gergi silindirinin alt silindirinin montajı

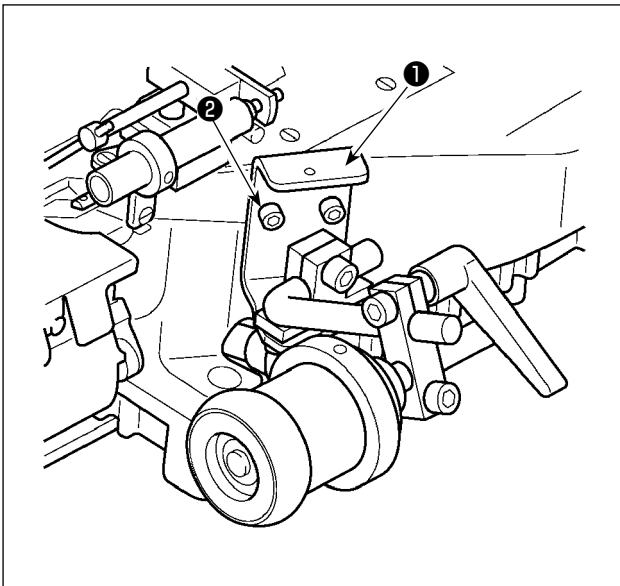


- 1) Alt silindir plakasını ① üç ahşap vida ② ile monte edin.



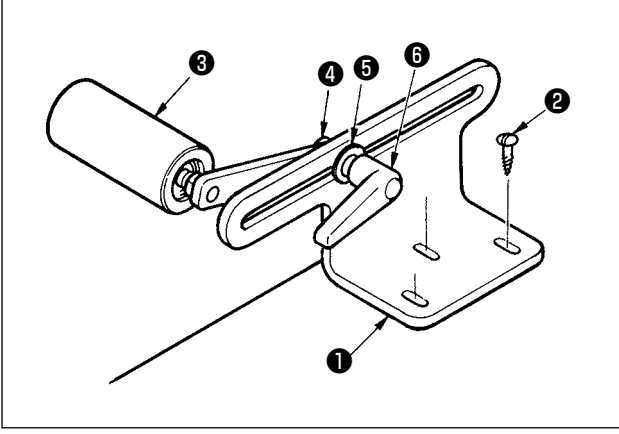
Alt silindir plakasının montaj konumunu öğrenmek için, masa çizimine bakın.

(3) Ön silindirin montajı



- Ön silindir genel tertibatını ① tespit vidasıyla ② sabitleyin.

(4) Arka silindirin montajı



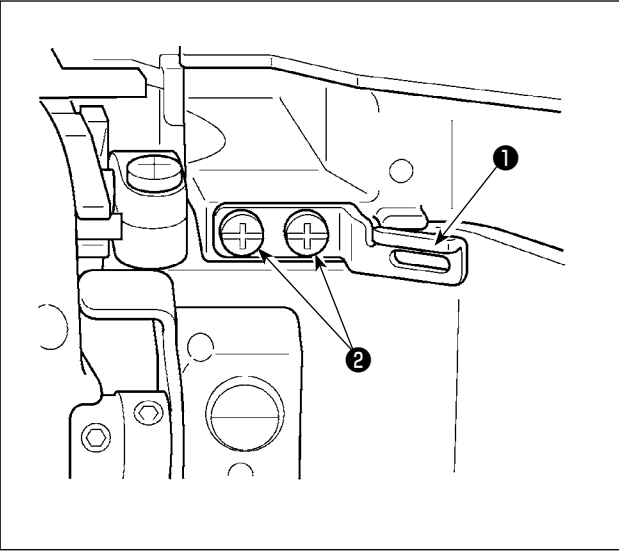
- 1) Arka silindir plakası kadesini ❶ üç ahşap vida ❷ ile monte edin.



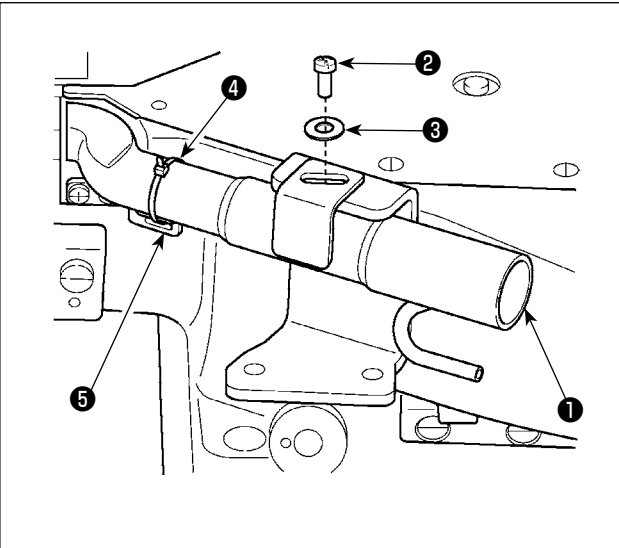
Arka silindir plakası kadesinin montaj konumunu öğrenmek için, masa çizimine bakın.

- 2) Arka silindir tertibatını ❸ vida ❹ (M8), pul ❺ ve sıkma kolu ❻ ile arka silindir plakası kadesine ❶ monte edin.

(5) Emme borusunun montajı



- 1) Emme borusu tespit plakasını ❶ tespit vidalarıyla ❷ sabitleyin.



- 2) Vida ❷ ve pulu ❸ kullanarak emme borusunu ❶ monte edin.
Emme borusu tespit plakasını ❺ ve emme borusunu ❶ kablo klipsiyle ❹ sabitleyin.

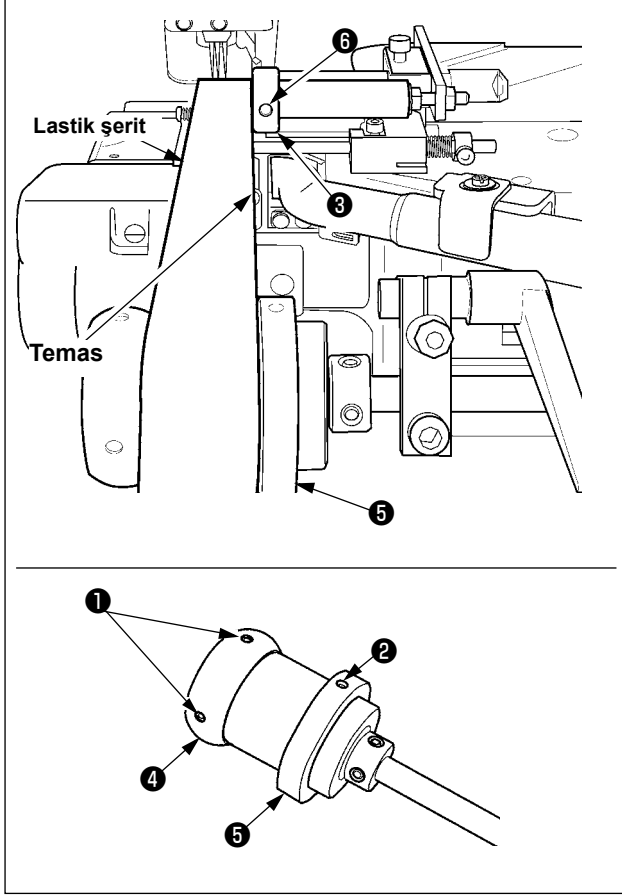
11. GERGİ SİLİNDİRİNİN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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

(1) Yatay konumun ayarlanması



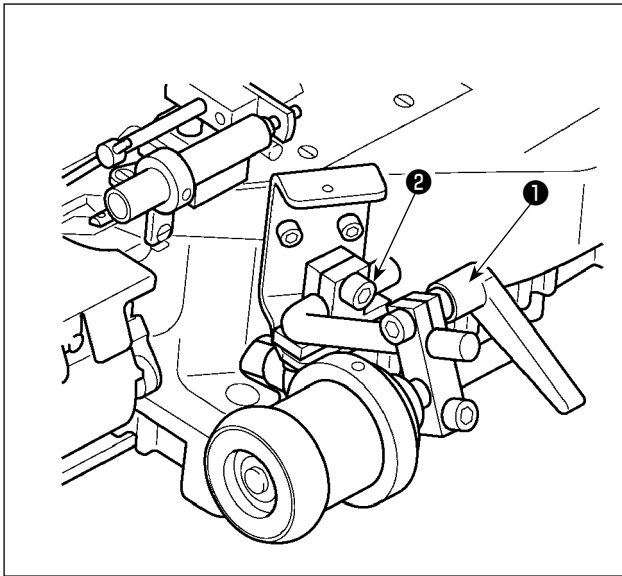
Lastik şeridi ön silindirin üzerine düz bir şekilde yerleştirirken, lastik şeridin sağ tarafı ara silindirin manşonunu ③ ve ön silindirin manşonunun ⑤ sol tarafı ile örtüşecek şekilde ayarlayın. Ayarlamayı aşağıda anlatılan prosedüre göre yapın.

- 1) İki vidayı ① gevşetin, lastik şerit kılavuzunu ④ lastik şeridin genişliğine göre ayarlayın ve iki vidayı ① sıkın.
- 2) Vidayı ② gevşetin, manşonu ⑤ lastik şeridin sağ ucunun konumuna göre ayarlayın ve vidayı ② sıkılayın.
- 3) Ara silindirin manşonundaki ③ vidayı ⑥ gevşetin, manşonu ③ lastik şeridin genişliğine göre sağa veya sola hareket ettirin. Bu aşamada, lastik şeridin düz durduğundan emin olun. Ardından, vidayı ⑥ sıkılayın.



DİKKAT Vidaları (① ve ⑥) aşırı sıkımayın. Aksi takdirde manşonlarda deformasyon oluşabilir.

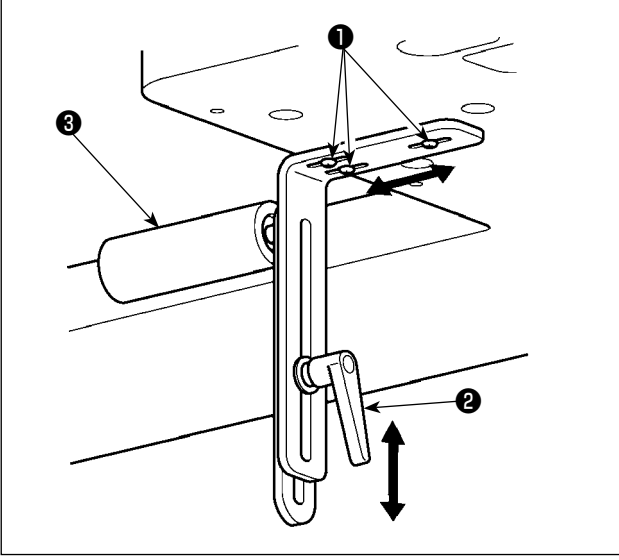
(2) Gergi silindirin dikey konumunun ve boylamasına konumunun ayarlanması



Sıkma kolunu ① ve vidayı ② gevşetin. Ön silindirin yüksekliğini ve boylamasına konumunu ayarlayın.

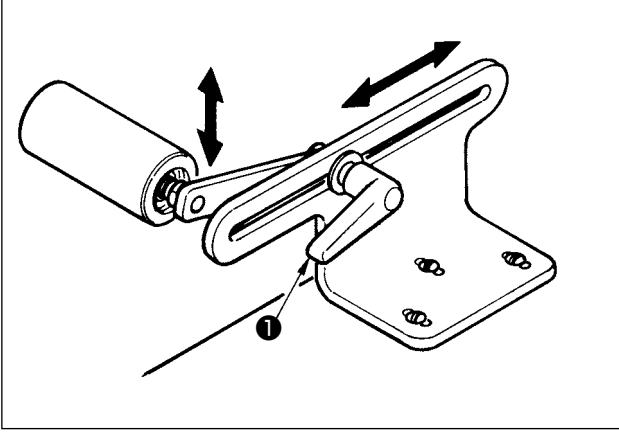
Ayarladıktan sonra, sıkma kolunu ① ve vidayı ② sıkılayın.

(3) Boylamasına konumun ayarlanması



- 1) Lateral pozisyonunun ayarlanması
(Üç) vidayı ❶ gevşetin ve düz lastik asmak ve üç vidayı ❶ sıkmak için kullanılacak alt silindirin ❸ ayarlama .
- 2) Dikey konumunu ayarlama
Kolu ❷ kelepçe gevşetin, konumunu ayarlamak böylece Elastik bant uygun olarak uygun bir bunun uzunluğu ve kolu ❷ kelepçe sıkın.

(4) Alt silindirin konumunun ayarlanması



Yatay konumun ayarlanması

Üç vidayı ❶ gevşetin, alt silindiri lastik şerit düz duracak şekilde ayarlayın ve üç vidayı ❶ sıkın.

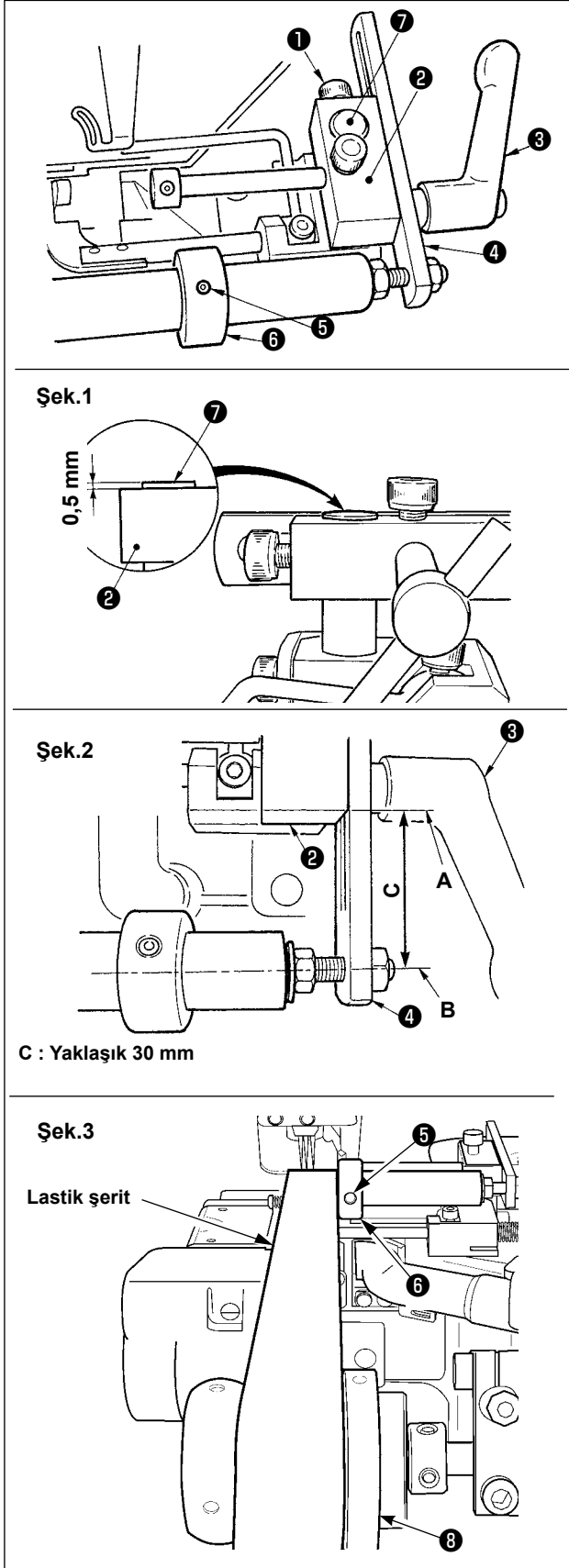
12. ŞERİT KILAVUZU KAİDESİNİN KONUMUNU AYARLAMA PROSEDÜRÜ



UYARI :

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

(1) Kılavuz silindirin konumunun ayarlanması



1) Dikey konumun ayarlanması

Vidayı ① gevşetin ve destek bileziğinin ② üst yüzeyi bileziğin ⑦ üst yüzeyinden 0,5 mm aşağıda olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidayı ① sıkılayın. (Şek. 1)

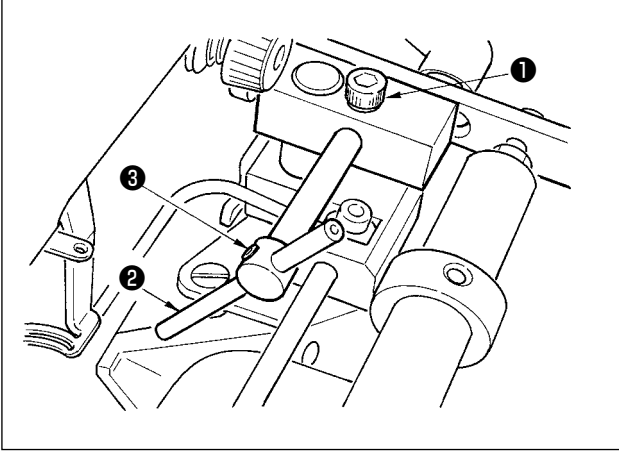
2) Boylamasına konumun ayarlanması

Kolu ③ gevşetin ve bileziği ④ destek bileziğinin ② ön ucu (A noktası) ile silindirin mil merkezi (B noktası) arasındaki C mesafesi yaklaşık 30 mm olacak şekilde ayarlayın. Ardından kolu ③ sıkın. (Şek. 2)

3) Yatay konumun ayarlanması

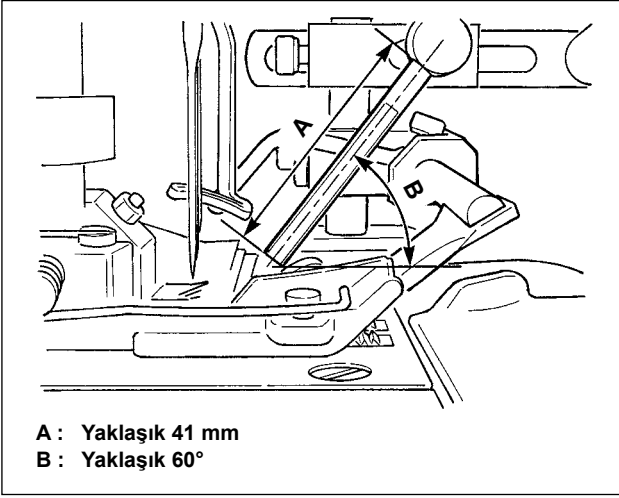
Vidayı ⑤ gevşetin, manşonun ⑥ sol kenarını lastiğin sağ kenarına ayarlayın ve vidayı ⑤ sıkılayın. Bu aşamada, ön silindirin sol kenarı ⑧ baskı kolunun lastik kılavuzu ile hizalanacak şekilde ayarlayın. (Şek. 3)

(2) Lastik kılavuzun ayarlanması



1) Yatay konumun ayarlanması

Vidayı ❶ gevşetin, baskı ayağı kılavuzunu ❷ lastik şeridin sağ tarafına göre ayarlayın ve vidayı ❶ sıkılayın.



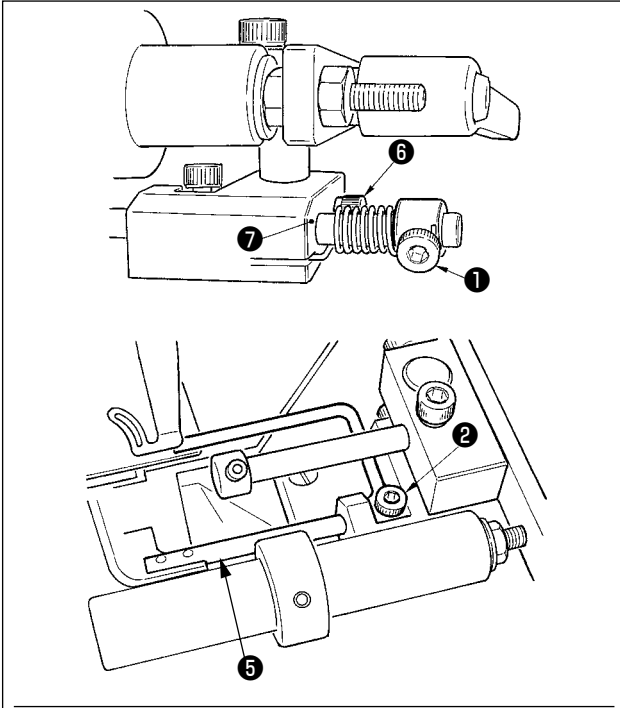
2) Açı ve uzunluğun ayarlanması

Vidayı ❸ gevşetin ve baskı ayağı kılavuzunu ❷ montaj bölümünün altından olan uzaklık yaklaşık 41 mm ve yatay konumdan olan eğim yaklaşık 60° olacak şekilde ayarlayın. Ardından, vidayı ❸ sıkılayın.

A : Yaklaşık 41 mm

B : Yaklaşık 60°

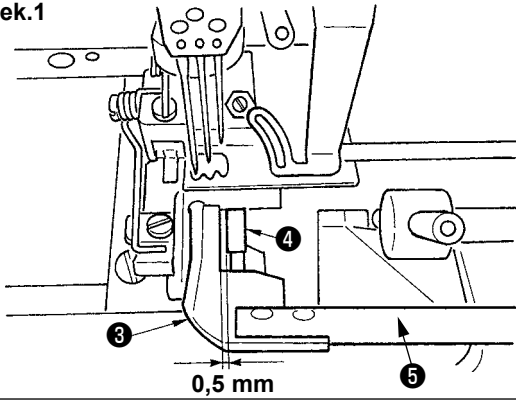
(3) Lastik şeridin baskı ayağı plakasının ayarlanması



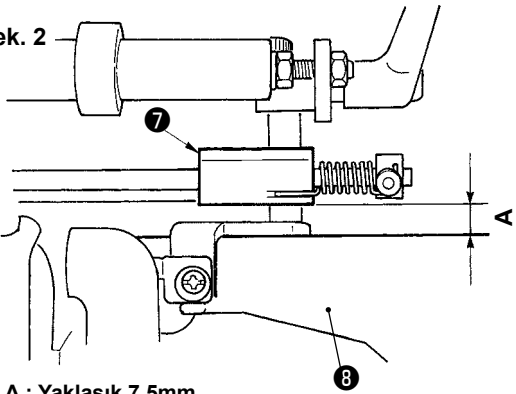
1) Yatay konumun ayarlanması

Vida 1 ve 2'yi gevşetin ve baskı ayağı çubuğunu 5 kumaş baskı ayağı 3 ile bıçak 4 arasında 0,5 mm açıklık olacak şekilde ayarlayın. Ardından vida 1 ve 2'yi sıkılayın. (Şek.1)

Şek.1



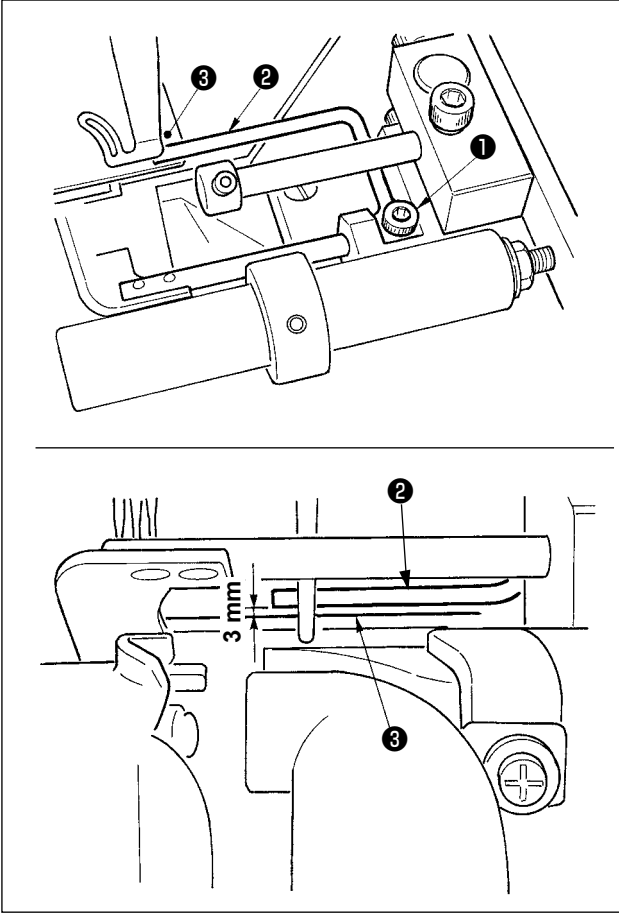
Şek. 2



A : Yaklaşık 7,5mm

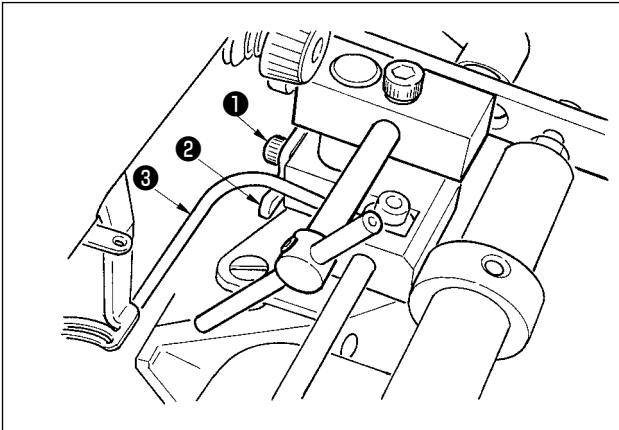
2) Dikey konumun ayarlanması

Vidayı 6 gevşetin, bileziği 7 kapağın 8 üst yüzeyinden yaklaşık 7,5 mm uzaklığa ayarlayın. Ardından, vidayı 6 sıkılayın. (Şek.2)



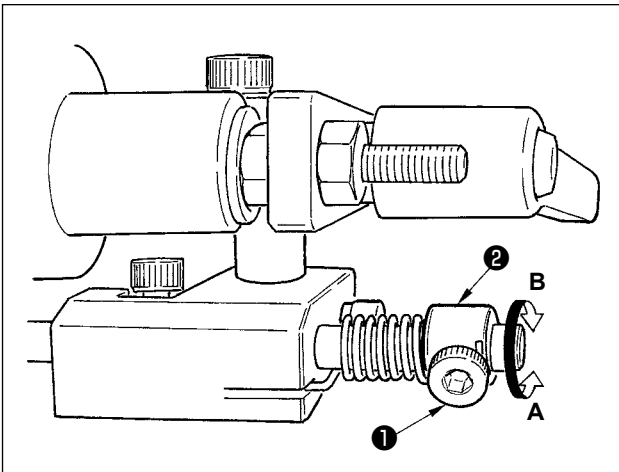
3) Kolun ② konumunun ayarlanması

Vidayı ① gevşetin ve kol ② ile baskı ayağının ③ üst yüzey, arasındaki açıklık 3 mm olacak şekilde ayarlayın. Ardından vidayı ① sıkılayın.



4) Durdurucunun ② konumunun ayarlanması

Vidayı ① gevşetin ve durdurucuyu ③ kol ② ile temas etmeden önceki konuma ayarlayın. Ardından vidayı ① sıkılayın.



5) Baskı ayağı plakasının basıncının ayarlanması

Baskı ayağı basıncını vidayı ① gevşeterek ve manşonu ② döndürerek ayarlayın.

- Manşon ② A tarafına döndürüldüğünde baskı ayağı basıncı artar.
- Manşon ② B tarafına döndürüldüğünde baskı ayağı basıncı azalır.

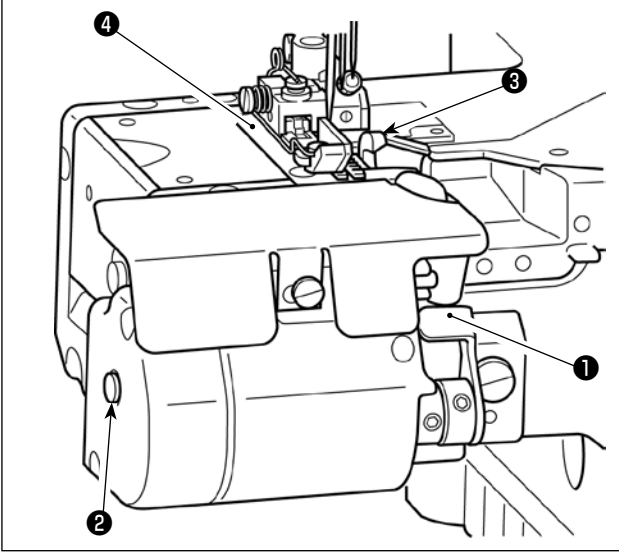
Ayarlamadan sonra, vidayı ① sıkılayarak manşonu sabitleyin.

13. BIÇAK İPTAL MEKANİZMASININ KULLANILMASI



UYARI :

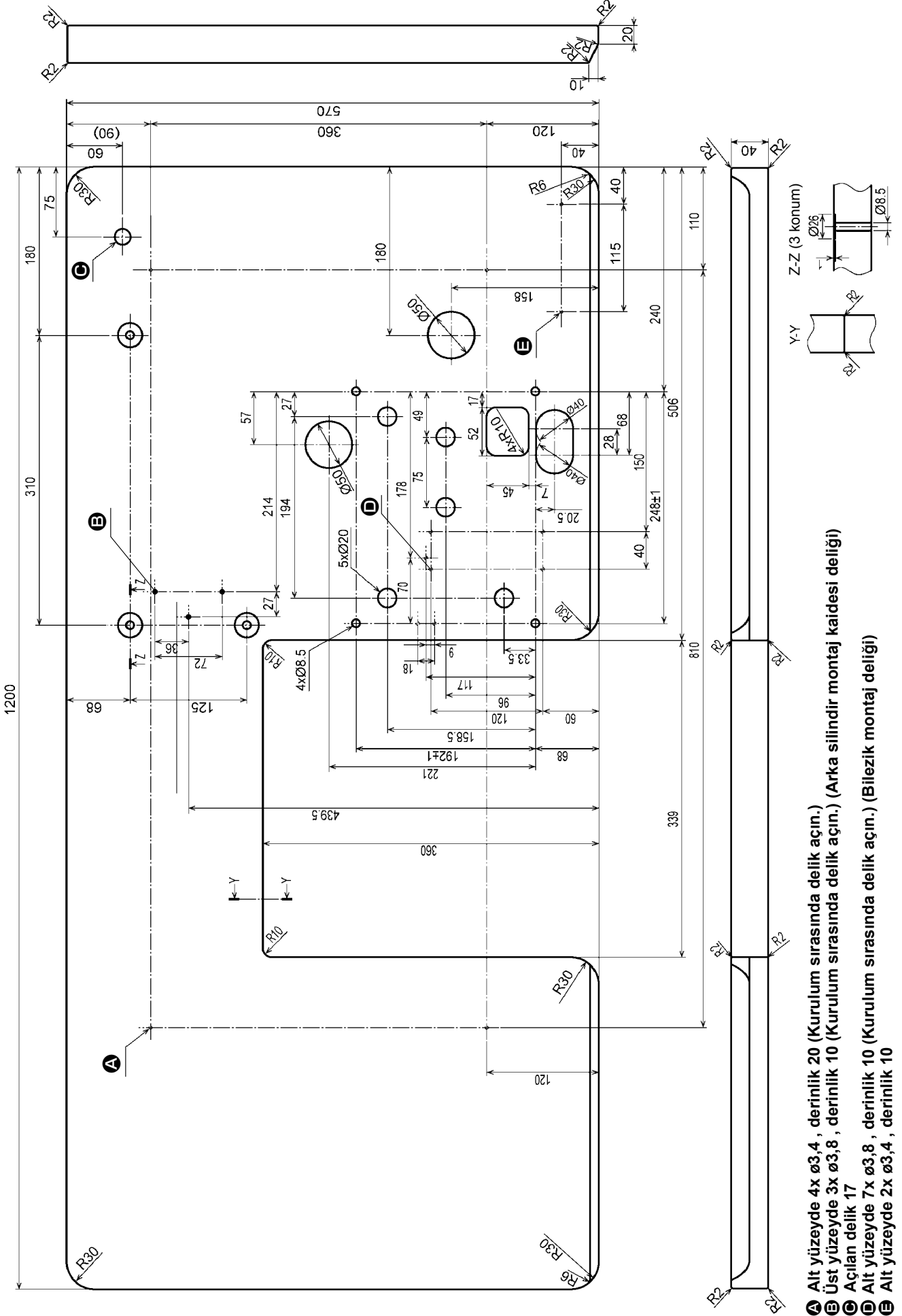
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

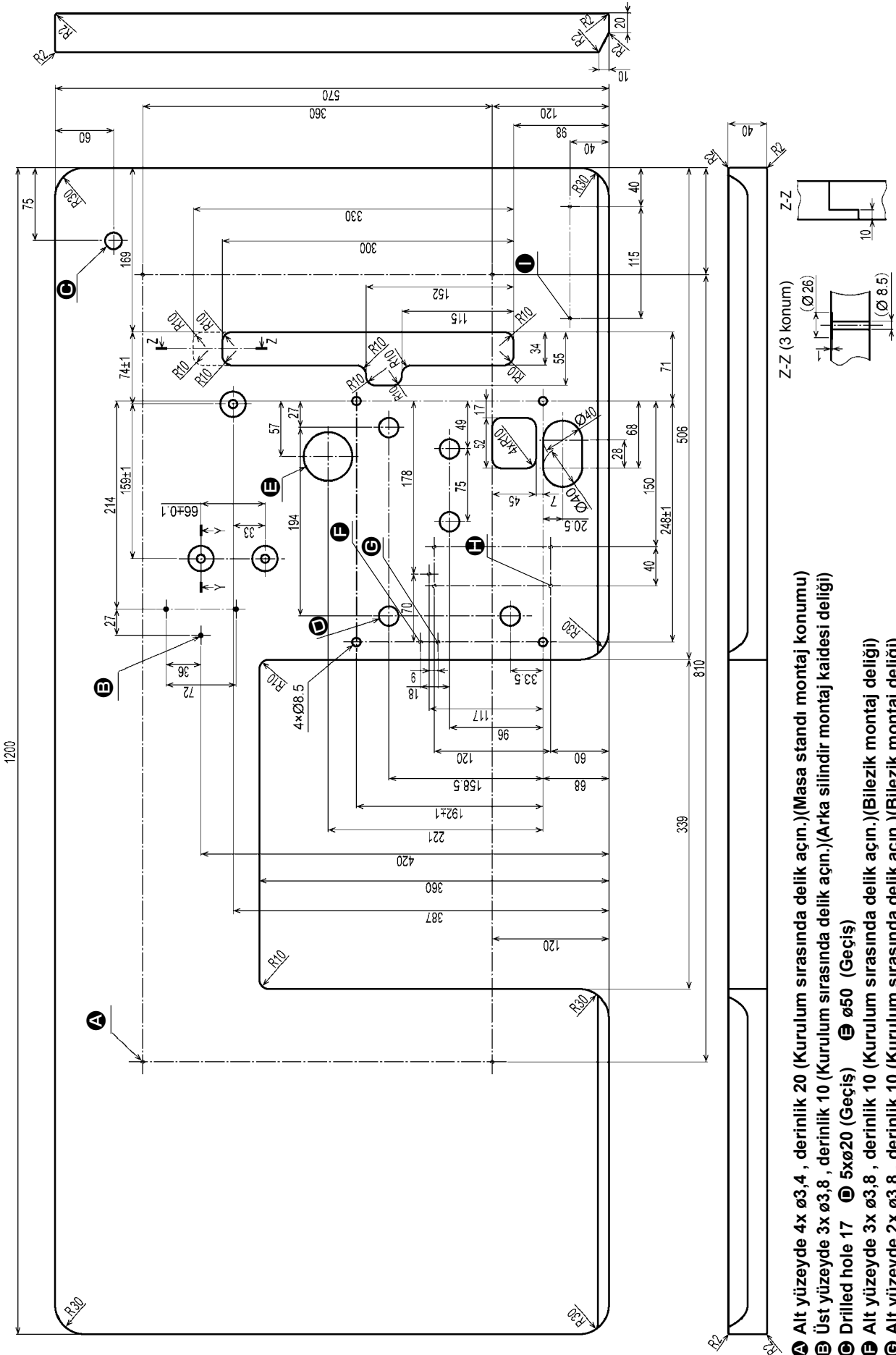


- 1) Kola ① gidebileceği son noktaya kadar bastırın. Hareketli bıçak ③ boğaz plakasından ④ daha aşağı konuma hareket eder.
- 2) Kolu ① tam olarak bastırılmış konumda tutmaya devam ederken kolu ① serbest bırakmak için düğmeye ② basın.
- 3) Hareketli bıçak ③ daha önce bahsedilen boğaz plakasından ④ daha aşağıdaki konuma sabitlenir. Hareketli bıçağı ③ tekrar kullanmak için kola ① hafifçe bastırın. Hareketli bıçak ③ önceki konumuna geri döner, kol ① ve düğme ② yayın yanındaki ana konumuna döner.

14. MASANIN ÇİZİMİ

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 Doğrudan tahrikli makine kafası için





- A** Alt yüzeyde 4x ø3,4 , derinlik 20 (Kurulum sırasında delik açın.)(Masa standı montaj konumu)
- B** Üst yüzeyde 3x ø3,8 , derinlik 10 (Kurulum sırasında delik açın.)(Arka silindirik montaj katedesi deliği)
- C** Drilled hole 17 **D** 5xø20 (Geçiş) **E** ø50 (Geçiş)
- F** Alt yüzeyde 3x ø3,8 , derinlik 10 (Kurulum sırasında delik açın.)(Bilezik montaj deliği)
- G** Alt yüzeyde 2x ø3,8 , derinlik 10 (Kurulum sırasında delik açın.)(Bilezik montaj deliği)
- H** Alt yüzeyde 2x ø3,8 , derinlik 10 (Kurulum sırasında delik açın.)(Bilezik montaj deliği)
- I** Alt yüzeyde 2x ø3,8 , derinlik 10 (Kurulum sırasında delik açın.)(Basmalı anahtarın montaj konumu)