

TÜRKÇE

**MF-7900-E22,23
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
II. E22 KULLANILDIĞINDA	1
1.Montaj prosedürü	1
2.Ayarlama prosedürü.....	5
III. E23 KULLANILDIĞINDA	6
1.Montaj prosedürü	6
2.Ayarlama prosedürü.....	8
IV. AKSESUARLAR HAKKINDA (GERGİ SİLİNDİRİ).....	9
1.Montaj prosedürü	9
2.Ayarlama prosedürü.....	10
V. TABLO ÇİZİMLERİ	12

I. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	MF-7900-E22, MF-7900-E23
Model adı:	E22 : Sonsuz elastan lastik takma makinesi (Manuel açılır/kapanır tip bağlayıcı) E23 : Sonsuz elastan lastik takma makinesi (Pnömatik açılır/kapanır tip bağlayıcı)
Dikiş hızı	Maksimum 5.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) (PL12 veya 13 ile birlikte sağlanır) Teslimat sırasındaki dikiş hızı 4.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) (PL12 veya 13 ile birlikte sağlanır)
İğne numarası	3 iğne
İğne	5,6mm, 6,4mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,6 ile 1 : 1,8 arasında (ilmek uzunluğu: 2,5 mm'den küçük) 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)
Bağlayıcının açılma/kapanma miktarı	40mm
İğne mili stroku	33mm (Eksantrik pim değiştirildiğinde 35 mm)
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.

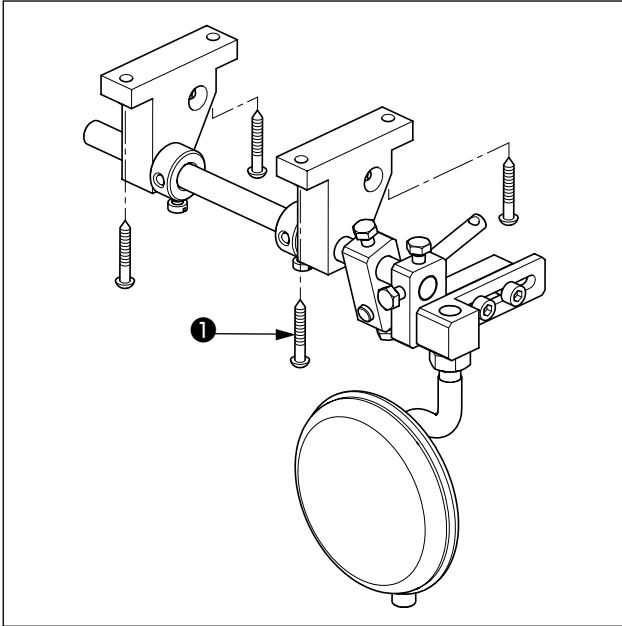
II. E22 KULLANILDIĞINDA

1. Montaj prosedürü

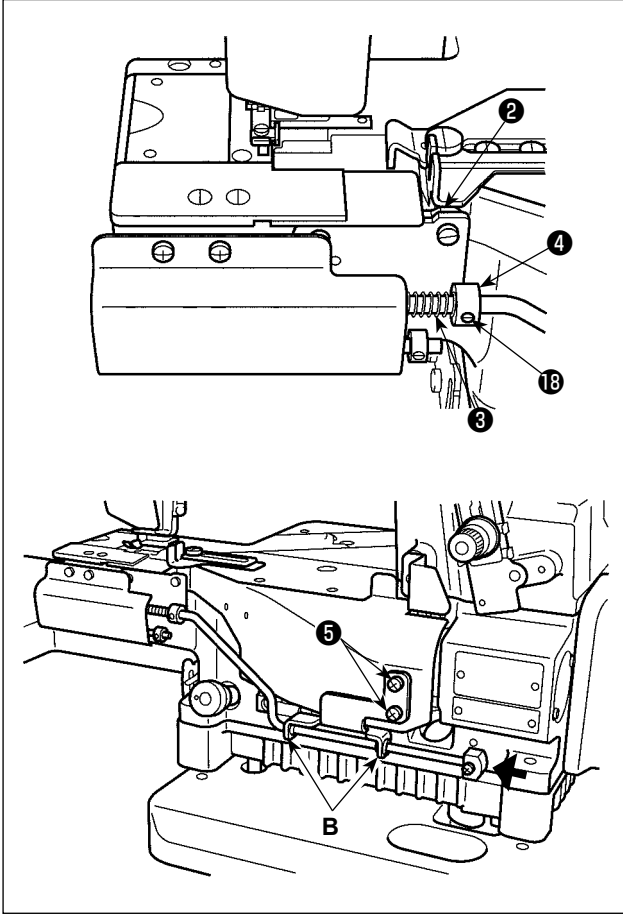


UYARI :

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



- 1) Bağlayıcı açma/kapama diz anahtarının montajı
Bağlayıcı açma/kapama diz anahtarını ahşap vidalar ❶ ile makine masasının altına monte edin.

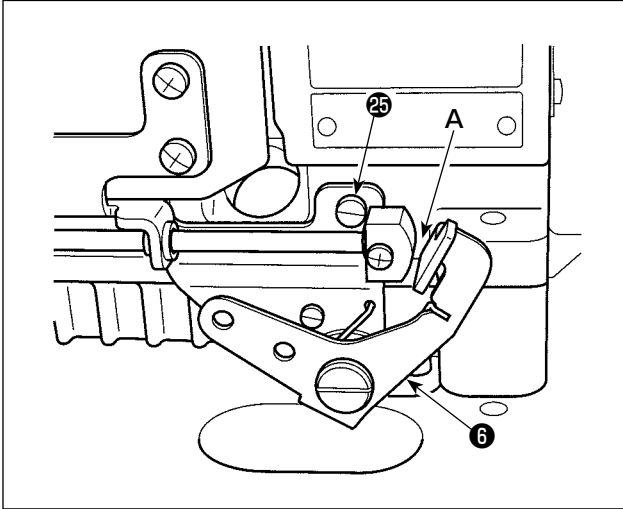


- 2) Bağlayıcı açma/kapama cihazının montajı
 AAra parçayı ② takın ve bağlayıcı açma/kapama aygıtını ③ vidalarla (yıldız – düz vida, siyah, cıvata gövdesi uzunluğu 8 mm) ⑤ monte edin. Monte ettikten sonra, ok yönünde bastırıldığında cihazın yumuşak bir şekilde dönüp dönmediğini kontrol edin.



Cihaz yumuşak bir şekilde dönmüyorsa vidaları ⑤ yeniden ayarlayın.

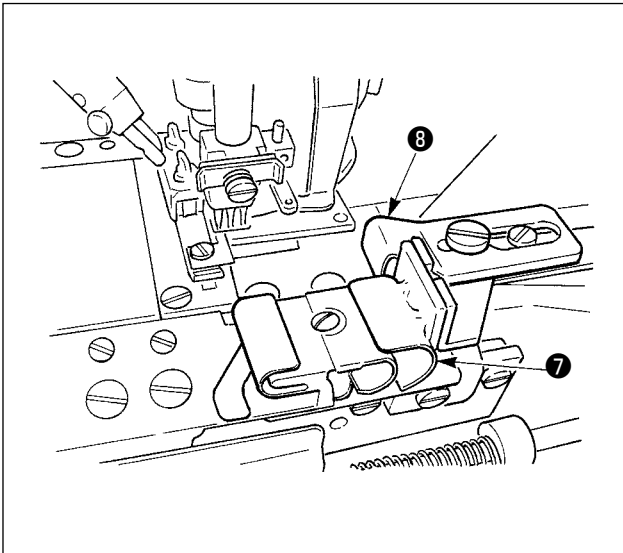
Manşondaki ④ vidayı ⑱ gevşetin. Bağlayıcı açma/kapama cihazının yay basıncını ayarlayın. Açma/kapama cihazının montajından sonra, cihazla birlikte verilen gres yağını (özel gres yağı; JUKI parça numarası: 13525506) B bölgesine uygulayın.



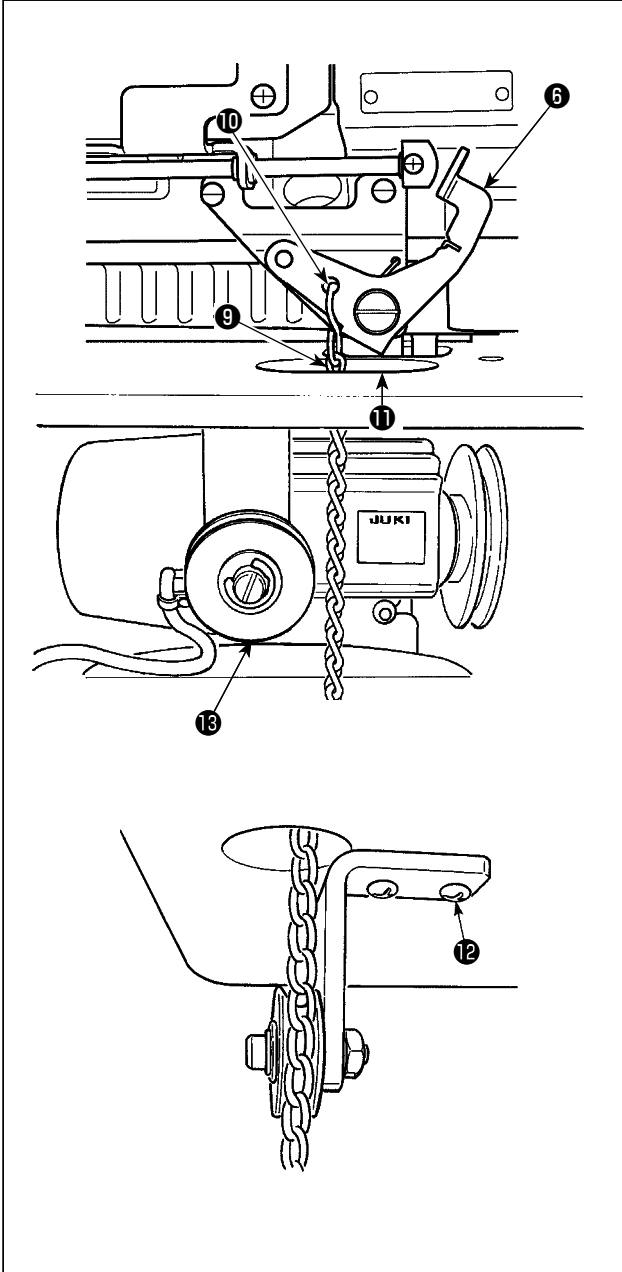
- 3) Kolun montajı
 Kol tertibatını ⑥ vidalarla (Yarıklı vida, siyah, cıvata gövdesi uzunluğu 14 mm) ⑳ monte edin. Makine ile birlikte sağlanan gres yağını kol tertibatının ⑥ A ile gösterilen birleşme bölgesine uygulayın.



Kol tertibatı takıldıktan sonra A bölümünde açıklık kaldığından emin olun.



- 4) Bağlayıcı ve lastik kılavuzunun montajı
 Bağlayıcıyı ⑦ ve lastik kılavuzunu ⑧ monte edin.

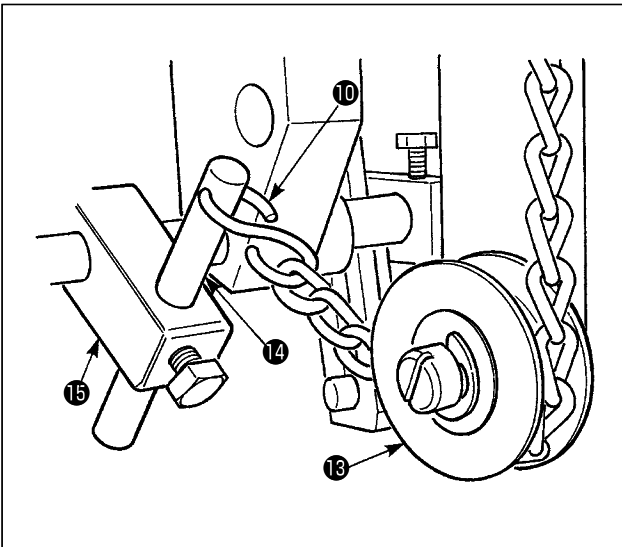


5) Zincir ve kasnağın montajı

Bağlayıcı açma / kapama cihazının 9 zincirini S-kanca 10 ile kol tertibatına 6 monte edin. Zinciri masadaki delikten 11 sarkıtın. Silindir tertibatının 13 dikey konumunu zincir silindirin oyuk kısmının içine girecek şekilde ayarlayın. Silindir tertibatını ağaç vida 12 ile sabitleyin.



Silindir üzerindeki yiv ve zincir doğru konuma ayarlanmadan zincir monte edilirse, zincirde anormal bir sürtünme yaşanır. Bu sebeple, zinciri takarken dikkatli olun.

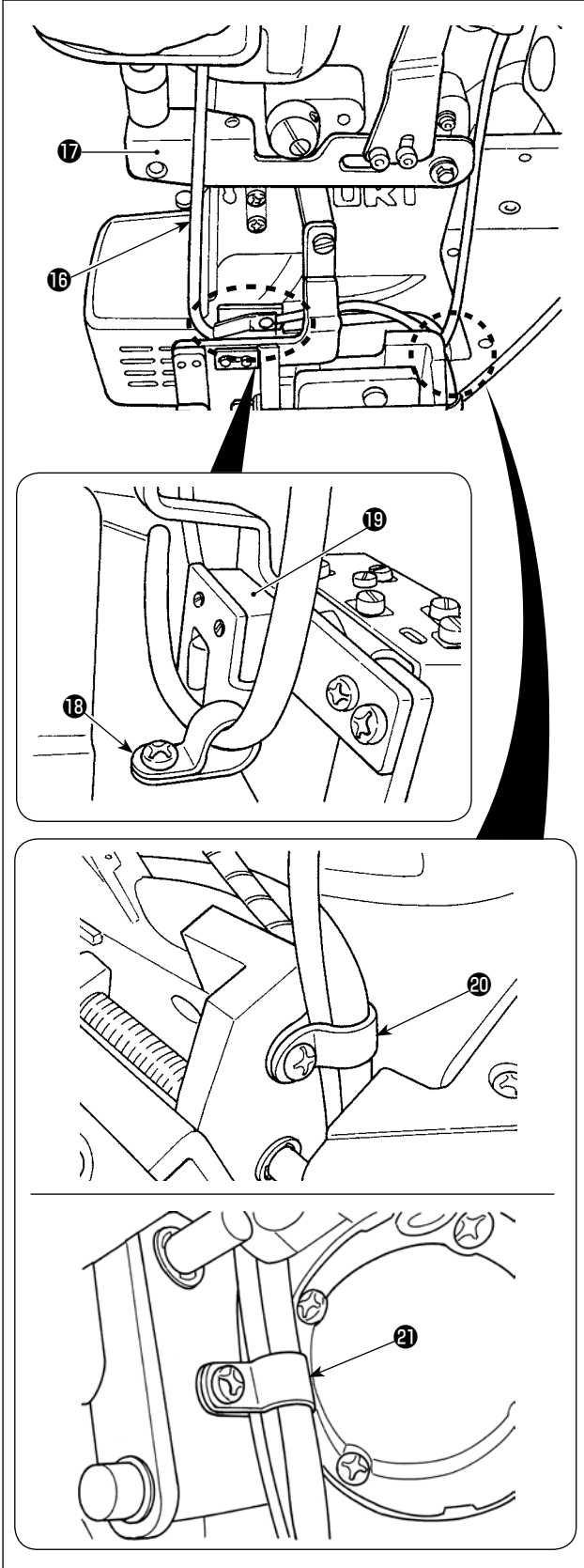


6) Zincirin bağlanması

Silindir tertibatını 13 monte ettikten sonra, zinciri silindirin üzerindeki yive yerleştirin, S şeklindeki kancayı 10 açma/kapama kolunun 14 üst ucundaki deliğe yerleştirin ve zinciri bağlayın.



Açma/kapama kolu 14 çalışırken zincirin yumuşak bir şekilde silindir üzerindeki yiv içinde hareket etmesini sağlamak için kol blokunun 15 boylamasına konumunu ayarlayın.



7) AK solenoid kablosunun montajı

AK solenoid kablosunu 16 şeklinde gösterildiği gibi monte edin. Kabloyu baskı ayağı kaldırma kolunun 17 arkasından geçirin.



DİKKAT Kablo kolun ön tarafından geçirilirse, kolun 17 altında kalarak kopabilir.

Kabloyu kablo bantı 18 ile sabitleyin. Kabloyu iplik kesici sensörü 19 ile şasi arasından geçirin.

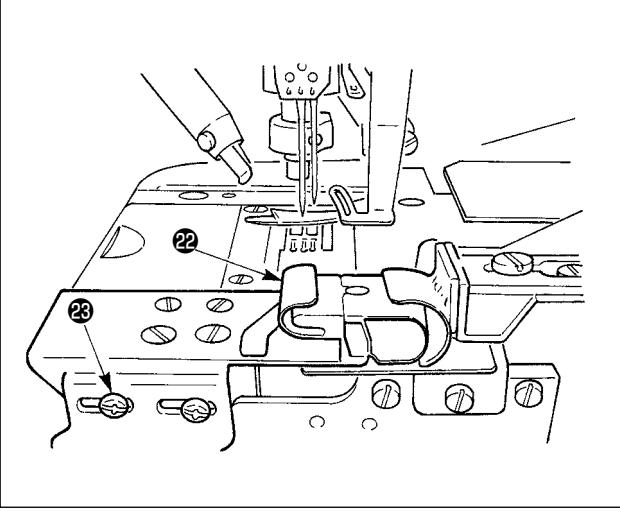
Kabloyu solenoid bileziğın yan yüzü üzerinde kablo bantları 20 ve 21 ile (iki yerden) sabitleyin.

2. Ayarlama prosedürü

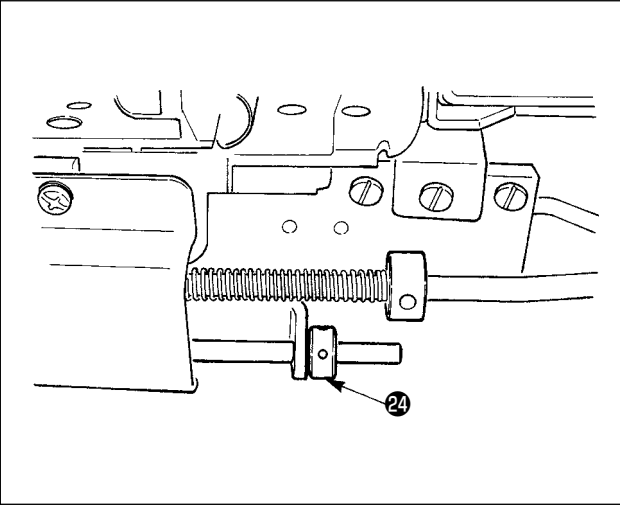


UYARI :

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



- 1) Bağlayıcının konumunun ayarlanması
Bağlayıcının 22 konumunu vidalarla 23 ayarlayın.



- 2) Bağlayıcının açılma/kapanma miktarının ayarlanması
Bağlayıcının açılma/kapanma miktarını manşon 24 ayarlayın.

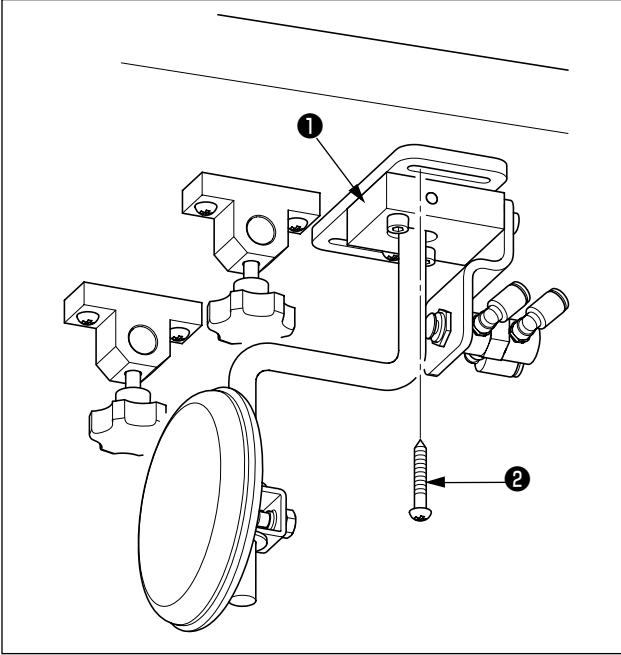
III. E23 KULLANILDIĞINDA

1. Montaj prosedürü

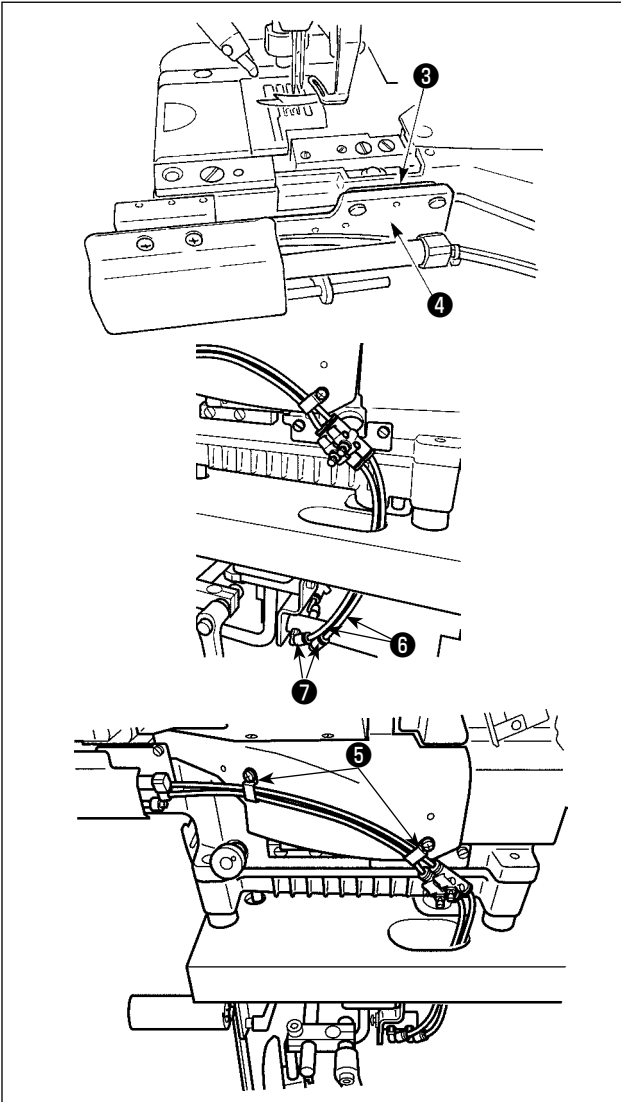


UYARI :

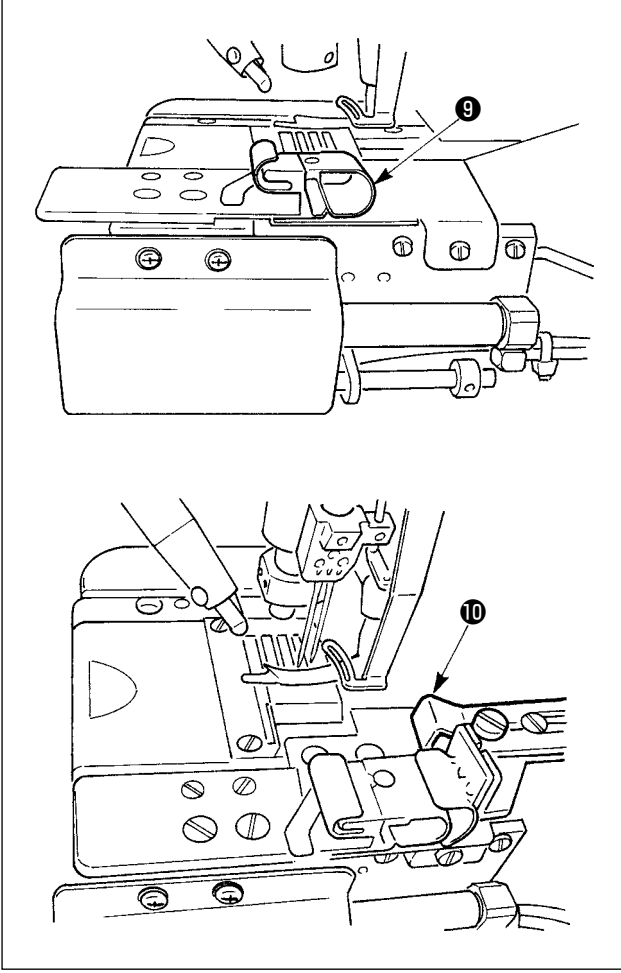
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



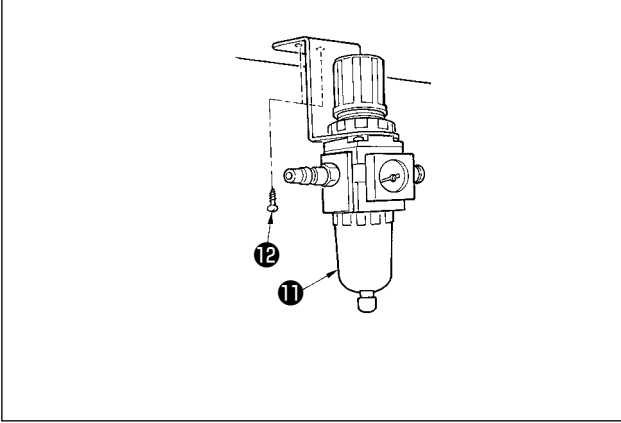
- 1) Bağlayıcı açma/kapama diz anahtarı tertibatının montajı
Bağlayıcı açma/kapama diz anahtarı tertibatını **1** ahşap vida **2** ile monte edin.



- 2) Bağlayıcı açma/kapama cihazının montajı
Pulu **3** takın ve bağlayıcı açma/kapama cihazını **4** monte edin.
Hava borularını **6** bağlayıcı açma/kapama diz anahtarı tertibatının mafsallarına **7** yerleştirin. Hava borusunu **6** hava borusu tutucu **5** ile sabitleyin.



- 3) Bağlayıcı ve lastik kılavuzunun montajı
Bağlayıcıyı 9 ve lastik kılavuzunu 10 monte edin.



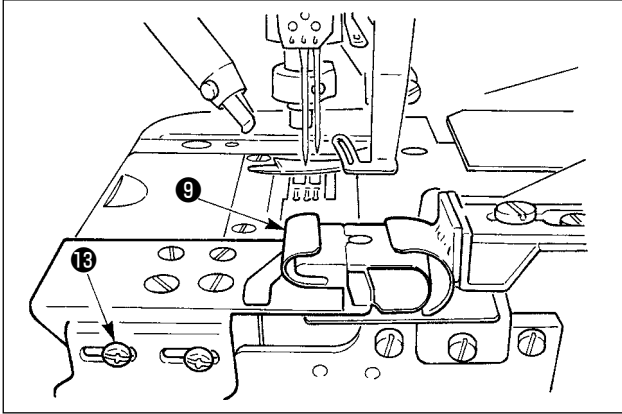
- 4) Hava regülatörünün montajı
Hava regülatörü tertibatını 11 ahşap vidalar 12 ile masanın altına monte edin.

2. Ayarlama prosedürü

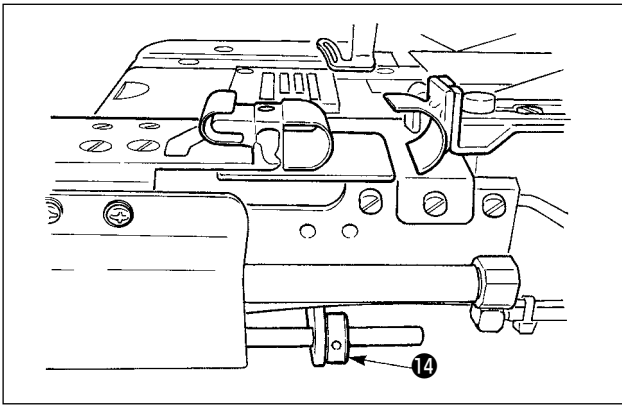


UYARI :

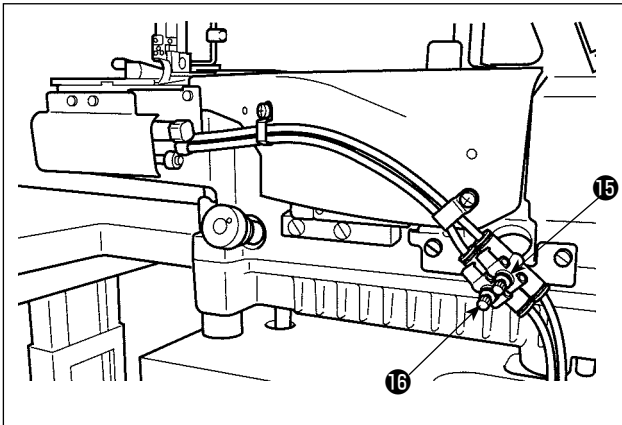
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



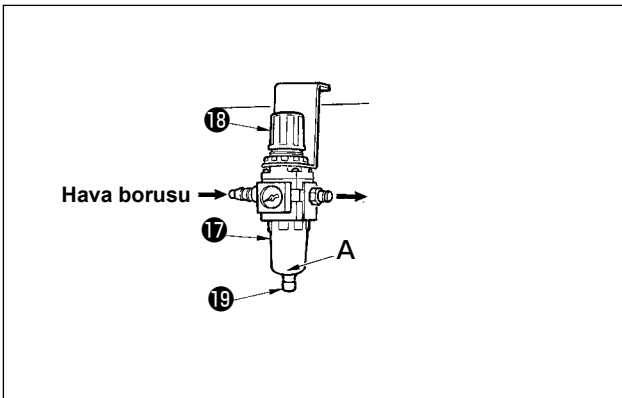
- 1) Bağlayıcının konumunun ayarlanması
Bağlayıcının 9 konumunu vidalarla 13 ayarlayın.



- 2) Bağlayıcının açılma/kapanma miktarının ayarlanması
Bağlayıcının açılma/kapanma miktarını manşon 14 ayarlayın.



- 3) Bağlayıcının açılma/kapanma hızının ayarlanması
Bağlayıcının 9 açılma kapanma hızı hız kontrolleri 15 ve 16 ile değiştirilebilir. Bağlayıcının 9 açılma hızını değiştirmek istediğinizde, makinenin yan tarafında bulunan hız kontrolörünün 15 somununu gevşetin ve ayarlama vidasını çevirin. Bağlayıcının 9 kapanma hızının değiştirmek istediğinizde, makinenin kullanıcı tarafında bulunan hız kontrolörünün 16 somununu gevşetin ve ayarlama vidasını çevirin. Ayarladıktan sonra, hız kontrolörünün somununu sıkılayın.



- 4) Hava regülatörünün montajı
 1. Hava borusunu hava regülatörüne 17 takın.
 2. Hava basıncını 0,4 ilâ 0,5 MPa arasında tutun (4 ilâ 5 kgf/cm²).
 3. Hava basıncını ayarlamak için regülatör düğmesini 18 ayarlayın, düğmeyi 18 çevirin ve işaretçiyi 0,4 ilâ 0,5 MPa arasında bir değere getirin.
 4. Ayarladıktan sonra, regülatör düğmesine 18 bastırın.
 5. Kullanım sırasında regülatörün 17 A bölümünde drenaj toplandığında, drenajı tahliye etmek için tahliye musluğuna 19 basın.

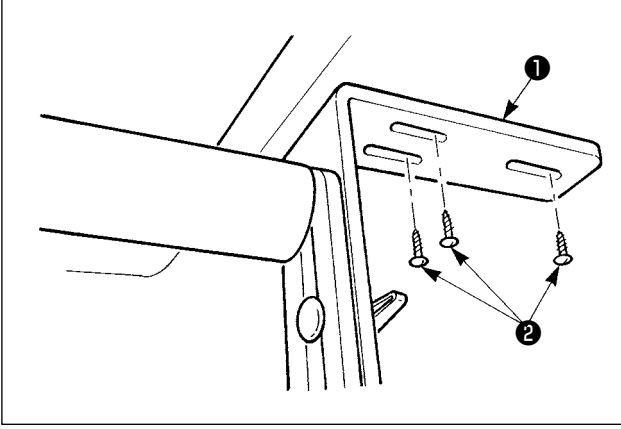
IV. AKSESUARLAR HAKKINDA (GERGİ SİLİNDİRİ)

1. Montaj prosedürü



UYARI :

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

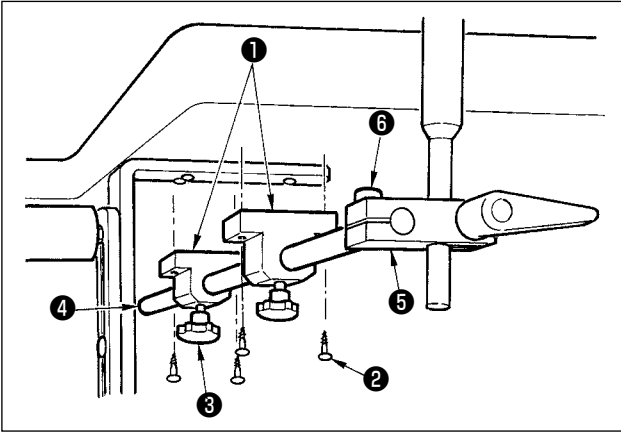


1) Gergi silindirinin alt silindirinin montajı

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



Alt silindir plakasının montaj konumu için, tablodaki çizime bakın.



2) Sürgü milinin masanın altına montajı

1. Sürgü kaidelerini 1 ahşap vidalarla 2 (her biri için iki adet) sabitleyin.

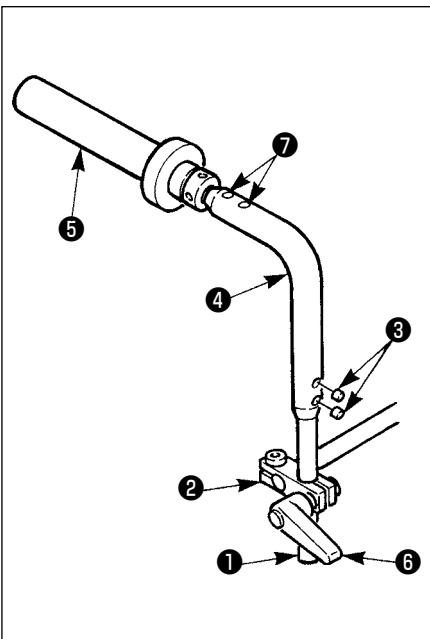


Alt silindir plakasının montaj konumu için, tablodaki çizime bakın.

2. Düğmeleri gevşetin 3, sürgü milini 4 sürgü kaidelerine 1 takın, sürgü mili yumuşak bir şekilde hareket edecek şekilde sürgü kaidelerini ayarlayın ve ahşap vidaları 2 sıkılayın.

Sürgü milinin düz yüzeyini düğmeler sabitlenebilecek şekilde aşağı doğru yerleştirin.

3. Blok tertibatını 5 sürgü miline 4 takın ve vidayı 6 (M8) sıkılayın.



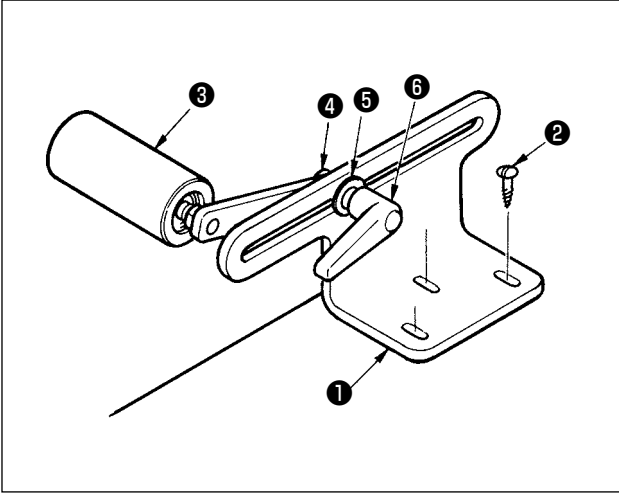
3) Ön silindirin montajı

1. Ön silindirin dikey milini 1 blok tertibatına 2 takın ve sıkma kolunu 6 geçici olarak sıkılayın.

2. Bileziği 4 ön silindirin dikey miline 1 takın ve vidalarla sabitleyin 3 (M6). Bu aşamada, ön silindirin dikey milinin 1 düz yüzeyini vidalara göre ayarlayın 3.

3. Ön silindir tertibatını 5 bileziğe 4 takın ve vidalarla sabitleyin 7 (M6).

4. Ön silindir tertibatını 5 dikiş makinesine paralel olacak şekilde ayarlayın ve sıkma kolunu 6 sıkın.



4) Arka silindirin montajı

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



Arka silindir plakası kadesinin montaj konumu için, tablodaki çizime bakın.

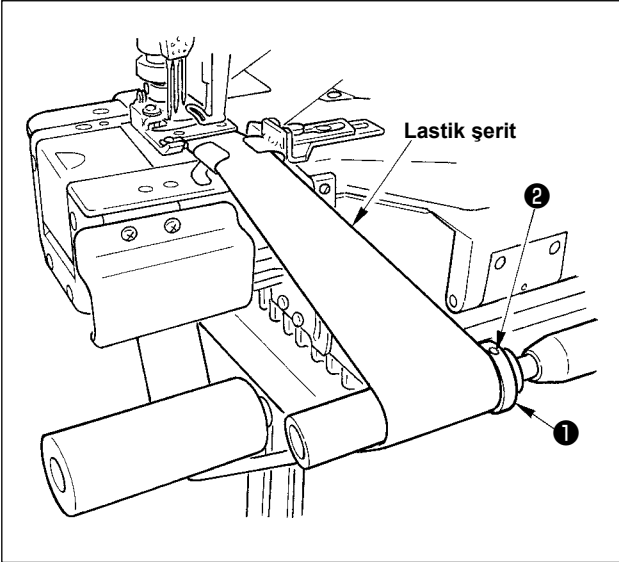
2. Arka silindir tertibatını ❸ vida ❹ (M8), pul ❺ ve sıkma kolu ❻ ile arka silindir plakası kadesine ❶ monte edin.

2. Ayarlama prosedürü



UYARI :

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



1) Yatay konumun ayarlanması

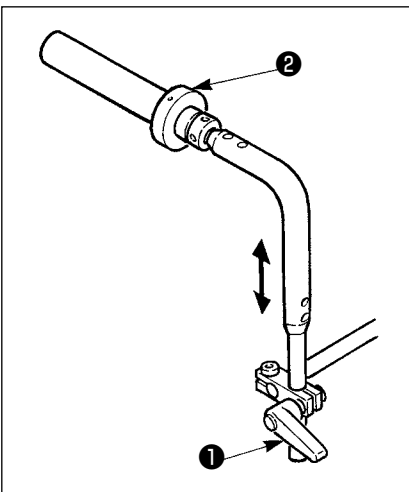
Lastik şeridi ön silindire düz olarak yerleştirirken, konumu lastik şeridin sağ tarafı ön silindirin manşonuna ❶ oturacak şekilde ayarlayın.

1. Vidayı ❷ gevşetin, manşonu ❶ lastik bantın sağ ucunun konumuna göre ayarlayın ve vidayı sıkılayın.



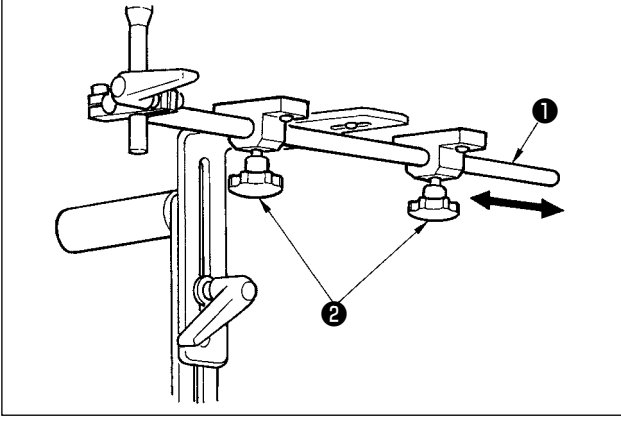
Vidayı ❷ aşırı sıkmayın.

Aksi takdirde manşonda deformasyon oluşabilir.



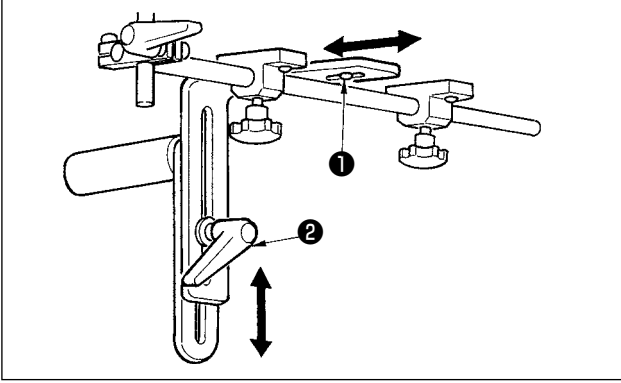
2) Dikey konumun ayarlanması

Sıkma kolunu ❶ gevşetin ve ön silindirin ❷ yüksekliğini ayarlayın. Konumu lastik şeridin uzunluğuna göre ayarlayın ve sıkma kolunu ❶ sıkın.



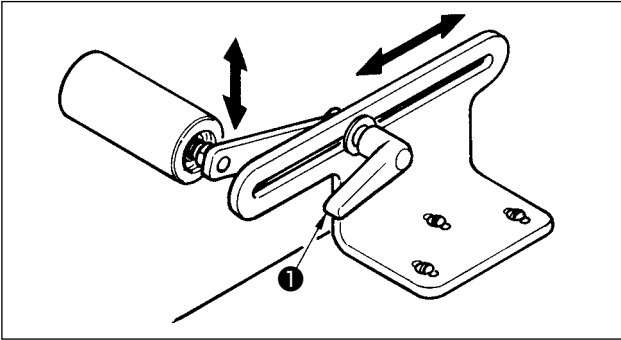
3) Boylamasına konumun ayarlanması

1. Sürgülü milin 2 düğmelerini 1 gevşetin ve boylamasına konumu ayarlayın.
2. Konumu ayarladıktan sonra, düğmeleri 2 sıkılayın.



4) Alt silindirin konumunun ayarlanması

1. Yatay konumun ayarlanması
Üç vidayı 1 gevşetin, alt silindiri lastik şerit düz duracak şekilde ayarlayın ve üç vidayı 1 sıkın.
2. Dikey konumun ayarlanması
Sıkma kolunu 2 gevşetin, lastik şerit uzunluğuna uygun duracak şekilde konumu ayarlayın ve sıkma kolunu 2 sıkın.



5) Arka silindirin konumunun ayarlanması

1. Boylamasına ve dikey konumların ayarlanması
Sıkma kolunu 1 gevşetin, lastik şerit uzunluğuna uygun duracak şekilde konumu ayarlayın ve sıkma kolunu 1 sıkın.

V. TABLO ÇİZİMLERİ

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

