

TÜRKÇE

**MF-7900-H22,23
KULLANMA KILAVUZU**

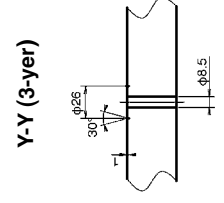
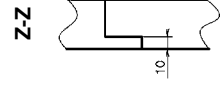
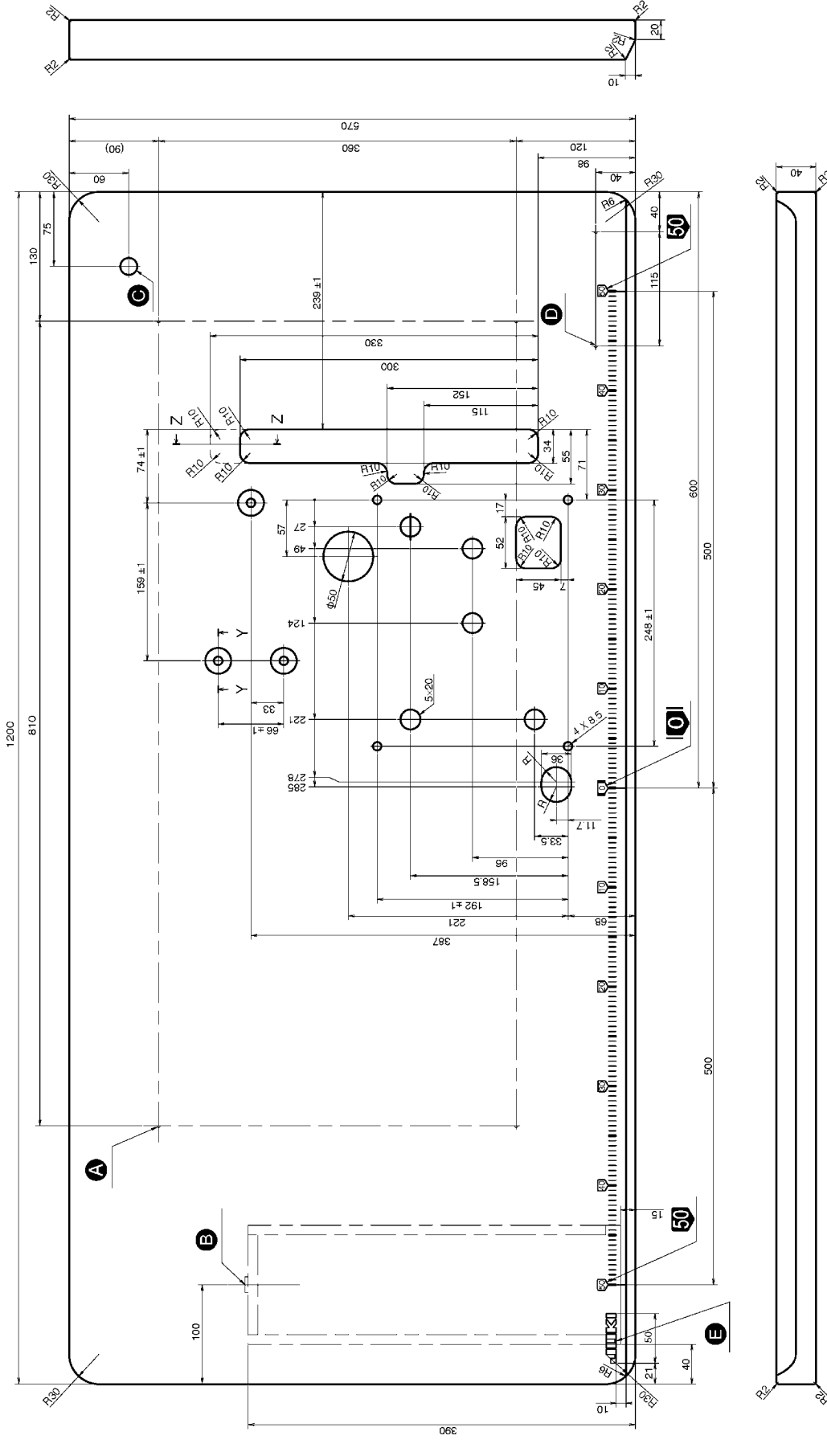
İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
2. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TIP / V KAYIŞ TIPI)	2
3. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TIP / DOĞRUDAN TAHRIK TIPI).....	3
4. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TIP / V KAYIŞ TIPI).....	4
5. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TIP / DOĞRUDAN TAHRIK TIPI)	5
6. ATIK KUMAŞ BORUSUNU TAKMA.....	6
7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI.....	6
8. ALT BIÇAĞIN YANAL KONUMUNUN AYARLANMASI.....	7
9. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI.....	7
10. ÜST VE ALT BIÇAĞI DEĞİŞTİRME PROSEDÜRÜ.....	8
11. ÜST BIÇAK VURUŞUNUN AYARLANMASI.....	9
12. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI.....	10

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

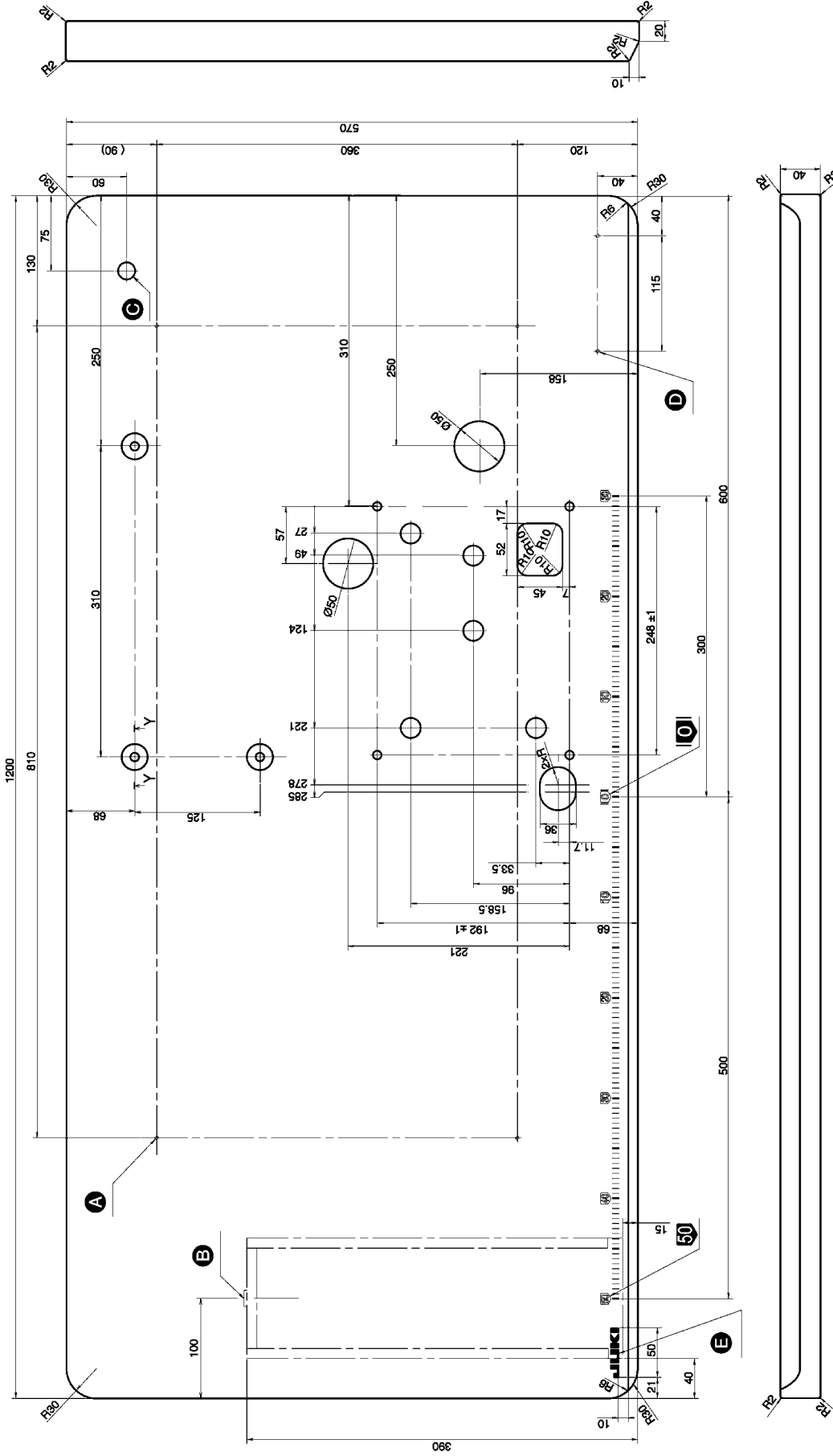
Model	MF-7900-H22	MF-7900-H23
Sınıf adı	Sol tarafta kumaş alttan kesicili örtü/perde dikiş makinesi (hafif malzemeler için)	Sol tarafta kumaş alttan kesicili örtü/perde dikiş makinesi (orta ağırlıktaki malzemeler için)
Uygulama	Örme ve jersey ürünleri bastırma	
Azami dikiş hızı	Maksimum 6.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)	
İğne mastarı	3-iğne	5,6 mm, 6,4 mm
	2-iğne	4,0 mm, 4,8 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,8 (ilmek 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)	
Dikiş boyu	0,9 ile 3,6 mm (4,5 mm'ye kadar ayarlanabilir)	
Gürültü seviyesi	* İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (LpA) yayılmasına denk : A-79,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (KpA = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.500 sti/min.	

2. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TİP / V KAYIŞ TIPI)



- A** Alt yüzeyde 4 - ϕ 3,4, derinlik 20
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- B** çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu
(ters tarafta)
- C** Delinen delik 17
- D** Alt yüzeyde 2 - ϕ 3,4, derinlik 10
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- E** JUKI logosu

3. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TİP / DOĞRUDAN TAHRİK TIPI)



Ⓐ Alt yüzeyde 4 - ø 3,4, derinlik 20
(Kurulum sırasında bir delik delin.)

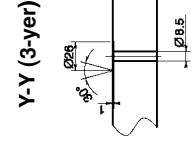
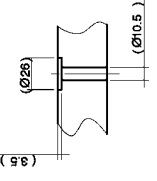
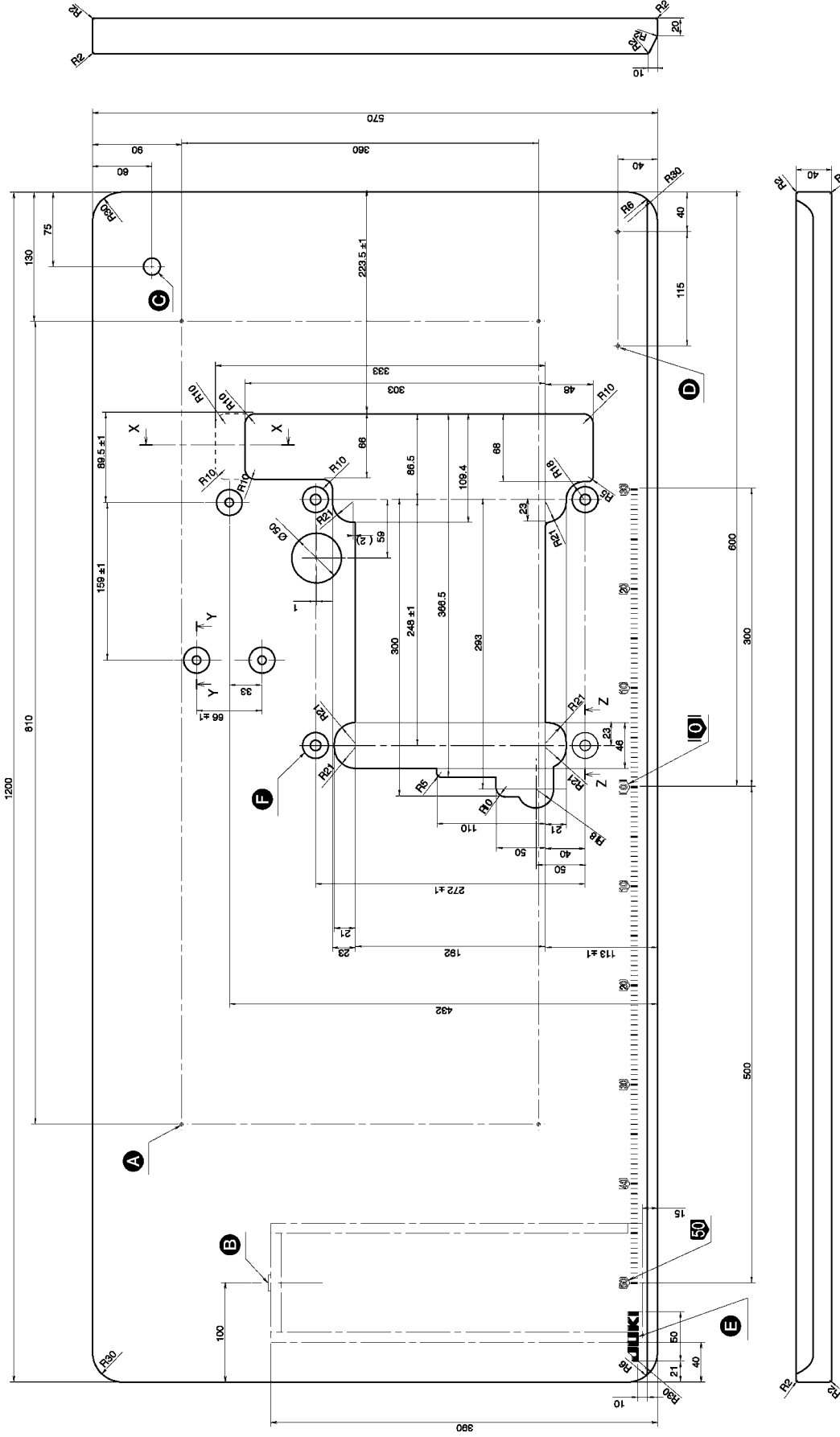
Ⓑ çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu
(ters tarafta)

Ⓒ Delinen delik 17

Ⓓ Alt yüzeyde 2 - ø 3,4, derinlik 10
(Kurulum sırasında bir delik delin.)

Ⓔ JUKI logosu

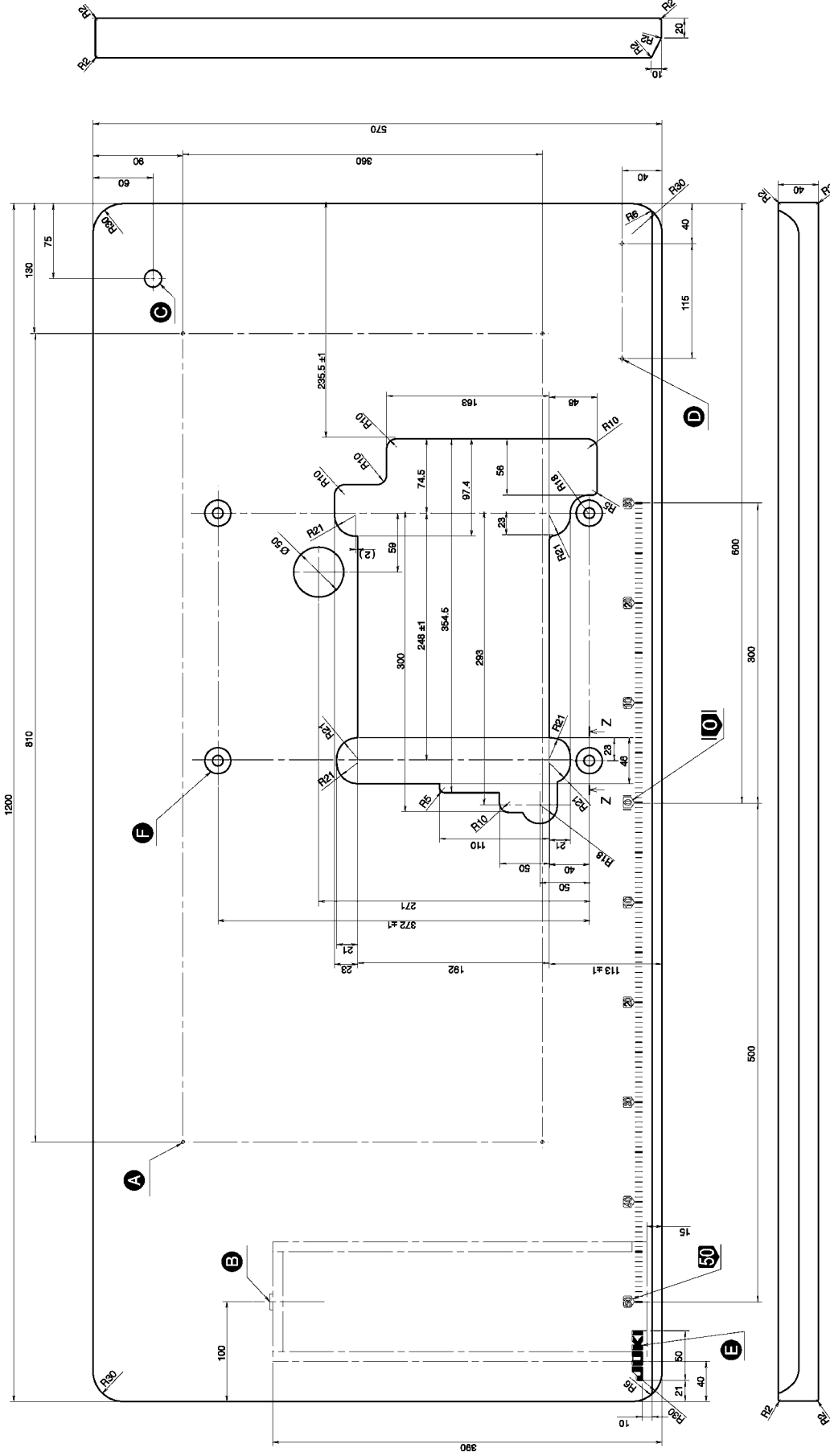
4. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP / V KAYIŞ TIPI)



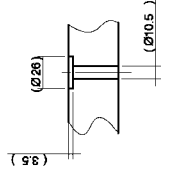
- D** Alt yüzeyde 2 - ϕ 3,4, derinlik 10 (Kurulum sırasında bir delik delin.)
- E** JUKI logosul
- F** 4 - 10,5 delik, 26 delik cephe derinliği 3,5

- A** Alt yüzeyde 4 - ϕ 3,4, derinlik 20 (Kurulum sırasında bir delik delin.)
- B** çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu (ters tarafa)
- C** Delinen delik 17

5. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP / DOĞRUDAN TAHRİK TIPI)

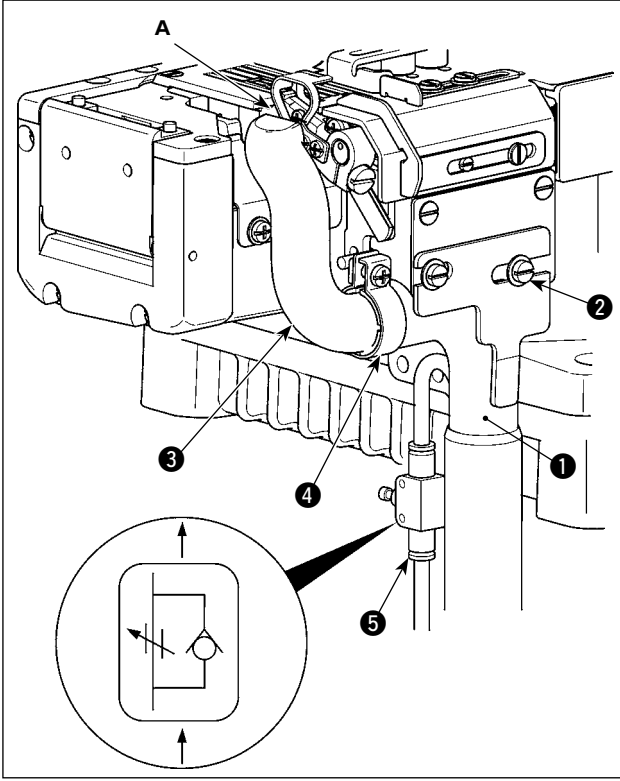


Z-Z (4-yer)



- A** Alt yüzeyde 4 - \varnothing 3,4, derinlik 20
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- B** çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu
(ters tarafta)
- C** Delinen delik 17
- D** Alt yüzeyde 2 - \varnothing 3,4, derinlik 10
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- E** JUKI logosu
- F** 4 - 10,5 delik, 26 delik cephe derinliği 3,5

6. ATIK KUMAŞ BORUSUNU TAKMA

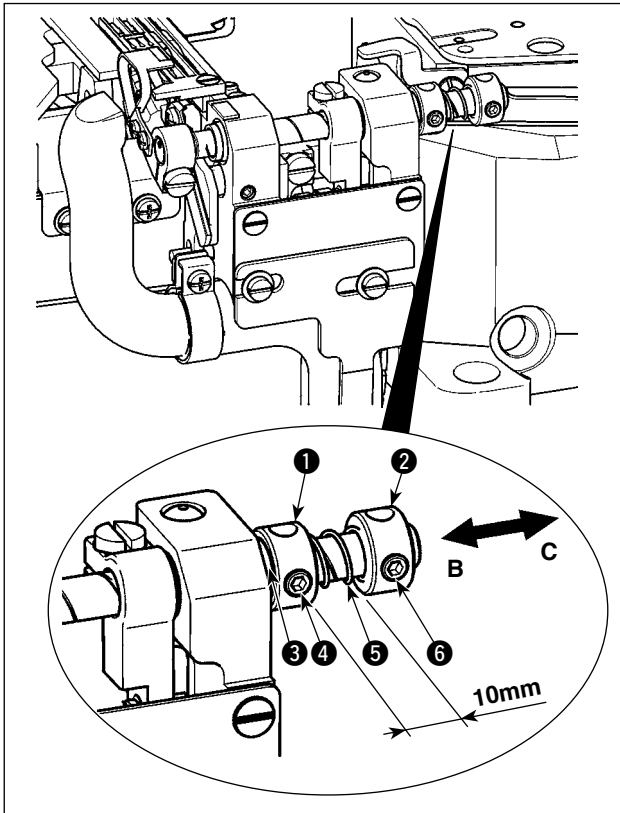


- 1) Atık kumaş borusu tertibatını ❶ atık kumaş borusu tespit vidalarıyla ❷ sabitleyin.
- 2) Atık kumaş borusunu ❸ atık kumaş borusu tertibatı ❶ içine geçirin ve ek tertibatıyla ❹ sabitleyin.
- 3) Toz toplama aygıtından gelen toz toplama hortumunu toz toplama borusu tertibatına ❶ bağlayın. Bunu bağlarken, hız kontrolörünü (aksesuar) ❺ kullanın.



Atık kumaş borusunu ❸ takarken, onu üst bıçak tutucusunun A kısmı ile engellenmeyecek şekilde takın.

7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI



Boğaz manşonları ❶ ve ❷'nin standart ayarlama konumları, aralarında 10 mm'lik açıklık kalacak şekildedir. Boğaz manşonunu ❶ yay ❺ ve burç ❸ arasına yerleştirin. Boğaz manşonunu ❶ burcun ❸ uç tarafına bastırın ve boğaz manşonunu ❶, tespit vidasını ❹ kullanarak, burcun ❸ uç tarafına bastırılmış halde sabitleyin.

- 1) Bıçak basıncını artırmak için
Boğaz manşonunu ❷ sola taşıyın (B yönünde). Ardından, tespit vidasını ❻ sıkılayın. Boğaz manşonunun ❶ tespit vidasını ❹ bir kez gevşetin. Boğaz manşonunu ❶ burcun ❸ uç tarafına bastırarak yay basıncı ile sabitlemek için tespit vidasını ❹ sıkılayın.
- 2) Bıçak basıncını azaltmak için
Boğaz manşonunu ❷ sağa taşıyın (C yönünde). Ardından, tespit vidasını ❻ sıkılayın. Boğaz manşonunun ❶ tespit vidasını ❹ bir kez gevşetin. Boğaz manşonunu ❶ burcun ❸ uç tarafına bastırarak yay basıncı ile sabitlemek için tespit vidasını ❹ sıkılayın.

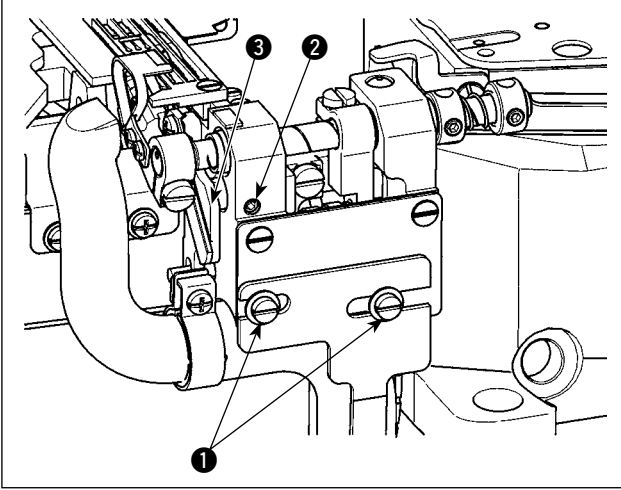
* MF-7900-H22,23 için boğaz manşonu standart montaj prosedürü:

Boğaz manşonunu, yayı ve boğaz manşonunu belirtilen sırayla monte edin.



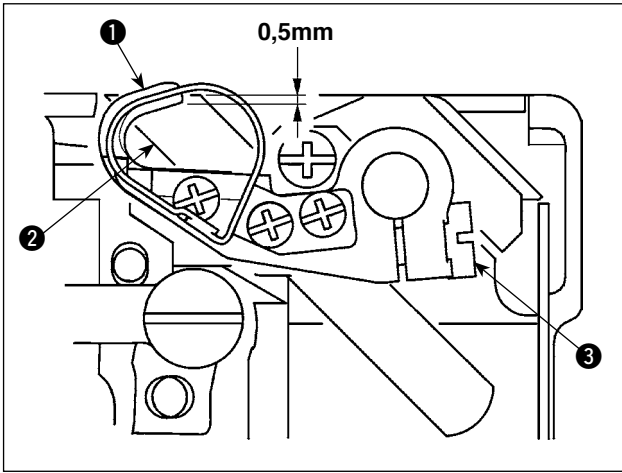
Kumaşın kullanım için düzgünce kesildiği aralık içinde bıçak basıncını mümkün olduğu kadar alçak ayarlayın.

8. ALT BIÇAĞIN YANAL KONUMUNUN AYARLANMASI



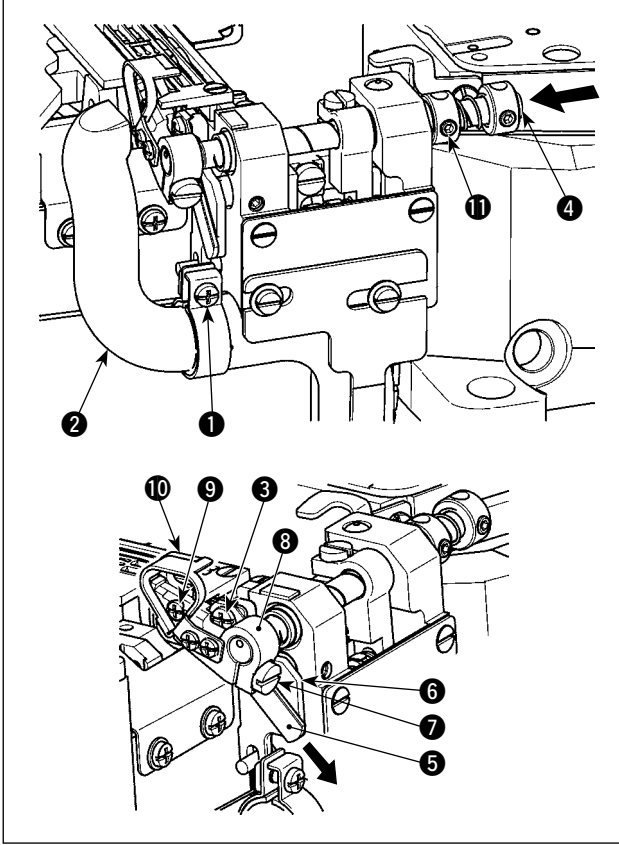
- 1) Atık kumaş borusu tespit vidalarını **1** gevşetin.
- 2) Alt bıçak tutucusu tespit vidasını **2** gevşetin ve alt bıçak tutucusunu **3** ayarlamak için yanıl yönde kaydırın.
- 3) Ayarladıktan sonra, onu alt bıçak tutucusu tespit vidasıyla **2** sabitleyin ve “7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI” s. 6 işlemini yapın.
- 4) Atık kumaş borusunun konumunu atık kumaş borusu tespit vidalarıyla **1** ayarlayın.

9. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI



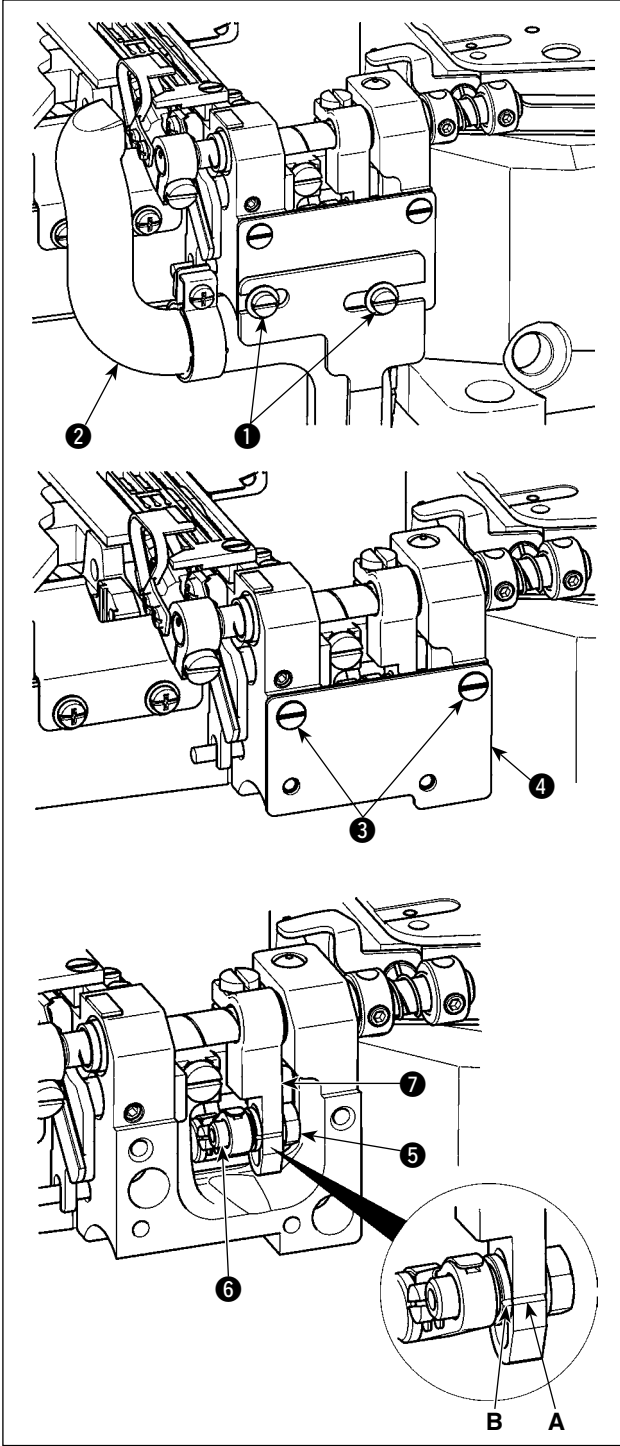
- 1) Üst bıçak tutucusundaki tespit vidasını **3** gevşetin ve üst bıçak **1** en alt konumundayken üst bıçağın ve alt bıçağın **2** üst uçlarının birbirine geçme miktarı yaklaşık 0,5 mm olacak şekilde ayarlayın.
- 2) Ayarlandıktan sonra, “7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI” s. 6 işlemini yapın.

10. ÜST VE ALT BIÇAĞI DEĞİŞTİRME PROSEDÜRÜ



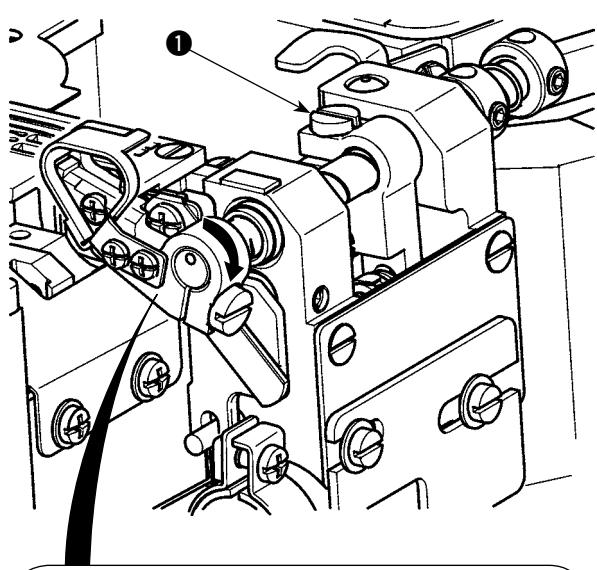
- 1) Ek tertibatındaki tespit vidasını **1** gevşetin ve atık kumaş borusunu **2** çıkartın.
- 2) Tespit vidasını **11** gevşetin ve bu durumda tutun. Alt bıçağın saklama plakası tespit vidasını **3** gevşetin. Bıçak şaftına **4** ok yönünde bastırarak alt bıçağı **5** ok yönünde dışarı doğru çekin.
- 3) Alt bıçak tutucusunun **6** oluşuna yeni bir alt bıçak geçirin ve bıçak ucu oluk plakasının üst yüzeyi ile hizalanacak şekilde alt bıçak baskı plakasındaki tespit vidasını **3** sıkıştırın.
- 4) Üst bıçağı değiştirenken, üst bıçak tutucusundaki tespit vidasını **7** gevşetin, üst bıçak tutucusunu **8** çıkarın, üst bıçaktaki tespit vidasını **9** gevşetin ve üst bıçağı **10** çıkarın.
- 5) Yeni üst bıçağı **10** üst bıçaktaki tespit vidasıyla **9** sabitleyin.
- 6) Üst bıçağı değiştirdikten sonra, üst bıçak tutucusunun **8** sol bitiş yüzeyi ile bıçak şaftının **4** sol bitiş yüzeyini hizalayın ve üst bıçak tutucusundaki tespit vidasını **7** sıkın.
- 7) Üst bıçağı değiştirdikten sonra, **“7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI”** s. 6 ve **“9. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI”** s. 7 işlemlerini yapın.

11. ÜST BIÇAK VURUŞUNUN AYARLANMASI



- 1) Atık kumaş borusundaki tespit vidalarını **1** gevşetin ve atık kumaş borusunu **2** çıkarın.
- 2) Tesizat kaidesi kapağındaki tespit vidalarını **3** çıkarın ve tesizat kaidesi kapağını **4** çıkarın.
- 3) Ayar piminin kilit somununu **5** gevşetin ve üst bıçağın vuruşunu (strok) ayarlamak için ayar pimini **6** yukarı veya aşağı kaydırın.
- 4) Standart ayar konumu ayar kolunun **7** oyma **A** işaret çizgisiyle ayar piminin **6** oyma **B** işaret çizgisinin hizalandığı konumdur. Somunu **5** gevşetin ve ayar pimini **6** üst bıçağın vuruşunu arttırmak için yükseltin, düşürmek için ise alçaltın. Ayarlandıktan sonra, **“9. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI” s. 7** işlemini yapın.

12. BIÇAĞIN ANGAJMAN AÇISININ AYARLANMASI

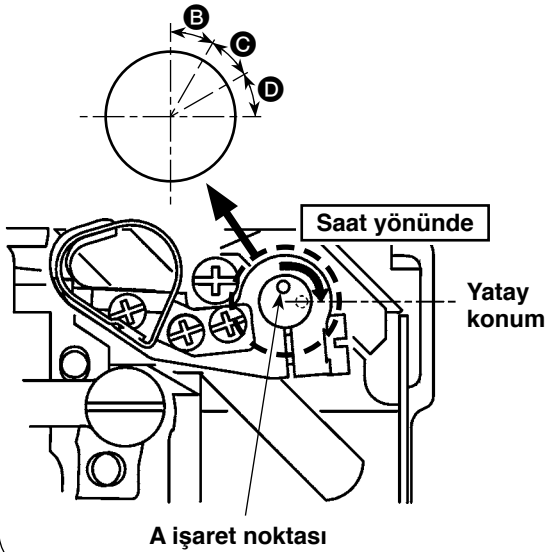


B : Standart ayar açısı

C : Zor dikilen malzemeler için ayarlanan açı

D : Bıçak aşındığında ayarlanan açı

* Bıçağın angajman açısı en baştan **D** konumuna ayarlanmışsa, bıçağın standart açısının kullanıldığı duruma kıyasla bıçak daha erken aşınabilir.



- 1) Ayarlama kolu tespit vidasını **1** gevşetin. Bıçağın keskinliğine göre, ayarlama kolunu saat yönünde döndürerek ayarlayın.
- 2) Bıçağın keskinliğini ayarladıktan sonra, ayarlama kolu tespit vidasını **1** sıkılayın.
- 3) Angajmanın ayarlanmasından sonra, "**7. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI**" s. 6 ve "**9. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI**" s. 7'deki işlemleri gerçekleştirin.
- 4) Teslimattan önce, bıçak üst ölü noktada konumlandırılacak ve **A** işaretçi noktası şasi tarafından bakıldığında saat 12 yönüne bakacak şekilde fabrikada ayarlanmıştır. Açığı saat 12 yönünden saat 1 yönüne, sonra da 2 yönüne doğru artıracak şekilde kademeli olarak ayarlayın.

1. Angajman açısı, ayarlama kolu saat yönünde döndürülerek **A** işaret noktası yatay konuma getirilene kadar ayarlanabilir.

Ayarlama kolu daha çok döndürülürse, üst ve alt bıçaklar arasındaki açı artar.

2. Angajmanın derinliği aşırı derecede fazla olursa, bıçak aşınabilir.

3. Bıçağı iyi kesecek ve angajman derinliği aşırı olmayacak şekilde ayarlayın.

