

***TÜRKÇE***

**MF-7900D-H24  
KULLANMA KILAVUZU**

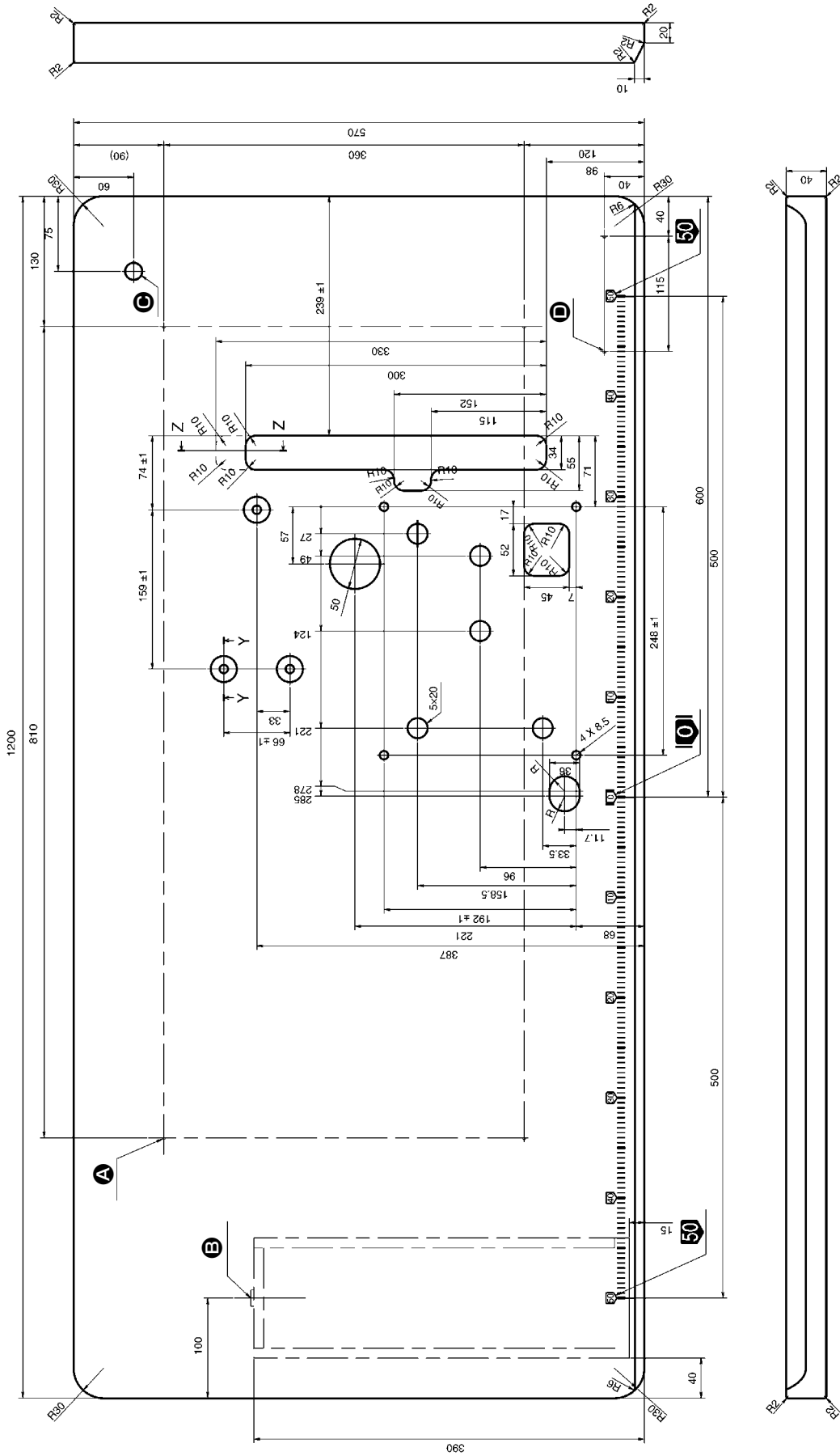
# İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER .....	1
2. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TİP / V KAYIŞ TİPİ) .....	2
3. MASANIN ÇİZİMİ (MASAYA MONTE EDİLEN TİP / DOĞRUDAN TAHRİK TİPİ).....	3
4. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP / V KAYIŞ TİPİ).....	4
5. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP / DOĞRUDAN TAHRİK TİPİ) .....	5
6. MAKİNE KAFASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ .....	6
7. SİLİKON HAZNESİ İPLİK KILAVUZUNUN AYARLANMASI .....	7
8. SALINIMLI HOROZUN AYARLANMASI .....	7
9. KÜLBÜTÖR İPLİK BOŞLUK ALMA KOLUNUN AYARLANMASI.....	8
10. ATIK KUMAŞ BORUSUNU TAKMA.....	8
11. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI.....	9
12. ALT BIÇAĞIN YANAL KONUMUNUN AYARLANMASI.....	9
13. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI.....	10
14. ÜST VE ALT BIÇAĞI DEĞİŞTİRME PROSEDÜRÜ.....	10
15. ÜST BIÇAK VURUŞUNUN AYARLANMASI.....	11

## 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model	MF-7900D-H24	
Sınıf adı	Sol tarafta kumaş alttan kesicili örtü/perde dikiş makinesi (çok hafif malzemeler için)	
Uygulama	Örme ve jersey ürünleri bastırma	
Azami dikiş hızı	Maksimum 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)	
İğne mas- tarı	3-iğne	5,6 mm, 6,4 mm
	2-iğne	3,2 mm, 4,0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,6 (ilmek uzunluğu: 2,5 mm'den küçük) (1 : 0,6 ilâ 1 : 0,9, diferansiyel bağ menteşe vidası değiştirildiğinde) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)	
Dikiş boyu	0,9 ile 3,6 mm	
Gürültü seviyesi	‘- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-79,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min.	

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



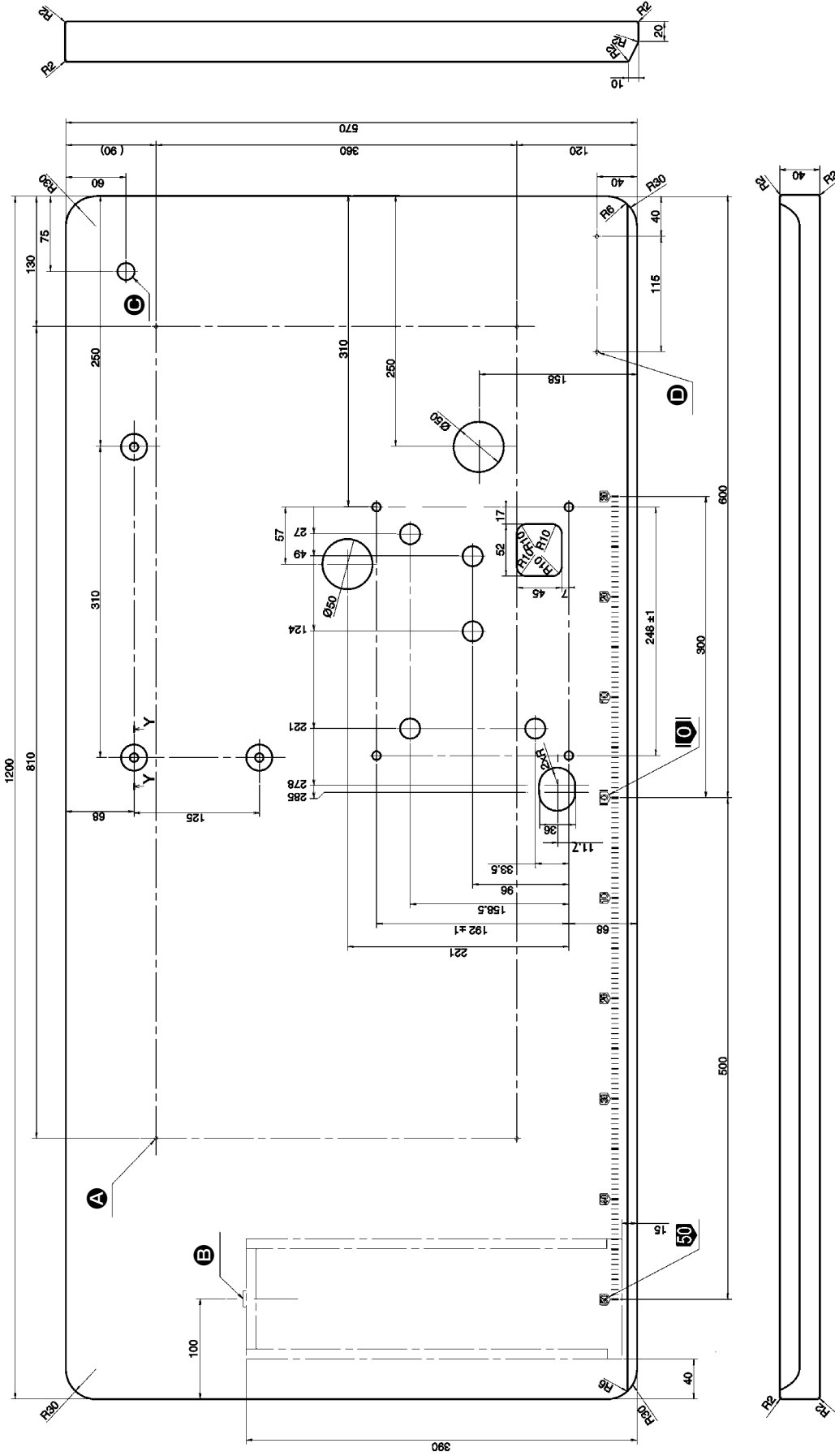
Ⓐ Alt yüzeyde 4 -  $\emptyset$  3,4, derinlik 20  
(Kurulum sırasında bir delik delin.)

Ⓑ Çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu  
(ters tarafta)

Ⓒ Delinen delik 17

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

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



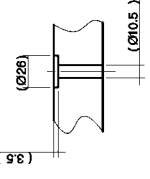
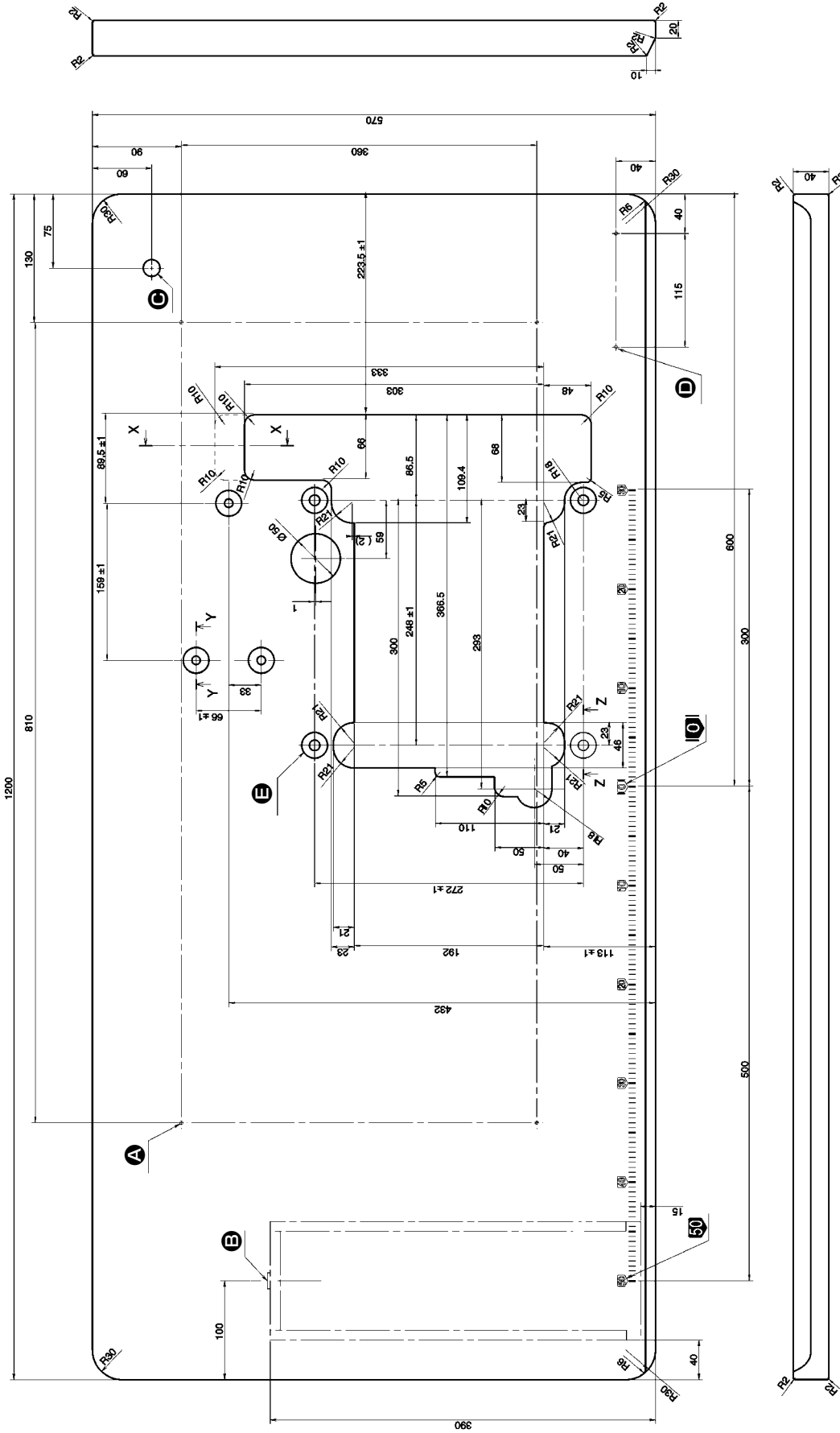
Ⓐ Alt yüzeyde 4 -  $\emptyset$  3,4, derinlik 20  
(Kurulum sırasında bir delik delin.)

Ⓑ Çekme tertibatı durdurucusunun takılma konumu  
(ters tarafta)

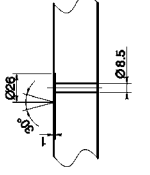
Ⓒ Delinen delik 17

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

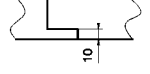
## 4. MASANIN ÇİZİMİ (YARI GÖMÜLÜ TİP / V KAYIŞ TİPİ)



Z-Z (4-yer)



Y-Y (3-yer)

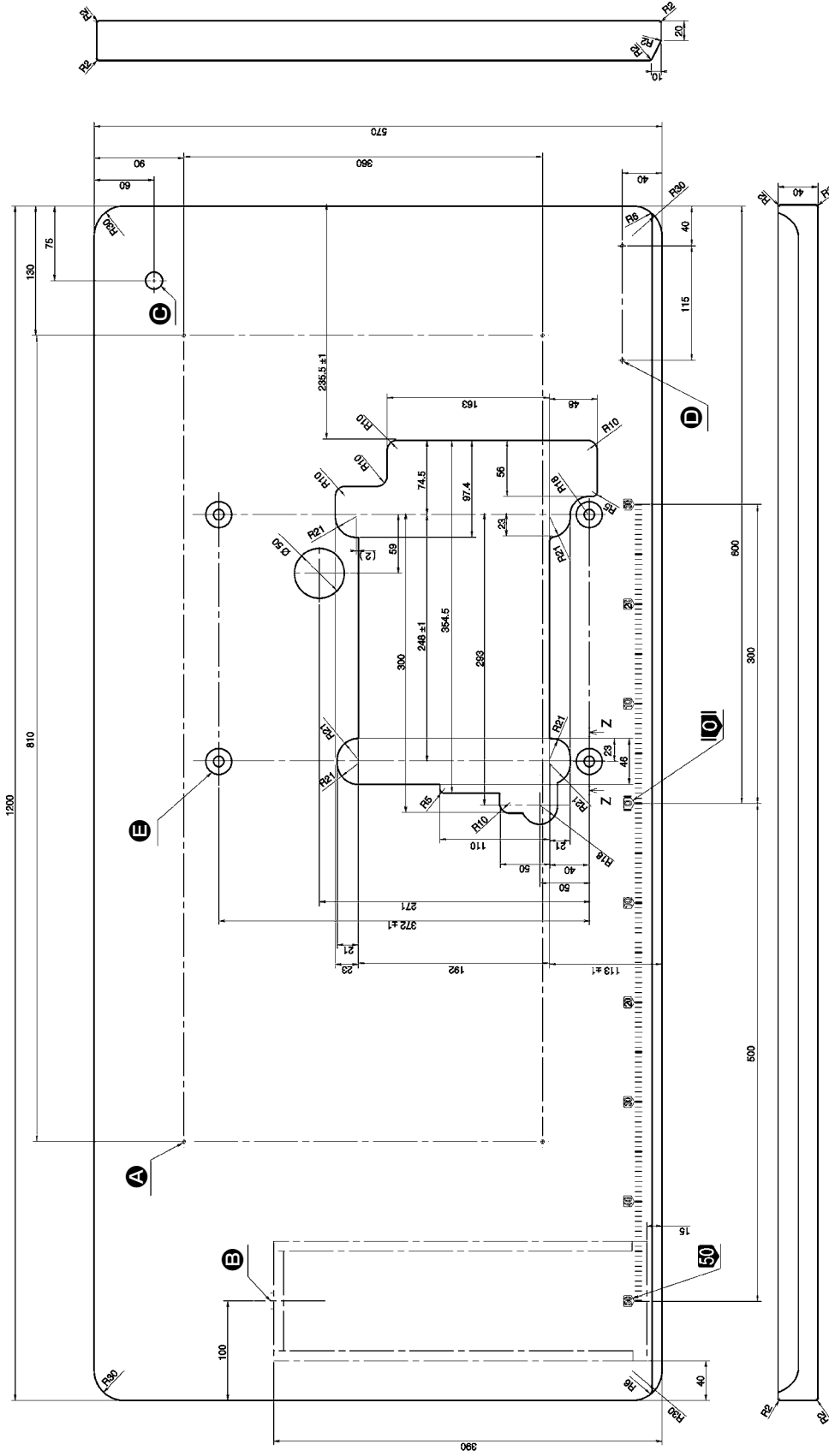


X-X

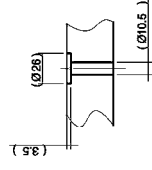
- Ⓓ Alt yüzeyde 2 -  $\emptyset$  3,4, derinlik 10  
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- Ⓔ 4 - 10,5 delik, 26 delik cephe derinliği 3,5

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

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



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 tarafa)
- C** Delinen delik 17
- D** Alt yüzeyde 2 -  $\varnothing$  3,4, derinlik 10  
(Kurulum sırasında bir delik delin.)
- E** 4 - 10,5 delik, 26 delik cephe derinliği 3,5

## 6. MAKİNE KAFASINA İPLİK GEÇİRİLMESİ

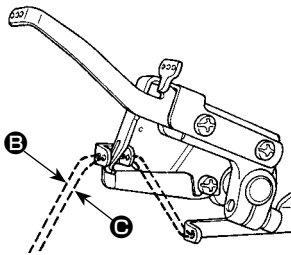
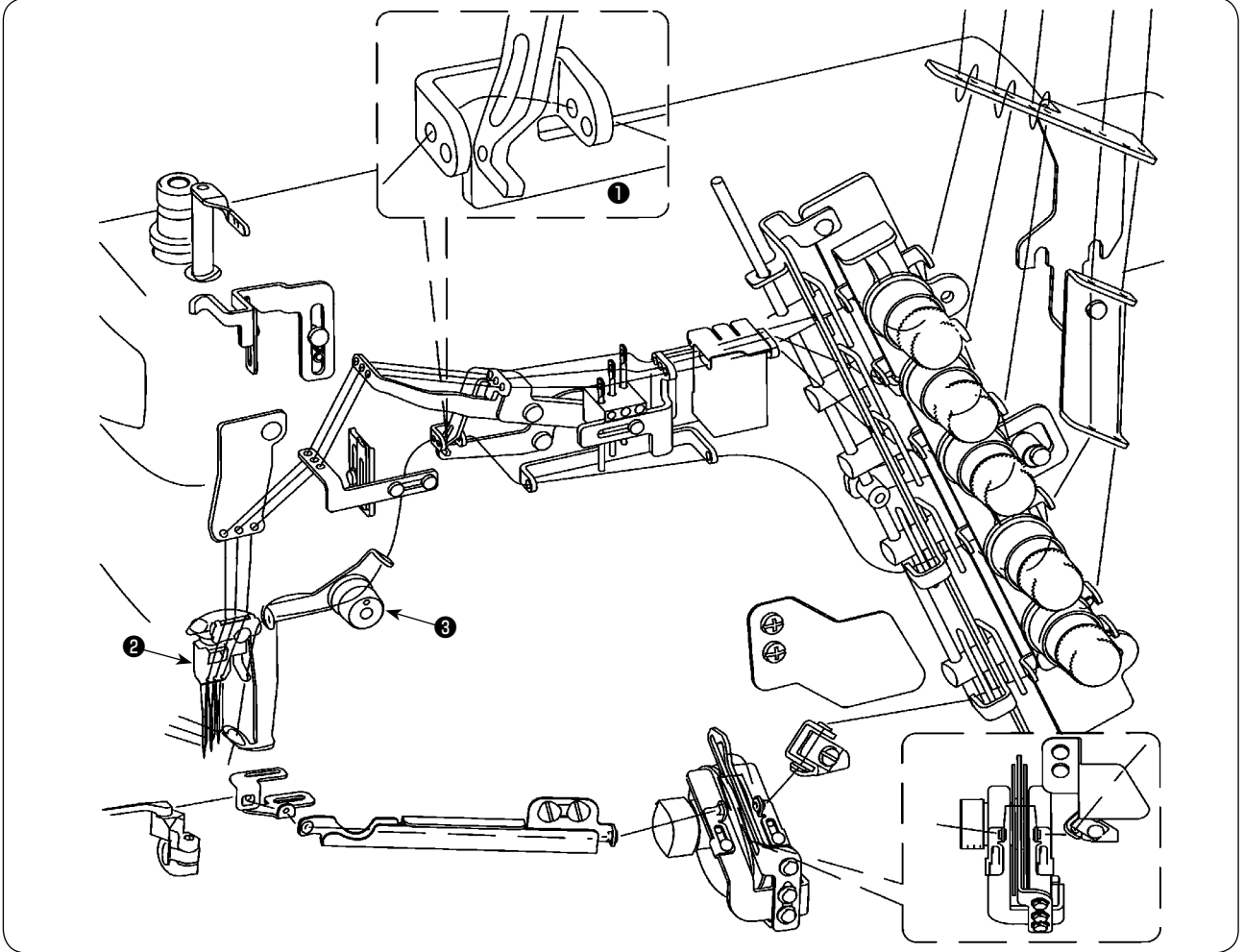


### UYARI :

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.

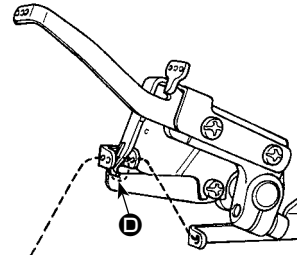
### [ Standart iplik takma ]

İpliği, aşağıdaki resimlere uygun olarak makine kafasına takın.



Kaplama ipliği (üst iplik) çok gevşek ise = B  
Kaplama ipliği B'den geçtikten sonra bile çok gevşek ise = C

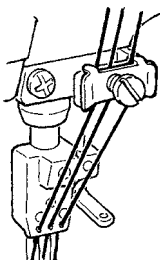
1



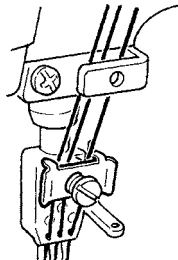
Kaplama ipliği çok gergin ise = D

2

Daha esnek iplik kullanılırken

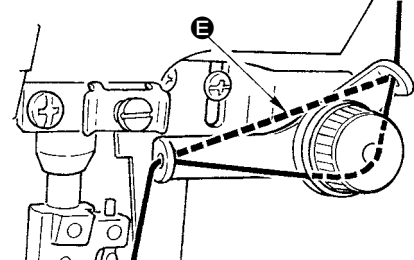


Daha az esnek iplik kullanılırken



3

Daha esnek iplik kullanılırken kesikli çizgi E



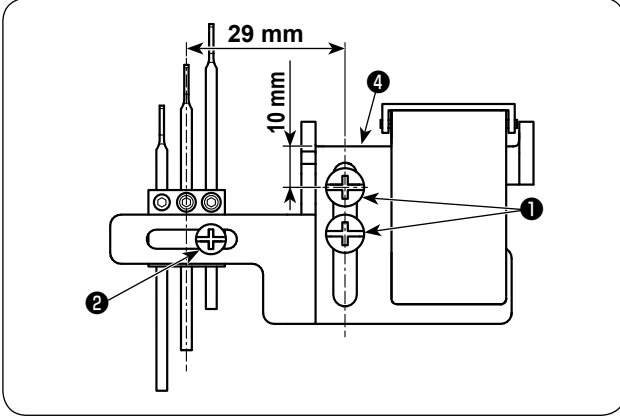


## 7. SİLİKON HAZNESİ İPLİK KILAVUZUNUN AYARLANMASI

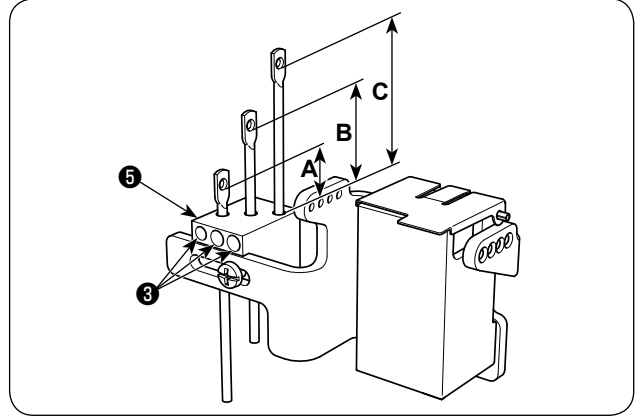


### UYARI :

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



- 1) Tespit vidalarını ① gevşetin. Üst tespit vidasının merkezi ile tabanın üst ucu ④ arasında 10 mm'lik bir açıklık kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, tespit vidalarını ① sıkılayın.
- 2) Tespit vidasını ② gevşetin. Tespit vidalarının ① merkezi ile orta iğne ipliği kılavuz milinin merkezi arasında 29 mm'lik bir açıklık kalacak şekilde ayarlayın. Ayarlama sonrasında, iğne kılavuzu millerini tespit vidası ② ile sabitleyin.



A	B	C
9 mm	15 mm	21 mm

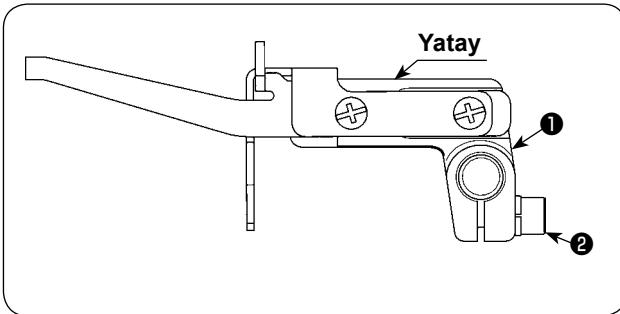
- 3) Tespit vidalarını ③ . gevşetin. İlgili iğne ipliği kılavuz millerinde yer alan deliğin alt ucunun, tabanın üst ucundan ⑤ olan yüksekliğini yukarıdaki tabloya göre ayarlayın. Ayarlama sonrasında, iğne ipliği kılavuz millerini tespit vidaları ③ ile sabitleyin.

## 8. SALINIMLI HOROZUN AYARLANMASI



### UYARI :

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



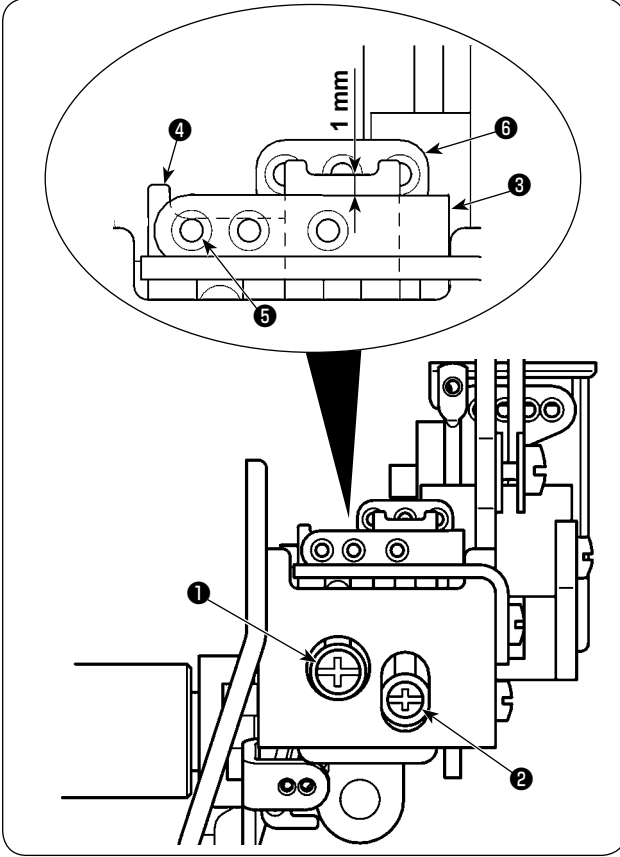
Salınımlı horoz tabanı ①, salınımlı horozla en alt konumda aynı hizada olacak şekilde ayarlayın. Salınımlı horoz tabanını tespit etmek için vidayı ② yeniden sıkın.

## 9. KÜLBÜTÖR İPLİK BOŞLUK ALMA KOLONUN AYARLANMASI



### UYARI :

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



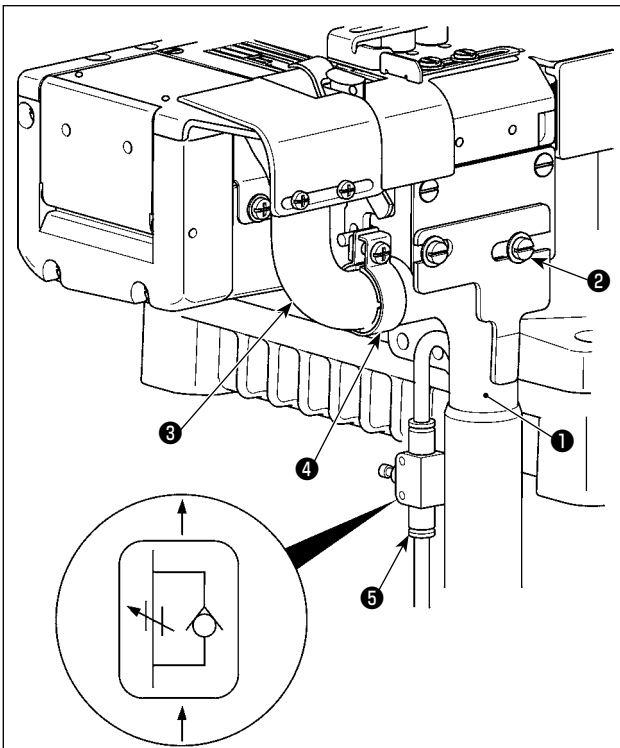
- 1) Tespit vidasını ① gevşetin. Külbütör iplik boşluk alma kolunun iplik deliğinin üst ucunu ⑤, külbütör iplik boşluk alma kolu ③ alt ucuna getirildiği sırada, külbütör iplik boşluk alma kolunun üst ucu ④ ile hizalanacak şekilde ayarlayın. Ayarlardan sonra, külbütör iplik boşluk alma kolunu tespit vidası ① ile sabitleyin.
- 2) Tespit vidasını ② gevşetin. Külbütör iplik boşluk alma kolunun üst ucu ③ ile sağ iplik kılavuzunun üst ucu ⑥ arasında, külbütör iplik alma kolu ③ alt ucuna getirildiği sırada, 1 mm mesafe kalacak şekilde ayarlayın. Ayarlardan sonra, külbütör iplik alma kolunu tespit vidası ② ile sabitleyin.

## 10. ATIK KUMAŞ BORUSUNU TAKMA



### UYARI :

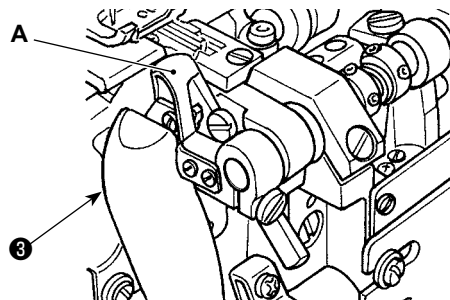
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



- 1) Atık kumaş borusu tertibatını ① atık kumaş borusu tespit vidalarıyla ② sabitleyin.
- 2) Atık kumaş borusunu ③ atık kumaş borusu tertibatı ① içine geçirin ve ek tertibatıyla ④ sabitleyin.
- 3) Toz toplama aygıtından gelen toz toplama hortumunu toz toplama borusu tertibatına ① bağlayın. Bunu bağlarken, hız kontrolörünü (aksesuar) ⑤ kullanın.



Atık kumaş borusunu ③ takarken, onu üst bıçak tutucusunun A kısmı ile engellenmeyecek şekilde takın.

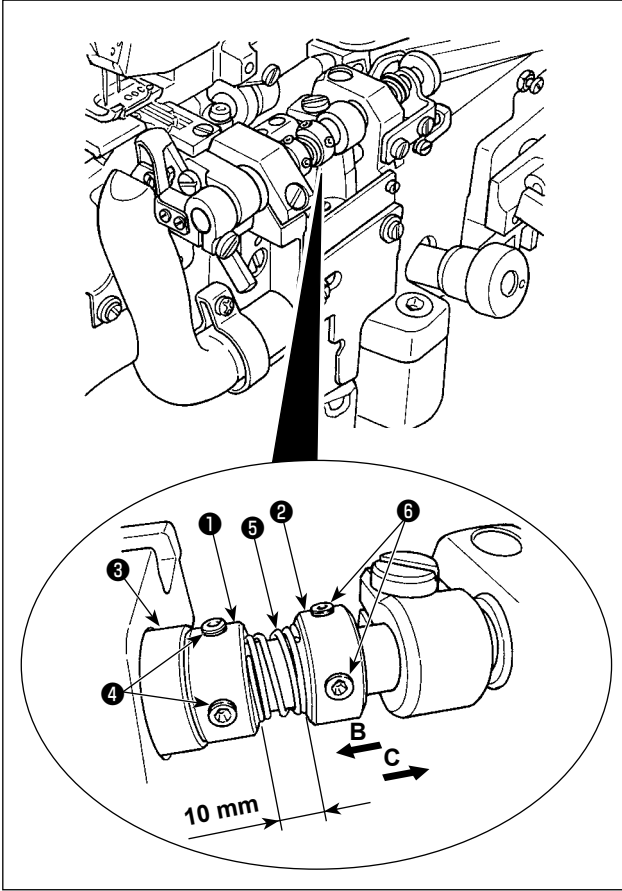


## 11. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI



### UYARI :

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



Boğaz manşonları ① ve ②'nin standart ayarlama konumları, aralarında 10 mm'lik açıklık kalacak şekildedir. Boğaz manşonunu ① yay ⑤ ve alt bıçak tutucu ③ arasına yerleştirin. Boğaz manşonunu ① alt bıçak tutucusunun ③ uç tarafına bastırın ve boğaz manşonunu ①, tespit vidasını ④ kullanarak, alt bıçak tutucusunun ③ uç tarafına bastırılmış halde sabitleyin.

- 1) Bıçak basıncını artırmak için  
Boğaz manşonunu ② sola taşıyın (B yönünde). Ardından, tespit vidasını ⑥ sıkılayın. Boğaz manşonunun ① tespit vidasını ④ bir kez gevşetin. Boğaz manşonunu ① alt bıçak tutucusunun ③ uç tarafına bastırarak yay basıncı ile sabitlemek için tespit vidasını ④ sıkılayın.
- 2) Bıçak basıncını azaltmak için  
Boğaz manşonunu ② sağa taşıyın (C yönünde). Ardından, tespit vidasını ⑥ sıkılayın. Boğaz manşonunun ① tespit vidasını ④ bir kez gevşetin. Boğaz manşonunu ① alt bıçak tutucusunun ③ uç tarafına bastırarak yay basıncı ile sabitlemek için tespit vidasını ④ sıkılayın.

\* MF-7900D-H24 için boğaz manşonu standart montaj prosedürü :  
Boğaz manşonunu, yayı ve boğaz manşonunu belirtilen sırayla monte edin.



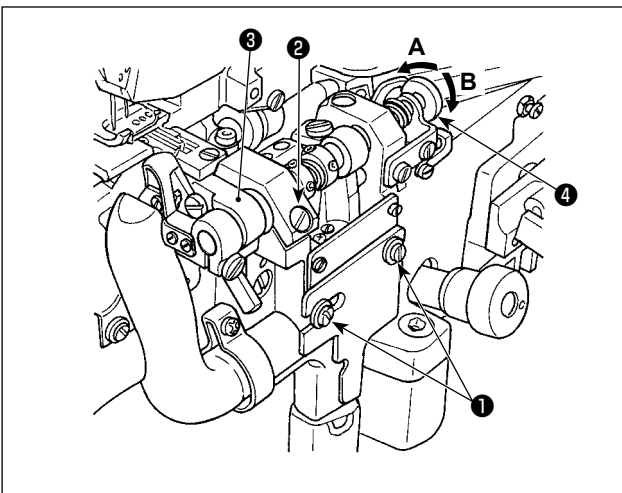
**Kumaşın kullanım için düzgünce kesildiği aralık içinde bıçak basıncını mümkün olduğu kadar alçak ayarlayın.**

## 12. ALT BIÇAĞIN YANAL KONUMUNUN AYARLANMASI



### UYARI :

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



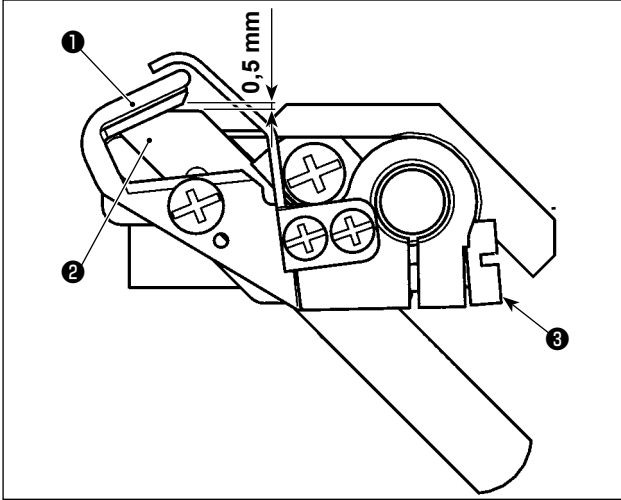
- 1) Atık kumaş borusu tespit vidalarını ① gevşetin.
- 2) Alt bıçak tutucu tespit vidasını ② gevşetin. Ayar vidasını ④ döndürüp alt bıçak tutucuyu ③ sağa ya da sola taşıyarak alt bıçağın yatay konumunu ayarlayın.  
Ayar vidası A yönünde döndürüldüğünde alt bıçak sola hareket eder.  
Ayar vidası B yönünde döndürüldüğünde alt bıçak sağa hareket eder.  
Ayarladıktan sonra, alt bıçak tutucu tespit vidasını ② sıkılayın.  
Sıkıştırma torku 1,5 ila 2 N · m'dir (15 ila 20 kgf · cm).
- 3) Ayarladıktan sonra, alt bıçak tutucuyu, alt bıçak tutucu tespit vidası ② ile sıkılayın.
- 4) Atık kumaş borusunun konumunu atık kumaş borusu tespit vidalarıyla ① ayarlayın.

### 13. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI



#### UYARI :

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



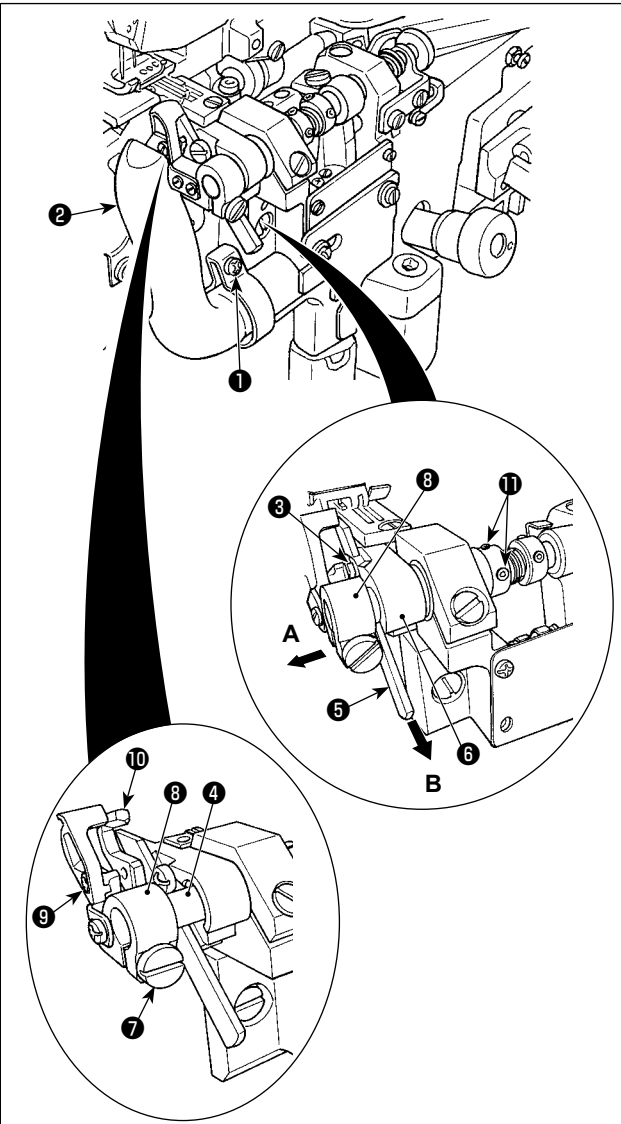
- 1) Üst bıçak tutucu tespit vidasını ③ gevşetin. Üst bıçak ① alt ucuna getirildiğinde, üst bıçağın üst ucu alt bıçağın ② 0,5 mm üzerinde olacak şekilde ayarlayın.
- 2) Ayarlandıktan sonra, "**11. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI**" p.9 işlemini yapın.

### 14. ÜST VE ALT BIÇAĞI DEĞİŞTİRME PROSEDÜRÜ



#### UYARI :

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



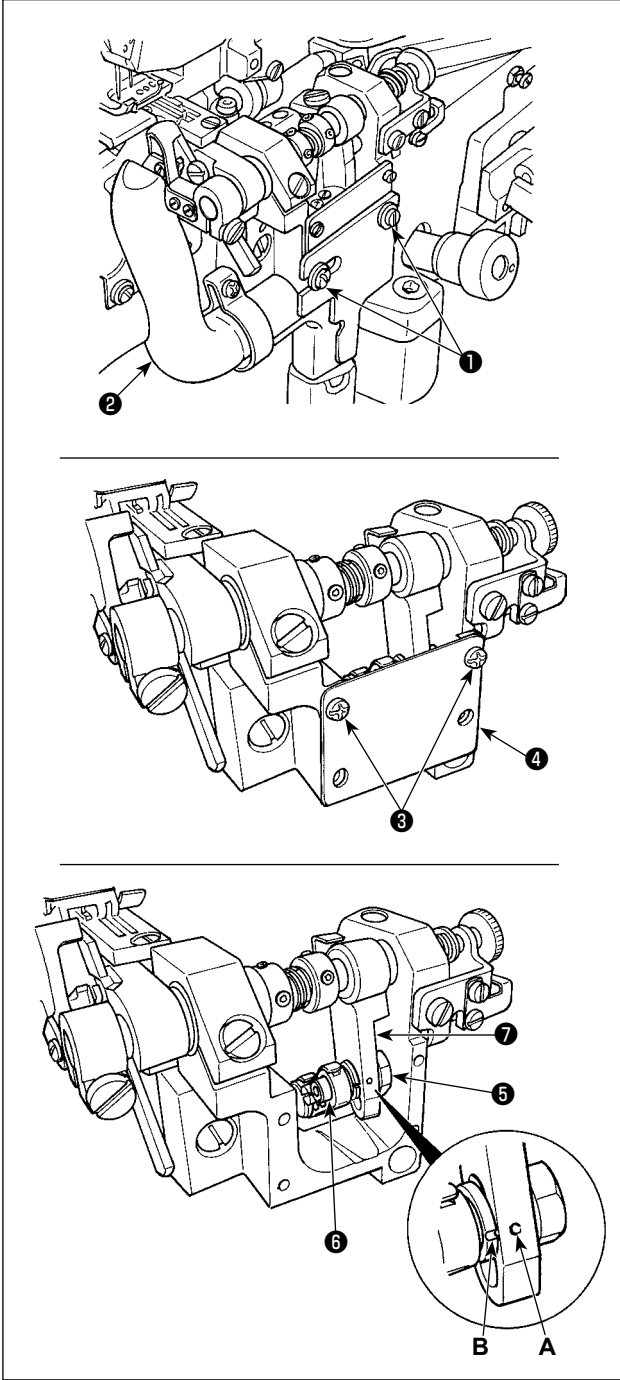
- 1) Ek tertibatındaki tespit vidasını ① gevşetin ve atık kumaş borusunu ② çıkartın.
- 2) Tespit vidalarını gevşetin ⑪. Bu aşamada, alt bıçağın saklama plakası tespit vidasını ③ gevşetin. Üst bıçak tutucuyu ⑧ A yönünde çekerken, alt bıçağı ⑤ da B yönünde çekin.
- 3) Alt bıçak tutucusunun ⑥ oluşuna yeni 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 değiştirirken, 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 üst bıçaktaki tespit vidasıyla ⑨ sabitleyin.
- 6) Üst bıçağı değiştirdikten sonra, üst bıçak tutucusunun ⑧ sol bitiş yüzeyi ile bıçak shaftının ④ sol bitiş yüzeyini hizalayın ve üst bıçak tutucusundaki tespit vidasını ⑦ sıkın.
- 7) Üst bıçağı değiştirdikten sonra, "**11. ÜST BIÇAK BASINCININ AYARLANMASI**" p.9 ve "**13. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI**" p.10 işlemlerini yapın.

## 15. ÜST BIÇAK VURUŞUNUN AYARLANMASI



### UYARI :

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



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 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, "**13. BIÇAKLARIN BİRBİRİNE GEÇME MİKTARININ AYARLANMASI**" p.10 işlemini yapın.