

TÜRKÇE

**MF-7900D-H25
KULLANMA KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....	1
2. KAYAR BASKI AYAĞININ BASINCININ AYARLANMASI.....	1
3. KAYAR BASKI AYAĞININ AYARLANMASI.....	2

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

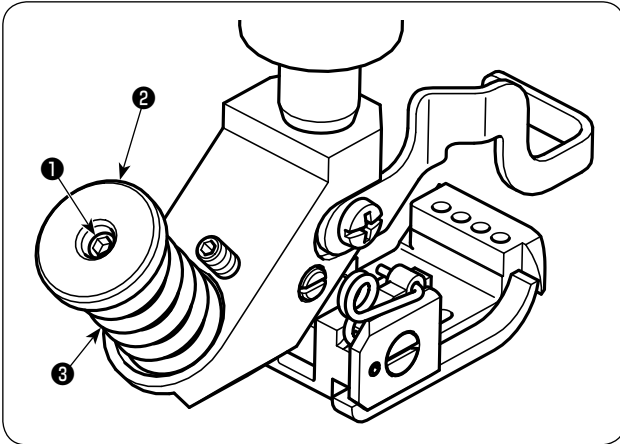
Model	MF-7900D-H25	
Sınıf adı	Sol tarafta kumaş alttan kesicili örtü/perde dikiş makinesi (çok hafif malzemeler için kayar baskı ayağı ile)	
Uygulama	Örme ve jersey ürünleri bastırma	
Azami dikiş hızı	Maksimum 5.000 sti/min (kesintili çalışma sırasında) Teslimattan önce fabrikada ayarlanan dikiş hızı. 4.500 sti/min (kesintili çalışma sırasında)	
İğne mastarı	3-İğne	5,6 mm, 6,4 mm
	2-İğne	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_{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 4.000 sti/min.	

2. KAYAR BASKI AYAĞININ BASINCININ AYARLANMASI



UYARI :

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



Bu baskı ayağı dikiş sırasında üst ve alt malzemeler arasında kayma olmasını etkin bir şekilde engeller.

1. Tespit vidasını ① gevşetin.
2. Yayın ③ basıncı ayar manşonu ② döndürülerek ayarlanabilir.
 - Alt malzemenin aşırı beslenmesi durumunda, yayın ③ basıncını artırmak için ayar manşonunu ② saat yönünde döndürün.
 - Üst malzemenin aşırı beslenmesi durumunda, yayın ③ basıncını azaltmak için ayar manşonunu ② saatin aksi yönde döndürün.
3. Ayarlardan sonra, tespit vidasını ① sıkılaşarak manşonu ② sabitleyin.



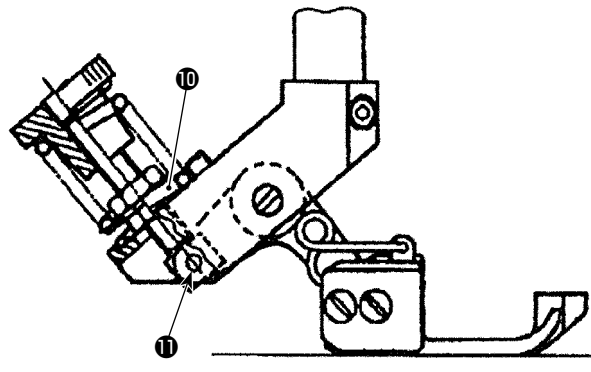
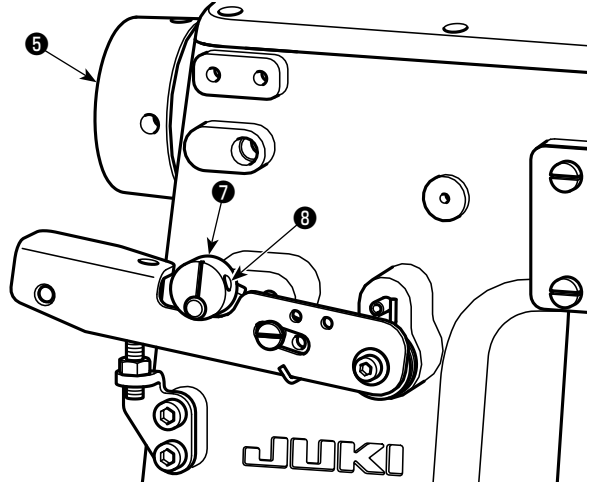
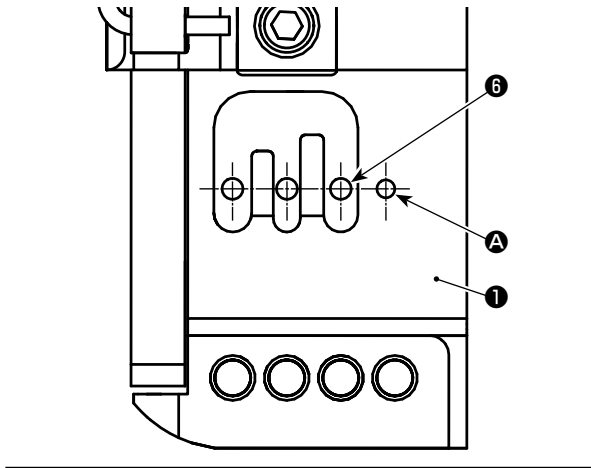
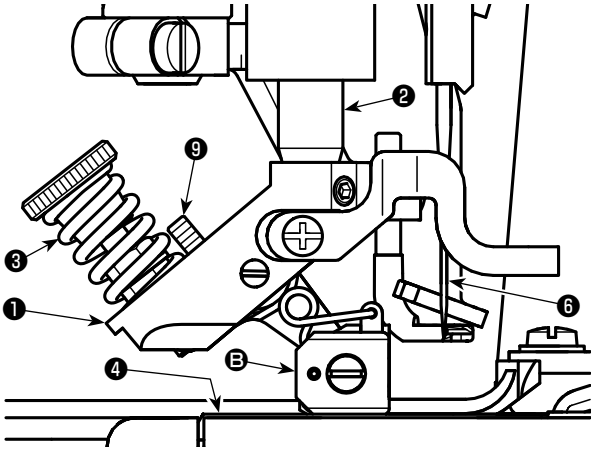
Yayın ③ basıncı aşırı derecede artırırsa, kayar baskı ayağı kayma önleyici etkisini kaybeder.

3. KAYAR BASKI AYAĞININ AYARLANMASI



UYARI :

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



Kayar baskı ayağının ① düzgün bir şekilde çalışması için, kayar baskı ayağına ① ait baskı ayağı çubuğunun ② ve yayın ③ basıncının dengeli bir şekilde ayarlanması gereklidir.

1. Kayar baskı ayağının ① yayının ③ yüksekliğini yaklaşık olarak 20 mm'ye ayarlayın. Ayarlama prosedürü için 1. Sayfada "2. KAYAR BASKI AYAĞININ BASINCININ AYARLANMASI" bölümüne bakın.
2. Kayar baskı ayağının ① tabanının boğaz plakası ④ yüzeyi ile yakın bir şekilde temas edip etmediğini kontrol edin. Etmiyorsa, baskı ayağı çubuğunun ② basıncını, kayar baskı ayağının tabanı boğaz plakası ile yakın bir şekilde temas edecek şekilde ayarlayın.
3. İğneyi ⑥ üst ucuna doğru kaldırmak için kasnağı ⑤ saat yönünde döndürün.
4. Kayar baskı ayağının ① altına iki kat malzeme yerleştirin.
5. İğneyi ⑥ ucu malzemeye olabildiğinde yakın olacak şekilde indirin.
6. Mikro kaldıracının manşonunu ⑦ döndürerek, kayar baskı ayağının ① sağ tarafında yer alan işaretçi A noktasının, iğnenin ⑥ merkezi ile hizalanmasını sağlayın. Bu aşamada, mikro kaldıracının manşonunu ⑦ tespit vidası ⑧ ile sabitleyin.
7. Kayar baskı ayağının ① sadece alt bölümünün B, besleme hareketi ile eş zamanlı olarak yukarı ve aşağı doğru hareket ettiğini doğrulayın. Bu koşul sağlanmıyorsa ya da kayar baskı ayağının ① tamamı besleme hareketi ile eş zamanlı olarak yukarı ve aşağı hareket ediyorsa, ayarlama işlemini yeniden yapın.
8. İğneyi ⑥ yukarı ucuna getirin.
9. Ayar vidasını ⑨, kayar baskı ayağı ① kaldırıldığında, kayar baskı ayağının ① alt bölümü B malzeme besleme yönünde içeri doğru 1 mm hareket edecek şekilde ayarlayın.
 - Ayar vidası ⑨ saat yönünde döndürüldüğünde, alt bölüm B malzeme besleme yönüne ters yönde hareket eder.
 - Ayar vidası ⑨ saatin tersi yönde döndürüldüğünde, alt bölüm B malzeme besleme yönünde hareket eder.



Pulun ⑩ alt yüzeyi ile menteşe pimi ⑪ arasındaki standart mesafe 9,7 mm'dir.