

***TÜRKÇE***

**MF-7900DR-H24  
KULLANMA KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>1</b>
<b>2. MASANIN ÇİZİMİ.....</b>	<b>2</b>
<b>3. KURULUM .....</b>	<b>4</b>
3-1. SC-921'in yüklenmesi.....	4
3-2. MC-450'in yüklenmesi .....	4
3-3. Reaktör kutusunun montajı (Sadece CE türü için).....	7
3-4. Güç şalteri kablosunun bağlanması ve kurulması .....	9
3-5. Jog dial kurulumu.....	10
3-6. Kabloların hattı ve bağlanması.....	11
3-7. Hava regülatörünün kurulması.....	16
3-8. Hava borusu donanımı çizimi .....	17
3-9. Makine kafasının ayar prosedürü.....	18
3-10. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması.....	19
3-11. Hata kodları .....	20
<b>4. ÜST KAYIŞ BESLEME FONKSİYONUNUN AYARLANMASI.....</b>	<b>21</b>
4-1. Besleme aralığı deseninin kaydedilmesi .....	21
4-2. Besleme aralığının ayarlanması .....	22
<b>5. BASKI AYAĞI BASINCI .....</b>	<b>23</b>
5-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması .....	23
5-2. Baskı ayağı basıncının ayarlanması .....	23
<b>6. ÜST KAYIŞIN DEĞİŞTİRİLMESİ .....</b>	<b>24</b>
6-1. Kayışın çıkarılması .....	24
6-2. Kayışın takılması.....	26

Bu Kullanım Kılavuzu MF-7900DR-H24 modelinin yalnızca özel parçalarını açıklamaktadır. Bu Kılavuzun kapsamında yer almayan bu dikiş makinesi modelinin diğer parçaları için aşağıda sözü edilen diğer Kullanım Kılavuzlarına bakın.

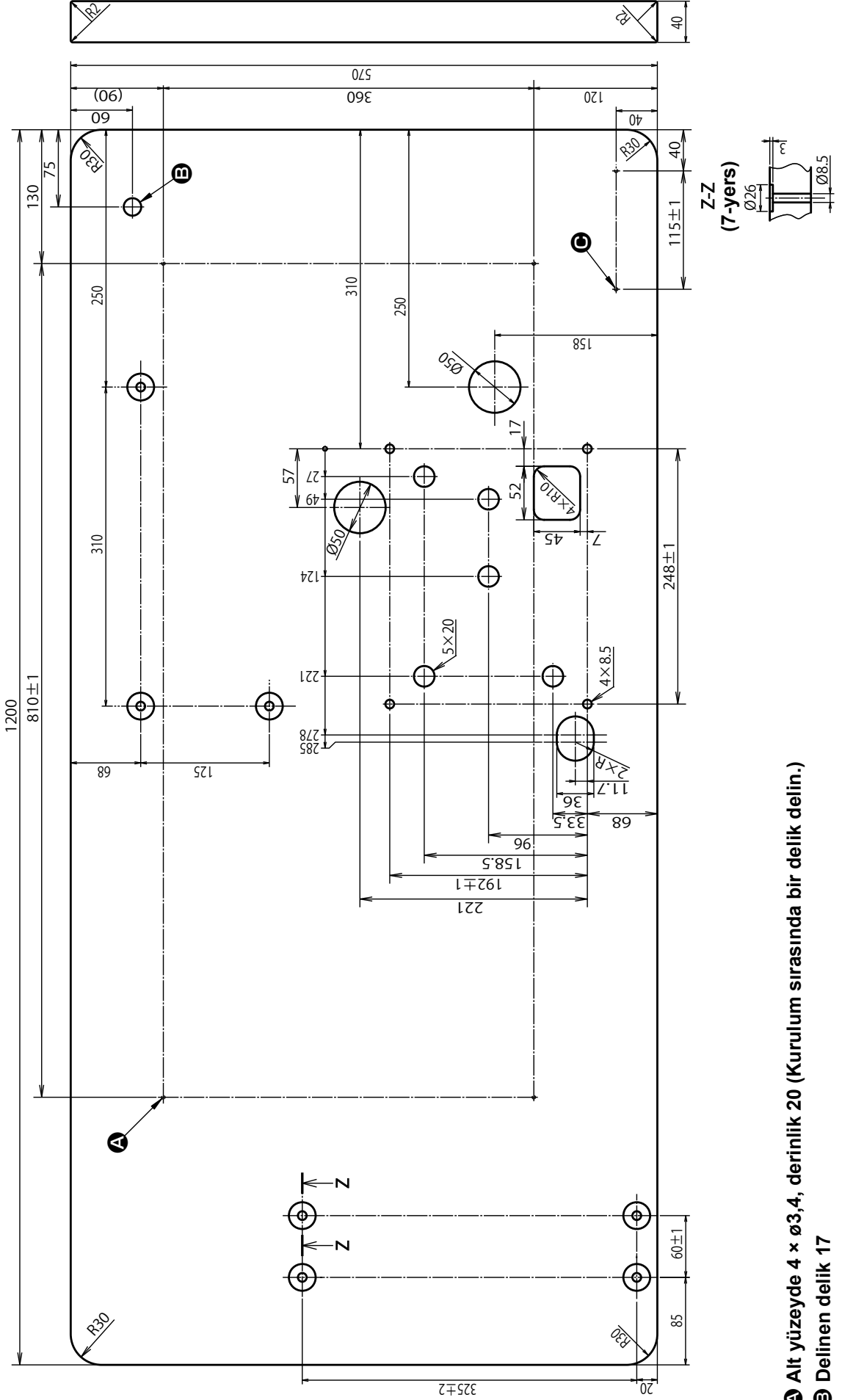


- MF-7900
- MF-7500D, 7900D
- MF-7900D-H24
- MF-7900(D)/UT55, 56, 57
- MC37, 40
- SC-921

## 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

Model adı	Dijital tip beslemeye sahip yarı kuru kafalı, silindir yataklı, alt reçme dikiş makinesi, kenar katlama için (sol kumaş kırpıcı ile birlikte sağlanır)
Model	MF-7900DR-H24
İlmeğin tipi	ISO standardı 406 ve 407
Uygulama örneği	Kıvrırma gizlenmesi ve genel olarak örme kumaşlar
Maksimum dikiş hızı	Maksimum 5.000 sti/min Teslimat sırasındaki dikiş hızı : 4.000 sti/min
İğne numarası	3 iğne.....5,6 mm ve 6,4 mm 2 iğne.....4,0 mm
Diferansiyel besleme oranı	1 : 0,9 ile 1 : 1,8 arasında (ilmeğin uzunluğu : 2,5 mm'den küçük) (1 : 0,6 ile 1 : 1,1.....diferansiyel bağ menteşe vidası değiştirildiğinde) Mikro-diferansiyel besleme ayar plakası temin edilmektedir. (Mikro ayar)
İlmeğin uzunluğu	0,9 ile 3,6 mm arasında
İğne	UY128GAS #9S ile #12S arasında (standart #10S)
İğne mili stroku	31 mm (ya da eksantrik pimi değiştirirken 33 mm)
Boyutlar	(Yükseklik) 490 mm × (Genişlik) 490 mm × (Uzunluk) 299 mm
Ağırlık	48 kg
Baskı ayağı kalkışı	8 mm (iğne numarası : 5,6 mm) Mikro-kaldırma mekanizması temin edilmektedir.
Besleme ayar yöntemi	Ana besleme..... Kadran tipi dikiş adımı ayar yöntemi Diferansiyel besleme ..... Kol ayar yöntemi (mikro ayar mekanizması temin edilmektedir.) Üst kayış besleme ..... Operasyon paneli ayarı ile dijital olarak ayarlanabilir
Lüper mekanizması	Küresel çubuk tahrik yöntemi
Yağlama sistemi	Dişli pompayla basınçlı yağlama yöntemi
Yağlama yağı	JUKI GENUINE OIL 18
Yağ deposu kapasitesi	Yağ göstergesi alt işaret çizgisi : 600 cc ile üst işaret çizgisi : 900 cc arasında
Kurulum	Sabit masalı tip
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 4.000 sti/min.

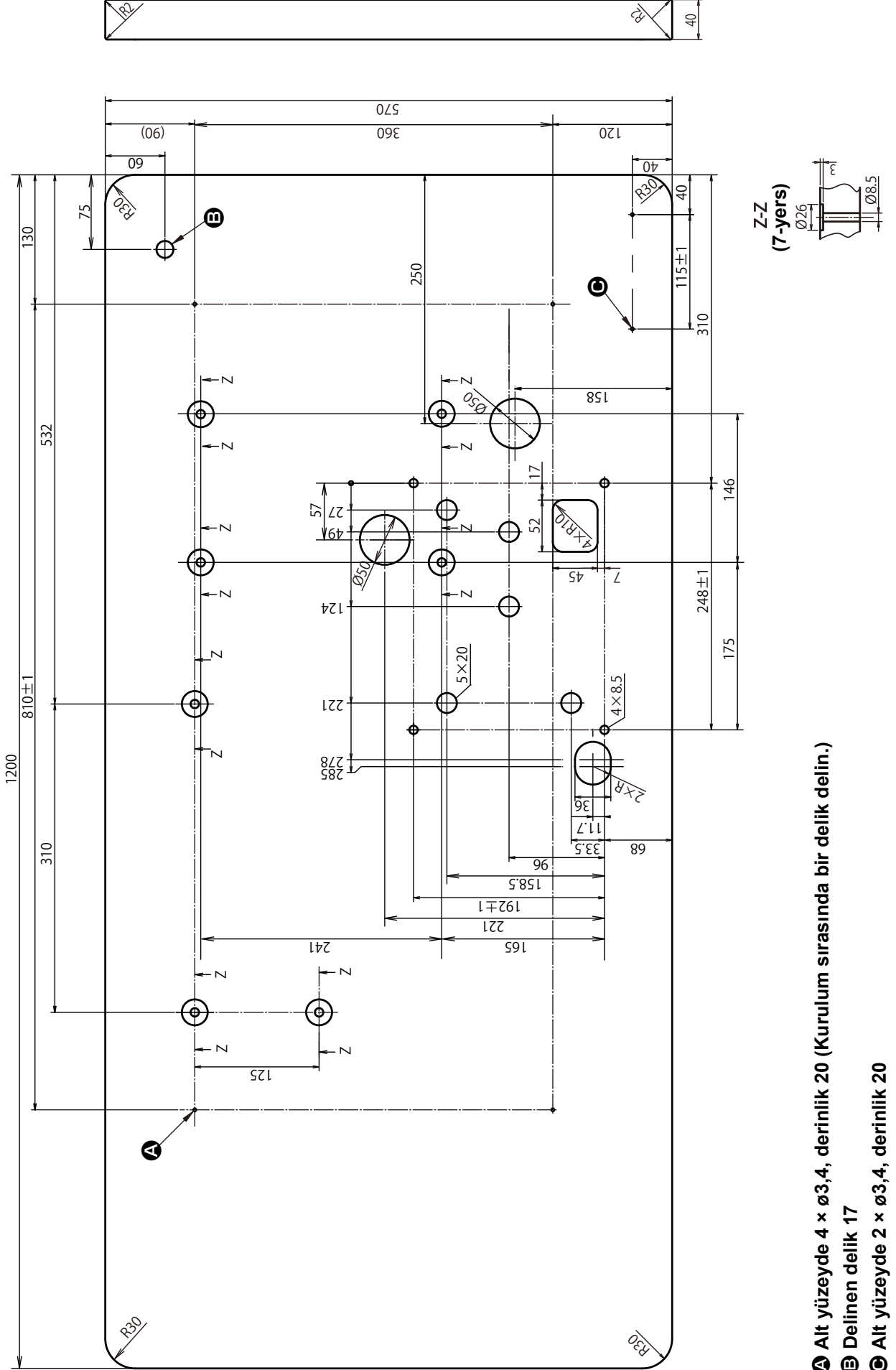
## 2. MASANIN ÇİZİMİ



A Alt yüzeyde 4 x Ø3,4, derinlik 20 (Kurulum sırasında bir delik delin.)

B Delinen delik 17

C Alt yüzeyde 2 x Ø3,4, derinlik 20



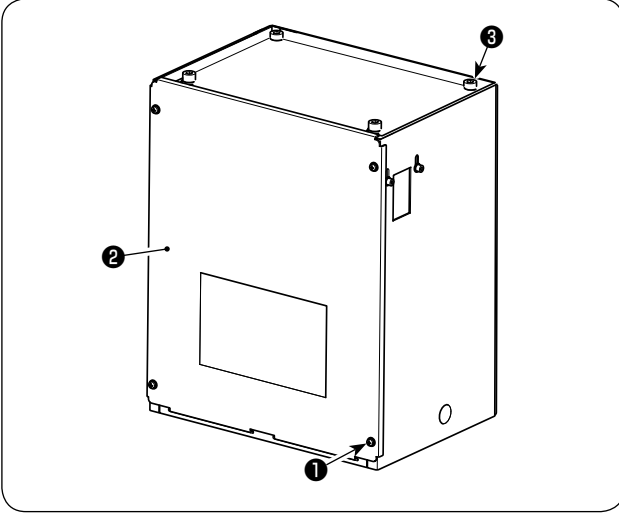
### 3. KURULUM

MF-7900DR Serisi kontrol kutusu, SC-921 ve MC-450 kullanımı gerektirir.

#### 3-1. SC-921'in yüklenmesi

SC-921'in dikiş makinesinin masaya montajı.

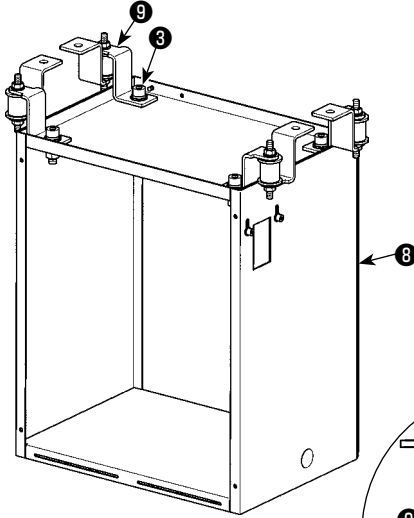
Daha ayrıntılı bilgi almak için SC-921 Kullanım Kılavuzu'na başvurun.



#### 3-2. MC-450'in yüklenmesi

1) Tespit vidalarını (4) gevşetin (4 parça). Kontrol kutusunun arka kapağını (2) çıkarın.

CE dışındaki diğer türler için

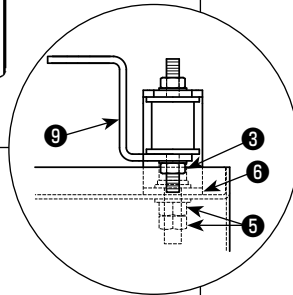
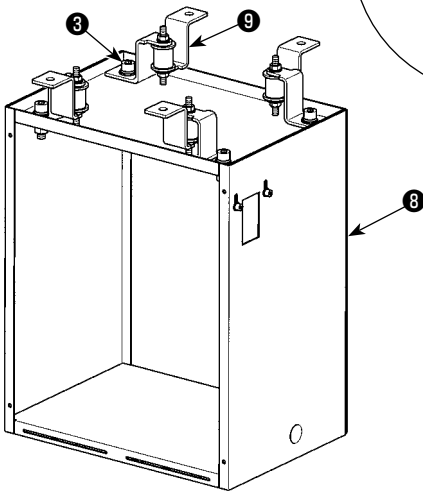


2) Kontrol kutusu braketini (tertibatı) (9) (dört parça) MC-450 ile birlikte sağlanan tespit vidaları (3), somunlar (5) ve düz pullarla (6) şekilde gösterildiği gibi kontrol kutusuna (8) takın.

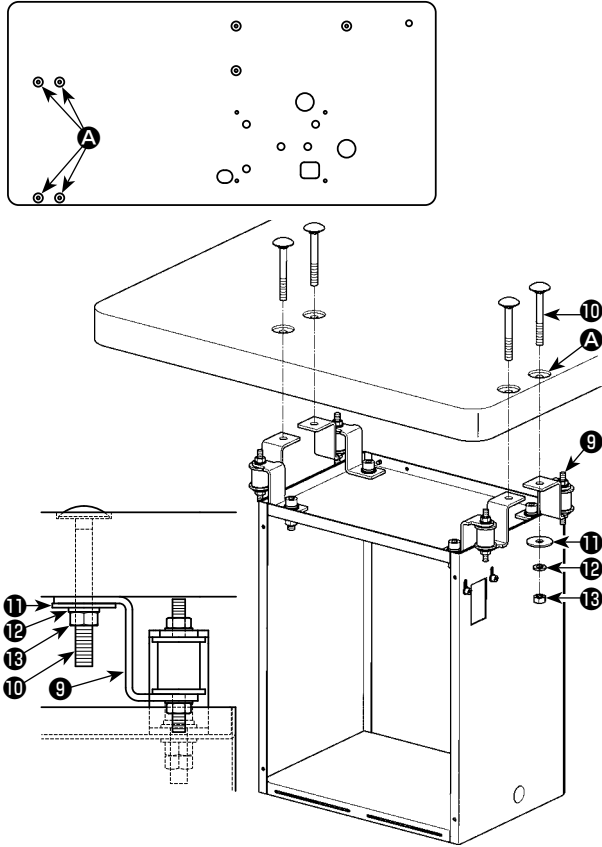


Kurulum sırasında, kontrol kutusu dirseğinin (asm.) (9) doğru konumlandırıldığını kontrol ettiğinizden emin olun.

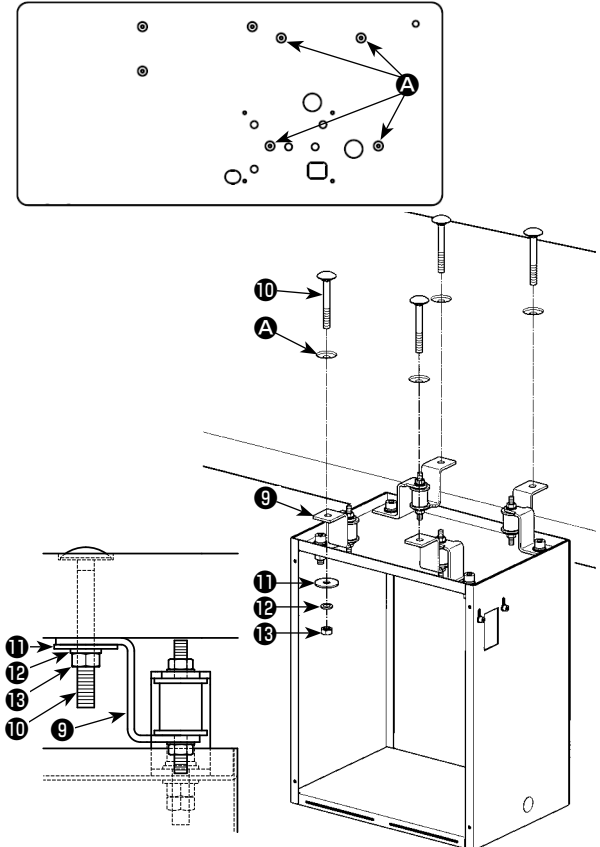
CE türü için



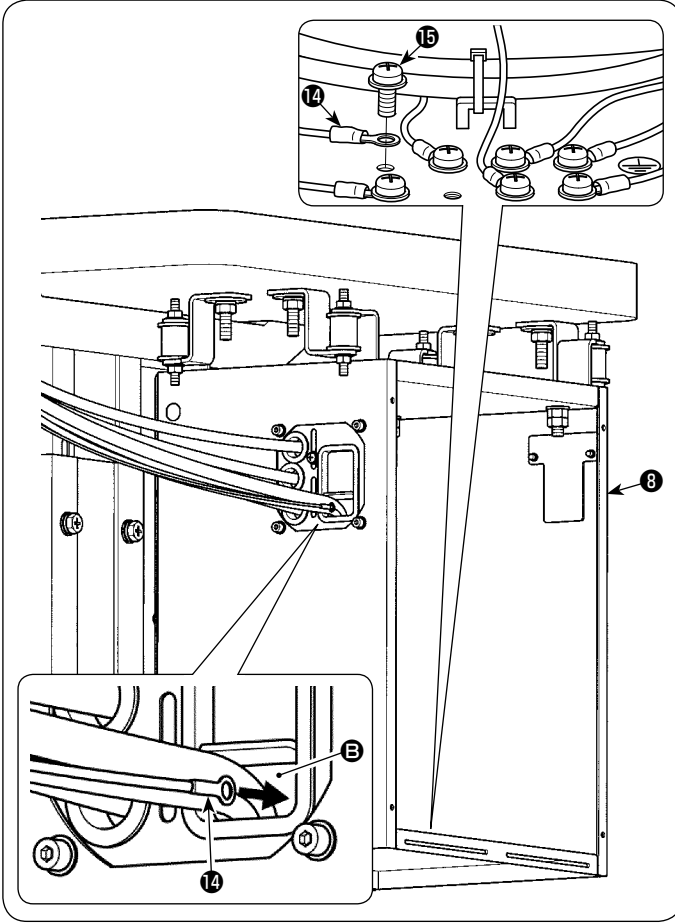
### CE dışındaki diğer türler için



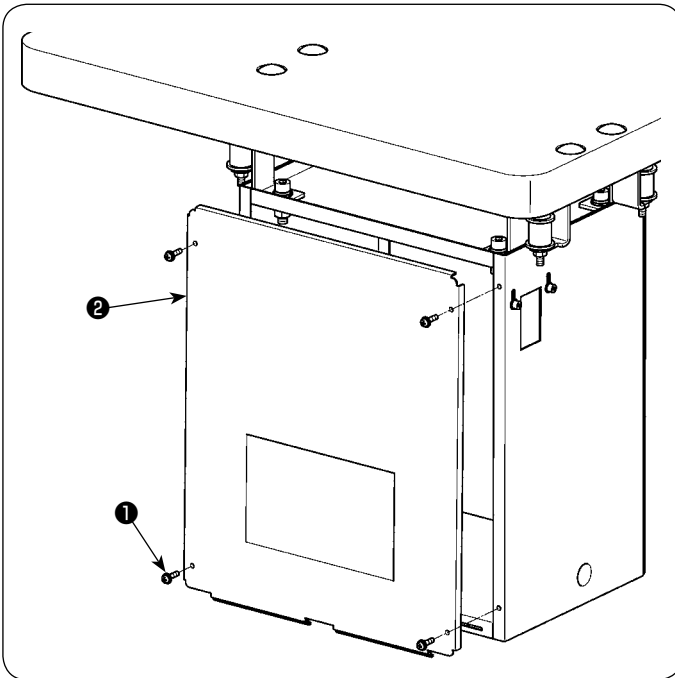
### CE türü için



- 3) Kontrol kutusu askısındaki askı civatalarını 10 (4 parça) masadaki askı civatası deliklerine A (4 konum) bastırarak yerleştirin.
- 4) Kontrol kutusu dirseğini (asm.) 9 askı civatasının 10 üstüne yerleştirin. Bunları düz rondela 11, yaylı rondela 12 ve somun 13 kullanarak sabitleyin.



- 5) Makine kafasından kontrol kutusuna 8, B bölümünden geçerek gelen üst kayış motoru topraklama kablosunu 14 çekin.
- 6) Tespit vidasını 15 kontrol kutusunun alt yüzeyinden 8 çıkarın. Üst kayış motoru topraklama kablosunu 14 sabitleyin.

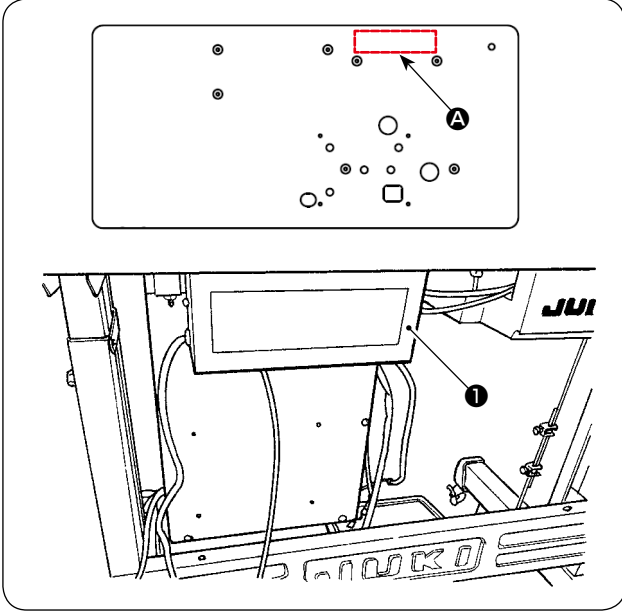


- 7) Kontrol kutusu arka kapağını 2, tespit vidalarını 1 (4 parça) kullanarak takın.

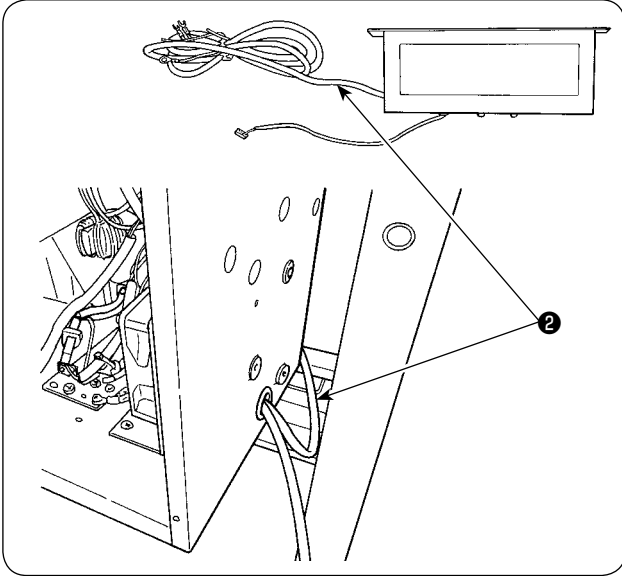
\* CE türü kullanıldığında, “3-3. Reaktör kutusunun montajı (Sadece CE türü için)” bölümündeki talimatları yerine getirdikten sonra kapağı takın.



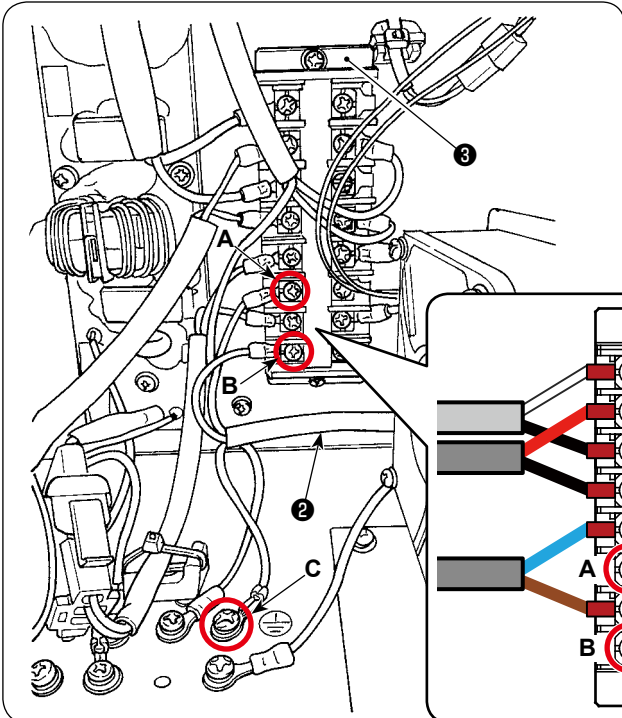
### 3-3. Reaktör kutusunun montajı (Sadece CE türü için)



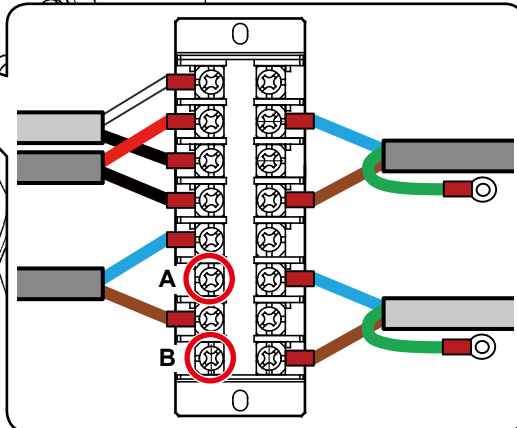
- 1) SC-921 ile birlikte sağlanan reaktör kutusunu ❶ A konumuna monte edin.

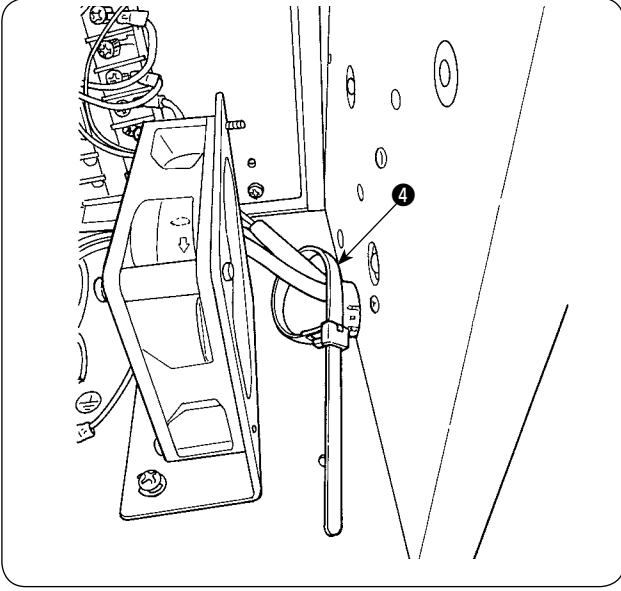


- 2) Reaktörün giriş kablosu (siyah) ❷ reaktör kutusunun yan tarafından dışarı çekilir. Bu reaktör giriş kablosunu (siyah) ❷ MC-450'nin içine doğru çekin.

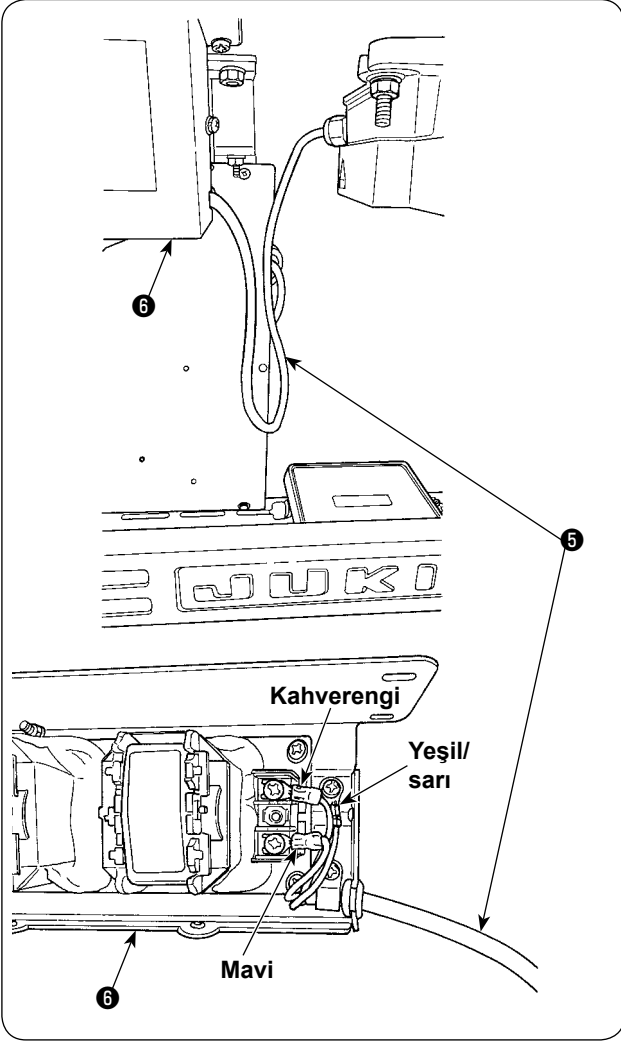


- 3) Yukarıda 2 numaralı adımda açıklandığı şekilde MC-450'nin içine çekilen reaktör giriş kablosunu, terminal bloğuna ❸ ve kontrol kutusu şasisine bağlayın. Mavi kabloyu A'ya, kahverengi kabloyu B'ye ve yeşil/sarı kabloyu C'ye bağlayın ve her birini ilgili konumlara vidayla sabitleyin.





- 4) Kablo klips bantını ④ sıkıyarak kabloların terminal bloğundan ve kontrol kutusu şasisinden kaymasını önleyin.

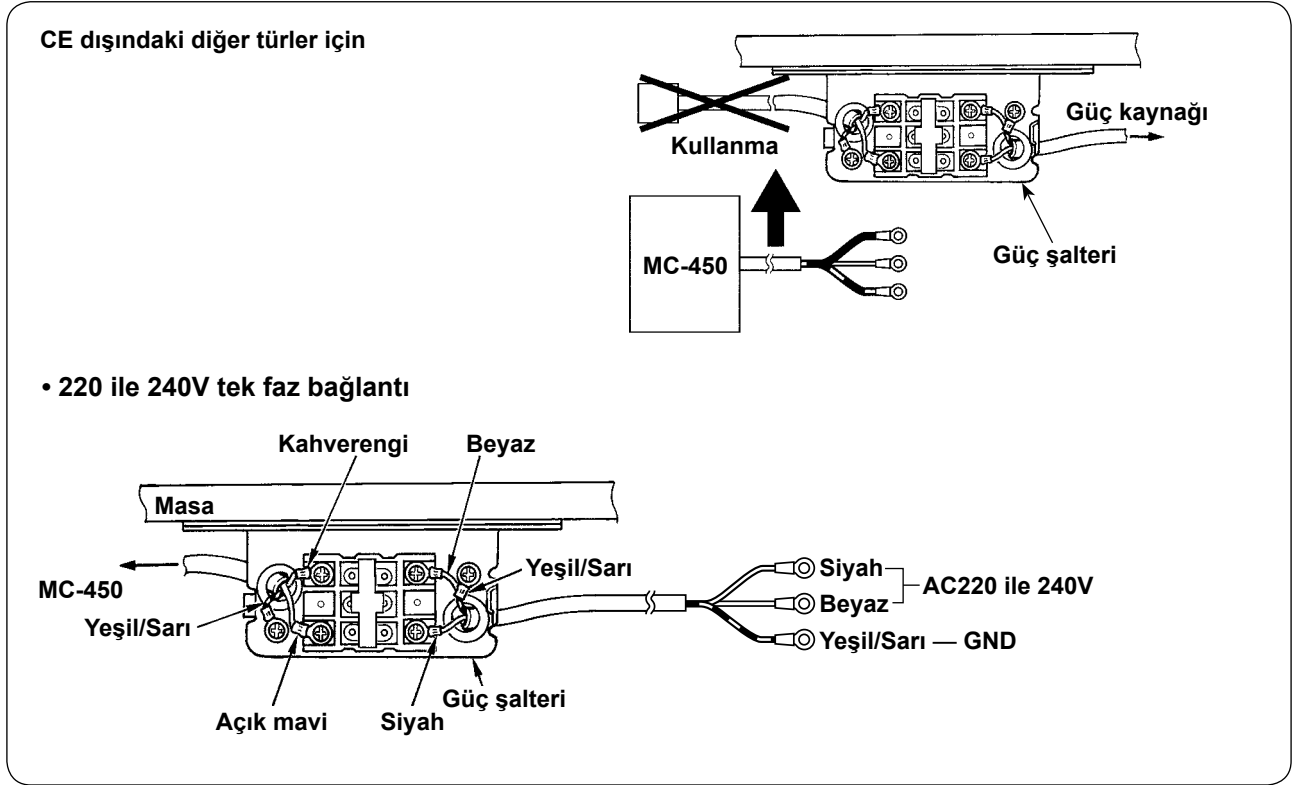
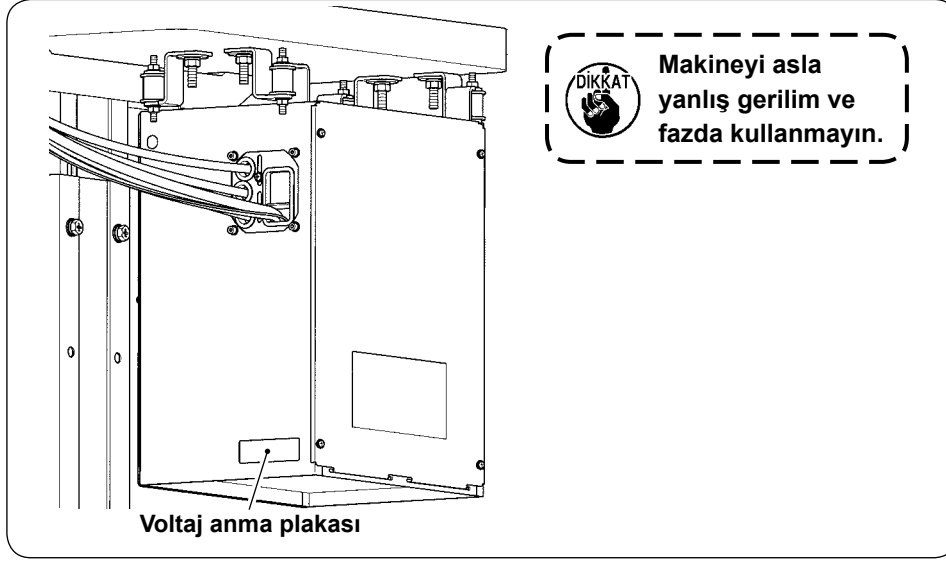


- 5) Reaktör kutusunun kapağını çıkarın. SC-921'den çıkan AC giriş kablosunu ⑤, reaktör kutusuna ⑥ bağlayın.

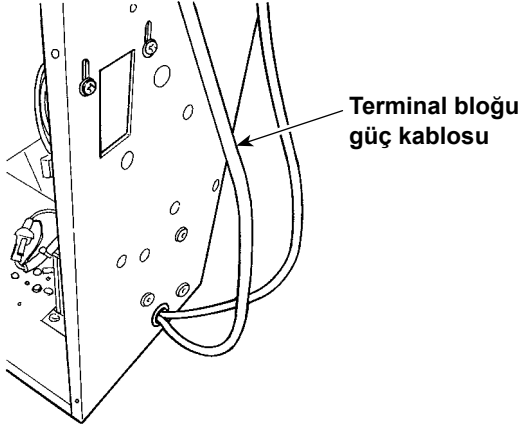
### 3-4. Güç şalteri kablosunun bağlanması ve kurulması

#### (1) Güç şalteri ve güç kablosunun bağlanması ve MC-450 bağlantı kablosu

Voltaj özellikleri, voltaj anma plakasında belirtilir. Kabloyu bu teknik özelliklere göre bağlayın.

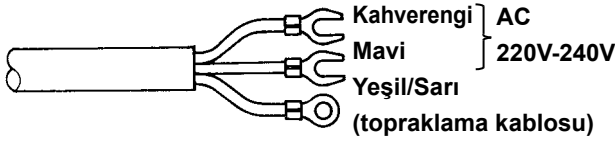


### CE türü için



Güç anahtarını, MC-450'nin yan tarafından çıkan terminal bloğu güç kablosuna (gri) bağlayın.

### CE 1ø 230V

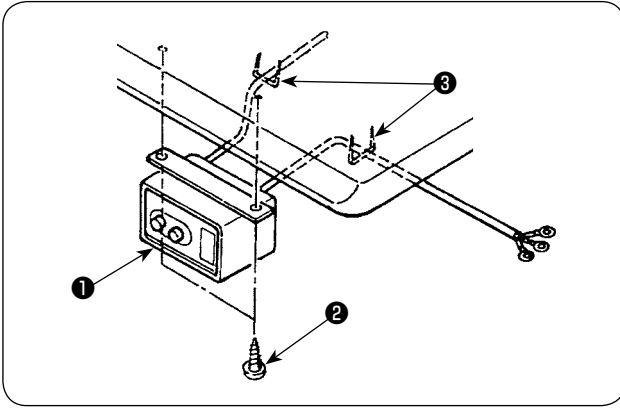


Güç şalterinin takılması

Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

### [CE spesifikasyonları]

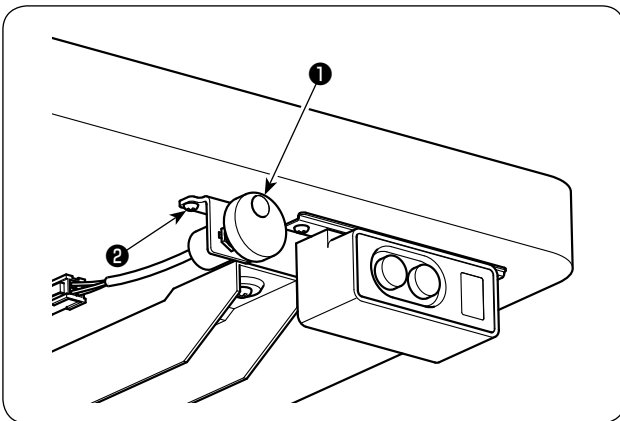
Tek faze 230V : Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)



### (2) Güç şalterinin takılması (CE dışındaki diğer türler için)

Güç şalterini ① makine masasının altına ahşap vidalar ② kullanarak tespit edin.

Kabloyu, makine ile birlikte aksesuar olarak verilen zımbaları ③ kullanarak kullanım şekline uygun olarak tespit edin.



### 3-5. Jog dial kurulumu

Jog dial'ı ① makine masasının altına ahşap vidalar ② (2 parça) kullanarak takın.

### 3-6. Kabloların hattı ve bağlanması

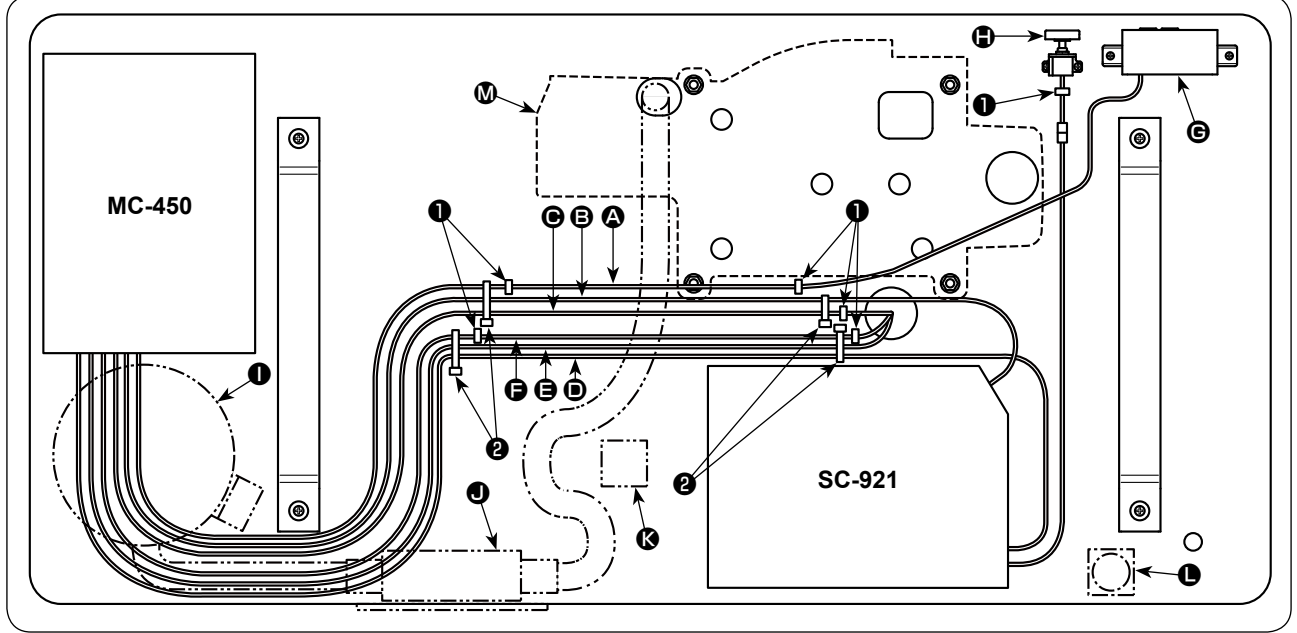
#### (1) Masa alt yüzeyindeki kablo hattı

Kabloları masaya, makineyle birlikte aksesuar olarak verilen zımbalar ❶ ve kablo klips bantları ❷ ile sabitleyin.



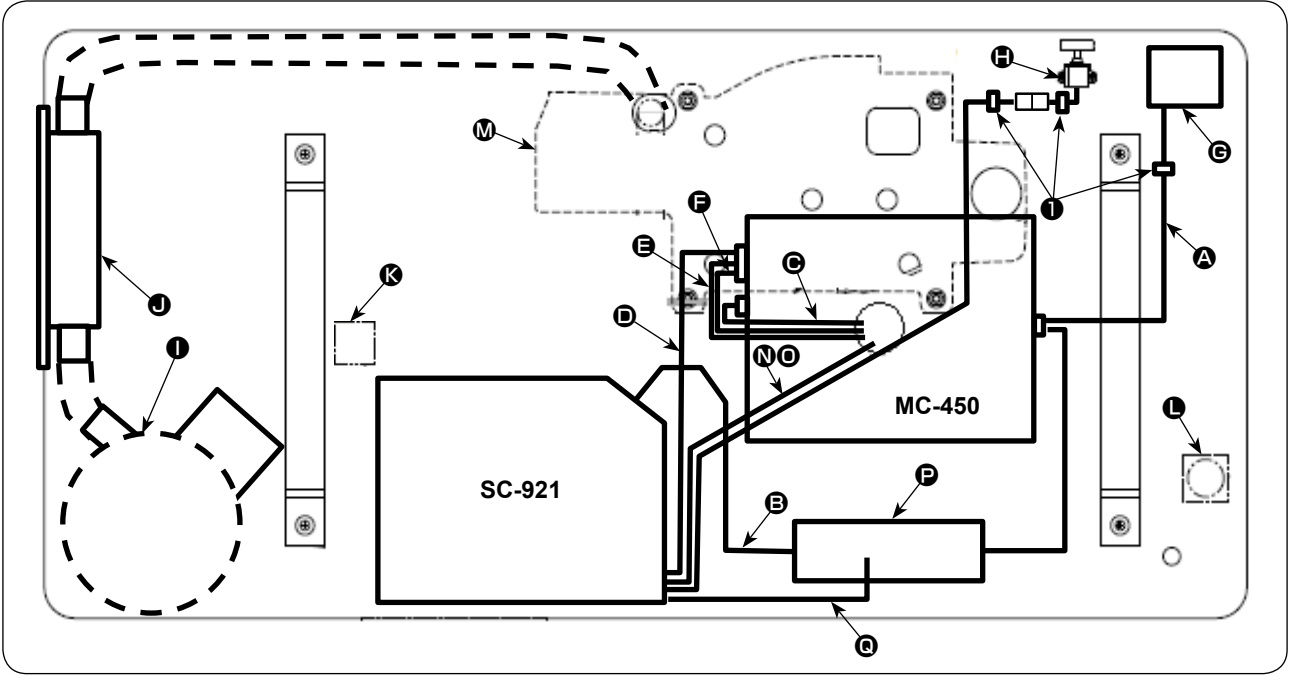
Zımba tellerini ❶ çok fazla derine zımbalamayın. Çok fazla derine zımbalanan zımba tellerinin kabloları koparabileceğini veya kısa devre yapabileceğini unutmayın.

#### CE dışındaki diğer türler için



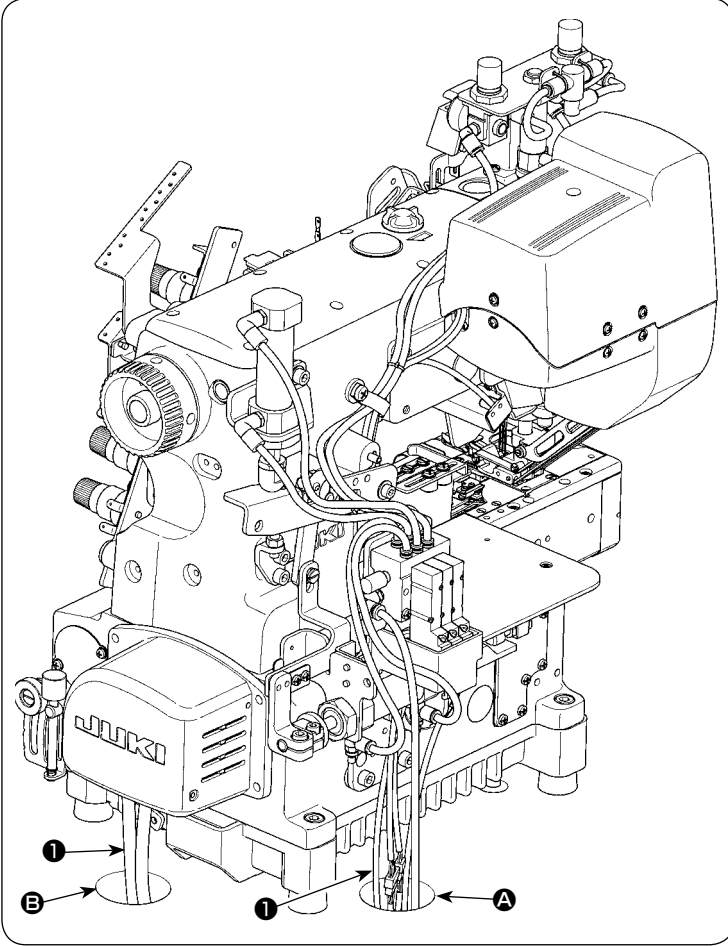
- ❶ Güç kablosu (kablunun üst ucu : yuvarlak tip terminal)
- ❷ Güç girişi kablosu (kablunun üst ucu : 4P konektör)
- ❸ Üst kayış motoru (kablunun üst ucu : 6P konektör)
- ❹ MC-450'den gelen kablo (kablunun üst ucu : 13P konektör)
- ❺ Üst kayış motoru topraklama kablosu
- ❻ Üst kayış motoru kodlayıcı kablo (kablunun üst ucu : 12P konektör)
- ❼ Güç şalteri
- ❽ Jog dial
- ❾ Atık torbası (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- ❿ Emme aygıtı (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- ⓫ Solenoid valf (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- ⓬ Hava regülatörü
- ⓭ Dikiş makinesi kafası

## CE türü için

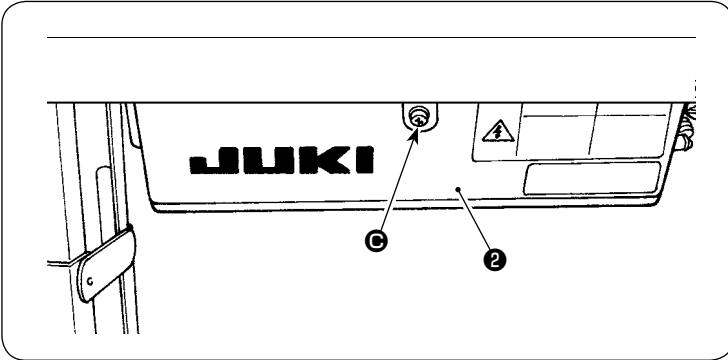


- Ⓐ MC-450 Terminal bloğu güç kablosu (kablunun üst ucu : yuvarlak tip terminal)
- Ⓑ Reaktör kutusu giriş kablosu (kablunun üst ucu : Y terminali)
- Ⓒ Üst kayış motoru (kablunun üst ucu : 6P konektör)
- Ⓓ MC-450'den gelen kablo (kablunun üst ucu : 13P konektör)
- Ⓔ Üst kayış motoru topraklama kablosu
- Ⓕ Üst kayış motoru kodlayıcı kablo (kablunun üst ucu : 12P konektör)
- Ⓖ Güç şalteri
- Ⓕ Jog dial
- Ⓖ Atık torbası (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- Ⓖ Emme aygıtı (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- Ⓖ Solenoid valf (MC37 tamamlayıcı parçalar)
- Ⓖ Hava regülatörü
- Ⓖ Dikiş makinesi kafası
- Ⓖ Baskı ayağı basıncını değiştirme anahtarı kablosu
- Ⓖ Solenoid vana kablosu
- Ⓖ Reaktör kutusu
- Ⓖ Reaktör kutusu fan motoru kablosu
- Ⓖ SC-921 AC giriş kablosu

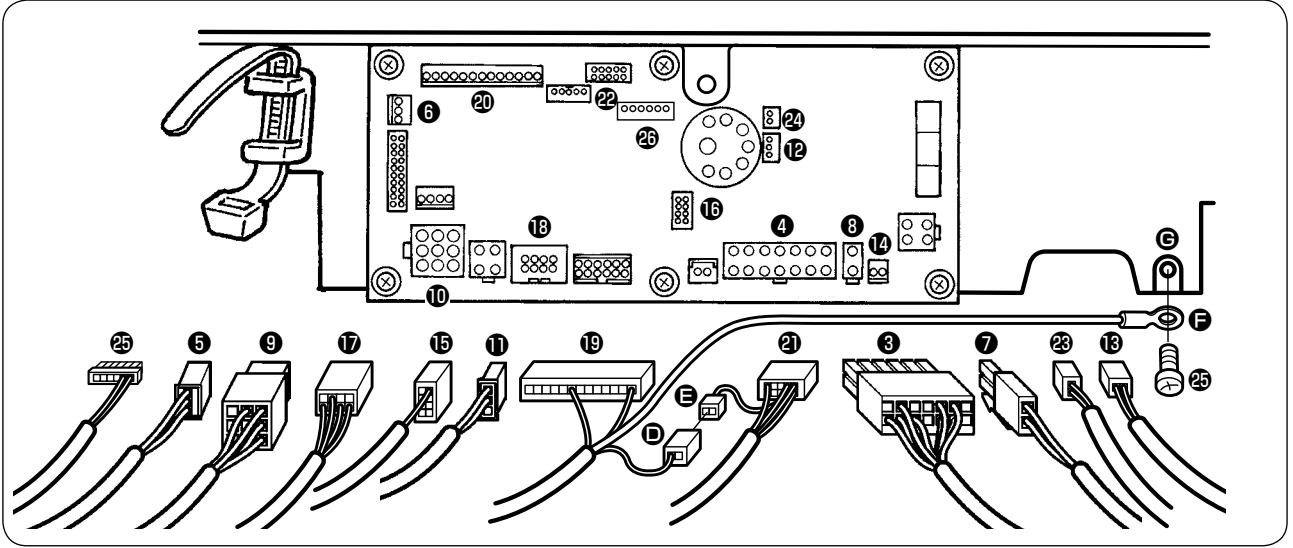
## (2) Kabloların Bağlanması



- 1) Makinenin kafasından gelen kabloları 1, masadaki A ve B ögesinden geçirek aşağı yönlendirin.



- 2) Kapağı 2 açmak için kapaktaki 2 vidayı C tornavidayla gevşetin.

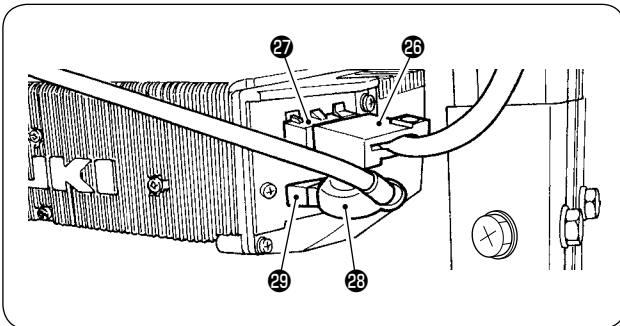


3) Kabloları, aşağıdaki tabloda listelenen kablo ve konektör eşleşmelerine bakarak SC-921 PCB üzerindeki ilgili konektörlere takın.

Kablo	Konektör
③ Makine kafasından gelen kablo (14P konektör)	④ CN36
⑤ Makine kafasından gelen kablo (3P konektör)	⑥ CN42
⑦ Baskı ayağı kaldırıcından gelen kablo (2P konektör)	⑧ CN37
⑨ Motordan gelen kablo (9P konektör)	⑩ CN30
⑪ Pedal sensör kablosu (3P konektör)	⑫ CN34
⑬ Motor fanı kablosu (2P konektör)	⑭ CN58
⑮ Solenoid valfi kablosu (24V) (8P konektör)	⑯ CN56
⑰ CP-18 kablo (8P konektör)	⑱ CN38
⑲ MC-450'den gelen kablo (13P konektör)	⑳ CN50
㉑ Jog dial bağlantı kablosu (10P konektör)	㉒ CN51
㉓ Solenoid valfi kablosu (GND) (2P konektör)	㉔ CN55
㉕ Reaktör kutusu fan motoru kablosu * Sadece CE tipi.	㉖ CN62

4) MC-450'den gelen kablodan (13P konektör) ⑲ gelen konektör ㉑ ile jog dial bağlantı kablosundan ㉑ gelen konektör ㉒.

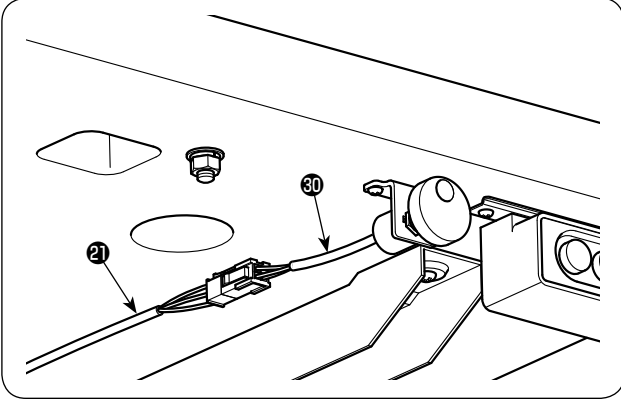
5) MC-450'den gelen kablodan (13P konektör) ⑲ gelen topraklama kablosunu ㉓, makineyle birlikte aksesuar olarak verilen tespit vidası ㉕ ile SC-921 kasaındaki dişli vida deliğine ㉖ takın.



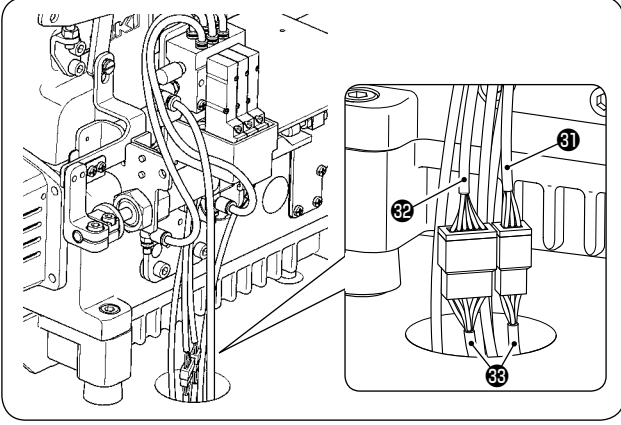
6) (CE dışındaki diğer türler için) SC kontrol kutusu için MC-450'den gelen güç girişi kablosunu ㉖, SC-921'in yan yüzündeki konektöre 27 takın.

7) Motor çıkış kablosunu ㉓ konektöre 29 takın.





- 8) Jog dial kablosunu 30, jog dial bağlantı kablosu 21 ile bağlayın.

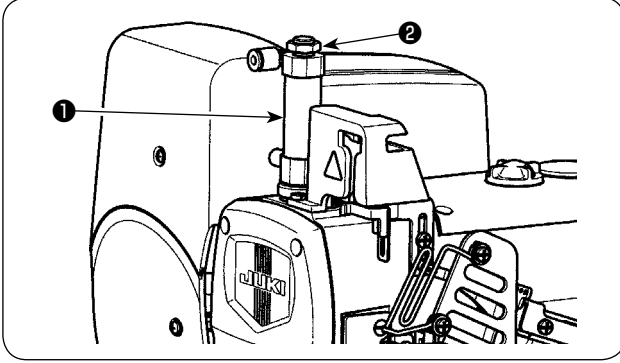


- 9) Üst kayış motor kablosunu 31 ve kodlayıcı kablosunu 32 MC-450'den gelen bağlantı kablosu 33 ile bağlayın.

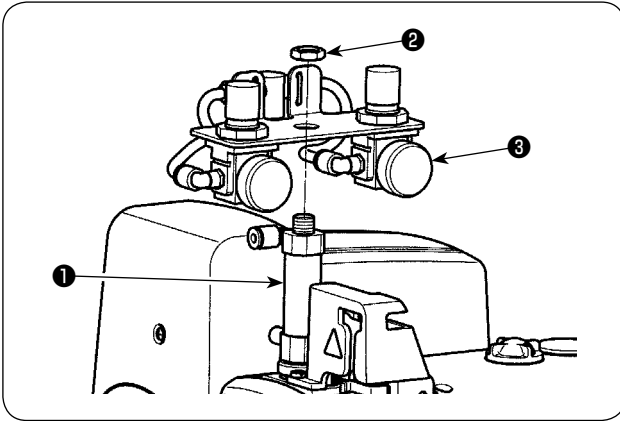
### 3-7. Hava regülatörünün kurulması



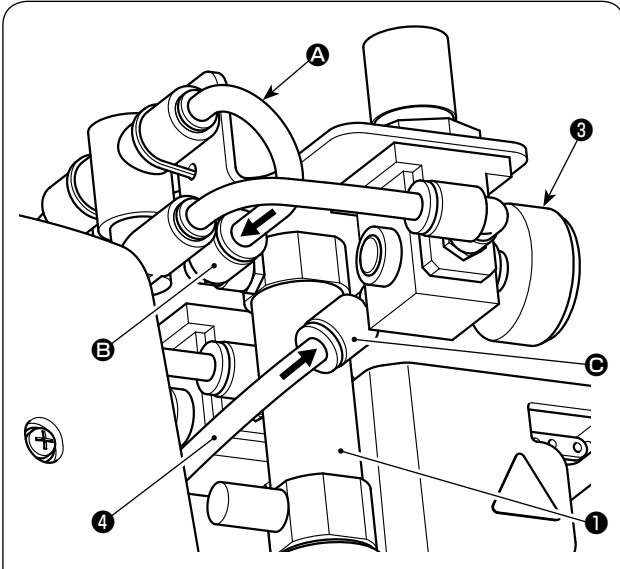
Hava regülatörünü kurmadan önce iğne mili kapağını takın.



- 1) Baskı ayağı basınç silindirisinin ① üst ucuna monte edilmiş olan somunu ② çıkarın.



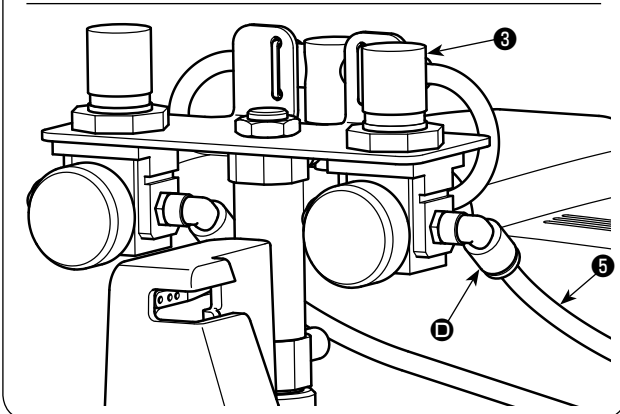
- 2) Hava regülatörünü (asm.) ③, 1) Adım'da çıkardığınız somunla ② baskı ayağı basınç silindirisine ① takın.



- 3) Hava regülatöründen (asm.) ③ gelen hava borusunu A, baskı ayağı basınç silindirisinin ① kuplajına B takın.

- 4) Makine kafasına bağlı olan hava deliğini ④ hava düzenleyicinin (asm.) ③ kuplajına C takın.

- 5) Makine kafasına bağlı olan hava borusunu ⑤ hava düzenleyicinin (asm.) ③ kuplajına D takın.

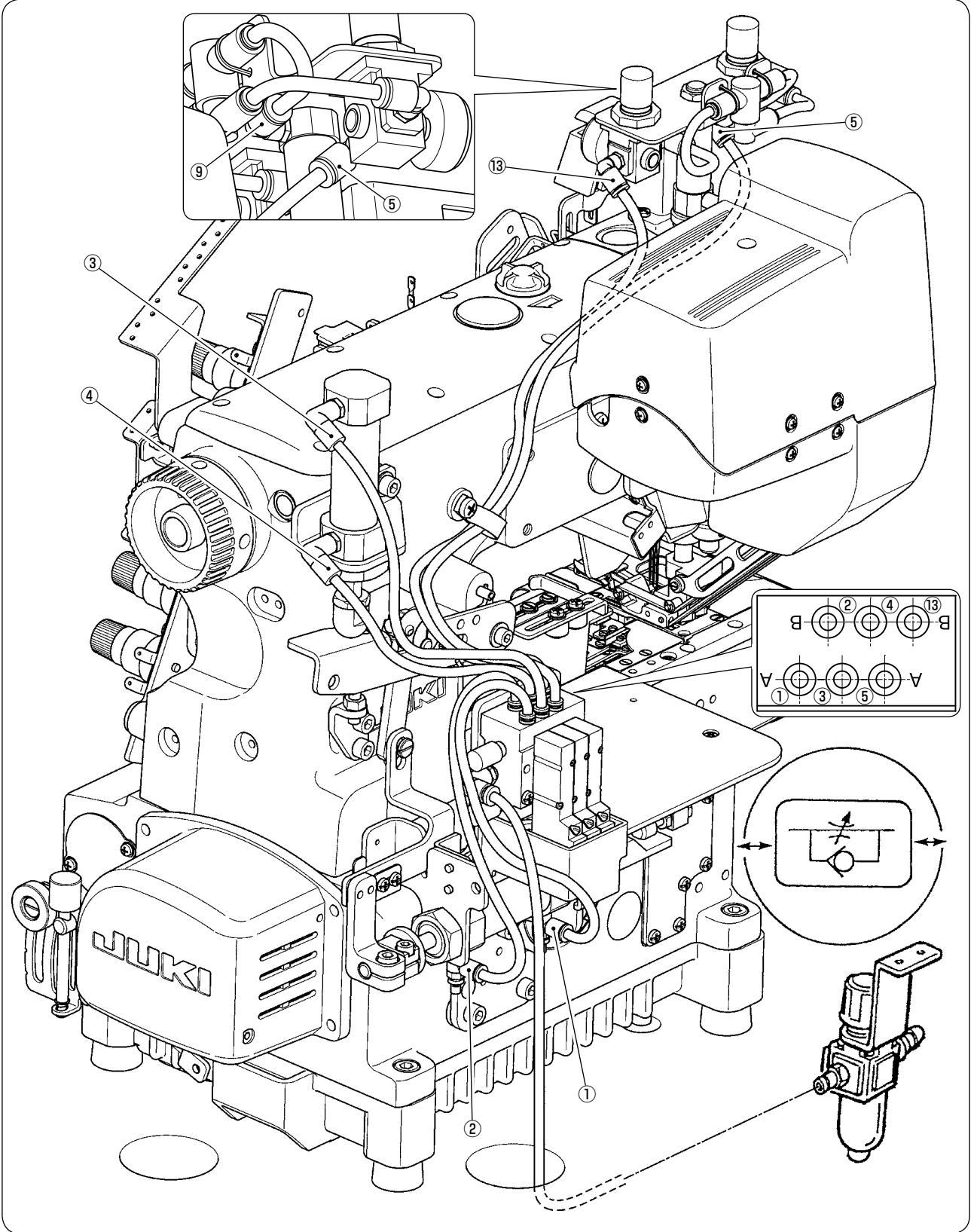


### 3-8. Hava borusu donanımı çizimi

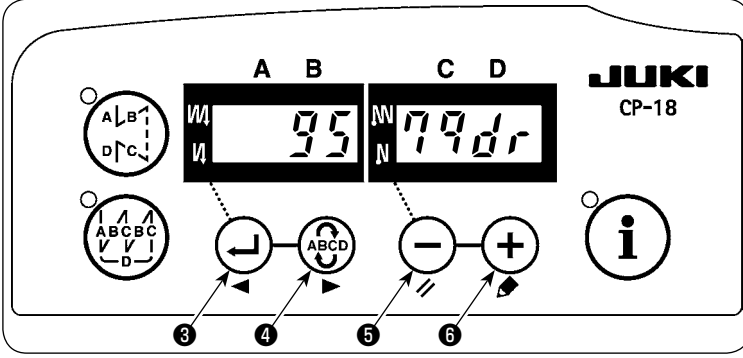


#### UYARI :

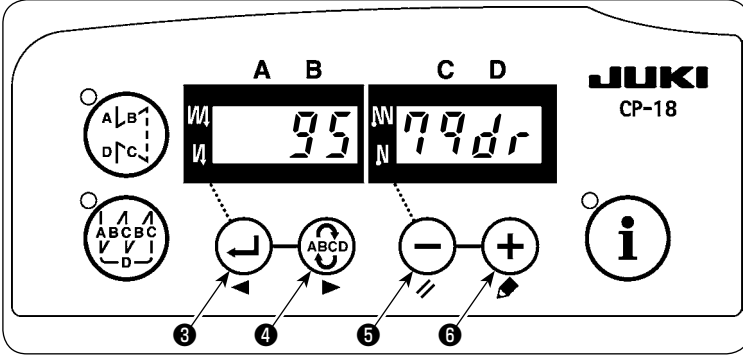
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



### 3-9. Makine kafasının ayar prosedürü

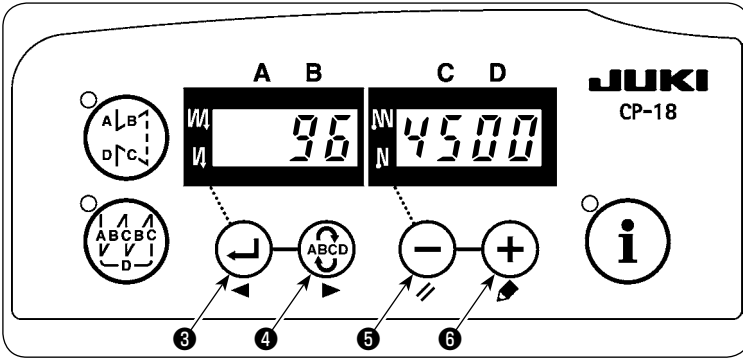


1) 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



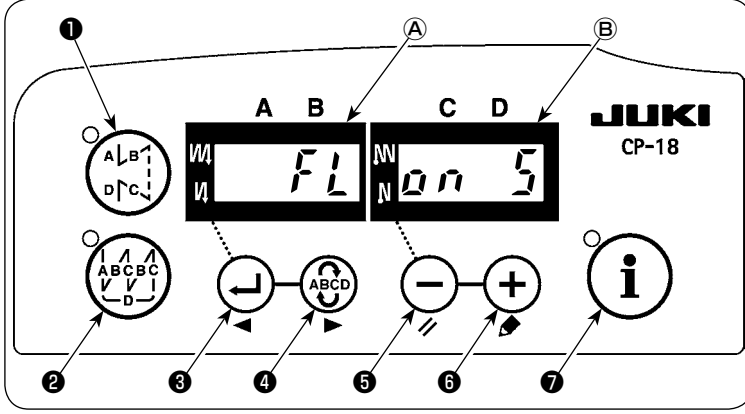
2) **-** anahtarına **5** (veya **+** anahtarına **6**) basarak makine kafası tipi seçilebilir.

Makine kafası tipi	Model adı
79dr	MF-7900DR-H24



3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, **↩** anahtarına **3** (veya **ABCD** anahtarına **4**) basınca "94" ya da "96" numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

### 3-10. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



- 1) **-** düğme **5** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) **A** ve **B** göstergelerinde "FL ON" (FL AÇIK) ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.

FL ON (FL AÇIK) : Otomatik kaldırma cihazı etkin hale gelir. Solenoid sürücü (+33V) ya da havalı sürücü (+24V) seçimi, **+** düğme **6** ile yapılabilir.(CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

□□FLon□□5

Solenoid sürücü ekranı (+33V)

□□FLon□□A

Havalı sürücü ekranı (+24V)

**\* Dikiş makinesinin bu modeli için "havalı sürücüyü" seçin.**

FL OFF (FL KAPALI) : Otomatik kaldırma fonksiyonu işlevsizdir. (Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.



1. Otomatik kaldırma fonksiyonu hatalı ayarlanırsa solenoid yanabilir. Bu nedenle otomatik kaldırma fonksiyonunun düzgün ayarlanması gerekmektedir.
2. Gücü yeniden açmak için mutlaka en az beş saniye geçmesini bekleyin. (Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
3. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştırılmaz
4. Otomatik kaldırma cihazı takılmadan "FL ON" (FL AÇIK) seçilirse, dikiş başlangıcında çalışmada anlık gecikme olur. Ayrıca otomatik kaldırıcı takımlı olmadığı zaman mutlaka "FL OFF" (FL KAPALI) seçeneğini seçin, çünkü geriye doğru hareket düğmesi çalışmayabilir.

### 3-11. Hata kodları

MF-7900DR aşağıda belirtilen kendine özel hatalara sahiptir. Diğer hatalar için SC-921 Kullanma Kılavuzuna bakın.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E968	Motor sürücü hatası (MC-450'nin içinde)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Gücü yeniden açma zamanlaması çok erken.</li><li>• Motor kablosu veya kodlayıcı kablosu çıkmış veya kopmuş.</li><li>• Motor sürücü arızası</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• En az beş saniye bekledikten sonra gücü yeniden açın.</li><li>• Aşağıdaki motor/kodlayıcı kablo konektörlerinin çıkıp çıkmadığını veya kablunun kopup kopmadığını kontrol edin. Motor kablosu konektörleri: MOT_3D (motor tarafı) - MD_CN3 (MC-450 tarafı) Kodlayıcı kablosu konektörleri: MOT_2D (motor tarafı) - MD_CN2 (MC-450 tarafı)</li></ul>

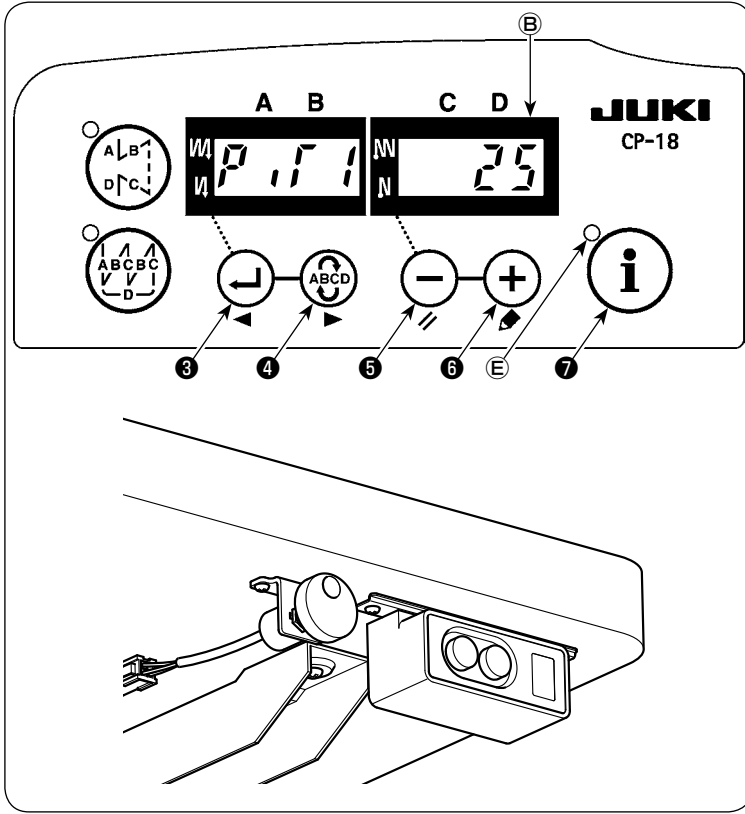
Aşağıdaki durumlarda, sorun hakkında karar vermeden önce bir kez daha kontrol edin.

No.	Durum	Sebebi	Düzeltilici önlem
1	Dikiş sırasında üst besleme kayışı çalışmıyor (hata E968 oluşmazsa)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Motor kontrol kablosu konektörü CN50 (SC-921 tarafı) veya MD_CN1 (MC-450 tarafı) çıkmış veya sıkıca bağlanmamış.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Konektörün çıkıp çıkmadığını kontrol edin.</li><li>• Çıkan/gevşek konektörü sıkıca tekrar takın.</li></ul>

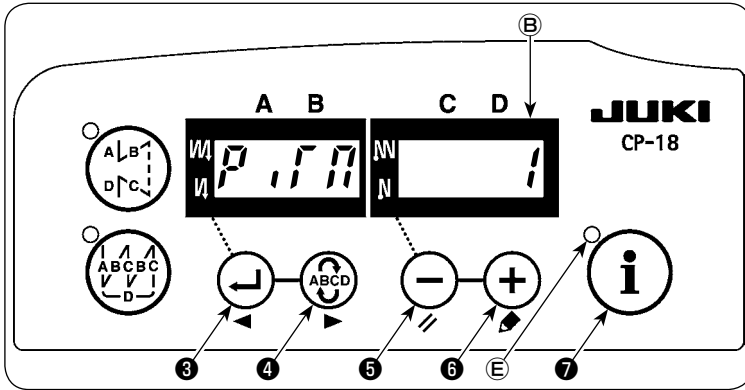
## 4. ÜST KAYIŞ BESLEME FONKSİYONUNUN AYARLANMASI

### 4-1. Besleme aralığı deseninin kaydedilmesi

En fazla beş farklı besleme aralığı deseni kaydedilebilir.



- 1) Tek dokunuşla ayar moduna geçmek için **i** anahtarını **7** basılı tutun. LED **E** ışığı yanar.
  - 2) **←** anahtarına **3** (veya **ABCD** anahtarına **4**) basarak besleme aralığı deseninin kayıtlı olduğu modu (PiT1 - PiT5 arasından) seçin.
  - 3) **-** anahtarına **5** (veya **+** anahtarına **6**) basarak besleme aralığını ayarlayın.
- \* Gösterge üzerindeki pencere bölümünde **B** gösterilen "25", 2,5 mm anlamına gelir.



- 4) **←** anahtarına **3** (veya **ABCD** anahtarına **4**) basarak "PiTM" ögesini seçin ve kullanılacak modu (1 - 5 arasından) ayarlayın.
- 5) Besleme aralığını kaydetmek için **i** anahtarına **7** basın. LED **E** ışığı söner.

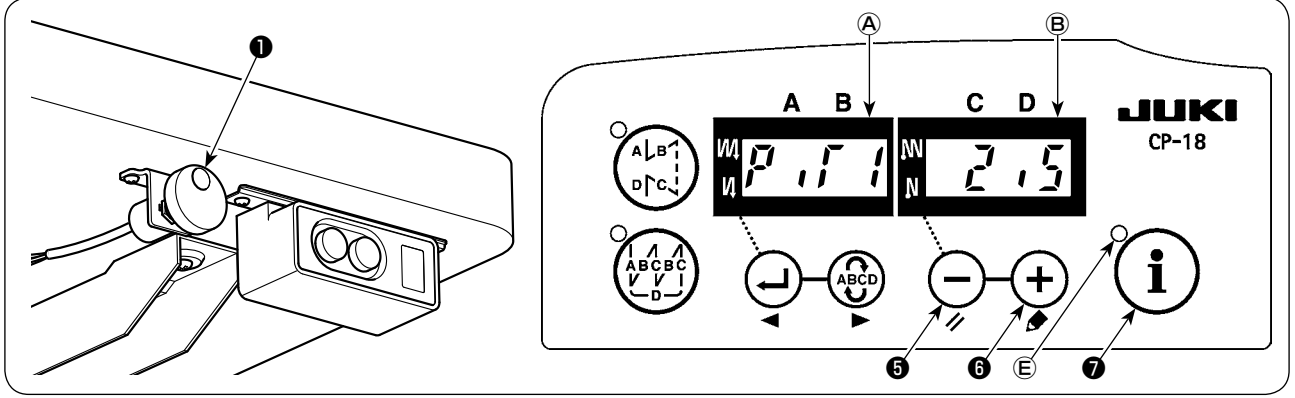


Besleme aralığı ayarlanır ancak Adım 5)'te kaydedilmezse ayarlı değer, dikiş makinesinin gücü kapatılana kadar geçerli kalır. Dikiş makinesinin gücü kapatıldığında besleme aralığı, ayarlama öncesinde geçerli olan değere döner.

## 4-2. Besleme aralığının ayarlanması

Operasyon paneli kullanılarak besleme aralığının ayarlanması yöntemine ilave olarak besleme aralığı ayrıca jog dial ile 0,9 ila 3,6 mm (0,1 mm pay ile) aralığında ayarlanabilir.

1. Baskı ayağı ve boğaz plakası arasına bir materyal yerleştirmeden dikiş yapmanın üst kayışı kırabileceğini unutmayın. Bu nedenle dikiş makinesinin bir materyal olmadan çalıştırılması kesinlikle yasaktır.
2. Operasyon panelinde gösterilen besleme aralığı ve tamamlanmış besleme aralığı, dikiş durumuna göre farklılık gösterebilir. Dikiş koşullarını değiştirdiğinizde, tamamlanmış besleme aralığının, gerçek dikiş başlamadan önce operasyon paneli üzerinde ayarlanmış olanla aynı olup olmadığını kontrol etmek gereklidir.



### (1) Besleme aralığının jog dial ile ayarlanması

#### ① Besleme aralığının ayarlanması

Besleme aralığını, jog dial'ı ❶ çevirerek seçilen moda ayarlayın.

- Jog dial'ı saat yönünde çevirmek besleme aralığını artırır, saat yönünün tersine çevirmek ise azaltır.
- Seçilen mod, göstergenin ❸ pencere bölümünde ve besleme aralığı ❹ pencere bölümünde gösterilir.

\* Gösterge üzerindeki pencere bölümünde ❹ gösterilen "2,5", 2,5 mm anlamına gelir.

#### ② Besleme aralığının kaydedilmesi

- 1) Tek dokunuşla ayar moduna geçmek için ❸ anahtarını ❷ basılı tutun. LED ❸ ışığı yanar.
- 2) Besleme aralığını kaydetmek için ❸ anahtarına ❷ basın. LED ❸ ışığı söner.

Yukarıda bahsedilen prosedürde besleme aralığı ayarlanmış fakat kaydedilmemişse jog dial ❶ ile belirlenen ayar değeri, dikiş makinesinin gücü KAPATILANA kadar geçerli kalır. Dikiş makinesinin gücü KAPATILDIĞINDA, besleme aralığı hafızaya kaydedilen bir önceki değere geri döner.

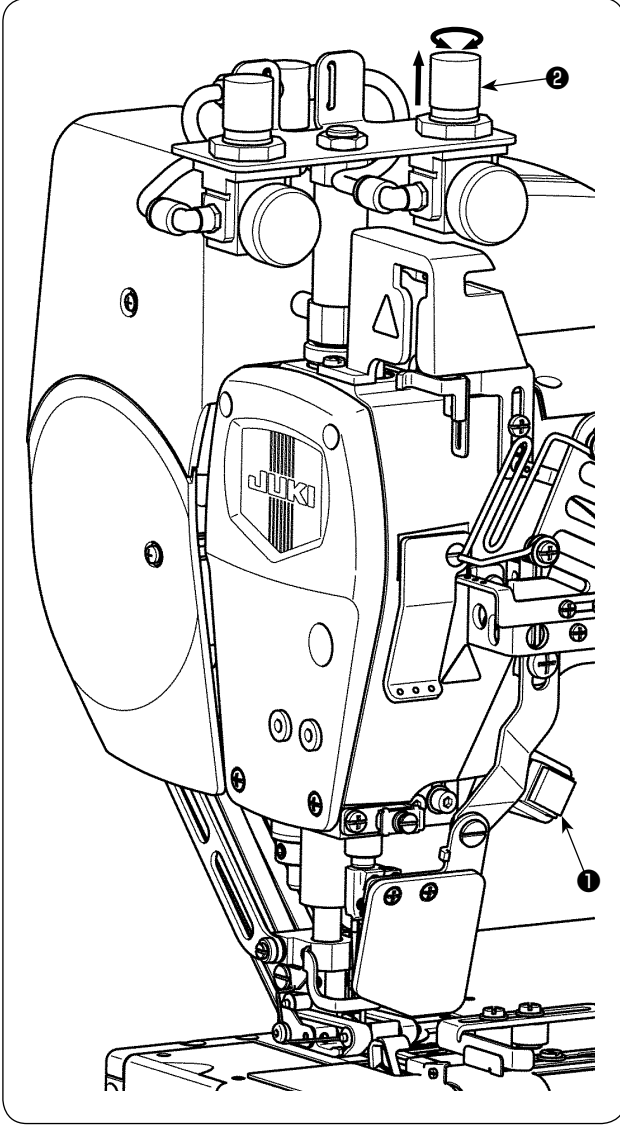
### (2) Besleme aralığının operasyon paneli üzerinde ayarlanması

- 1) Tek dokunuşla ayar moduna geçmek için ❸ anahtarını ❷ basılı tutun. LED ❸ ışığı yanar.
- 2) Besleme aralığını - anahtarına ❺ (veya + anahtarına ❻) basarak ayarlayın.
- 3) Besleme aralığını kaydetmek için ❸ anahtarına ❷ basın. LED ❸ ışığı söner.

Üst kayışın besleme aralığının önemli ölçüde değişmesi durumunda alt besleme aralığını da değiştirmek gereklidir.



## 5. BASKI AYAĞI BASINCI



Baskı ayağı basıncı, baskı ayağı basınç değiştirme anahtarına ❶ basılarak iki basınç deseni arasında değiştirilebilir.

### 5-1. Baskı ayağı basıncının ayarlanması

Standart baskı ayağı basıncı 0,4 MPa ila 0,2 MPa arasındadır.

Baskı ayağı basıncının nakliye sırasında fabrika ayarı yapılmamıştır. Bu nedenle baskı ayağı basıncının bir sonraki maddede ağıklanan uygulamaya göre ayarlanması gereklidir.

### 5-2. Baskı ayağı basıncının ayarlanması

- 1) Baskı ayağı basınç regülatörü topuzunu ❷ kaldırın. Daha sonra topuzu ❷ çevirerek baskı ayağı basıncını ayarlayın.
- 2) Ayarı yaptıktan sonra topuzu ❷ yuva konumuna geri itin.

## 6. ÜST KAYIŞIN DEĞİŞTİRİLMESİ



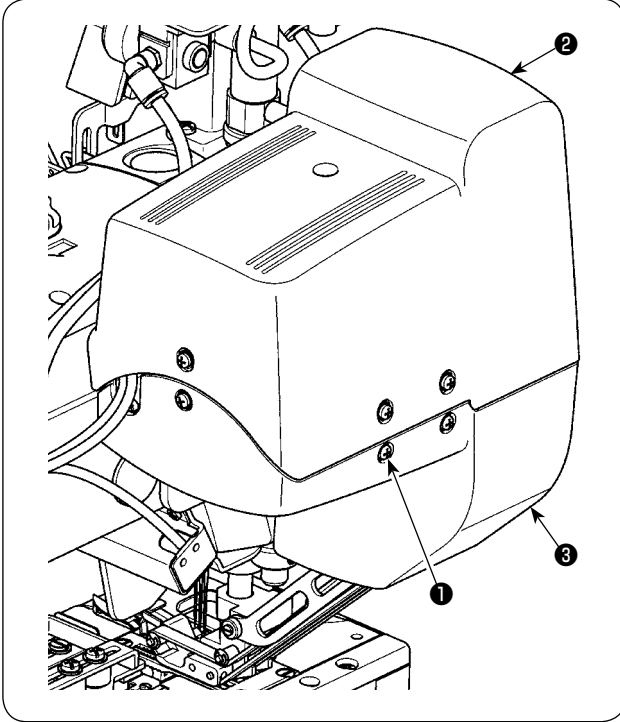
### UYARI :

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin. Ayrıca kompresörden gelen havayı kesin.



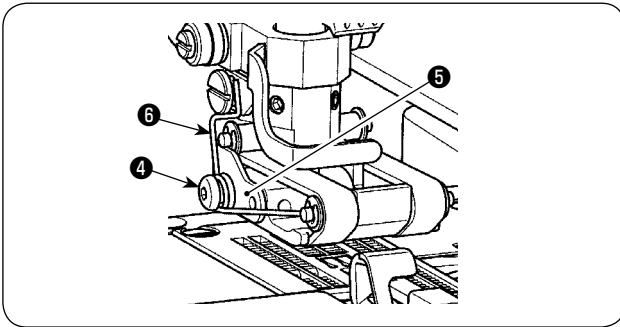
İplik atığı ya da benzerinin üzerine dolanıp dolanmadığını kontrol etmek için üst kayış mekanizmasını düzenli olarak kontrol ettiğinizden emin olun.

Üst kayış hasar durumunu ve bitmiş dikişleri kontrol ederken üst kayışı yaklaşık olarak her altı ayda bir yenisi ile değiştirin. Kayış değiştirme prosedürü aşağıda açıklanmıştır:

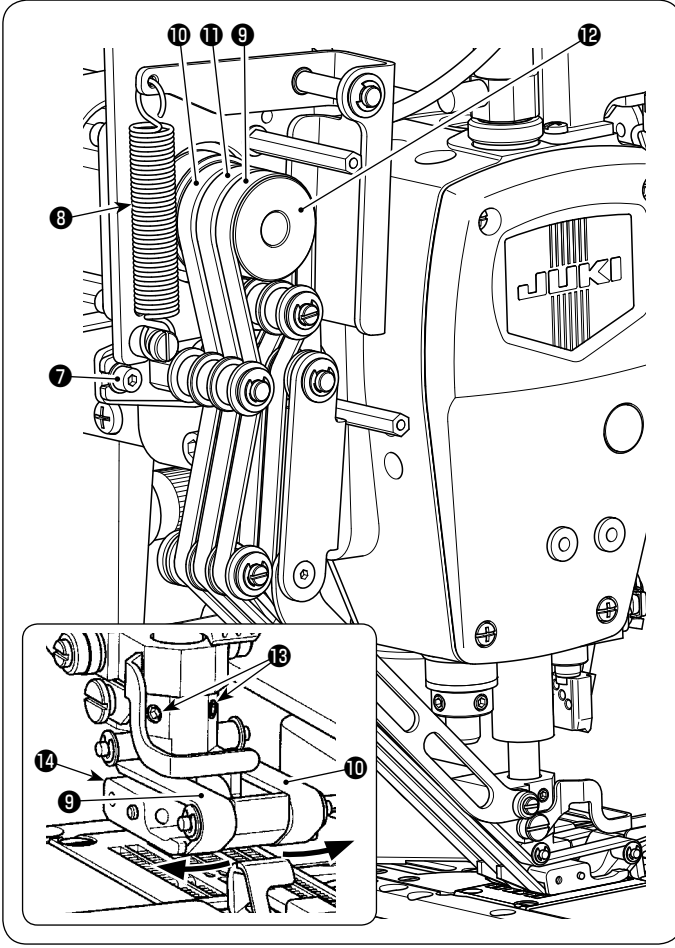


### 6-1. Kayışın çıkarılması

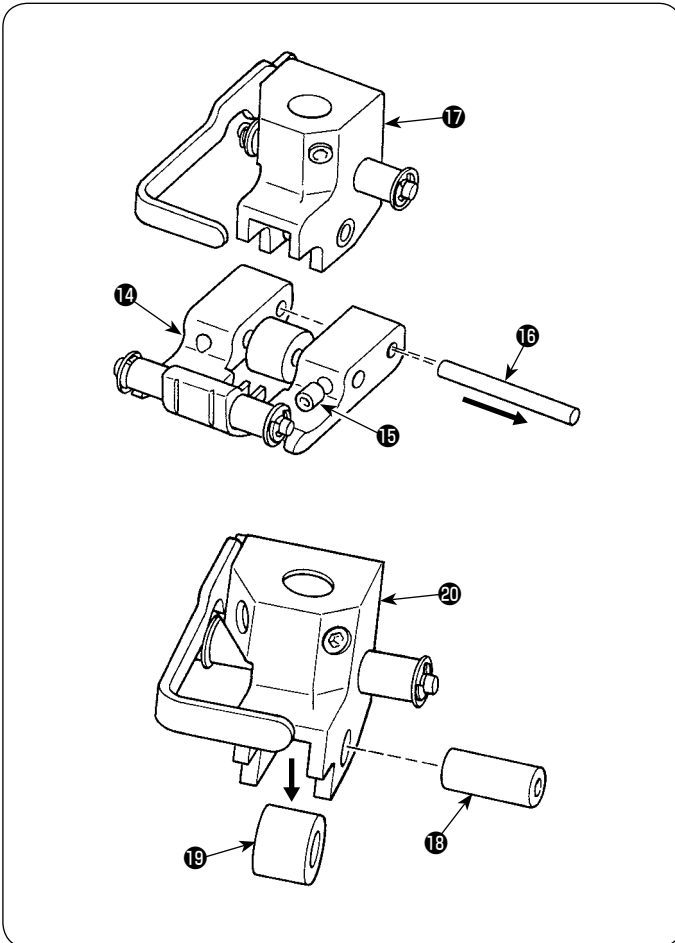
1) Tespit vidalarını gevşetin ① (10 parça). Üst kayış kapaklarını A ② ve B ③ çıkarın.



2) Omuzlu vidayı ④ gevşetin. Durdurucu plaka ⑤ ve ön baskı yayını ⑥ çıkarın.

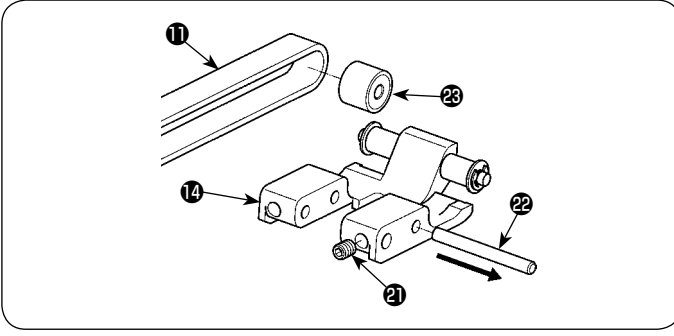


- 3) Tespit vidalarını **7** (2 parça) kayış gerilim ayarlama plakasından çıkarın.
- 4) Kavrama kolu yayını **8** çıkarın.
- 5) Sol kayışı **9** baskının üst tarafından çıkarın.
- 6) Sağ kayışı **10** baskının üst tarafından çıkarın.
- 7) Orta kayışın **11** tahrik makarası **12** bölümünü çıkarın.
- 8) Tespit vidalarını **13** (2 parça) gevşetin. Baskı ayağını **14** çıkarın.

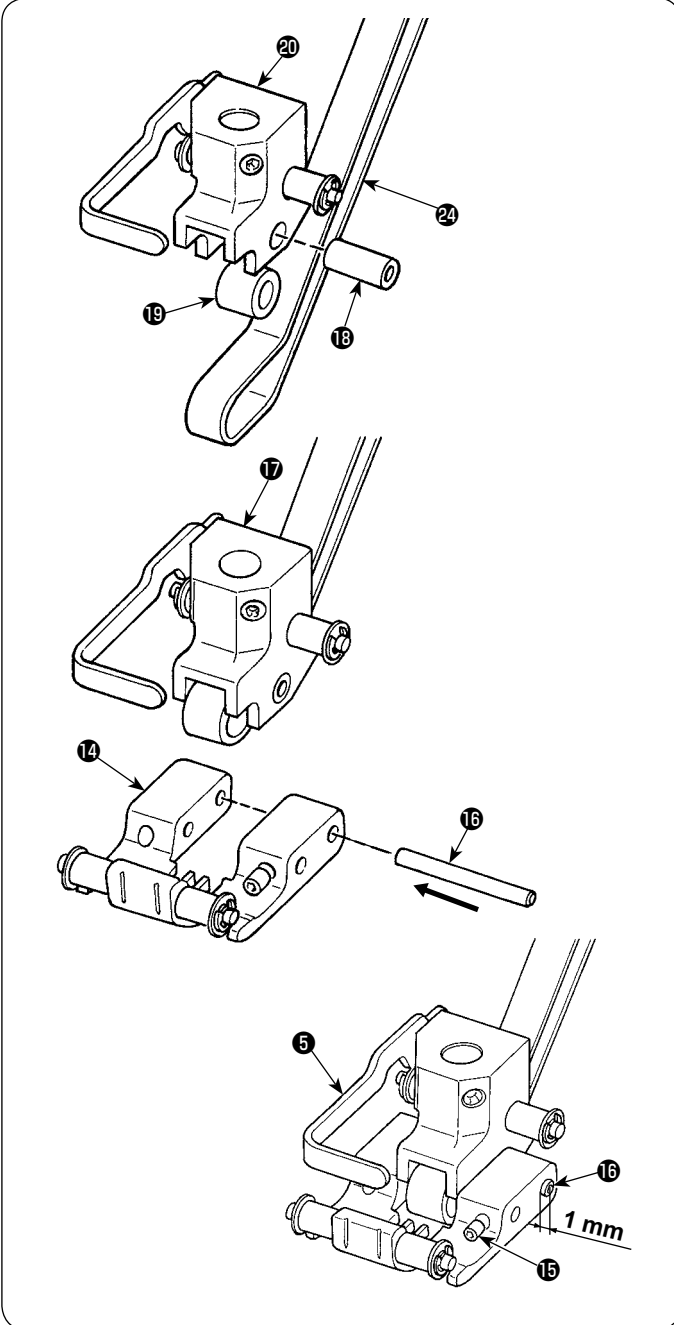


- 9) Baskının ön tarafındaki tespit vidalarını **15** gevşetin. Makara milini (arka) **16** çekerek çıkarın.  
Bu durumda, baskı ayağı **14**, baskı ayağı kaidesi tertibatından **17** ayrılır.

Kasnak manşonunu **18** baskı ayağı kaidesinden dışarı doğru çekin.  
Baskı ayağı kasnağı (arka) **19**, baskı ayağı kaidesinden **20** ayrılır.



- 10) Baskının arka tarafındaki tespit vidalarını 21 gevşetin. Makara milini (ön) 22 çekerek çıkarın.  
Şimdi, baskı ayağı 14, baskı ayağı makarasından (ön) 23 ayrılmış durumdadır ve orta kayışın 11 çıkarılmasına izin verir.



## 6-2. Kayışın takılması

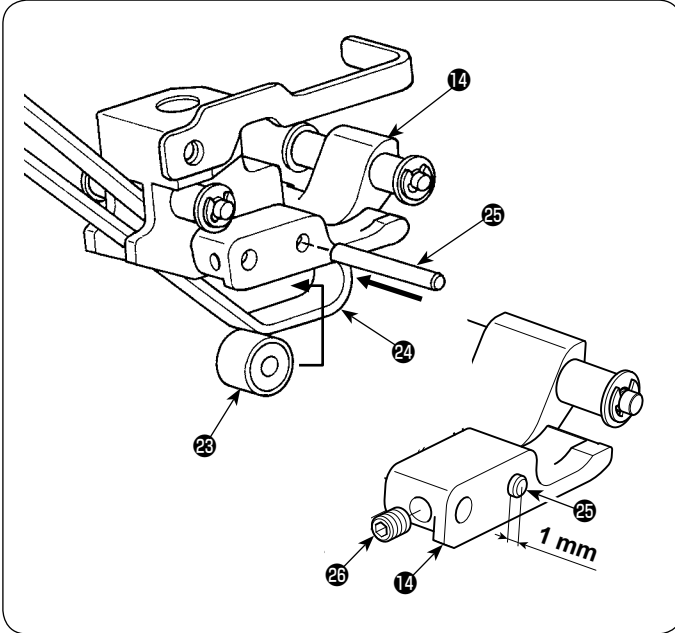
- 1) Baskı ayağı kasnağını 19 ve kayışı 24 baskı ayağı kaidesindeki 20 oyuğa yerleştirin. Kasnak manşonunu 18 baskı ayağı kaidesine yerleştirin.

- 2) Baskı ayağı kaidesi tertibatını 17 baskı ayağının içine yerleştirin. Kasnak şaftına (arka) 16 gres uygulayın. Gres uygulanmış olan kasnak şaftını (arka) baskı ayağının 14 ve baskı ayağı kaidesinin 20 içine yerleştirin.

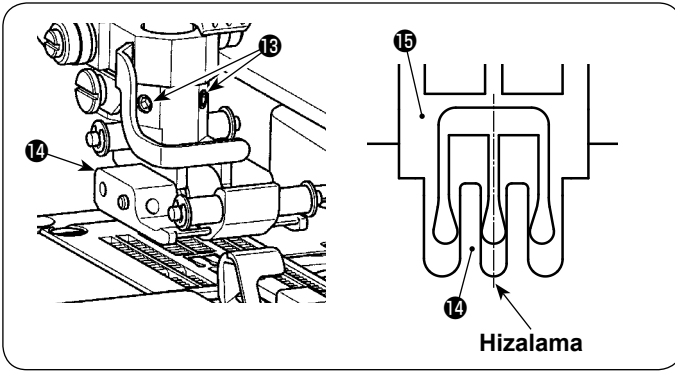
- 3) Makara milini (arka) 16 sabitlemek için tespit vidasını 15 sıkın.

Bu sefer makara mili (arka) 16 sabitlenerek baskı ayağının 14 uç yüzünden 1 mm çıkıntı yapar.

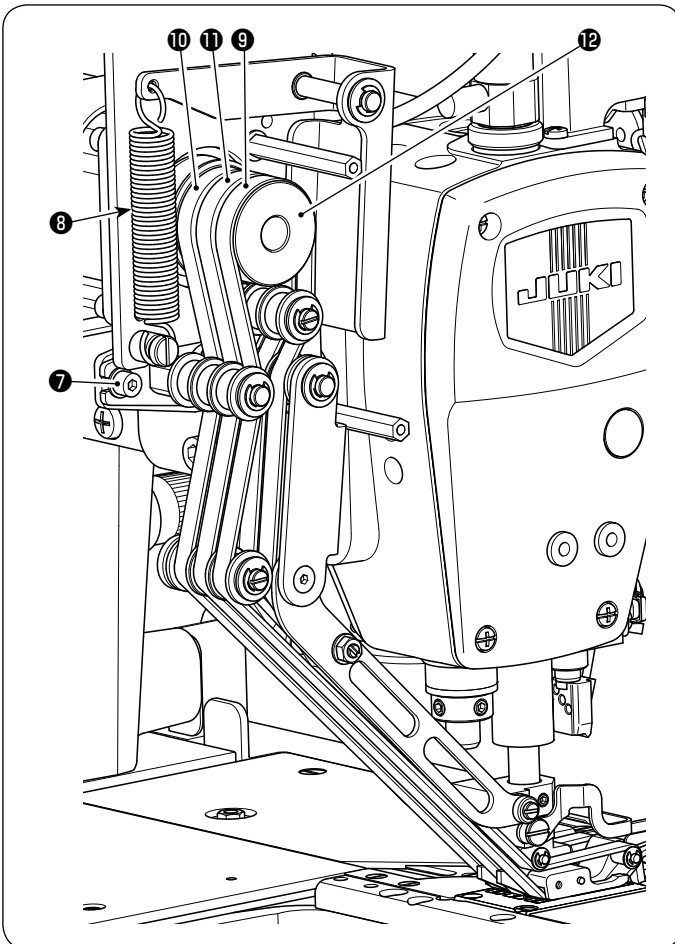
\* Durdurucu plakası 5 1 mm kalınlığa sahiptir. Bu kalınlığı referans olarak alın.



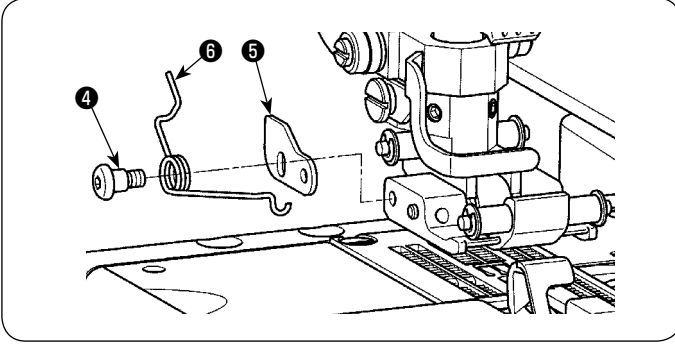
- 4) Kayışı 24 14 üzerindeki oyuğun içinde, baskı ayağı kasnağına (ön) 23 doğru çekin. Kasnak şaftını (ön) 25 baskı ayağının ve baskı ayağı kasnağının (ön) 23 içine yerleştirin.
- 5) Makara milini (ön) 25 sabitlemek için tespit vidasını 26 sıkın.  
Bu sefer makara mili (ön) 25 sabitlenerek baskı ayağının 14 uç yüzünden 1 mm çıkıntı yapar.  
\* Durdurucu plakası 5 1 mm kalınlığa sahiptir. Bu kalınlığı referans olarak alın.



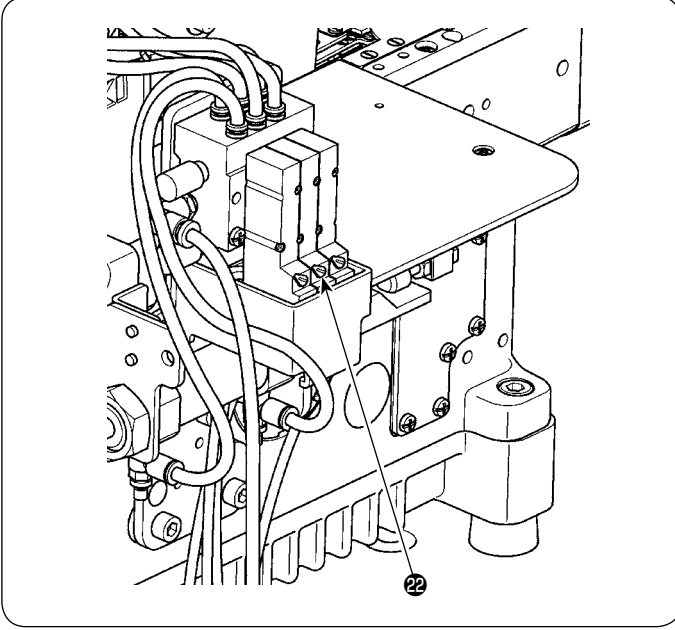
- 6) Baskı ayağını 14 sabitlemek için tespit vidalarını 13 (2 parça) sıkın.  
Bu sefer baskı ayağı 14 sabitlenerek baskı ayağındaki 14 yuva, boğaz plakasındaki 15 iğne deliğinin merkeziyle hizalanır.



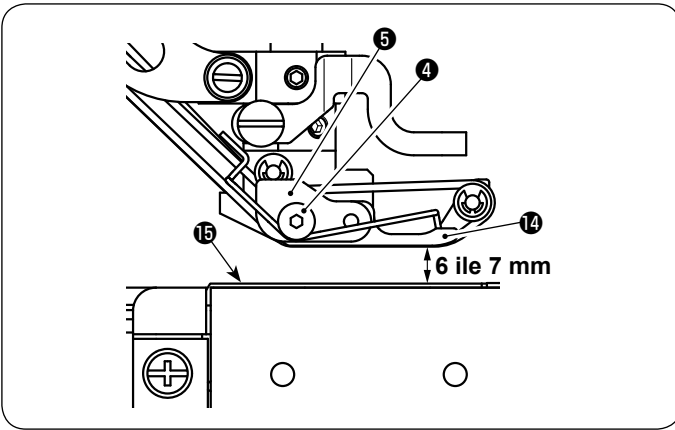
- 7) Sağ kayışı 10 yerine yerleştirin.  
8) Orta kayışı 11 tahrik makarasının 12 üzerine yerleştirin.  
9) Sol kayışı 9 yerine yerleştirin.  
10) Kavrama kolu yayını 8 yerine yerleştirin.  
11) Kayış gerilim ayarlama plakasının tespit vidalarını 7 (2 parça) sıkın.



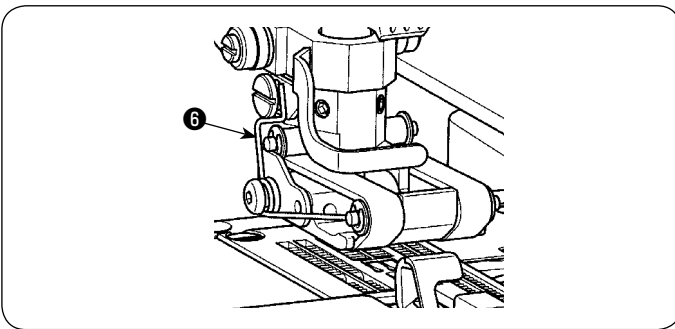
12) Omuzlu vidayı 4 baskı yayının 6 içine takın. Durdurucu plakasını 5 geçici olarak sabitleyin.



13) Dikiş makinesine hava tedarik edin.  
14) Baskı ayağı kaldırıcı solenoid valf 22 anahtarına basarak baskı ayağını yukarı konuma getirin.



15) Baskı ayağının 14 üst ucuyla boğaz plakasının 15 üst yüzeyi arasındaki mesafeyi 6 ile 7 mm olarak ayarlayın. Daha sonra omuzlu vidayı 4 sıkarak durdurucu plakayı 5 sabitleyin.



16) Ön baskı yayını 6 yerine yerleştirin.