

TÜRKÇE

PL12,13 KULLANIM KILAVUZU

Güvenlik talimatlarını dikkatlice okuyun ve kullanmadan önce anladığınızdan emin olun.
Bu Kullanım Kılavuzunu ileride başvurmak için saklayın.



DİKKAT

Bu kullanım kılavuzu PL12/PL13 için geçerlidir. Bu ürünü bir makineye (dikiş makinesine) takılı olarak kullanmak için, bu ürünün takılacağı makinenin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "ÖNEMLİ GÜVENLİK TALİMATLARI"nı önceden okuyup tam olarak anladığınızdan emin olun. PL12/PL13'ün daha net görünmesi için makine (dikiş makinesi) çizimleri basitleştirilmiştir.

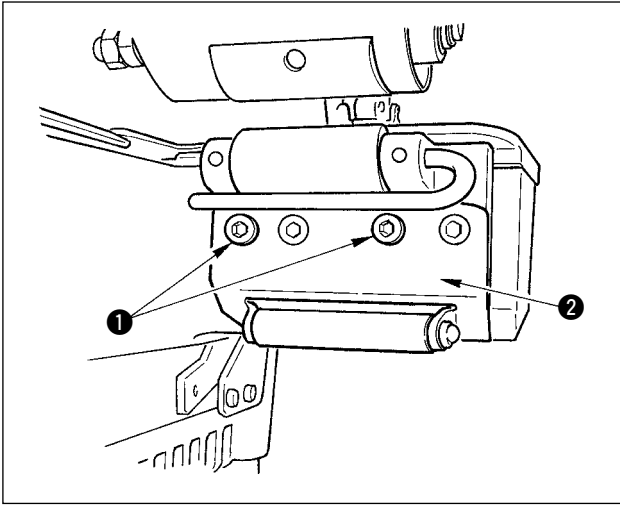
İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER	1
2. ARKA SİLİNDİR TERTİBATININ MONTAJI.....	1
3. SİLİNDİRİN BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI	1
4. MANÜEL KOLUN KULLANIMI	2
5. SİLİNDİRİN BESLEME MİKTARININ AYARLANMASI.....	2
6. SİLİNDİRİN BESLEME ZAMANI.....	3
7. DIŞLI SİLİNDİRLER ARASINDAKİ AÇIKLIĞIN AYARLANMASI (PL12)....	3
8. SİLİNDİRİN BASKI AYAĞI KALDIRICISININ AYARLANMASI.....	4
9. KAVRAMA GERGİNLİK YAYININ AYARLANMASI	4
10. YAĞLAMA	5

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

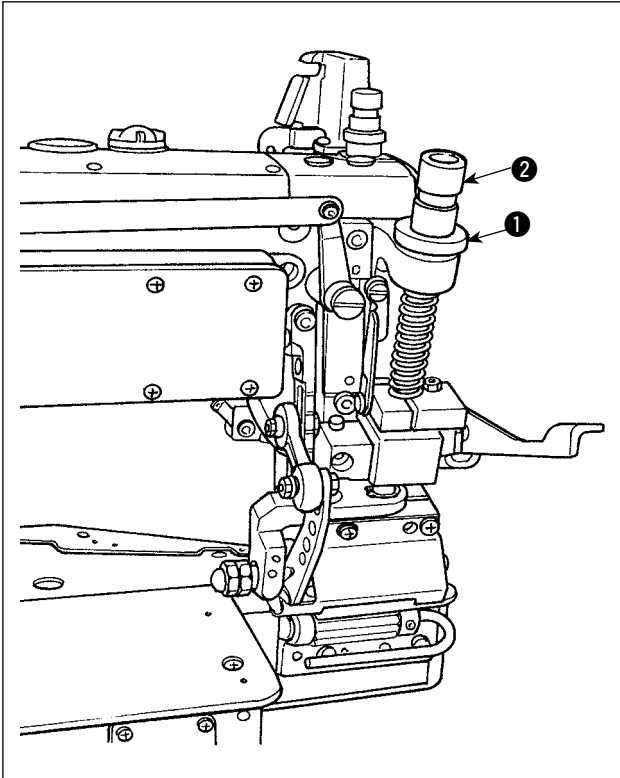
Model	PL 12 (Dişli silindir), PL 13 (Düz silindir)		
Sınıf adı	Kumaş çekme ekipmanı		
Dikiş hızı	Maks. 5.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında) Teslimattaki dikiş hızı. 4.000 sti/min (aralıklı çalışma sırasında)		
Silindirin kalkışı	Manüel kol	PL12 : 8,6mm , PL13 : 10,3mm	
	Baskı ayağı kaldırıcı	Baskı ayağı kalkışı 4 mm olduğunda	PL12 : 6,3 mm , PL13 : 8,0 mm
		Baskı ayağı kalkışı 5 mm olduğunda	PL12 : 7,0 mm , PL13 : 8,7 mm
		Baskı ayağı kalkışı 6 mm olduğunda	PL12 : 7,8 mm , PL13 : 9,5 mm
Baskı ayağı basıncı	50N ile 150N arasında		
Besleme miktarı	1,6 mm ile 5,0 mm arasında		
Gürültü seviyesi	‘- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk : A-82,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{pA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 5.000 sti/min. ‘- Ses şiddeti seviyesi (L_{WA}) : A-88,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ($K_{WA} = 2,5$ dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 5.000 sti/min.		

2. ARKA SİLİNDİR TERTİBATININ MONTAJI



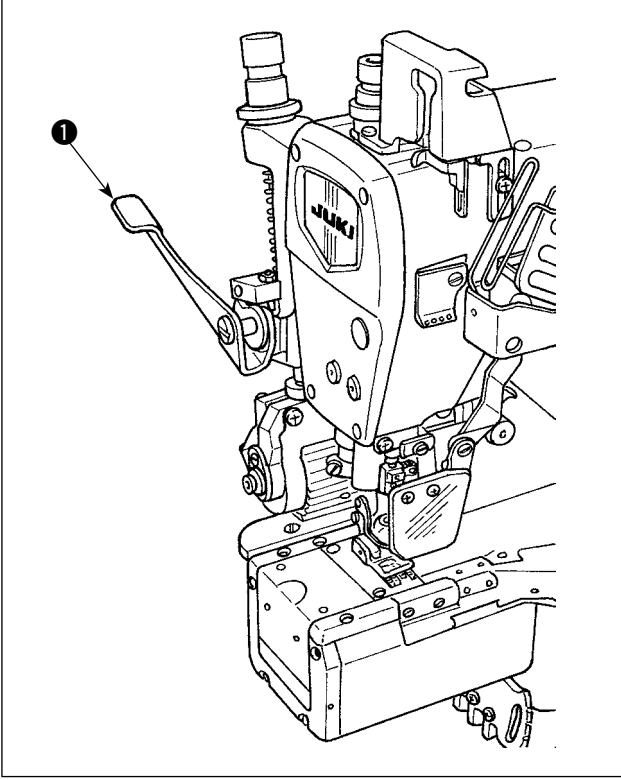
Aksesuarlar arasında bulunan arka silindir tertibatını ② iki vida ① ile takın.

3. SİLİNDİRİN BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI



Somunu ① gevşetin ve baskı ayağı basıncını artırmak için baskı ayağı yay regülatörünü ② sağa (saat yönünde) döndürün. Baskı ayağı basıncını azaltmak için baskı ayağı yay regülatörünü ② sola (saatin aksi yönde) döndürün.

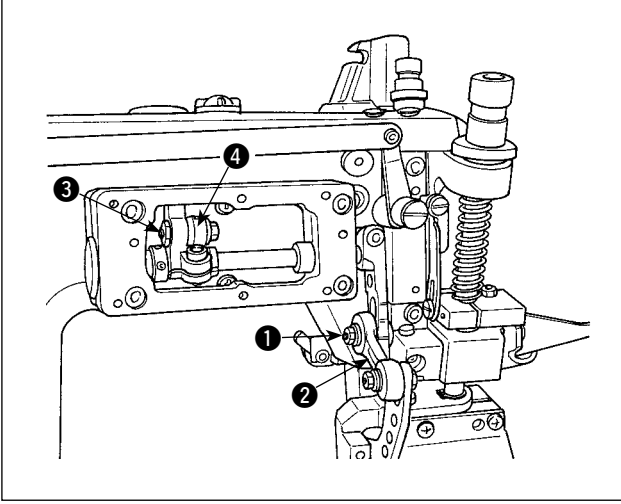
4. MANÜEL KOLUN KULLANIMI



Malzemenin ayarlanması sırasında veya dikilen malzemenin kaldırılması sırasında kumaş çekme tertibatı kullanılmadığında kolu ❶ kaldırın.

Kumaş çekme tertibatını kullanarak dikiş dikerken kolu ❶ indirin.

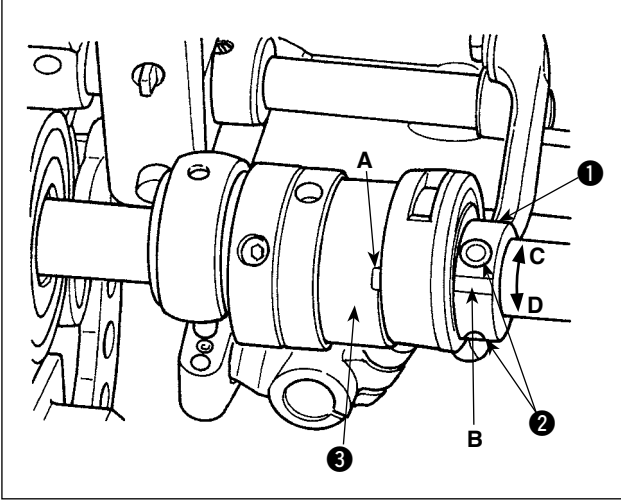
5. SİLİNDİRİN BESLEME MİKTARININ AYARLANMASI



Silindirin besleme miktarını ayarlarken vidayı ❶ gevşetin. Bağ ❷ kaldırıldığında besleme miktarı azalır. Bağ ❷ indirildiğinde besleme miktarı artar.

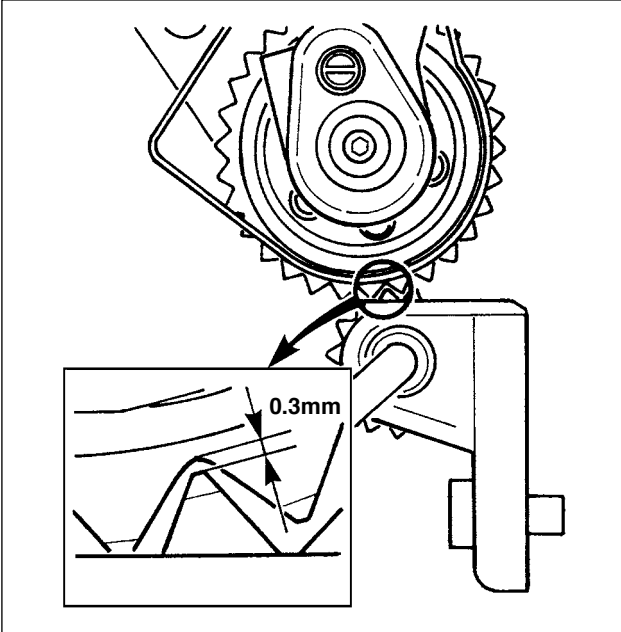
Besleme miktarını değiştirenken, ayarlamak için vidayı ❸ gevşetin. Kol ❹ kaldırıldığında besleme miktarı azalır. Kol ❹ indirildiğinde besleme miktarı artar.

6. SİLİNDİRİN BESLEME ZAMANI

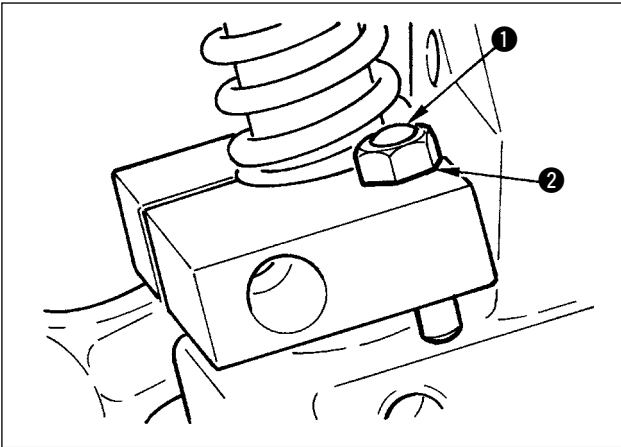


Maşondaki ③ A çentiği, silindir standart konumdayken çekicinin eksantrik kamındaki B çentiği ile hizalanır. Besleme zamanlamasını değiştirirken, çekici eksantrik kamının ① iki tespit vidasını ② gevşetin. Kam, C yönünde hareket ettirildiğinde, silindirin başlangıcı öne alınır, D yönünde hareket ettirildiğinde ise silindirin başlangıcı geciktirilir.

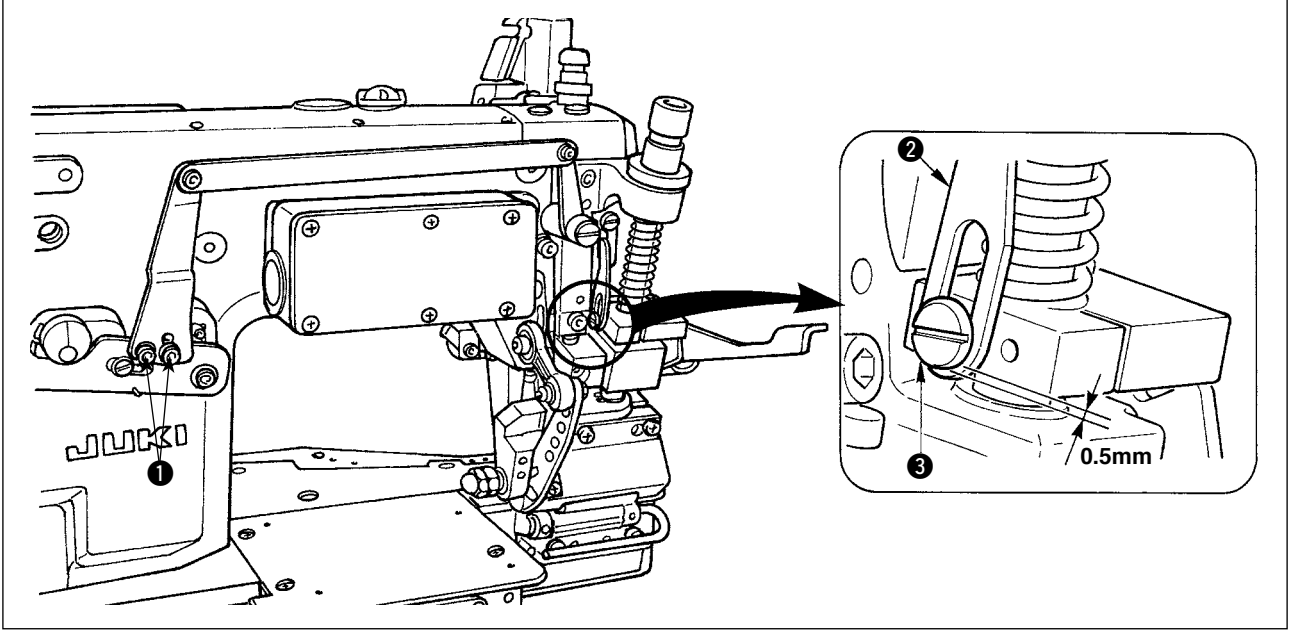
7. DİŞLİ SİLİNDİRLER ARASINDAKİ AÇIKLIĞIN AYARLANMASI (PL12)



Dişli tip silindirlerde, somunu ② gevşetin ve silindirler indirildiğinde üst ve alt silindirler arasındaki açıklık yaklaşık 0,3 mm olacak şekilde vidanın ① uzunluğunu ayarlayın.

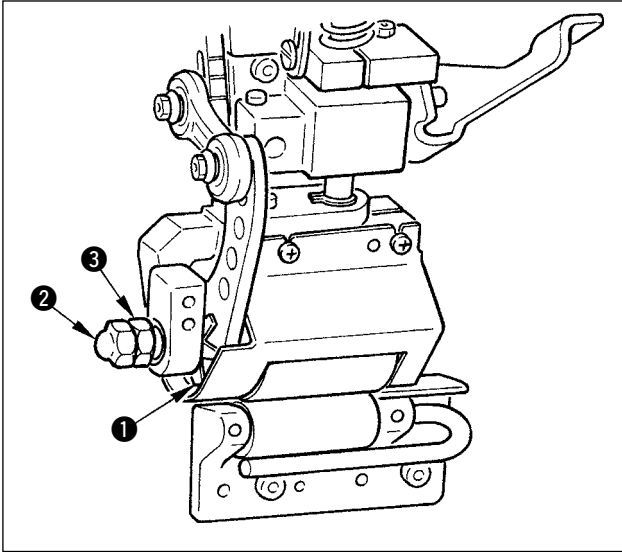


8. SİLİNDİRİN BASKI AYAĞI KALDIRICISININ AYARLANMASI



Üst silindir indirilmiş halde baskı ayağı kaldırma işlemi gerçekleştirilirken, baskı ayağı kaldırma kolu bağı ile kısa ② ve menteşe vidası ③ arasında 0,5 mm açıklık olacak şekilde iki vidayı ① ayarlayın.

9. KAVRAMA GERGİNLİK YAYININ AYARLANMASI



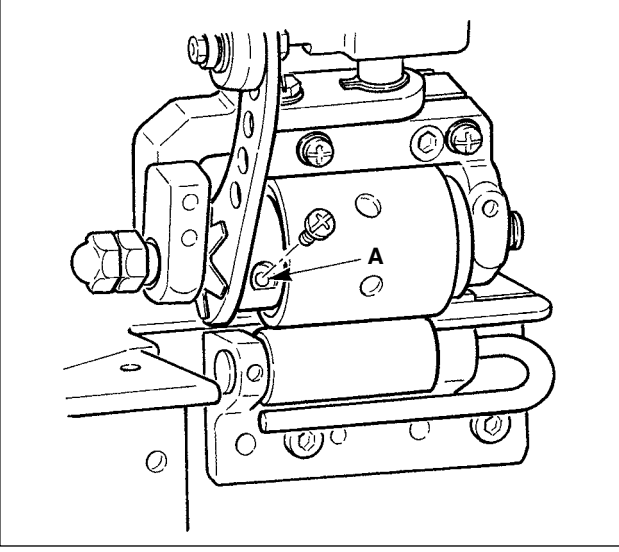
Yüksek hızlı dönüş sırasında üst silindirin fazla çalışması için kavrama gerginlik yayı ① ayarı yapılır. Ayarlamayı yaparken, başlıklı somunu ② gevşetin ve yay basıncını artırmak için somunu ③ sağa (saat yönünde) döndürün. Yay basıncını azaltırken, somunu ③ sola (saatin aksi yöne) döndürün.

Ayarladıktan sonra, başlıklı somunu ② sıkılayın.

(Not) Yay basıncının standart durumu, başlıklı somunu

② sıkıladıktan sonra, kavrama gerginlik yayı ① parmağınızın küçük bir hareketi ile dönecek şekilde olmalıdır.

10. YAĞLAMA



Standart olarak yılda bir kere yağlama yapın. Aksesuar olarak sağlanan özel gres yağını kullanın.

• Tüp halinde gres yağı (Parça No. 13525506)

Üst silindir kapağını kaldırın ve A bölümündeki vidayı çıkarın. Aksesuar olarak sağlanan gres yağının tamamını A bölümünden cihazın içine dökün. Gres yağını döktükten sonra, vidayı ve üst silindir kapağını yerine takın.