

***TÜRKÇE***

**PLC-2700 Series  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>1. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>1</b>
<b>2. MONTAJ.....</b>	<b>4</b>
2-1. Dikiş makinesi montaj .....	4
2-2. Kayış gerginliğinin ayarlanması (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765) .....	6
2-3. Pnömatik bileşenler .....	7
2-4. Kayış kapağının takılması (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765) .....	9
2-5. İplik çardağının takılması .....	10
2-6. İplik kılavuzu pımının montajı .....	10
<b>3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI.....</b>	<b>11</b>
3-1. Makine kafasının ayar prosedürü .....	11
3-2. Makine kafasının ayarlanması (PLC-2710-7, 2760-7) .....	13
3-3. Detektörün monte edilmesi (Opsiyonel kit kullanıldığı zaman; PLC-2710, 2760, 2760L, 2765) .....	15
3-4. Kanca kapağının açılması/kapanması .....	17
3-5. Yağlama.....	17
3-6. İğnenin takılması .....	20
3-7. Bobinin takılması ve çıkarılması.....	21
3-8. Kancaya iplik geçirme .....	22
3-9. Bobinin sarılması .....	23
3-10. Makine kafasından iplik geçirme .....	24
<b>4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI .....</b>	<b>27</b>
4-1. Dikiş uzunluğunun ayarlanması .....	27
4-2. İplik gerginliği.....	28
4-3. İplik boşluk alma yayı .....	29
4-4. İğne ve kanca ilişkisi.....	30
4-5. Kancanın iğne siperinin ayarlanması.....	31
4-6. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması.....	31
4-7. Savaş bıçağının konumu ve bıçak basıncının ayarlanması .....	32
4-8. Baskı ayağı basıncının ayarlanması.....	32
4-9. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması .....	33
<b>5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI .....</b>	<b>34</b>
5-1. Elle kaldırma kolu.....	34
5-2. Güvenlik ambreyajının yeniden ayarlanması .....	34
5-3. Besleme ayar kadranının düzeltilmesi .....	35
5-4. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması .....	36
5-5. Çalıştırma anahtarları (PLC-2710-7, 2760-7) .....	37
5-6. Diz anahtarı (PLC-2765).....	39
5-7. Diz anahtarı (PLC-2710-7, 2760-7).....	40
<b>6. DİKİŞ HIZI TABLOSU .....</b>	<b>43</b>
<b>7. MOTOR KASNAĞI VE V KAYIŞI.....</b>	<b>43</b>
<b>8. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER.....</b>	<b>44</b>

# 1. TEKNİK ÖZELLİKLER

No.	Öge	Uygulama	
1	Model	PLC-2710	PLC-2760
2	Model adı	Sütun yataklı, 1 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı düz dikiş makinesi	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı düz dikiş makinesi
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. <b>43. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU"</b> .	
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
7	Kesim için uygun iplik boyutu		
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	Tek adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldıracı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Dizle kaldırma : 20 mm	
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Kollu	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi		
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm × 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm × 298 mm	
24	El çarkı boyutu	V kayışı efektif çapı : ø76,0 mm Dış çap : ø140 mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	M51N 750W / SC-922A	
26	Makine kafası ağırlığı	76 kg	79 kg
27	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 2.500 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-84,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-86,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min

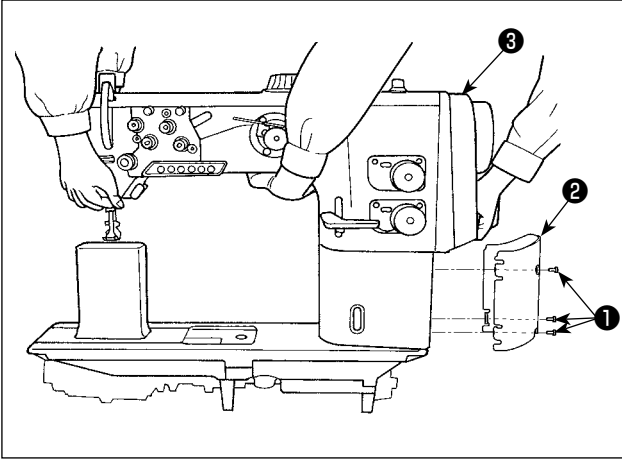
No.	Öge	Uygulama	
		PLC-2710-7	PLC-2760-7
1	Model	PLC-2710-7	PLC-2760-7
2	Model adı	Sütun yataklı, 1 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı ve iplik kesicili düz dikiş makinesi	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, büyük dikey döner kancalı ve iplik kesicili düz dikiş makinesi
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. <b>43. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1</b>	
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5	
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	2 adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldırıcı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Otomatik kaldırma : 20 mm	
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Hava silindirli tip (geriye doğru hareket düğmeli)	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi	Kam tahrikli makas tipi	
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm x 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm x 298 mm	
24	El çarkı boyutu	Dış çap : ø123mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	SC-922B	
26	Makine kafası ağırlığı	81 kg	84 kg
27	Nominal güç tüketimi	193VA	
28	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 2.500 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-84,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-86,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min

**\*1 Hız ayarı, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak gerçekleştirilir.**

No.	Öge	Uygulama	
1	Model	PLC-2760L	PLC-2765
2	Model adı	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, kilit dikiş makinesi (kalın iplik için)	Sütun yataklı, 2 iğneli, tek beslemeli, iptalli kilit dikiş makinesi
3	Uygulama	Ağır malzemeler, araba koltuğu, mobilya	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya
4	Dikiş hızı	Maks. 2.000 sti/min Bkz. <b>43. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU"</b> .	Maks. 2.000 sti/min Bkz. <b>43. Sayfada "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU"</b> .
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 140 ilâ Nm 200) (Standart: Nm 200)	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#8 ilâ #0	#30 ilâ #5
7	Kesim için uygun iplik boyutu		
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme)	
9	Dikiş boyu kadranı	Tek adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldıracı	Elle kaldırma kolu : 10 mm Dizle kaldırma : 20 mm	Elle kaldırma kolu : 10 mm Dizle kaldırma : 18 mm
11	Dikiş boyu ayarlama mekanizması	Kadranlı	
12	Ters dikiş ayarlama yöntemi	Kollu	
13	İğne ipliği boşluk alma	İğne ipliği boşluk alma bağlantısı	
14	İğne mili konumu	40 mm	36 mm
15	Alternatif dikey hareket miktarı	1 mm ilâ 9 mm (Alternatif dikey hareket kadran ayarlı tür)	
16	Kanca	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Mandal tipli)	Dikey eksenli 2 katlı kanca (Kapak türü)
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Üst ve alt besleme aktüasyon mekanizması	Zamanlama kayışı	
19	İplik kesme yöntemi		
20	Yağlama	Yağ hazneli otomatik yağlama (yağ göstergeli)	
21	Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1 (VG7 ISO standardına eş değer) ya da JUKI MACHINE OIL No. 7	
22	Yatak boyutu	643 mm × 178 mm	
23	Kol altındaki boşluk	347 mm × 298 mm	
24	El çarkı boyutu	Dış çap : ø123mm	
25	Motor/Kontrol kutusu	V kayışı efektif çapı : ø76,0 mm Dış çap : ø140 mm	
26	Makine kafası ağırlığı	79 kg	80 kg
27	Gürültü	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-88,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-93,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.000 sti/min	- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin ( $L_{pA}$ ) yayılmasına denk: A-90,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{pA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.000 sti/min - Ses şiddeti seviyesi ( $L_{WA}$ ): A-96,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; ( $K_{WA}$ = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min

## 2. MONTAJ

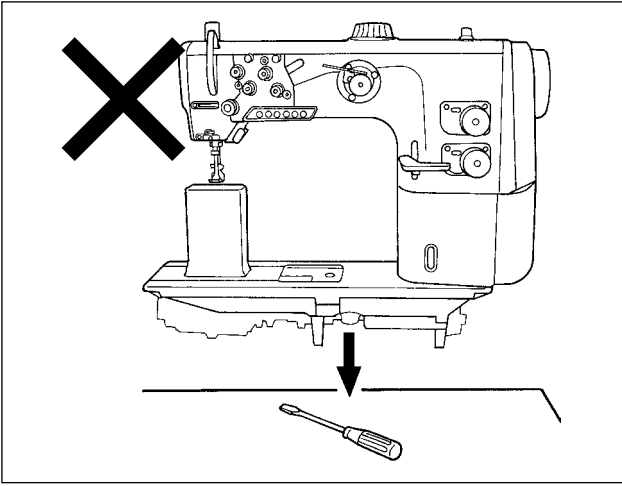
### 2-1. Dikiş makinesi montaj



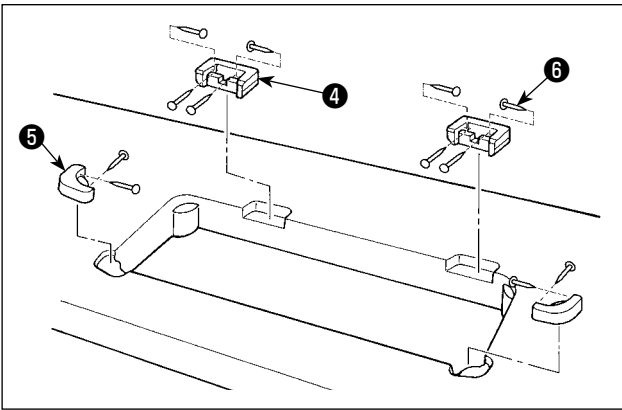
- 1) Dikiş makinesini iki kişi birlikte taşıyın. İplik kesicili dikiş makinelerinde, sütun kapağı montaj vidalarını ① (üç yerde) gevşeterek sökün. Sütun kapağını ② çıkarın. Ardından, motor kapağında ③ tutarak dikiş makinesini taşıyın.



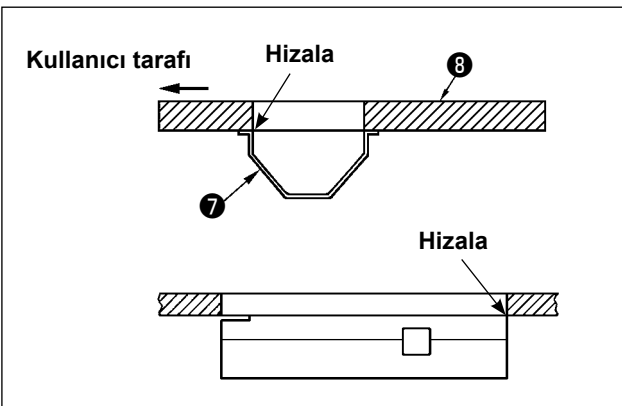
El çarkından tutmayın.



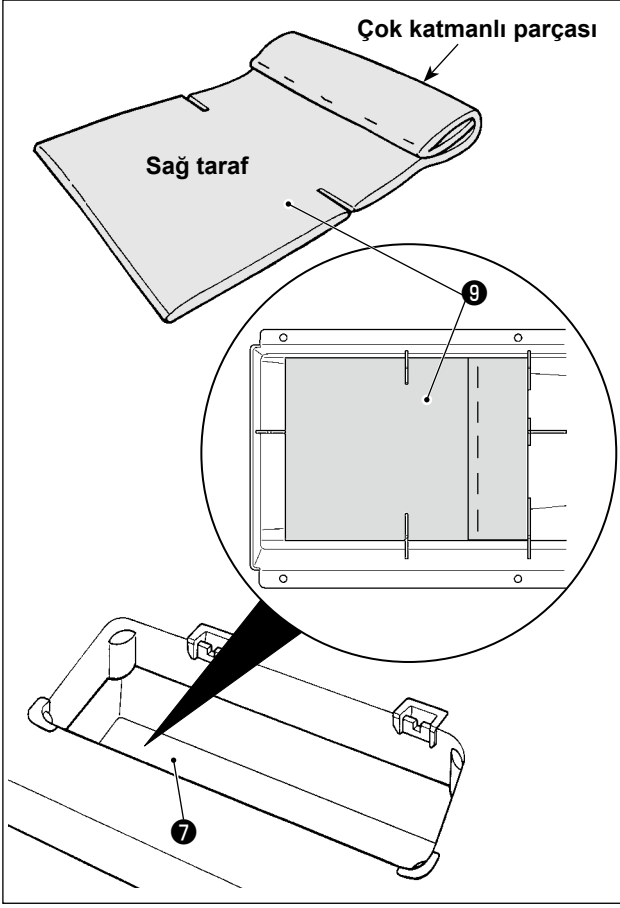
- 2) Tornavida veya benzeri sivri aletleri dikiş makinesinin yerleştirildiği yere koymayın.



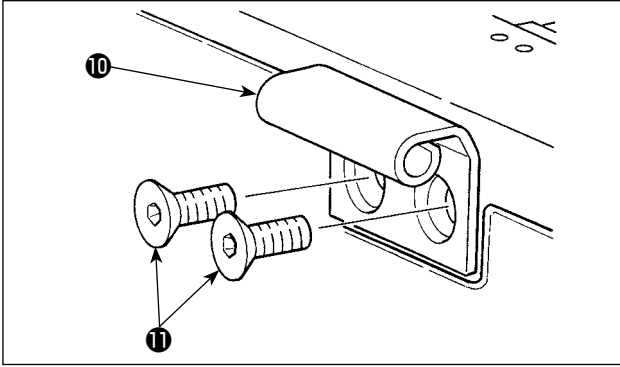
- 3) Makine kafasının destek lastiklerinin ve menteşe yuvalarının takılması  
Ünite ile birlikte sunulan menteşe yuvasını ④ ve makine kafası destek lastiğini ⑤ çivileri ⑥ kullanarak şekilde gösterildiği gibi masaya sabitleyin.



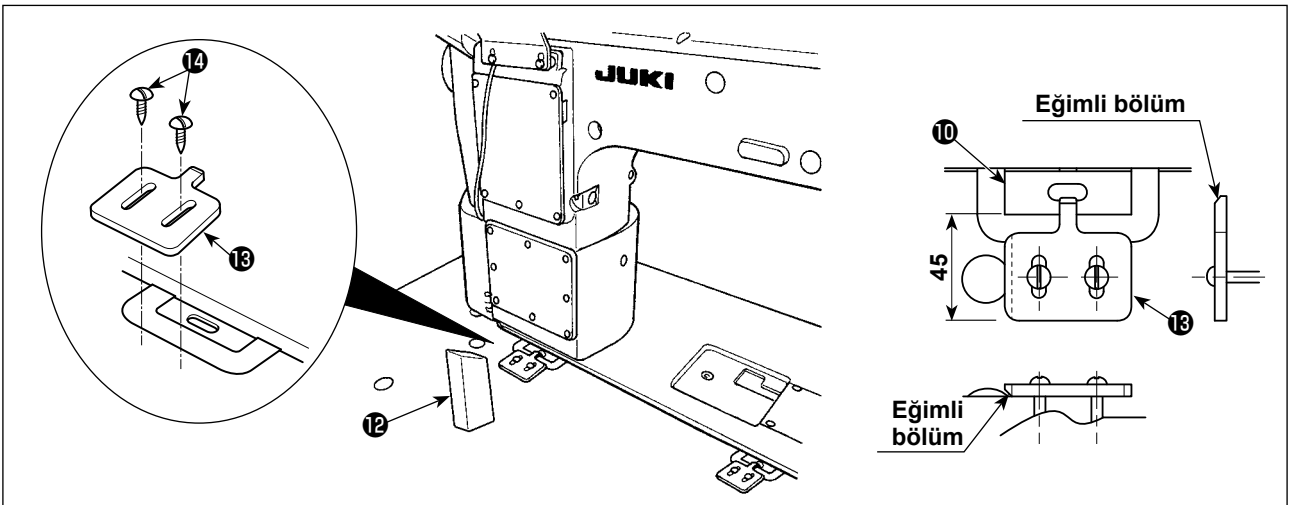
- 4) Yağ karterinin takılması  
Ünite ile birlikte verilen yağ karterini ⑦ ahşap vidaları kullanarak masaya ⑧ takın.



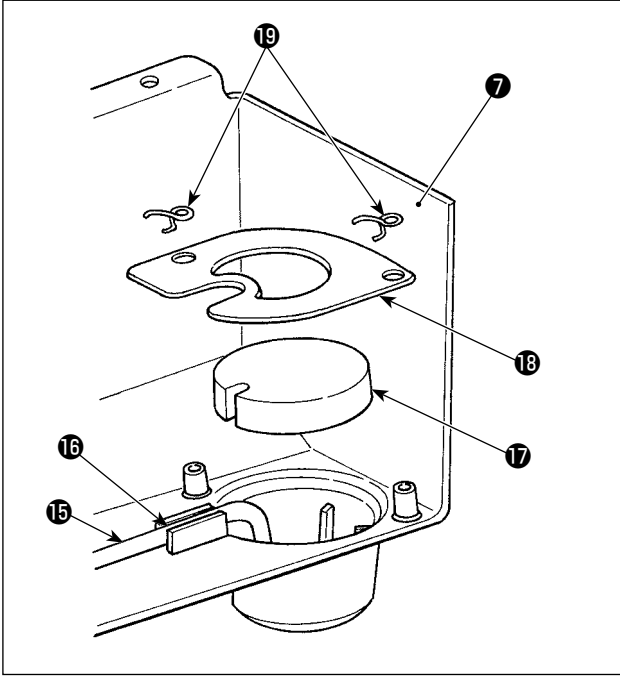
- 5) Yağ karterine 7 şekilde gösterildiği gibi bir filtre 9 takın.  
Filtreyi 9 çok katmanlı parçası sizin tarafınızdan bakıldığında sağ tarafa gelecek şekilde monte edin.



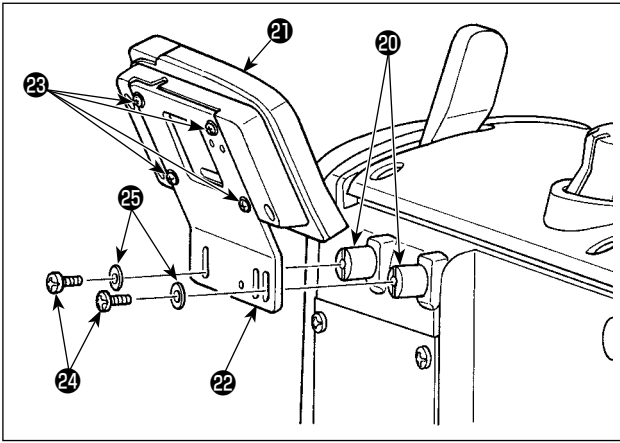
- 6) Mentşeyi 10 vida 11 ile yatağa monte edin. Mentşeyi masanın lastik menteşesi ile kenetleyin. Ardından, makine kafasını makine kafası destekleme lastiğinin üzerine yerleştirin.



- 7) Kafa destek çubuğunu 12 çubuk daha ileri gidemeyecek kadar itip masaya sıkıca sabitleyin.  
8) Mentşe tutucuyu 13 vidalarla 14 sabitleyin. Bunu yaparken, menteşenin 10 uç yüzeyi ile menteşe tutucunun 13 uç yüzeyi arasında 45 mm açıklık kalacak şekilde ayarladığınızdan emin olun.



- 7) Reflü borusunu 15 yağ karterinin 7 yağ haznesinin içine yerleştirin.  
Boruyu oyuğa 16 sabitleyin.
- 8) Filtreyi 17 ve filtre tutucuyu 18 bağlantı parçası 19 ile sabitleyin.



- 9) Makine kafasıyla birlikte verilen pulları 20 şasiye monte edin.
- 10) Bileziği 22 panelle birlikte temin edilen vidalarla 23 CP paneline 21 takın.
- 11) Bileziği 22 makine kafası ile birlikte temin edilen vidalarla 24 ve panelle birlikte temin edilen pullarla 25 ara parçaya 20 takın.



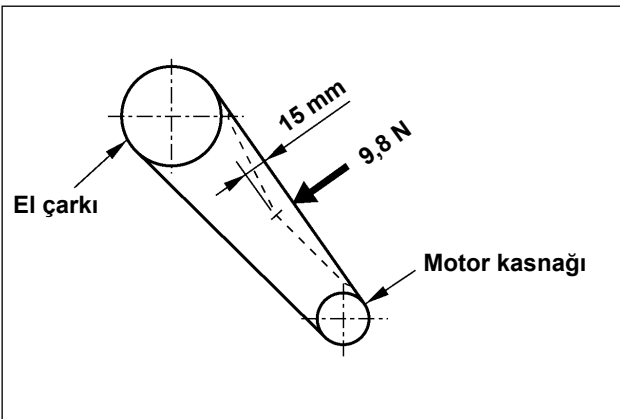
**Makine kafasıyla birlikte temin edilen vidalar 24 yerine panelle birlikte temin edilen vidaları kullanmayın.**

## 2-2. Kayış gerginliğinin ayarlanması (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Kayış gerginliğini motorun yüksekliğine göre, V kayışının merkezine 9,8 N kuvvetinde bir yük uygulandığında kayış 15 mm eğilecek şekilde ayarlayın.

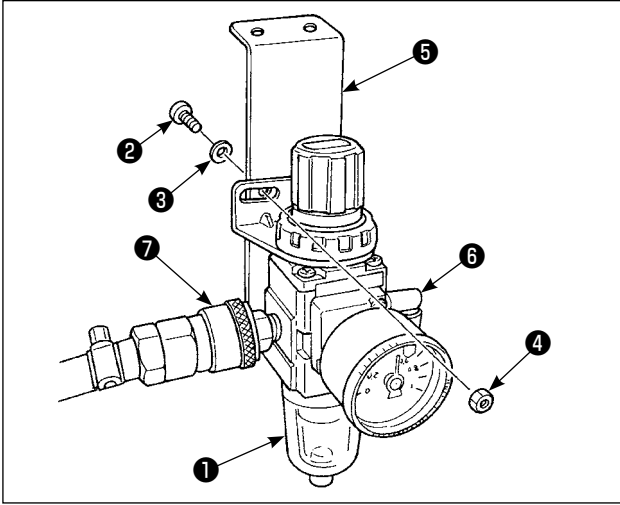


## 2-3. Pnömatik bileşenler



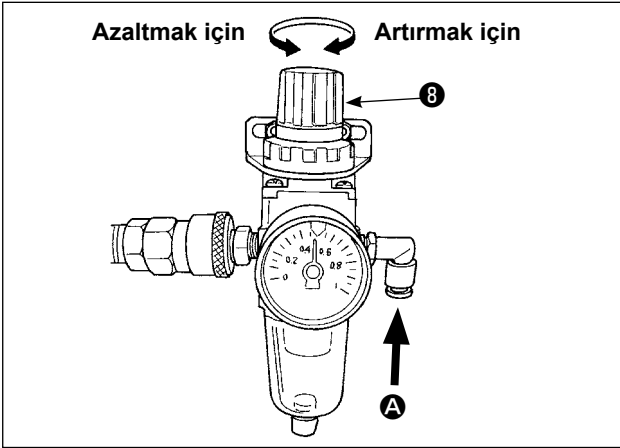
### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



### (1) Regülatörün montajı

- 1) Ünite ile birlikte temin edilen vida ②, yaylı pul ③ ve somunu ④ kullanarak regülatör tertibatını ① montaj plakasına ⑤ monte edin.
- 2) Bağlama elemanları ⑥ ve ⑦'yi regülatörün ① üzerine monte edin.
- 3) Montaj plakasını ⑤ masanın alt kısmına monte edin.
- 4) Dikiş makinesinden gelen hava borusunu  $\phi 6$  bağlama elamanına ⑥ bağlayın.

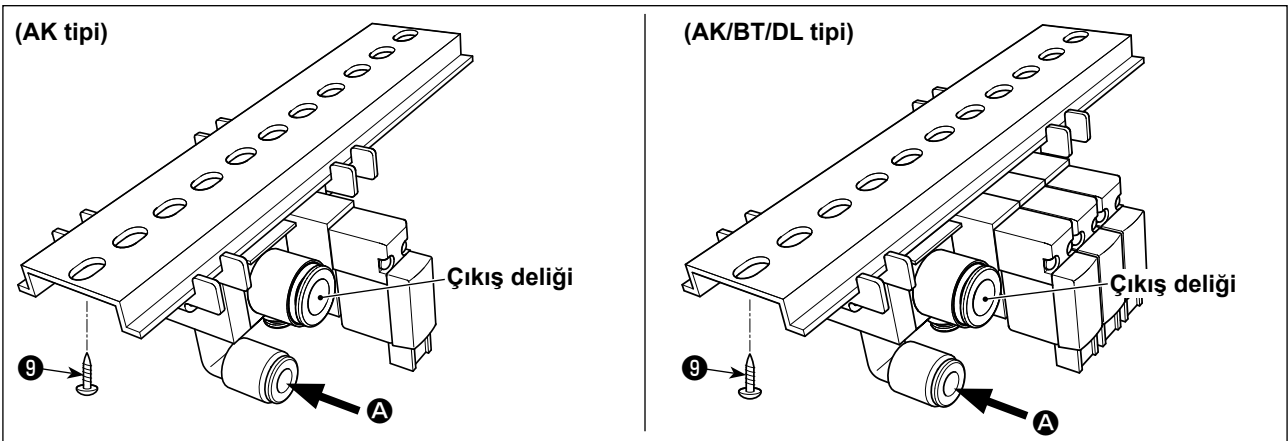


### (2) Hava basıncının ayarlanması

Çalışma hava basıncı 0,5 ilâ 0,55 MPa'dır.

Hava basıncını filtre regülatörünün hava basıncı ayarlama düğmesini ⑧ kullanarak ayarlayın.

### (3) Solenoid vananın takılması (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Solenoid vanayı (tertibat) makine ile birlikte temin edilen ağaç vidaları ⑨ ile masanın altına monte edin.

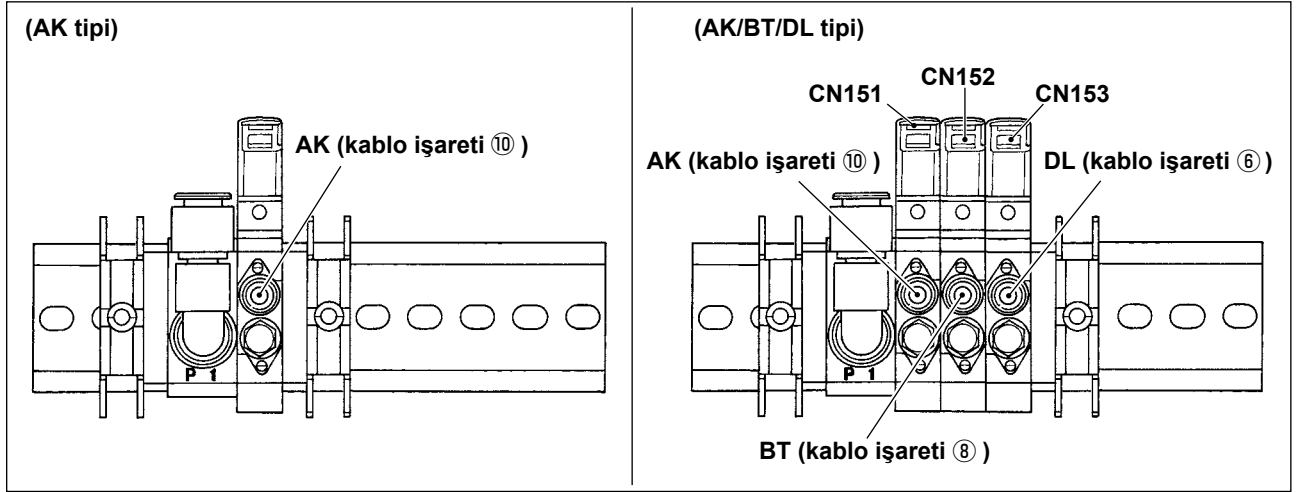
### (4) Solenoid vananın boruları (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765 AK tip ve AK/BT/DL tip)

Regülatör ve solenoid vanayı bir hava hortumu ile birbirine bağlayın. (A - A)

Çıkış borusunu ( $\phi 8$ ) solenoid vananın çıkış portuna bağlayın.

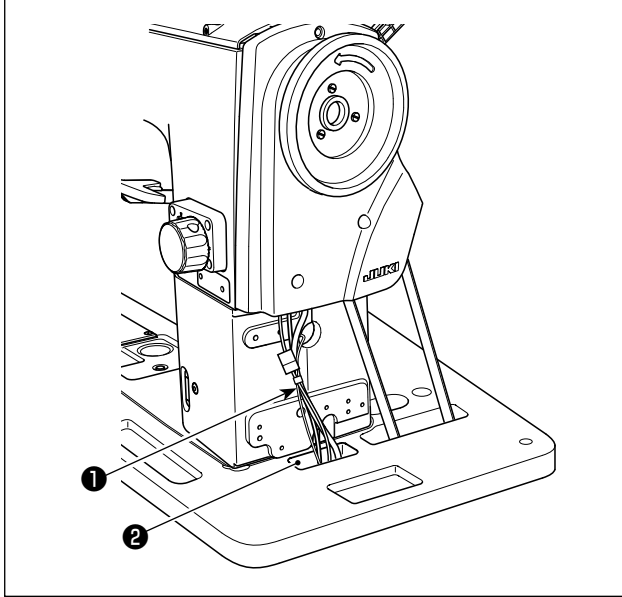
Yüksek nemli ortamlarda, bağlı tüpten su gelebilir.

## (5) Hava boruları (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



Makine kafasından gelen hava hortumunu, hava hortumu sayısı ile port sayısını eşleştirerek, yukarıda gösterilen konuma bağlayın.

## (6) Hava hortumunun ve kablunun yönlendirilmesi (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



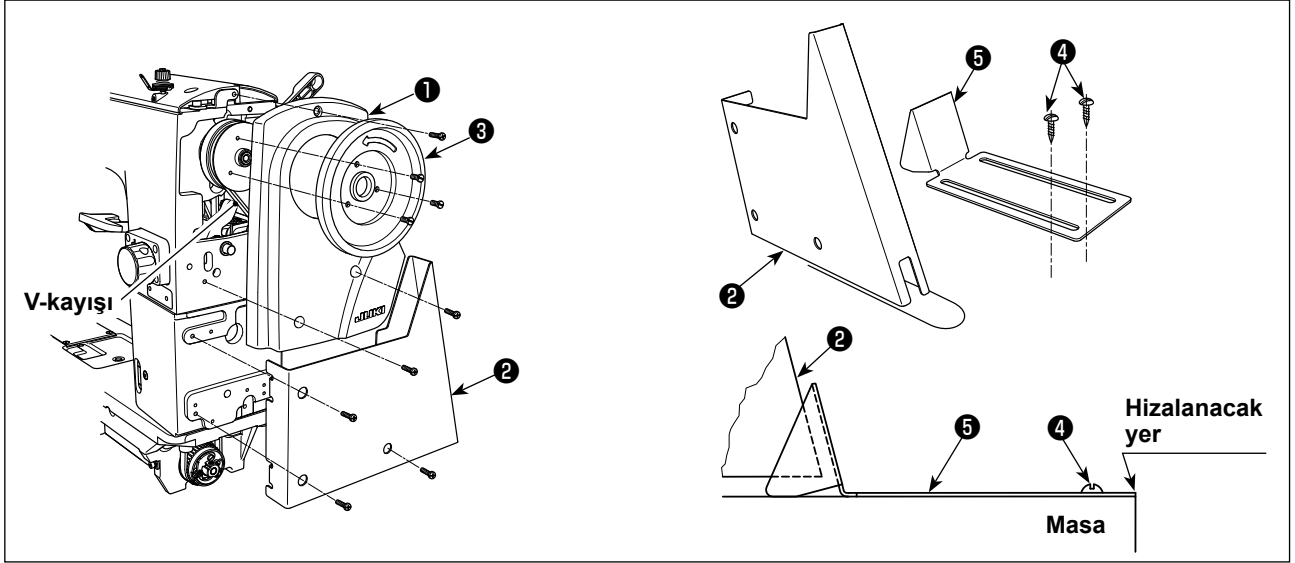
Hava hortumunu ve kabloyu 1 masanın altına yönlendirmek için, hortum-kablo deliğinden 2 geçirin.

## 2-4. Kayış kapağının takılması (PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) V-kayışı dikiş makinesinin kasmağının üzerine yerleştirin.
- 2) Post kapağını 2 makinenin koluna monte edin.
- 3) Kayış kapağını 1 makinenin koluna monte edin.
- 4) Kasmağın kollu kısmını 3 bir vida ile monte edin.
- 5) Kayış kapağı C'yi 5 masaya monte edin.  
Kayış kapağını C 5 ahşap vidalarla 4 arka ucu masanın arka yüzü ile hizalanacak şekilde takın.
- 6) Dikiş makinesini eğmek için, ahşap vidaları 4 gevşetin ve kayış kapağını C 5 dikme kapağı 2 kayış kapağı C 5 ile temas etmeyecek şekilde kaydırın.



**DIKKAT** Kayış kapağını sabitledikten sonra, kordonlarının kayışla ve el çarkı ile temas edip etmediğini kontrol edin. Bunlara temas etmeleri durumunda kordonlarda bağlantı kopukluğu yaşanır.

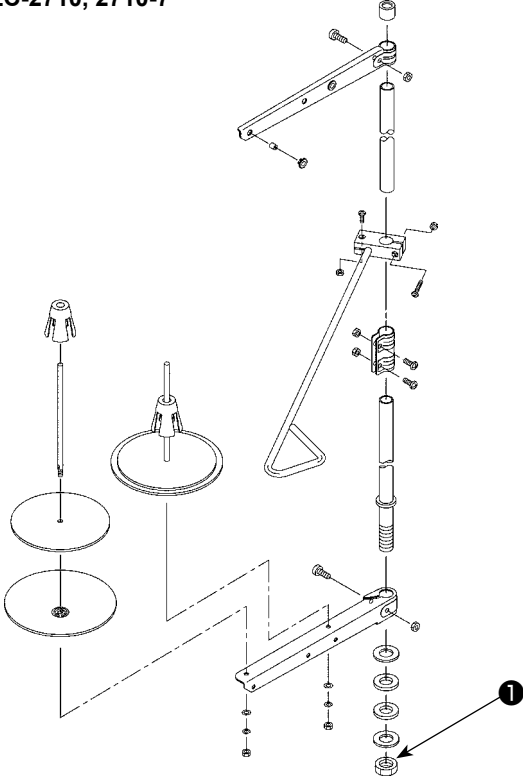
## 2-5. İplik çardağının takılması



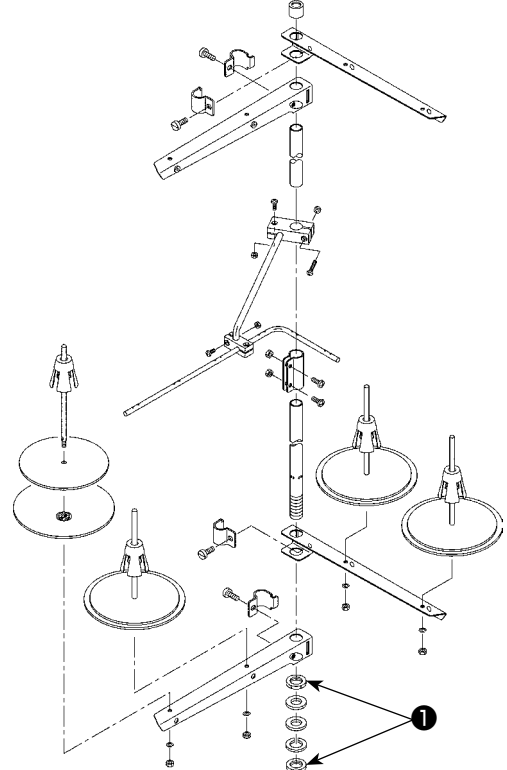
### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

PLC-2710, 2710-7



PLC-2760, 2760-7, 2760L, 2765

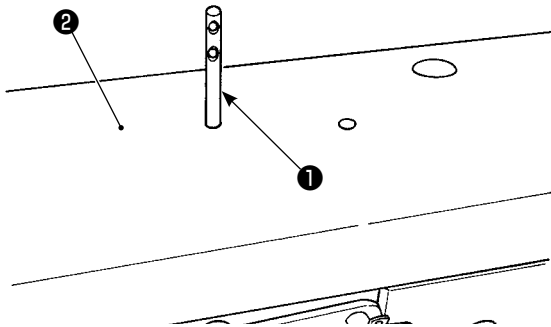


İplik çardağını takın, masanın üzerindeki montaj deliğini kullanarak makinenin masası üzerine yerleştirin ve somunu ① hafifçe sıkılayın.

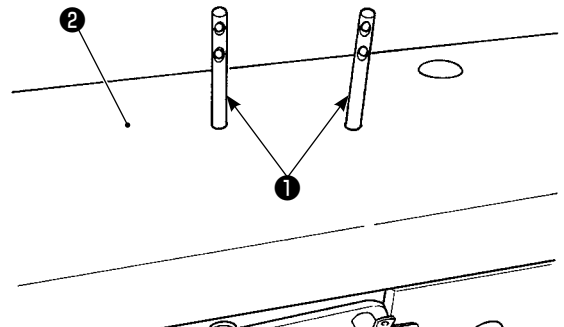
## 2-6. İplik kılavuzu piminin montajı

İğne ipliği kılavuzu pimini ① üst kapakta ② karşılık gelen deliğe sokun.

PLC-2710, PLC-2710-7



PLC-2760, 2760-7, 2760L, 2765



· PLC-2710, PLC-2710-7

: Bir iğne ipliği kılavuzu pimi

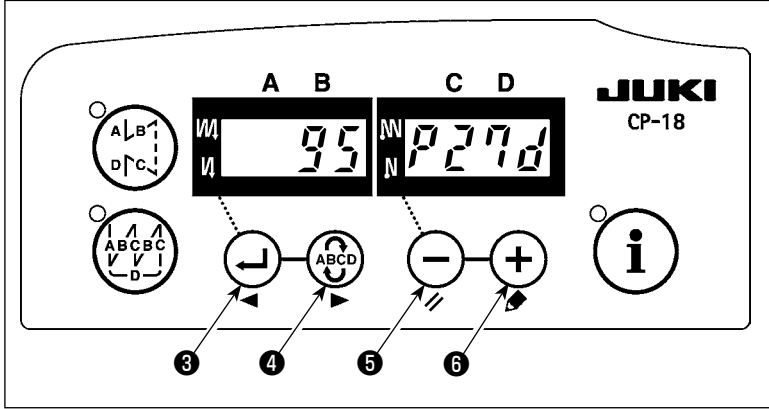
· PLC-2760, PLC-2760-7, PLC-2760L, PLC-2765

: İki iğne ipliği kılavuzu pimi

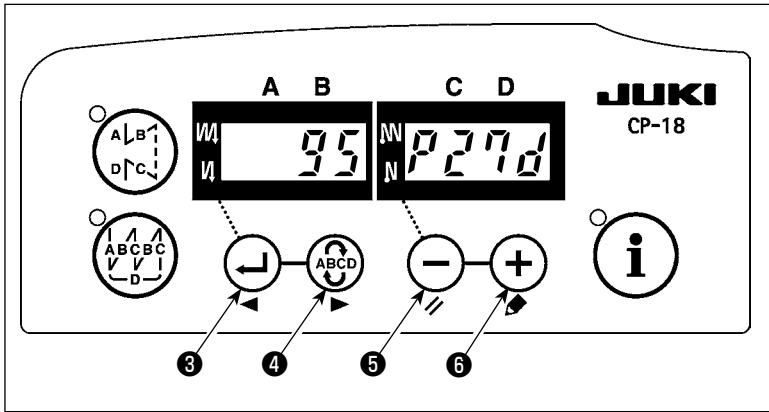
### 3. DİKİŞ MAKİNESİNİN HAZIRLANMASI

#### 3-1. Makine kafasının ayar prosedürü

• CP-18

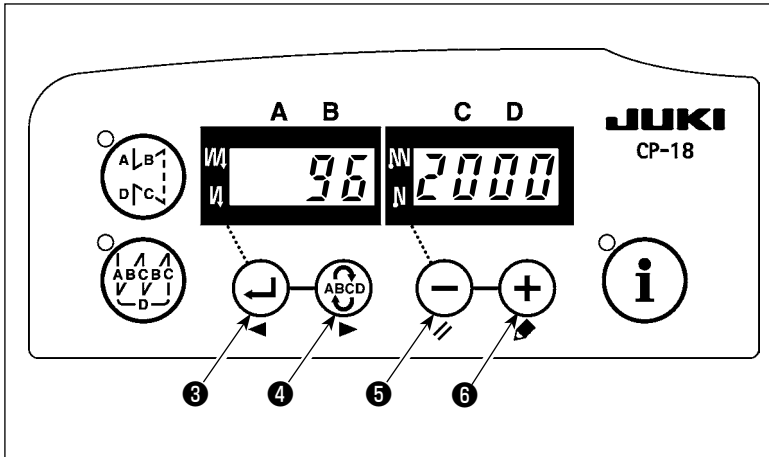


- 1) **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-6. SC-922 ayar fonksiyonları"** bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.



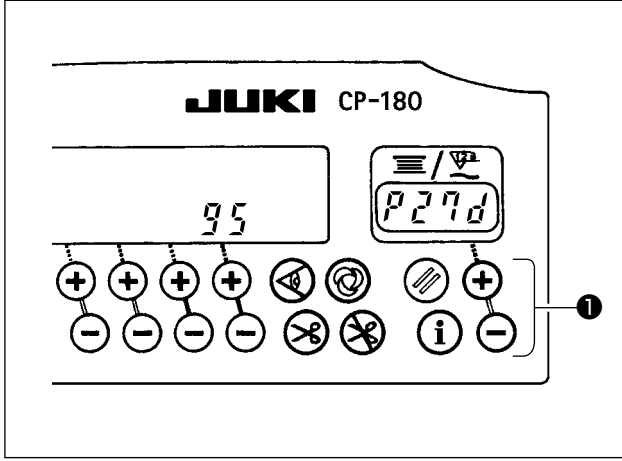
- 2) **−** düğmesine **5** (**+** düğmesi **6**) basarak makine kafası tipi seçilebilir. Makine kafası türünü aşağıda verilen tabloya göre seçin.

Tür	İşaret
PLC-2710-7, 2760-7	P27d
PLC-2710, 2760, 2765	PL27
PLC-2760L	PL2L



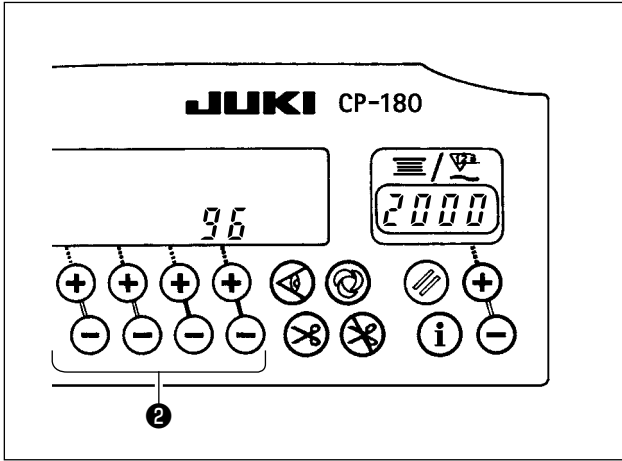
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, **←** düğmesine **3** (**ABCD** düğmesi **4**) basınca 94 ya da 96 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

• CP-180



- 1) **CP-180 Kullanım Kılavuzu'ndaki "18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ"** bölümüne başvurarak 95 numaralı Fonksiyon Ayarını çağırın.
- 2) **1** düğmesine basarak makine kafası tipi seçilebilir. Makine kafası türünü aşağıda verilen tabloya göre seçin.

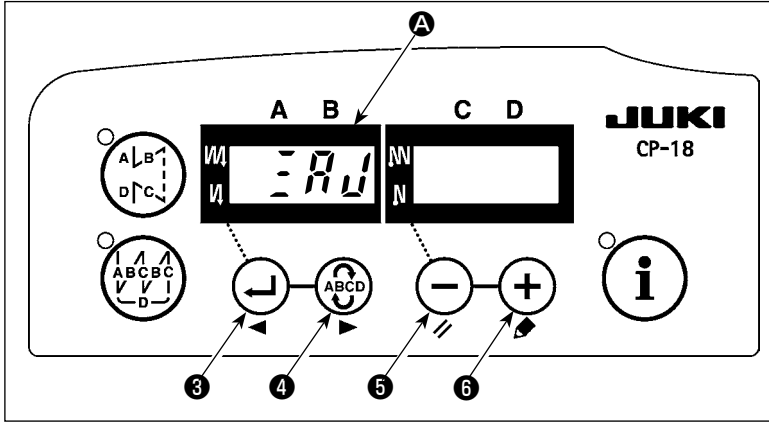
Tür	İşaret
PLC-2710-7, 2760-7	P27d
PLC-2710, 2760, 2765	PL27
PLC-2760L	PL2L






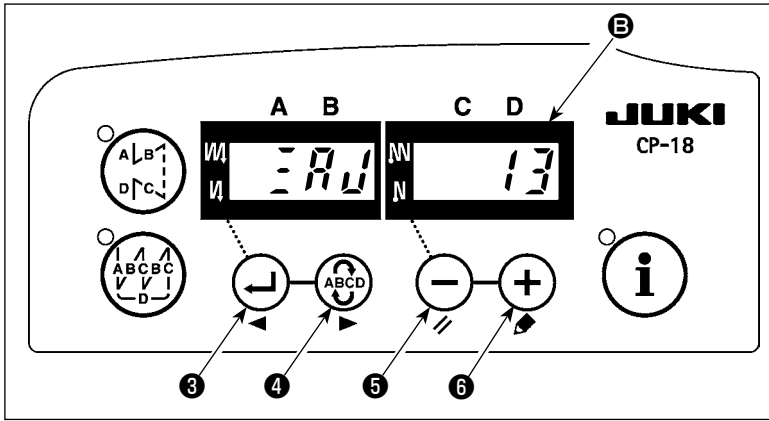
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, düğmeye **2** basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

## 3-2. Makine kafasının ayarlanması (PLC-2710-7, 2760-7)

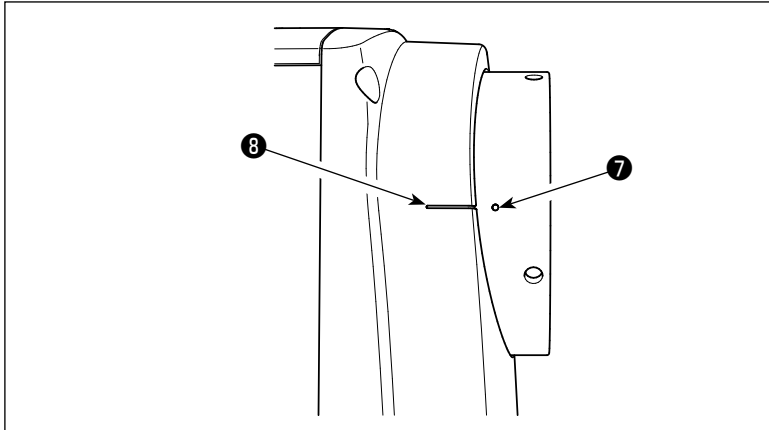
### • CP-18



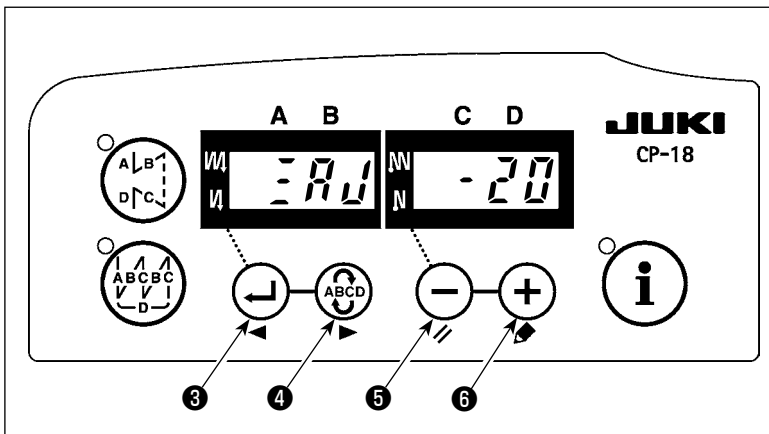
- 1)  düğmesine **4** ve  düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede  görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.




- 3) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



- 4) Bu aşamada, kasnak üzerindeki işaretçi noktardan birini **7** şekilde gösterildiği gibi kasnak kapağının üzerindeki işaretçi çizgi **8** ile hizalayın.

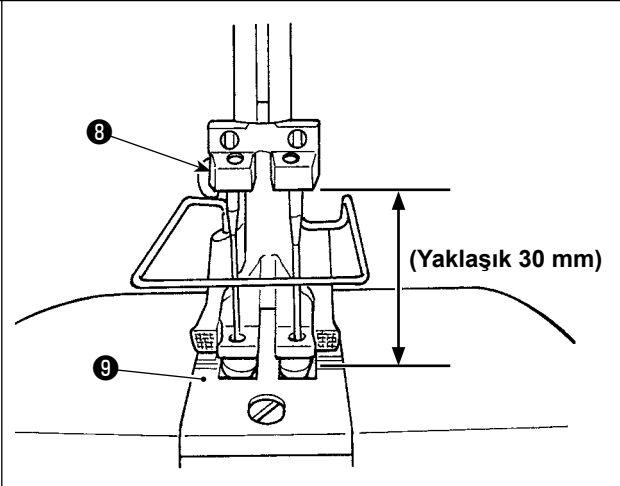
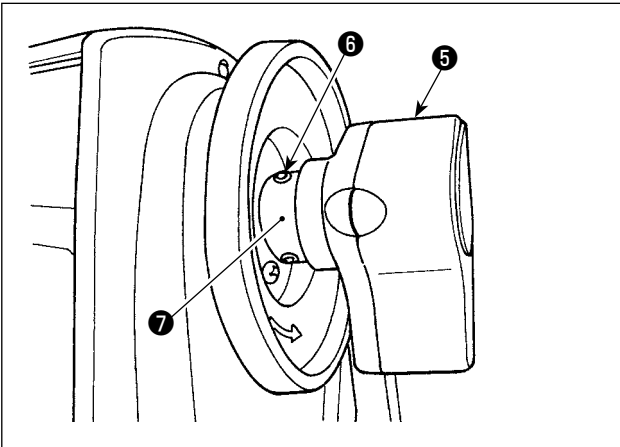
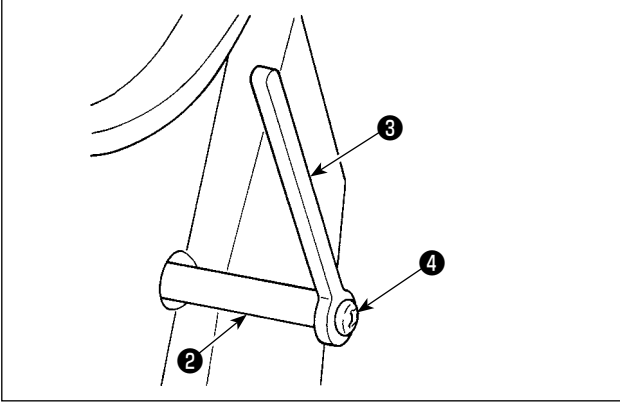
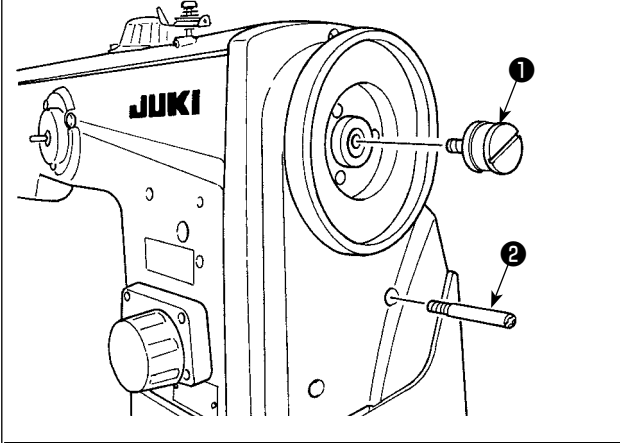


- 5) Ayar işlemini bitirmek için  düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)





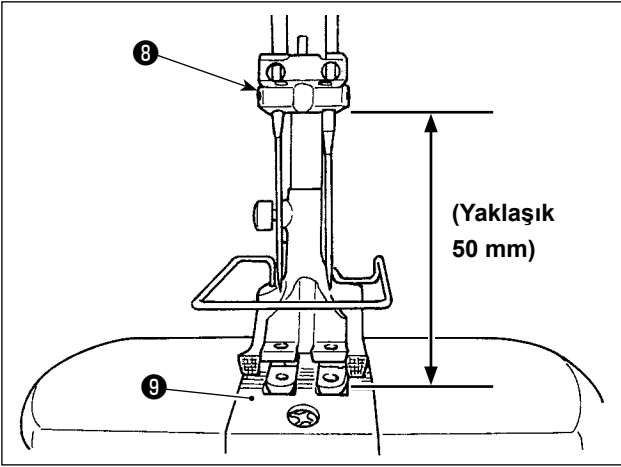
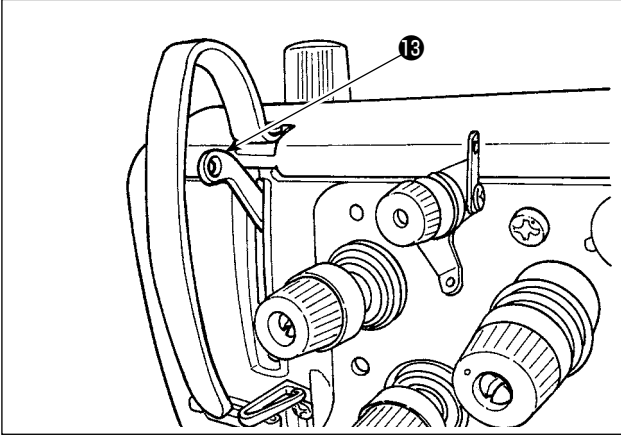
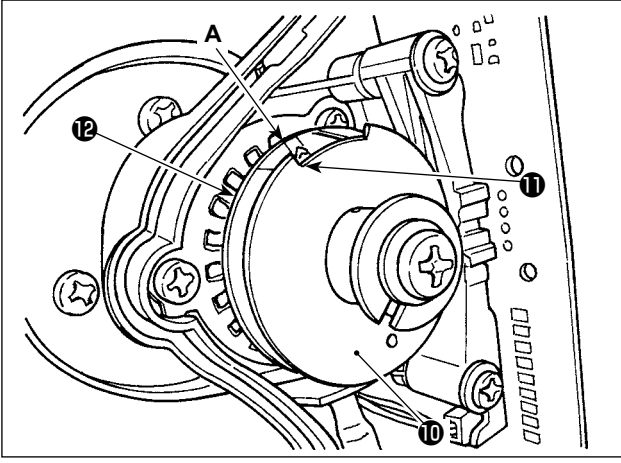
### 3-3. Detektörün monte edilmesi (Opsiyonel kit kullanıldığı zaman; PLC-2710, 2760, 2760L, 2765)



- 1) Detektör montaj kaidesinin monte edilmesi  
Detektör montaj kaidesini ① dikiş makinesinin ana şaftı üzerine monte edin.
- 2) Detektör desteğinin montajı  
Kayış kapağı montaj vidasını çıkarın. Detektör destek şaftını ② monte edin.  
Detektör destek çubuğunu ③ vida ile ④ detektör destek şaftı ② üzerine monte edin.

- 3) Detektörün monte edilmesi  
Detektörü ⑤ tespit vidası ⑥ ile geçici olarak monte edin.
- 4) Durma konumunun ayarlanması  
Alt durma konumunun ayarlanması  
Dikiş makinesinin alt durma konumunu detektörün ⑤ menteşesini ⑦ çevirerek ayarlayın ve dikiş makinesinin baskı ayağı kaldırıldığında makinenin iğne klempini ⑧ ile temas etmeyecek bir konumda durmasını sağlayın.  
Dikiş makinesinin doğru alt durma noktasında olması, iğne klempini ⑧ üst konumundan aşağı doğru inerken iğne klempinin ⑧ alt ucu boğaz plakasının ⑨ üst yüzeyinden yaklaşık olarak 30 mm yukarıda olması kılavuz olarak kullanılarak sağlanabilir.

**DİKKAT** Detektörün ⑤ menteşesini ⑦ çevirmeden önce gücü KAPALI konuma getirdiğinizden emin olun.



Üst durma konumun ayarlanması  
 Detektörün 5 kapağını çıkarın. Üst konum tespit plakasını 10 çevirerek dikiş makinesinin üst durma konumunu iplik boşluğu alma kolu 13 üst ölü noktaya ulaştığında makine duracak şekilde ayarlayın.

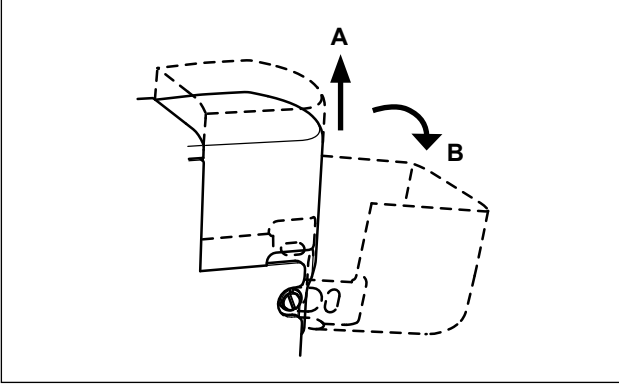
Ayarlamadan sonra, detektörün 5 kapağını takın. Dikiş makinesini üst konumda durdurmak için, kompensasyon anahtarını veya dikiş makinesi kontrolörünün durma konumu ayar işlevini kullanarak iğnenin üst konumunu belirleyin.

Dikiş makinesinin doğru üst durma noktasında olması, iğne klempinin 8 alt ucu boğaz plakasının 9 üst yüzeyinden yaklaşık olarak 50 mm yukarıda olması kılavuz olarak kullanılarak sağlanabilir.

Detektör SY-2 kullanıldığında, üst konum tespit plakasının 10 çentik 11 konumunun, alt konum tespit plakasının 12 üzerindeki A işareti ile hizalanması kılavuz olarak kullanılmalıdır.

**DİKKAT** Detektörün 5 üst konum tespit plakasını 10 çevirmeden önce gücü KAPALI konuma getirin.

### 3-4. Kanca kapağının açılması/kapanması



**B** yönünde ilerleyin ve çağanoz kapağını **A** yönünde bir kez kaldırıp açın. 2 iğneli makinelerde, sağ ve sol çağanoz için aynı açma prosedürü tekrarlanır.

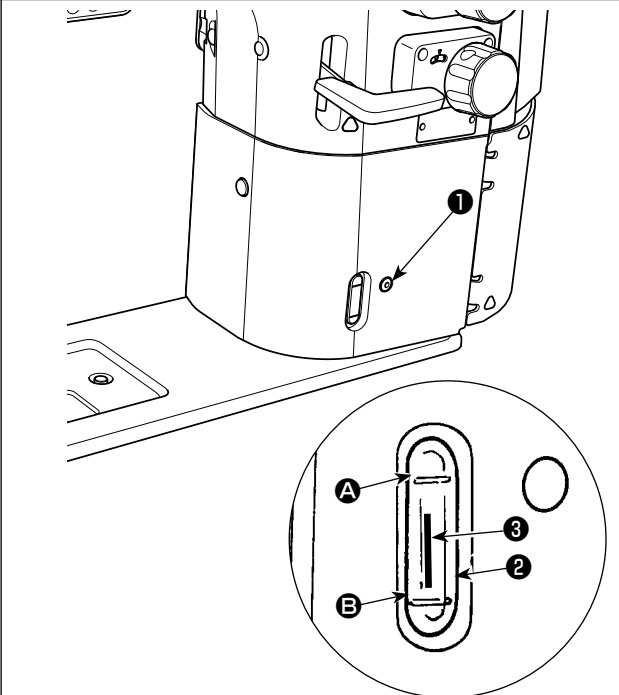
### 3-5. Yağlama

#### UYARI:



1. Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize **TAKMAYIN**.
2. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
3. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.

#### (1) Yağlama prosedürü



Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makinenin yağ haznesine çağanoz yağı koyun.

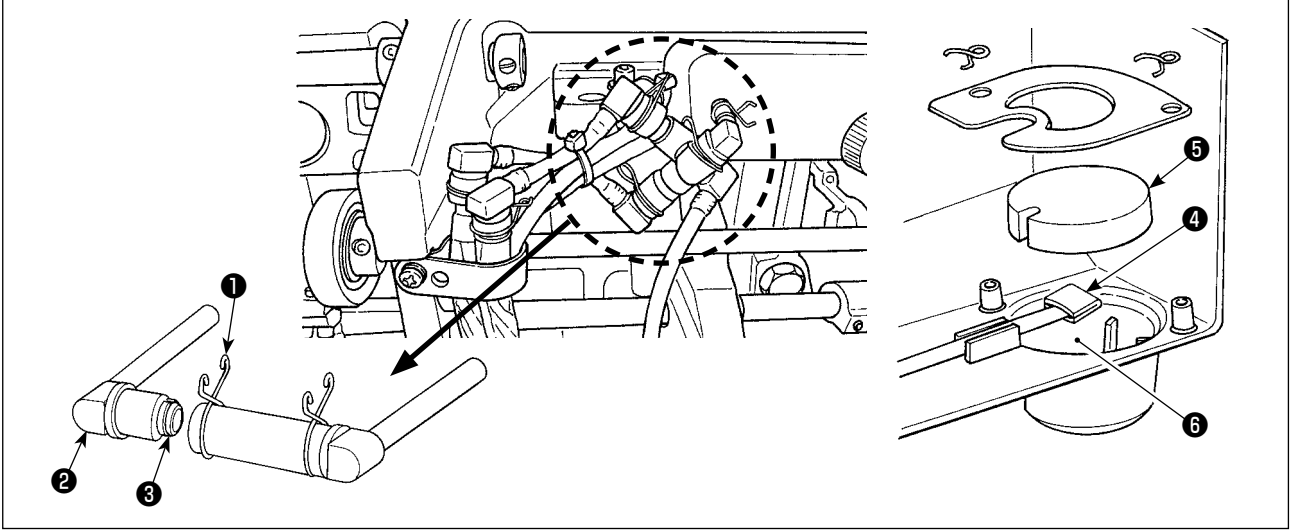
- 1) Yağ deposunu makine ile birlikte verilen yağ haznesini kullanarak, ❶ bölümünden, JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Parça No.: MDFRX1600C0) veya JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No.: MML-007600CA) ile doldurun.
- 2) Yağ haznesine, yağ seviyesi göstere çubuğunun ❸ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ❷ üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi **A** ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin **B** arasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.

- 3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ❸ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ❷ işaret çizgisinden **B** aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.



1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 1.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.
2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.

## (2) Yağ filtresinin temizlenmesi

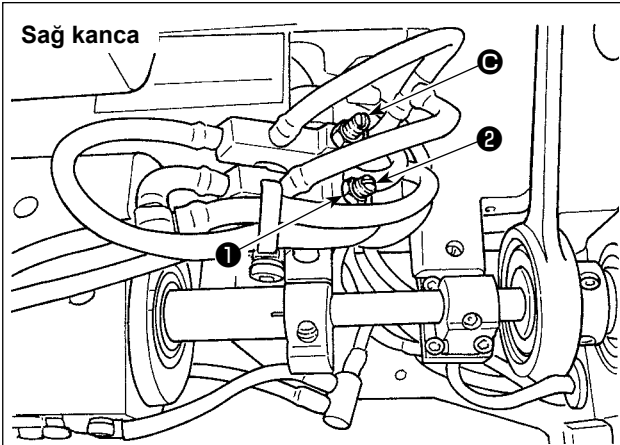


- 1) Geri akış tarafındaki sıkıştırma plakasını ❶ gevşetin. Geri akış tarafındaki yağ filtresi menteşesini (tertiyatını) ❷ çıkarın.
- 2) Filtreleri ❸, ❹ ve ❺ ve yağ haznesinin rezervuarını ❻ temizleyin.



Yağ karterinin yağ haznesini ve filtre muhafazasını yaklaşık olarak ayda bir kez temizlediğinizden emin olun. Filtre kirlenip tıkanırsa, yağlama yapılamaz ve makine sorun çıkarır.

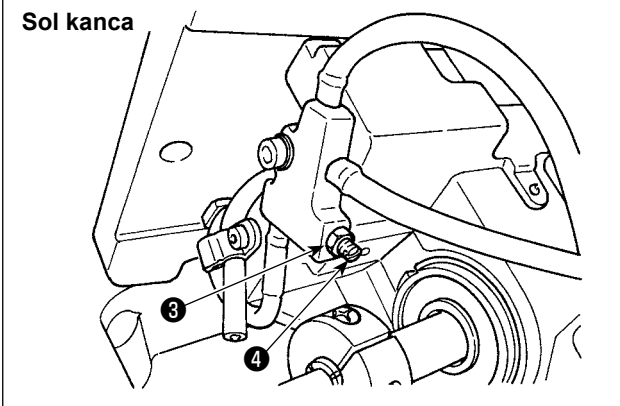
## (3) Kancadaki yağ miktarının ayarlanması



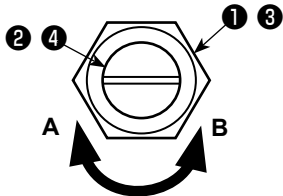
- 1) Somunu ❶ gevşetin veya sağ kancadaki yağ miktarını ayarlamak için ayarlama vidasını ❷ döndürün. Vidayı saat istikametinde (A yönünde) döndürmek kancadaki yağ miktarını azaltır, saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürmek ise yağ miktarını artırır.



Yağ miktarı ayar vidası ❸ sabittir. Üzerinde ayarlama yapmayın.

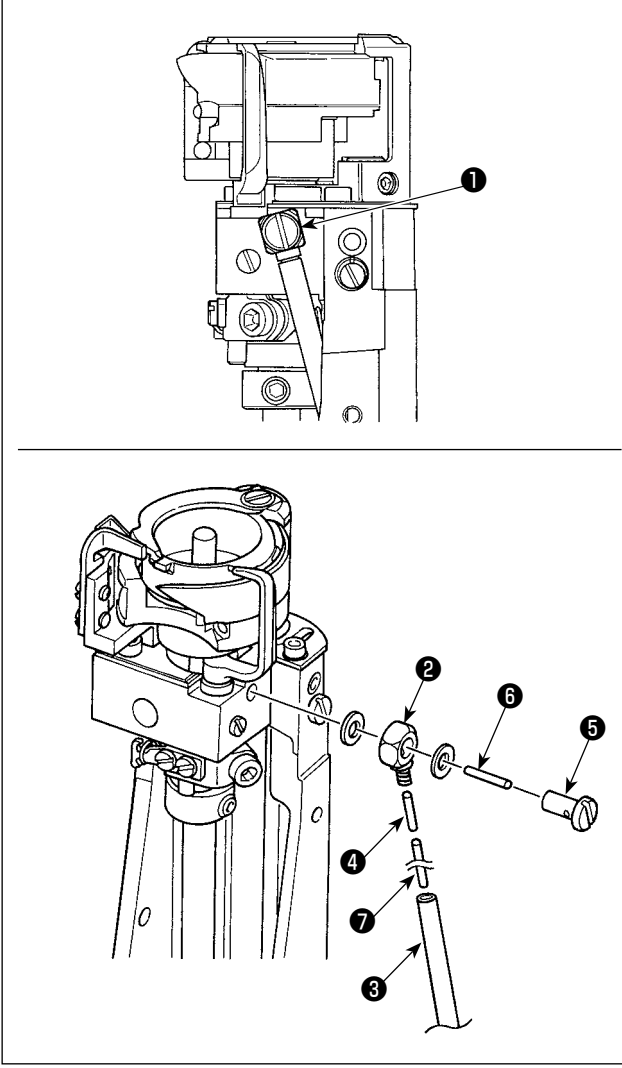


- 2) Somunu ❸ gevşetin veya sol kancadaki yağ miktarını ayarlamak için ayarlama vidasını ❹ döndürün. Vidayı saat istikametinde (A yönünde) döndürmek kancadaki yağ miktarını azaltır, saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürmek ise yağ miktarını artırır.



- 3) Uygun yağ miktarı, kancanın kenar kısmına bir yaprak kağıt yerleştirdiğinizde, yağ damlacıklarının soldaki şekilde gösterildiği gibi yaklaşık beş saniye içinde ortaya çıkmasını sağlayacak miktardır.

#### (4) Kanca yağlama filtresinin temizlenmesi (yağ fitili)



- 1) Yağ bağlantı vidasını **1** çıkarmak için gevşetin.
- 2) Yağlama bağlantı menteşesinin **2** borusunu **3** çıkarın.
- 3) Filtreyi **4** yağlama bağlantı menteşesinden **2** çıkarın.
- 4) Filtredeki **4** kirleri giderin veya filtreyi yenisiyle değiştirin.
- 5) Yağ fitillerini **6** ve **7** yağlama bağlantı vidası **5** ve borusundan **3** çıkarın.
- 6) Yağ fitillerinin **6** ve **7** kirlerini giderin veya yenileriyle değiştirin.

Filtre **4** ve yağ fitilleri **6** ve **7** kancadaki yağ miktarı azaldığında veya periyodik olarak ayda bir kez temizlenmelidir.



Çok kirlenmişse, yağ fitilini yenisiyle değiştirin.

Filtre tıkanırrsa, kanca yeteri kadar yağlanamaz ve bu da makinenin arızalanmasına neden olur.

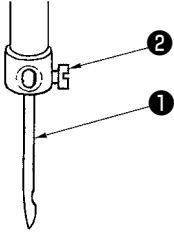
### 3-6. İğnenin takılması



#### UYARI:

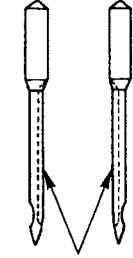
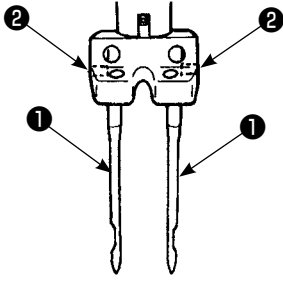
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

PLC-2710, 2710-7



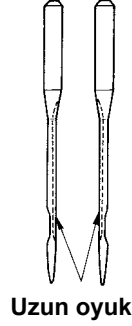
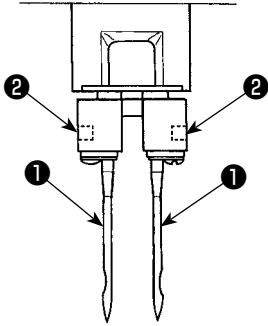
Uzun oyuk

PLC-2760, 2760-7, 2760L



Uzun oyuk

PLC-2765



Uzun oyuk

Motoru "KAPATIN".

135x17 İğneler kullanın.

- 1) İğne milini en üst konumuna getirmek için el çarkını döndürün.
- 2) İğne tutucu vidayı 2 gevşetin. İğne 1 üzerindeki uzun oyuk tam olarak PLC-2710 ve -2710-7'nin sağına bakacak, böylece her iki iğnenin üzerindeki uzun oyuk PLC-2760, PLC-2760-7, PLC-2760L ve PLC-2765'nin iç tarafına bakacak şekilde tutun.
- 3) İğneyi 1 daha ileri gidemeyinceye kadar iğne tutucu deliğin içine doğru itin.
- 4) İğne tutucu vidayı 2 iyice sıkılayın.

İğneyi değiştirirken, iğne ile kancanın bıçak noktası arasında sağlanan açıklığı kontrol edin. ( 30. Sayfada "4-4. İğne ve kanca ilişkisi" ve 31. Sayfada "4-5. Kancanın iğne siperinin ayarlanması" bölümlerine bakın.) Aralarında açıklık olmazsa, iğne ve kanca zarar görür.



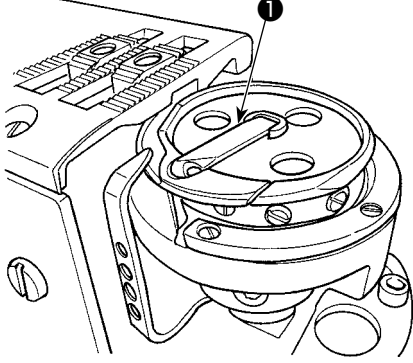
### 3-7. Bobinin takılması ve çıkarılması



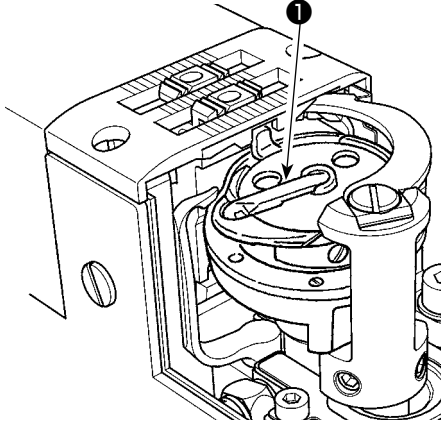
#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

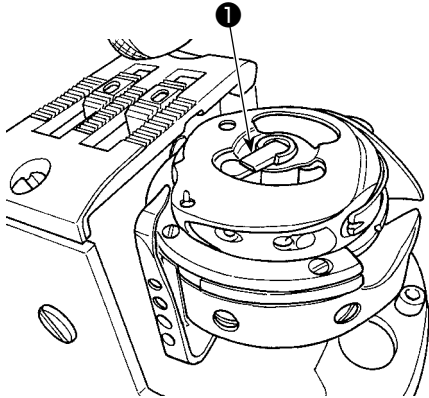
PLC-2710, 2710-7, 2760L



PLC-2760, 2760-7



PLC-2765



- 1) Kancanın mandalını ❶ kaldırın ve bobini çıkarın.
- 2) Bobini kanca milinin içine düzgün bir şekilde yerleştirin ve mandalı serbest bırakın.



1. Makineyi bobin (bobin ipliği) ile boşta çalıştırmayın. Bobin ipliği kancaya takılır. Sonuç olarak, kanca zarar görebilir.
2. Sayaç bıçağının üst ucunun sizi yaralamaması için dikkat edin.
3. 2 iğneli makinelerde, sağ ve sol çığanoz için aynı açma prosedürü tekrarlanır.

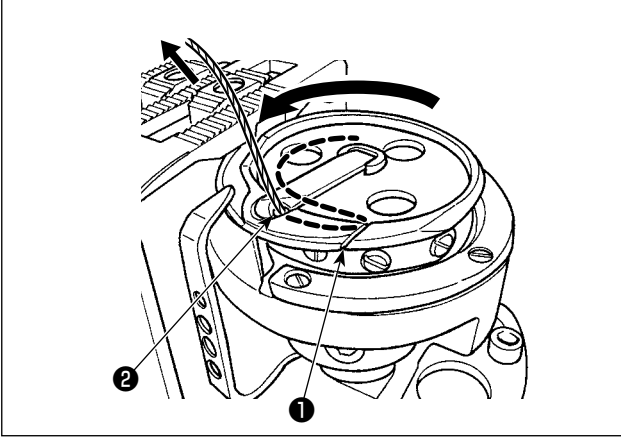
### 3-8. Kancaya iplik geçirme



#### UYARI:

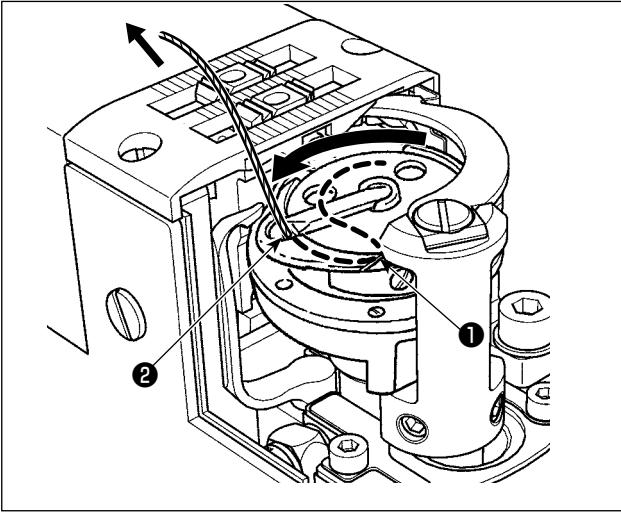
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

[PLC-2710, 2760, 2760L]



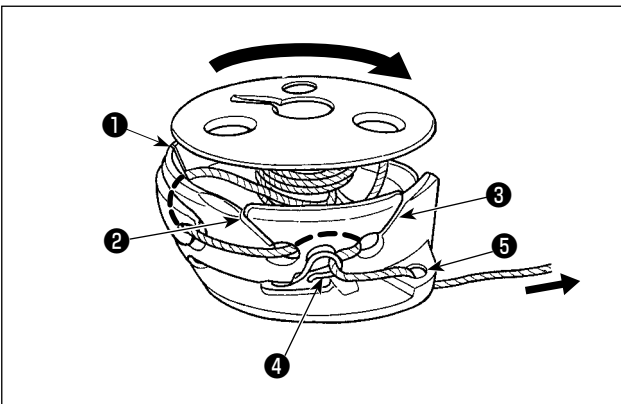
- 1) İpliği iç çâğanozdaki iplik yolundan ❶ ve ❷ ile gösterilen delik ile iç çâğanoz arasından geçirip yavaşça çekin. Bu aşamada, iplik gerginlik yayının altından geçer.
- 2) Masura ipliğini çektiğinizde masuranın çâğanozun dönüş yönünün tersi yönde döndüğünden emin olun.

[PLC-2710-7, 2760-7]



- 1) İpliği iç çâğanozdaki iplik yolundan ❶ ve koldaki iplik deliğinden ❷ geçirin ve yavaşça çekin. Bu aşamada, iplik gerginlik yayının altından geçer.
- 2) Masura ipliğini çektiğinizde masuranın çâğanozun dönüş yönünün tersi yönde döndüğünden emin olun.

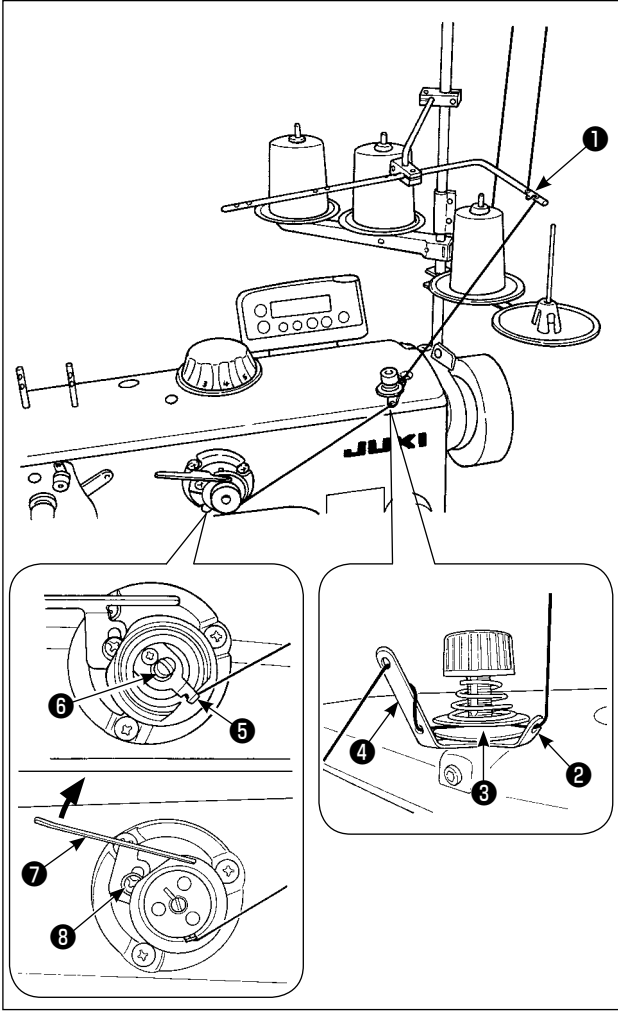
[PLC-2765]



- 1) Mekikteki makarayı iplik saat yönünde dönecek şekilde yerleştirin.
- 2) İpliği mekik üzerindeki iplik geçirme yarığında ❶ geçirin. Ardından, ipliği tansiyon yayının altından geçecek şekilde geçirin ve daha da çekin.
- 3) İpliği iplik yarığında ❷ geçirin. Ardından ipliği içeriden iplik yarığında ❸ geçirin.
- 4) İpliği makara ipliği kayma önleme yayının üzerine ❹ yerleştirin.
- 5) İpliği mekikteki delikten ❺ geçirin.
- 6) Makaranın kancanın dönüş yönünün aksi yönde döndüğünden emin olmak için kontrol etmek üzere makara ipliğini çekin.



### 3-9. Bobinin sarılması



- 1) İpliği sırayla ❶ ila ❹ numaralı bölümlerden geçirin.
- 2) İpliği ilmek yapıcı iplik tutucusunun ❺ arka tarafından geçirin ve ipi kesin. (İplik ucu ilmek yapıcı iplik tutucusunun altında kalır.)
- 3) Bobin sarma şaftına ❻ bir bobin yükleyin.
- 4) Bobin sarma kolunu ❼ ok yönünde kaldırın.
- 5) Dikiş makinesini başlatırken, bobin dönerek ipliği otomatik olarak üzerine sarar.
- 6) Bobin dolduğunda, bobin sarıcı kolu bobini otomatik olarak bırakır ve bobin sarıcı çalışmayı durdurur.

- Bilgi**
1. Bobin ipliği sarma miktarını tespit vidasını ❸ gevşeterek ayarlayın. Bobin sarma kolu ❼ yukarı kaldırıldığında bobin ipliği sarma miktarı artar.
  2. İplik, iplik gerginliği kontrol elemanından çıkarsa, ipliği ara kılavuza bir dönüş miktarı sarın.

- DİKKAT**
1. Bu, tek dokunuş tipi bobin sarıcıdır. Bobin, iplikle tam olarak sarıldığında, bobin ipliği tutucu ❺ otomatik olarak başlangıç konumuna döner.
  2. Bobin, iplikle tam olarak sarılmadan önce bobin sarımını durdurmak için, iplik geçirme koluna ❼ hafifçe bastırırken el çarkını döndürerek bobin ipliği tutucuyu ❺ başlangıç konumuna döndürün.

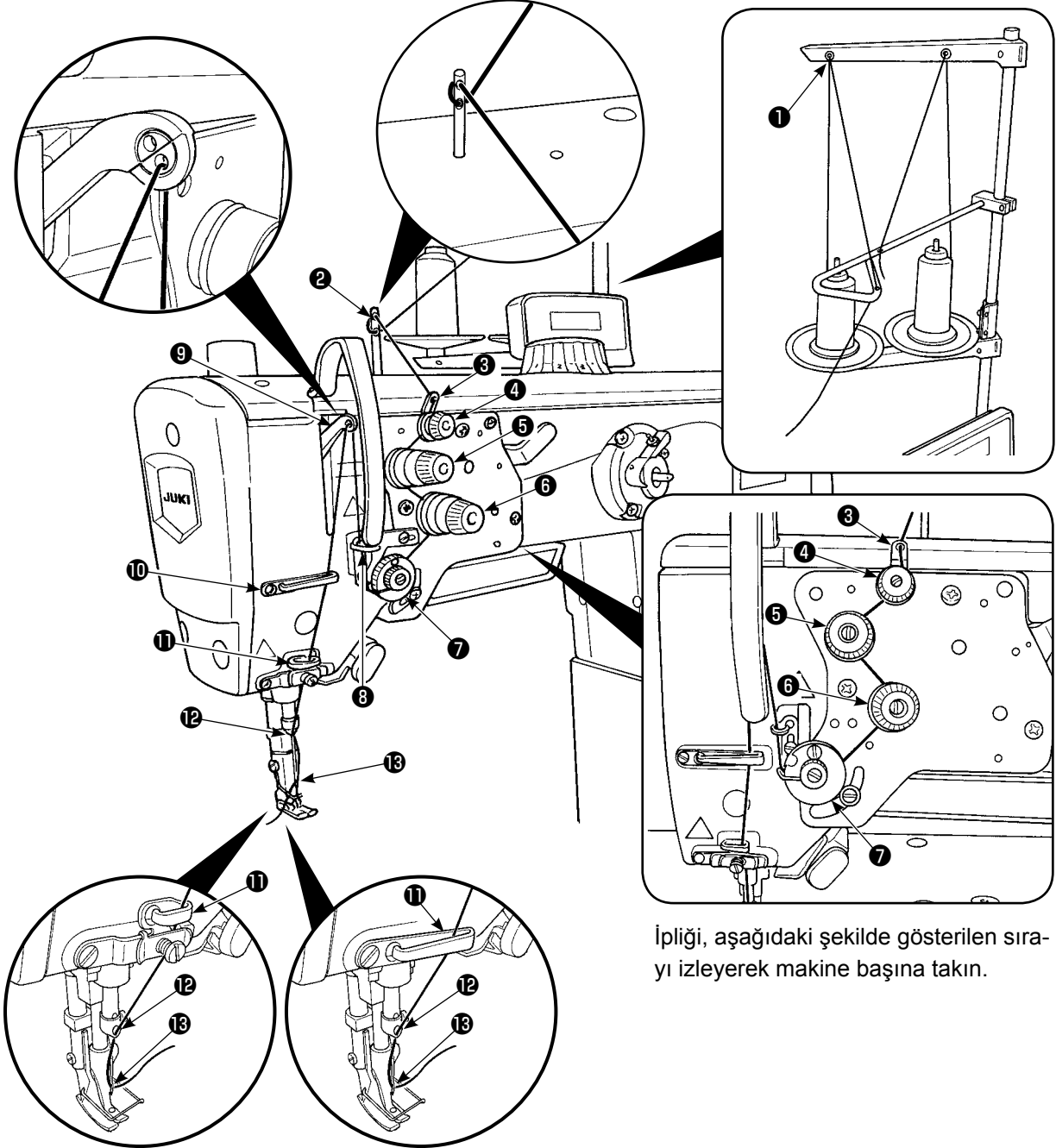
### 3-10. Makine kafasından iplik geçirme

[PLC-2710, 2710-7]



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

PLC-2710-7

PLC-2710

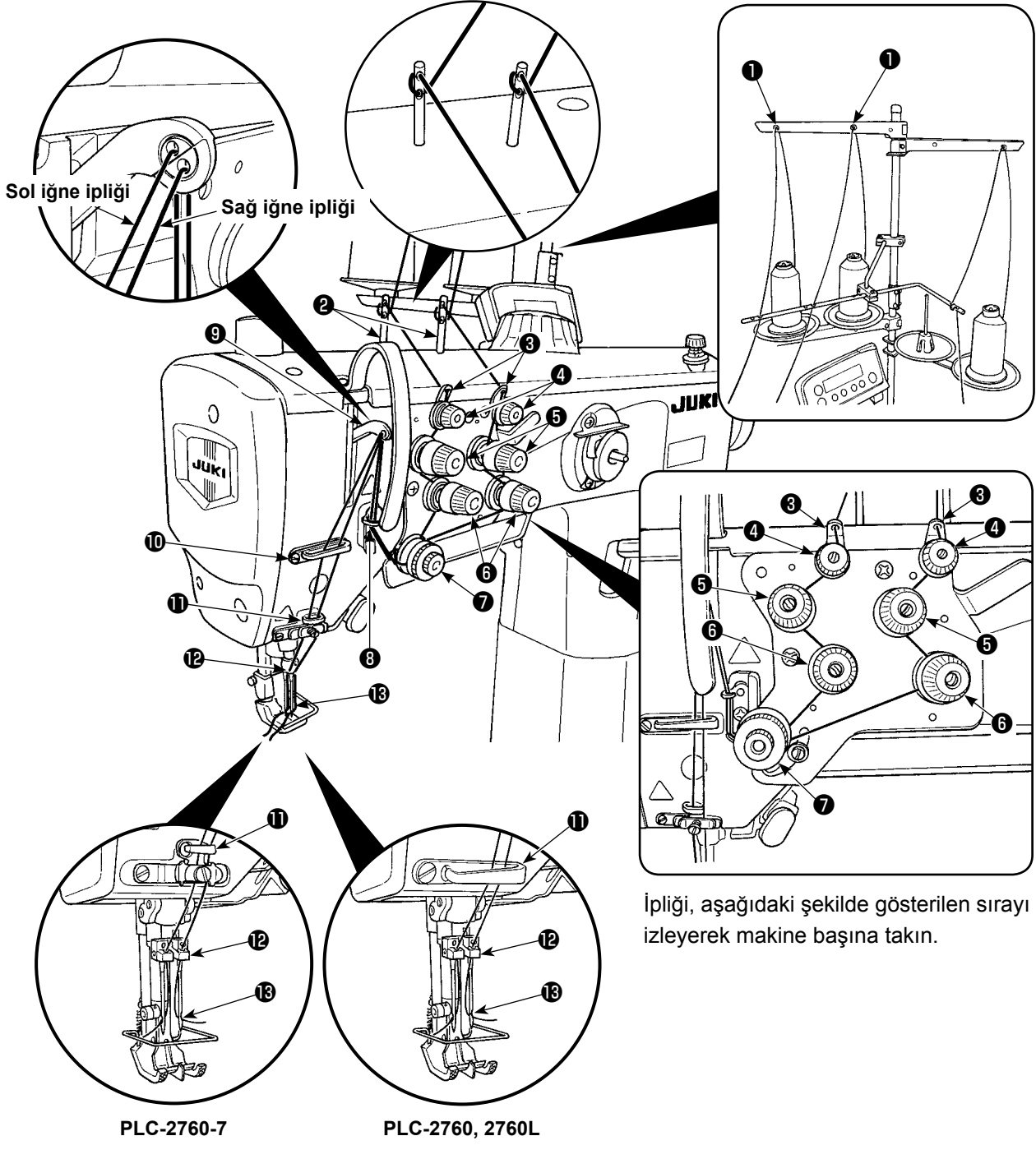
\* İpliği iplik kılavuzunun ① sağ tarafından geçirin.

[PLC-2760, 2760-7, 2760L]



**UYARI:**

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

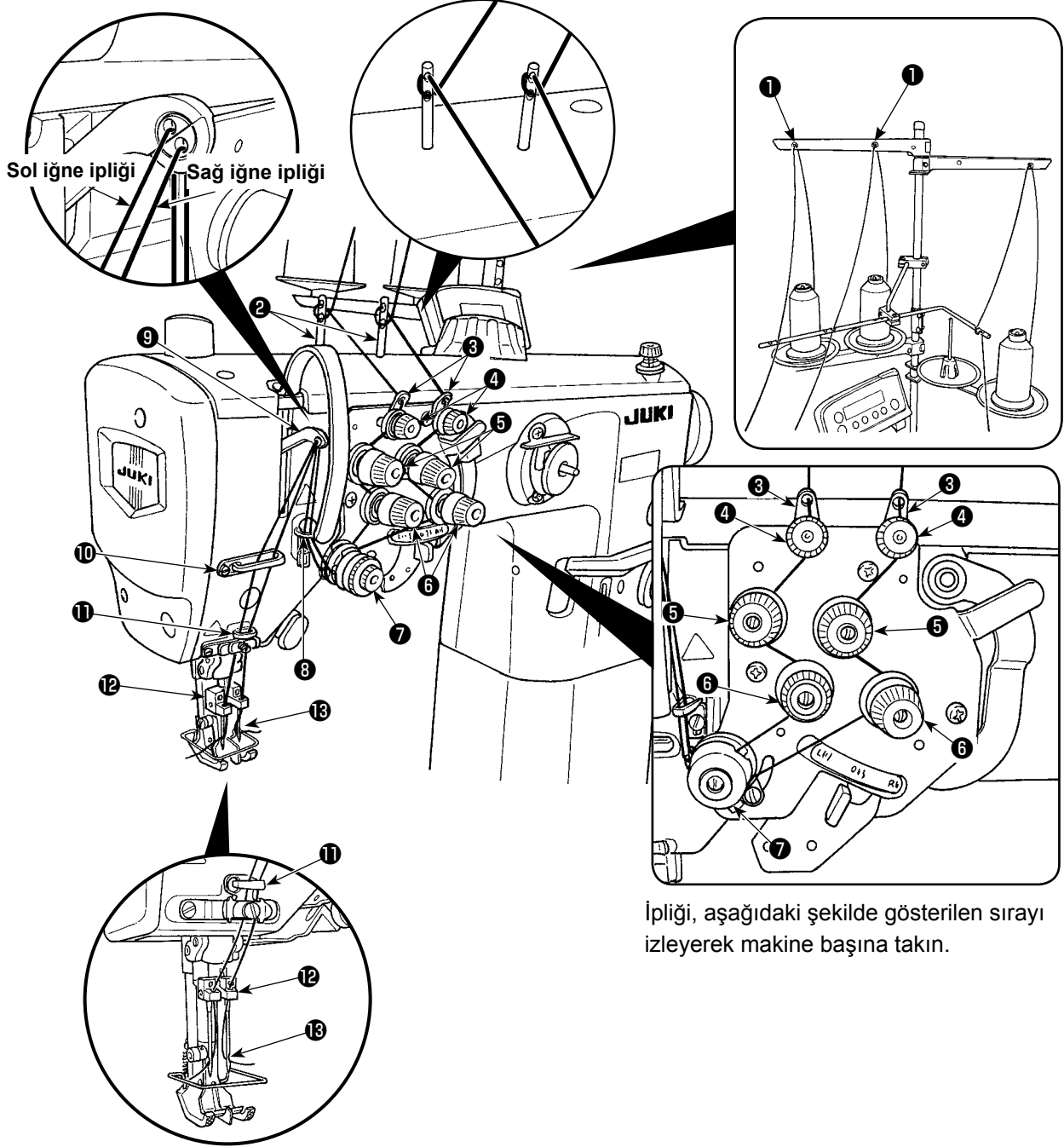


[PLC-2765]



**UYARI:**

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

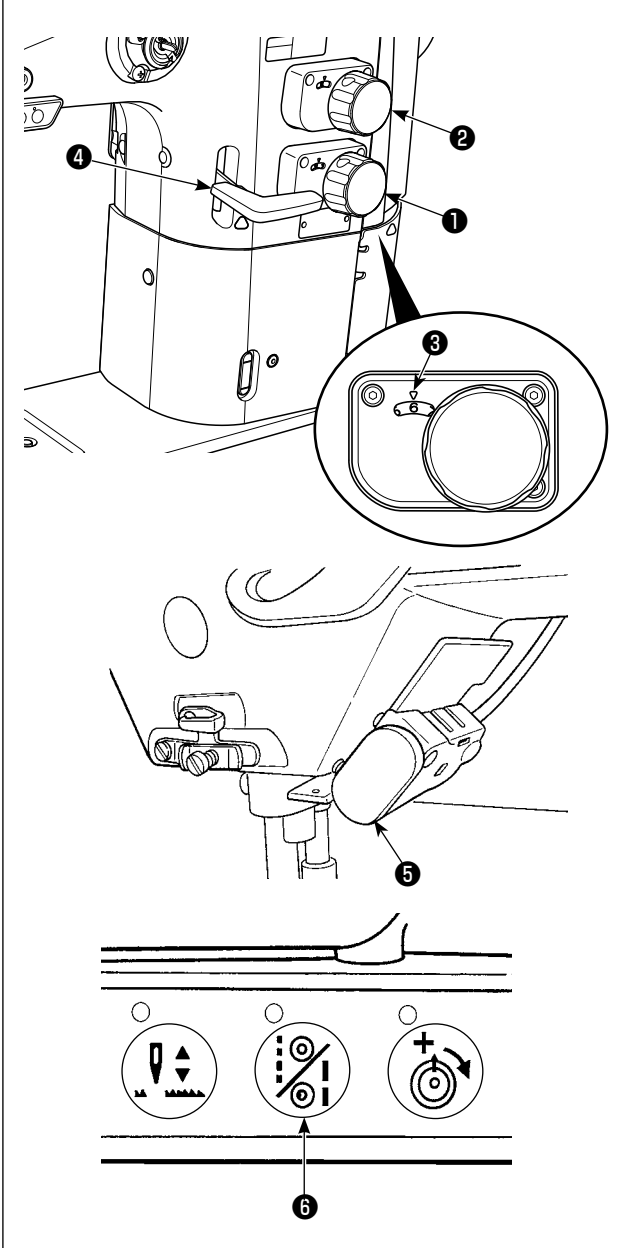


İpliği, aşağıdaki şekilde gösterilen sırayı izleyerek makine başına takın.

PLC-2765

## 4. DİKİŞ MAKİNESİNİN AYARLANMASI

### 4-1. Dikiş uzunluğunun ayarlanması



Standart besleme ayar kadranını ❶ ve 2P besleme ayar kadranını ❷ döndürerek istediğiniz rakamı makine kadranı üzerindeki işaretli nokta ❸ ile hizalayın.

#### (1) Ters beslemeli dikiş

- 1) Ters besleme kontrol koluna ❹ aşağı doğru bas-tırın.
- 2) Kola aşağı doğru basılmaya devam edildikçe ters beslemeli dikiş yapılır.
- 3) Kolu serbest bıraktığınızda makine normal besleme yönünde çalışır.

#### (2) Manüel tek dokunuşla ters beslemeli dikiş

- 1) Geriye doğru hareket düğmesine ❺ basın.
- 2) Kola aşağı doğru basılmaya devam edildikçe ters beslemeli dikiş yapılır.
- 3) Kolu serbest bıraktığınızda makine normal besleme yönünde çalışır.

#### (3) Dikiş adımının değiştirilmesi (PLC-2710-7 ve -2760-7)

- 1) Dikiş uzunluğunu 2P besleme ayar kadranı üzerindeki ölçek işaretine karşılık gelen bir dikiş uzunluğuna değiştirmek için dikiş adımı değiştirme anahtarına ❻ basın. (Anahtarın üstündeki LED yanar.)

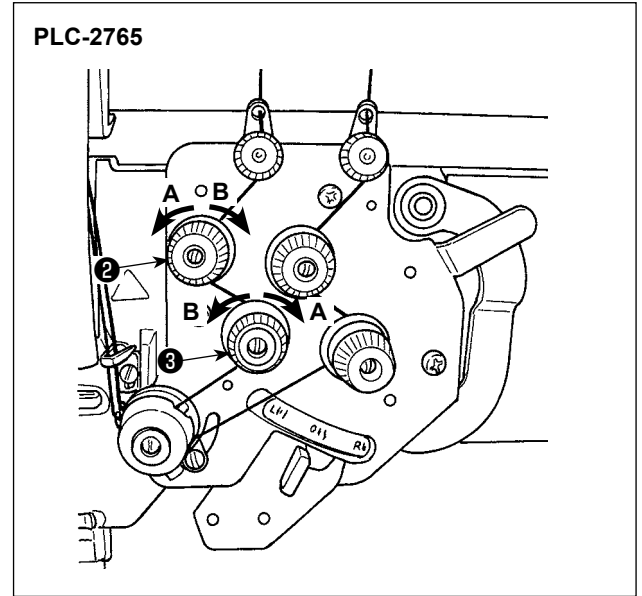
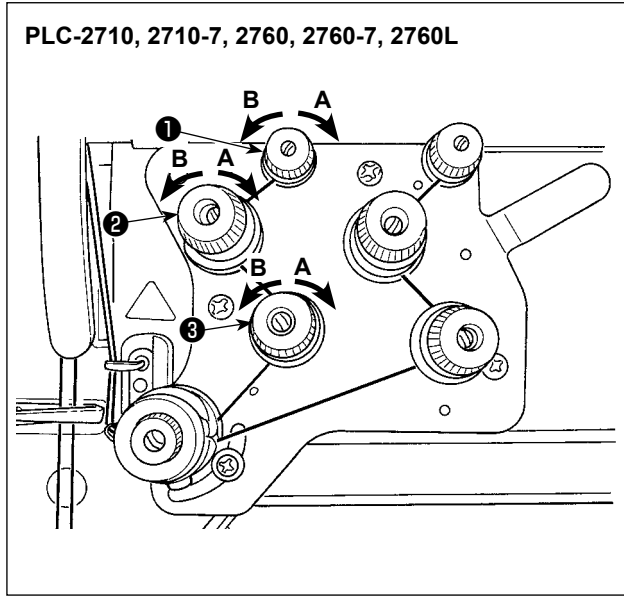
1. 2P besleme ayar kadranını ❷ standart besleme ayar kadranı ❶ ile ayarlanan değerden daha küçük bir değere ayarlayın.
2. 2P besleme ayar kadranını dikiş adımı değiştirme anahtarı KAPALI konumdayken ayarlayın.
3. Dikiş adımının, standart dikiş kadranı ❶ ile ayarlanarak azaltılması durumunda, dikiş makinesini kullanmadan önce besleme kolunu ❹ birkaç kez aşağı yukarı oynatın.



2P aygıt hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için 37. Sayfada "5-5. Çalıştırma anahtarları (PLC-2710-7, 2760-7)" bölümüne başvurun.

## 4-2. İplik gerginliği

### (1) İğne ipliğinin gerginliğinin ayarlanması



- 1) İplik kesiminden sonra iğnenin üst kısmında kalan iplik uzunluğunu kısaltmak için 1 numaralı iplik gerginliği somununu ❶ saat istikametinde (A yönünde) döndürün. İpliği uzatmak için ise somunu saatin aksi istikamette (B yönünde döndürün)(PLC-2710-7, 2760-7).
- 2) Tek tansiyon sistemi kullanıldığında İğne ipliği gerginliğini artırmak için 2 numaralı iplik gerginliği somununu ❸ saat istikametinde (A yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürün.
- 3) Çift tansiyon sistemi kullanıldığında İğne ipliği gerginliğini artırmak için 2 numaralı iplik gerginliği somunları ❷ ve ❸ saat istikametinde (A yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürün.



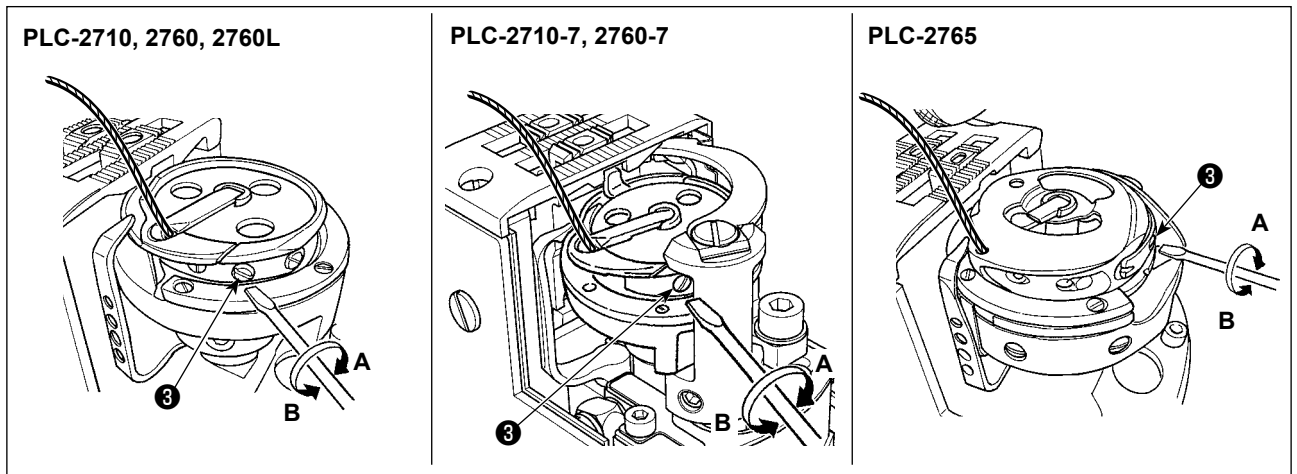
2 numaralı gerginlik düzenleme somunları ❷ ve ❸ tarafından kontrol edilen gerginlikler aynı olacak şekilde ayarlayın.

### (2) Bobin ipliğinin gerginliğinin ayarlanması



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Bobin ipliği gerginliğini artırmak için gerginlik ayarlama vidasını ❸ saat istikametinde (A yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürün.

### 4-3. İplik boşluk alma yayı

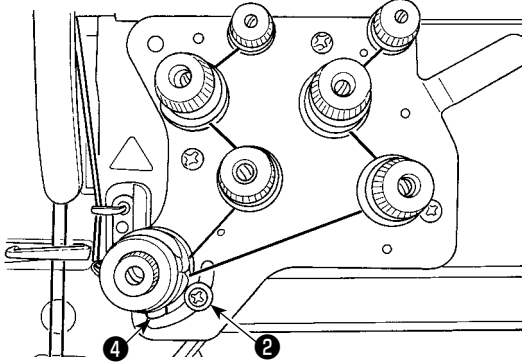


#### UYARI:

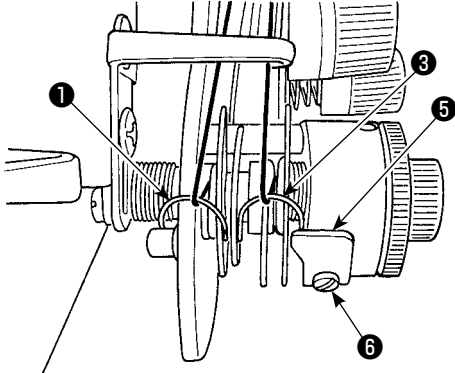
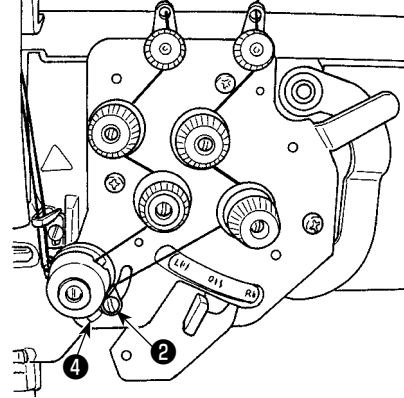
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

#### (1) İplik boşluk alma yayının hareket aralığını değiştirmek istediğinizde

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



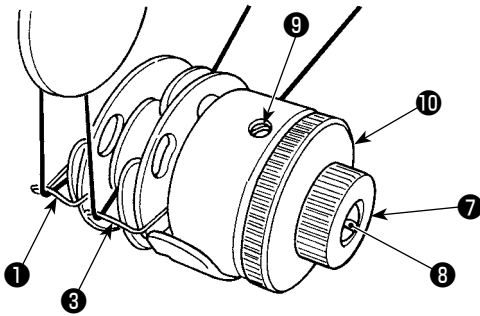
PLC-2765



- 1) Vidayı ② gevşetin. İplik boşluk alma yayını ① yuvada hareket ettirerek ayarlayın.
- 2) Vidayı ④ gevşetin. İplik boşluk alma yayını ③, iplik boşluk alma yayı ayarlama plakasını ⑤ iplik boşluk alma yayı tabanı ⑥ boyunca hareket ettirerek ayarlayın.

\* PLC-2710 ve -2710-7 modellerinde iplik boşluk alma yayı ③ bulunmaz.

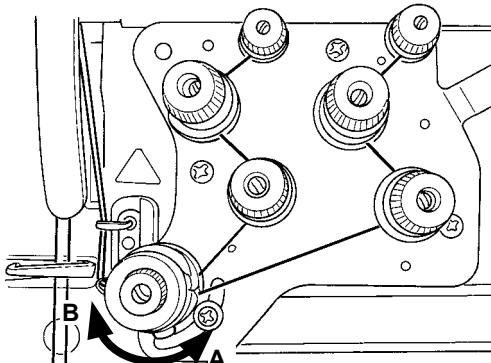
#### (2) İplik boşluk alma yayının gerginliğini değiştirmek istediğinizde



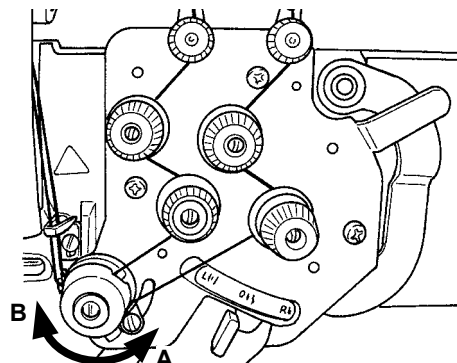
- 1) İplik boşluk alma yayınının ① gerginliğini ayarlamak için, öncelikle somunu ⑦ gevşetin. Gerginliği artırmak için A yay şaftını ⑧ saatin aksi yönde çevirin, azaltmak için B ise saat yönünde çevirin. Ayarlardan sonra, somunu ⑦ sıkılayarak civatayı sabitleyin.
- 2) İplik boşluk alma yayınının ③ gerginliğini değiştirmek için, öncelikle vidayı ⑨ gevşetin. Gerginliği artırmak için A somunu ⑩ saatin aksi yönde çevirin, azaltmak için B ise saat yönünde çevirin. Ayarlardan sonra, vidayı ⑨ sıkılayarak civatayı sabitleyin.

\* PLC-2710 ve -2710-7 modellerinde iplik boşluk alma yayı ③ bulunmaz.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



PLC-2765

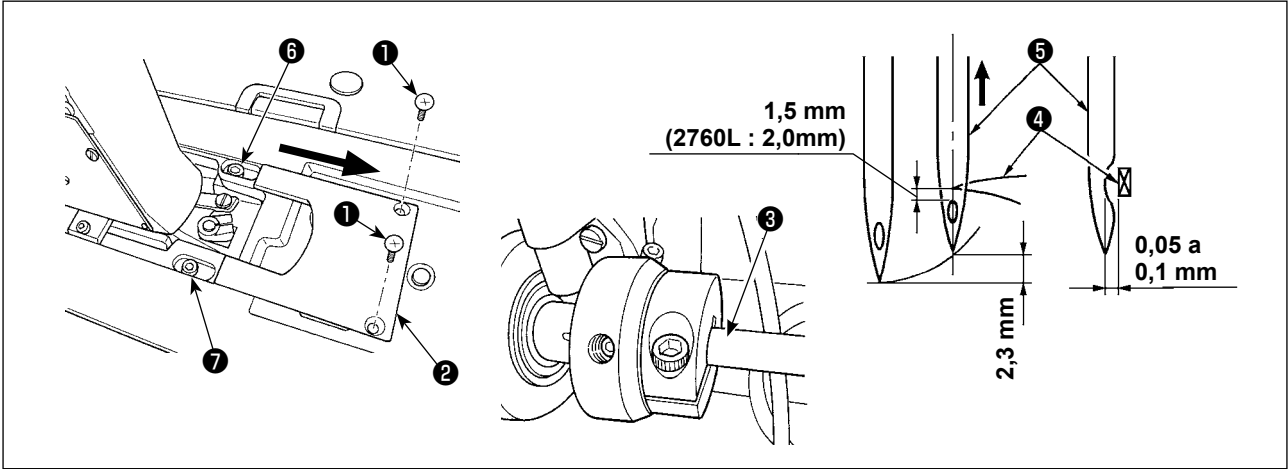


## 4-4. İğne ve kanca ilişkisi



### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



- 1) Yatak kapağındaki tespit vidalarını ① gevşetin. Yatak kapağını ② çıkarın.
- 2) Standart besleme ayar kadranını "0" olarak ayarlayın.
- 3) Kanca tahrik mili ayar manşonu tutucu vidasını ③ gevşetin ve iğne mili hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükselcek şekilde el çarkını saatin aksi istikamette döndürün.

### • PLC-2710, -2710-7, -2760, -2760-7 ve -2765 için

- 4) 3 numaralı adımda anlatıldığı gibi, kancanın bıçak noktasını ④ iğnenin ⑤ ortası ile hizalayın ve kanca tahrik mili ayar manşonu tutucu vidasını ③ sıkılayın. Bunu yaptığınızda, kancanın bıçak noktası ile iğne deliğinin üst ucu arasında 1,5 mm'lik bir açıklık sağlanır.

### • PLC-2760L için

- 4) 3 numaralı adımda anlatıldığı gibi, kancanın bıçak noktasını ④ iğnenin ⑤ ortası ile hizalayın ve kanca tahrik mili ayar manşonu tutucu vidasını ③ sıkılayın. Bunu yaptığınızda, kancanın bıçak noktası ile iğne deliğinin üst ucu arasında 2,0 mm'lik bir açıklık sağlanır.
- 5) Yatağın ön yüzündeki kanca tahrik mili selesinin tespit vidaları ⑥ ve ⑦'yi gevşetin. Kanca tahrik mili selesinin konumunu değiştirmek için, kancanın bıçak noktası ile iğne arasındaki açıklığı sağa veya sola taşıyarak 0,05 ilâ 0,1 mm'ye ayarlayın. Ardından, ⑥ ve ⑦ numaralı tespit vidalarını sıkılayın.
- 6) Standart besleme ayar kadranının en büyük ölçek işaretini makine kolu üzerindeki işaretçi nokta ile hizalayın. Kancanın bıçak noktasının iğne ile temas etmediğinden emin olun.



Makinenin kafası eğildiğinde kullanıcı paneli iplik çardağı ile temas edebilir. İlgili parçaları temastan korumak için, iplik çardağını kontrol paneli ile temas etmeyecek bir konuma kaldırın.

[Sadece PLC-2710-7 ve PLC-2760-7 için]

3 numaralı adımda [yani, "...iğne mili hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükselir"], bahsi geçen iğne mili konumunu kontrol etmek için, SC-922'nin "makine kafası ayar modu" altında ana şaft dönüş açısını görüntüleyebilirsiniz.

İğne mili "makine kafası ayarlama modu"nda alt ucunda iken, iğne mili ana şaftın dönüş açısını görüntülenen değerden 25 ° ilerleterek (üst şaft açısı = 205 °), 2,3 mm yukarı çıkar.

(İğne mili, hareket aralığının en alt konumundan 2,3 mm yükseldiğinde, ana şaft dönüş açısı 25 derecelik bir açıdır.)

\* İğne-kanca ilişkisini "makine kafası ayar modu"ndan ayarlarken, ⊕ düğmesine basmayın.

Makine kafası ayar modu için 13. Sayfada "3-2. Makine kafasının ayarlanması (PLC-2710-7, 2760-7)" bölümüne bakın.



Bilgi

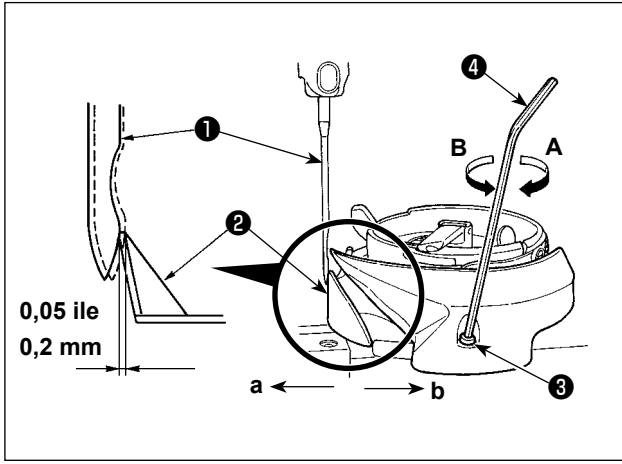


#### 4-5. Kancanın iğne siperinin ayarlanması



##### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



Bir kanca değiştirildiğinde, kancanın iğne siperinin konumunu kontrol ettiğinizden emin olun.

Kancanın iğne siperinin standart konumunda, kancanın iğne siperi ② iğnenin ① yan yüzüne dokunmalı ve iğnenin düz konumundan 0,05 ilâ 0,2 mm mesafede iğneye yaslanmalıdır.

Kancanın durumu yukarıda gösterildiği gibi değilse, altıgen anahtar ④ iğne siperi ayarlama vidasının ③ ile gösterilen bölümüne yerleştirin ve aşağıda anlatıldığı gibi ayarlayın:

- 1) Kancanın iğne siperini a yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını A yönünde döndürün.
- 2) Kancanın iğne siperini b yönünde bükmek için, iğne siperi ayarlama vidasını B yönünde döndürün.

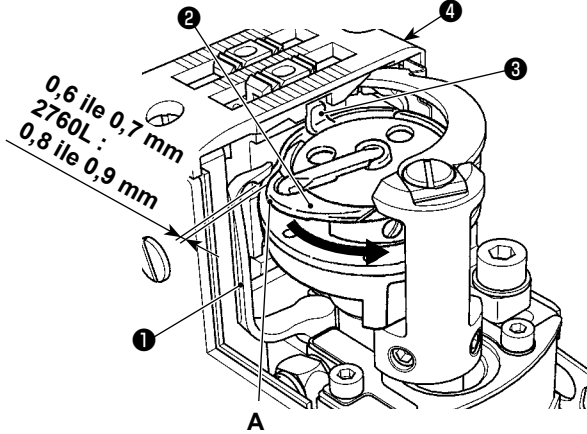
#### 4-6. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması



##### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2760L



- 1) Çığanoz kapağını açın. (Açılması : Tam yukarı doğru kaldırdıktan sonra çığanoz kapağını sağa veya sola hareket ettirin.)
- 2) El çarkını normal dönüş yönünde döndürerek bobin kapağı açma kolunu ① arka kenar konumuna getirin.
- 3) Mekik durdurucu ③ boğaz plakasındaki ④ oyuğa girene kadar içteki kancayı ② ok yönünde döndürün.

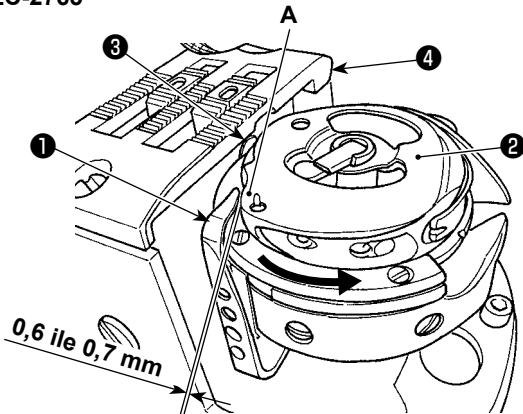
##### • PLC-2710, -2710-7, -2760, -2760-7 ve -2765 için

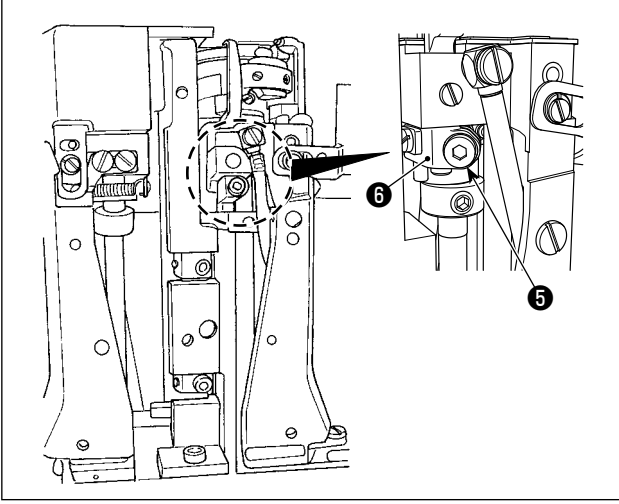
- 4) Mekik açma kolu tespit vidasını ⑤ gevşetin. Mekik açma kolu ile mekiğin çıkıntılı A bölümü arasındaki açıklığı 0,6 ile 0,7 mm arasındaki bir değere ayarlayın.

##### • PLC-2760L için

- 4) Mekik açma kolu tespit vidasını ⑤ gevşetin. Mekik açma kolu ile mekiğin çıkıntılı A bölümü arasındaki açıklığı 0,8 ile 0,9 mm arasındaki bir değere ayarlayın.

PLC-2765





- 5) Mekik açma kolunu 6 aşağı doğru bastırırken tespit vidasını 5 sıkıl原因.
- 6) İç çığanoz kılavuzu 1'i yukarı aşağı hareket ettirin ve boğaz yönünde oynama olmadığından emin olun.



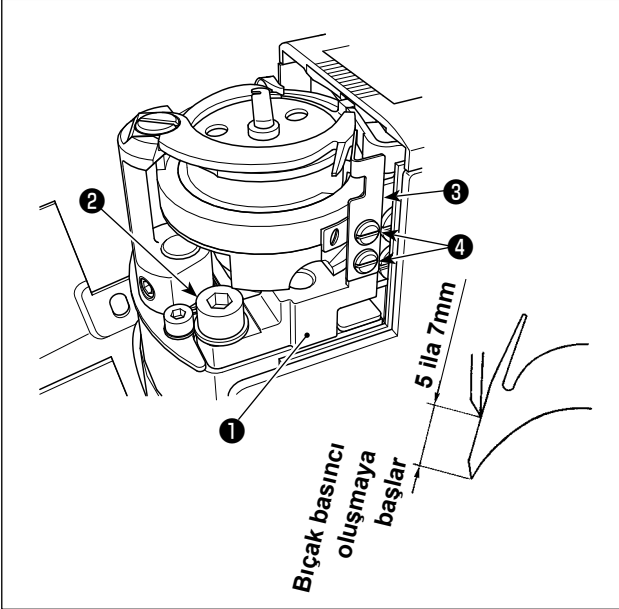
2 iğneli makinelerde, sağ ve sol çığanoz için aynı açma prosedürünü tekrarlayın.

#### 4-7. Sayaç bıçağının konumu ve bıçak basıncının ayarlanması



##### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



##### • Sayaç bıçağının ayarlanması

- 1) Hareketli bıçağı ileri hareket mesafesinin ucuna kadar elle taşıyın.
- 2) Sayaç bıçağı tabanındaki tespit vidasını 2 gevşetin. Sayaç bıçağı tabanı 1 sabit bıçağının üst ucu ile hareketli bıçağın üst ucu arasında 5 ila 7 mm açıklık kalana kadar döndürüldüğünde bıçak basıncı uygulanacak şekilde standart olarak ayarlayın.



Hareketli bıçak, kancanın bıçak noktası vb. parçaların sizi yaralamasını önlemek için dikkatli olun.

##### • Tutucu yayın ayarlanması

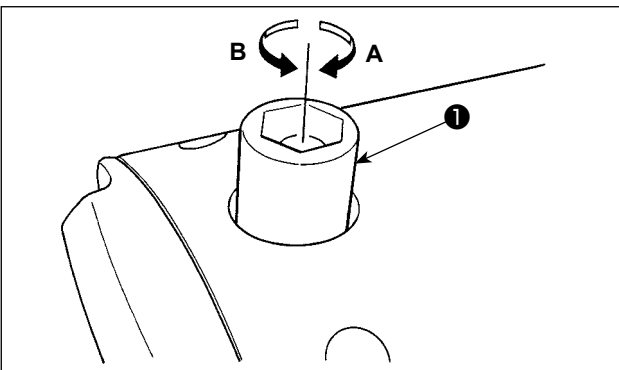
- 1) Hareketli bıçağı ilk konumuna getirin.
- 2) Tutucu yayın tespit vidalarını 4 gevşetin. Tutucu yayın 3 hareketli bıçakla hafif bir şekilde temas ettiği konumda, sabit bıçağı tabanının 1 karşısındaki yayın alt yüzeyine bastırın. Bu durumdayken, tutucu yayı tespit vidalarıyla 4 sabitleyin.

#### 4-8. Baskı ayağı basıncının ayarlanması



##### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

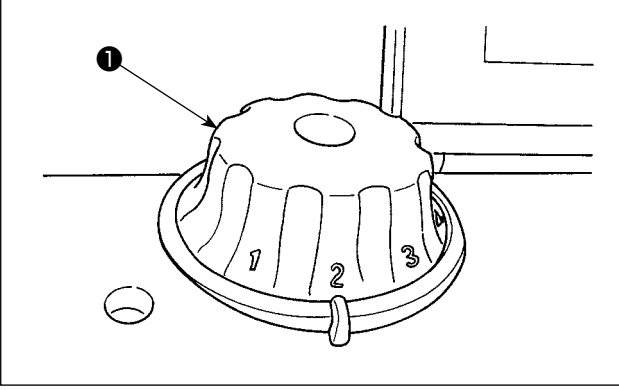


Baskı ayağı basıncını artırmak için baskı yayının ayarlama kadranını 1 saat istikametinde (A yönünde) döndürün, azaltmak için ise saatin aksi istikamette (B yönünde) döndürün.

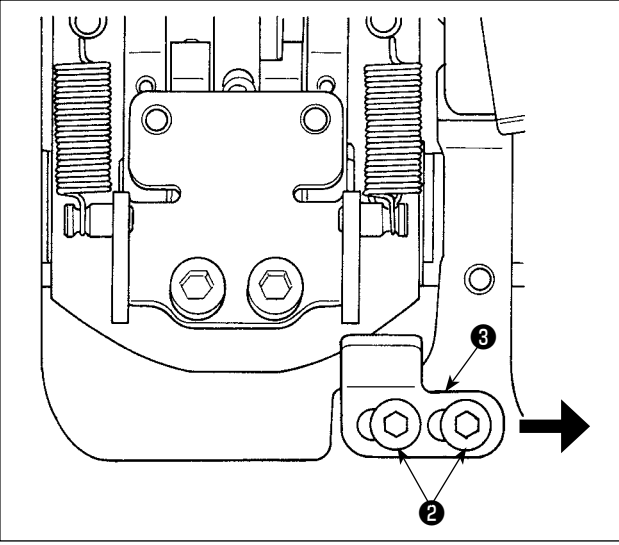


Dikiş makinesini kullanırken baskı ayağı basıncının malzemeyi sıkı bir şekilde tutmaya yetecek minimum düzeyde olduğundan emin olun.

#### 4-9. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının ayarlanması



Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını kadranı ❶ kullanarak ayarlayın. Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını artırmak için kadranı saat yönünde çevirin, azaltmak için ise saatin aksi yönde çevirin.



Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı, ürün gönderilmeden önce fabrikada 6,5 mm'ye ayarlanmıştır.

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarının kısıtlandırılmasını iptal etmek için, üst kapağı sökün, tespit vidalarını ❷ ve sağdaki vardiya durdurucuyu ❸ gevşetin.

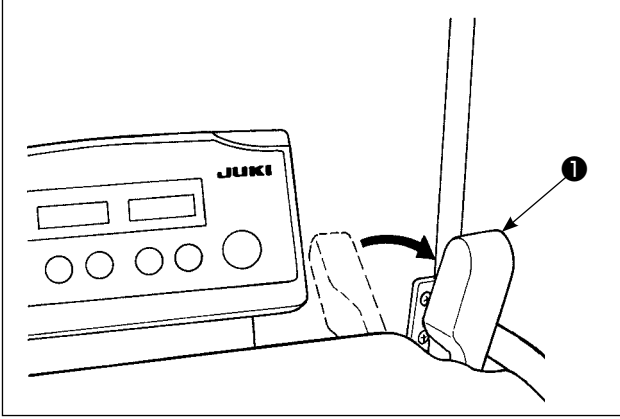
**Durdurucuyu bırakırken baskı ayağı ile yürüyen ayağın birbirine temas edebileceğini unutmayın. Ağır bir malzeme kullanıldığında baskı ayağı iğne mili ile de temas edebilir.**



**Dikiş makinesini kullanmadan önce baskı ayağının yürüyen ayak ile ya da baskı ayağı mili ile temas etmediğinden emin olun.**

## 5. DİKİŞ MAKİNESİNİN KULLANILMASI

### 5-1. Elle kaldırma kolu



Baskı ayağını manüel olarak kaldırmak için, elle kaldırma kolunu ❶ ok yönünde çekin.

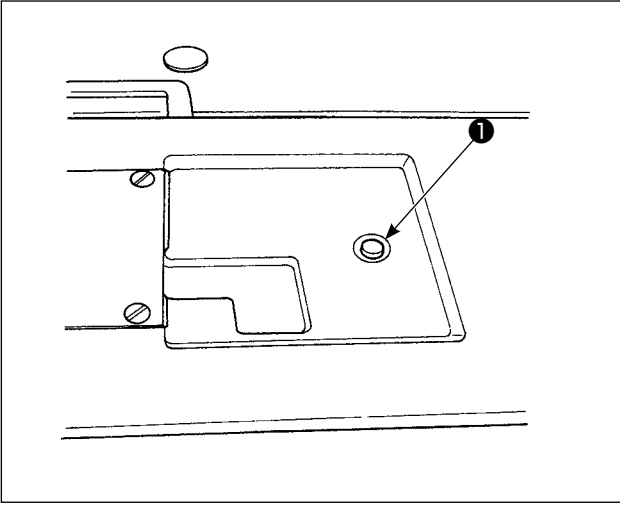
Bu işlem baskı ayağının 10 mm yükselmesini ve bu konumda kalmasını sağlar.

### 5-2. Güvenlik ambreyajının yeniden ayarlanması



#### UYARI:

Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



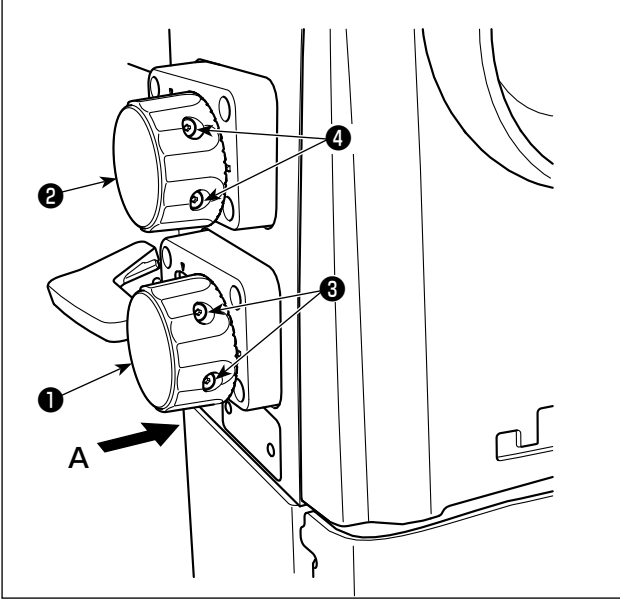
Dikiş işlemi sırasında kancaya veya diğer bileşenlere aşırı bir güç uygulandığında güvenlik ambreyajı çalışır. Bu durumda, el çarkı döndürülse de kanca asla dönmez. Güvenlik ambreyajı çalıştığında, sebebini ortadan kaldırın ve güvenlik ambreyajını aşağıda belirtilen talimatlar doğrultusunda sıfırlayın.

- 1) Makine yatağının üst yüzeyinde yer alan düğmeye ❶ bastırın, el çarkını ters dönüş yönünde sıkıca çevirin.
- 2) El çarkından tık sesi duyulduğunda yeniden başlatma işlemi tamamlanmıştır.

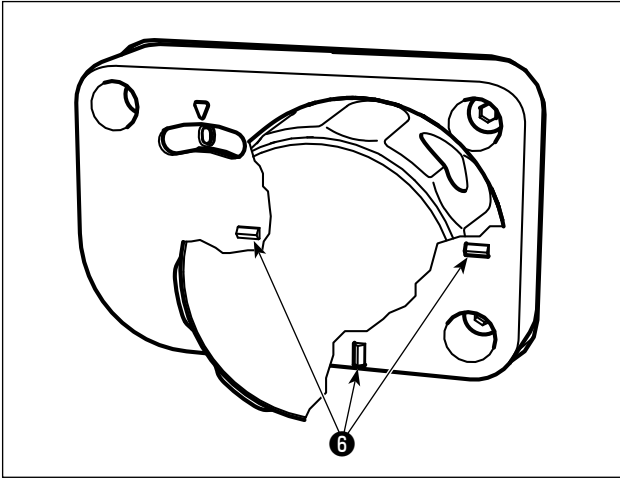


**El çarkını elle döndürün ve düğmenin ❶ eski durumuna döndüğünü doğrulayın.**

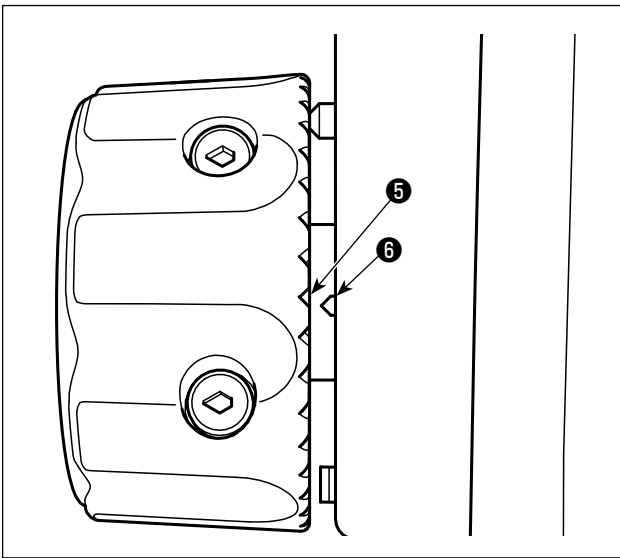
### 5-3. Besleme ayar kadraninin düzeltilmesi



- 1) Besleme ayarlama kadranının tespit vidalarını **3** (veya **4**) gevşetin.
- 2) Besleme ayarlama kadranını **1** (veya **2**) A yönünde itin.



Kadranın çentiği **5** kapağın üzerindeki çıkıntı yapan kısımlara **6** oturarak kadranı sabitler ve daha fazla dönmesini engeller.



- 3) Yukarıda 2. maddede açıklanan durumda, kadranı **1** (veya **2**) sabitlemek için alternatif olarak besleme ayarlama kadranı tespit vidalarını **3** (veya **4**) sıkılayın.

## 5-4. Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında normal/ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktalarının hizalanması

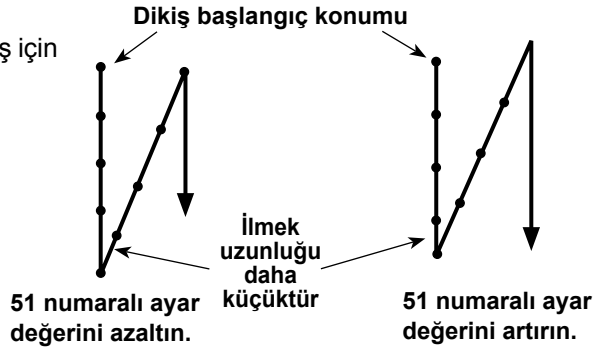
Otomatik ters beslemeli dikiş sırasında dikiş hızı veya dikiş adımı değiştiğinde normal ve ters beslemeli dikiş iğnesi giriş noktaları hizalanamayabilir. Bu durumda, otomatik ters beslemeli silindirin zamanlamasının AÇIK/KAPALI konumunu değiştirerek iğne giriş noktalarının hizasını düzeltin.

Dikiş adımı büyük olduğu için zaman telafisi zor olduğunda, ters besleme dikiş hızının azaltılması veya malzemenin her bir köşe bölümünde geçici durma işlevinin kullanılması tavsiye edilir.

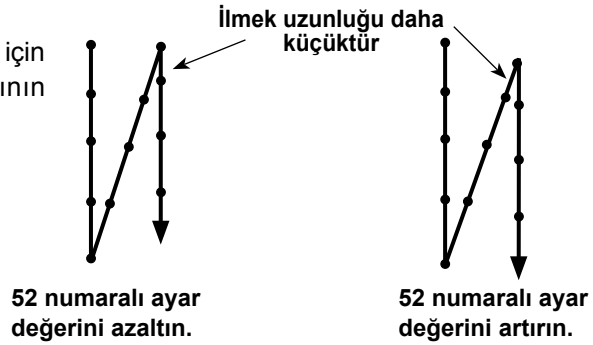
Daha ayrıntılı bilgi almak için **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama 16 Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı"** bölümüne başvurun.

- 1) Ters beslemeli dikişin iğne giriş noktalarının normal beslemeli dikişinkiler ile hizalanması  
Ters beslemeli dikiş ile normal beslemeli dikişin iğne giriş noktaları arasındaki farka göre "ters beslemeli dikişin zamanlamasının düzeltilmesi" işlemini gerçekleştirin.  
**"Ters beslemeli dikişin zamanlamasının düzeltilmesi" işleminin nasıl gerçekleştirileceğini öğrenmek için SC-922'nin Kullanım Kılavuzu'nda yer alan "III-6. SC-922'nin işlevlerinin ayarlanması" bölümüne başvurun.**

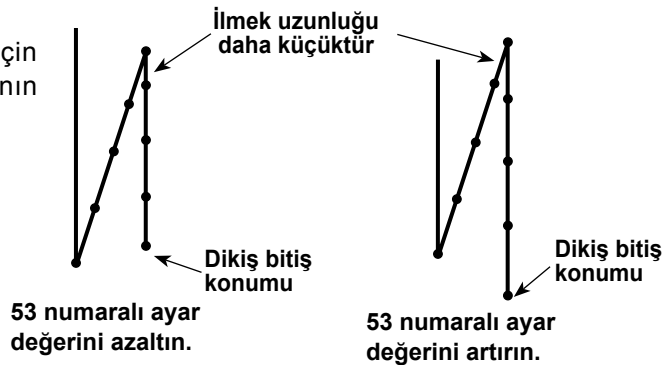
- ① Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için AÇIK konuma getirme zamanlaması (51 numaralı fonksiyon ayarı)



- ② Dikişin başlangıcında ters beslemeli dikiş için KAPALI konuma getirme zamanlamasının düzeltilmesi (52 numaralı fonksiyon ayarı)



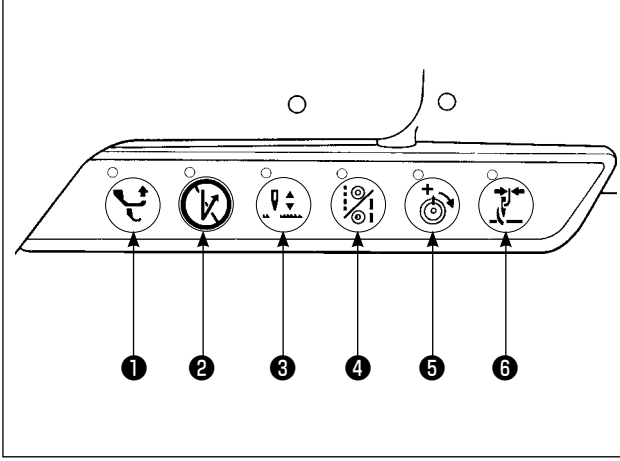
- ③ Dikişin sonunda ters beslemeli dikiş için KAPALI konuma getirme zamanlamasının düzeltilmesi (53 numaralı fonksiyon ayarı)



- 2) Dikiş adımı temel alınarak belirlenen (işlev No. 8) ters besleme dikiş hızı ve malzemenin her bir köşe bölümünde geçici durma işlevi (işlev No. 151)

	Varsayılan değer	Tavsiye edilen değer	Tavsiye edilen değer
Dikiş adımı (mm)	3 - 7	8 - 9	10 - 12
Ters beslemeli dikiş hızı (sti/min)	600	550	550
Malzemenin her bir köşe bölümünde geçici durma işlevi	0 (KAPALI)	0 (KAPALI)	1 (AÇIK)

## 5-5. Çalıştırma anahtarları (PLC-2710-7, 2760-7)



### 1 Alternatif dikey hareket miktarını değiştirme anahtarı

Bu anahtara basılırsa yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı en üst seviyeye çıkar. (Anahtarın üstündeki lamba yanar) Dikilen ürünün çok katlı bir bölümü düzgün bir şekilde beslenemiyorsa bu anahtarı kullanın.

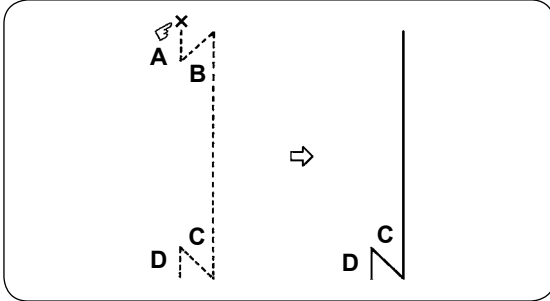
Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarını diz anahtarı ile değiştirmek için, diz anahtarını ünite ile birlikte sağlanan montaj plakasına bağlayın ve ağaç vidası ile masaya sabitleyin.

Kablo şeması için, bkz. **40. Sayfada "5-7. Diz anahtarı (PLC-2710-7, 2760-7)"**.

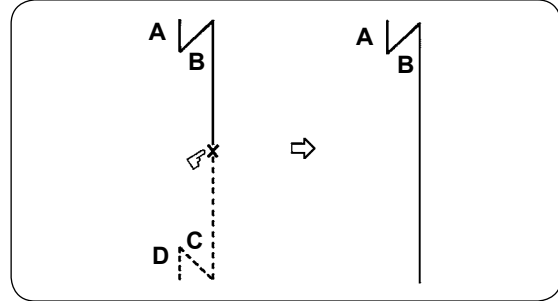
### 2 Otomatik ters beslemeli dikiş iptal/ekleme anahtarı

- Aşağıdaki otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişken bu anahtara basılırsa, ters dikiş gerçekleşmez (basıldıktan hemen sonra bir seferlik). (Örnek 1)
- Hiçbir otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişken bu anahtara basılırsa, ters dikiş gerçekleşir (basıldıktan hemen sonra bir seferlik). (Örnek 2)

#### (Örnek 1) Hem başlangıç hem de bitiş için otomatik ters beslemeli dikiş belirlendiğinde:

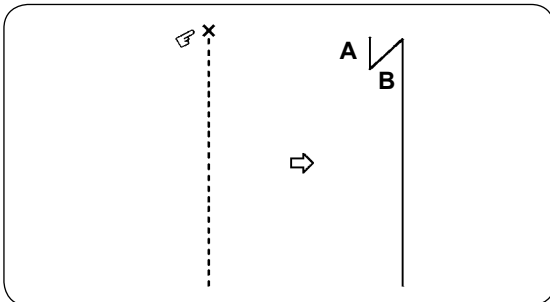


Dikişe başlamadan önce anahtarına basılırsa dikişin başlangıcı için (A ile B arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

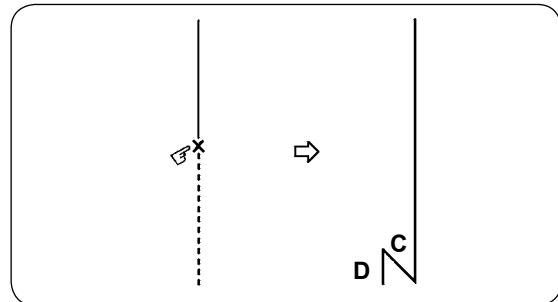


Dikiş sırasında anahtarına basılırsa bitiş için (C ile D arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşmez.

#### (Örnek 2) Ne başlangıç ne de bitiş için otomatik ters beslemeli dikiş belirlenmemişse:



Dikişe başlamadan önce anahtarına basılırsa başlangıç için (A ile B arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşir.



Dikiş sırasında anahtarına basılırsa bitiş için (C ile D arasında) otomatik ters beslemeli dikiş gerçekleşir.

### 3 İğne kaldırma anahtarı

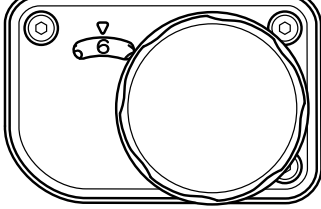
Bu anahtara basılırsa, makine iğne aşağıdayken durma konumundan iğne yukarıdayken durma konumuna geçer.



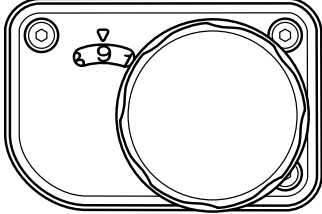
Eğilmiş olan makine kafasını kaldırırken, çalıştırma anahtarından tutmayın.

Örnek

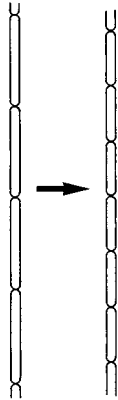
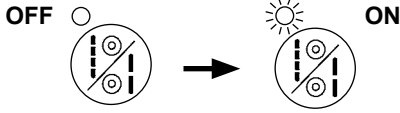
· 2P besleme ayar kadranı ölçeği: 6



· Standart besleme ayar kadranı ölçeği: 9



· Bu anahtara basılırsa, ilmek uzunluğu 9'dan 6'ya değişir.



· Bu anahtara tekrar basılırsa, ilmek uzunluğu 6'dan 9'a geri döner.

### 4 2P anahtarı

Bu anahtara basılırsa, ilmek uzunluğu 2P besleme ayar kadranı ölçeği göre değişir. (Düğmedeki lamba yanar.)



2P besleme ayar kadranındaki sayıyı standart besleme ayar kadranındakinden daha düşük ayarladığınızdan emin olun.

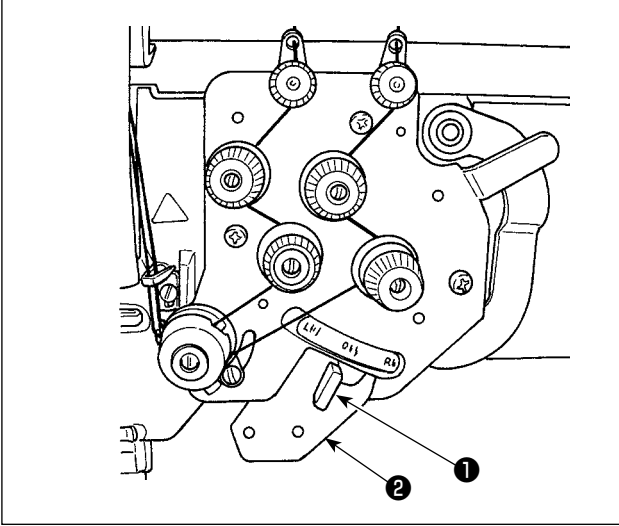
### 5 İğne ipliği gerginliğini değiştirme anahtarı

Anahtara basıldığında, iğne ipliği gerginliğini artırmak için çift gerginlik işlevi seçili hale gelir. (Anahtarın üstündeki lamba yanar.)

6 Bu işlev PLC-2710-7 ve -2760-7'de kullanılamaz.



## 5-6. Düz anahtarı (PLC-2765)



### (1) İğne millerinin durdurulması (sağ ve sol)

Geçiş kolu ① L konumuna hareket ettirildiğinde, sol iğne mili durur. Kol R konumuna hareket ettirildiğinde, sağ iğne mili durur.

### (2) 2 iğneli çalışmaya dönüş

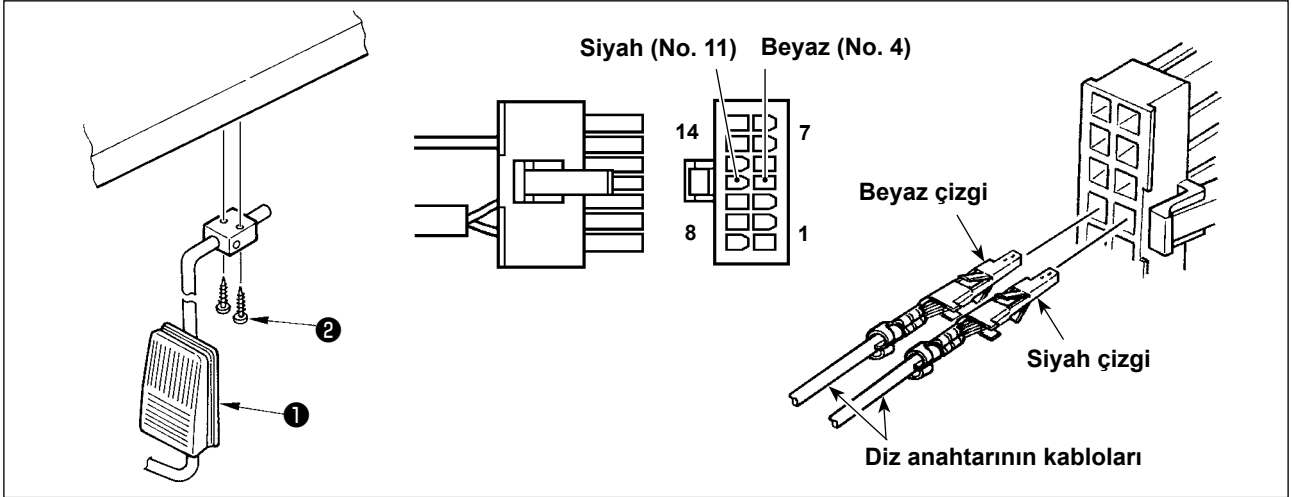
Geçiş sabitleme koluna ② basın. Çalışma modunu 2 iğneli dikiş moduna geri döndürmek için geçiş kolu ① 0 (sıfır) konumuna hareket eder.

1. Bir malzemenin köşelerini dikmek için malzemeyi sağa sola döndürürken, iğne mili alt ucunu geçtikten sonra, iğne milinin 2 mm ya da daha fazla yukarı kalkması halinde köşelerde dikiş atlama meydana gelebileceğini unutmayın.
2. Makara ipliği kayma önleme yayının iplik boşluğu alma miktarı yetersiz olabileceğinden, 40° veya daha düşük köşe açılarında, iplik malzemenin yanlış tarafında kalabilir.
3. Bağımsız tahrikli iğne mili değişirme işlemlerini yaparken, her türlü çalışmayı dikiş makinesini tamamen durdurduktan sonra yapın. Değişirme işlemi 1.000 sti/min. veya daha yüksek devirlerde yapıldığı takdirde, işlem makine arızalarına yol açar.
4. Dikiş makinesinin bağımsız tahrikli iğne miline sahip olması ve bundan yararlanılarak tek iğneli dikiş makinesi yerine kullanılması, dikiş makinesinin arızalanmasıyla sonuçlanır. Dikiş makinesini tek iğneli dikiş makinesi olarak kullanmak gerektiği takdirde, iki iğneden birisini çıkartın ve dikiş makinesini her iki iğne mili de çalışır durumdayken kullanın.




## 5-7. DİZ anahtarı (PLC-2710-7, 2760-7)

### (1) Diz anahtarının montajı



- 1) Dikiş makinesi ile birlikte aksesuar olarak verilen diz anahtarını ❶ makine masasının alt yüzeyine ahşap vidalarla ❷ monte ederek istediğiniz yere sabitleyin.
- 2) Diz anahtarını makine kontrolörünün CN36 konektörüne bağlı olan 14P makine konektörünün No.4 ve No.11 numaralı pimlerine bağlayın.

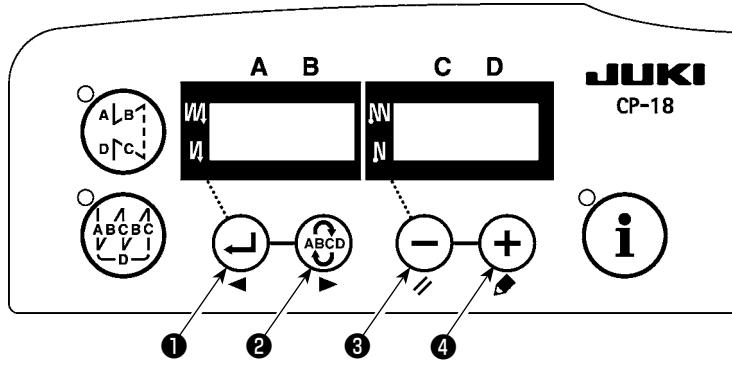
### (2) Diz anahtarının işlevleri

Diz anahtarına ❶ basılırsa, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı en üst seviyeye çıkar. (Makine kafası üzerindeki alternatif dikey hareket miktarını değiştirme anahtarına “” basıldığındaki ile aynı performansı gerçekleştirir.)

Diz anahtarı, motor ayarlanarak baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanılabilir. (Anahtar baskı ayağı kaldırma anahtarı olarak kullanıldığında, alternatif dikey hareket miktarını değiştirme işlevi kaybolur.)

### (3) Diz anahtarının işlev ayarları

• CP-18





- 1) **SC-922 Kullanım Kılavuzu'ndaki "III-6. SC-922 ayar fonksiyonları, 1)"** bölümüne karşılık gelen fonksiyon ayar modunu girin.

□ □ 1 2 o P T \_


- 2) 12 numaralı fonksiyon ayarını (seçenek giriş/çıkış işlev seçimi) açmak için

 anahtarına ① veya  anahtarına ② basın.

□ o P T i n \_ \_



- 3)  anahtarına ③ veya  anahtarına ④ basın ve "giriş" için kullanılacak öğeyi seçin.

□ i 3 1 v E r T


- 4)  anahtarına ② basın ve i31 numaralı ekranı seçin.

Lambalar sırayla yanar.


L □ 2 4

- 5) Diz anahtarı işlevini seçmek için  anahtarına ③ veya  anahtarına ④ basın. İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1'e başvurun.



□ i 3 1 L □ 2 4

-  anahtarına ② basın ve işlevi onarın.



□ o P T □ □ i n

-  anahtarına ② basın ve seçenek girişini sonlandırın.

□ E n d

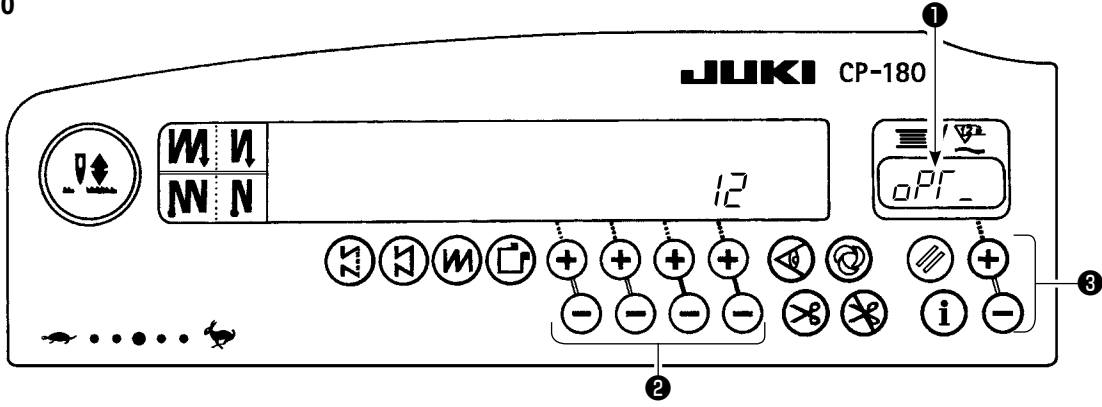
- 8)  anahtarını ③ veya  anahtarını ④ kullanarak "End" öğeyi seçin.

□ □ 1 2 o P T \_

- 9) Fonksiyon ayar moduna geri dönmek için  anahtarına ① veya  anahtarına ② basın.

#### Liste 1

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyonel Öğ	Notlar
5	FL	Baskı ayağı kaldırıcı anahtar fonksiyonu	Anahtara basıldığında baskı ayağı çıkışı AÇIK olmalıdır.
31	ALFL	Baskı ayağı kaldırıcı alternatif anahtar fonksiyonu	Anahtara her basışta baskı ayağı çıkışı AÇIK ve KAPALI konumları arasında geçiş yapar.
24	vErT	Alternatif dikey hareket miktarını değiştirmeye yönelik alternatif anahtar fonksiyonu	Anahtara her basışta alternatif dikey hareket miktarı çıkışı AÇIK ve KAPALI konumlar arasında geçiş yapar.
25	vSW	Alternatif dikey hareket miktarını değiştirmeye yönelik anahtar fonksiyonu	Anahtara basılı tutulurken alternatif dikey hareket miktarı çıkışı AÇIK konumda olacaktır.



1) CP-180 Kullanım Kılavuzu'ndaki "18. FONKSİYON AYAR DÜĞMESİ, 1)" bölümüne karşılık gelen fonksiyon ayar modunu girin.

2) Fonksiyon ayar metoduna uygun olarak 12 numaralı fonksiyonu seçin.

3) ③ düğmesini kullanarak "in" başlığını seçin.

4) ② tuşunu kullanarak ekranda görülen "131" numarasını seçin.

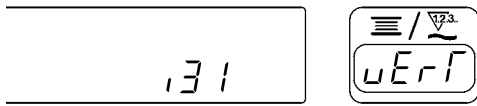
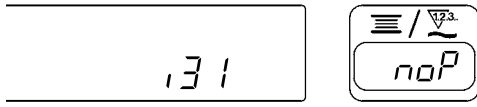
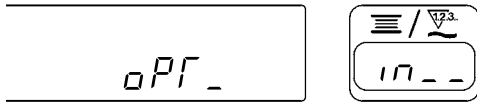
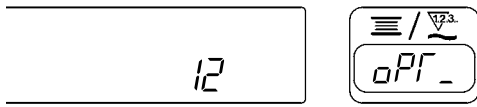
5) Diz anahtarı işlevini seçmek için anahtarına ③ basın. İşlevler hakkında daha ayrıntılı bilgi almak için Liste 1'e başvurun.

6) Diz anahtarı işlevini ② düğmesiyle belirlenir.

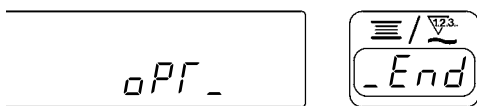
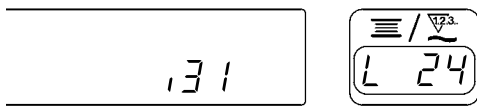
7) Yukarıdaki fonksiyon ② düğmesiyle belirlenir.

8) İsteğe bağlı giriş, ② düğmesiyle sonlandırılır.

9) ③ düğmesini kullanarak "End" başlığını seçin, sonra fonksiyon ayar moduna dönün.



Lambalar sırayla yanar. ↑



## 6. DİKİŞ HIZI TABLOSU

Dikiş koşullarına uygun olarak dikiş makinesini aşağıdaki tabloda belirtilen maksimum dikiş hızlarına eşit bir hızda ya da bu hızlardan daha düşük bir hızda kullanın.

PLC-2710-7 ve -2760-7 için, hız ayarı, yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarına göre otomatik olarak gerçekleştirilir.

### [PLC-2710, 2710-7, 2760, 2760-7, 2765]

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	İlmeğin uzunluğu: 7 mm ya da daha az	İlmeğin uzunluğu: 7 mm'den fazla, 9 mm'ye eşit veya daha az	İlmeğin uzunluğu: 9 mm'den fazla, 12 mm'ye eşit veya daha az
3 mm'den az	2500 sti/min	2000 sti/min	1800 sti/min
3,25 mm ilâ 4 mm'den az	2200 sti/min	2000 sti/min	1800 sti/min
4,25 mm ilâ 5 mm'den az	2000 sti/min	2000 sti/min	1800 sti/min
5,25 mm ilâ 9 mm'den az	1800 sti/min	1800 sti/min	1800 sti/min

### [PLC-2760L]

Yürüyen ayağın ve baskı ayağının alternatif dikey hareket miktarı	İlmeğin uzunluğu: 7 mm ya da daha az	İlmeğin uzunluğu: 7 mm'den fazla, 9 mm'ye eşit veya daha az	İlmeğin uzunluğu: 9 mm'den fazla, 12 mm'ye eşit veya daha az
3 mm'den az	2.000 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
3,25 mm ilâ 4 mm'den az	2.000 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
4,25 mm ilâ 5 mm'den az	2.000 sti/min	2.000 sti/min	1.800 sti/min
5,25 mm ilâ 9 mm'den az	1.800 sti/min	1.800 sti/min	1.800 sti/min

## 7. MOTOR KASNAĞI VE V KAYIŞI

M tipi kayış kullanın.

Motor kasnağı, kayış uzunluğu ve dikiş hızı arasındaki ilişki aşağıdaki tabloda gösterilmektedir.

Model	Dikiş hızı	El çarkının efektif çapı	Direklerin sayısı	Frekans	Motorun dönüş sayısı	Motor kasnağı efektif çapı	V-kayış boyutu
PLC-2710 PLC-2760 PLC-2765	2.500sti/min	ø76,0	2	50Hz	2.840 rpm	ø65	M52
				60Hz	3.400 rpm	ø55	M51
			4	50Hz	1.430 rpm	ø130	M57
				60Hz	1.715 rpm	ø110	M55
PLC-2760L	2.000sti/min	ø76,0	2	50Hz	2.840 rpm	ø55	M51
				60Hz	3.400 rpm	ø45	M50
			4	50Hz	1.430 rpm	ø105	M54
				60Hz	1.715 rpm	ø90	M53

\* 3 fazlı, 400 W (1/2 HP) 2P veya 4P bir kavrama motoru kullanın.

## 8. DİKİŞ SIRASINDA YAŞANAN SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepler	Düzeltilici önlemler
1. İplik kopması (İplik yıpranmış veya aşınmış.)  (İğne ipliği kumaşın yanlış tarafından 2 ilâ 3 cm bırakılmış)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İplik yolu, iğne noktası kanca bıçağı noktası veya boğaz plakasındaki mekik oyuğunda keskin kenarlar veya çapaklar var.</li> <li>② İğne ipliği gerginliği çok yüksek.</li> <li>③ Mekik açma kolu mekikte gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.</li> <li>④ İğne, kancanın bıçak noktası ile temas ediyor.</li> <li>⑤ Kancadaki yağ miktarı çok düşük.</li> <li>⑥ İğne ipliği gerginliği çok düşük.</li> <li>⑦ İplik boşluk alma yayı gerekenden fazla çalışıyor veya yayın hareket aralığı çok düşük.</li> <li>⑧ İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Bir zımpara kağıdı kullanarak kancanın bıçak noktasındaki keskin kenarları veya çapakları giderin. Boğaz plakası üzerindeki mekik oyuğunu zımparalayın.</li> <li>○ İğne ipliği gerginliğini azaltın.</li> <li>○ Mekik açma kolu ile bobin arasındaki açıklığı azaltın. <b>31. Sayfada "4-6. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ <b>30. Sayfada "4-4. İğne ve kanca ilişkisi"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ Kancadaki yağ miktarını düzgün bir şekilde ayarlayın. <b>17. Sayfada "3-5. Yağlama"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ İğne ipliği gerginliğini artırın.</li> <li>○ Yayın gerginliğini azaltın ve yayın hareket aralığını artırın.</li> <li>○ <b>30. Sayfada "4-4. İğne ve kanca ilişkisi"</b> bölümüne bakın.</li> </ul>
2. İlmek atlama	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğne ile kanca arasındaki zamanlama fazla ileri veya fazla geri.</li> <li>② Baskı ayağı basıncı çok düşük.</li> <li>③ İğne deliğinin üst ucu ile kancanın bıçak noktası arasındaki açıklık doğru değil.</li> <li>④ Kancanın iğne siperi çalışmıyor.</li> <li>⑤ Yanlış iğne tipi kullanılmış.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>30. Sayfada "4-4. İğne ve kanca ilişkisi"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ Baskı ayağı yay regülatörünü sıkılayın.</li> <li>○ <b>30. Sayfada "4-4. İğne ve kanca ilişkisi"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ <b>31. Sayfada "4-5. Kancanın iğne siperinin ayarlanması"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ İğneyi, mevcut iğneden bir boy büyük bir iğne ile değiştirin.</li> </ul>
3. Gevşek ilmekler	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Bobin ipliği iç kancanın gerginlik yayından geçmiyor.</li> <li>② İplik yolu tam zımparalanmamış.</li> <li>③ Bobin düzgün şekilde hareket etmiyor.</li> <li>④ Mekik açma kolu bobinde gerekenden fazla bir açıklığa neden oluyor.</li> <li>⑤ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.</li> <li>⑥ Bobin çok sıkı sarılmış.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Bobin ipliğini doğru bir şekilde geçirin.</li> <li>○ İnce bir zımpara kağıdı ile kaba parçaları giderin.</li> <li>○ Bobin veya kancayı yenisiyle değiştirin.</li> <li>○ <b>31. Sayfada "4-6. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.</li> <li>○ Bobin sarıcının gerginliğini azaltın.</li> </ul>
4. İplik kesme sırasında aynı zamanda iplik iğne deliğinden çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın.</li> </ul>
5. Dikişin başlangıcında iplik iğne deliğinden çıkıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliği çok yüksek.</li> <li>② Tutucu yayın şekli bozulmuş.</li> <li>③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 numaralı gerilim kontrolörünün iplik gerginliğini azaltın.</li> <li>○ Tutucu yayı yenisiyle değiştirin veya mevcut yayı düzeltin.</li> <li>○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.</li> </ul>
6. İplik keskin bir şekilde kesiliyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Hareketli bıçağın ve sayaç bıçağının keskin kısımları yanlış bir şekilde ayarlanmış.</li> <li>② Bıçaklar körleşmiş.</li> <li>③ Bobin ipliği gerginliği çok düşük.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ <b>32. Sayfada "4-7. Sayaç bıçağının konumu ve bıçak basıncının ayarlanması"</b> bölümüne bakın.</li> <li>○ Hareketli bıçağı ve sayaç bıçağını yenisiyle değiştirin veya mevcut bıçakları düzeltin.</li> <li>○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.</li> </ul>
7. İplik kesim işlemine rağmen iplik kesilmiyor. (İlmek uzunluğu nispeten kısa olduğunda bobin ipliği kesim arızası.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Hareketli bıçağın başlangıç konumu yanlış ayarlanmış.</li> <li>② Bobin ipliği gerginliği çok düşük.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mühendislik El Kitabı'na bakın.</li> <li>○ Bobin ipliği gerginliğini artırın.</li> </ul>
8. İplik kesim işleminden sonra dikişin başlangıcında iplik kopuyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① İğne ipliği kancaya takılmıştır.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ İplik kesiminden sonra iğnede kalan iplik uzunluğunu kısaltın. <b>28. Sayfada "4-2. İplik gerginliği"</b> bölümüne bakın.</li> </ul>
9. Ağır bir malzeme dikildiği zaman malzeme toplanıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Üstten besleme miktarı yetersizdir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Dişli yüksekliğini düşürün ve alttan besleme miktarını azaltın. (Ayar prosedürü için Mühendislik El Kitabı'na bakın.)</li> </ul>