

TÜRKÇE

**PLC-2710NM, 2710NM-7,
2760NM, 2760NM-7
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

1. Teknik özellikler	1
2. Makine kafasından iplik geçirme.....	3
3. İplik alma iplik kılavuzu.....	5
4. Hava tipi merkez kılavuzunun ayarlanması (PLC-2760NM,2760NM-7)	6
4-1. Opsiyonel giriş fonksiyonunun seçimi	6
4-2. Opsiyonel çıkışı fonksiyonunun seçimi.....	7
4-3. Yardımcı aygıtların ayarlanması (PLC-2760NM)	8
4-4. Hava boruları (PLC-2760NM).....	9
5. Kancanın iğne siperinin ayarlanması	10
6. Bobin kapağı açma kolunun ayarlanması	10
7. Açıcı zamanlamasının ayarlanması	11
8. İplik kesme kamının konumu.....	13
9. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması	14
10. Klemp yayının konumunun ayarlanması.....	15
11. Kam zamanlamasının yapılması.....	16
11-1. Dikey besleme kamının zamanlaması	16
11-2. Üst besleme kamı zamanlaması	17
12. İğne salınımı (Alttan besleme miktarının ayarlanması).....	18
13. Çığanoz kapağının değiştirilmesi.....	19
14. Yağ filtresinin takılması.....	21
15. Tek iğneli dikiş makinesinde sağ çığanozun sol çığanozla değiştirilmesi	22



DIKKAT

Bu Kullanım Kılavuzu sadece PLC-2710NM,2710NM-7,2760NM,2760NM-7 modellerinin standart modellerden (PLC-2710-7,LU-2760,2760-7,2760L) farklı olan özelliklerini açıklamak için hazırlanmıştır.

Güvenlikle ilişkili bilgiler için, dikiş makinenizi kullanmaya başlamadan önce standart modellere ait Kullanım Kılavuzu'nda açıklanan "Güvenlik talimatlarını" bölümünü dikkatlice okuyup anlamalısınız.

1. Teknik özellikler

No.	Öge	Uygulama	
		PLC-2710NM	PLC-2760NM
1	Model	PLC-2710NM	PLC-2760NM
2	Model adı	1 iğneli, sütun yataklı, tek beslemeli, dikey eksen çığanozlu mekik dikiş makinesi	2 iğneli, sütun yataklı, tek beslemeli, dikey eksen çığanozlu mekik dikiş makinesi
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, " 6. DİKİŞ HIZI TABLOSU ".	
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5 (Avrupa 60 / 3 ilâ 20 / 3)	
7	Kesim için uygun iplik boyutu		
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme) Ancak makine, dikiş uzunluğu 7 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.	
9	Dikiş boyu kadranı	Tek adımlı kadran	
10	Baskı ayağı kaldırıcı	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) Ancak makine, dikiş uzunluğu 6,5 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.	
16	Kanca	Dikey ekseni 1,6 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Tahrik sistemi/Üstten ve alttan besleme çalıştırma mekanizması	V-kayışı tahrikli tip/Triger kayışı	
19	İplik kesme yöntemi		
20	Yağlama	Yarı kuru pistonlu pompa ile 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-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	- 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

No.	Öge	Uygulama	
		PLC-2710NM-7	PLC-2760NM-7
1	Model		
2	Model adı	1 iğneli, sütun yataklı, tek beslemeli, dikey eksen çağanozlu mekik dikiş makinesi, iplik kesicili	2 iğneli, sütun yataklı, tek beslemeli, dikey eksen çağanozlu mekik dikiş makinesi, iplik kesicili
3	Uygulama	Orta ilâ ağır materyaller, araba koltuğu, mobilya	
4	Dikiş hızı	Maks. 2.500 sti/min Bkz. Standart model için Kullanım Kılavuzu, "6. DİKİŞ HIZI TABLOSU". *1	
5	İğne	GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 100 ilâ Nm 180) (Standart: Nm 140)	
6	Dikiş için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5 (Avrupa 60 / 3 ila 20 / 3)	
7	Kesim için uygun iplik boyutu	#30 ilâ #5 (Avrupa 60 / 3 ila 20 / 3)	
8	Dikiş boyu	Maks. 12 mm (ileri/geri besleme) Ancak makine, dikiş uzunluğu 7 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.	
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) Ancak makine, dikiş uzunluğu 6,5 mm ile sınırlandırılmış olarak gönderilir.	
16	Kanca	Dikey eksenli 1,6 katlı kanca (Mandal tipli)	
17	Besleme mekanizması	Kutu beslemeli	
18	Tahrik sistemi/Üstten ve alttan besleme çalıştırma mekanizması	Ana mil doğrudan tahrik sistemi/Triger kayışı	
19	İplik kesme yöntemi	Kam tahrikli makas tipi	
20	Yağlama	Yarı kuru pistonlu pompa ile 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	550 W AC servo motor / 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.

2. Makine kafasından iplik geçirme

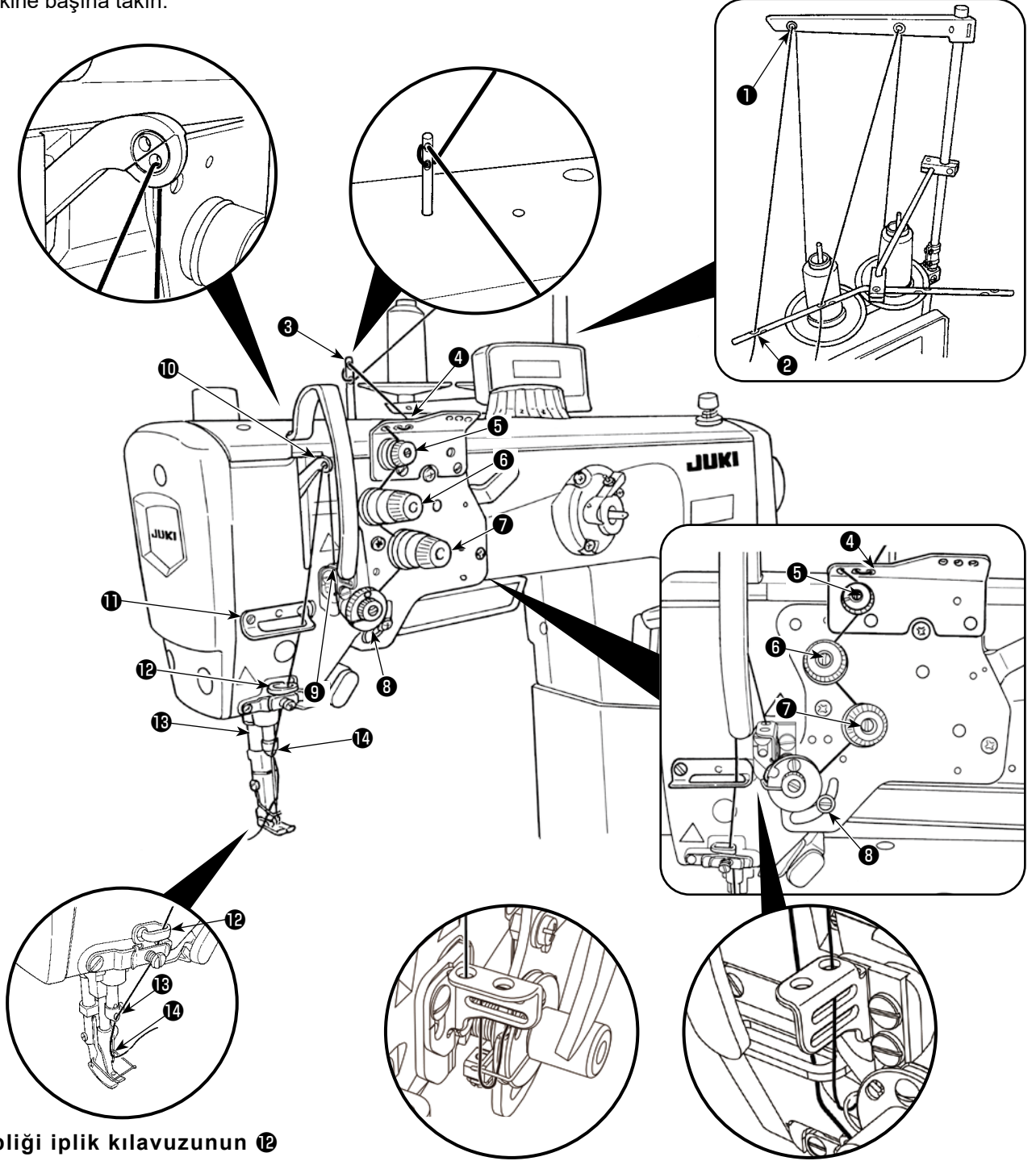
[PLC-2710NM, 2710NM-7]



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.



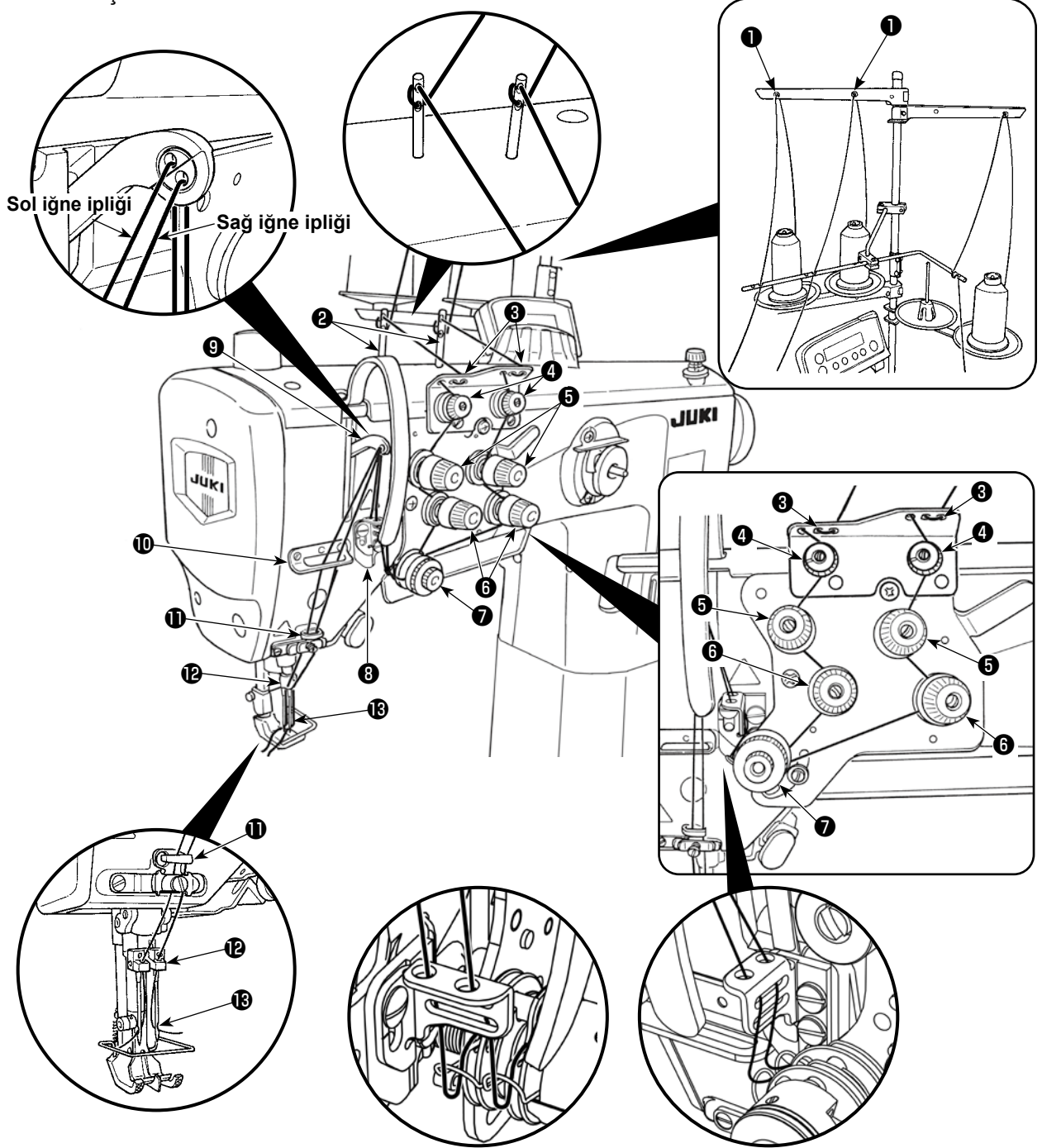
* İpliği iplik kılavuzunun 12 sağ tarafından geçirin.



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.

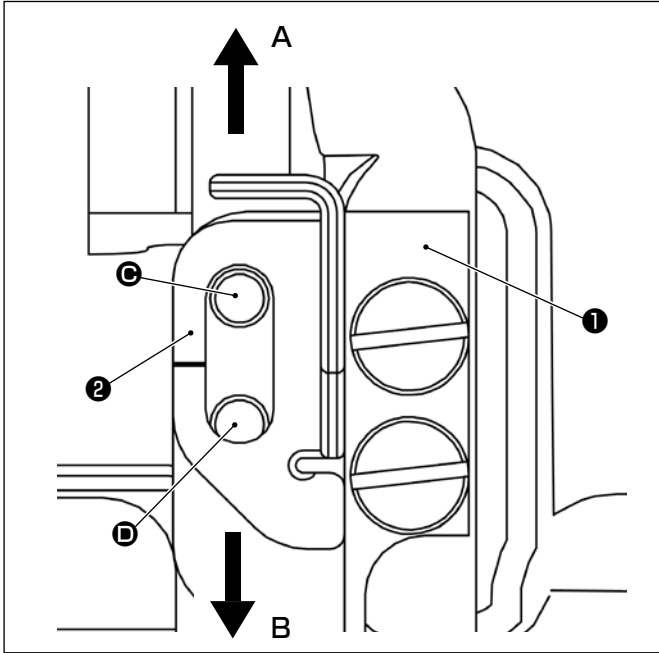


3. İplik alma iplik kılavuzu



UYARI:

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



İplik alma kolundan beslenen ipliğin besleme miktarını değiştirmek isterseniz, iplik alma kılavuzunun tespit vidasını **2** gevşetin ve iplik alma kılavuzunu **2** uygun şekilde hareket ettirin.

İplik besleme miktarını azaltmak için iplik alma iplik kılavuzunu **A** yönünde hareket ettirin.

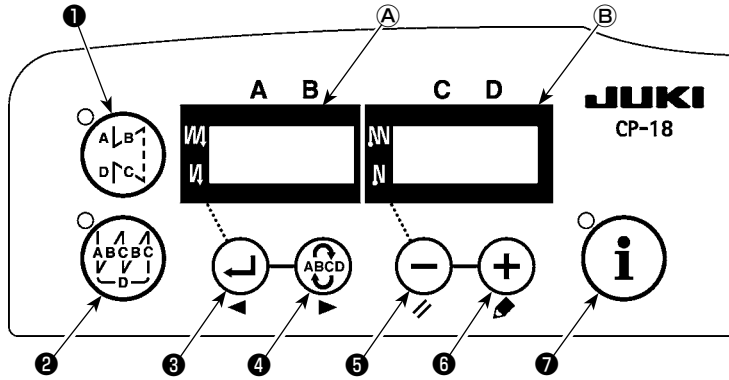
İplik besleme miktarını artırmak için iplik alma iplik kılavuzunu **B** yönünde hareket ettirin.

* İplik alma iplik kılavuzunun standart konumu

Tespit vidası iplik kılavuzu montaj plakasındaki **1** üst dişli deliğe (**3**) takılıyken, iplik alma iplik kılavuzunun **2** alt ucunda olduğu konum (Soldaki şekle bakın.)

İplik alma iplik kılavuzunu standart konumundan **B** yönünde hareket ettirmek istiyorsanız, iplik alma kılavuzunun tespit vidasını **2** iplik kılavuzu montaj plakasındaki **1** alt dişli deliğe (**4**) sokun.

4. Hava tipi merkez kılavuzunun ayarlanması (PLC-2760NM,2760NM-7)



4-1. Opsiyonel giriş fonksiyonunun seçimi

1. **i** anahtarını **7** basılı tutarken gücü AÇIN. (Önceki işlemde değiştirilen ekran öğeleri görüntülenecektir.)
* Ekran görüntüsü değişmezse, işlemi baştan yeniden başlatın.

□ □ 1 2 o P T _

2. 12 numaralı işlevi seçmek üzere ayar numarasını ilerletmek için **ABCD** anahtarına **4** basın. Ayar numarasında geri gitmek istiyorsanız, **←** anahtarına **3** basın.

(Dikkat) Ayar numarasında ileri (ya da geri) gittiğinizde, önceki (veya sonraki) içerik onaylanır. Bu nedenle, içeriği değiştirdiğinizde (yani, **-** **+** anahtarına dokunduğunuzda) çok dikkatli olmanız gerekir.

o P T _ i n _ _

3. **5** ve **6** tuşlarını kullanarak "in" (içeri) ögesini seçin.

□ i 0 6 □ n o P

4. Tuş **4** yardımıyla i06'i seçin.

□ i 0 6 C G U d

5. **5** ve **6** tuşlarıyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini seçin.

Dönüşümlü olarak yanar

L □ 2 9

6. **4** tuşuyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini belirleyin.

□ i 0 6 L □ 2 9

7. **5** ve **6** tuşlarıyla sinyalin AKTİF değerini ayarlayın. İşlem, sinyal "Düşük" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "L" olarak ayarlayın. İşlem, sinyal "Yüksek" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "H" olarak ayarlayın.

H □ 2 9

□ i 0 7 □ n o P

8. Yukarıda belirtilen fonksiyonu **4** tuşuyla belirleyin.

o P T _ □ □ i n

9. **4** anahtarıyla isteğe bağlı girişi tamamlayın.

□ E n d

10. Fonksiyon ayar moduna dönmek için **5** ve **6** tuşlarını kullanarak "End" (son) ögesini seçin.

4-2. Opsiyonel çıkışı fonksiyonunun seçimi

o 1 2 o P T _

o P T _ o U T _

o 1 5 n o P

o 1 5 C G U d

Dönüşümlü olarak yanar

L 3 3

o 1 5 L 3 3

H 3 3

o 1 6 n o P

o P T _ o U T _

E n d

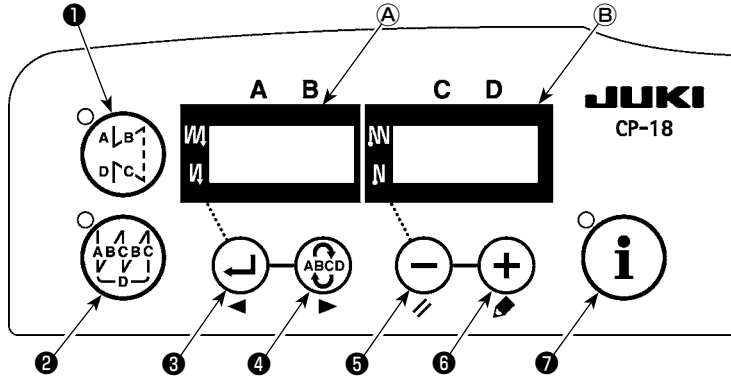
1. İsteğe bağlı giriş ayar prosedürleri 1 ve 2'nin çalıştırma prosedürü ile 12 numaralı işlevi seçin.
2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "oUT" (dışarı) ögesini seçin.
3. Tuş 4 yardımıyla o13/o15'i seçin. *1
4. 5 ve 6 tuşlarıyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini seçin.
5. 4 tuşuyla "CGUd" merkez kılavuz anahtarı giriş işlevini belirleyin.
6. 5 ve 6 tuşlarıyla sinyalin AKTİF değerini ayarlayın. İşlem, sinyal "Düşük" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "L" olarak ayarlayın. İşlem, sinyal "Yüksek" olduğunda gerçekleştirilirse ekranı "H" olarak ayarlayın.
7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.
8. 4 anahtarıyla isteğe bağlı çıkışı tamamlayın.
9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) ögesini seçin.

*1 Seçilecek öge modele göre değişir.

o13 : PLC-2760NM

o15 : PLC-2760NM-7

4-3. Yardımcı aygıtların ayarlanması (PLC-2760NM)



1. **i** anahtarını **7** basılı tutarken gücü AÇIN. Düğmeyi üç saniye veya daha uzun bir süre basılı tutarsanız, Servis modunda kullanılabilen işlevleri ayarlamanıza olanak sağlamak için sesli uyarı çalacaktır.

1 4 1 F U n _

2. **3** ve **4** tuşlarıyla 141 no.lu işlevi seçin.

F U n _ _ E n d

U T 1 _

3. **5** ve **6** tuşlarıyla "_End", "UT1_" ve "UT2_" öğelerini seçin.

U T 2 _

U 1 _ 0 * * * *

4. UT1 veya UT2'yi seçtiyseniz, **A** ekran biriminde "U1 0" veya "U2 0" görüntülenecektir. Ardından, **3** ve **4** tuşlarıyla yardımcı cihaz ayar ögesi numarasını belirtin.

U * * * * * * *

5. Aşağıdakilerden ayarlamak istediğiniz parametreyi **5** ve **6** tuşları ile seçin ve girin.

C G 0 1

PLC merkezi kılavuzu
(BT/FL ile kilitli)

C G 0 2

PLC merkezi kılavuzu
(BT/DL ile kilitli/FL'nin başlatılması)

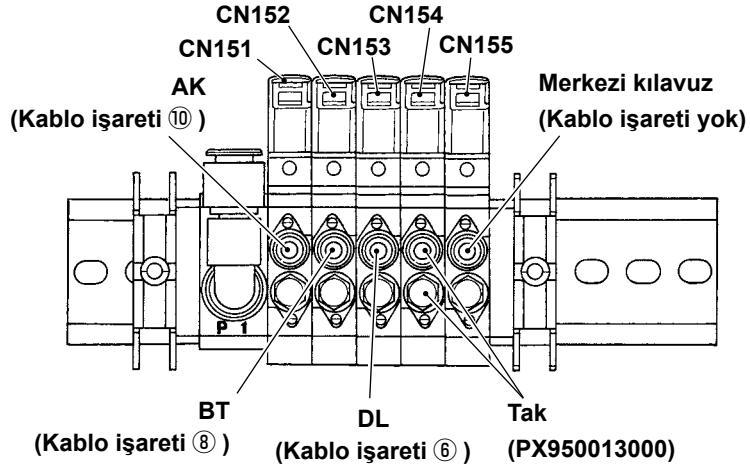
C G 0 3

PLC merkezi kılavuzu
(BT/DL/FL ile kilitli)

C G 0 4

PLC merkezi kılavuzu
(BT ile kilitli)

4-4. Hava boruları (PLC-2760NM)



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

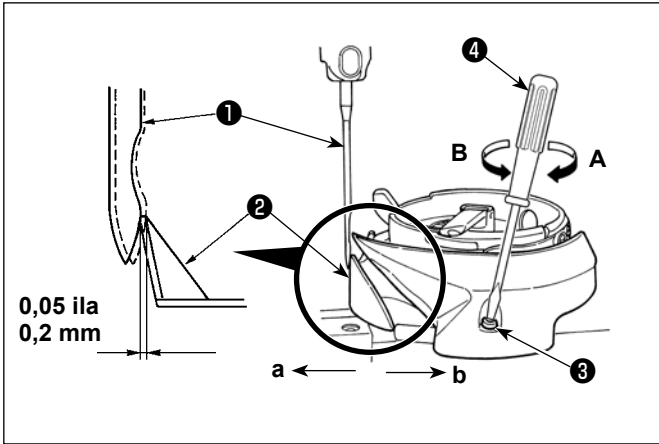
Fişi CN154'ün yarım bağlantısına takın.

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.



- 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.

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 ila 0,2 mm mesafede iğneye yaslanmalıdır.

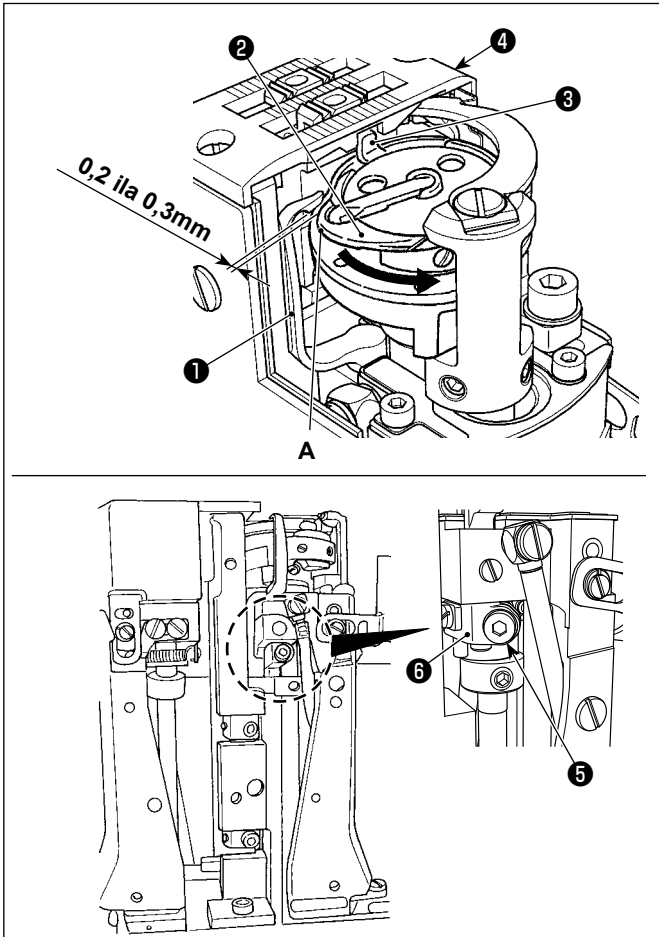
Yukarıda belirtilen standart duruma ulaşılmazsa, iğne muhafazası ayar vidasına **3** bir tornavida (küçük) **4** sokun ve iğne muhafazasının konumunu ayarlayın.

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.



- 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) Mekiği durdurucu **3** boğaz plakasındaki **4** oyuğa girene kadar içteki kancayı **2** ok yönünde döndürün.
- 4) Mekiği açma kolu tespit vidasını **5** gevşetin. Mekiği açma kolu ile mekiğin çıkıntılı **A** bölümü arasındaki açıklığı 0,2 ile 0,3 mm arasındaki bir değere ayarlayın.
- 5) Mekiği açma kolunu **6** aşağı doğru bastırırken tespit vidasını **5** sıkılayın.
- 6) İç çığanoz kılavuzu **1** 'i yukarı aşağı hareket ettirin ve boğaz yönünde oynama olmadığından emin olun.

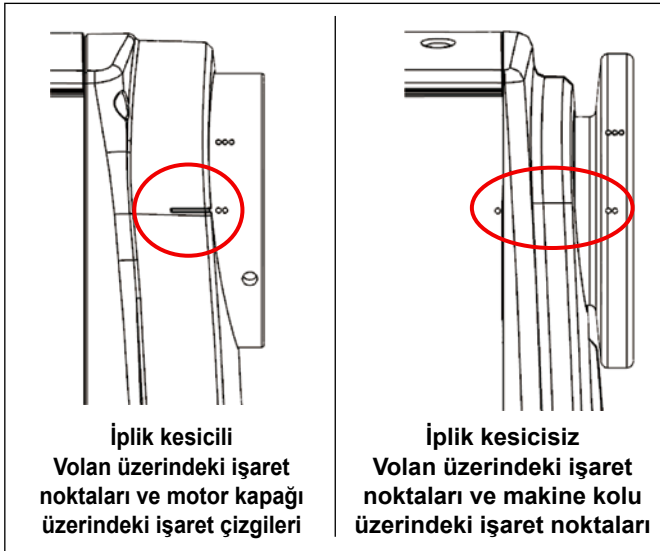
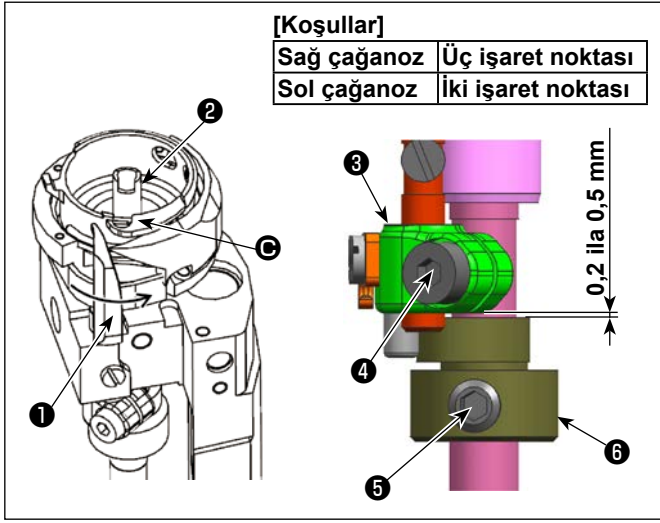
DİKKAT 2 iğneli makinelerde, sağ ve sol çığanoz için aynı ayarı yapın.

7. Açıcı zamanlamasının ayarlanması



UYARI:

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



- 1) Sağ çığanoz için, yan kapağı çıkarmak üzere operatör tarafındaki yan kapakta bulunan tespit vidasını gevşetin.
(Sol çığanoz için, operatörün karşı tarafındaki yan kapağı çıkarın.)
- 2) Açıcı kam tespit vidasını 5 gevşetin.
- 3) Volan üzerindeki işaret noktaları, tabloda gösterildiği gibi makine kolu üzerindeki işaret noktaları (iplik kesici olmadan) veya motor kapağı üzerindeki işaret çizgileri (iplik kesici ile) ile hizalanana kadar volanı çevirin. Bu sırada, açıcı kam tespit vidasını 5, açıcının 1 iç çığanozun 2 çıkıntılı kısmı C'den en uzak konumdan hareket etmeye başladığı konumda sıkın.
Bu sırada, açıcı kam tespit vidasını 5, açıcı kamın 6 üst yüzeyi ile açıcı kolun 3 alt yüzeyi arasında 0,2 ila 0,5 mm boşluk kalacak şekilde sıkın.
- 4) Yan kapağı yan kapak tespit vidasıyla takın.

Volan üzerindeki işaret noktalarının (dört) makine kolu üzerindeki işaret noktalarıyla (iplik kesici olmadan) veya iğne mili üst ölü noktasındayken motor kapağı üzerindeki işaret çizgileriyle (iplik kesiciyle birlikte) hizalandığından emin olun.

2 iğneli dikiş makinesi durumunda, sol çığanozun açıcı kol sıkıştırma vidası 4 operatörün karşı tarafında bulunur.



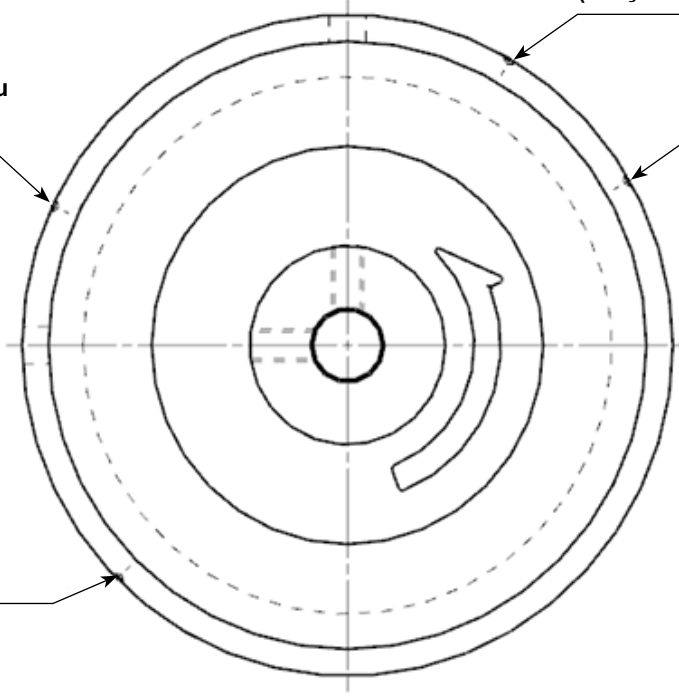
Volan üzerindeki işaret noktaları (PLC-2700NM-7)

Açıcı kam zamanlamasının ayarlanması için (sol çığanoz) (iki işaret noktası)

Açıcı kam zamanlamasının ayarlanması için (sağ çığanoz) (üç işaret noktası)

Üst durma konumu (bir işaret noktası)

İğne milinin üst ölü noktası (dört işaret noktası)



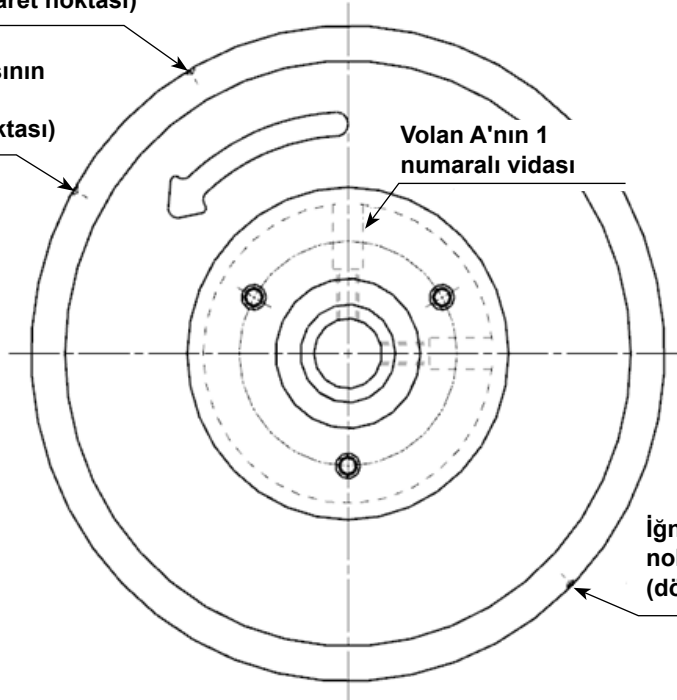
Volan üzerindeki işaret noktaları (PLC-2700NM)

Açıcı kam zamanlamasının ayarlanması için (sağ çığanoz) (üç işaret noktası)

Açıcı kam zamanlamasının ayarlanması için (sol çığanoz) (iki işaret noktası)

Volan A'nın 1 numaralı vidası

İğne milinin üst ölü noktası (dört işaret noktası)

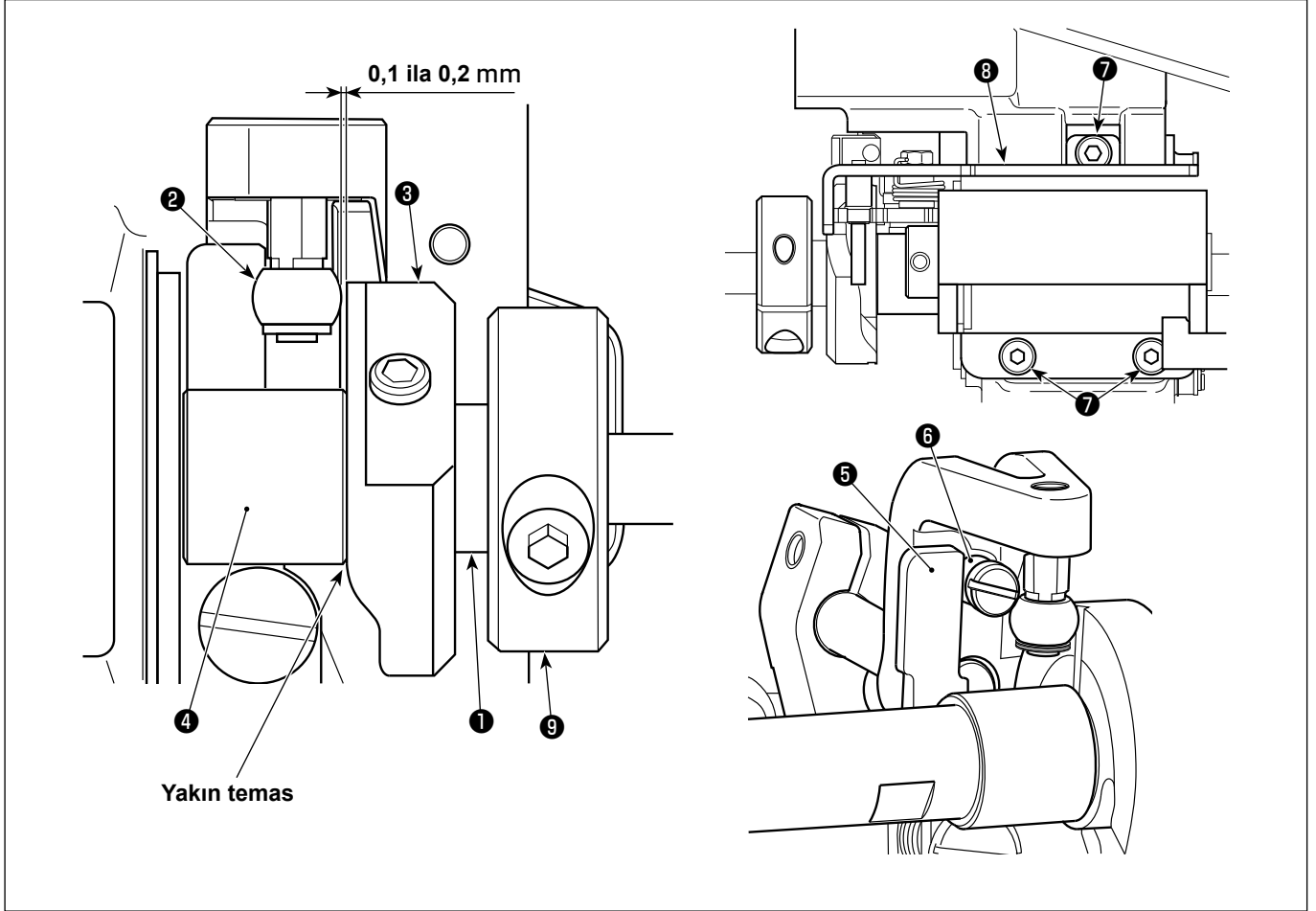


8. İplik kesme kamının konumu



UYARI:

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



[İplik kesme kamının konumu]

1. Dikiş makinesini yere bırakın.
2. İplik kesici solenoidini başlangıç konumuna ayarlayın.
3. İplik kesici solenoid montaj plakasının üç tespit vidasını **7** gevşetin. İplik kesici solenoid montaj plakasını **8**, hareketli bıçak tahrik kolu bağlantısı **5** silindire **6** temas halindeyken, iplik kesici kam makarası **2** ile iplik kesici kamının **3** kam açısı bölümü arasındaki boşluk 0,1 ila 0,2 mm olacak şekilde ayarlayın. Ardından iplik kesici solenoid montaj plakasının üç tespit vidasını **7** sıkın.
4. Dikiş makinesini kaldırın.



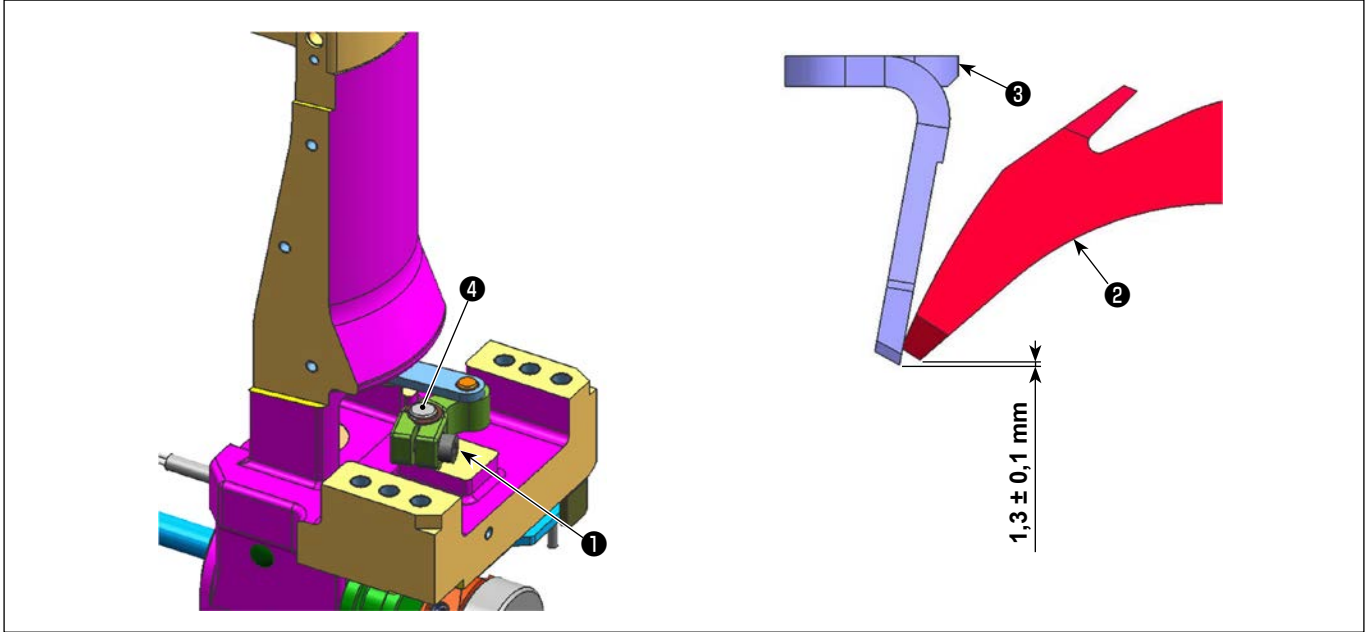
İplik kesme kamının **3** uç yüzünün bileziğin **4** uç yüzü ile yakın temas halinde olduğunu kontrol edin. Alt mil ayar bileziğini **9**, alt mil ayar bileziğinin **9** uç yüzü alt milin **1** uç yüzü ile hemen hemen aynı hizada olacak şekilde sabitleyin.

9. Hareketli bıçağın konumunun ayarlanması



UYARI:

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



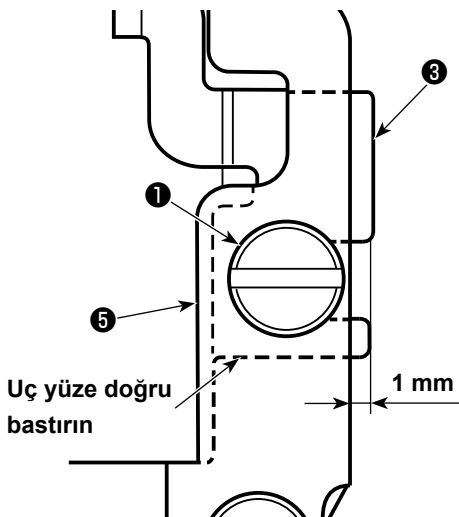
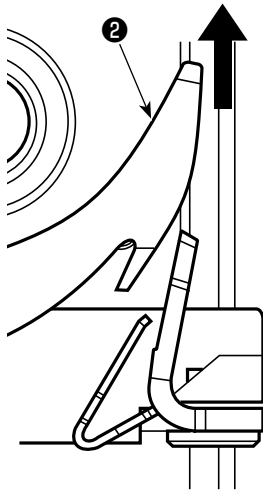
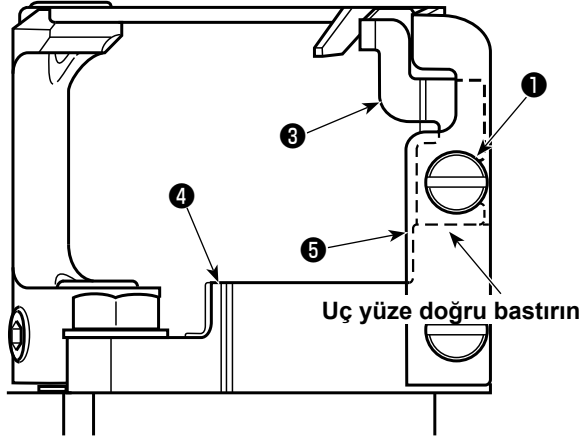
- 1) Yatak kapağını çıkarmak için yatak kapak tespit vidalarını gevşetin (1 iğneli makine: İki adet; 2 iğneli makine: Dört adet).
- 2) Hareketli bıçak mili bağlantı kolu A'nın sıkıştırma vidasını/vidalarını ❶ gevşetin (1 iğneli makine: 1 adet; 2 iğneli makine: 2 adet)
- 3) İplik kesme kamının düz yüzeyi ile kam makarasının birbirine temas ettiği durumda, karşı bıçağın ucu ❸ ile hareketli bıçağın ❷ ucu arasındaki mesafeyi $1,3 \pm 0,1$ mm arasında ayarlayın.
- 4) Hareketli bıçak mili ❹ bağlantı kolu A'nın sıkıştırma vidasını/vidalarını sıkın ❶ (1 iğneli makine: 1 adet; 2 iğneli makine: 2 adet).

10. Klemp yayının konumunun ayarlanması



UYARI:

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



1) Klemp yayı tespit vidasını ① gevşetin.

2) Hareketli bıçağı ②, klemp yayı ③ ile temas etmeyecek konuma getirin.

3) Klemp yayını ③ karşı bıçak tabanının ④ uç yüzüne karşı basılı tutarken kaydırın.

4) Klemp yayını ③ karşı bıçağın ⑤ uç yüzünden 1 mm dışarı çıkacak şekilde ayarlayın.

5) Klemp yayı tespit vidasını ① sıkın.

6) Hareketli bıçağı ② ilk konumuna getirin. Ardından, klemp yayı ③ ile hafifçe temas edip etmediğini kontrol edin.

11. Kam zamanlamasının yapılması

11-1. Dikey besleme kamının zamanlaması

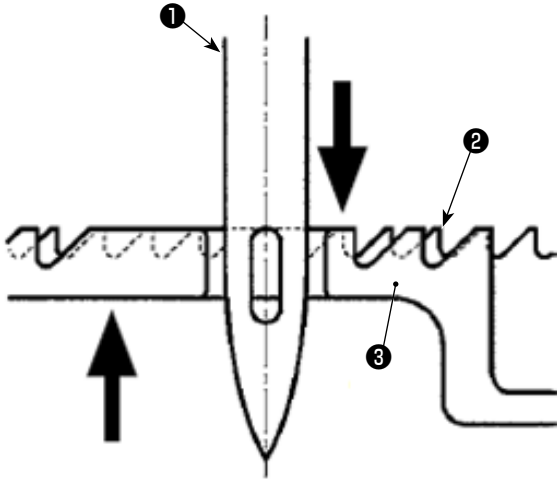


UYARI:

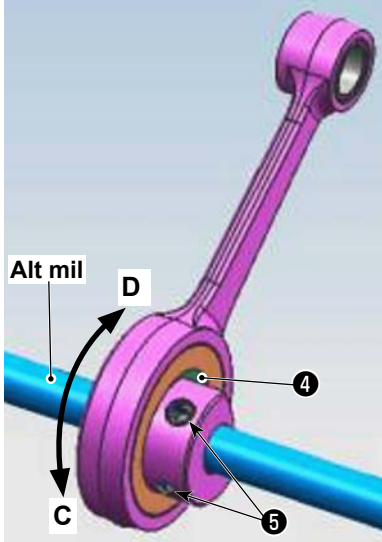
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

[Koşullar]

- Besleme miktarı: 6 mm
- Değişken dikey hareket miktarı: 3 mm
- İğne aşağı indiğinde ve besleme dişlisi yukarı kalktığında



İğne deliğinin üst ucu ① , boğaz plakasının üst yüzeyi ② ve besleme dişlisinin üst yüzeyi ③ hizalanır



- 1) Dikiş kadranını "6"ya ayarlayın.
- 2) Değişken dikey hareket kadranını "3" olarak ayarlayın.
- 3) Makine kafasını eğin.
- 4) Dikey besleme kamı tespit vidalarını ⑤ (iki adet) gevşetin.
- 5) Dikey besleme kamını ④ , iğne ① , boğaz plakası ② ve besleme dişlisi ③ soldaki şekilde gösterildiği gibi konumlanacak şekilde çevirin.
- 6) Dikey besleme kamı tespit vidalarını ⑤ (iki adet) sıkın.
- 7) Makine kafasını kaldırın.

11-2. Üst besleme kamı zamanlaması

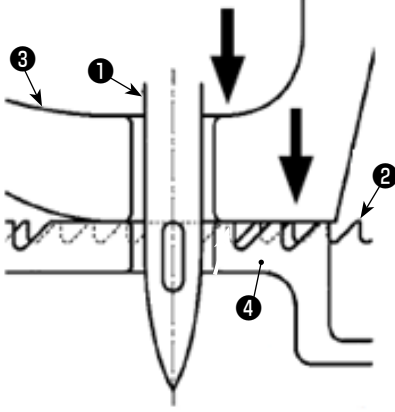


UYARI:

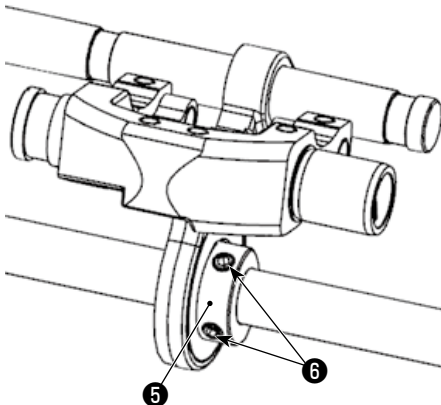
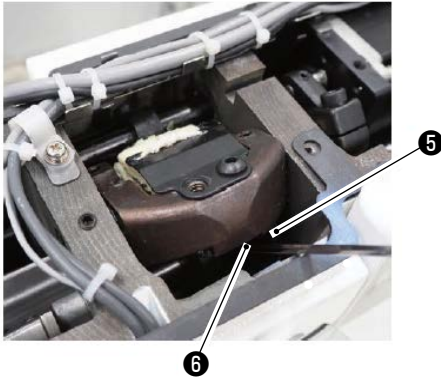
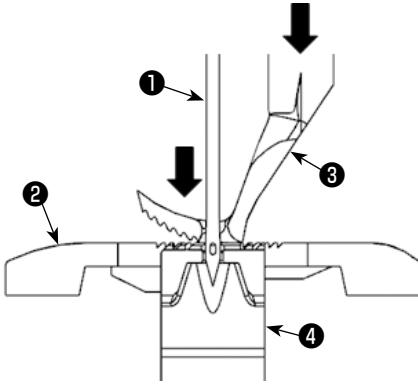
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.

[Koşullar]

- Besleme miktarı: 6 mm
- Değişen dikey hareket miktarı: 3 mm
- İğne ve yürüme ayağı aşağı indiğinde



İğne deliğinin üst ucu ①, boğaz plakasının üst yüzeyi ②, yürüme ayağının alt yüzeyi ③ ve besleme dişlisinin üst yüzeyi ④ hizalanır.



- 1) Dikiş kadranını "6"ya ayarlayın.
- 2) Değişken dikey hareket kadranını "3" olarak ayarlayın.
- 3) Üst kapağı çıkarın.
- 4) Üst besleme kamı tespit vidalarını ⑥ (iki adet) gevşetin.
- 5) Yürüyen ayağın ve baskı ayağının dönüşümlü dikey hareket miktarının aynı olması koşuluyla, üst besleme kamını ⑤, iğne ①, boğaz plakası ②, yürüme ayağı ③ ve besleme dişlisi ④ soldaki şekilde gösterildiği gibi konumlandırılmıştır.
- 6) Üst besleme kamı tespit vidalarını ⑥ (iki adet) sıkın.
- 7) Üst kapağı yerine takın.

13. Çağanoz kapağının değiştirilmesi



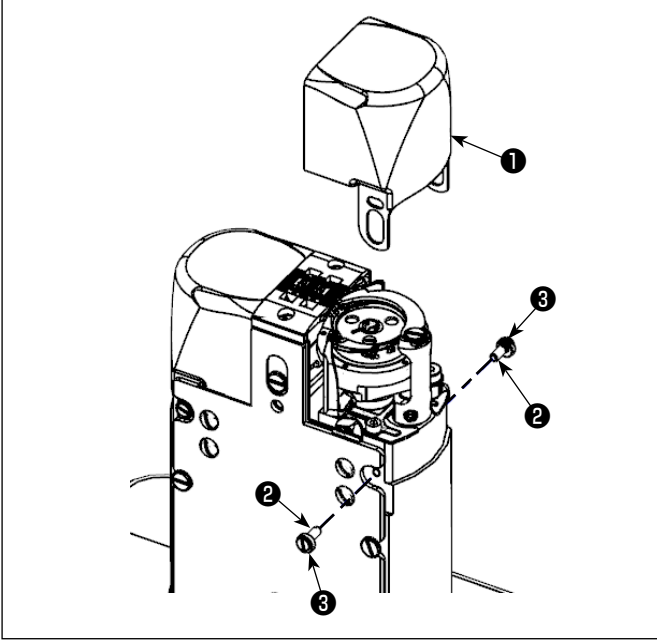
UYARI:

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

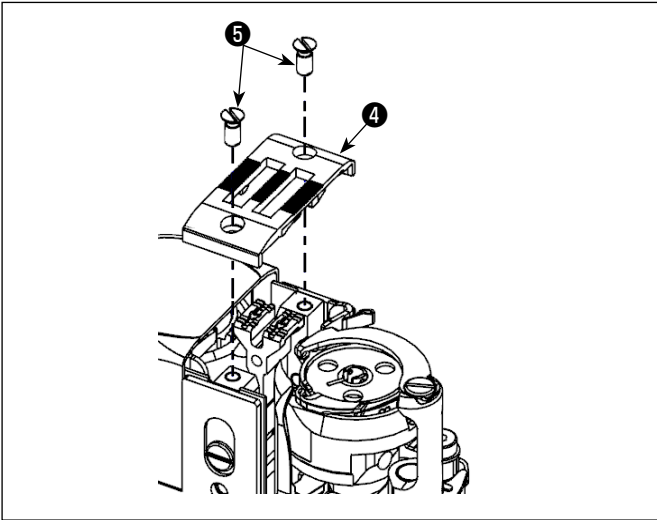


Standart çağanoz kapağı, iplik kesicisiz dikiş makinesi için çağanoz kapağı ile değiştirilerek dikiş makinesinde malzemenin kullanımı iyileştirilebilir.

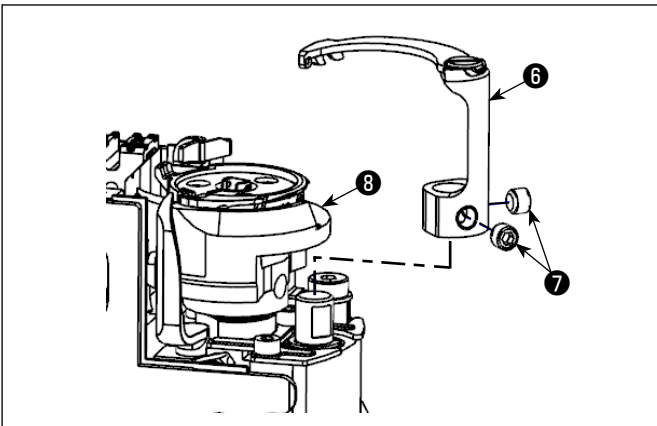
* İplik kesme işlevi devre dışı bırakılır.



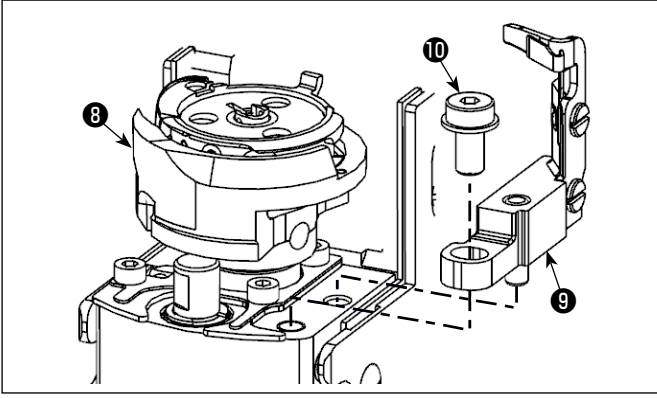
- 1) Çağanoz kapağını ① çıkarmak için çağanoz kapağı vidalarını ② ve eksantrik makaraları ③ çıkarın.



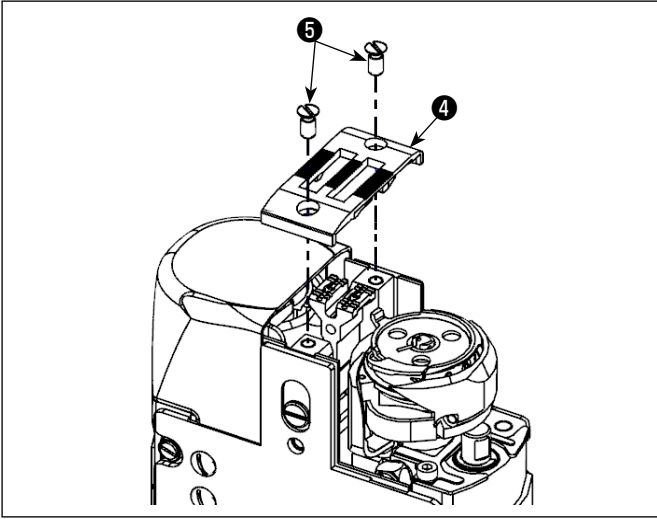
- 2) Boğaz plakasını ④ çıkarmak için boğaz plakası tespit vidalarını ⑤ çıkarın.



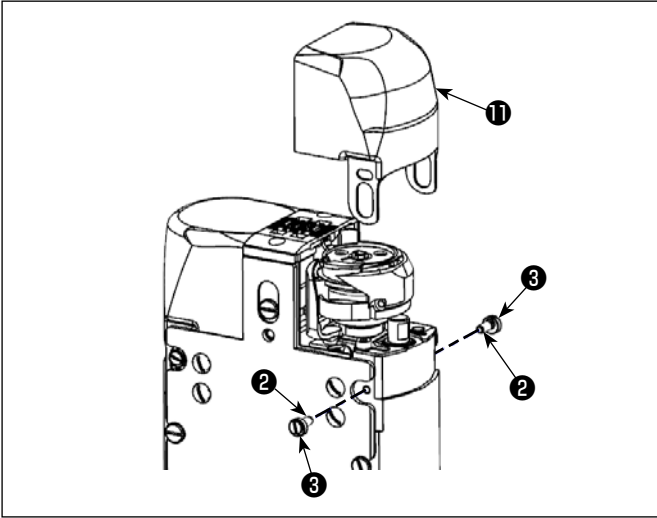
- 3) Hareketli bıçak tabanını ⑥ çıkarmak için hareketli bıçak tabanı tespit vidalarını ⑦ gevşetin. Hareketli bıçak tabanını ⑥ çıkarırken, çağanozu ⑧ önceden şekilde gösterilen konuma getirmek için volanı çevirin.



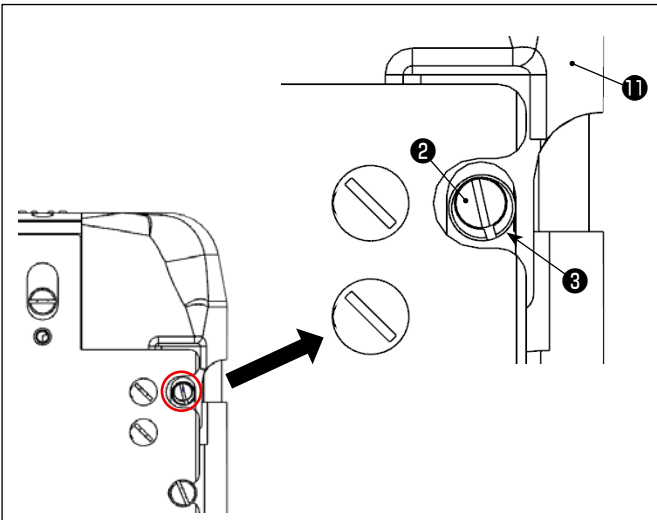
- 4) Karşı bıçak tabanını **9** çıkarmak için karşı bıçak tabanı tespit vidasını **10** gevşetin.
9 karşı bıçak tabanını çıkarırken, çağanozu **8** önceden şekilde gösterilen konuma getirmek için volanı çevirin.



- 5) Boğaz plakasını **4** yerine takın. Boğaz plakası tespit vidalarını **5** sıkın.



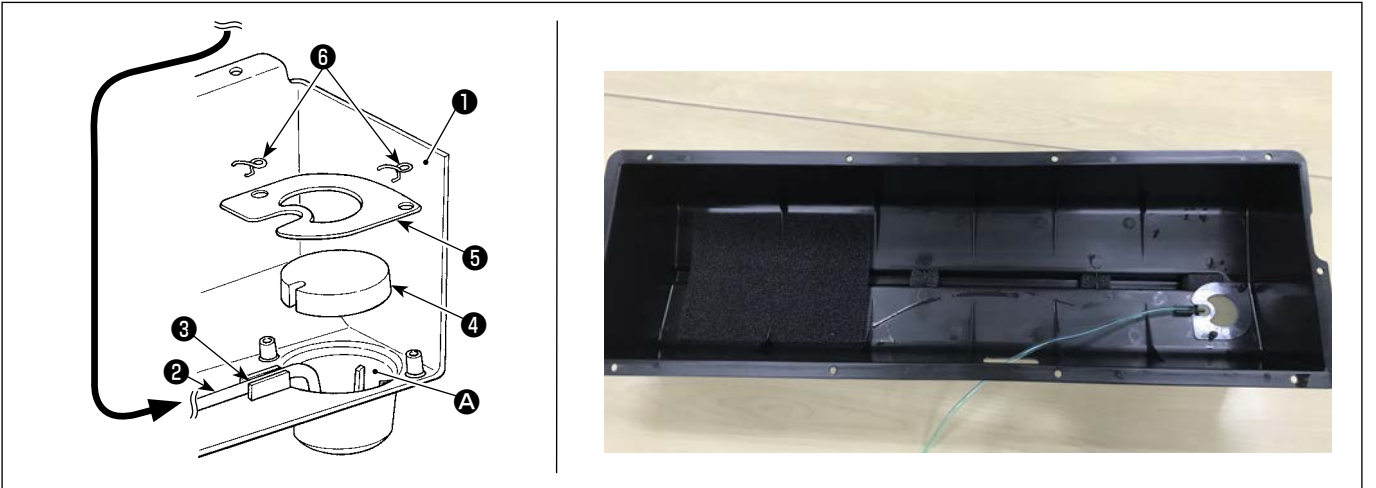
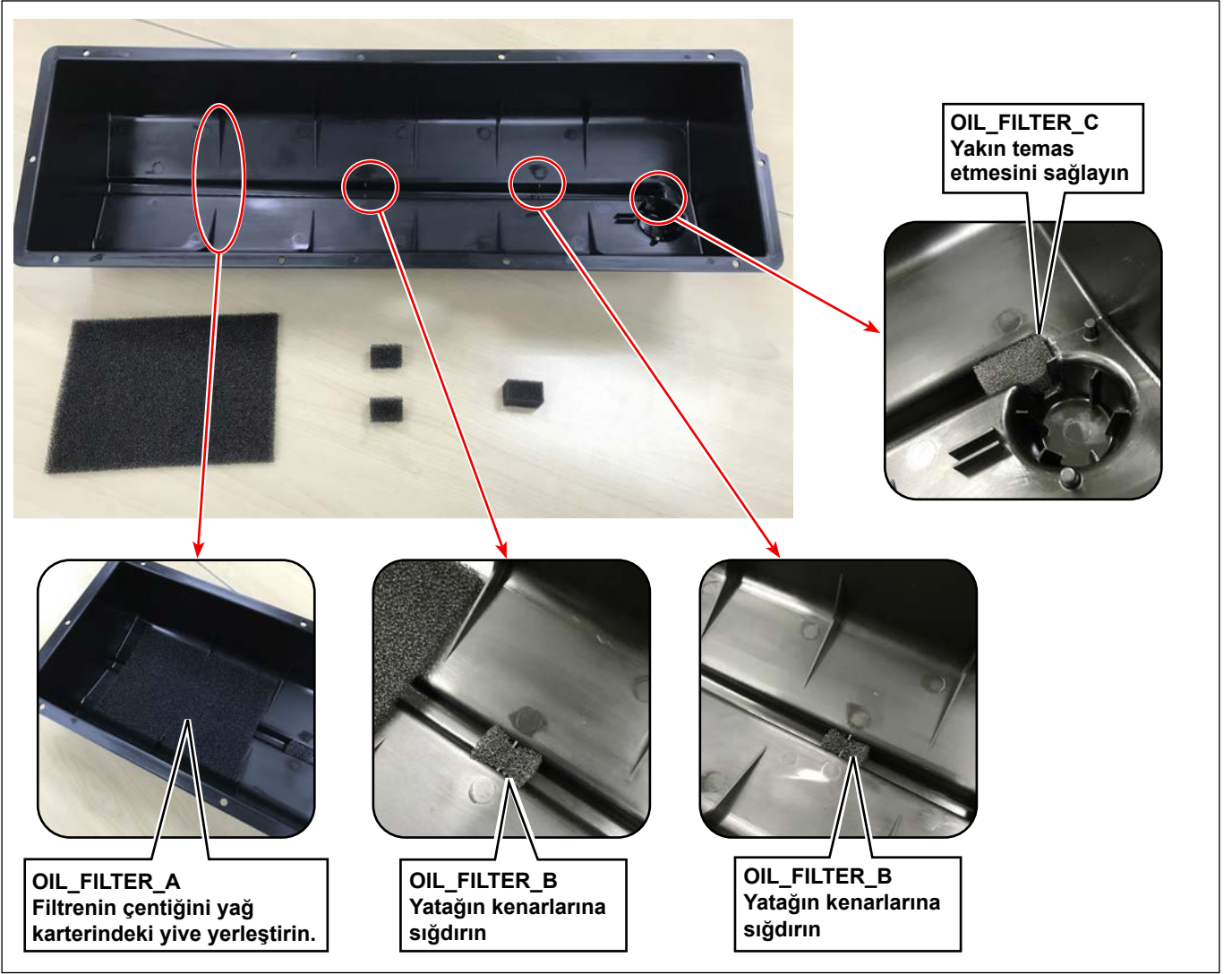
- 6) İplik kesicisiz dikiş makinesi için çağanoz kapağını **11** takın ve çağanoz kapağı vidalarını **2** ve eksantrik makaraları **3** geçici olarak sabitleyin.



- 7) Çağanoz kapağı vidalarını **2**, eksantrik makaraları **3** döndürdüğünüzde iplik kesicisiz dikiş makinesinin sallantı yapmaması için çağanoz kapağında **11** boşluk olmayacak şekilde sıkın.

* Hem ön hem de arka taraftaki eksantrik makaraları **3** ayarlayın.

14. Yağ filtresinin takılması

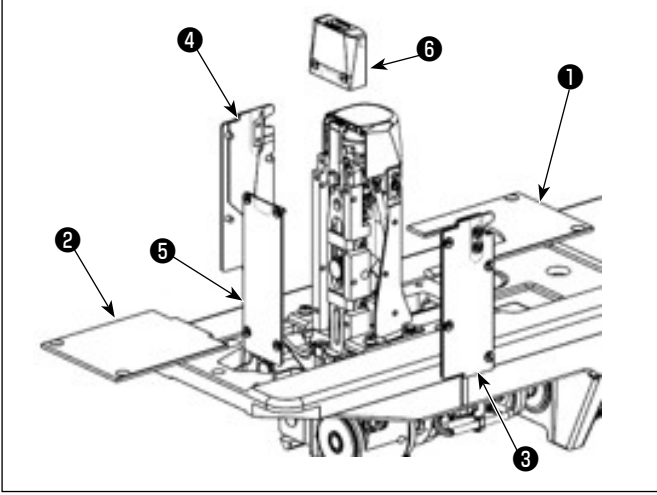


15. Tek iğneli dikiş makinesinde sağ çağanozun sol çağanozla değiştirilmesi

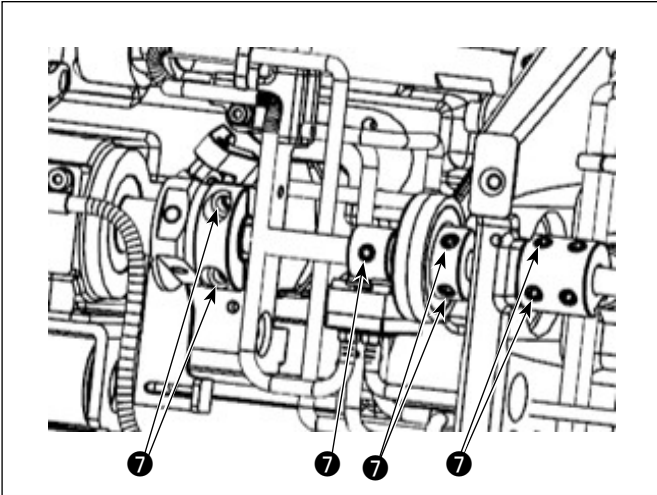


UYARI:

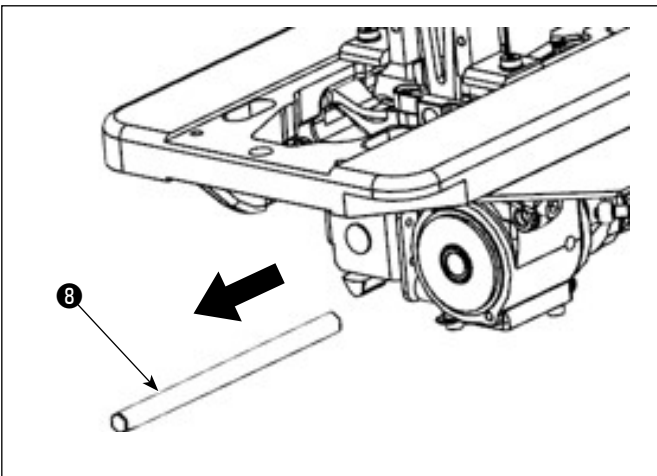
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep olmaması için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığından emin olduktan sonra başlatın.



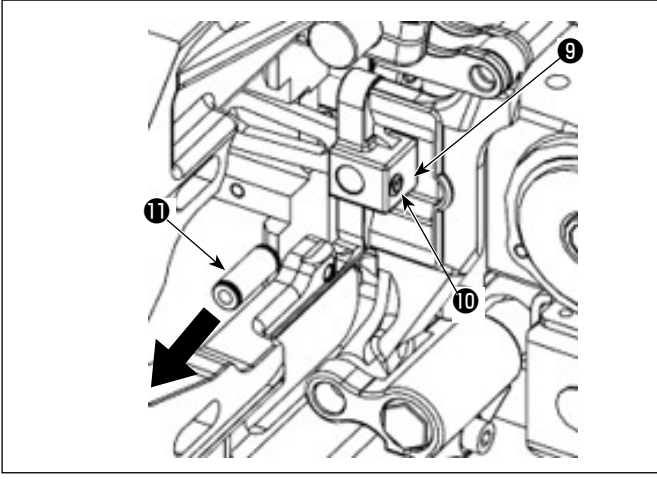
- 1) Yatak kapağı A'yı ① , yatak kapağı B'yi ② , yan kapak A'yı ③ , yan kapak F'yi ④ , besleme kolu alt kapağını ⑤ ve boğaz plakasını ⑥ çıkarın.



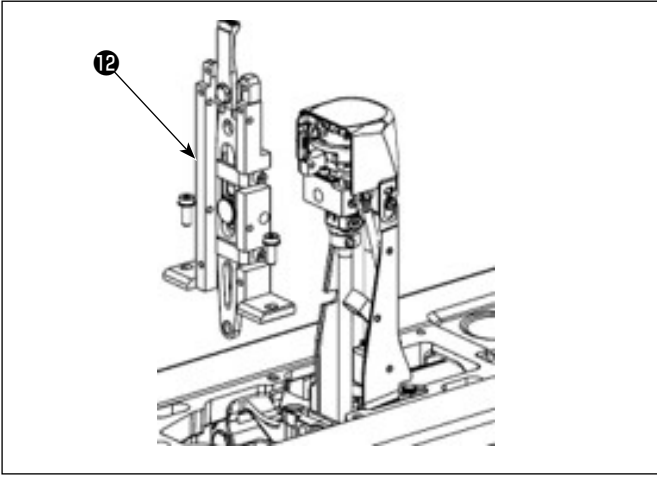
- 2) Alt mil bağlantı burcunun, dikey besleme çubuğunun, alt ayar bileziğinin ve piston eksantrik kamının (yediyerde) tespit vidalarını ⑦ gevşetin.



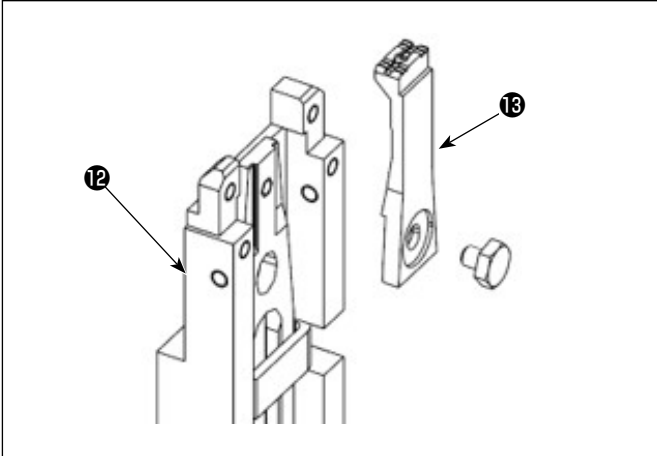
- 3) Alt mili B ⑧ dışarı çekin.



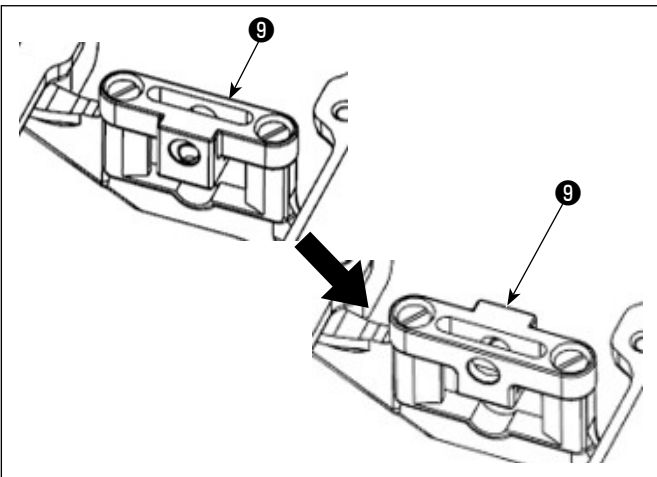
- 4) Bağlantı pimi A'yı 11 çekip çıkarmak için besleme kolu desteğinin 9 alt tarafında bulunan mil tespit vidasını 10 gevşetin.



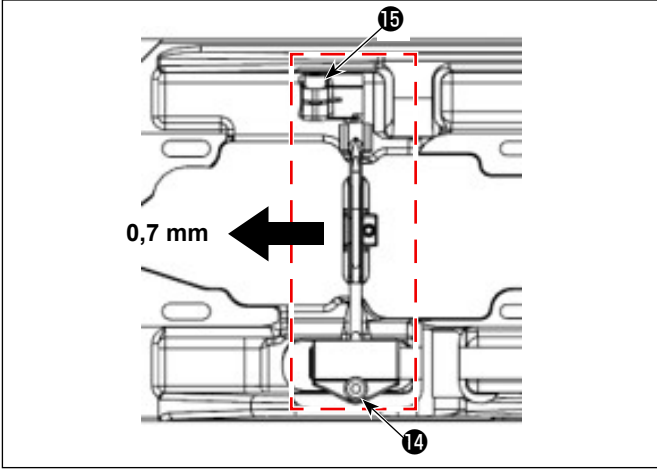
- 5) Besleme kolu tabanını 12 çıkarın.



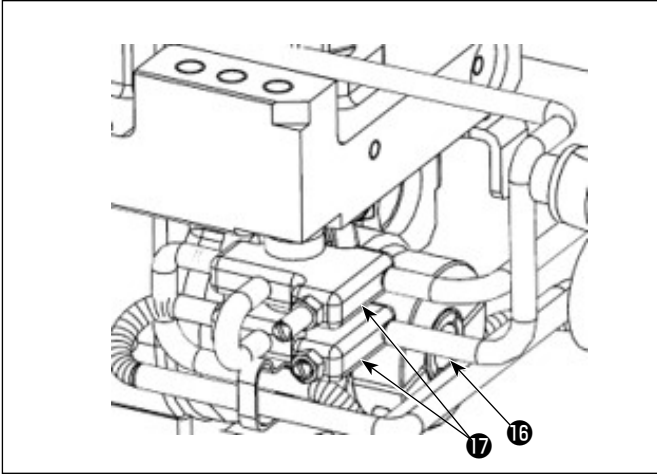
- 6) Besleme kolu tabanındaki besleme dişlisini 12 sol çığanoz besleme dişlisi 13 ile değiştirin.



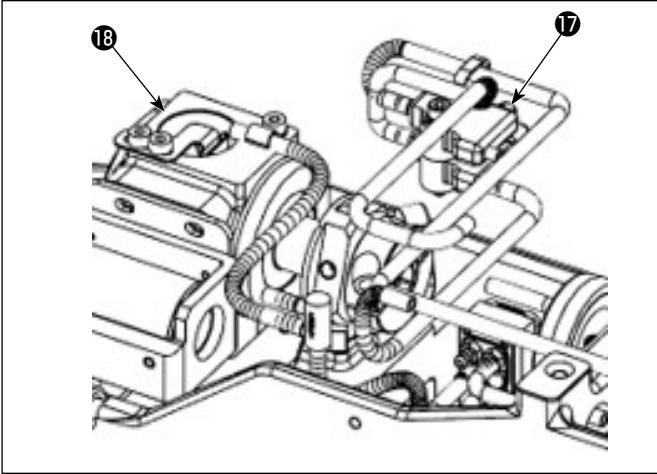
- 7) Besleme kolu desteğini 9 ters çevirin ve besleme tabanına sabitleyin.



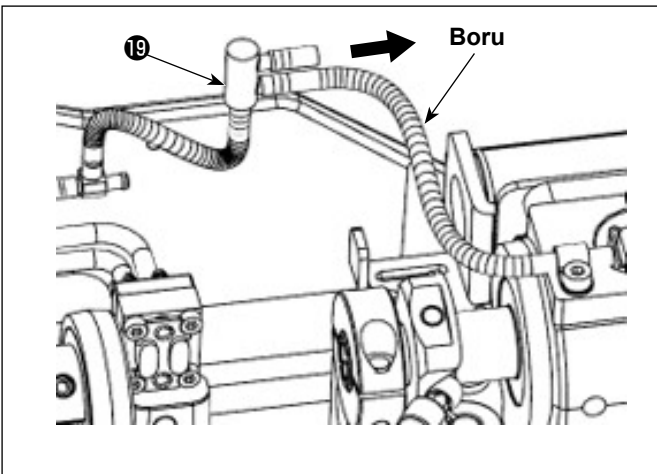
- 8) Besleme taban kolunun sıkıştırma vidasını 14 ve dikey besleme ön kolunun sıkıştırma vidasını 15 gevşetin. Ardından, besleme tabanını çerçeve tarafına doğru 0,7 mm hareket ettirin. Besleme taban kolunun sıkıştırma vidasını 14 ve dikey besleme ön kolunun sıkıştırma vidasını 15 geçici olarak sıkın.



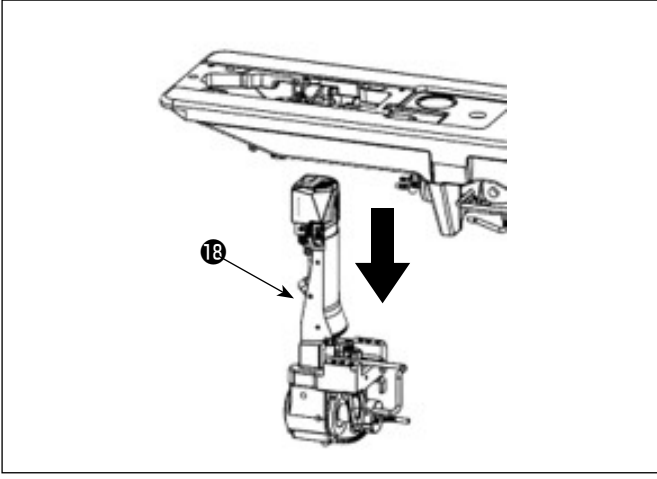
- 9) Çağanoz miline yağ sağlayan boruyu 16 dağıtıcıdan 17 ayırın.



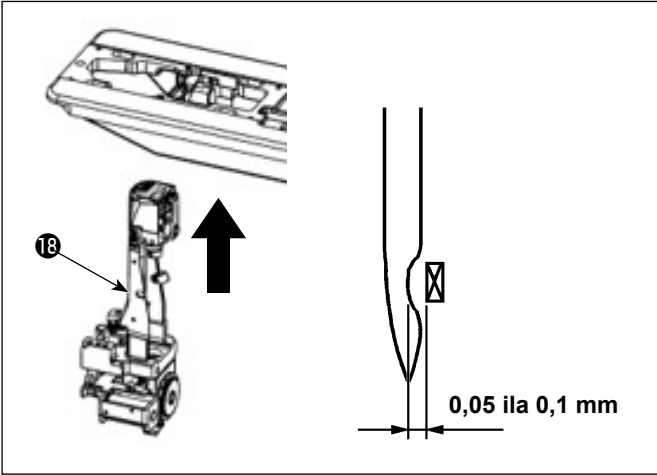
- 10) Distribütörü 17 çağanoz mili tabanından 18 ayırın.



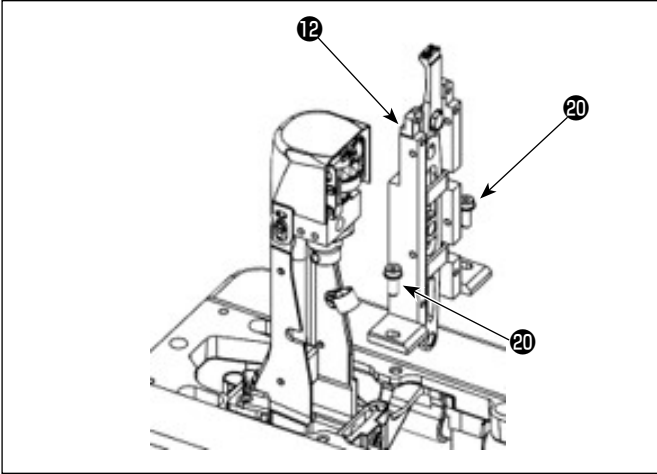
- 11) Boruyu dağıtıcı A'dan ayırın 19 .



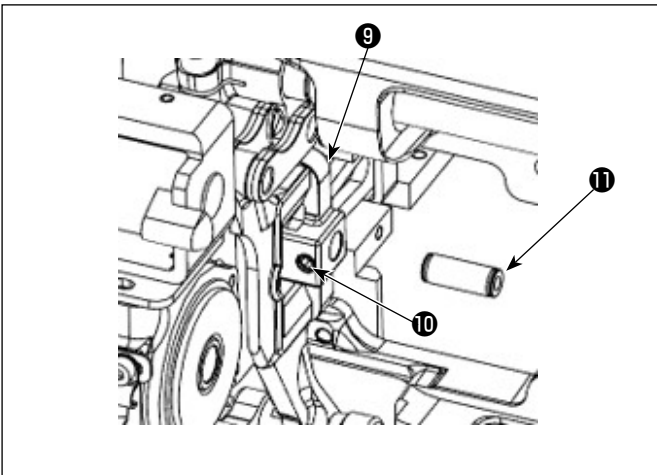
12) Çığanoz mili tabanını 18 yataktan ayırın.



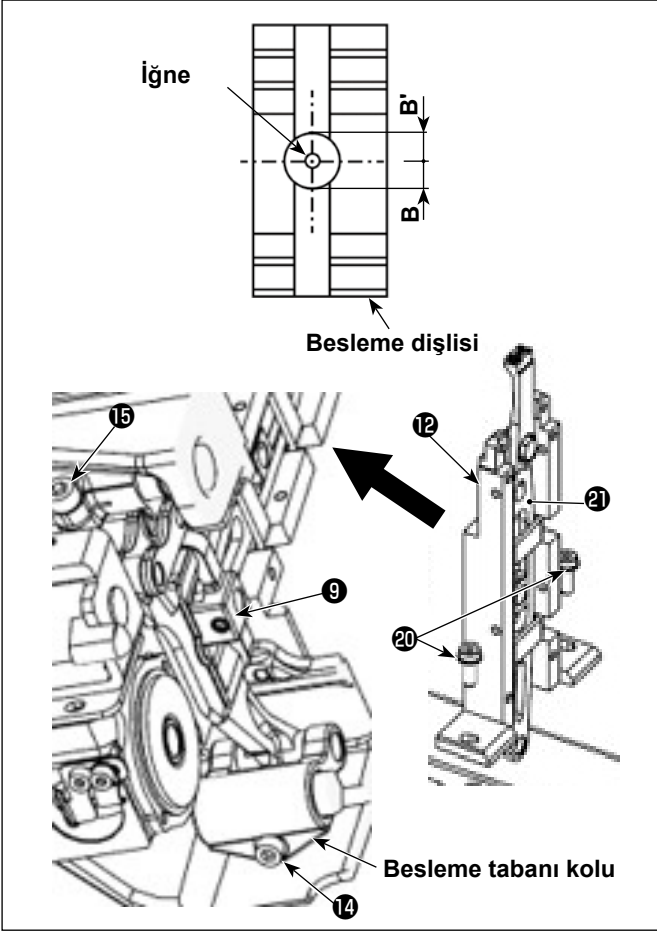
13) Çığanoz mili tabanını 18 yatağın sol tarafına takın ve geçici olarak sabitleyin.
Çığanoz mili tabanının konumunu 18 , çığanozun bıçak noktası ile iğne arasında 0,05 ila 0,1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Ardından, çığanoz mili tabanını 18 sabitleyin.



14) Besleme kolu tabanını 12 yerine takın ve tespit vidasını 20 geçici olarak sıkın.



15) Bağlantı pimini A 11 mildeki deliğe yerleştirin ve besleme kolu desteğinin 9 alt tarafında bulunan mil tespit vidasını 10 sıkın.



- 16) İğne, besleme dişlisindeki iğne deliğinin merkezi ile hizalanacak şekilde ayarlayın.
İğne, besleme dişlisindeki iğne deliğinin merkezine girecek şekilde ayarlayın.
($B=B'$)
Koşul: İğne mili alt ölü noktasındadır; besleme miktarı 0 mm'dir.

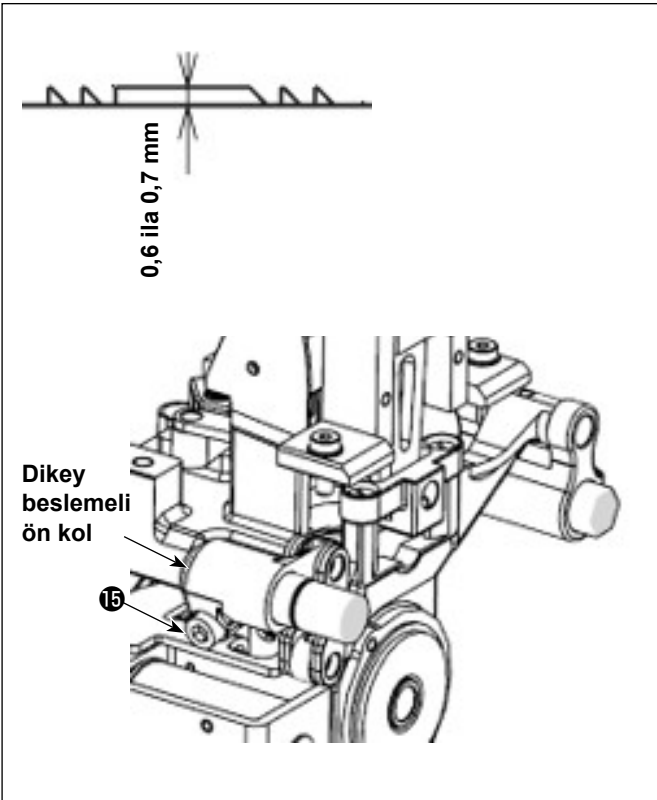
[Yanal konum]

Yanal konumunu ayarlamak için besleme kolu tabanını 12 hareket ettirin. Ardından, besleme kolu taban tespit vidasını 20 sıkın.
Gerektiğinde, besleme tabanının yanıl konumunu ayarlamak için besleme tabanı kolunun sıkıştırma vidasını 14 ve dikey besleme ön kolunun sıkıştırma vidasını 15 gevşetin.

Bu sırada, 21 besleme kolunun 9 besleme kolu desteğiyle temas etmediğinden emin olun.

[Uzunlamasına konum]

Uzunlamasına konumunu ayarlamak için besleme tabanı kolunu hareket ettirin. Ardından, besleme taban kolunun 14 sıkıştırma vidasını sıkın.



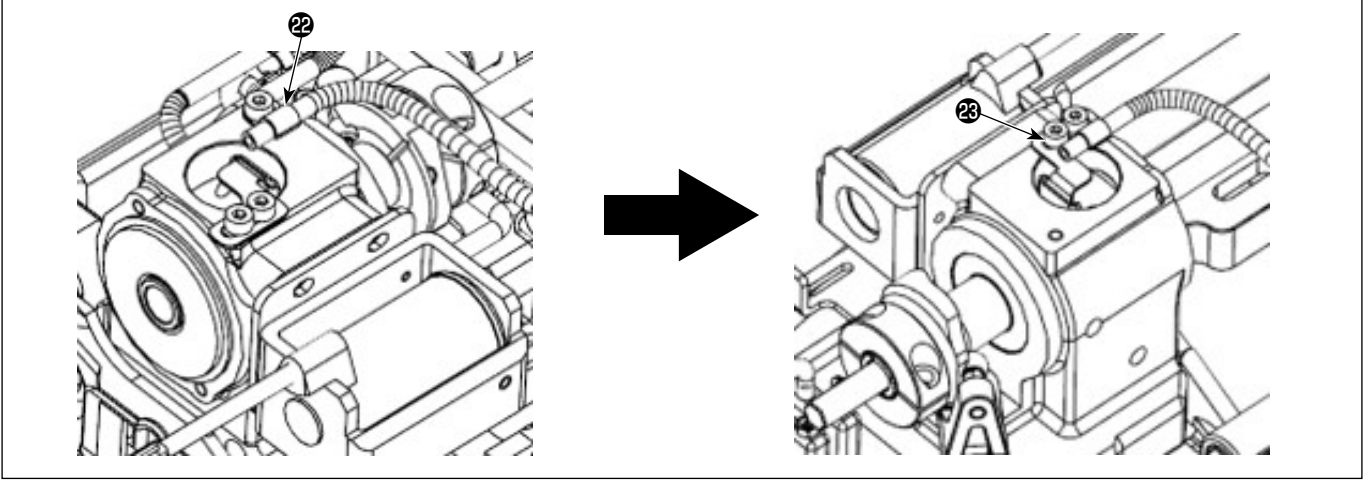
- 17) Besleme dişlisinin yüksekliğinin ayarlanması
Koşul: Besleme dişlisi en yüksek konumunda; besleme miktarı 0 mm'dir.

Besleme dişlisini en yüksek konumuna getirmek için volanı çevirin.

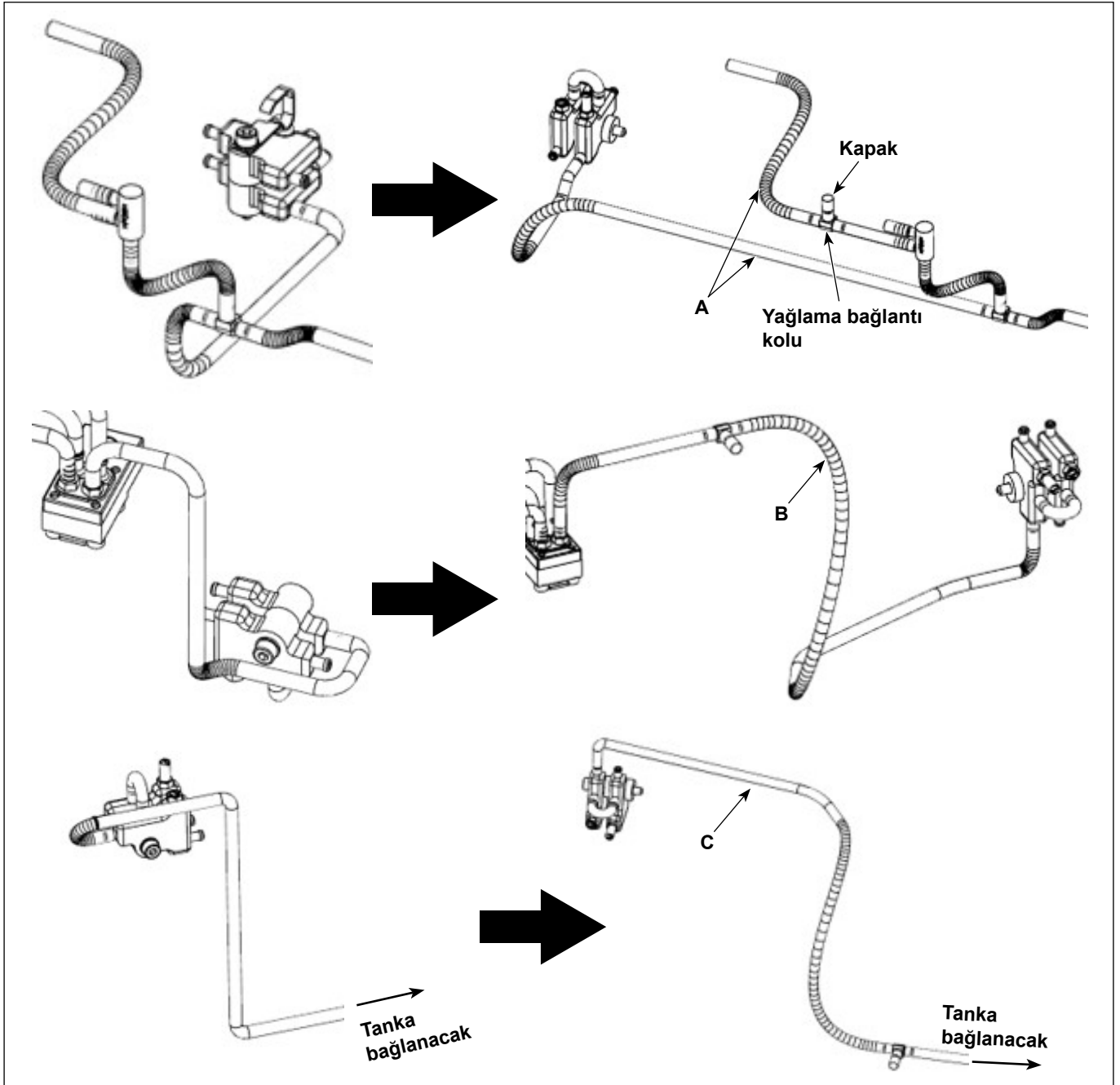
Dikey besleme ön kolunun sıkıştırma vidasını 15 gevşetin.

Besleme dişlisi yüksekliğini boğaz plakasının üst yüzeyinin 0,6 ila 0,7 mm üzerine ayarlamak için dikey besleme ön kolunu çevirin. Ardından sıkıştırma vidasını 15 sıkın.

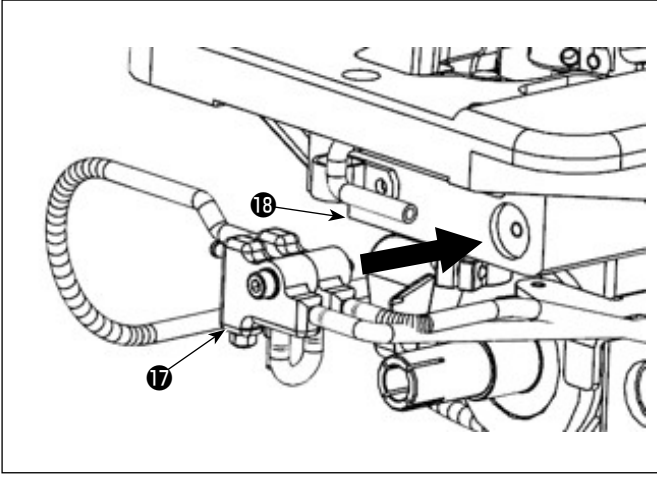
18) Konik dişliye yağ sağlayan borunun boru tutucusunu 22 ayırın ve Vilene tutucunun tespit vidası 23 ile birlikte sıkın.



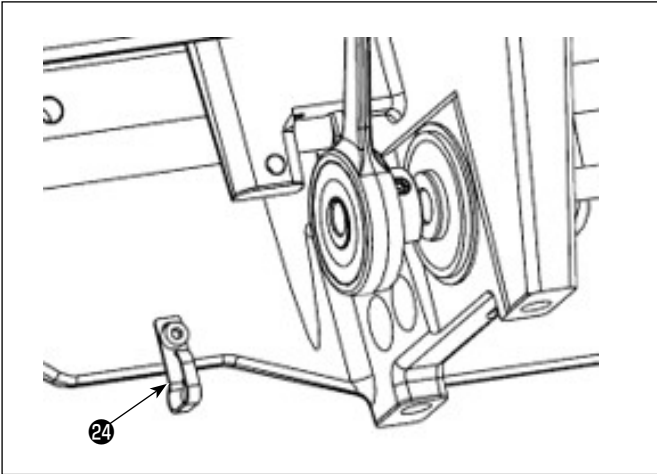
19) Dağıtıcıya (ABC) bağlı boruları değiştirin veya uzatın.
Boruları uzatmak için yağlama bağlantı kollarını ve kapaklarını kullanın.



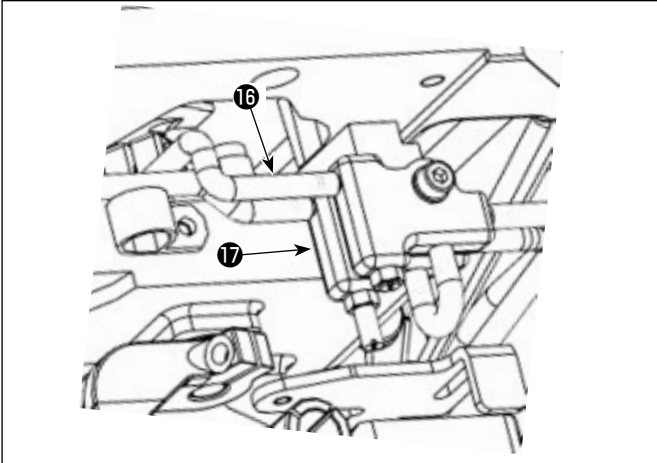
20) Distribütörü 17 çāanoz mili tabanına 18 sabitleyin.



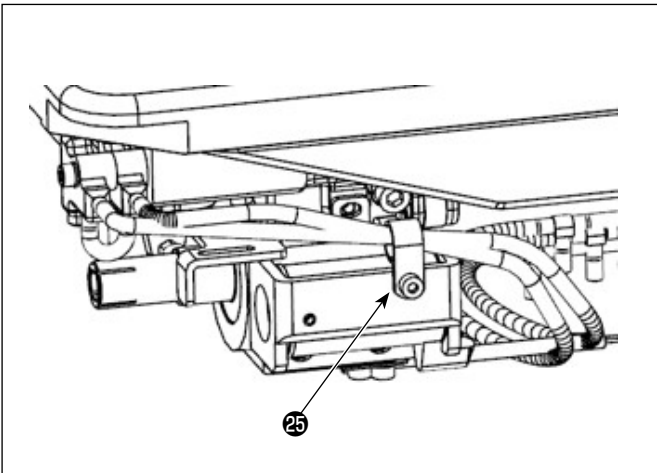
21) Distribütöre 17 takılı olan kordon tutucuyu 24 yataēa takın.

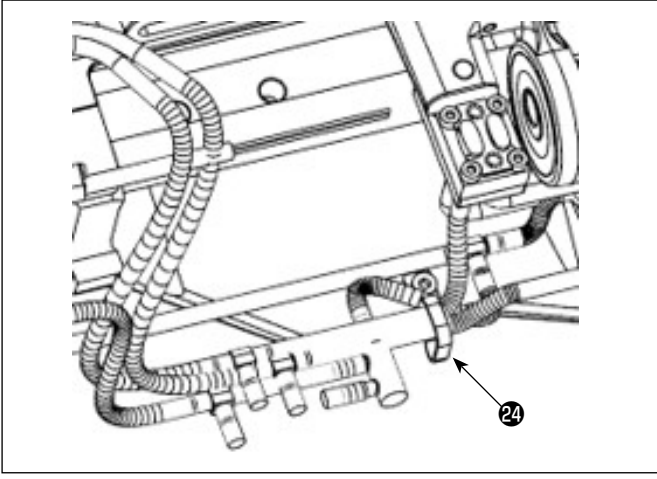


22) Çāanoz miline yaē saēlayan boruyu 16 daēıtıcıya 17 baēlayın.

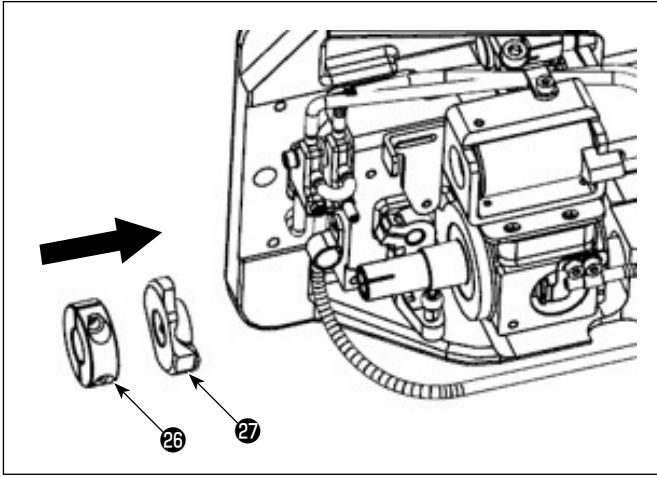


23) Masuraları sabitlemek iēin kordon kelepēesini 25 iplik kesme solenoidine takın.

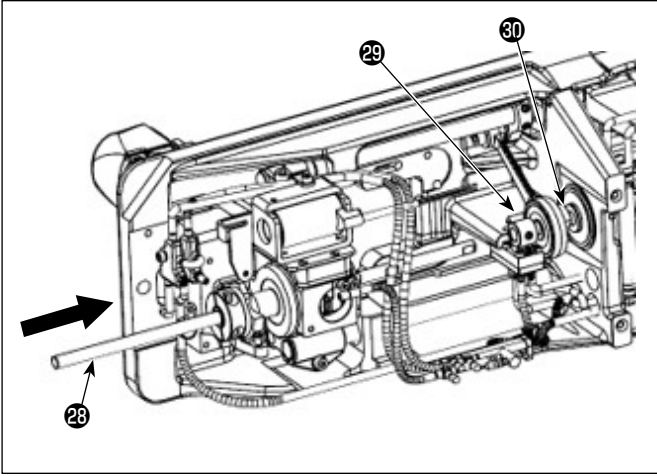




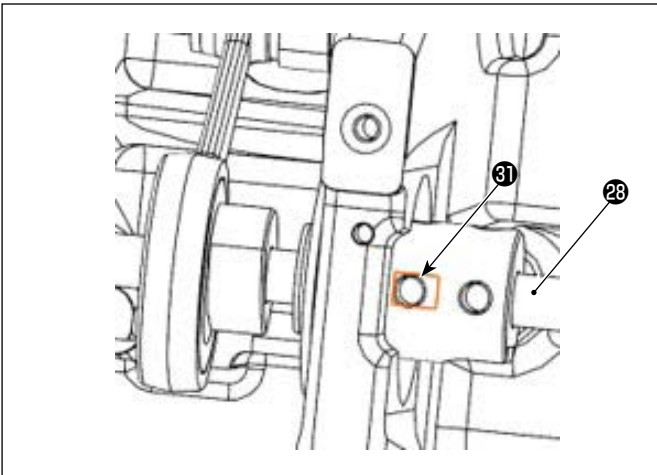
- 24) Boruları, yatağa monte edilmiş kablo tutucu 24 ile bağlayın. Gerekliğinde bir kablo klipsi bandıyla boruları iplik kesme solenoid kablosuna sabitleyin.



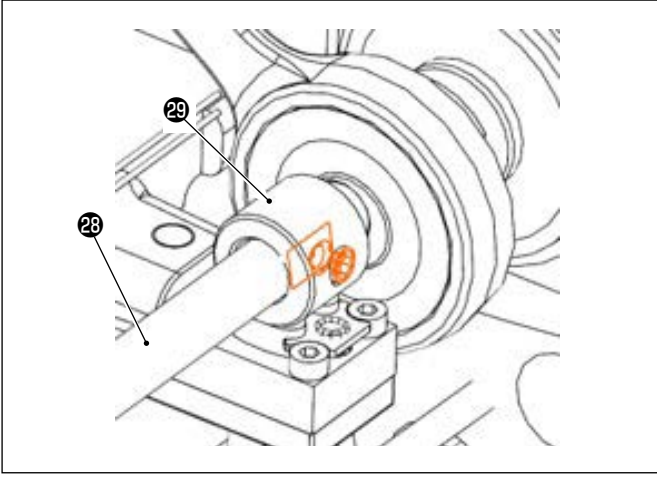
- 25) Alt mil ayar bileziğini ve iplik kesme kamını (sağ) ayırın.
İplik kesme kamını (sağ) iplik kesme kamıyla (sol) değiştirin. Alt mil ayar bileziğini 26 ve iplik kesme kamını (sol) 27 yerine takın.



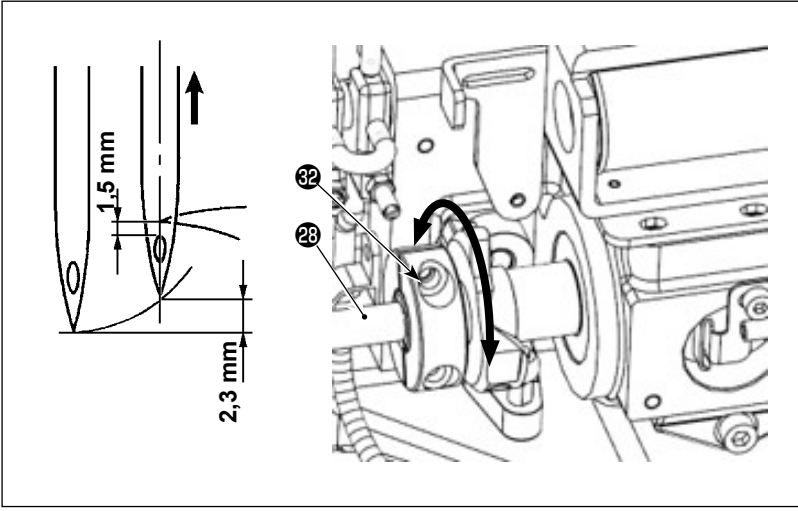
- 26) Alt mil B'yi 8 alt mil C 28 ile değiştirin ve ikincisini yerine takın.
Alt mil C'yi taktığınızda, alt mil C'yi de 28 piston eksantrik kamındaki 29 ve dikey besleme çubuğu kamındaki 30 deliklerden geçirin.



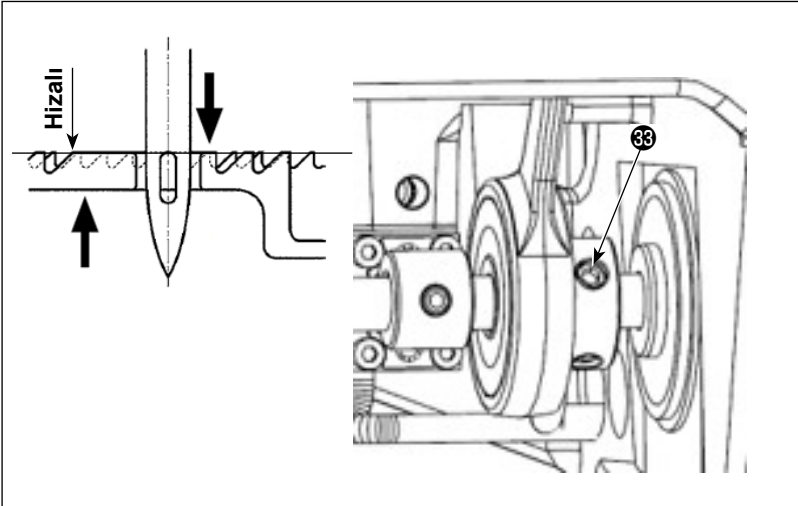
- 27) Alt milin C 28 düz kısmını alt mil bağlantı burcunun 1 numaralı vidası 31 ile hizalarken 1 numaralı vidayı sıkın. Ardından, 2 numaralı vidayı sıkın.



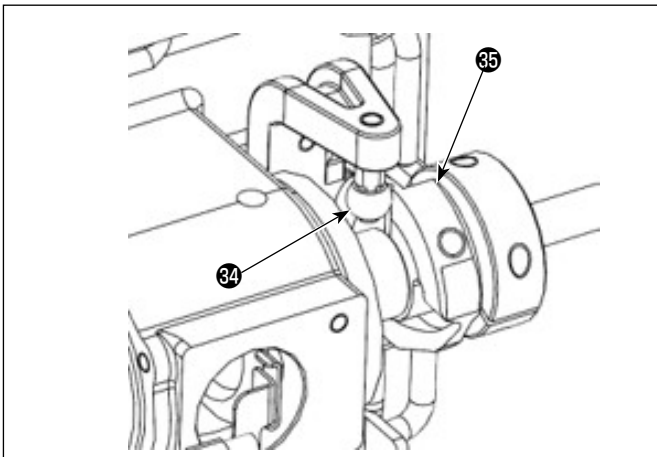
28) Piston eksantrik kamını 29 alt milin düz kısmı C 28 ile hizalayarak sabitleyin.



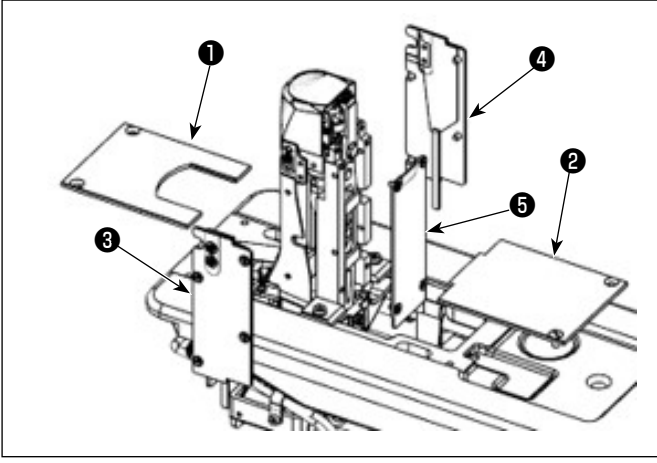
29) İğne mili alt ölü noktasından 2,3 mm yükseldiğinde çığanozun bıçak noktası iğnenin merkeziyle hizalanacak şekilde ayarlamak için alt mil C'yi 28 (içi boş) çevirin. Ardından, alt mil ayar bileziği vidalarını 32 (iki yerde) sıkın.



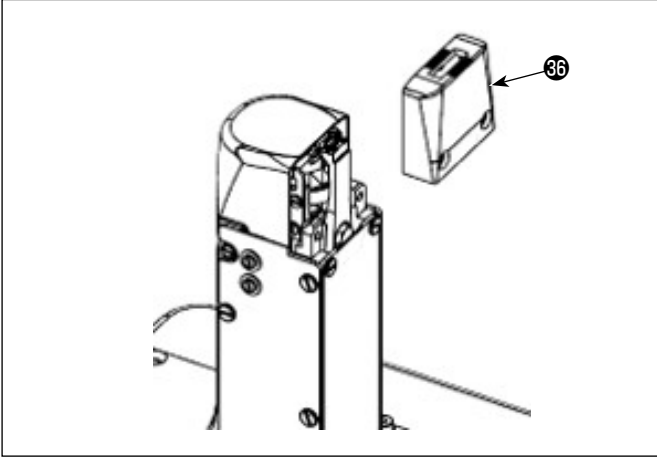
30) Aşağı inen iğnedeki halkanın üst ucu boğaz plakasının üst yüzeyi ile hizalandığında ve aynı zamanda yükselen transport dişlisinin üst yüzeyi boğaz plakasının üst yüzeyi ile hizalandığında, dikey besleme çubuğunun vidalarını 33 (iki yerde) sıkın.



31) İplik kesme kam silindiri 34, iğne mili alt ölü noktasındayken iplik kesme kamı 35 üzerindeki işaret çizgisiyle hizalandığında, iplik kesme kam vidasını sıkın.



- 32) Yatak kapağı A ① , yatak kapağı B ② , yan kapak A ③ , yan kapak F ④ ve besleme kolu alt kapağını ⑤ yerine takın.



- 33) Sol çağanoz ③⑥ için mevcut boğaz plakasını boğaz plakasıyla değiştirin ve ikincisini yerine takın.

Parça numarası	Parça adı	Miktar
40271636	Sol çağanoz için ayar seti	1
40271621	Boğaz plakası (sol çağanoz)	(1)
40271622	Besleme dişlisi (sol çağanoz)	(1)
40250798	Yürüyen ayak (düzenek)	(1)
40017286	Baskı ayağı (düzenek)	(1)
40237089	Şamandıra haznesi kapağı	3
13765607	Yağlama bağlantı kolu	3
23630007	Boru	0,04m
23630007	Boru	0,35m
23630007	Boru	0,35m
23630007	Boru	0,35m
EA9500B0100	Kablo klipsi bandı	5
HX00150000D	Kablo klipsi	1
SM6040602TP	Altıgen soket başlı vida	1

Parça numarası	Parça adı	Miktar
40271639	Sol çağanoz için 12 mm adım ölçü seti	1
40271634	Boğaz plakası (sol çağanoz) P12	(1)
40271622	Besleme dişlisi (sol çağanoz)	(1)
40250798	Yürüyen ayak (düzenek)	(1)
40017286	Baskı ayağı (düzenek)	(1)

Parça numarası	Parça adı	Miktar
40271637	Sol çağanoz için küçük eğri master seti	1
40271623	Boğaz plakası (sol çağanoz) ST	(1)
40271624	Besleme dişlisi (sol çağanoz) ST	(1)
40277897	Yürüme ayağı ST (düzenek)	(1)
40161454	Baskı ayağı (sol baskı ayağı) düzeneği	(1)