New-tecH
Sewing Systems

ELEKTRONİK/MEKANİK PUNTO MAKİNESİ

MODEL **NEW-TECH 3600/1 – 3600/2**

♦ KULLANMA KILAVUZU ♦

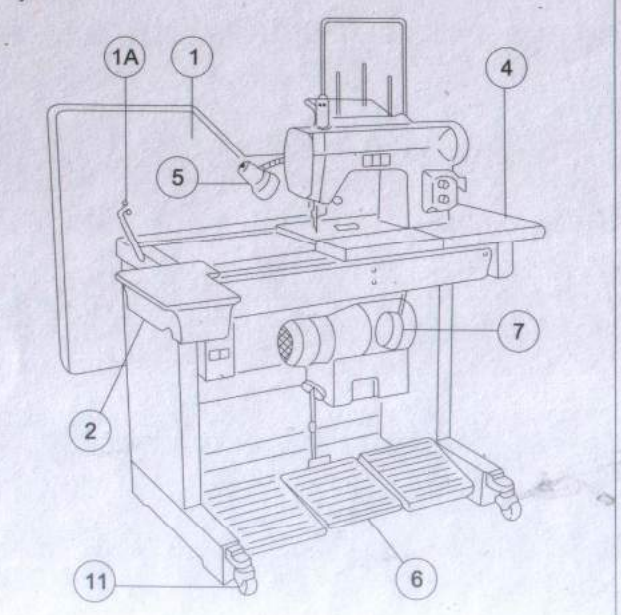
YAZICI DİKİŞ MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

CE

Makinenin Kurulumu

1. Tutucu tırnakların takılması için açılan delikleri kullanarak makine tablasını (1), tezgaha sabitleyiniz. Çekici tutucuyu (2) monte ediniz. İplik taşıyıcının yönünü ayarlamak için masura tutucuyu (3) tezgaha yerleştiriniz. Tablayı (4), katlanabilir kısmı tezgahın ön tarafında bulunacak şekilde, vidaları kullanarak sabitleyiniz. Daha sonra tabla lambasını (5), uzatma çubuğunu kullanarak makine kafasına monte ediniz. Çalışma alanını (baskı ayağı asamblesi ve iğne mili çevresindeki alanı), yumuşak bir bezle siliniz. (Bakınız, Şekil 1.)

Şekil 1



2. Motorun Voltaj Seviyesi:

Güç kaynağı voltaj seviyesinin, motor etiketinde belirtilen voltaj değeri ile aynı olup olmadığını kontrol ediniz. Voltaj seviyesi farklı bir güç kaynağının kullanılıyor olması durumunda güç kaynağı, motor etiketinde belirtilen değere uygun bir voltaj seviyesine ayarlanmalı ve bu işlem, uzman bir elektrik teknisyenince yapılmalıdır. Voltaj seviyesinin değiştirilmesi için aşağıda belirtilen prosedürün uygulanması gerekir:

A. Motorun terminal kartı üzerindeki bağlantıyı değiştiriniz.
B. Transformatörün terminal kartı üzerindeki giriş gücü seviyesini değiştiriniz.
C. Motor etiketi üzerinde belirtilen değeri referans alarak, termal anahtarı ayarlayınız (ampermetre regülatörü, devre kartının dış kısmındaki etiketin altında bulunmaktadır).

3. Makinenin Test Edilmesi:

Dikiş makinesi, motor tahriklidir. Pedala (6) hafifçe bastırıp ileri doğru itiniz. Pedalın ağırlaşacağını hissedeceksiniz. Pedal kademe kademe aşağı bastırıldıkça dikiş makinesinin hızı, önceden belirlenen maksimum seviyesine çıkacaktır. Pedal, başlangıç konumuna geri geldiğinde iğnenin kumaş içerisindeki pozisyonu, hem birinci hem de ikinci döngüde, otomatik olarak ayarlanacaktır. Kumaş kenarı veya köşelerinin dikiminde, makine kafasını çeviriniz. Böylece pedal arkaya doğru hareket ettiğinde iğne, ipliği işlemek için olması gereken pozisyona gelecektir. Bu arada, dikiş makinesinin elektrik fişini, prize takınız ve "7" tuşuna basınız (gösterge ışığı yanacaktır). Bununla birlikte, sıkıştırılmış hava borusunu ayarlayınız ve manometrede belirtilen işletme basıncı değerinin, Normal Atmosfer basıncı seviyesine eşit olduğundan emin olunuz. Daha sonra pedala (6) bastırmak suretiyle, volanın şekilde ok ile gösterilen yönde dönmesini sağlayarak makineyi çalıştırınız. Eğer volan yanlış yönde dönüyorsa, elektrik fişi içerisindeki herhangi iki faz telinin (yalnızca üç-fazlı makineler için geçerlidir) pozisyonlarını değiştiriniz. Makine, izin verilen maksimum hızda çalıştırılmadan önce mutlaka birkaç dakika boyunca minimum hızda çalıştırılmalıdır.

Makinenin Kullanımı ile ilgili İpuçları

4. İplik Seçimi:

Doğru iplik seçimi, makinenin kullanımı ve dikiş kalitesi açısından son derece önemlidir. Dikiş makinesinde, piyasada genelde satılan tipte, 2 veya 3-kat bükümlü ve polyester gövdesi, polyester veya pamukla kaplı bir iplik kullanmanızı tavsiye ederiz:

GUTEMANN A 282
AMMAN SABA C 1202 (80C 100C)
CUCIRINI KOBAN 120
POLYFIL 120
ACKERMANN RASANT 120
veya benzer nitelikte başka iplikler

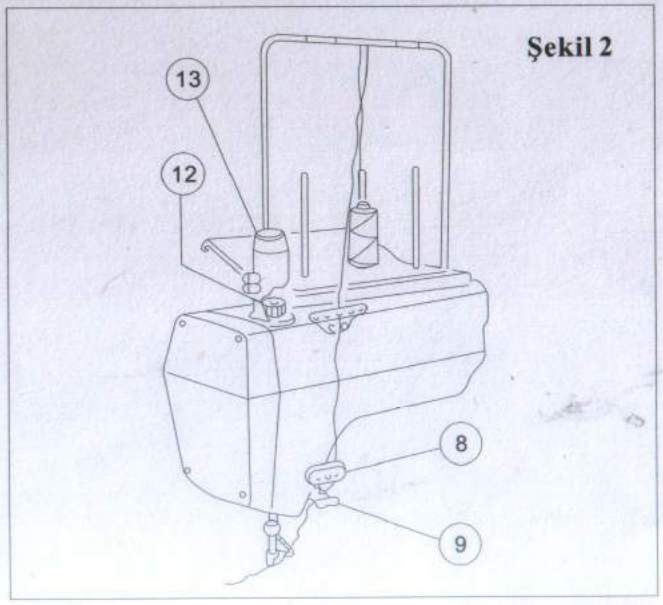
5. İpliğin Hareket Yolu ve İğneye İplik Takma:

a. İpliğin hareket yolu ve uzunluğu:

İpliğin hareket yolu, Şekil 2'de gösterilmiştir. Tansiyon yayından dışarı çıkması ve makine kafası altında bulunan bıçak içerisinden geçmesi gereken ipliğin uzunluğunu ayarlamak için ipliği sola doğru, maksimum 90 cm olmak üzere sola çekiniz. İplik uzunluğu asla, belirlenen miktarı aşmamalıdır. İpliği, iğneye takmadan önce dikimi yapılacak kumaşı, destek altına yerleştiriniz.

b. İplik takma (Pnömatik tip)

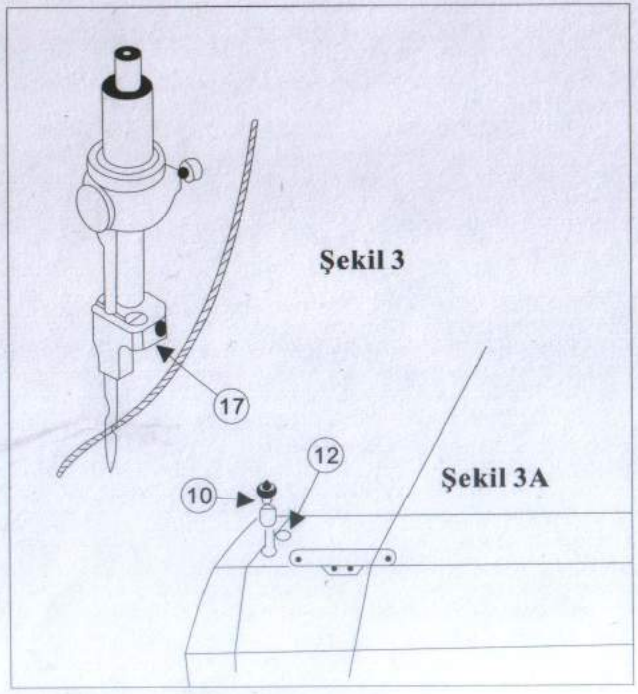
Motor çalışırken, pedal aşağı doğru bastırılmak (topuk ile) suretiyle iğne gözü açılabilir. Böylece motor, ipliğin takılması için iğne mili ve çağanozu, ideal pozisyonlarına taşıyacaktır. Göz muhafazası ek parçası, silindir tarafından yükseltilecektir.



Şekil 2

c. Manual iplik takma (göz muhafazası ek parçasının yükseltilmesine gerek yoktur)

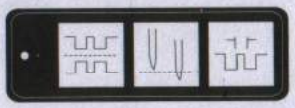
Pedala topuğunuzla bastırıp makineyi, iplik takma pozisyonuna getiriniz. Makine, bu pozisyonda iken iğne gözünü, göz muhafazası ek parçasından kurtarmak için sağ elini kullanarak ayarlanabilir başlığı yükseltiniz. İpliği, iğne gözü yivinden geçiriniz ve son olarak ayarlanabilir başlığın, iğne gözü yivini kapatmasını sağlayınız. (Bakınız, Şekil 3-3A.)



Şekil 3

Şekil 3A

6. Klavye:

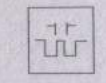


Sarı Tuş:

Bu tuş, seçili olan iplik hareket yolunu değiştirmek için kullanılır. Sol taraftaki yeşil ışığın parlaklığının artması, iğnenin kumaşın altındaki kısmının uzunluğunun azaldığını gösterir. Sol anahtar paneli üzerinde bulunan sarı renkli mikro anahtarın (G) (bakınız, Şekil 1) fonksiyonu, klavye üzerindeki sarı tuşun fonksiyonu (motor parametrelerinin değiştirilmesi) ile aynıdır. İki regülatör, yüksek basınçlı gaz haznesi üzerindeki hız-strok değişimini ayarlar.

Turuncu Tuş:

Normal kullanım koşulları altında iğne, kumaş içerisine girerken durur. Eğer bu tuşa basılırsa makineye iplik takma işlemi yarıda kalır ve iğne, kumaşın dışına çıkar. Tuşa tekrar basıldığında, iğne kumaş içerisine girer. Motor ayarı değiştirilerek, makinenin diğer işlevsel fonksiyonu aktif hale getirilebilir: Motor, rotasyonunu tamamlayarak iğnenin, daima kumaşın üstünde veya altında durmasını sağlayabilir.



Mavi Tuş:

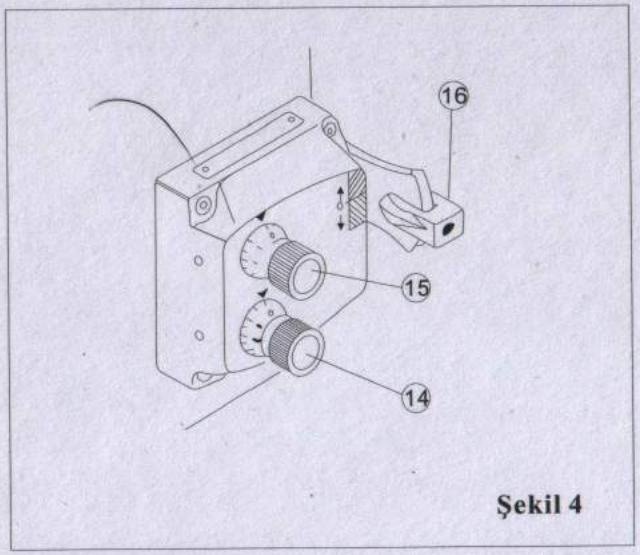
Bu tuş, dahili hava pistonunun ayarlanabilir iğnesini dışarı çekmek için kullanılır. Kullanıcıların, iğneyi ayarlamak için düğmeyi (15) kullanmalarına izin verilmiştir.

7. Dikiş Uzunluğunun Ayarlanması:

Dikiş uzunluğu, derecelendirilmiş Dikiş Uzunluğu Ayarlama düğmesi (14) kullanılarak ayarlanır. Eğer düğme "0" değerine ayarlanmış ise dikiş, minimum uzunlukta olacaktır. Düğme, "8" değerini gösterinceye kadar saatin dönüş yönünde çevrildiğinde ise dikiş uzunluğu, maksimum seviyesine ayarlanacaktır.

8. Dikiş Düzeltme Ayarı:

Uzun-kısa dikiş veya kısa-uzun dikişlerin düzeltilmesi işlemi, derecelendirilmiş dikiş düzeltme düğmesi (15) kullanılarak yapılır. Dikiş düzeltme işleminin, maksimum seviyede gerçekleşmesi için düğmenin, "6" değerine ayarlanması gerekir. Düğmenin, "0" değerine doğru saatin dönüş yönünde çevrilmesi, düzeltme işlemini kademe kademe azaltacak ve düğme "0" değerinde iken, düzeltme işlemi gerçekleşmeyecektir. (Bakınız, Şekil 4.)



Şekil 4

9. Uzun-Kısa Dikiş Formunun Kısa-Uzun Dikiş Formuna Çevrilmesi:

Şekil 4A

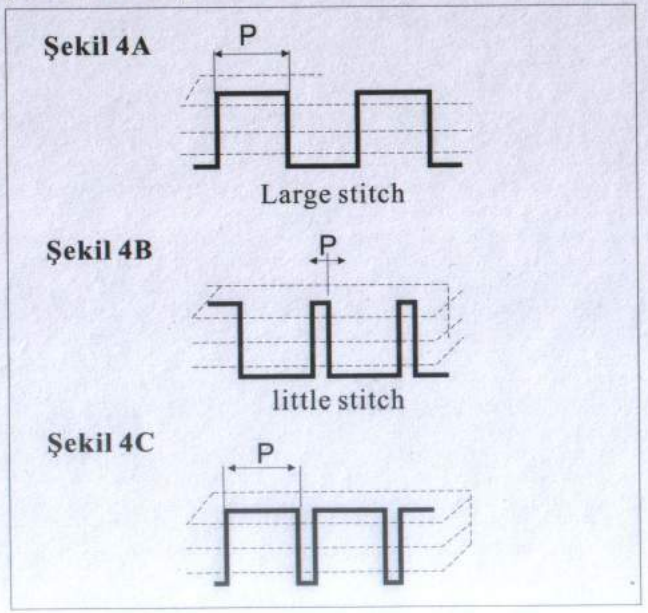
Dikiş düzeltme konumunu değiştirmek için makine kafasının sol alt ucunda bulunan sıkıştırmış hava valfini (11) ayarlayınız. Levye aşağı konumunda iken şu dikiş formu elde edilecektir: kumaşın görünür kısmında uzun dikiş, kumaşın alt kısmında kısa dikiş (düzeltilmiş) oluşacaktır. (Bakınız, Şekil 4C.) Kumaşın üst kısmındaki dikiş (bakınız, Şekil 4B) için düğmeleri (14) ve (15) çevirmeden, yalnızca levyeyi yukarı konumuna getirerek, sıkıştırılmış hava valfini (11) yukarı hareket ettiriniz. Düğmeyi (15), "0" değerine ayarlayınız ve dikiş formu değiştirme levyesini "0" konumuna getiriniz. Böylece kumaşın her iki yüzündeki dikişler, birbirinin aynısı olacaktır (saraç dikişi). (Bakınız, Şekil 4A.)

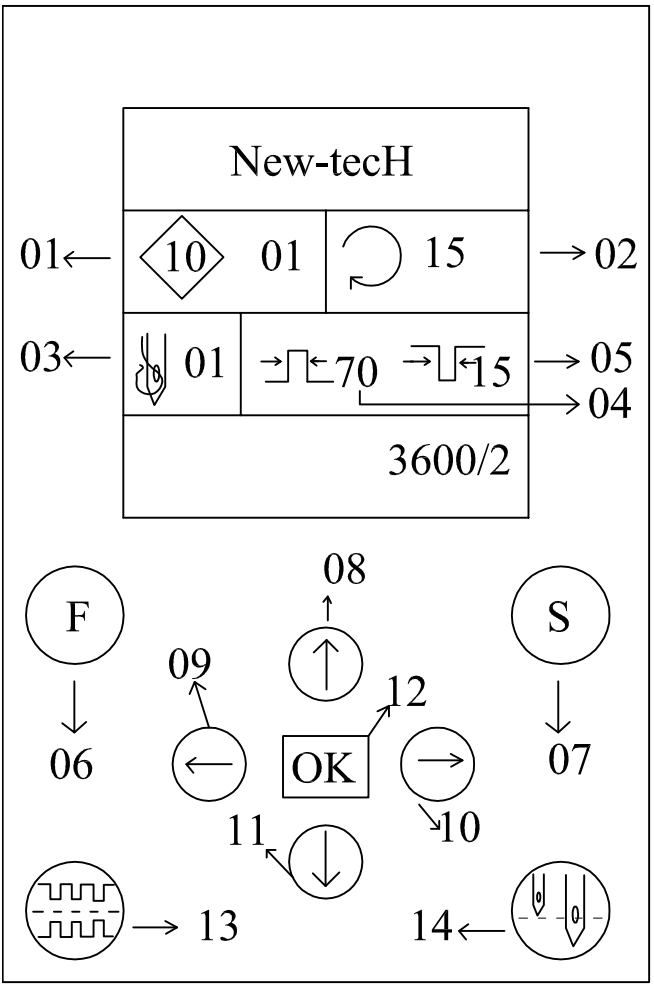
Şekil 4B

Dikiş formu değiştirme fonksiyonu mikro silindirinin (HA72409) üzerinde bulunan regülatörler, konum değiştirme hızını ayarlamaya yarar.

10. Baskı Ayağı Basıncının Ayarlanması:

Baskı ayağı basıncı ayarı, kumaş üzerinde düzgün görünümlü dikişlerin dikimi açısından son derece önemlidir. Doğru basınç ayarı, kumaşın zarar görmeden sabit bir hızda beslenmesine yardımcı olur. Regülatörü (12), saatin dönüş yönünde çevirirseniz baskı ayağı basıncı artar; buna karşı regülatörü saatin dönüşünün aksi yönünde çevirirseniz basınç azalır. (Bakınız, Şekil 5A ve B.)





01- Program Numarası.
02- Program Dikiş Sayısı.
03- 1 Numaralı Dikişin Özellikleri.
04- 1 Numaralı Dikişin Üst Dikiş Boyu.
05- 1 Numaralı Dikişin Alt Dikiş Boyu.
06- Boş.
07- Program Ayarlama.
08- Üst Ok Tuşu.
09- Sol Ok Tuşu.
10- Sağ Ok Tuşu.
11- Alt Ok Tuşu+İleri-Geri Tuşu.
12- ENTER.
13- Dikişi Alta Üst Çevirme.
14- İğne Tek Dikiş.

Program Yapma

- S Tuşuna Bas. Program Numarasını Seç.
- Sağ Ok Tuşuna Bas. Programdaki Dikiş Adedini Seç.
- Sağ Ok Tuşuna Bas 1 Numaralı Dikişi Seç.
- Sağ Ok Tuşuna Bas 1 Numaralı Dikişin Üst Dikiş Boyunu Ayarla.
- Sol Ok Tuşuna İki Defa Bas Alt Üst Ok Tuşu ile 2. Dikişe Gel.
- Sağ Ok Tuşuna Bas 2. Dikişin Üst Boyunu Ayarla.
- Sağ Ok Tuşuna Bas 2.Dikişin Alt Dikişini Ayarla.
- Programdaki Dikiş Sayısı Kaç Dikiş ise Dikişleri Ayarla.
- Program Bitince Ok Tuşuna Bas Programı Bitir.

Sorun Gidermeye ilişkin İpuçları

11. Tam Dikiş Oluşumu, İki İşlem Döngüsü İçerisinde Gerçekleşiyor:

Birinci işlem döngüsü: Kumaşın üst kısmındaki dikiş oluşumu.

Birinci işlem döngüsü, iplik takılı iğnenin strokunun en üst konumundan aşağı doğru hareket etmesi ve üst çağanozun (46), harekete geçmesi ile başlar ve iğne, strokunun en üst konumuna geri geldiğinde ve üst çağanoz, iğnenin arkasında durduğunda sona erer. (Bakınız, Şekil 5A ve B.)

İkinci işlem döngüsü: Kumaşın alt kısmındaki dikiş oluşumu.

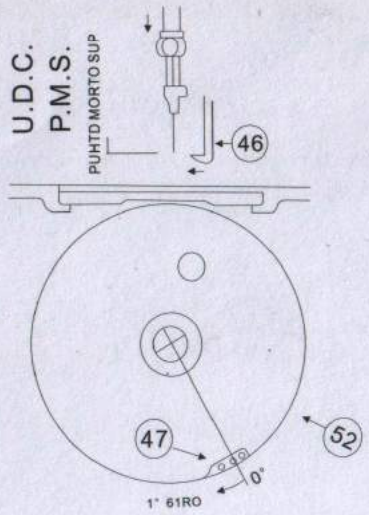
İkinci işlem döngüsü, iplik takılı olmayan iğnenin, strokunun en üst konumundan aşağı doğru hareket etmesi ile başlar. Birinci işlemin sonunda üst çağanoz, iğnenin arkasında durur. İkinci işlem döngüsü, iplik takılı iğne strokunun en üst konumuna geri geldiğinde ve üst çağanoz, iğne üzerindeki ipliği yukarı çektiği strokunun başlangıç pozisyonunda iken tamamlanır. (Bakınız, Şekil 6A ve B.)

İğne milinin iki işlem döngüsünü tamamlayabilme si için üst çağanoz ile çağanozun (47), aşağıda belirtilen aksiyonları gerçekleştirmesi gerekir:

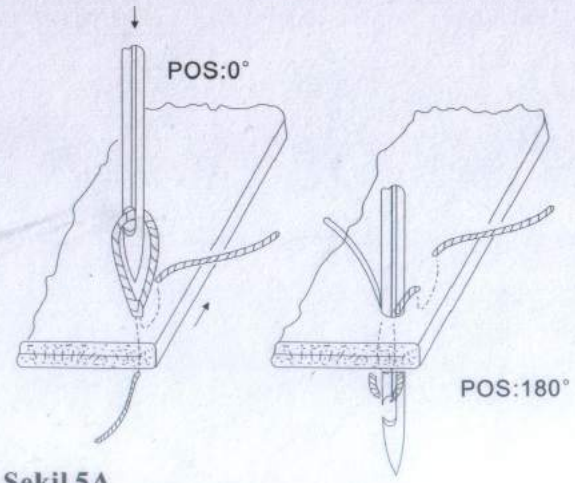
a.İğne mili, iki tam ileri-geri stroku tamamlamalıdır.

b.Üst çağanoz (46), bir tam ileri-geri stroku tamamlamalıdır.

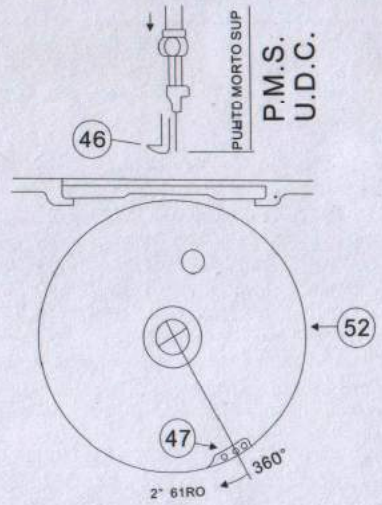
c.Çağanoz (47), iki tam tur (360°) dönmelidir.



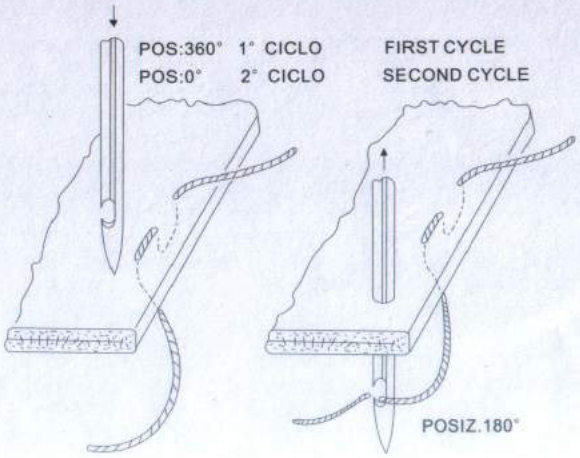
Şekil 5



Şekil 5A



Şekil 6



Şekil 6A Şekil 6B

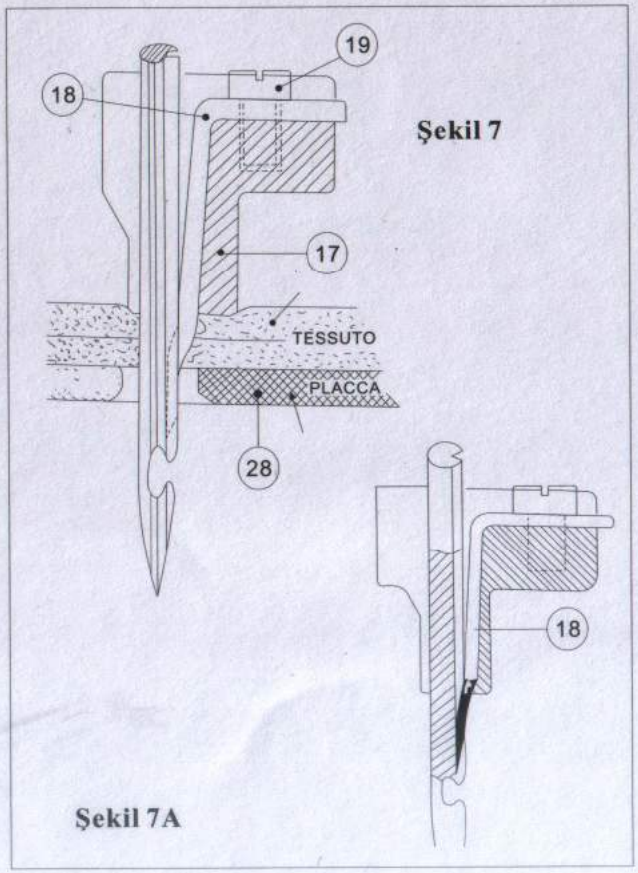
12. Göz Muhafazası Ek Parçasının Ayarlanması:

Kumaş klipsini (17), dahili mil ile iğne milini kullanarak sabitleyiniz. Aşağıdaki tabloya bakarak uygun iğne aralığını seçiniz.

İğne Aralığı (mm)	Yiv Adedi	Kumaş Klipsi	
		Seri No	Parça Referansı
90	1	HA-951-09-01	1
100	3	HA-751-09-02	2
110	3	HA-751-09-03	3
125	3	HA-751-09-04	4 (Işaretsiz)

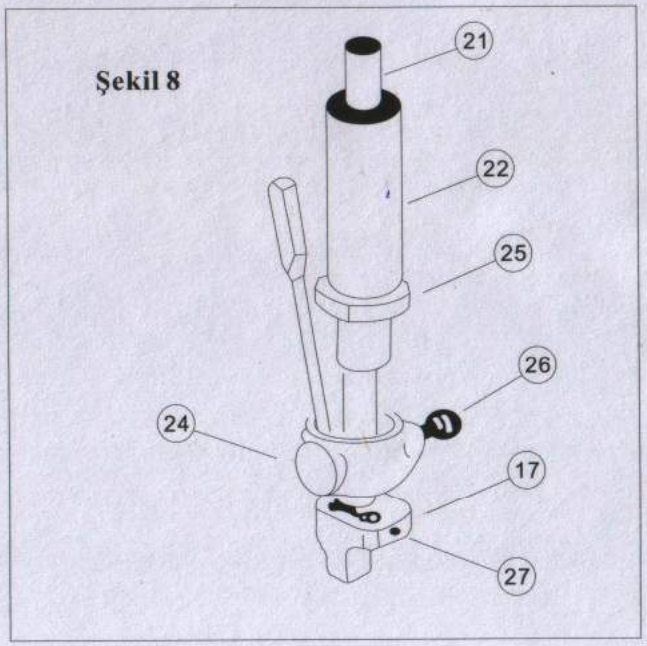
Yeni ek parçayı (18), monte etmek için kumaş klipsi içerisine yerleştiriniz. Daha sonra makineye, uygun aralıklı yeni bir iğne monte ediniz (bakınız, Şekil 7). Ek parça, iğne kanalı boyunca uzanacak şekilde yerleştirilmeli ve vida ile iyice sıkıştırılmalıdır. Böylece ek parçanın, iğne üzerinde bir miktar basınç uygulaması mümkün olacaktır. (Bakınız, Şekil 7A.)

Ek parçanın sabitleme vidasını sıktıktan sonra kumaş klipsinin, iğne boyunca düzgün bir şekilde hizalanıp hizalanmadığını kontrol ediniz ve klipsin herhangi bir yöne doğru kaymadığından emin olunuz.



Şekil 7

Şekil 7A



Şekil 8

13. İğne Milinin Hizalanması ve İğne Mili Yüksekliğinin Ayarlanması

Kılavuz kelepçesinin vidasını (20) tamamen gevşetiniz ve iğne mili ile dahili mili, harici mil (22) içerisinde rahatça hareket etmelerini sağlamak için ayarlayınız. Gerekirse, muhtemel bir sürtünmeyi önlemek için tümseğin (23) pozisyonunu hizalayınız. (Bakınız, Şekil 9.)

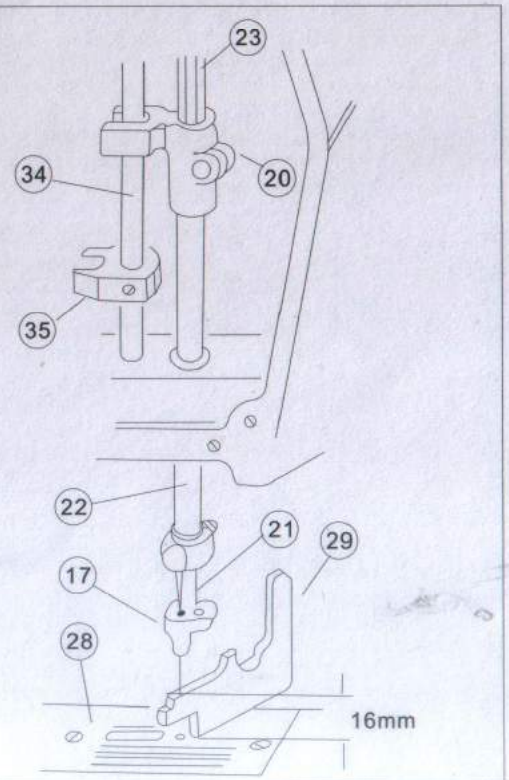
Daha sonra çift kancalı iğneyi, Şekil 8'de gösterildiği gibi kelepçenin üst kısmı içerisinden geçirerek iğne kıskacı (24) ile kumaş klipsini (17), ilgili milleri üzerine monte ediniz. İğnenin kuyruk kısmı üzerindeki sıkıştırma yüzeyinin, makinenin sol tarafında

bulunduğundan ve iğnenin üst ucunun, üst pula (25) temas ettiğinden emin olunuz.

Vidayı (26) sıkınız. Kumaş klipsini, aynı anda hem kelepçe hem de mil desteğinin karşısında bulunacak şekilde ayarlayarak dahili mili yukarı çekiniz ve daha sonra vidayı sıkınız.

Dahili mili, yukarıda belirtilen prosedürü dikkate alarak yükseltiniz ve milin, yukarı-aşağı doğru rahat bir şekilde hareket edip etmediğini kontrol ediniz. İğne bağı, strokunun en üst konumuna ulaşıncaya dek

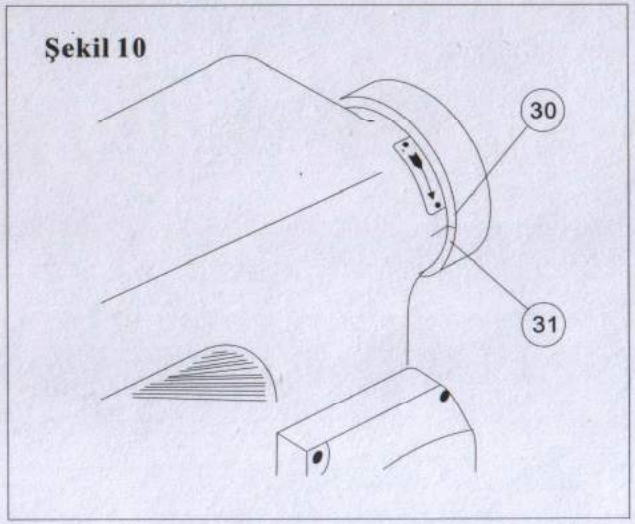
Şekil 9



volanı döndürünüz. Bu noktada iğne mili yüksekliğini, iğnenin ucu ile plaka (28) arasında 16 mm mesafe bulunacak şekilde, ayarlayınız.

İğne milini, strokunun en alt konumunda kumaş klipsi iğne mili sol tarafında kalacak şekilde ayarlayınız, kılavuz (20) kelepçesini sıkınız, referans çentiğini (30) ve volanı (31) gevşetiniz ve daha sonra volanı kilitleyiniz.

Şekil 10



14. Ek Parça Yüksekliğinin Ayarlanması:

İğne

Ek parçanın yüksekliği, iğne pozisyonuna göre değişir. İğne mili strokunun en üst konumundayken ek parçanın ucu, alt kancanın ucundan aşağı doğru 0,8 1,2 mm sarkan iğnenin iki kancası arasındaki boşluğu kapatıyorsa, ek parçanın yüksekliği doğru ayarlanmıştır.

Şekil 12

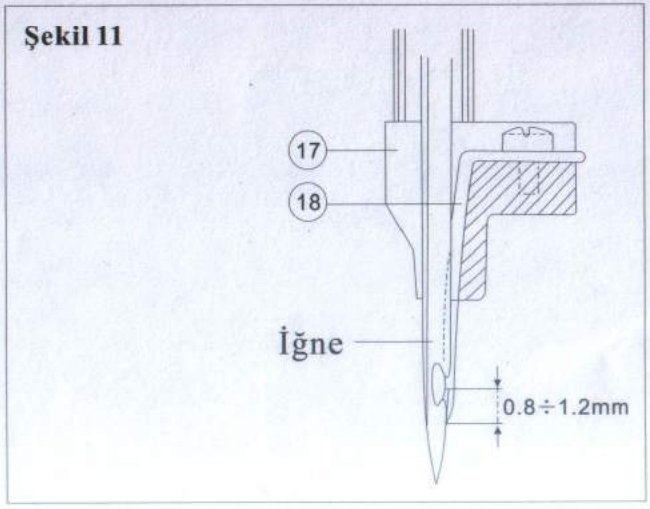
Regülatör alüminyum başlığını (10) döndürerek (iğne aralığına bağlı olarak) ek parça yüksekliğini ayarlayabilirsiniz. Başlığı, saatin dönüş yönünde çevirirseniz ek parçanın yüksekliği artar; başlığı, saatin dönüşünün aksi yönünde çevirirseniz ek parçanın yüksekliği azalır. Ayarlamadan sonra regülatörü sabitleyiniz ve başlık içerisindeki vidayı sıkınız. (Bakınız, Şekil 12.)

15. İplik Tutucu Ayarı:

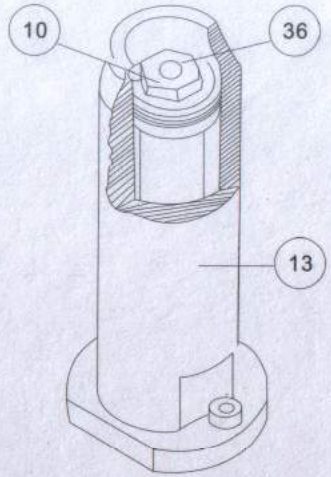
İplik tutucu (37), gövdesinin ön kısmından 0,3 mm çıkıntı yapacak şekilde monte edilmelidir. (Bakınız, Şekil 13.)

İplik tutucu, strokunun en üst konumuna gelene dek volanı çeviriniz ve iplik tutucunun yüksekliğini, plakanın alt kısmı ile iplik tutucu arasında 0,3 mm mesafe bulunacak şekilde, ayarlayınız. (Bakınız, Şekil 14.)

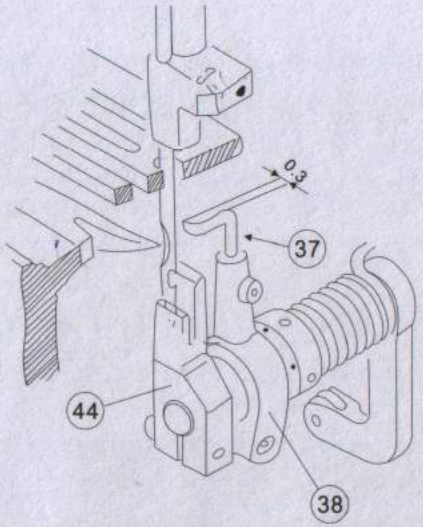
Şekil 11



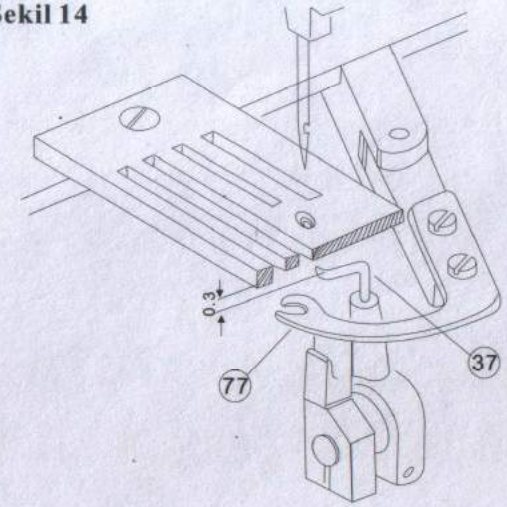
Şekil 12



Şekil 13



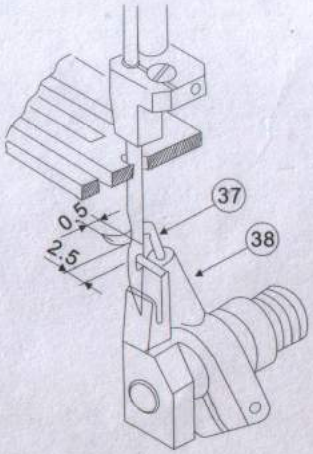
Şekil 14



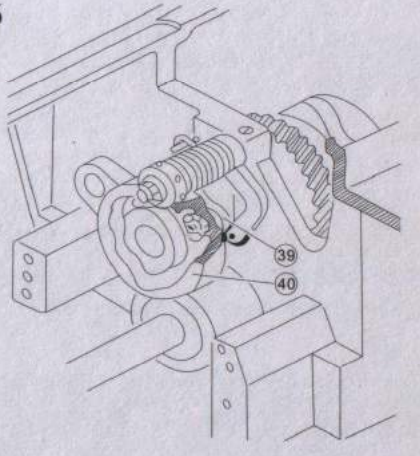
İplik tutucuyu, strokunun ucuna getiriniz ve daha sonra levyenin (38) pozisyonunu, iplik tutucu iğneden 2,5 mm uzaklıkta bulunacak ve iplik tutucu ucunun dış kısmı, iğnenin sol tarafından 0,3 mm çıkıntı yapacak şekilde, ayarlayınız.

(Bakınız, Şekil 15 ve 16.)

Şekil 15



Şekil 16



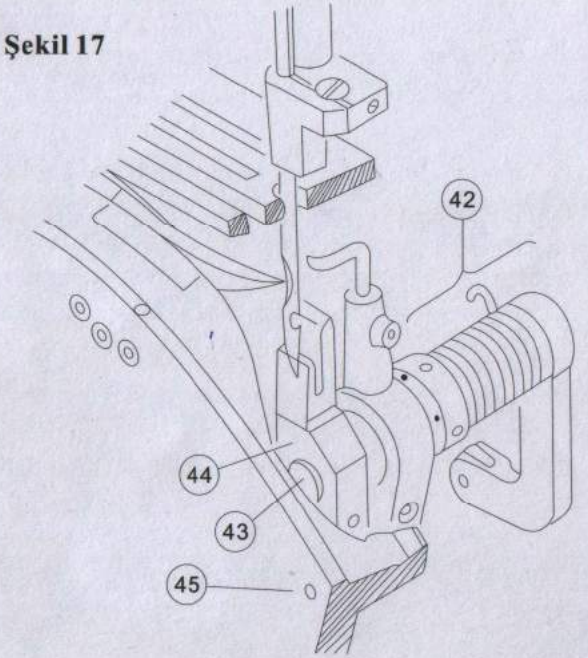
16. İğne Siperi Ayarı:

İplik tutucu levyesi (42) ile yatak arasında boşluk bulunmadığından emin olunuz.

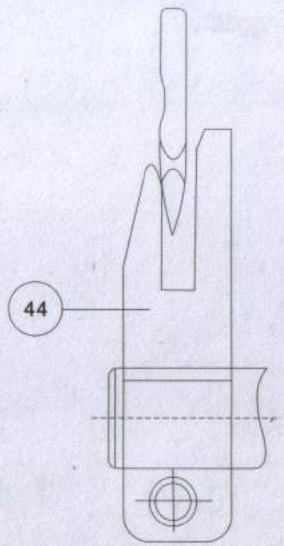
Yatağın serbestçe hareket etmesini sağlamak amacıyla levye ile yatak arasındaki boşluğu gidermek için makine tabanındaki dahili pimi itiniz.
(Bakınız, Şekil 17.)

İğne siperi, çok kalın kumaşların dikimi sırasında iğnede meydana gelebilecek olası eğilme ve bükülmeleri önler. Bu fonksiyon öncelikle, iğne siperinin en kısa dişlisinin iç kenarı aracılığıyla gerçekleştirilir.
(Bakınız, Şekil 18.)

Şekil 17



Şekil 18



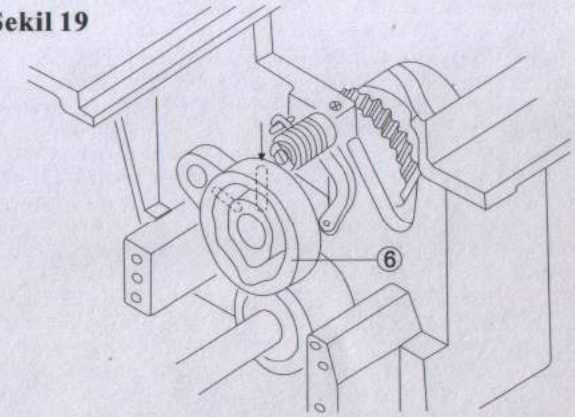
İğne, strokunun en alt konumunun 2 mm yukarısına yükseldiğinde, iğne siperinin en kısa dişlisinin iç kenarına temas etmeye devam edecek şekilde, iğne siperinin pozisyonunu ayarlayınız.

İğne mili, strokunun en alt konumundan 3 mm yukarıya geldiğinde iğne, artık iğne siperine temas etmemelidir. İğnenin hareketinde bir sıkışıklık var ise, regülatörü kontrol ediniz.

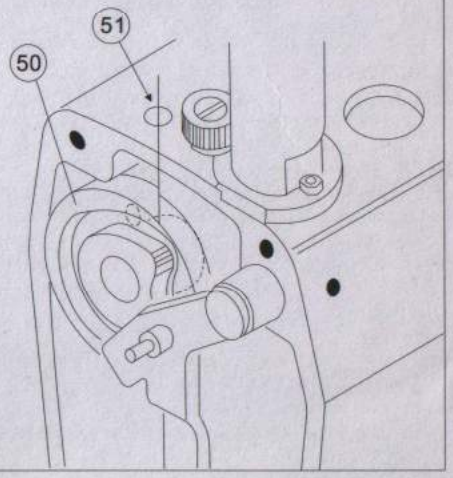
17. Üst Kanca Pozisyonunun Ayarlanması:

Volanı, ikinci saplama pimini hareket ettirecek şekilde, ayarlayınız. Kurve (40) (bakınız, Şekil 19), makine düzlemine dik pozisyonda iken üst kanca kurvesinin (50) ikinci saplama pimini, makine yatağındaki delik (51) ile aynı hizaya getirdiğinde, saplama pimini bu pozisyonda geçici olarak bloke ediniz çünkü bu ayarlama, senkronizasyon işlemine hazırlık yapmak faydalıdır.

Şekil 19

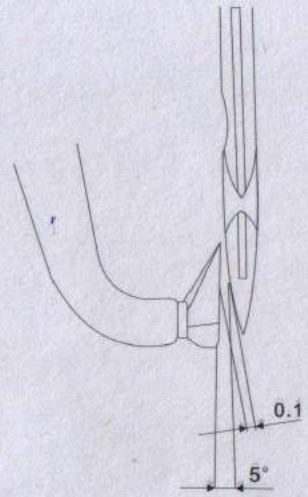


Şekil 20



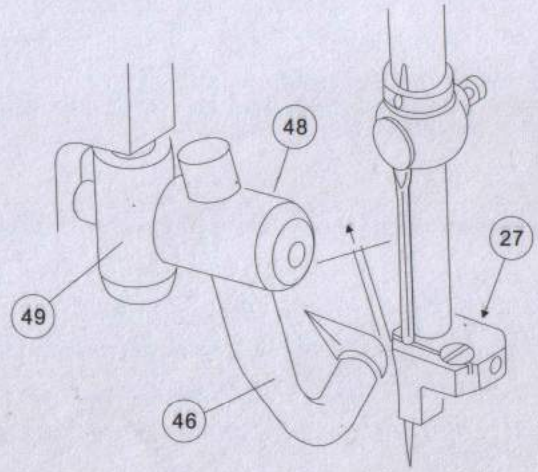
İplik tutucu iğneye ulaştığında iğnenin ucu, iplik tutucu ile aynı yükseklikte ise pozisyon ayarı doğrudur. İplik tutucunun hareketi, kurve (39) tarafından kurvenin korumalı kısmının basıncı aracılığıyla kontrol edilir. Üst kancayı (46) monte ediniz ve üst kancanın ucunu, plaka levyesinden yaklaşık 16,6 mm uzaklıkta konumlandırınız. Geri dönüş stroku sırasında iğnenin kırılmasını önlemek için kanca ucunun, iğneye göre 5°'lik bir açıda eğik durması gerekir (bakınız, Şekil 21). Bu ayarlama kancanın, kanca tutucu (48) içerisinde döndürülmesi suretiyle yapılır. Üst kanca, ikinci işlem döngüsünün sonunda başlangıç pozisyonuna geri döner. İkinci işlem döngüsünde iken kumaş klipsinin (27) arka tarafını, üst kanca ile aynı hizaya getirmek için volanı döndürünüz.

Şekil 21



Kancanın çapraz pozisyonunu, kancanın arka tarafı ile kumaş klipsinin arkası arasında 1 mm mesafe bulunacak şekilde ayarlayınız. Bu ayarlama kanca tutucusunun (48), kanca tutucusu desteği (49) içerisinde ileri geri hareket ettirilmesi suretiyle yapılır. (Bakınız, Şekil 22.)

Şekil 22



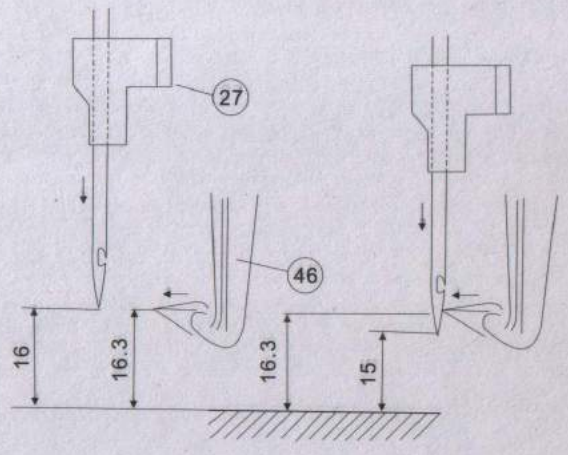
Senkronizasyon:

İlk işlem döngüsü başladığında iğne milini, iğne takımının (29) 15 mm uzunluğundaki kenarı üzerinde, strokunun en üst ucundan 1 mm uzaklığa getiriniz. Plaka ile iğnenin ucu arasındaki mesafe, 15 mm olmalıdır. (Bakınız, Şekil 23.)

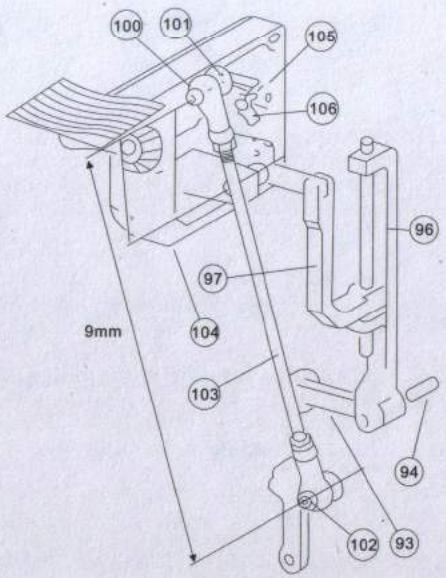
İğne milini yukarıda belirtilen pozisyonda tutmak için kontrol kurvesini (50), kancanın ucu iğne ucunun 1 mm yukarısına gelinceye dek döndürünüz. Sabitleme vidalarına, makine yatağının üst kısmındaki deliklerden (51) erişim sağlanabilir.

Delik kapanmadan önce kurve, kancayı rulmandan 0,5 mm uzaklığa getirir; böylece rulman, kurve hareket yolunun alt kısmına dayanmaz.

Şekil 23



Şekil 24



18. Transport Dişlilerinin Alt Transport Ayarı:

Şekil 24'te, dikiş ayar kutusu asamblesi gösterilmiştir. Çizimlerde, üç temel ayar seviyesi belirtilmiştir. Transport ayarına başlamadan önce ayar seviyelerini kontrol ediniz ve gerekirse, bu seviyelerin standart değerlerini ayarlayınız (ayar seviyelerinin ancak ve ancak makinenin arızalanması durumunda değiştirilmesi gerekir). Aslında, makinenin elde olmayan nedenlerden dolayı arızalanması durumunda bile bu seviyeleri değiştirmek son derece güçtür.

Dikiş ayar kutusunu sökmek için şu prosedürü uygulayınız:

- -Bilye vidasını (100) ve düzeltme levyesi (101) üzerine monte edilmiş soket ek yerini sökünüz.
- -Alt bilye vidasını (102), ek yerini ve ek yerlerinde (103) bulunan kırmızı renkli kısmı sökünüz.
- -Maksimum dikiş uzunluğu ayarında kullanılan üst durdurma valfini sökünüz.
- -Dikiş uzatma ünitesi yayını (141) gevşetiniz. (Bakınız, Şekil 27.)
- -Dikiş uzatma levyesinin (96) bağlantı pimini (94) ve iğne ayarlama levyesini (93) sökünüz. (Bakınız, Şekil 28.)
- -Dikiş ayar kutusunu (104) tutan dört vidayı gevşetiniz ve kutuyu sökünüz.

Yukarıda belirtilen prosedürü, bir yere kaydediniz. Sökülen parçaların montajı, bu prosedürün tam tersi uygulanarak gerçekleştirilmelidir: örneğin, monte edilen ayar kutusunun bağlantı pimi, dikiş uzatma ünitesinin yayı takılmadan önce yerine yerleştirilmelidir.

Dikkat: Derecelendirilmiş düğmeyi (15) kullanarak iğne ayarını düzeltirken regülatörü, dönel levye (105) ve pim (106) ile birlikte döndürünüz. Transport ayarına başlamadan önce, dikiş uzunluğunu maksimum değerine ayarlayınız. Bu ayarlamalar, ilgili derecelendirilmiş düğmeler (14) ve (15) kullanılarak yapılır. (Bakınız, Şekil 4.)

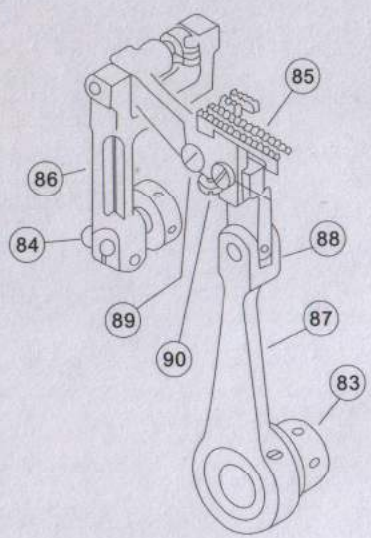
Ayarlamalar:

a) Dikiş ayar kontrolü levyesi (93) ile alt ana şaft (95) arasında 3 mm mesafe bulunup bulunmadığını kontrol ediniz. Levye, bu pozisyonda iken dört zincir baklası aynı hizada bulunmalıdır. (Bakınız, Şekil 28 ve 29.)

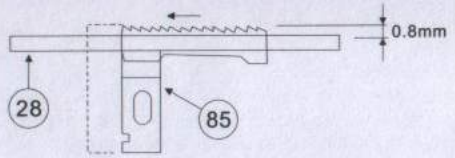
b) Transport dişlileri kaldırma eksantriği (83) vidaları ile dikiş uzatma çatalı vidalarını gevşetiniz. İğneyi, plakanın (28) iğne deliğine tam olarak denk getiriniz ve bu sırada plakanın dikey pozisyonda bulunduğundan emin olunuz. (Bakınız, Şekil 25.)

Transport dişlilerini (85), daha önceden yerine sabitlenmiş olması gereken plaka üzerinde ortalayınız. Böylece plakanın eni üzerindeki uçları arasında uzanan transport dişlilerinin iki ucu, plakadaki slotların iç kısımlarından aynı mesafede bulunur. Bu ayarlamayı yapmak için dikiş uzatma çatalını (86) ayarlayınız ve gerekirse, transport dişlilerinin merkezden farklı bir pozisyonda bulunmalarını ve hatalı pozisyon nedeniyle dişlilerinin hareketinde sapmalar meydana gelmesini önlemek için transport dişlileri kaldırma eksantriğini (83), ekseni boyunca hareket ettiriniz. Daha sonra transport dişlileri kaldırma eksantriği ile dikiş uzatma çatalının vidalarını tekrar sıkınız. (Bakınız, Şekil 25.)

Şekil 25



Şekil 26



c) Dikiş uzatma eksantriğinin (91) sabitleme vidalarını gevşetiniz. İğne milini, strokunun en alt konumuna getirmek için volanı çeviriniz.

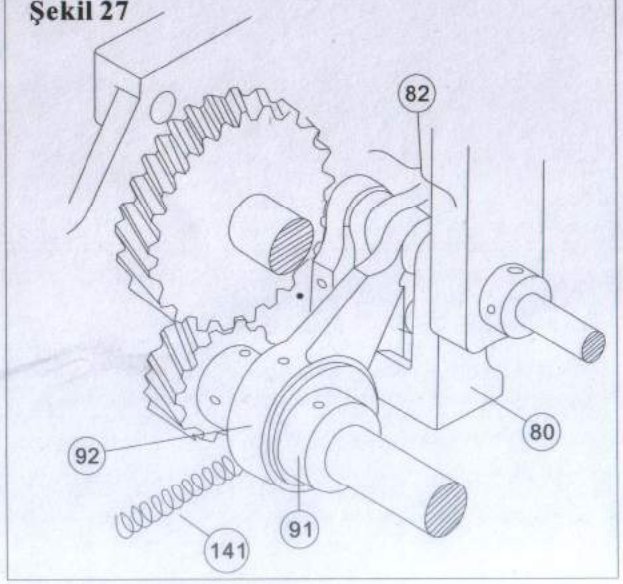
Dikiş uzatma eksantriğini merkezden dışarı doğru hareket ettirip öyle bir pozisyona getiriniz ki dikiş uzatma desteği (80) el ile hareket ettirildiğinde dahi, transport dişlileri hareket etmesin. Bağlantı milini (92), düzgün bir şekilde tutarken eksantrik vidalarını sıkınız.

d) Transport dişlilerini, plakanın üzerinde strokunun en üst konumuna getirmek için volanı döndürünüz ve iki vidanın (88) ve (89) pozisyonlarını, transport dişlileri plakaya paralel olacak şekilde ayarlayınız.

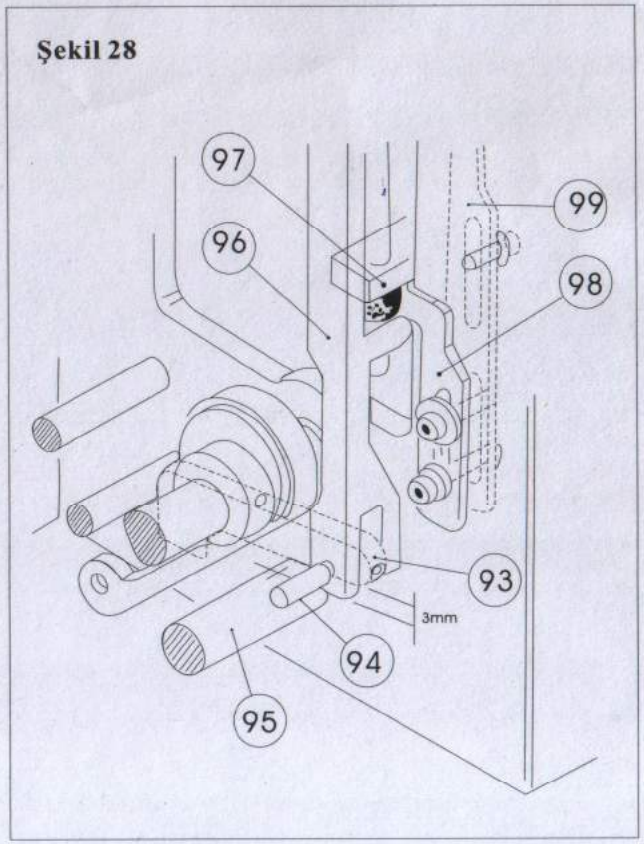
Aşağıdaki prosedürü uygulayarak, iplik sıkıştırma hareketini dikkatli bir şekilde kontrol ediniz:

1) Transport dişlileri, plakanın üzerinde yükselmeye başladığı zamanda veya dişliler, plakanın aşağısına indiğinde de iğne, plakanın üzerinde daima aynı yükseklikte bulunmalıdır.
2) İğne mili, strokunun en üst konumunda iken (Bakınız, Şekil 26.) transport dişlilerinin, plaka üzerinde maksimum yüksekliği, 0,8 mm olmalıdır.

Şekil 27



Şekil 28

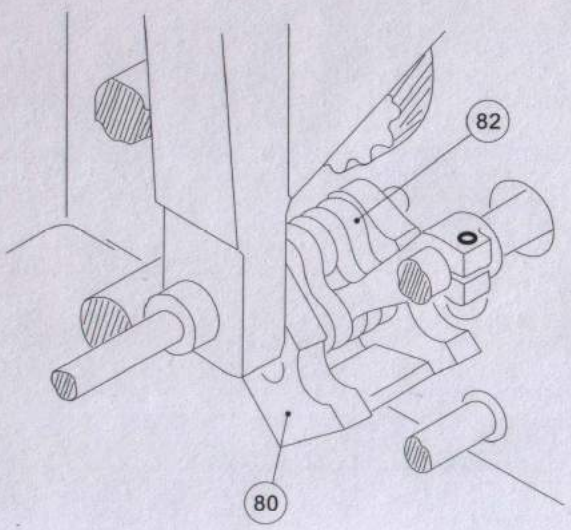


Transport dişlileri hareketi, zamanlama için transport dişlileri kaldırma eksantriği (83), dişlilerin yüksekliği için ise ayarlama vidaları (90) kullanılarak ayarlanabilir. Ayarlama vidasını (90) döndürmeden önce vidayı (8) gevşetiniz.

Yaptığınız ayarlamalar sonucunda, transport dişlilerinin plakaya çarpmadığından ve dişlilerin tüm hareketi boyunca, parçaların aynı hizaya getirilmemesinden

kaynaklanan herhangi bir zorlanma olmadığından emin olunuz.

Şekil 29



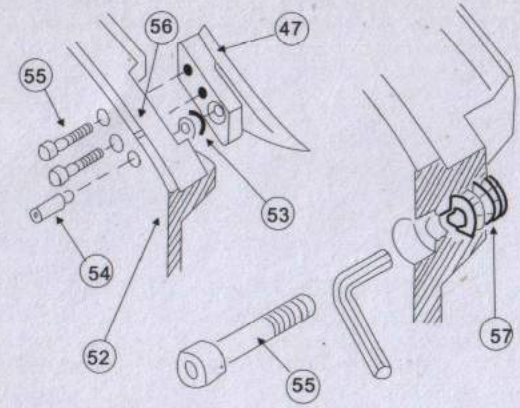
19. Alt Çağanoz Ayarı:

İplik yükleme çarkı (52) ile sabit çarkı sökünüz ve şaftın diklemesine hareket etmediğinden emin olunuz. Çağanozu (47), iplik yükleme çarkından sökünüz.

Dikkat: Küçük kasnaklar üzerindeki iki bilye kancası, kanca çarktan ayrıldığında alt çağanozu bir miktar hareket ettirebilir. Kasnakların (54) pimini tekrar döndürünüz.

Çağanozu kontrol ediniz ve herhangi bir iz veya çentik var ise, bunları gideriniz. İpliğe temas eden tüm yüzeyleri bileyiniz. (Bakınız, Şekil 30.)

Şekil 30



Mevcut iz veya pürüzleri gidermek için pürüzlü parçaları temizleyip, cila makinesi ile cilalamanızı öneririz. Eğer böyle bir makine yok ise, çok ince taneli bir bileği taşı kullanınız. Kasnağı, çağanoz üzerindeki deliğine yerleştiriniz, çağanozu iplik yükleme çarkındaki yuvasına monte ediniz ve daha sonra vidaları sıkınız. Kasnak pimi, çağanozdaki deliği içerisine doğru itilip, deliğe tam olarak takılmalı ve vida ile sabitlenmelidir.

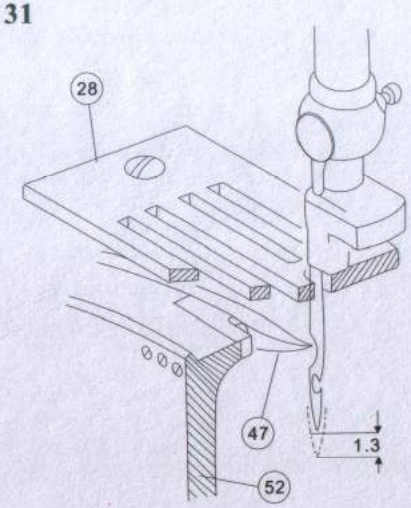
İplik ile birlikte hareket ettirerek, kasnağın serbestçe dönüp dönmediğini kontrol ediniz. Pimin kuyruk kısmı, kasnak kalınlığından daha uzundur ve bu nedenle, kasnağı bloke etmeden pimi gidebildiği yere kadar itmek mümkündür.

İplik yükleme çarkını kontrol ediniz ve çarkın, özellikle de iplik geçiş noktalarının düzgün ve pürüzsüz olduğundan emin olunuz. İplik yükleme çarkı ile sabit çark, üzerlerinde bulunan yağ, iplik ve kumaş tiftiği artıkları v.b. maddelerden tamamen arındırılmalı ve dikkatlice temizlenmelidir.

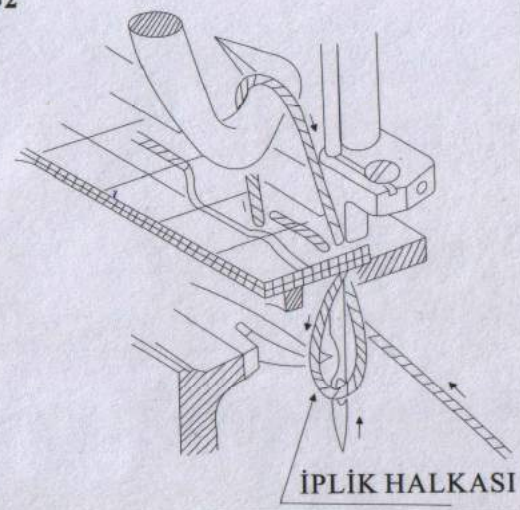
İplik referans halkasını gevşetiniz ve şaft ekseni boyunca, sola doğru hareket ettiriniz.

Vidayı, halka şafta hafifçe temas edecek şekilde, sıkınız. Halka üzerindeki referans çentiği, sol tarafta kalmalıdır. Sabit çark ile iplik yükleme çarkı, çark üzerindeki pim halka çentiğine denk gelecek şekilde, monte edilebilir. Çarkları monte ettikten sonra çağanozun ucunu, iğnenin sol tarafına mümkün olabildiğince çok yakınlaştırınız. İğnenin strokunun en alt konumunun kesin bir şekilde belirlemek için iğne takımını kullanınız. İğne mili, strokunun en alt konumundayken iplik yükleme çarkını, iğne söz konusu çarkın (45) referans deliğinin tam ortasında gözle görülebilecek şekilde, hareket ettiriniz (bakınız, Şekil 17). Böylece makine, normal çalışma yönünde manual olarak rotasyonlu bir şekilde çalıştırıldığında iğne milinin, strokunun en alt konumunun 13 mm yukarısına yükselmesi ve aynı zamanda çağanoz ucunun, iğnenin tam ortasında bulunması sağlanır (bakınız, Şekil 31). İğne şaftı, tam bu pozisyonda ipliği aldığında iplik, iplik halkası oluşturacaktır.

Şekil 31



Şekil 32



Ayarlama vidaları ile gerekli ayarlama, ancak iğne ile çağanoz arasındaki mesafe, 0,20 mm'den az ise yapılabilir. Aksi takdirde, çarkı bir bütün olarak hareket ettirmeniz önerilir.

Makineyi çalıştırmadan önce pimi (54) ve kasnağı (54) kontrol etmek gerekir.

İğne milinin yüksekliğini düzgün bir şekilde ayarladıktan sonra çağanozu, iplik yükleme çarkı üzerine dikkatlice kenetleyiniz.

Emniyet somunlarını, iplik yükleme çarkını ve referans halkasını sıkınız ve sabitleyiniz ve daha sonra çağanozun çalışma prensibini tekrar kontrol ediniz.

20. İplik Yükseltme Kollarının Ayarlanması:

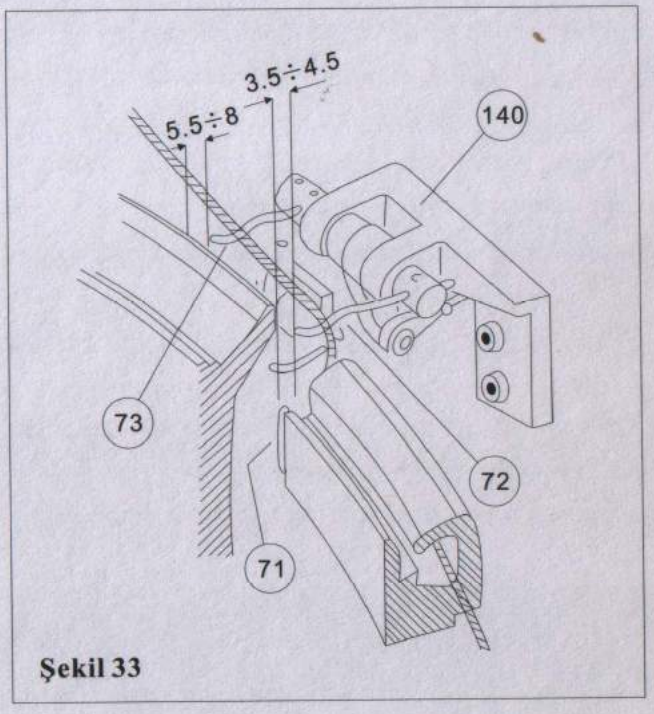
İki iplik yükseltme kollarının birbirinden ayırt edilebilmesi için kullanıcıya yakın kol, "ön kol", iğneye yakın kol ise "arka kol" olarak adlandırılacaktır. Ön kol, iplik yükleme çarkının kenarından 3,5-4,5 mm, arka kol ise 5,5-8 mm uzaklıkta bulunmalıdır. Destek, iki kol iplik yükleme çarkının çapı hizasına aynı anda erişecek şekilde, konumlandırılmalıdır.
(Bakınız, Şekil 33.)

Birinci işlem döngüsünde iplik yükseltme kolları, stroklarının en alt konumlarındayken eğer üst kancanın (48) ucu, iğnenin orta kısmına geliyorsa kolların çalışma prensibi doğrudur. İplik yükseltme kolları arasında senkronizasyon sağlamak için kurveyi (74) kullanınız. Strokunun en üst ucunda ön kolun ucunun, iplik yükleme çarkının dış çapı hizasından 5 mm yukarıda bulunması gerekir.

(Bakınız, Şekil 34.)

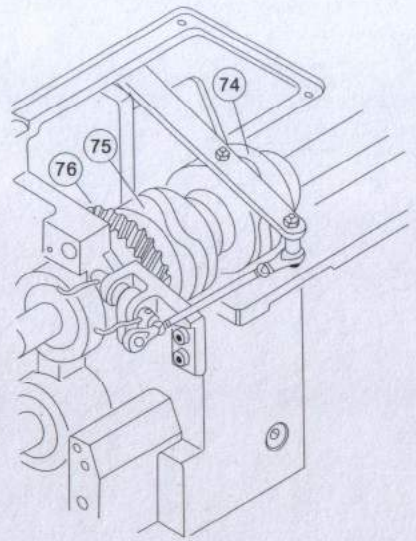
İplik yükseltme kollarının çapraz pozisyonu, kolları destekleyen mil, ekseni boyunca hareket ettirilerek ve ön kol, küçük plakadan (71) 3,5 mm uzakta konumlandırılarak ayarlanır.

Not İplik yükselme kolları harekete geçtikten sonra iplik kılavuzu kurvesini (75), 21. Bölüm'de açıklandığı üzere, iplik kılavuzu senkronayzırı üzerine konumlandırınız ve daha sonra sabit çarkı monte ediniz.

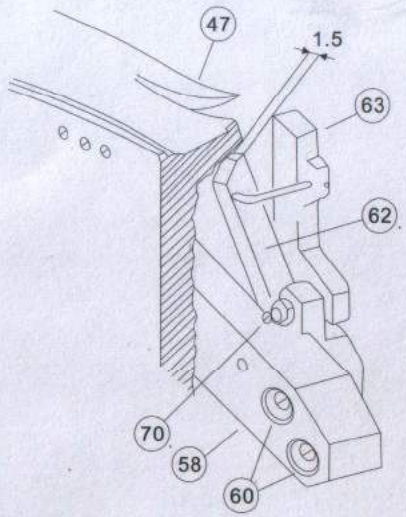


Şekil 33

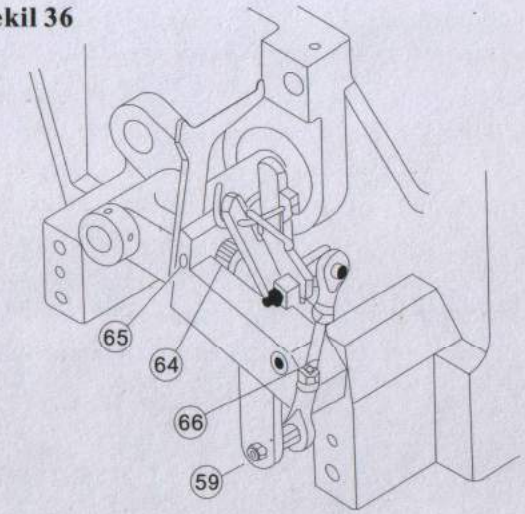
Şekil 34



Şekil 35



Şekil 36



21. Tansiyon Ünitesi Ayarı:

İplik yükleme çarkını (52) sökünüz. Bağlantı milinin alt ek yerine ait somunu gevşeterek ve tansiyon ünitesinin (51) bağlı olduğu iki vidayı (60) çıkararak üniteyi sökünüz. (Bakınız, Şekil 35 ve 36.)

Levyelere (62) ve (63) ait yay, vidalar (65) gevşetildikten sonra halka somun (64) kullanılarak ayarlanır. İpliği tutan levyelere (62) ve (63) ait yay tarafından uygulanan basınç, iplik tutucu yayının uyguladığı basınçtan fazla olmalıdır.

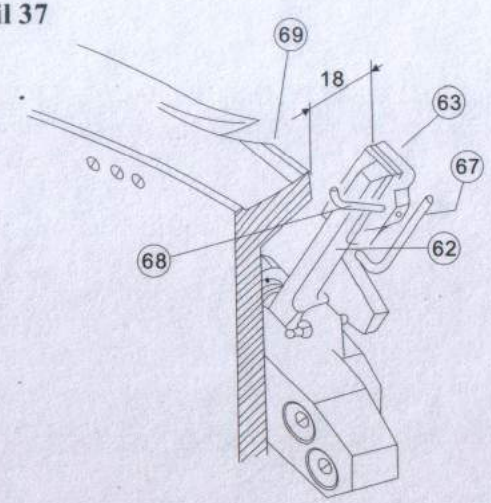
Bu basınç seviyelerini korurken söz konusu iki yayı, gerekli minimum basıncı tatbik edecek şekilde, ayarlayınız ve hareketli tüm parçaların geri dönüşlerinin, hızlı ve düzgün bir şekilde gerçekleştiğinden emin olunuz. (Bakınız, Şekil 36.)

Ayarlamadan sonra, iki vidayı (80) ve vidayı (59) sıkarak ve iki referans burcuna dikkat ederek tansiyon ünitesini tekrar monte ediniz. İplik kılavuzunu (67), kılavuz ile sabit çark üzerindeki küçük plaka (71) arasında 0,2 mm mesafe bulunacak şekilde, konumlandırınız (bakınız, Şekil 33).

Dikkat: tansiyon ünitesinin henüz devreye girmemiş olması nedeniyle, çağanoz (47) ile tansiyon ünitesinin (58) birbirlerine çarpmalarını önlemek için makinenin, son derece dikkatle kullanılması gerekir.

Makineyi, manual olarak çalıştırınız ve kapalı tansiyonu, sağ çaprazının uç kısmına doğru hareket ettiriniz. İplik yükleme çarkının sağ kenarı ile kapalı tansiyonunun ortası arasındaki mesafe, 18 mm olmalıdır. Bu mesafeyi ayarlamak için iki ek yeri arasındaki bağlantı milinin (66) pozisyonunu ayarlayınız (bakınız, Şekil 36). İplik bağının üst kenarı, iplik yükleme çarkının dış kenarına dikey bir konumda bulunurken iğne pozisyonu için üst şaft üzerine monte edilmiş olan tansiyon kurvesinin (40) (bakınız, Şekil 18), sol taraftaki levye, referans deliği (45) ekseninin tam ortasında bulunacak şekilde, harekete geçirilmesi gerekir. İplik tutucunun pozisyonunu (61), tutucu çağanoz yuvasının eğimli düzleminin ucunu (69) 4-5 mm geçecek ve iplik yükleme çarkının iç çapının hizasından 1 mm uzakta bulunacak şekilde, ayarlayınız. (Bakınız, Şekil 38.)

Şekil 37

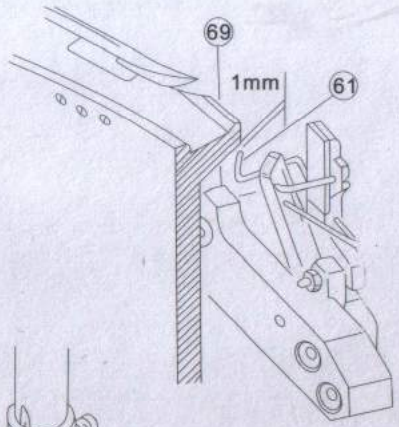


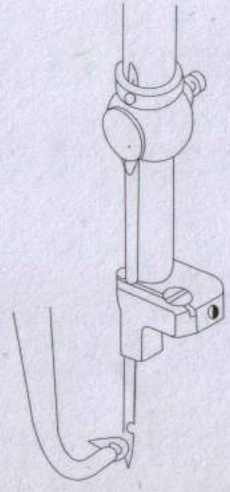
İplik yükleme çarkının sökülmesi:

Birinci işlem döngüsünde, üst kancanın ucu iğnenin ortasına geliyorsa ve tansiyon ünitesi, üst iplik halkasının oluşumu için açıldıktan sonra tekrar kapanıyorsa, kurvenin (40) (bakınız, Şekil 16) hareket prensibi doğrudur. Bu aşamada, tansiyonun açılma miktarı 1,5 mm'dir. Bu ayarlamayı yapmak için emniyet somununu gevşettikten sonra, vidayı (70) döndürünüz (bakınız, Şekil 35). Şekil 33'te, söz konusu açılma miktarına uygun iplik takma prosedürü gösterilmiştir. (Bakınız, Şekil 35.)

İplik kılavuzu (67), sabit çark üzerine monte edilmiş durumdaki iplik kılavuzu plakasının (71) sol ucunun bir miktar soluna (bakınız, Şekil 33) doğru konumlandırılmalıdır. İplik yükleme çarkını, çalışma şeklinin doğru olduğunun tespitinden sonra tekrar

Şekil 38





Şekil 39

monte ediniz ve daha sonra iplik yükleme çarkının sabitleme vidasını sıkınız.

22. İplik Yükleyici Ayarı:

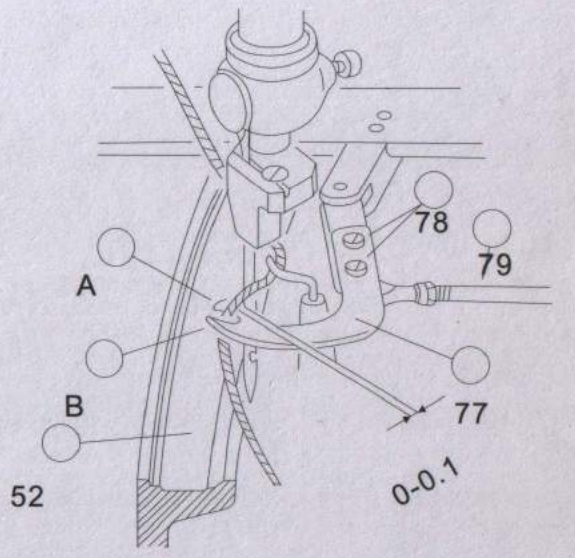
İplik yükleyici, ipliğin iğneye yüklenmesini sağlar.

İğneye yakın bir yere konumlandırılan iplik yükleyici ucunun arka kısmı (A), iğneyi bükmeksizin teğet geçmelidir.

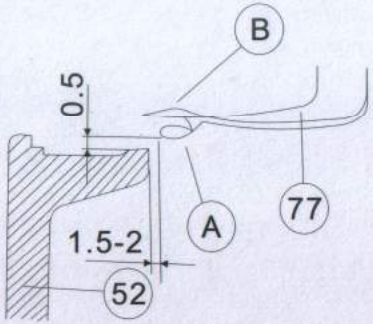
İplik yükleyicinin pozisyonu, iki vida (78) gevşetildikten sonra iplik yükleyicinin, desteği üzerinde hareket ettirilmesi suretiyle ayarlanabilir. (Bakınız, Şekil 40 ve 41.)

İplik yükleyici, sağa çapraz ucunda iken yükleyicinin arka kısmı (A) ile iplik yükleme çarkının (52) sağ kenarı arasındaki mesafe, 1,5-2 mm olmalıdır (bakınız, Şekil 41). (BU ÖLÇÜMLER, MAKİNEYE İPLİK TAKILDIĞINDA TEKRAR KONTROL EDİLMELİDİR.)

Şekil 40



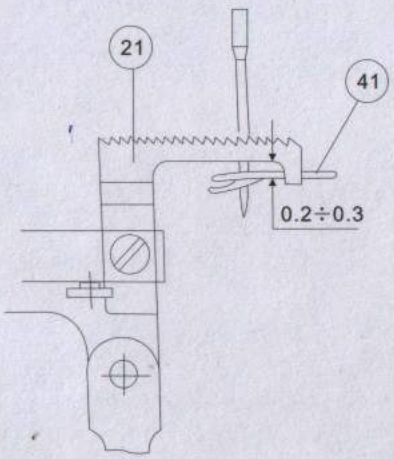
Şekil 41



Doğru mesafe, iki ek yeri arasındaki bağlantı mili (79) ayarlanarak elde edilir.

İplik yükleyicinin yüksekliği, yükleyicinin eğilmesi suretiyle ayarlanır (bakınız, Şekil 41). İplik yükleyici ile transport dişlilerinin alt kısmı arasında, 0,2 0,3 mm mesafe bulunmalıdır. (Bakınız, Şekil 42.)

Şekil 42



İplik yükleyici, kurve (75) aracılığıyla hareket geçirilir (bakınız, Şekil 34). İşlem döngüsünün doğru olup olmadığının kontrol edilmesi için iki kurvenin (74) ve (75), aşağıda belirtilen şekilde Konumlandırılmalıdır:

İplik yükleyici kurvesinin dönüş istikametindeki ikinci saplama cıvata, iplik yükseltme kurvesinin (74) birinci saplama cıvatası ile aynı hizada bulunmalıdır. Plakadaki iplik geçiş noktası açıkken iplik yükleyici tarafından taşınan ipliğin, iğnenin üst kancasının yaklaşık 3 mm üzerinde iğneye temas etmeye başlamasını sağlayarak iplik yükleyicinin çalışma prensibini kontrol etmek son derece olumlu bir yaklaşımdır. Söz konusu kontrolü yaptıktan sonra, plakayı monte edebilirsiniz.

23. Üst Transport Ayarı:

Transport dişlileri, plakanın altında iken makinenin işlem döngüsü içerisinde mekanik tahrikli baskı ayağını (107), mili içerisine yerleştiriniz. Kılavuz ile baskı ayağı transport desteği arasında yaklaşık 0,3 mm mesafe bırakmak için dirsek ek yerinin pozisyonunu ayarlayınız. Bu ayarlamadan sonra, plakanın üzerinde plakaya paralel bir şekilde bulunması gereken ayağı bloke ediniz.

Yumuşak dikiş mekanizması ile ek yerli baskı ayağını (109), milleri içerisine yerleştiriniz. Transport dişlilerini, strokunun en alt konumuna getirmek için volanı çeviriniz. Ek yerli baskı ayağını, plaka üzerine doğru iterek sabitleyiniz ve baskı ayağının, mekanik tahrikli baskı ayağına ve plakaya paralel konumda bulunup bulunmadığını kontrol ediniz. Ayrıca iki baskı ayağının (107) ve (109), plaka üzerinde eşit miktarda yükselip yükselmediğini kontrol ediniz. Bu mesafe, vida (141) ile ayarlanabilir. (Bakınız, Şekil 43.)

Baskı ayaklarının hareketi, çatal şekilli transport levyesi (110) kullanılarak ve baskı ayağı hareket levyesi (113) slotunun içerisindeki ek yerinin (114) pozisyonu değiştirilerek, transport dişlilerinin pozisyonuna göre koordine edilmeli ve baskı ayakları tam ortaya getirilmelidir. Ek yerinin (14) pozisyonunun ayarlanması için kullanılan vidaya, tezgahın sağ tarafındaki delikten (yalnızca seri numarası bulunan makineler için geçerlidir) erişim sağlanabilir. Çatal şekilli transport levyesini (110) bloke ederek tümseğin (111) tansiyon pulunun, hareketini engellemeksizin levyeye hafifçe temas ettiğinden emin olunuz.

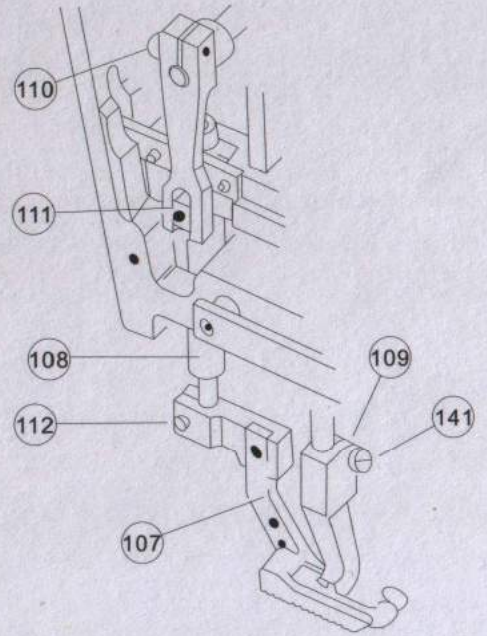
Dikiş uzunluğu, maksimum değerine ayarlı iken hareketli parçaların birbirlerine çarpıp çarpmadığını kontrol etmek için volanı döndürünüz.

Baskı ayağı yükseltme eksantriğini (CO 750-10, 703), transport dişlileri plakanın altından yukarı doğru çıkarken mekanik tahrikli baskı ayağı, transport dişlileri üzerine doğru alçalacak şekilde, senkronize hale getiriniz. Eksantrik vidalarını sıktığınızda, eksantrik ile bağlantı milinin aynı hizada bulunmasına dikkat ediniz.

Eksantrik sabitleme vidalarına, makine yatağının üst kısmı üzerindeki kapak sökülerek erişilebilir.

Üst kancayı (48), birinci işlem döngüsüne getirmek için volanı çeviriniz.

Şekil 43



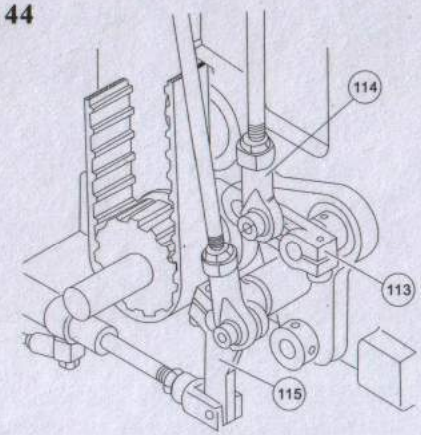
Baskı ayaklarını, maksimum yüksekliğe çıkarmak için dirsek ek yerini kullanınız ve volanı döndürerek üst kancanın, ek yerli baskı ayağı (109) ile aynı hizaya gelmesini sağlayınız. Bu aşamada üst kancanın, ek yerli baskı ayağını olası en kısa mesafede sıyırıp geçmesi gerekir.

Bu ayarlama, makine yatağının (14) arka kısmı üzerindeki kapak sökülerek erişim sağlanabilen baskı ayağı yükseltme kolu (CO 752-04-01) ile yapılır.

Baskı ayağının altına bir parça karton veya katlı bir kağıt yerleştiriniz. Derecelendirilmiş dikiş uzunluğu ayarlama düğmesini, saatin dönüşünün aksi yönünde sonuna kadar çevirip 11 adet deliğin pozisyonlarını, birinci ile on birinci delik arasında 16 mm mesafe bulunacak şekilde, ayarlayınız.

Minimum dikiş uzunluğu ayarı için kullanılan alt durdurma valfini (98), bağlantı levyesine (97) sabitleyiniz. Daha sonra ondalık göstericili (verniyer) düğmeyi, 'O' seviyesine getiriniz ve düğmenin sabitleme vidasını sıkınız. (Bakınız, Şekil 28 ve 46.)

Şekil 44



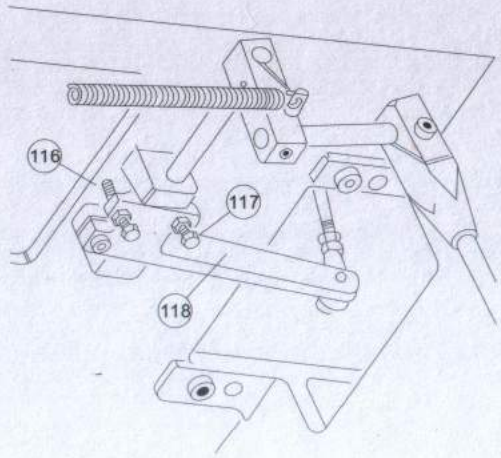
Verniyer, 8 ½ değerini gösterene dek düğmeyi, saatin dönüş yönünde çeviriniz. Asla düğmeyi bu seviyeden daha büyük bir değere ayarlamayınız.

Maksimum dikiş uzunluğu ayarı için kullanılan üst durdurma valfini (99), bağlantı levyesine sabitleyiniz. (Bakınız, Şekil 28.)

Böylece, ana transport ayarlanmış olur. Bununla birlikte makine, saraç dikişi yapabilir ve bu dikişin uzunluğu, kullanıcının isteğine göre minimum 1,6 mm, maksimum 6,3 mm arasında herhangi bir değere ayarlanabilir.

Not: İleri düzeyde ayarlamalar yapılarak makinenin, gerçekleştirilebileceği birçok uygulamada farklı amaçlar için kullanılması sağlanabilir. Dikkat: Maksimum yükselme miktarı, dikiş makinesinin montajı sırasında standart bir değere sabitlenmiştir. Bu nedenle yükselme miktarının, ayarlama vidaları kullanılarak değiştirilmesi tavsiye edilmez.

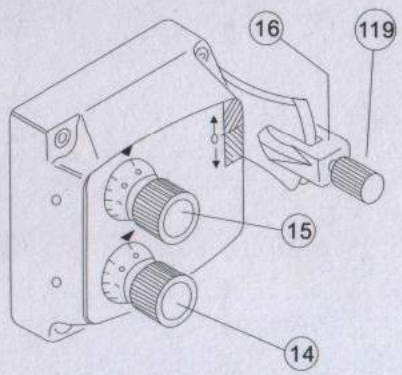
Şekil 45



24. Dikiş Düzeltme Ayarı:

Derecelendirilmiş dikiş düzeltme düğmesini (15), saatin dönüş yönünde sonuna kadar çeviriniz. Verniyeri, "0" değerine ayarlayınız, bu pozisyonda sabitleyiniz ve daha sonra düğmeyi, saatin dönüşünün aksi yönünde sonuna kadar çeviriniz. (Bakınız, Şekil 46.)

Şekil 46



Derecelendirilmiş dikiş düzeltme düğmesini (14), saatin dönüş yönünde çeviriniz ve maksimum uzunluk değerine ayarlayınız.

Dikiş düzeltme levyesinin (120) vidalarını sıkınız. Böylece levye, düzeltme valfinden (121) belirli bir uzaklığa el ile yerleştirilebilir. (Bakınız, Şekil 47.)

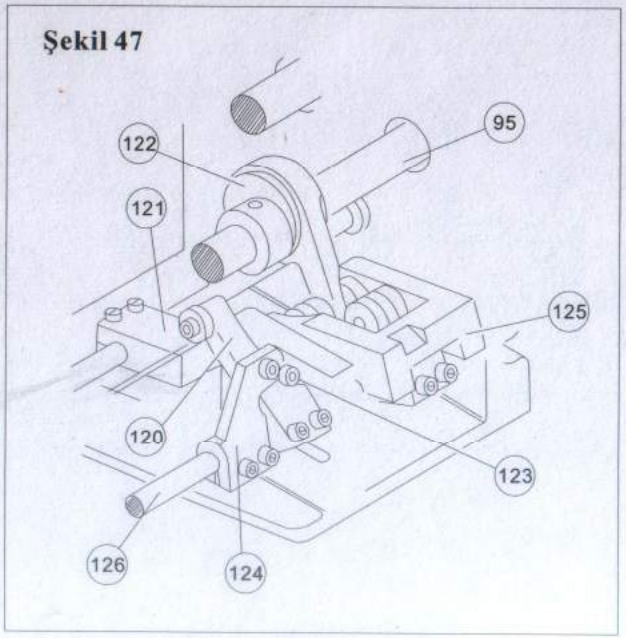
İğne mili, ikinci işlem döngüsünde strokunun en alt konumuna gelinceye dek volanı döndürünüz. İğne mili, strokunun en alt konumunda iken dikiş düzeltme eksantriğini, ayarlama kutusu üzerindeki ters çevirme kolu (16) ile eksantrik kurvesinin (22) pozisyonları sürekli olarak değişirken dikiş düzeltme levyesinin (120) hareket etmeyeceği bir pozisyona yerleştiriniz.

Eksantrik vidalarını sıkmadan önce eksantrik (122) ile bağlantı milinin aynı hizada bulunup bulunmadığını kontrol ediniz.

Ters çevirme kolunu (16), strokunun en alt konumuna, tırtıllı düğmenin (119) vidası ile sabitleyiniz. Şekil 47

Dikiş düzeltme levyesi (120) ile düzeltme valfinin (121) sabitleme vidalarını gevşetiniz. İğne mili, ikinci işlem döngüsünde halen strokunun en alt konumunda iken dikiş düzeltme levyesi (120) yatağını, düzeltme valfi bloğu (120) ile olan temas noktası valfin ön kenarından 1 mm mesafede olacak şekilde, konumlandırınız ve daha sonra düzeltme valfi bloğunun vidalarını iyice sıkınız.

Şekil 47



Denge kolundaki ayarlama vidasını (123), vida gövdesinin uç kısmı denge kolundan yaklaşık 1 mm baş gösterecek şekilde, döndürünüz.

Vidayı, emniyet somununu kullanarak sabitleyiniz. İğne mili, ikinci işlem döngüsünde strokunun en alt konumunda iken ve denge kolu ayarlama vidası (123), dikiş düzeltme levyesine (120) dayalı bir pozisyonda dururken, kolu ve levyeyi hareket ettiriniz ve yatak ile düzeltme valfi (121) arasında 1,5 mm mesafenin bulunduğu pozisyonda, denge kolunun (124) sabitleme vidalarını sıkınız.

Bu aşamada, bir kağıt üzerinde delikler açınız. Bu dikiş sırasını 'B' harfi ile işaretleyiniz. Bu dikiş sırasında (B), ayarlama kutusu üzerindeki ters çevirme kolu (18) aşağı konumunda bulunduğu için düzeltmiş kısa dikişler, kumaş parçasının alt kısmında görülecektir. İğne milini, strokunun en alt konumuna getirmek için volanı döndürünüz ve ters çevirme kolunun tırtıllı düğmesinin (119) vidasını gevşetiniz. Kolu, yukarı konumuna getiriniz ve bu pozisyonda, vida ile sabitleyiniz.

Kağıt üzerinde bir sıra daha delik açınız ve bu sırayı 'T' harfi ile işaretleyiniz. Bu dikiş sırası (T), ters çevirme kolu (18) yukarı konumunda bulunduğu için düzeltmiş kısa dikişleri, kumaş parçasının üst kısmında gösterecektir.

Şimdi bu iki sırayı kıyaslayınız. Normalde bu iki sıranın birbirinin aynı olması gerekir.

Dikiş makinesi genelde, dikiş uzunluğu 'B' ile işaretli dikiş sırasından kısa yumuşak dikiş sistemi ile çalışır. Bu ayarlama, düzeltilmiş kısa dikişlerin

ceketin ön kısmi ile klapa üzerinde birbirinin aynı görünmesini sağlamak için gereklidir.

Dikilen giysiler üzerindeki bu görünümsel farkı gidermek için şu prosedürü uygulayınız:

a) Gerekli olan düzeltme işlemini belirlemek için iki delik sırasını, birbiri ile kıyaslayınız.

b) Yatak, düzeltme valfi bloğuna (121) temas ederken dikiş düzeltme levyesini (120), düzeltme valfine maksimum seviyede müdahale edebileceği bir pozisyona getirmek için volanı döndürünüz ve ters hareket koluna (115) ait iki vidayı gevşetiniz.

c) Düzeltme desteğini (125), alt ana şafta (95) doğru hareket ettirmek suretiyle, 'B' sırasında düzeltilmiş en uzun kısa dikişler, 'T' sırasında ise düzeltilmiş en kısa dikişler elde edilir.

d) Düzeltme desteğini (125), düzeltme levyesi miline (126) doğru hareket ettirmek suretiyle, 'B' sırasında düzeltilmiş en kısa dikişler, 'T' sırasında ise düzeltilmiş en uzun kısa dikişler elde edilir. Bu ayarlamaların etkileri, bu etkilerin dikiş ayar koluna (93) bağlı dikiş düzeltme levyesinin (96) pozisyonunda neden oldukları değişimler takip edilerek, kolayca görülebilir. (Bakınız, Şekil 28.)

e) Gerekli düzeltme ayarlarını yaptıktan sonra ters hareket koluna (155) ait iki vidayı sıkınız. (Bakınız, Şekil 44.)

Yapılacak son işlem, düzeltilmiş kısa dikişlerin minimum uzunluğunun ayarlanmasıdır:

1)Dikiş düzeltme levyesini (120), düzeltme valfi bloğuna (121) dayalı durumdaki levye yatağı temas noktasının en ileri konumuna getirmek için volanı döndürünüz.

2)Ayarlama vidasının (123) emniyet somunu ile dikiş düzeltme levyesinin (120) iki sabitleme vidasını gevşetiniz.

3)Ayarlama vidasını (123), saatin dönüş yönünde çevirirseniz düzeltilmiş kısa dikişlerin boyu azalır; vidayı, saatin dönüşünün aksi yönünde çevirirseniz, düzeltilmiş kısa dikişlerin boyu artar.

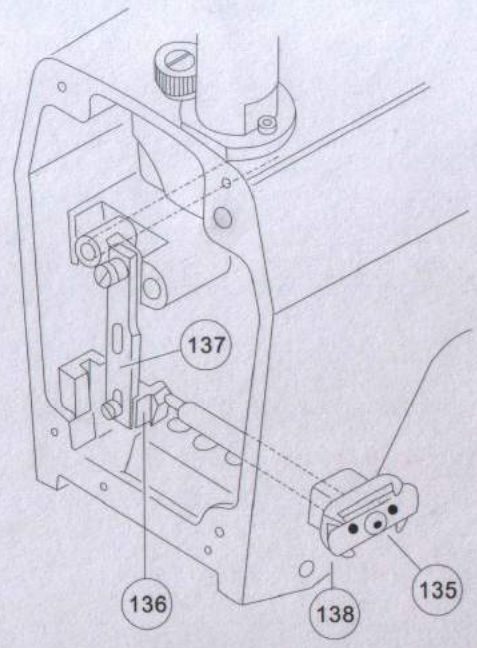
4)Düzeltme levyesi (120) yatağı, düzeltme valfi bloğuna (121) dayalı bir şekilde yukarı doğru itilip, yukarı pozisyonda dururken ayarlama vidasının (123) döndüğünden emin olunuz. Ayarlamadan sonra ayarlama vidasını, emniyet somununu kullanarak sabitleyiniz ve düzeltme valfi bloğuna (121) dayalı durumdaki dikiş düzeltme levyesinin (120) vidalarını sıkınız. (Bakınız, Şekil 47.)

25. İplik Kopması Tansiyon Ünitesi:

İplik kopması tansiyon ünitesi, ancak dirsek ek yeri hareket ettirildiğinde, açılmalıdır.

Tansiyon ünitesi, makine yatağının iç kısmındaki kurvenin (136) yüksekliği veya baskı ayağı yükselme zinciri ayarlanarak veya sabitleme vidası gevşetildikten sonra ünitenin tümü, ekseni boyunca hareket ettirilerek ayarlanır. Makine, ipliğin takılması için hazır durumda iken, dirsek ek yeri devreye girdiğinde tansiyon ünitesinin, baskı ayağı yükselmeden önce açıldığından emin olunuz. (Bakınız, Şekil 48.)

Şekil 48



26. İplik Kesici Ayarı:

İplik kesicinin ağızları, baskı ayağının hareketi ile devreye girer.

Kesicinin her iki ağzı, ipliğin kumaş zarar görmeden kesilmesine imkan verecek şekilde, ayarlanmalıdır.

Bu ayarlama, kesicinin üst ağzı (132) slotunda bulunan eksantrik pimi ile yapılır. Eksantriği ayarlamadan önce baskı ayağı gövdesinin ön kısmı üzerinde bulunan saplama pimini gevşetiniz. Eksantrik pimi (134), kesici üst ağzındaki slotun (133) uçlarına çarpmamalıdır.

İplik kesici ayarını yapmak mümkün değil ise mekanik tahrikli baskı ayağını (107), ek yerli baskı ayağına (109) yaklaştırınız.

Gerekli ayarlamayı yaptıktan sonra, yay basıncı vidasını sıkıştırdığınızdan emin olunuz.

27. Yumuşak Dikiş Mekanizması Ayarı:

Dikiş makinesini, üst kancanın birinci işlem döngüsünde, iğnenin arkasında strokunun en uç noktasında bulunduğu konuma getirmek volanı döndürünüz. Hareket levyesi kenedinin (127) yüksekliğini ve dikey pozisyonunu ayarlayınız. Hareket levyesi kenedinin yüksekliği, hareket levyesi ile üst kancanın kuyruk kısmı arasında 1,5 mm mesafe bulunacak şekilde, ayarlayınız. Kenedin dikey pozisyonu, dikiş makinesinin yatay eksenine (uzunlamasına) paralel hareket levyesine bütünleşik durumdaki mil kullanılarak ayarlanmalıdır. Her iki ayarlama da, sabitleme vidası (127) ile yapılır.

Yayın burulma momenti, halka somun (128) döndürülerek ayarlanır. Burulma momenti, maksimum değerine ayarlanmalıdır. Yumuşak dikiş mekanizmasının sivri ucu (129), kullanıcıya doğru olan strokunun maksimum noktasında iken yayın sıkışmamasına özellikle dikkat ediniz.

Tansiyon açma kolunun (130) sabitleme vidasını sıkınız ki böylece kol, bundan sonraki ayarlamalar için de kullanılabilsin.

Sivri ucu (129), uç ile plaka arasında 1,5 mm boşluk oluşacak şekilde, yukarı doğru çekiniz. Sivri ucu, transport yönünde döndürerek bir miktar eğiniz ve daha sonra sivri ucu sabitleyen vidayı sıkınız.

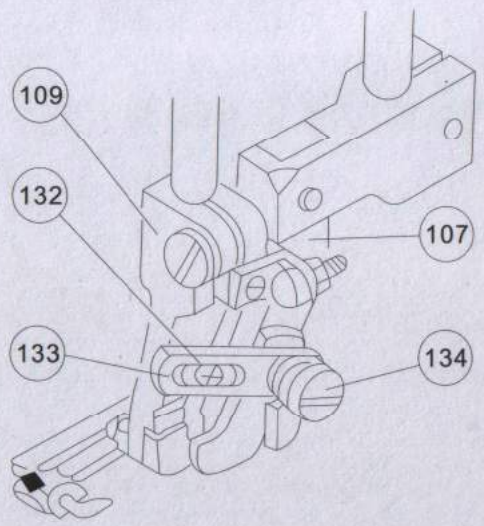
Yumuşak dikiş efekti, kullanıcının kişisel tercihlerine göre belirlenir.

Yumuşak dikiş mekanizması, tansiyon açma kolu (130) ayarlanarak harekete geçirilir.

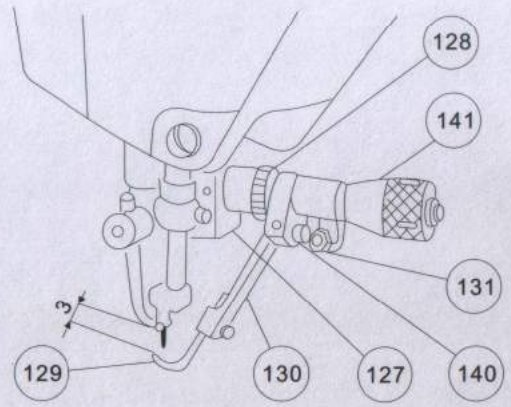
Üst kanca, ipliği iğneye yakınlaştırmak için enine doğru hareketine başladığı aşamada iğne milini, strokunun en üst konumuna getirmek için volanı çeviriniz.

Bu pozisyonda sivri ucun karşıt uçları ile üst kanca, 3 mm'lik dikey bir boşluk ile birbirlerinden ayrılırlar. (Bakınız, Şekil 50.)

Şekil 49



Şekil 50



Sivri ucun uzunlamasına pozisyonu şu prosedür ile ayarlanır:

Dirsek ek yerini, gidebildiği yere kadar yükseltiniz. Sivri ucun, üst kancanın hizasına gelip kancayı mümkün olabildiğine yakın bir noktadan sıyırıp geçmesini sağlamak için volanı döndürünüz. Aynı anda, sivri ucun hareketi ile ilgili yaptığınız ayarlamaların doğru olup olmadığını kontrol ediniz.

Ayarlanabilir durdurucu (131), sivri ucun arkasında en uç pozisyonu belirlemek için kullanılır.

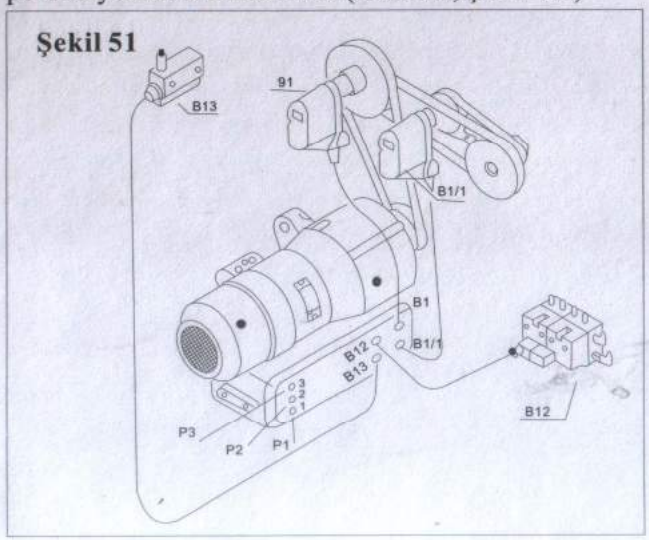
Durdurucunun pozisyonunu, sivri uç ile ek yerli baskı ayağı arasında, sivri uç iğnenin arkasında durdurucunun bulunduğu pozisyona geldiğinde ipliğin rahatça geçmesi için yeterli mesafe bulunacak

şekilde, ayarlayınız. Yumuşak dikiş mekanizması, üst kancayı hareket ettiren levyenin üzerinde bulunan kol kullanılarak sökülebilir. (Bakınız, Şekil 50.)

28. Motor Ayarı:

İğne pozisyonu senkronayzırı ile makine hızı ayarları, makinenin fabrikadaki montajı sırasında yapılmıştır ve bu nedenle, makinenin kullanıcı tarafından kurulumu sırasında ayrıca ayarlama yapmaya gerek yoktur. Makinede değişiklik yapıldığı için veya makinenin bakımı nedeniyle yeniden ayarlama yapmaya gerek olursa, aşağıda belirtilen talimatları büyük bir dikkatle uygulayınız: Makine düşük devirde çalışırken volanın, 180 devir/dakika hızında dönüp dönmediğini kontrol etmek için bir devir ölçer, değişiklikleri izlemek için de bir potansiyometre kullanınız. (Bakınız, Şekil 51.)

Şekil 51



Senkronayzır BI/1 muhafazasını sökünüz.

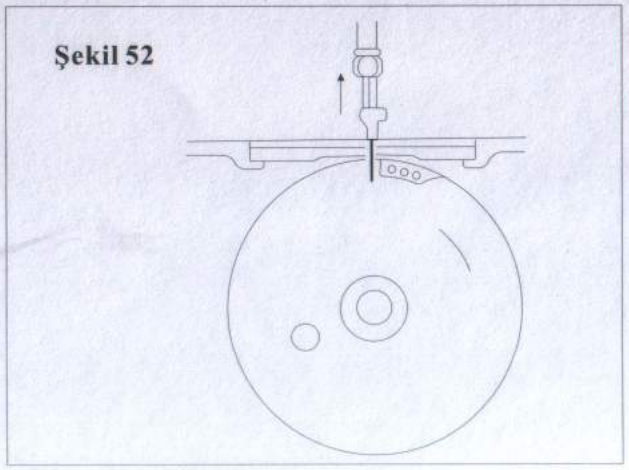
ILN404 kodu ile gösterilen diski döndürerek, pedal ileri doğru itilip bırakıldığında çağanoz, iğneyi geçmiş ve iğne mili, strokunun en alt noktasından yukarı doğru yükselmeye başlamış iken makinenin durduğu pozisyona getiriniz. (Bakınız, Şekil 52.)

405 kodu ile gösterilen diski döndürerek, birinci işlem döngüsünde çağanoz, iğne milinin üzerinde kumaş klipsinin arkasında iken ve iğne mili, strokunun en üst noktasından aşağı doğru inmeye başlamış iken makinenin durduğu pozisyona getiriniz.

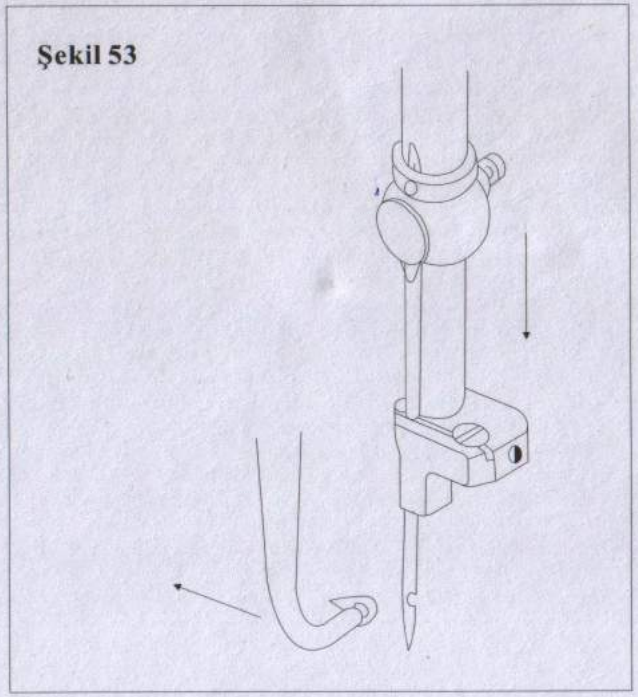
1. ve 2. işlem döngüleri arasında makineye iplik takılamaz. Bu durumda 704 kodu ile gösterilen disk, 180 derece döndürülmeli ve yukarıda belirtilen prosedür tekrarlanmalıdır.

Bu pozisyonda elektrovalf (B-12), sıkıştırılmış hava silindiri yardımı ile uzatma parçanın dikey hareketini kontrol eder. Makineye, artık iplik takılabilir.

Şekil 52



Şekil 53



Çalışma pozisyonlarını kontrol ettikten sonra senkronayzır başlığını değiştiriniz:

Bağlantı tanımları (EFKA PLANT), aşağıda belirtilmiştir:

BI/1 = iğne pozisyonu senkronayzırı

B12 = iğne mili pistonunu kontrol eden elektrovalf

B13 = tablanın hareket ucu

P1 = başlangıç hızı ayarı

P2 = makine hızının, minimum ve maksimum limitleri arasında ayarlanması

P3 = makine hızının, maksimum değerine ayarlanması

29. Makinenin Yağlanması ve Temizlenmesi:

Makine, ayda en az bir kez olmak üzere periyodik olarak yağlanmalı ve temizlenmelidir.

Alt transportun hareketi sırasında biriken toz ve iplik elyaflarını gideriniz. Ayrıca, bilye yatakları ile ipliğin geçtiği bazı özel noktalar dışında, makine çalışırken hareket eden tüm parçaları yağlayınız.

Kurve ve dişlilerin hareket yolları, özel gres yağı ile; buna karşın diğer tüm hareketli parçalar, orta yoğunlukta endüstriyel dikiş makinesi yağı (TERESSO 32-E50~C tipi) ile yağlanmalıdır.

30. Makinenin Teknik Özellikleri:

- Motor: 1400 devir, güç: 550 watt
- Makine hızı: maksimum 420 devir/dakika
- İğne sistemi: 780C No: 90-100-110-125
- Dikiş uzunluğu: ana dikiş: 1,6-6,3 mm, kısa dikiş minimum uzunluğu: 1 mm
- İplik uzunluğu: maksimum uzunluk: 90 cm
- Sıkıştırılmış hava basıncı: 5-5,5 atmosferik basınç
- Lamba: 12 volt-25 watt
- Makinenin ebatları: tezgah: 60×90 cm; tabla: 99×124 cm; çalışma alanının yüksekliği: 83 cm

New-tecH
Sewing Systems

YAZICI DİKİŞ MAKİNA SANAYİ VE TİC LTD. ŞTİ.

FABRİKA:	ÇAKIL MAH. ELBASAN KÖY YOLU ÜZERİ 1.KM ÇATALCA İSTANBUL
TEL:	+90 212 776 46 41-42-43
FAX:	+90 212 776 46 48
E-MAIL:	info@new-tech.com.tr marketing@new-tech.com.tr

ŞUBE:	PERPA İŞ MERKEZİ B BLOK KAT: 5 NO: 279 OKMEYDANI İSTANBUL
TEL:	+90 212 210 22 29 – 20 29 – 05 62
FAX:	+90 212 210 05 66

DEPO:	SUCUZADE MAH. 17.SOK. 13/B SEYHAN ADANA
TEL/FAX:	+90 322 351 70 05

www.new-tech.com.tr