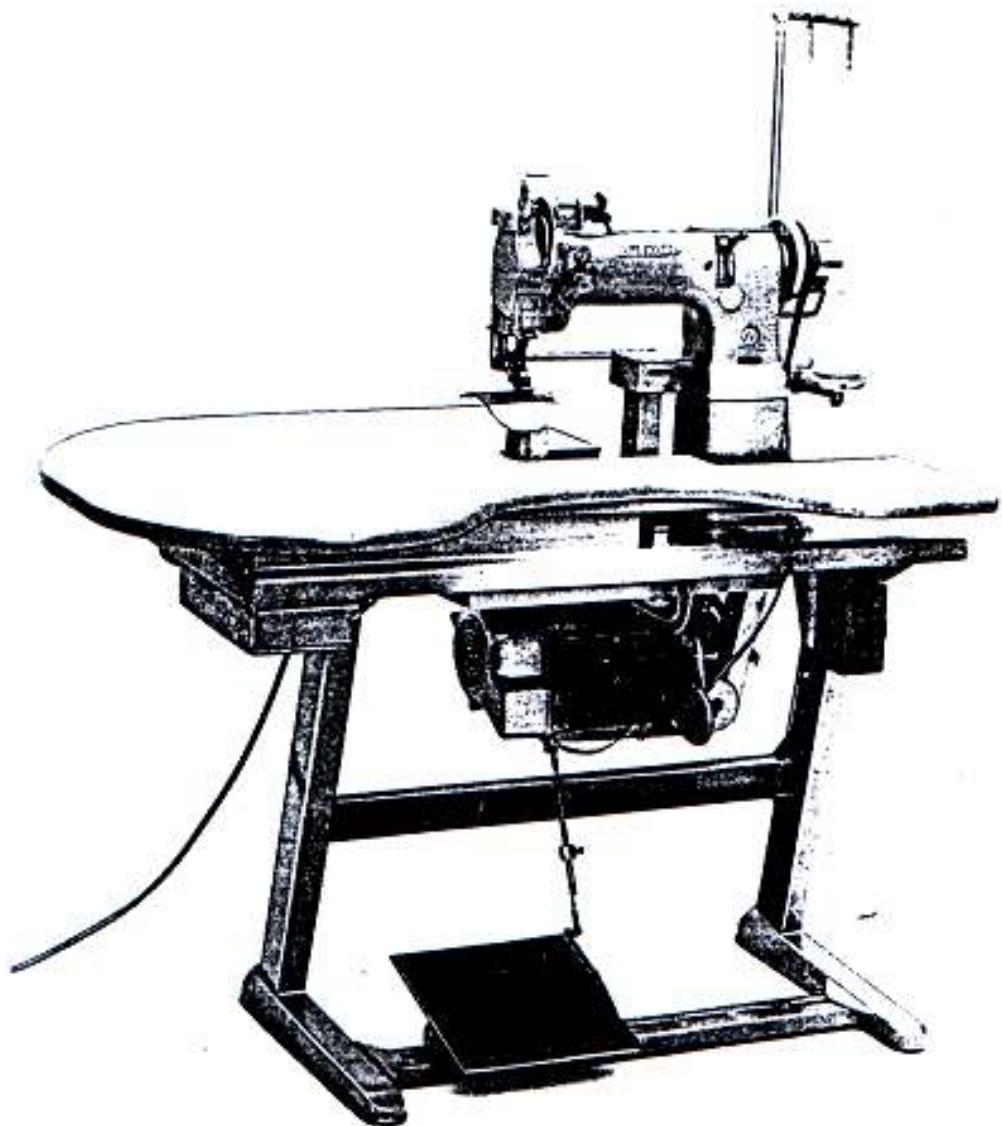


**NEW-TECH 3700/001
NEW-TECH 3700/002**

KULLANMA KILAVUZU

**OTOMATİK BİÇAKLI KAYNARİZMA
OTOMATİK BİÇAKSIZ KAYNARİZMA**



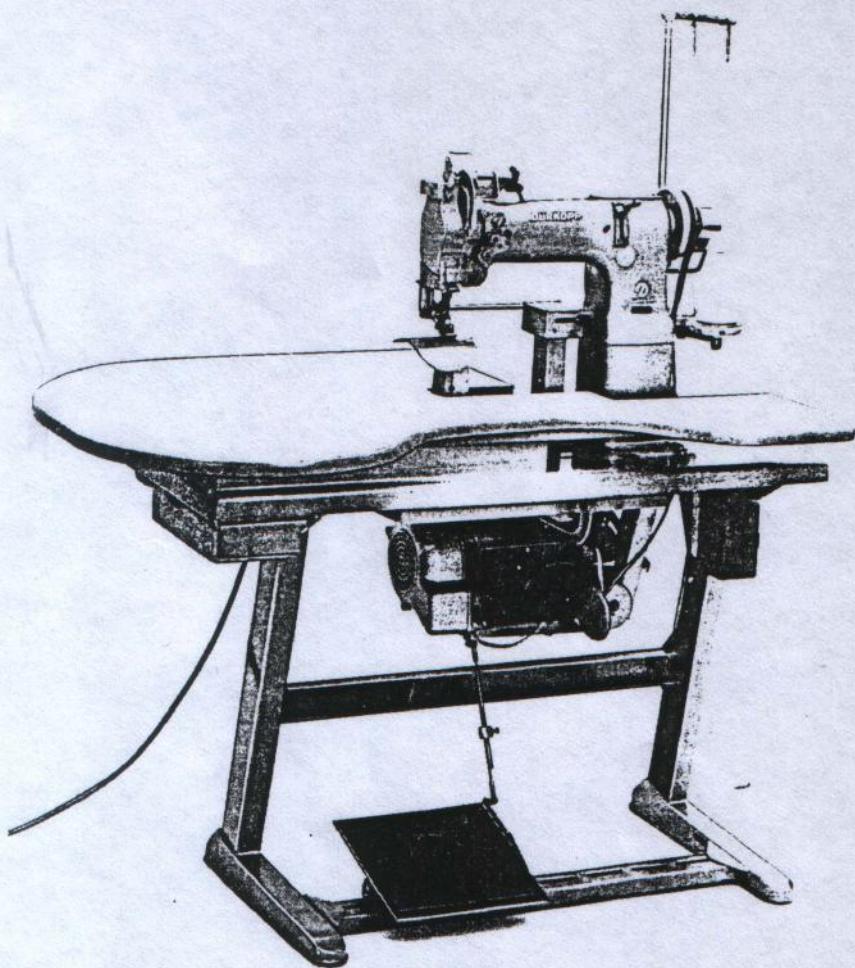


Fig. 1

New-tecH 3700/001
New-tecH 3700/002

Tek igne kilit dikişli kombine üst, igne ve dişli transportlu sutunlu bir makinadır.

Her transport elemanı aynı ölçüde malzemeyi besler, istenildiğinde igne ve üst çekis farklı ölçülerde ayarlanabilir.

MAKİNA MONTAJI

Makina standart kavrama motorlu veya stop motorlu temin edilebilir.

Iğnenin en üst ve en alt pozisyonunu ayarlamak için stop motor gereklidir.

Makina Şekil 1'de görüldüğü gibi normal masa ve ilavesi üzerine monte edilebilir.

a) Maksimum hız 697 makinada 2000 dikiş/dakikadır.

Tavsiye edilen dikiş hızı 800 dikiş/dakikadır.

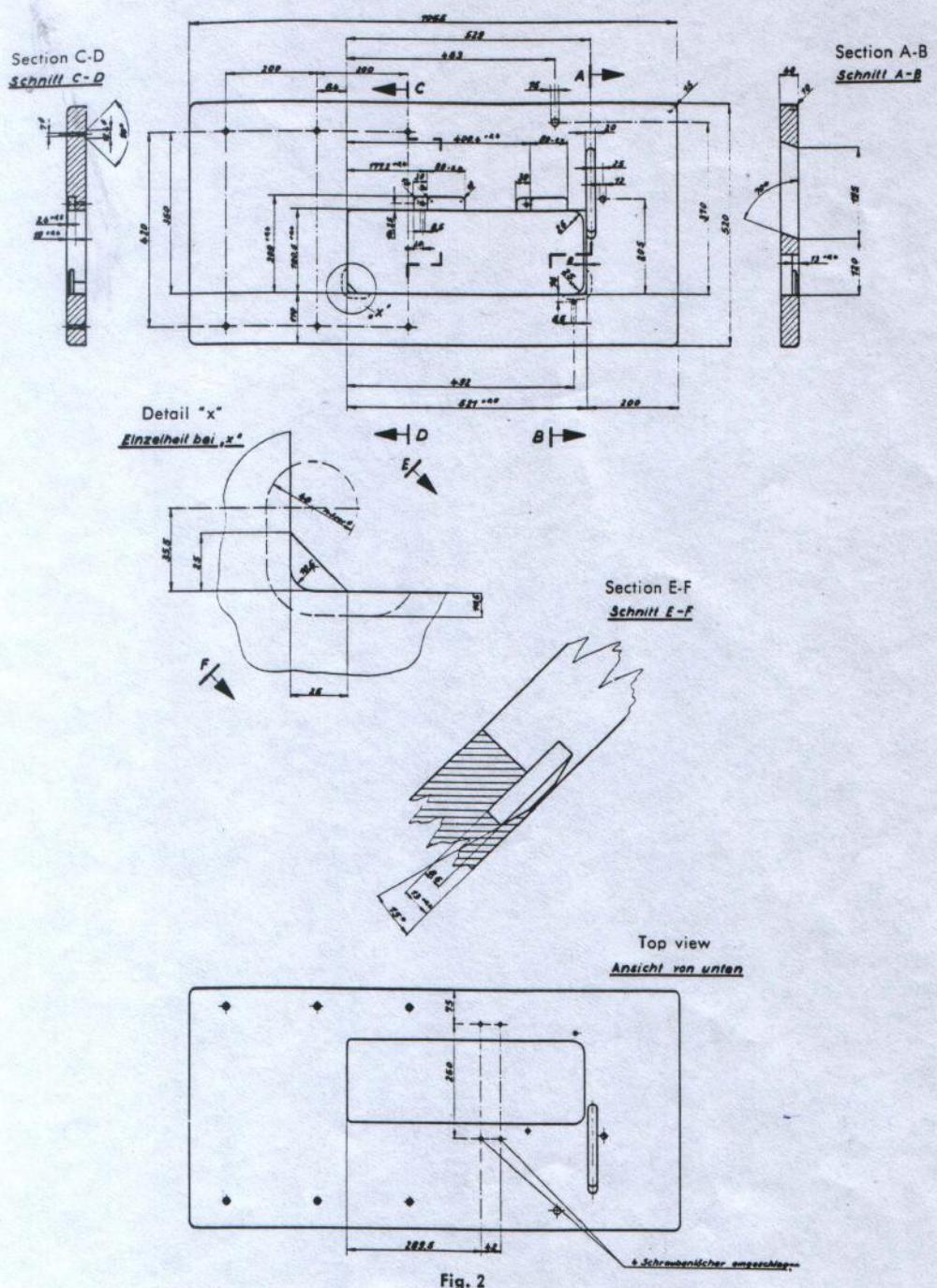


Fig. 2

Dimensioned table top sketch

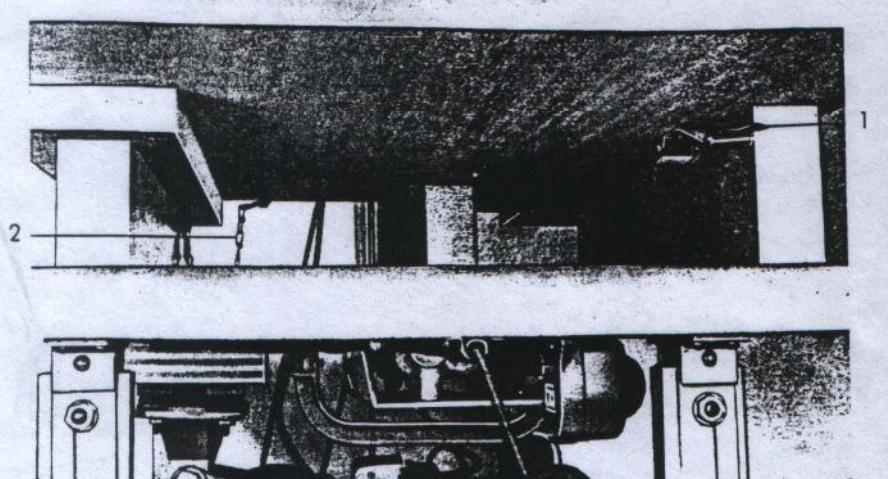


Fig. 3

İstenilen devire 1400 devirlik bir motorla ulaşabilmek için aşağıdaki kasnak çapları uygundur.

Kasnak Çapı

1100 batış/dakika	80 mm
1000 batış/dakika	74 mm
850 batış/dakika	64 mm
800 batış/dakika	58 mm
700 batış/dakika	54 mm

- b) Masa tablası ve lastik takozlarının montajı:
 Masanın şekli, kayış deliği, destek delikleri vs.
 Fig 2'deki ölçülerde olmalıdır. Yay 1 ve zincir 2
 Şekil 3'deki gibi bağlanmalıdır.

Aksesuarlarla birlikte sunulan 2 lastik takoz Fig 4 deki gibi monte edilmelidir.

Arkadaki lastik takozlar 4 x 50 Din 96 oval kafalı ağaç vidalarla deliklerinden içeri bastırıldıktan sonra vidalanmalıdır

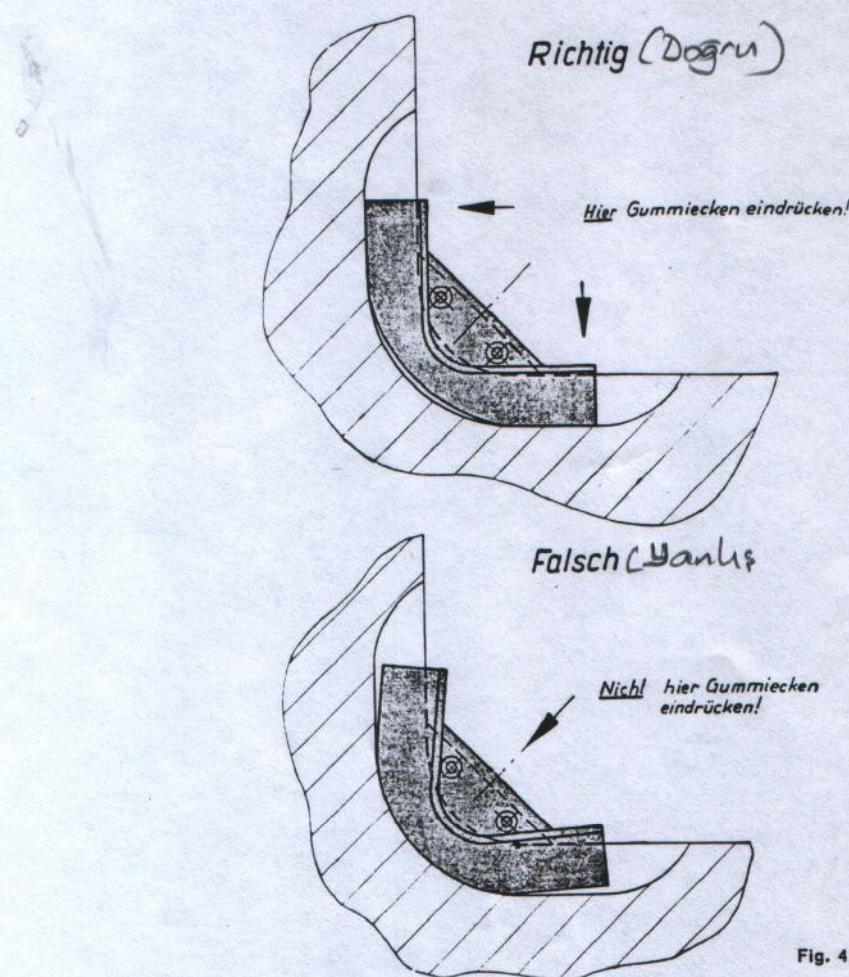


Fig. 4

here press in rubber corners
do not press in rubber corners here

Öndeki iki takoz, 2'ser çivi ile tesbit edilmeli ve kilit plakası Şekil 5'de gösterilen vida, pul ve somun ile tesbit edilmelidir.

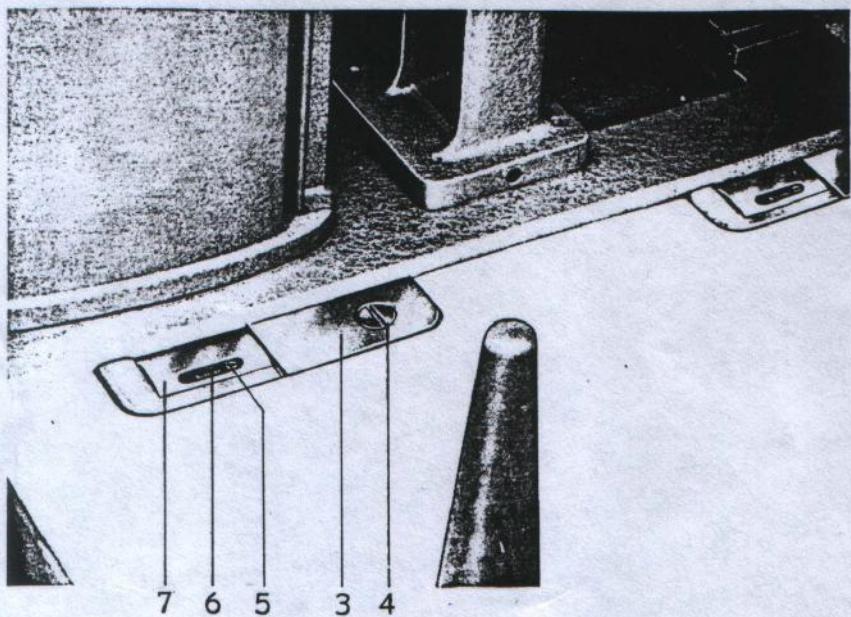


Fig. 5

Makinayı tablaya oturtmadan önce 5 nolu vidayı gevşetin. makinayı tablaya koyduktan sonra tekrar sıkarak kilitleyin.

Lastik takoz ve 3 nolu kilit plakası öylesine monte edilmeliidir ki, makina kafası ne kilit plakası 3'e, ne de ağaç tablaya deðmeden hareket edebilsin, sadece bu şekilde vibrasyon ve ses yalitimini saglanabilir.

c) Stop motorun montajı ve ayarlanması nakliye sırasında masanın zarar görmemesi için motor somunlarla tesbit edilmelidir. Bunun için altigen başlı M8x35 vida ve pul kullanılmalıdır.

Motor ayakları ile tabla arasında pul koymak gereklidir.

Motor bağlantıları için motor servis kitabındaki talimatlara uyunuz.

Fise takarken ve kontrol kutusu bağlantısı için Fig 7'ye bakınız.

Operator için talimatlar

1) Makinanın bakımı :

a) Temizlik :

Her hafta çaprazoz ve plakaların için temizlenmelidir. Plakanın alt kısmı temizliği için plaka açılmalı mekik çıkarılmalı mekik yatağı üzerindeki iki vida 120 (Fig 25) açılmalı ve çaprazoz kapağı 121 çıkarılmalıdır.

b) Yağlama :

Yağlama için sadece saf şeffaf yağ en iyisidir. 9,10, 11,12,16,20,21 ve 22nci figürlerde yağlama yapılacak yerler (*) işaretlidir.
(**) işaretli yerler günde birkaç kez yağlanmalıdır.

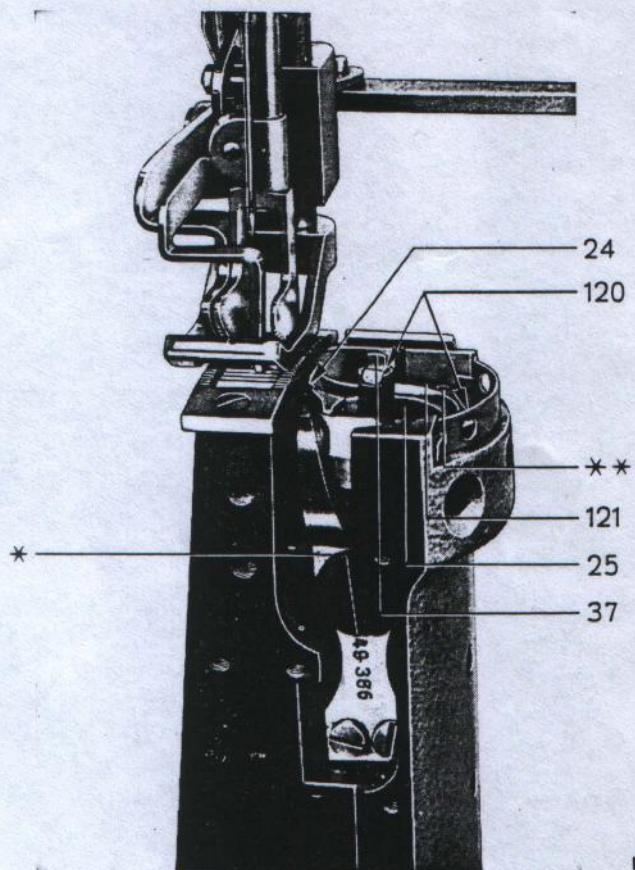


Fig. 9

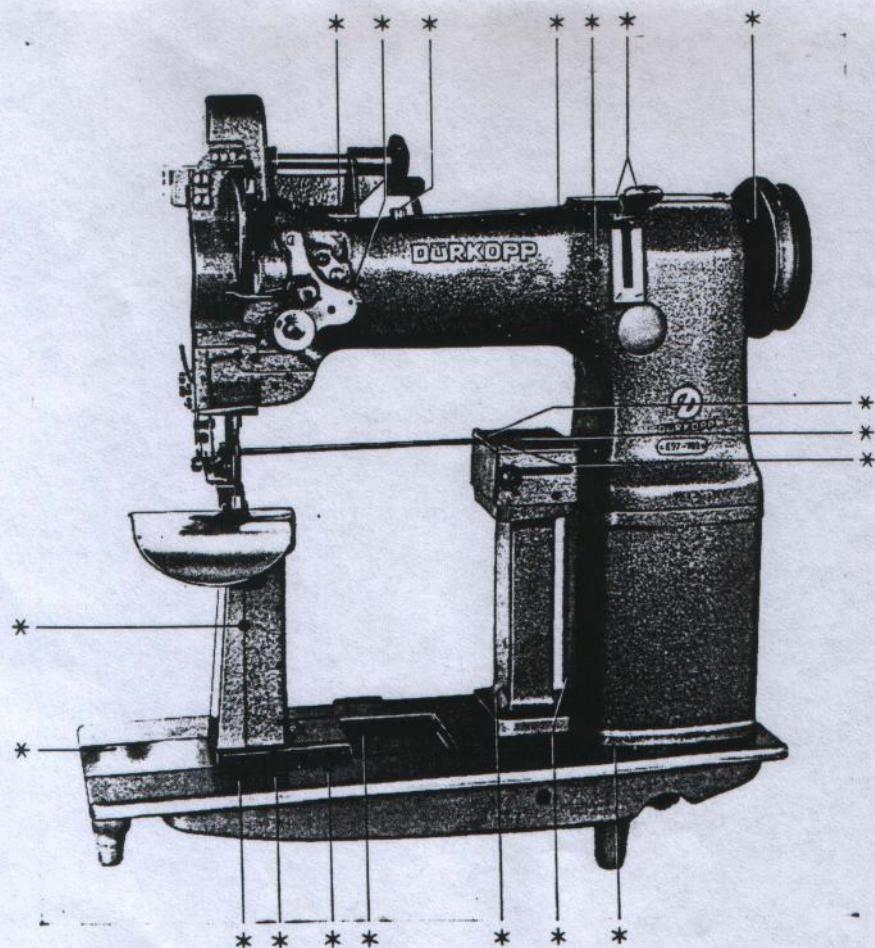


Fig. 10

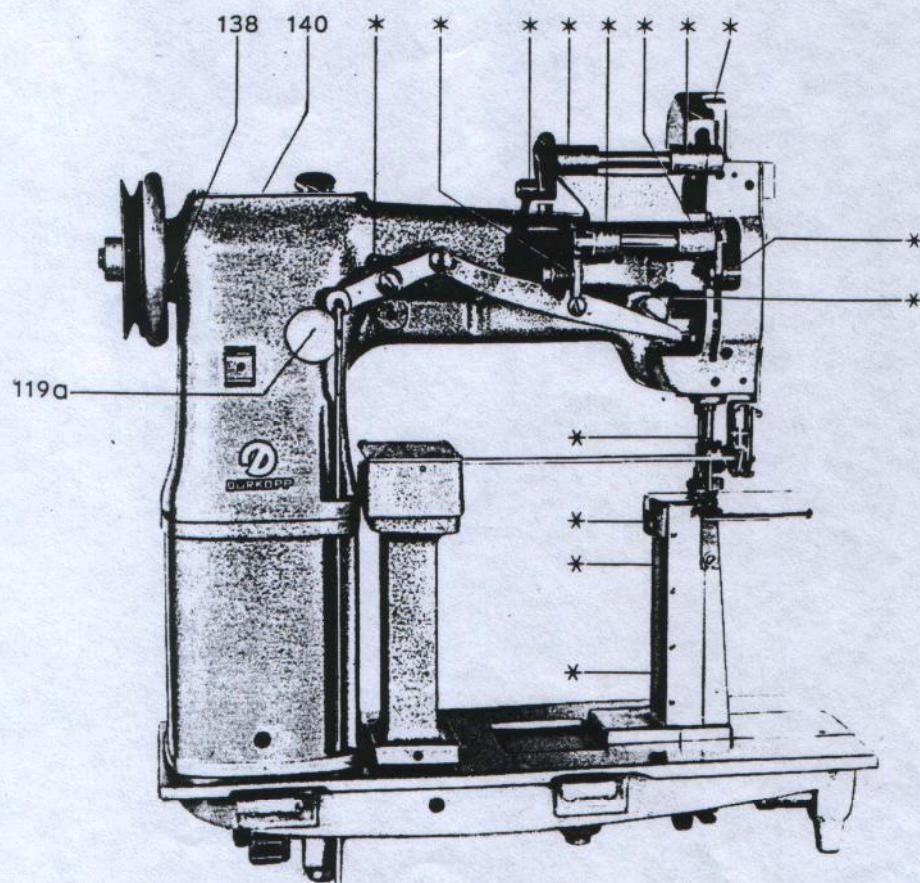


Fig. 11

3) İğne ve iplik

Dikiş kalitesi ve makinanın çalışma verimi açısından iğne ve iplik çok önemlidir. İğne ölçüsü iplik kalınlığına bağlıdır. 697 makina sistem 19R iğne kullanır. İğne değiştirirken kanalının sol tarafta olmasına dikkat edilmelidir.

4) Bobin Sarmak

Zaman kazanmak için dikiş sırasında bobin sarılmalıdır. Bobin sarmak için bobini önce sarıcıya takmak ve mandal gidebildiği yere kadar bastırmak gerek Fig 16

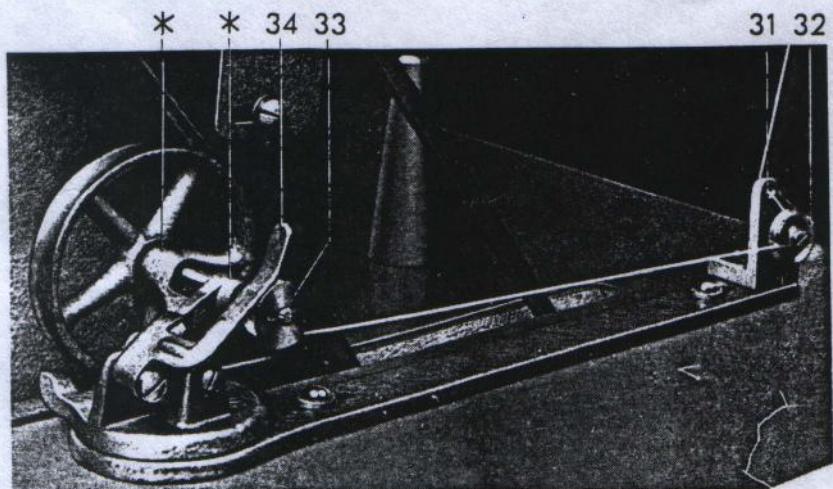


Fig. 16