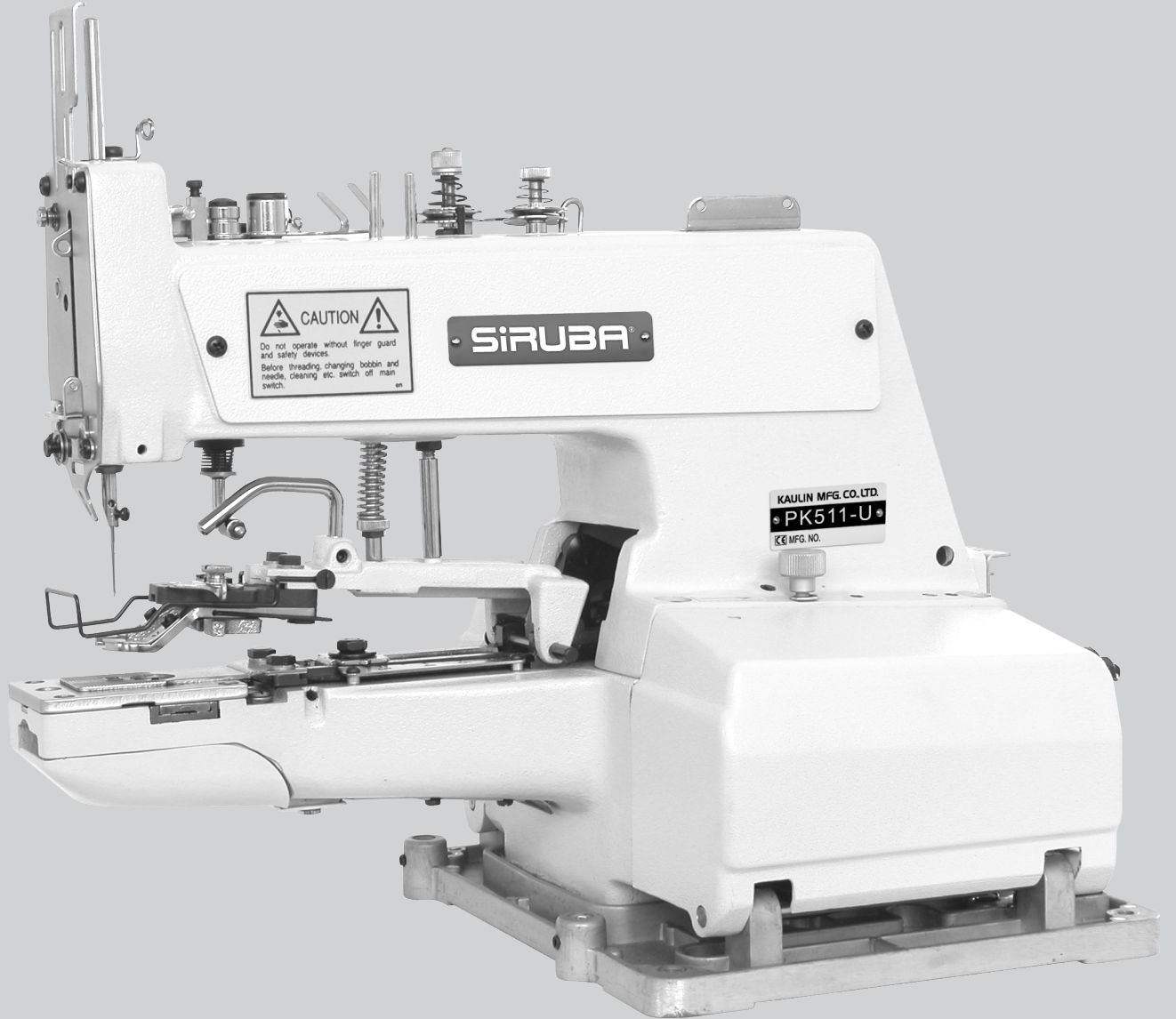


KULLANIM KILAVUZU

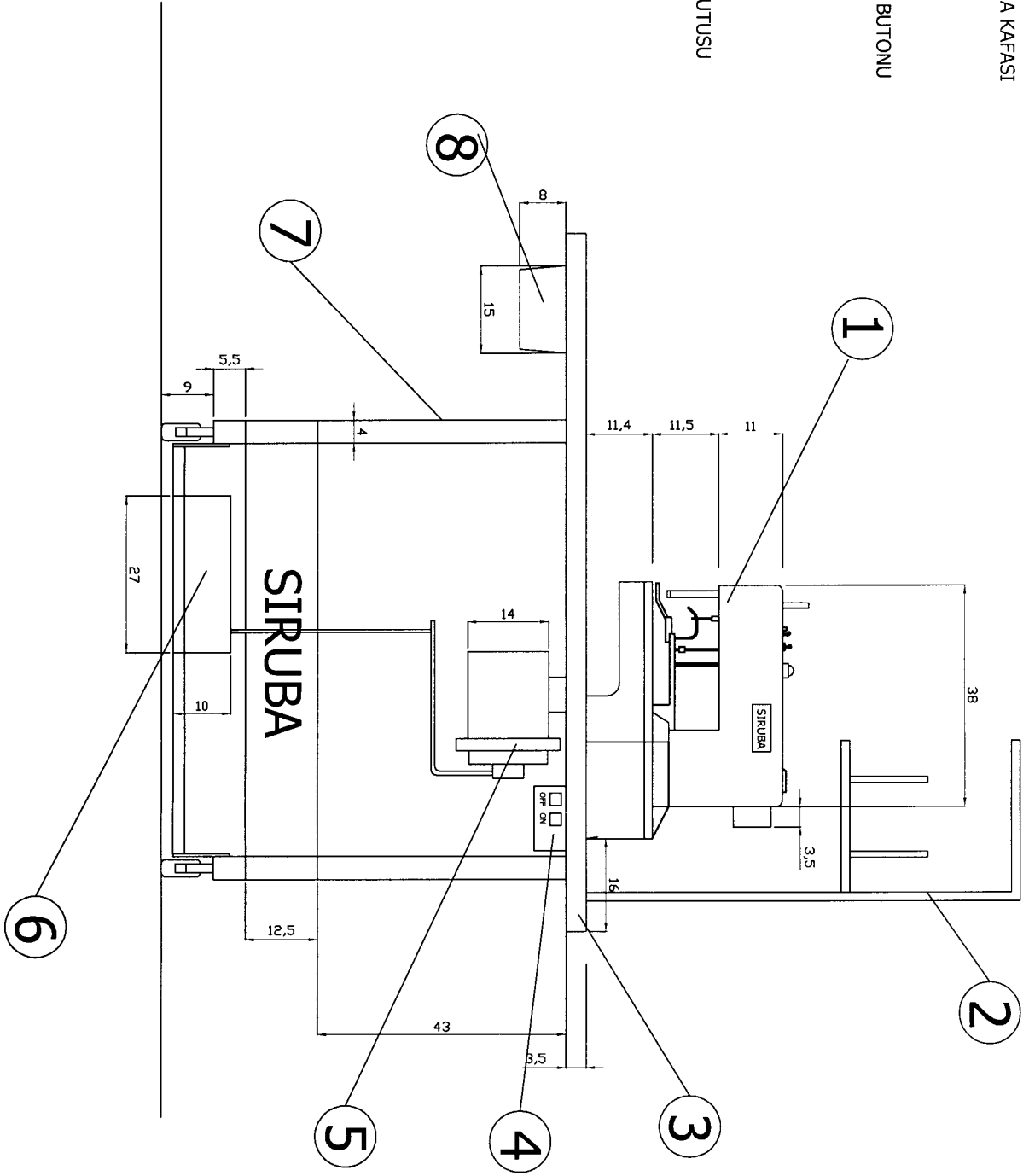




PK511

KAULIN MFG. CO., LTD.

- ① DİKİŞ MAKİNA KAFASI
- ② ÇARDAK
- ③ TABLA
- ④ ÇALIŞTIRMA BUTONU
- ⑤ MOTOR
- ⑥ PEDAL
- ⑦ AYAK
- ⑧ AKSESUAR KUTUSU



	ADI SOYADI:	TARİH:	İMZA:	TETAŞ A.Ş	
ÇİZEN:	KADİR EROL	20.03.2007			
ONAY:	SONER ÜÇDALLAR	20.03.2007			
ÖLÇEK:	PK 511			RESİM NO:SR20	
FORM NO:				REV NO:00	TARİH:20.03.2007

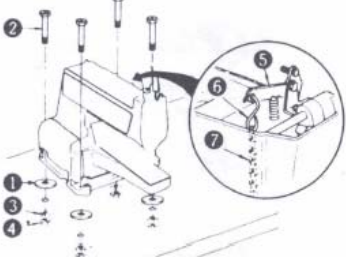
KULLANIM KILAVUZU

1. MAKİNE BAŞININ KURULUMU
2. YAĞLAMA
3. İĞNENİN TAKILMASI
4. İĞNE ÇUBUK KORUMASININ TAKILMASI
5. KISKACIN AYARLANMASI
6. İĞNE KILAVUZUNUN KONUMU
7. DÜĞME KELEPÇESİNİN YÜKSEKLİĞİ
8. İŞ BASKI GÜCÜ
9. DÜĞME KELEPÇESİ DURDURMA KOLUNUN AYARLANMASI
10. İPLİK GERGİSİNİ BIRAKMA ZAMANLAMASI
11. 2 YA DA 4 DELİKLİ DÜĞMELERİN AYARLANMASI
12. DÜĞME TEPSİNİN MONTAJI
13. MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI
14. İPLİK GERGİ AYARI
15. İPLİK ÇEKME KOLUNUN AYARLANMASI
16. İĞNE - LÜPER AYARI
17. ÇEŞİTLİ İLMEK AYARLARI
18. OTOMATİK İPLİK KESKİSİ (373 İÇİN ÖZEL)
19. ALT SINIF MODELLERİ
20. EK ÜNİTELER
21. TEKNİK ÖZELLİKLER
22. MOTOR KASNAĞI VE KAYIŞ
23. ARIZA TESPİTİ VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

KULLANIM ÖNCESİ DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER

1. Makinenin doğru çalıştığına emin olmak için güç kaynağını bağlamadan önce durdurma mekanizmasını serbest bırakın ve iğne tahrik kasnağını elle çevirin.
2. Dikiş makinesini çalıştırmadan önce ok işaretli noktaları yağlayın. Ayrıca yatak montaj tabanındaki keçeyi yeteri kadar yağlayın.
3. Operatör tarafından bakıldığında makinenin geriye doğru döndüğüne emin olun. Ters istikamette dönmemesine dikkat edin.

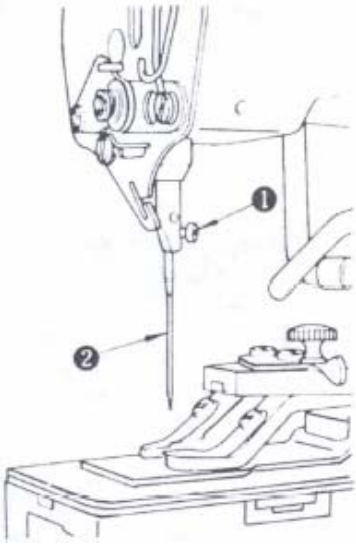
1.MAKİNE BAŞININ KURULUMU



Masaya **1** lastik yastığını koyun, makine başını üstüne yerleştirin ve **2** vidaları, düz pulları **3** ve somunları kullanarak masaya sabitleyin **4**.

“S” zincirli halkayı **6** ve **7** zincirini, durdurma trip koluna ekleyin **5**.

3. İĞNENİN TAKILMASI

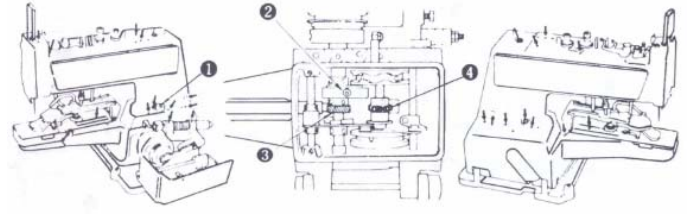


- * Motor güç kaynağını KAPALI konumuna getirin.
* 372 için TQx7 #16 standart iğnesini ve 373 için de TQx7 #16 standart iğnesini kullanın.
1. Vidayı gevşetin **1**.
 2. **2** iğnesini, milin içinde bulunan delikteki en derin noktaya gidecek kadar itin.
 3. **1** vidasını iyice sıkın.

ÇALIŞTIRMA ÖNLEMLERİ

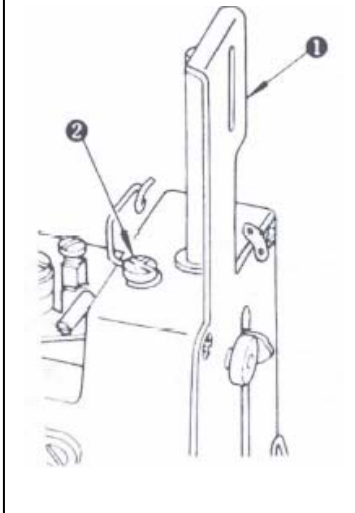
1. Güç “AÇIK” durumdayken veya makine çalışırken elinizi iğnenin altına sokmayın.
1. Parmaklarınızı iplik alış kapağı ya da çevresine koymayın.
1. Makine başını geri eğmeden veya V kayışını çıkarmadan önce ana şalteri “Kapalı” konuma çevirmeyi unutmayın.
2. Motor çalışırken parmaklarınızı, saçlarınızı volan kasnağına, V kayışına, motor ve çevresindeki diğer parçalara yaklaştırmayın ya da buralara herhangi bir nesne koymayın. Ciddi yaralanmalara neden olabilir.
3. Makinenizde kayış kapağı, parmak ve göz koruması varsa; bunlardan birisi çıkartılmış durumdayken makinenizi asla çalıştırmayınız.

2.YAĞLAMA



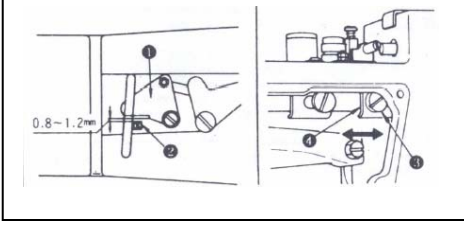
1. Yeni Defrix Oil No. I yağını işaretli gösterilen parçalara sürün. (Haftada bir veya iki kez)
2. **1** bağlantı vidasını gevşetin, başı geriye eğin ve **4** tahrik vitesiyle diğer vitese biraz gres sürün **3**.
3. Yatak montaj tabanına yerleştirilen yağ keçesinin üstüne gelecek kadar yeterli yağ olduğunu yaklaşık haftada bir kontrol edin. Yağ yetersizse uygun miktarda yağ ekleyin. Bu sırada krank miline de yağ sürün **2**.

İĞNE ÇUBUK KORUMASININ TAKILMASI



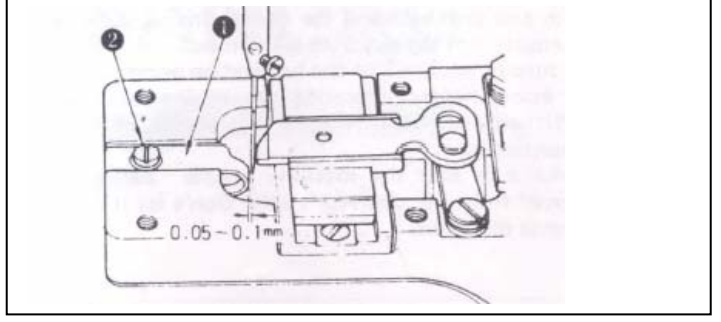
1. **2** vidasını gevşetin ve iplik kılavuzu No.2'yi çıkarın.
2. **1** iğne çubuk korumasını, iplik kılavuzu No.2 altına yerleştirin.
3. **1** iğne çubuk korumasını ve iplik kılavuzu No.2'yi birlikte vida kullanarak takın. (Not) Makinenizin silecek mıknatısı varsa, iğne çubuk korumasını, silecek mıknatısının üzerine takın **2**.

KISKACIN AYARLANMASI



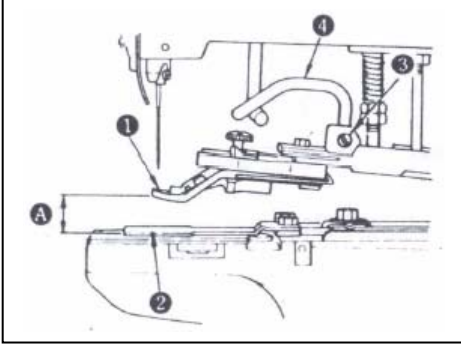
1 kiskacı ve kıskaç bloğu arasında 0,8-1,2mm boşluk bırakarak ilmek sırasında 2 kiskacın ipliği kesmesini önleyin.
3 vidasını gevşetin ve 4 kıskaç çubuk bloğunu sola ya da sağa hareket ettirin.

İĞNE KLAVUZUNUN KONUMU



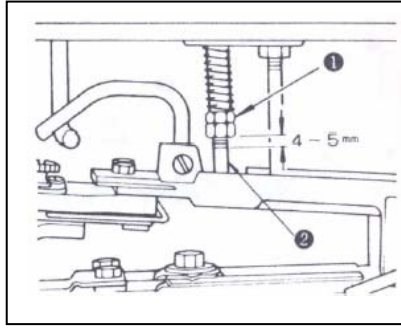
2 vidasını gevşetin ve iğne en alt konumundayken iğne klavuzunu sola ya da sağa kaydırarak iğne ile 1 iğne klavuzu arasında 0.05 m ila 0.1 mm lik bir boşluk bırakın 1 .

DÜĞME KELEPÇESİNİN YÜKSEKLİĞİ



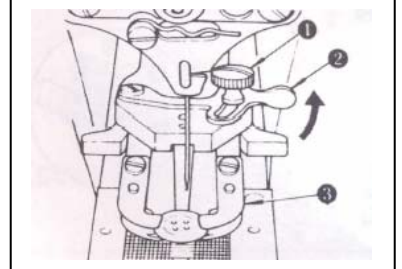
Düğme kelepçesi çene kolu A ve besleme plakası üst yüzü 1 arasındaki standart boşluk 2, 372 için 12mm ve 373 için 9mm'dir. 3 vidasını gevşetin ve düğme kelepçesi kaldırma kancasının yüksekliğini ayarlayın 4.

İŞ BASKI GÜCÜ



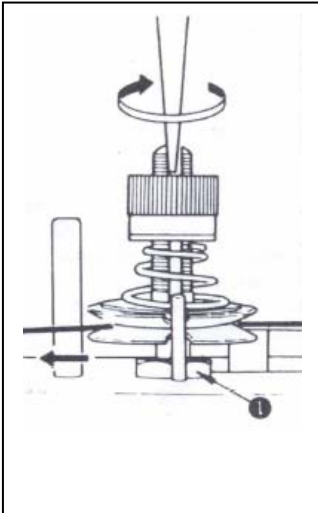
Standart iş baskı gücü, 1 somun alt yüzü ve baskı ayarlama çubuğu vida alt ucu arasında 4 ila 5 m lik bir boşluk bırakılarak elde edilir 2.

DÜĞME KELEPÇESİ DURDURMA KOLUNUN AYARLANMASI



Makineyi durdurma konumuna getirin, 1 kelepçe vidasını gevşetin, dikiş konumunda düğmeyi doğru şekilde yerleştirin ve düğmenin 2 düğme kelepçesi çene kolları üzerinde doğru yerde durmasını sağlamak için 3 düğme kelepçesi durdurma kolunu ayarlayın. Sol ve sağ çene kolları arasındaki mesafeyi belirledikten sonra 1 kelepçe vidasını sıkın 3 .

İPLİK GERGİSİNİ BIRAKMA ZAMANLAMASI



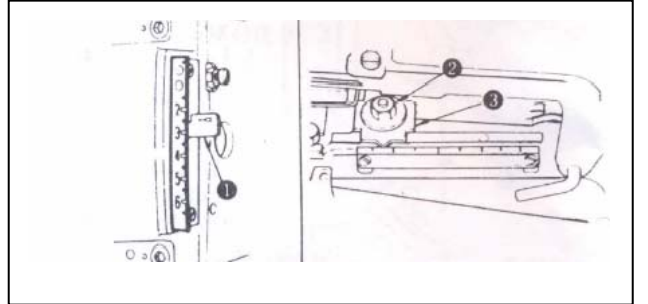
İğne tahrik kasmağını resimde gösterildiği şekilde ok yönünde çevirin. 2 nolu mildeki gergi diskinin ipliği bıraktığı noktayı bulacaksınız. Bu esnada iğne çubuğunun alt ve üstü arasındaki standart mesafe 54-56mm'dir. İğne çubuk yüksekliğinin (yukarıda belirtilen 54-56mm) iplik gergi bırakma zamanlama ayarı, 2 no.lu gergi desteğini çevirip 1 somununu gevşeterek tornavidayı 2

no.lu gergi desteğinin üst yuvasına kadar içeri sokarak iğne çubuğunu alçaltmak için (belirtilen mesafeyi azaltmak için) ok yönünde çevirerek veya aksi şekilde yapılabilir. Aşağıdaki sorunlar sıklıkla görüldüğünde ayarlama yapmanız gerekir,

- İlmeğe, iş parçasının yanlış tarafında yapıldığında Çok gevşekse: İğne çubuğunu biraz yükseltin.
- Durdurma sırasında iplik koptuysa; --- İğne çubuğunu biraz yükseltin.
- İplik dikiş esnasında sık sık koparsa: İğne çubuğunu biraz aşağı indirin.

2 VEYA 4 DELİKLİ DÜĞMELER İÇİN AYAR

Düğmenin iki ilik arasındaki mesafeyi ölçün ve 4 ilikli düğmeler için besleme regülatörlerini çaprazlama ve uzunlamasına eşit olarak ayarlayın.



Uzunlamasına besleme

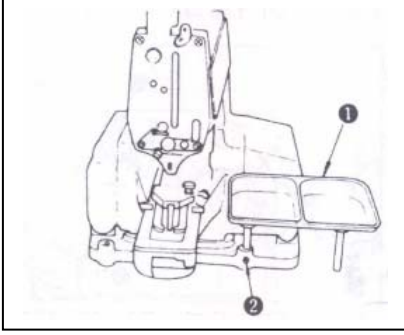
1 uzunlamasına besleme ayar kolunu aşağı itin ve 2 ilikli düğmeler için "0" ve 4 ilikli düğmeler için de yeterli miktarda ayarlayın.

Çaprazlama besleme

2 çaprazlama somunu ve 3 ayar göstergesini, çaprazlama besleme derece plakasının gösterdiği kesişen yere ayarlayın. Somunu iyice sıkın 2 .

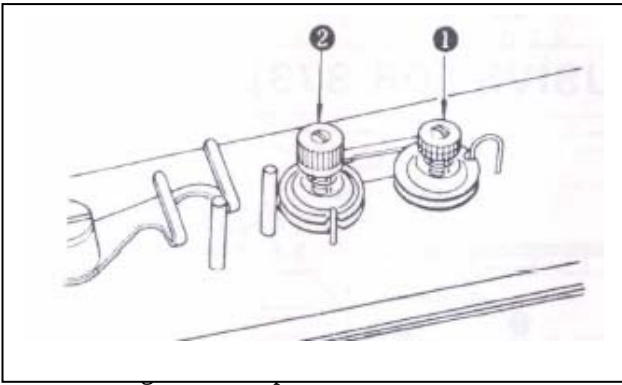
(Dikkat) Makineyi çalıştırmadan önce iğnenin düğmedeki her ilik ortasına girdiğine emin olun.

DÜĞME TEPSİSİNİN MONTAJI



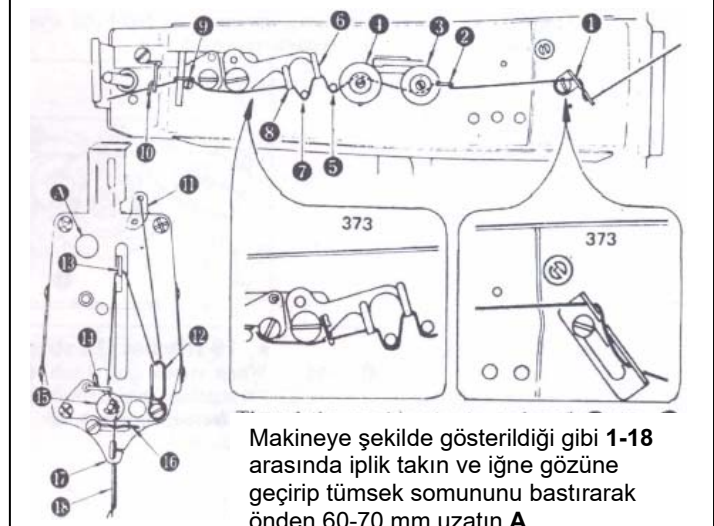
1 düğme tepsi desteğini, makinenin alt tabanı sağındaki boşluğa sokun ve her tespit vidasını sıkın 2 .
Operatör isterse soldaki kurulum boşluğuna da takabilir.

İPLİK GERĞİ AYARI



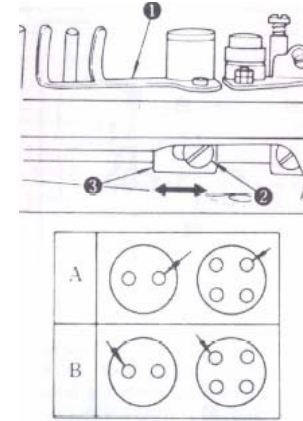
1 gergi desteği, düğmede dikiş için iplik gergi ayarı için kullanılır ve düşük gergi yeterlidir.
2 No.lu 2 gergi desteği, düğme dikişilmek tabanına uygulanan iplik gergisini ayarlama için kullanılır ve bu gergi, iplik kumaş tipine ve düğme kalınlığına göre belirlenmelidir ve gergi desteği no 1 yüksek olmalıdır. İplik gergisini artırmak için gergi somunlarını saat yönünde ve azaltmak için de ters istikamette çevirin. Gergiyi artırmak için ayar somunlarını saat yönünde ve azaltmak için de ters istikamette çevirin.

MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI



Makineye şekilde gösterildiği gibi 1-18 arasında iplik takın ve iğne gözüne geçirip tümsek somununu bastırarak önden 60-70 mm uzatın A .

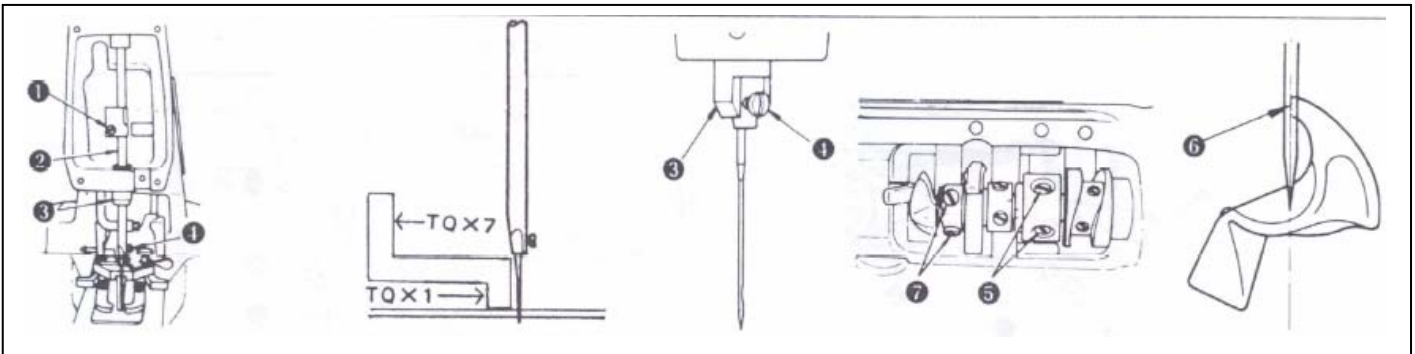
İPLİK ÇEKME KOLUNUN AYARLANMASI



İplik çekme kolu 1 ayarı için makine kol tarafındaki kapaktan (solda) boşluğa tornavidayı sokun. 2 vidasını gevşetin ve kısaç çubuk bloğunu (arkada) sol veya sağa ayarlayın.

Dikiş sonrası düğmede 3 ok boşluğundan iplik ucu çekilirse kısaç çubuk bloğunu (arkada) sola değiştirin.
İplik ucu 3 ok boşluğundan çıkarsa kolu sağa kaydırın.

İĞNE - LÜPER AYARI



İğne lüper ayarını aşağıdaki şekilde yapın:

1. Pedalı tamamen ileri basın ve iğne tahrik kasnağını normal dikiş yönüne çevirerek iğne çubuğunu en düşük noktaya getirin ve 1 vidasını gevşetin.

(İğne çubuk yüksekliğinin ayarlanması)

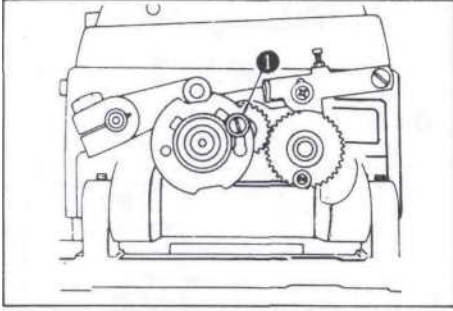
2. İğne çubuk yüksekliğini TQx1 iğnesi için iğne çubuğunun üstünde kazılı iki çizgiyi kullanarak, TQx7 iğnesi için de alttaki iki çizgiyi kullanarak ayarlayın. A üst çizgisini, 3 iğne çubuğunun alt uç yüzüyle hizalayın ve 1 iğne kelepçe vidası, iğne çubuk yuvasında yatar konumda iken 4 vidasını sıkın 3 .

(Lüper konumu)

3. 5 vidasını gevşetin ve iğne tahrik kasnağını iki çizginin alt B çizgisi, iğne çubuğunun alt uç yüzüyle (aşağıda) aynı hizada çevirin 3 .
4. Makine bu durumdayken 6 lüper bıçağını, iğne merkeziyle hizalayın ve vidaları sıkın 5 .
5. 7 vidasını gevşetin ve lüper ile iğne arasında 0,05-0,1mm boşluk bırakarak vidayı sıkın 7 .

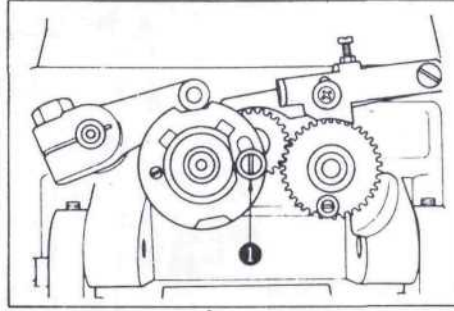
17. ÇEŞİTLİ İLMEK AYARLARI

Düğme dikmek için çeşitli ilmekler, sol kapak (durdurma ve kasnak kapağı) açılarak erişilen ilmek ayar kam başı 1, ilmek seçim kolu (küçük) 4, ayar vidası 5 ve kelepçe vidasıyla ayarlanır. Hız azaltım cihazı sökülmeden bu parçalar kolaylıkla ayarlanabilir.



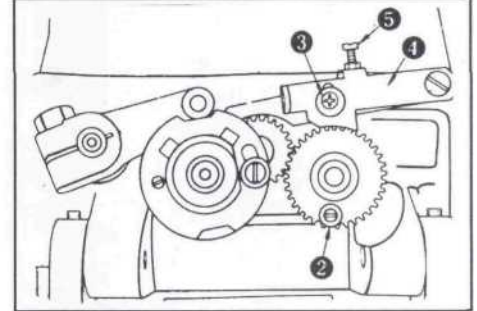
*** 8 ilmek (6 ilmek)**

İlmeğin ayar kam başı 1'yi çekin ve şekildeki gibi ayarlayın.



*** 16 stitches (12 stitches) * 16 ilmek (12 ilmek)**

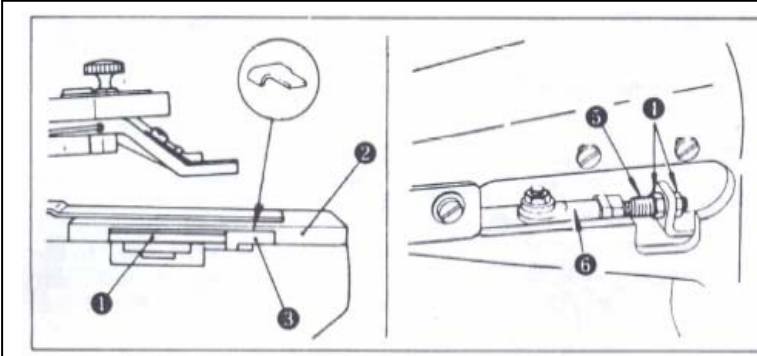
İlmeğin ayar kam başı 1, "8 ilmek" için ayarlıyken sağ uca şekildeki gibi ulaşınca 1 düğmesini şekildeki konuma ayarlayın.



*** 32 ilmek (24 ilmek)**

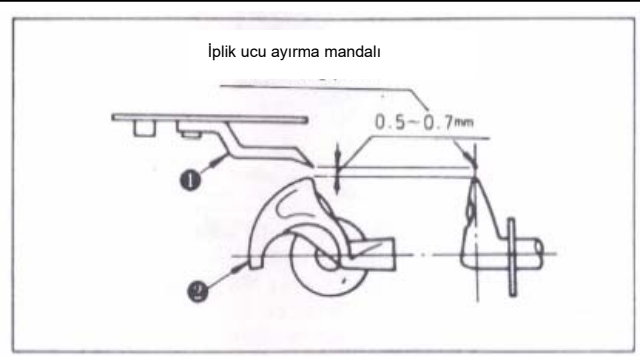
İlmeğin ayar makarası 2 16 ilmek ayarındaki en düşük noktaya geldiğinde, 8 kelepçe vidasını gevşetin 3 ve o ilmek seçim kolunu (küçük) parmaklarınızla aşağı itin ve 4 vidayı tekrar sıkın. Makine 32 ilmek atmıyorsa, «) kelepçe vidasını gevşetin 3 ve 32 ilmek olana kadar ayar vidasını çevirin 5.

18. OTOMATİK İPLİK KESKİSİ (373 İÇİN ÖZEL)



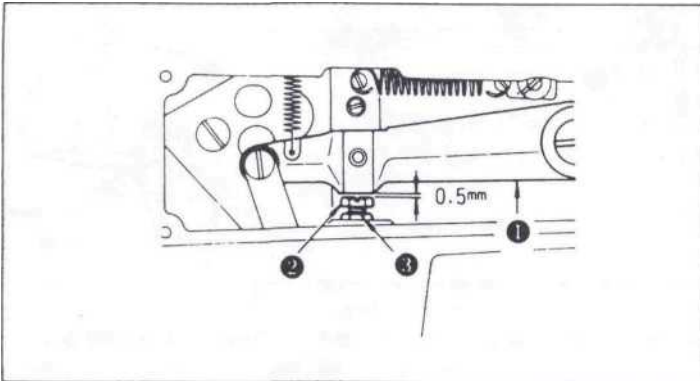
*** Hareketli bıçağın konumu**

Makine "durdurma" konumunda iken ve düğme kelepçe montajı en yüksek pozisyonda bulunurken iplik kesme bağlantı linki (ön) 1 ve boğaz plakasının uç yüzü arasında 14,5mm standart boşluk olmalıdır 2. Bu boşluk, aksesuar kotusunda kayıtlı belirlenmiş kalibredir «), başı geriye doğru eğin 3 ve yatak yağ korumasını kaldırın, iki somunu 5 gevşetin ve bağlantı vidasını eksenel yönde kaydırarak boşluğu ayarlayın. İki somunu 4 sıkınca, 6 eklemine yatay konumda bulunmasını sağlayın.



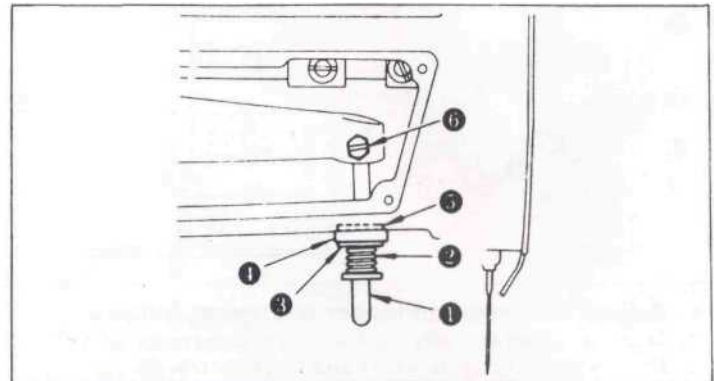
*** Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağının yüksekliği**

Lüper bıçak noktası ve iplik ayırma tırnağı 2 arasında 0,5-0,7mm arasında olmalıdır 1. 1, yeterli boşluk yoksa tırnağı hafifçe eğin ve boşluğu ayarlayın.



*** Düğme kelepçesi kaldırma kolu ve ayar vidası arasındaki boşluk**

Düğme kelepçesi kaldırma kolu 1 ve ayar vidası arasında 0,5mm 2 boşluk bırakın ve ardından somunu sıkın 3.



*** L tipi kaldırma çubuğunun ayarlanması**

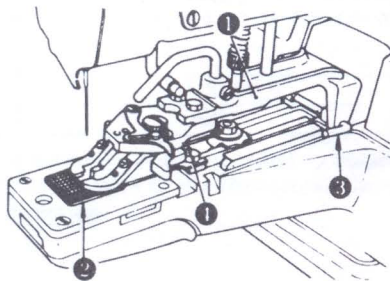
L tipi kaldırma çubuğu için hareketli bıçak itme yayı 2, durdurma lastik tamponu 4 ve durdurma lastik 5 tampon pulu şeklinde sıralayın 1. Durdurma mekanizması tamamen oturduğuna emin olduktan sonra, L tipi kaldırma çubuğunu, durdurma lastik tampon pulu uç yüzü, 6 makine kolunun çenesine temas eder durumda tespit vidasıyla CD sabitleyin.

ALT SINIF MODELLERİ

372 373	372-4 373-4	372-5 373-5	372-10 373-10	372-11 373-11
8, 16, 32 ilmek	6, 12, 24 ilmek	6, 12, 24 ilmek	8, 16, 32 ilmek	8, 16, 32 ilmek
372-6 373-6	372-12 373-12	372-16/Z010-B 373-16/Z040-B	372-15/Z016 373-15/Z046	372-14 373-14
6, 12, 24 ilmek	8, 16, 32 ilmek	8, 16, 32 ilmek	16, 32 ilmek	8, 16, 32 ilmek

EK ÜNİTELER

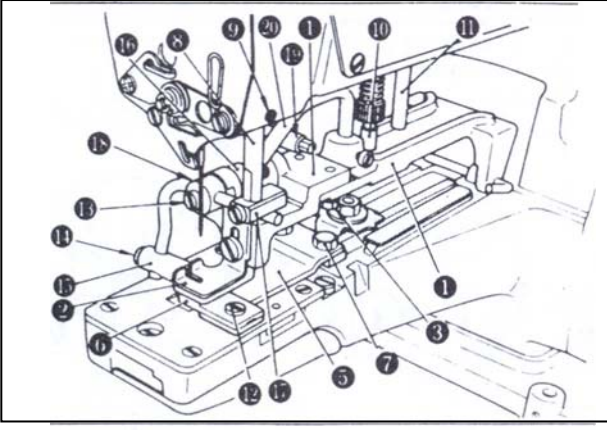
Kullanımı	Düz düğmeler		Saplı düğmeler		Çıtçıtlar
	Büyük ebat	Orta ebat	Genel	Luis tipi	
372	Z001	Z002	Z003	Z010	Z007
373	Z031	Z032	Z033	Z040	Z037
Şema çizimi					
Notlar	Düğme ebadı: A:3-6.5mm B:φ20-28mm	Düğme ebadı: A:3-5mm B:φ12-20mm	Düğme çapı: 16mm den az Sap ebadı: Kalınlık : 6-5mm Genişlik: 3-2,5mm	Düğme ebadı: Z003 aynısı (Z033) fakat farklı sap tipi düğmeler dikilebilir.	Çıtçıtlar ebadı: A:8mm
Kullanımı	Sarıllı düğmeler		Metal düğmeler		Etiketler
	İlk işlem	İkinci işlem	Genel	Sabit düğme	
372	Z004	Z005	Z008	Z009	Z014
373	Z004	Z035	Z038	Z039	Z044
Şema çizimi					
Notlar	İplik sap yüksekliği: A:5,5mm			Z004 genel	İlmeğin genişliği: 3-6,5mm



Ek üniteyi makineye monte etmek için, düğme kelepçe mekanizması 1 ya da besleme plakası 2'yi çıkarmak zorunda kalabilirsiniz. Düğme tutucusu montaj saplamasından 3 bir sekman halkasını çıkartın, böylece düğme tutucusu mekanizmasını 1 yerinden çıkarabilirsiniz. Tespit vidalarını 4 sökün, besleme plakasını 2 çıkartabilirsiniz.

Saplı düğme takılması (İnci düğmeler) (Z003, Z010, Z033, Z040)

2.



(KURULUM)

Düğme kelepçe mekanizmasını ve besleme plakasını yerinden çıkarın ve ek ünite **1** monte edin. **3** vidaları gevşetin ve **4** düğme kelepçe braketini, iğne, metal düğme **2** adaptöründeki iğne yuvasının ortasına inecek şekilde ayarlayın.

5 düğme kelepçe besleme plakasını, **7** vidalarını kullanarak iğnenin, besleme plakası **6** iğne yuvasının ortasına gelecek şekilde takın.

8 düğme kelepçe saplamasının üst ucunu, makine kolunun yanağındaki açıklığa yerleştirerek **9** vidası ile monte edin.

(Z010 ya da Z040 takarken, düğme kelepçesi basınç ayarı ve **10** düğme kelepçesi durdurma pimini aynı zamanda değiştirmelisiniz **11** .)

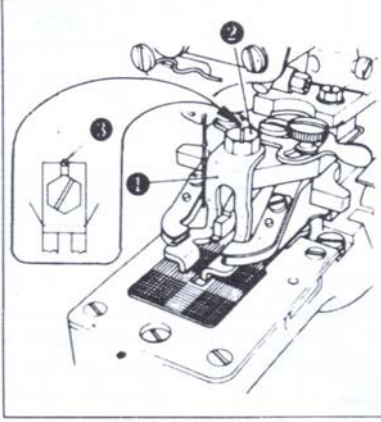
(AYARLAR VE ÇALIŞTIRMA)

- 12** vidayı gevşetin, **5** besleme plakasını, **2** düğme kelepçe çene kolunun sol tarafından 0,5 ila 1,0 mm arası geri çekin **12** .
- 13** vidaları ve **14**'i gevşetin ve **15**' saplı düğme kelepçesini düğmenin merkezine hizalayın.
- 15** saplı düğme tutma kelepçesi, düğmeye dikilmiş olduğu pozisyonda sabit kalması için uygun basınç uygulamalıdır. **16** baskı manşonundaki tespit vidasını gevşetin ve baskı manşonunu, **15** ayaklı düğme tutma kelepçesi uygun basınç oluşturma kadar döndürün.
- 17** düğme kelepçe bloğunu uygun pozisyonda sabitleyebilirsiniz.

(Dikkat)

- Baskı manşonunu sabitlediğinizde, **18** düğme kelepçesi döndürme milinin braketin içinde aksenal olarak hareket etmediğinden emin olun.**
- 20** kaldırma kancası ve **11** durdurma pimini L tipi kaldırma çubuk makarası **19**, düğme kelepçe braketini **4** ile temas etmeyecek şekilde ayarlayın.**

Sarılı düğmelerin ilk evresi ek üniteleri (Z004)



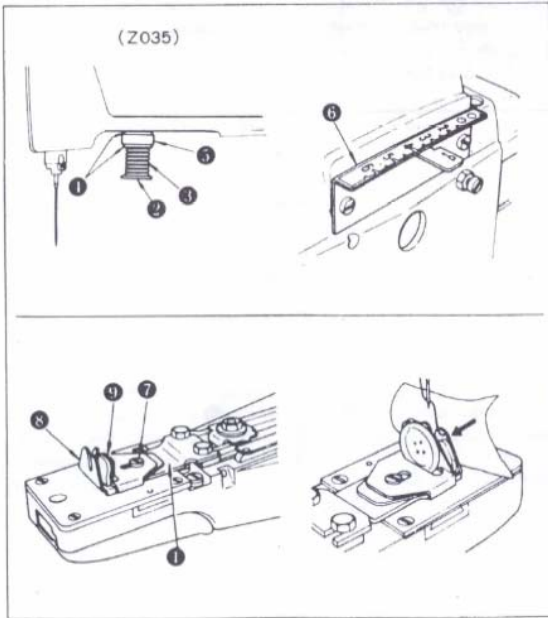
(KURULUM)

sarılı düğme ayağını , **2** vida ve kılavuz pim vidası kullanarak düğme kelepçesi çene kollarına takın. **3** ayağını, kollarla ortada bir düğme olacak şekilde hizalayın **1** .

(AYARLAR VE ÇALIŞTIRMA)

Ayarlar ve çalıştırma prosedürleri düz düğmeler için de aynıdır fakat iplik çekme kolunu ipliğin gevşemesi için daha çok iplik alacak şekilde ayarlamamız gerekmektedir. (Bkz. 8, İplik çekme kolu ayarı).

Sarılı düğmelerin ikinci evre ek üniteleri (Z005, Z035)



(KURULUM)

Düğme kelepçe mekanizması, düğme kelepçe baskı ayarlama çubuğu ve besleme plakasını makineden sökün ve **1** sarılı düğmelerin ikinci evresi için ek üniteyi monte edin. Z035 ek ünitesini takarken L tipi kaldırma çubuğunu kaldırmalısınız. Hareketli bıçak itme yayı, **4** pulu, **5** tamponu ve **4** pulu şeklinde sıralayarak **2** yay kılavuz miline parçaları takın. Durdurma mekanizması tamamen oturduğuna emin olduktan sonra, ek ünite montajını, **5** tamponu, makine koluna oynamadan yakından temas eder durumda takın. Ardından besleme derece plakasını boyuna yerleştirin **6** .

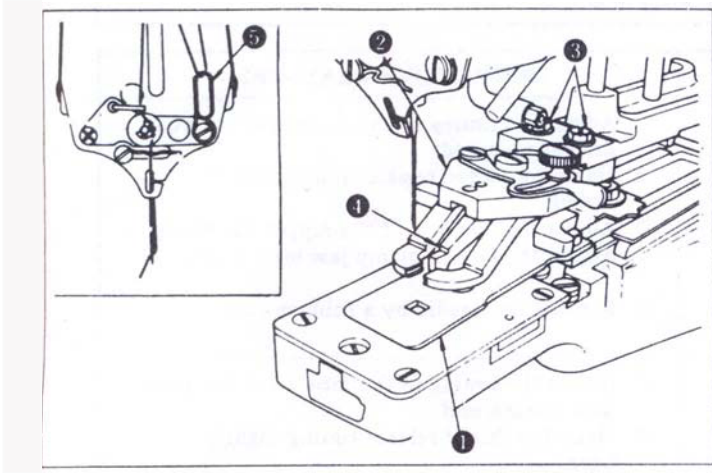
(AYARLAR VE ÇALIŞTIRMA)

1.7 vidayı gevşetin, **8** büyük ve **9** küçük kılavuzlarını iğne giriş noktası ile aynı hatta kaydırarak iplik sap uzunluğunu ayarlayın.

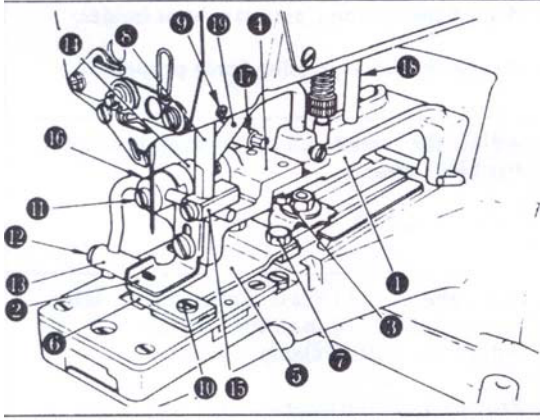
2.Düğmeyi (kolay takmak için hafifçe eğin) ayarlayın ve ipliği ok yönünde geçirin.

3.Uzunlamasına beslemeyi "0" ayarlayın.
Z035 ile 16 ilmek dikince "1.5mm" In"O")

Çiçik takılması(Zoo7, Z037)



Metal düğmelerin takılması(Z008, Z038)



3. Metal düğme tutucusu **13**, düğmeye dikilmiş olduğu pozisyonda sabit kalması için uygun basıncı uygulamalıdır. **14** baskı manşonundaki tespit vidasını gevşetin ve baskı manşonunu, **13** metal düğme tutma kelepçesi uygun basıncı oluşturunca kadar döndürün.
4. **15** düğme kelepçe bloğunu uygun pozisyonda sabitleyebilirsiniz.

- (Dikkat)
1. Baskı manşonunu sabitlediğinizde, **16** düğme kelepçesi döndürme milinin braketin içinde aksel olarak hareket etmediğinden emin olun.
 2. Kaldırma kancası ve **19** durdurma pimini L tipi kaldırma çubuk makarası **18**, düğme kelepçe braketini **17** ile temas ettirecek şekilde ayarlayın **4**.

TEKNİK ÖZELLİKLER

	372	373
Dikiş hızı	Maks. 1,500	
İlmeç sayısı	8. 16 and 32 ilmeç (kam değiştirerek 6, 12 ve 24 ilmeç)	
Besleme oranı	Çapraz besleme 2,5 – 6,5 mil Uzunlamasına besleme 0 - 6,5 mm	
Düğme ebadı	10 - 28 mm çap	
İğne	TQ x 7, TQ x I #14 #16 #18	TQ x 7, TQ x I #14 #16 #18

22. MOTOR KASNAĞI VE KAYIŞ

1. Bu makinede tek fazlı ya da 3 fazlı 200 watt (1/4 H'P) endüksiyon motoru kullanılır.
2. Yuvarlak deri kayış (107 x 650 mm) kullanılır.
3. Dikiş hızı aşağıda listelenen motor kayış çapına bağlıdır:

Frekans	Dikiş hızı	Motor kasnak parça no	Motor kasnağı Dış çapı
50Hz	1.500 ilmeç/dak	B71 0 1372000	71 mm
	1,2'50	B7102372000	59.~
60Hz	1,500	B7102372000	59.2
	1,3DO	B 7103372000	5 t0,3

- Motor kasnağı etkin çapı dış çaptan 1 mm çıkartarak elde edilir.
- Motor kasnak tarafından bakıldığında motor saatin ters yönünde dönmelidir. Ters yönde çalışmamasına dikkat edin.

(KURULUM)

Düğme kelepçe mekanizması ve besleme plakası sökün. Çapraz ve uzunlama besleme derece plakası "4mm" ayarlayın. **1** çikik besleme plakası kelepçesini iğnenin kare alan dört köşesinde çift köşelere ineceği şekilde monte edin. **2** ek üniteyi makineye monte edin, çikik kelepçe çene kollarına bir çikik yerleştirin ve iğnenin her iliğe tam olarak girdiğinden emin olun. Gerekirse altıgen başlıklı vidayı **3** gevşetin ve konumu uygun şekilde ayarlayın.

Son olarak **4** çikik kelepçesi kaydırma kancasını alt yüzündeki içbükey bölümün, dışbükey çikik kelepçesi besleme plakası **1** ile tam olarak eşleştiğinden emin olun. İplik kancasını no 5 takın.

(KURULUM)

Düğme kelepçe mekanizması ve besleme plakası yerinden çıkarın ve ek ünite **1** monte edin. **3** vidaları gevşetin ve **4** düğme kelepçe braketini, iğne, metal düğme **2** adaptöründeki iğne yuvasının ortasına inecek şekilde ayarlayın.

5 düğme kelepçe besleme plakası, **7** vidaları kullanarak iğnenin, besleme plakası iğne yuvasının ortasına gelecek şekilde takın.

6 düğme kelepçe saplamasının üst ucunu, makine kolunun **8** yanağındaki açığa yerleştirerek **9** vidasıyla monte edin.

(AYARLAR VE ÇALIŞTIRMA)

1. **10** vidayı gevşetin, besleme plakası **6** düğme kelepçe çene kolunun sol tarafından 1,0 ila 1,5 mm arası geri çekin **2** ve **10** vidasını tekrar sıkın.
2. 11 vidaları ve **12**'i gevşetin ve **13** metal sapı düğme kelepçesini düğmenin merkezine hizalayın.

23. ARIZA TESPİTİ VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

SORUNLAR	NEDENLERİ	DÜZELTİCİ ÖNLEMLER
1. İplik kopması	(1) İplik kayması doğru yönde hareket etmez. (2) No 2 iplik gergi tamponu doğru zamanlamayla (3) İplik kıskacı ipliği tutuyor. (4) İğne düğmedeki her ilik ortasına girmiyor. (5) İlik çapı için iğne çok kalın.	☐ Her uçtaki iplik kayması hareket zamanlamasını ayarlayın. ☐ İplik bırakma zamanlamasını biraz erken bir ☐ Kısaç çubuk bloğunun konumunu ayarlayın. ☐ Düğme kelepçesi çene kol taşıyıcıyı ayarlayın. ☐ İğneyi daha ince olanıyla değiştirin.
2. Düğmeler sıkı dikilmiyor.	(1) İplik kayması doğru yönde hareket etmez. (2) No 2 iplik gergi tamponu doğru zamanlamayla (3) No 2 iplik gergi tamponu yeterli gergide değil. (4) İğne düğmedeki her ilik ortasına girmiyor. (5) İş baskı gücü yok yüksek veya düşük.	☐ Her uçtaki iplik kayması hareket zamanlamasını ayarlayın. ☐ İplik bırakma zamanlamasını biraz erken bir ☐ No 2 iplik gergi tampon somununu sıkın. ☐ Düğme kelepçesi çene kol taşıyıcıyı ayarlayın. ☐ Kumaşa uygulanan baskı gücünü iyi ayarlayın.
3. İlk ilmek düğme sağ tarafına uzun iplik atıyor.	İplik çekme kolu düzgün çalışmıyor.	☐ Kısaç çubuk bloğuyla (arkada) iplik çekme kolunu ayarlayın.
4. Durdurmada iplik kesme arızası.	(1) No 2 iplik gergi tamponu doğru zamanlamayla iplik bırakmıyor. (2) İğne düğme ilik kenarlarına basıyor. (3) Düğme kelepçe montajı yeterli yüksekliğe (4) İplik kıskacı ipliğe basmıyor. (5) İş baskı gücü yüksek.	☐ İlmeği daha çok germek için iplik bırakma zamanlamasını az sonraya ayarlayın. ☐ Düğme kelepçesi çene kol taşıyıcıyı ayarlayın. ☐ Yükselince besleme plakası ve düğme ☐ Kısaç çubuk bloğunu ayarlayın. ☐ Baskı ayar somunuyla iş baskı gücünü ayarlayın.

SADECE 373 İÇİN

SORUNLAR	NEDENLERİ	DÜZELTİCİ ÖNLEMLER
İplik kesme arızası.	(1) Hareket bıçağı kumaş ipliğini ayırma tırnağıyla (2) İğne düğmedeki her ilik ortasına girmiyor. (3) Son dikiş kayıyor. (4) Hareket bıçağı ayırma tırnağı çok yüksek veya	☐ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ☐ Düğme kelepçesi çene kol taşıyıcıyı ayarlayın. ☐ Lüper ayarlarını yapın. ☐ Hareketli bıçak iplik ayırma tırnağının
İğne ipliği kumaşın 2. yanlış tarafında iki yerden kesiliyor.	(1) Hareketli bıçak yanlış yere ayarlanmış. (2) Hareket bıçağı ayırma tırnağı çok yüksek veya	☐ Hareketli bıçağı makine durdurmadayken ayarlayın. ☐ İplik ayırma tırnağının yüksekliğini ayarlayınız.
İplik kesim sonrası 3. düğme ipliği çok uzun.	(1) Hareket bıçağı zamanlaması yanlış. (2) Düğme kelepçe montajı çok yükseliyor.	☐ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın. ☐ Düğme kelepçesini 9mm aşağı indirin.