

# **Kullanım Kılavuzu ve Parça Listesi**

Entegre Enerji Tasarruflu  
Direct Drive Motorlu  
Düz Dikiş Makinesi

**141 G**

20CE  
30CE  
20CF (İplik Kesici Özellikli)  
30CF (İplik Kesici Özellikli)



**SINGER®**

# **İçindekiler**

<b>1</b>	<b>Güvenlik Bilgileri</b>	1
1.1	Önemli Güvenlik Bilgileri	1
1.2	Güvenli Kullanım	2
<b>2</b>	<b>Cihazın Tanıtımı ve Makinenin Teknik Özellikleri</b>	3
2.1	Cihazın Tanıtımı	3
2.2	Makinenin Teknik Özellikleri	4
2.3	Motorun Teknik Özellikleri	4
<b>3</b>	<b>Kurulum ve Ayarlama Bilgileri</b>	5
3.1	Tabla Kesme Şeması	5
3.2	Yağ Haznesinin Takılması	6
3.3	Yağlama	7
3.4	Çağanoz Yağ Besleme Ayarı	8
3.5	İğnenin Takılması	9
3.6	Makineye İpligin Takılması	9
3.7	Masura İplığının Sarılması	10
3.8	Mekiğin Takılması	11
3.9	Dikiş Uzunluğu Ayarı	11
3.10	İplik Tansiyonu Ayarı	11
3.11	İplik Tansiyon Yayı Ayarı	12
3.12	Horoz Hareketi Ayarı	12
3.13	Dizlik Yüksekliği Ayarı	13
3.14	Baskı Ayağı Kaldırıcı Ayarı	13
3.15	Baskı Ayağı Basıncı Ayarı	13
3.16	Pedal Ayarı	14
3.17	Pedalın Çalışması	14
3.18	İgne ile Çağanoz Arasındaki Boşluğun Ayarlanması	15
3.19	İplik Kesme Ayarı	16
3.20	Hareketli ve Sabit Bıçakların Konumunun Ayarlanması	17
3.21	Kumaş Dislisinin Yüksekliği ve Eğimi	18
3.22	Besleme Zamanlaması Ayarı	19
3.23	Tek Dokunuşlu Tuş Fonksiyonu	20
3.24	Pedal Tuşu Bağlantısı	20

# ***İçindekiler***

<b>4</b>	<b>Bakım</b>	<b>21</b>
4.1	Makine Kafasının Temizlenmesi	21
4.2	Yağlama	21
4.3	Güvenlik Kontrolü	21
<b>5</b>	<b>Sorun Giderme</b>	<b>22</b>
<b>6</b>	<b>Parça Listesi</b>	<b>25</b>
6.1	Gövde ve Çeşitli Kapak Parçaları	26
6.2	Ana Mil ve Horoz Parçaları	28
6.3	İğne Mili, Dik Mil ve Çağanoz Tahrik Mili Parçaları	30
6.4	Baskı Ayağı Parçaları	32
6.5	Besleme Mekanizması Parçaları	34
6.6	İplik Kesici Parçaları	38
6.7	141G-30CE / CF için Özel Parçalar	40
6.8	Yağlama Parçaları	42
6.9	Yağ Haznesi Parçaları	44
6.10	Makine Aksesuarları	46



## 1.1

### Önemli Güvenlik Bilgileri

#### Önemli

Makinenizi kullanırken temel güvenlik talimatlarına mutlaka uyun.

Dikiş makinenizi kullanmadan önce bütün talimatları dikkatlice okuyun.

Kullanımınız sırasında tüm temel güvenlik bilgilerinin aşağıda açıklanan konularla sınırlı olmadığını unutmayın.

Bütün talimatları okuyun, bu kılavuzu saklayın ve gerektiğinde başvurmak üzere kullanın.

- Makinenizi çalıştırmadan önce, bütün ilgili güvenlik özelliklerinin ülkenizdeki gereksinimlere ve teknik standartlara uygun olduğundan emin olun.
- Makine, güvenlik cihazları olmadan çalıştırılmamalıdır.
- Makineyi ortam sıcaklığının 45°C'den daha yüksek veya 0°C'den daha düşük olduğu durumlarda çalıştmayın.
- Güvenliğiniz için, makineyi kullanırken koruyucu gözlük takın.
- Aşağıdaki durumlar meydana geldiğinde makineyi kapatın veya elektrik fişini prizden çekin:
  - İğneye iplik takarken veya masurayı ya da lüperi değiştirirken.
  - İğneyi, baskı ayağını, iğne plakasını, kumaş dişlisini ve sürgülü plakayı değiştirirken.
  - Makinenin bakımını yaparken.
  - Makinenin kullanılmadığı durumlarda.
- Yağlama yağı gözlerinize veya cildinize temas ederse, temas eden yüzeyi bol miktarda soğuk suyla yıkayın. Yutulması durumunda derhal tıbbi yardım alın.
- Makineyi nem oranının %30'dan daha az ve %95'den daha fazla olduğu bölgelerde çalıştmaktan kaçının, ayrıca çiy damalarından veya asit püskürme alanlarından uzak tutun.
- Onarım, parça değişimi veya bakım işlemleri sadece uygun şekilde eğitim almış olan yetkili servis personeli tarafından yapılmalıdır.
- Elektrik aksamı üzerindeki tamir ve bakım işlemleri sadece yetkili bir servis personeli tarafından yapılmalıdır. Herhangi bir elektrik aksamı hasar görürse, makine hemen durdurulmalıdır.
- Makineyi tam olarak kullanmaya başlamadan önce, makinenin ve kullanıcının işlemi yapabildiğinden emin olmak için bir deneme dikişi yapılmalıdır.
- Dikiş makinesi, yüksek frekanslı kaynak makinesi ve yüksek ses kaynağı olan diğer cihazların yakınına yerleştirilmemelidir.
- Makine sadece uygun elektrik kablosu ve konektörlerle çalıştırılmalı ve düzgün bir şekilde topraklama işlemi yapılmalıdır.
- Makine, sadece kullanım kılavuzunda belirtilmiş olan malzemeleri dikmek için kullanılmalı ve kullanım talimatlarına mutlaka uyulmalıdır.

Singer, cihazda yapılan izinsiz değişiklikler sonucunda meydana gelebilecek olan hasarlardan sorumlu değildir.

# 1.2

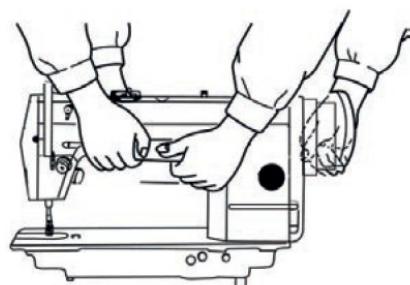
## Güvenli Kullanım



- Elektrik çarpması riskini önlemek için, motor kablo kutusunu açmayın ve kablo kutusunun içinde bulunan parçalara dokunmayın.
- Yaralanmaları önlemek için, kayış kapağı veya diğer herhangi bir güvenlik parçası olmadan makineyi çalıştırmayın.
- Olası yaralanmaları önlemek için makine çalışırken parmaklarınızı, başınızı ve giysilerinizi volandan, kayıştan ve motordan uzak tutun. Bu parçaların yakınına herhangi bir cisim yerleştirmeyin.
- Yaralanmaları önlemek için makine çalışırken asla parmaklarınızı çağanoza ve horoz kapağına yaklaştırmayın.
- Olası yaralanmaları önlemek için makine kafasını indirirken veya kaldırırken dikkatli olun.
- Makinenin aniden başlaması sonucunda oluşabilecek kazaları önlemek için, kullanmadığınız durumlarda her zaman makineyi kapatın veya kayış kapağını ve kayışı çıkarın.

### DİKKAT

- Dikiş makinesini şekilde gösterildiği gibi iki kişi birlikte taşıyın.  
**Volan bölümünden tutmayın.**

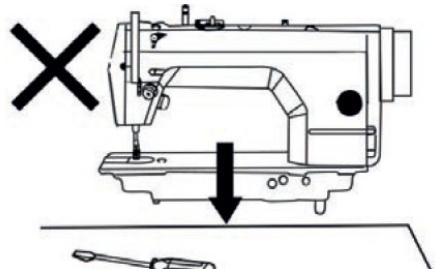


- Makinenizin bir servo motoru varsa, bu motor çalışırken herhangi bir ses çıkarmaz. Beklenmedik çalışmalar sonucu meydana gelebilecek olası kazaları önlemek için, makineyi kapattığınızdan emin olun.
- Elektrik çarpması riskini önlemek için, uygun topraklama işlemi yapılmadan makinenizi çalıştırmayın.



- Elektriksel boşalma sonucu kaza riskini azaltmak veya elektrik aksamının hasar görmesini önlemek için elektrik fişini prizden çekmeden önce makineyi kapatın.

- Makinenizi düzenli olarak temizleyin.



## 2.1

### Cihazın Tanıtımı

#### Entegre Enerji Tasarruflu Direct Drive Düz Dikiş Makinesi

141G-20CEA / -30CEA (Otomatik İplik Kesicisiz)

141G-20CFA / -30CFA (Otomatik İplik Kesici Özellikli)



## 2.2

### Makinenin Teknik Özellikleri

**Tablo 1 – Makinenin Teknik Özellikleri**

Singer Modeli	Uygula-ma	Maks.Hız [spm]	Dikiş Uzunluğu [mm]	Baskı Ayağı Yüksekliği Elle / Dizle [mm]	İgne Mili Hareketi [mm]	Çağanoz Tipi	Elektrikli Cihaz	İgne Kat.	Yağlama	Motor Gücü
141G-20CEA	İnceden-Ortaya	5,000	5.0	5.5 / 13.0	30.7	Standart	NU / ND	1955-01 #14	Otomatik (Yağ Pompası)	220V
141G-20CEB										110V
141G-30CEA	Ortadan-Kalına	4,000	7.0	6.0 / 13.0	35.0	Standart	UTT	1955-01 #18	Otomatik (Yağ Pompası)	220V
141G-30CEB										110V
141G-20CFA	İnceden-Ortaya	5,000	5.0	5.5 / 13.0	30.7	Standart	UTT	1955-01 #14	Otomatik (Yağ Pompası)	220V
141G-20CFB										110V
141G-30CFA	Ortadan-Kalına	4,000	7.0	6.0 / 13.0	35.0	Standart	UTT	1955-01 #18	Otomatik (Yağ Pompası)	220V
141G-30CFB										110V

NU / ND : İgne Yukarıda / İgne Aşağıda  
UTT : İplik Kesici

## 2.3

### Motorun Teknik Özellikleri

#### • Çalışma Panelli Entegre Direct Drive Servo Motor

Model	Güç	Tork	Voltaj	Frekans
141G-20CEA	550W	4.0 Nm	220V	50 / 60 Hz
141G-30CEA			110V	
141G-20CEB	550W	4.0 Nm	220V	50 / 60 Hz
141G-30CEB			110V	
141G-20CFA	550W	4.0 Nm	220V	50 / 60 Hz
141G-30CFA			110V	
141G-20CFB	550W	4.0 Nm	220V	50 / 60 Hz
141G-30CFB			110V	

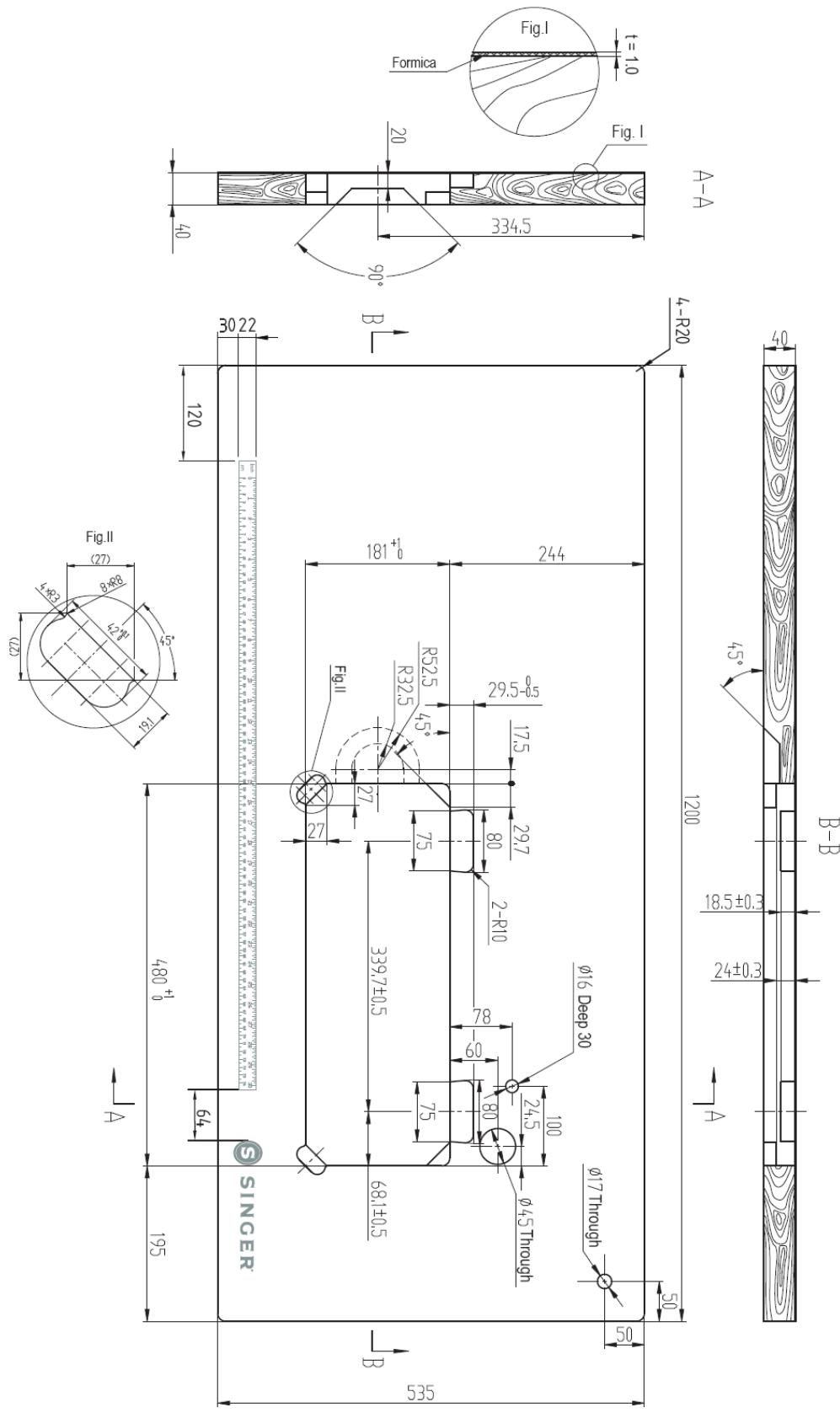
# 3

## Kurulum ve Ayarlama Bilgileri

### 3.1

#### Tabla Kesme Şeması

141G-CE / 141G-CF için



Şekil 1

## 3.2

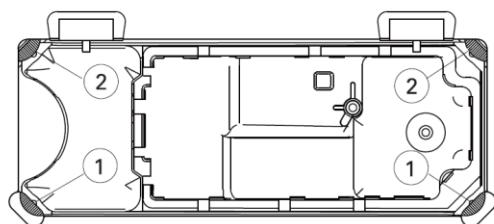
### Yağ Haznesinin Takılması

Yağ haznesi, makine tablosu oluğunun dört köşesi üzerine oturmmalıdır.

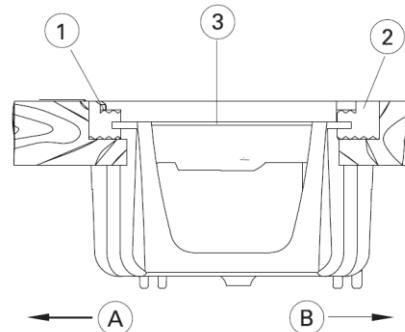
Kullanıcı tarafından bulunan (A), baş kısmını desteklemek için kullanılan iki kauçuk yuvayı (1), tablanın uzatılmış kısmına sabitleyin ve menteşe tarafındaki

(B) diğer iki adet kauçuk tamponu (2) takın.

Ardından, yağ haznesini (3) yerine yerleştirin.

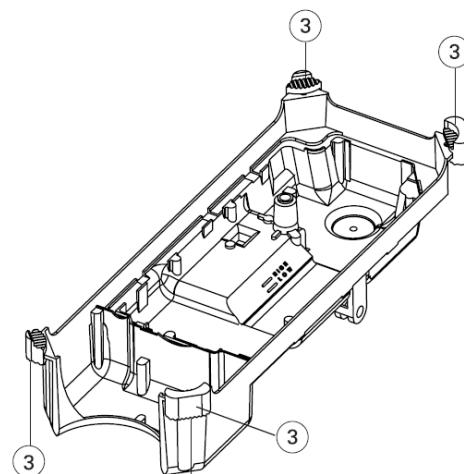


Şekil 2

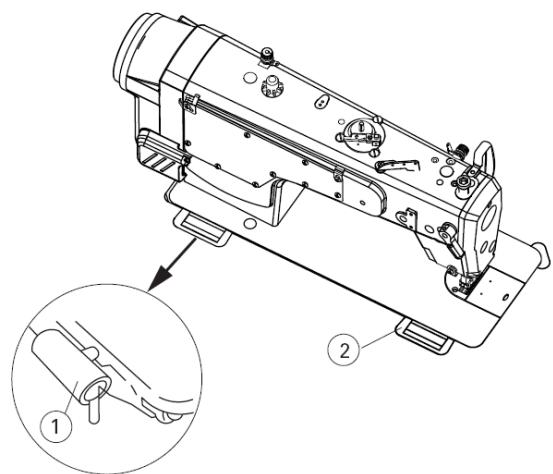


Şekil 3

*İki adet menteşeyi (1) makine yatağında bulunan delije takın ve makine kafasının tablanın dört köşesinde bulunan tamponların (3) üzerine yerleştirmeden önce tabla menteşesinin kauçuk parçasının (2) üzerine oturtun.*



Şekil 4



Şekil 5

# 3.3

## Yağlama

### Önlem

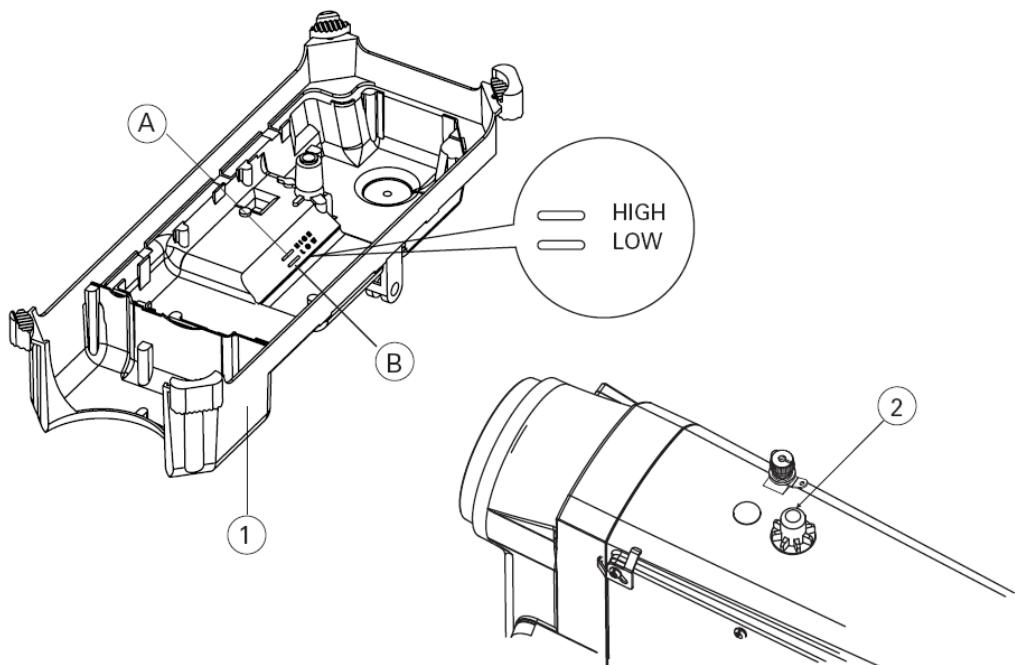
*Yeni bir makineyi ayarladıkten sonra veya uzun süreli bir aradan sonra makinenizi ilk kez çalıştırırken, makinenin alışması için yaklaşık 10 dakika kadar 3,000 - 3,500 devirde çalıştırın.*

*Makineyi açmadan önce, yaň haznesine (1) "HIGH" (YÜKSEK) (A) işaretine kadar dikiş makinesi yaň doldurun (Şekil 6).*

*Yaň seviyesi "LOW" (DÜŞÜK) işaretinin (B) altına düştüğünde, yaň haznesini belirtilmiş olan yaňla doldurun.*

*Yağlama işleminden sonra makineyi çalıştırığınızda, yağlama yeterli durumda ise yaň kontrol camından (2) yaň sıçramalarını görmeniz gereklidir.*

*Sıçrayan yaň miktarının yağlama yaň miktarıyla herhangi bir ilgisinin olmadığını lütfen unutmayın.*



Şekil 6

# 3.4

## Çağanoz Yağ Besleme Ayarı

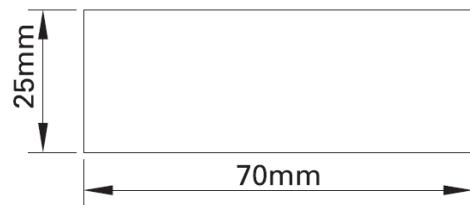
### Çağanoz Yağ Beslemesinin Kontrol Edilmesi

Uzun bir süre kullanılmayan makine 3 dakika kadar boşta çalıştırılmalıdır. (Normal aralıklı çalışma)

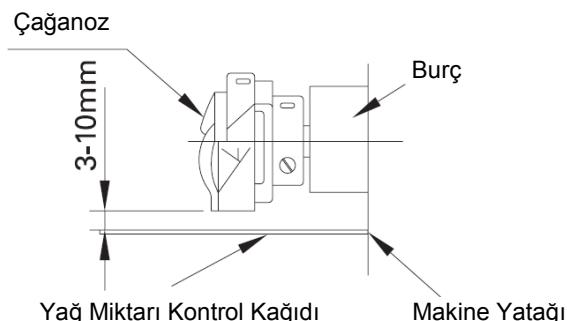
Makine çalışır durumda iken yağ miktarı kontrol kağıdı yerleştirilmelidir.

Kalan yağın kontrol süresi 5 saniyedir. (süreyi bir saat yardımıyla kontrol edin)

#### ① Yağ Miktarı Kontrol Kağıdı



#### ② Yağ Miktarı Kontrol Yeri



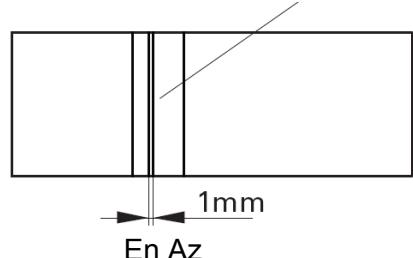
Şekil 7

### Uygun Yağ Miktarını Gösteren Örnek

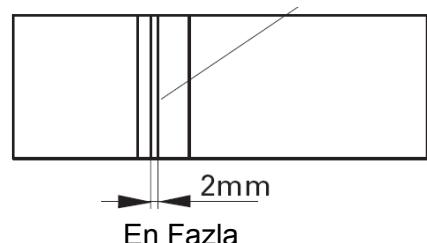
Yağ miktarı farklı dikiş işlemlerine göre ayarlanabilir, ancak yağ miktarı uygun olmalıdır. Aksi takdirde, çöğanoz ısınacak veya dikilen malzeme kirlenecektir.

Yağ miktarını kontrol etmek için yağ miktarı kontrol kağıdını üç kez kullanın. Kağıt üzerindeki işaret değişinceye kadar vidayı ayarlayın.

Çağanozdan Sıçrayan Yağ



Çağanozdan Sıçrayan Yağ

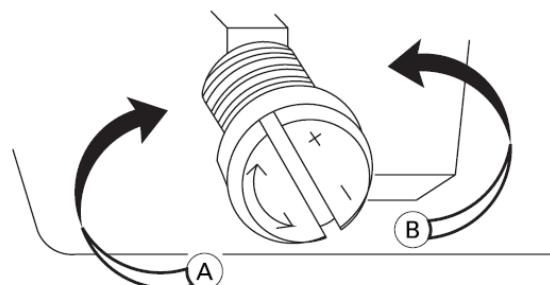


Şekil 8

### Çağanoza Beslenen Yağ Miktarının Ayarlanması

Yatak üzerindeki çöganoz mili burcunun ayarvidasını (A) yönünde "+" ayarına çevirdiğinizde yağ miktarı artacak, (B) yönünde "-" ayarına çevirdiğinizde ise yağ miktarı azalacaktır.

Ayarlamadan sonra makine 30 saniye kadar boşta çalıştırılmalıdır. Beslenen yağın miktarı kontrol edilebilir.



Şekil 9

## 3.5

### *İğnenin Takılması*

#### **Uyarılar**

*İplik sayısına  
ve kullanılan  
dikiş  
malzemesine  
göre uygun bir  
iğne boyu  
seçin.*

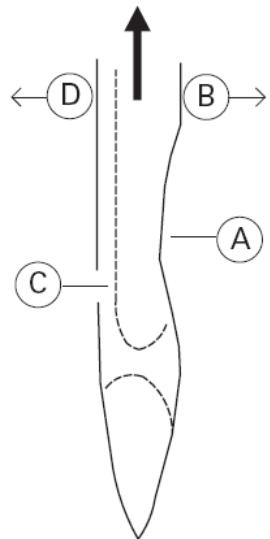
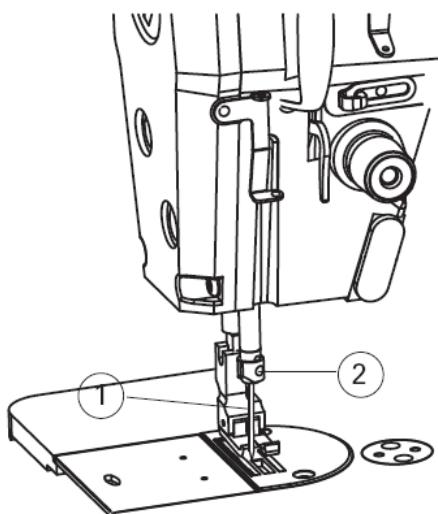
*Iğne  
takılmadan  
önce  
makinenin  
güç kaynağı  
kapatılmış  
durumda  
olmalıdır.*

*Volanı, iğne mili en yüksek hareket  
noktasına ulaşıcaya kadar çevirin.*

*Vidayı (2) gevşetin ve iğneyi (1),  
girintili kısmı (A) tam olarak sağ tarafa  
(B) bakacak şekilde tutun.*

*iğneyi, okla gösterilen yönde sonuna  
kadar gidecek şekilde yerleştirin.  
Vidayı (2) sıkın.*

*İğnenin uzun olduğunu (C) tam olarak  
sol tarafa baktığından (D) emin olun.*



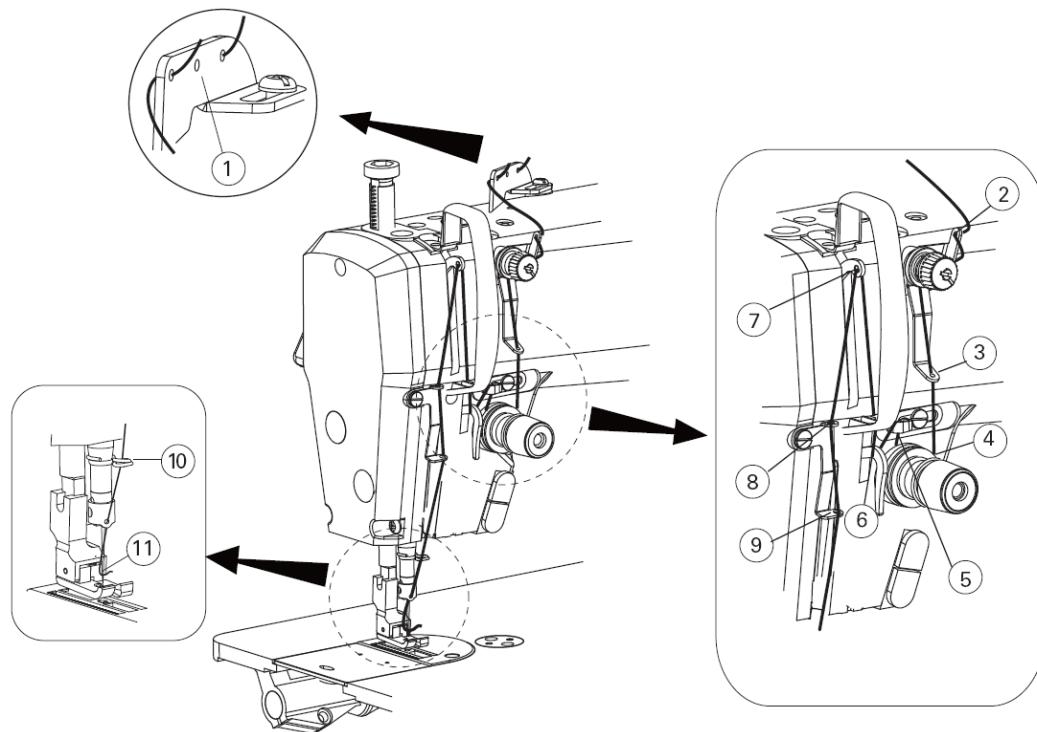
Şekil 10

## 3.6

### *Makineye İplik Takılması*

*Makineye iplik takarken, iğne mili  
hareket noktasının en yüksek  
pozisyonunda olmalıdır.*

*Makineye ipliği, aşağıda gösterilmiş  
olan sırayla takın. İğnedede yaklaşık 4.0  
cm. kadar iplik bırakın.*



Şekil 11

# 3.7

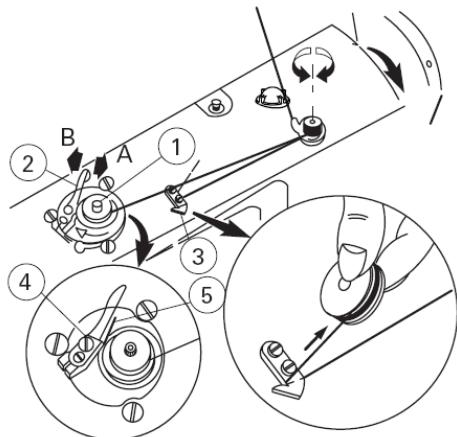
## Masura İpliğiinin Sarılması

### Uyarılar

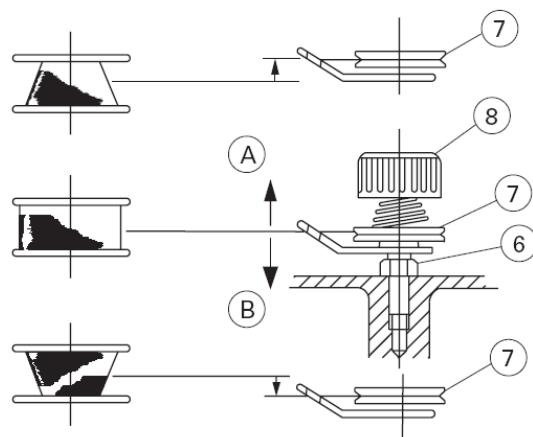
**Masura ipliğini sararken, iplik sarma işlemine masura ile iplik tansiyon diskii (7) arasındaki iplik gergin olacak şekilde başlayın.**

**Masura ipliğini dikiş yapılmadığı esnada sararken, iğne ipliğini horozun iplik yolu üzerinden kaldırın ve masurayı çağanozdan çıkarın.**

1. Masurayı sonuna kadar masura sarıcı milinin (1) içine itin.
2. Aşağıdaki şekilde gösterilen sırayla çardağın sağ tarafında bulunan makaradan çekilen masura ipliğini geçirin. Ardından, masura üzerindeki masura ipliğinin ucunu saat yönüne doğru birkaç kez sarın. (Alüminyum masura kullanılması durumunda, masura ipliğini kolayca takmak için masura ipliği tansiyon diskinden gelen ipliği birkaç kez saat yönünün tersine doğru sarın.)
3. Masura sarıcı koluna (2) (A) yönünde bastırın ve dikiş makinesini başlatın. Masura (C) yönünde dönecek ve masura ipliği sarılacaktır. Sarma işlemi tamamlandığında masura sarıcı mili (1) otomatik olarak durur.
4. Masurayı çıkarın ve masura ipliğini iplik kesme tutucusu ile (3) kesin.
5. Masura ipliğinin sarım miktarını ayarlamak için, ayar vidasını (4) gevşetin ve masura sarıcı ayar plakasını (5) (A) yönünde (Azaltma) veya (B) yönünde (Artırma) itin. Ardından ayar vidasını (4) sıkın.



6. Masura ipliğinin masuraya eşit bir şekilde sarılmaması durumunda, somunu (6) gevşetin ve iplik tansiyon diskinin (7) yüksekliğini ayarlamak için masura ipliği tansiyon diskini çevirin.
  - Standart ayarlama, masuranın orta kısmının iplik tansiyon diskinin (7) ortası kadar yüksek olduğu ayardır.
  - Masuranın alt kısmındaki masura ipliğinin sarım miktarı çok fazla olduğunda iplik tansiyon diskini (7) aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi (A) yönünde hareket ettirin ve masuranın üst kısmındaki masura ipliğinin sarım miktarı çok fazla olduğunda ise diskii aşağıdaki şekilde gösterilen yöne itin.
  - Ayarlama işleminden sonra somunu (6) sıkın.
7. Masura sarıcı tansiyonunu ayarlamak için iplik tansiyon somununu (8) çevirin.



Şekil 12

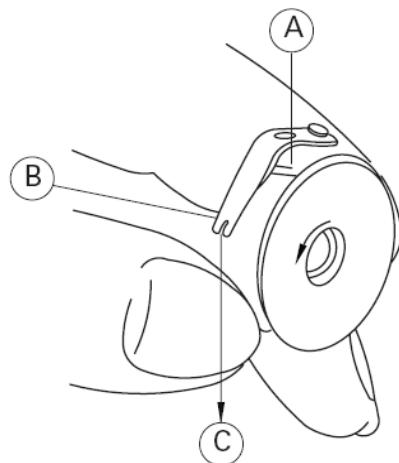
## 3.8

### Mekiğin Takılması

*Masurayı, ipligin ucuna baktığınızda sol tarafınıza gelecek şekilde mekiğe yerleştirin.*

*Ipliği yarıktan (A) geçirin ve (B) yönünde çekin. Böylelikle, iplik tansiyon yayının altından geçecektir ve çentikten (B) dışarıya çıkacaktır.*

*Iplik (C) çekildiğinde, masura okla gösterilmiş olan yöne doğru dönmelidir.*



Şekil 13

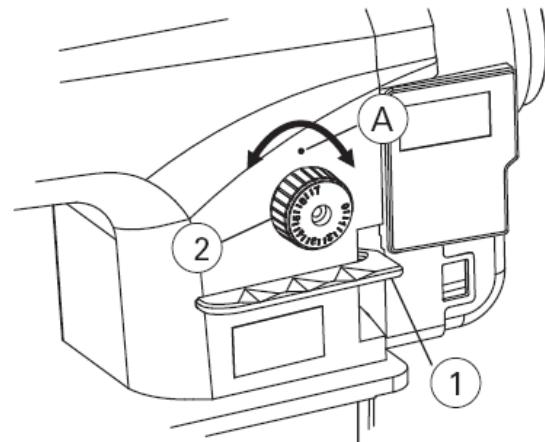
## 3.9

### Dikiş Uzunluğu Ayarı

*İleri-Geri koluna (1) basın, dikiş kadranını (2) ok yönünde çevirin ve istenilen rakamı makine kolu (A) üzerinde bulunan işaret noktasına hizalayın.*

*Kadranın ölçüm çizgileri milimetre cinsindendir.*

*Dikiş uzunluğunu azaltmak istediğinizde, dikiş kadranını (2) ok yönünde çevirirken ileri-geri koluna (1) basın.*



Şekil 14

## 3.10

### Iplik Tansiyonu Ayarı

#### İgne İpliği Tansiyonunun Ayarlanması

*Iplik kesildikten sonra, tansiyon ayar somunu (1) iğne ipliginin uzunlukları için ayarlanabilir.*

*Somunu (1) saat yönünde çevirdiğinizde (A yönünde) iğne ipliginin uzunluğu kısalacaktır.*

*Somunu (1) saatin tersi yönünde çevirdiğinizde (B yönünde) iğne ipliginin uzunluğu artar.*

*Tansiyon ayar somununu (2) farklı dikiş koşullarına göre ayarlayarak iğne ipliginin tansiyonunu ayarlayabilirsiniz.*

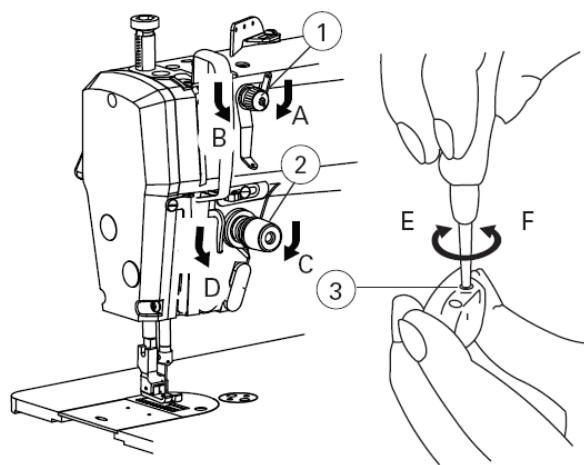
*Somunu (2) saat yönünde çevirdiğinizde (C yönünde) iğne ipliginin tansiyonu artacaktır.*

*Somunu (2) saatin aksi yönünde çevirdiğinizde (D yönünde) iğne ipliginin tansiyonu azalır.*

#### Masura İpliği Tansiyonunun Ayarlanması

*Tansiyon ayarvidasını (3) saat yönünde çevirdiğinizde (E yönünde) masura ipliginin tansiyonu artar.*

*Vidayı (3) saatin tersi yönünde çevirdiğinizde (F yönünde) masura ipliginin tansiyonu azalacaktır.*



Şekil 15

# 3.11

## **İplik Tansiyon Yayı Ayarı**

### **Tansiyon Yayı Hareketinin Ayarlanması**

Ayarvidasını (2) gevşetin.

*İplik tansiyon kolunu (3) saat yönünde çevirdiğinizde (**A yönünde**) tansiyon yayının hareketi artacaktır.*

*İplik tansiyon kolunu (3) saatin tersi yönünde çevirdiğinizde (**B yönünde**) tansiyon yayının hareketi azalır.*

### **Tansiyon Yayı (1) Basıncının Ayarlanması**

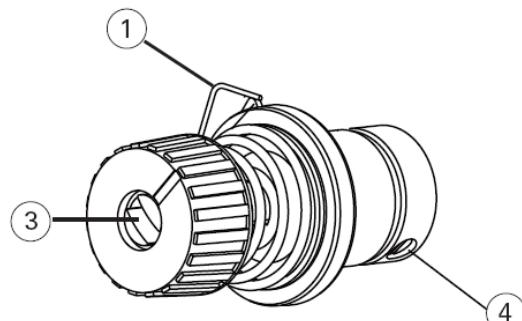
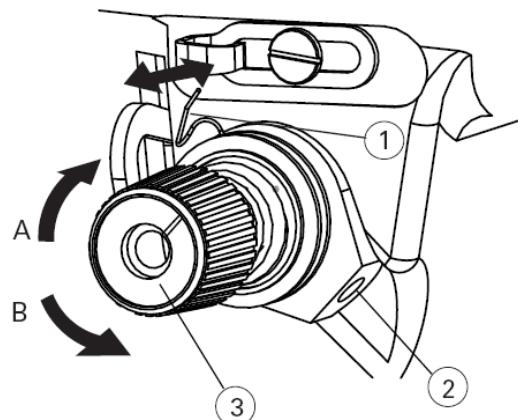
Ayarvidasını (2) gevşetin ve iplik tansiyonu grubunu çıkarın.

Ayarvidasını (4) gevşetin ve tansiyon kolunu (3) çevirin.

Tansiyon kolunu (3) saat yönünde çevirdiğinizde (**A yönünde**) yayın basıncı artacaktır.

Tansiyon kolunu (3) saatin tersi yönünde çevirdiğinizde (**B yönünde**) basınç azalır.

- Makineniz fabrika üretim hattından ayrılmadan önce, makinenizin tansiyon yayı (1) genellikle düzgün bir şekilde ayarlanmış durumda olacaktır.
- Yeniden ayarlama işlemi, sadece özel giysileri dikerken veya özel iplik kullanırken gereklidir.



Şekil 16

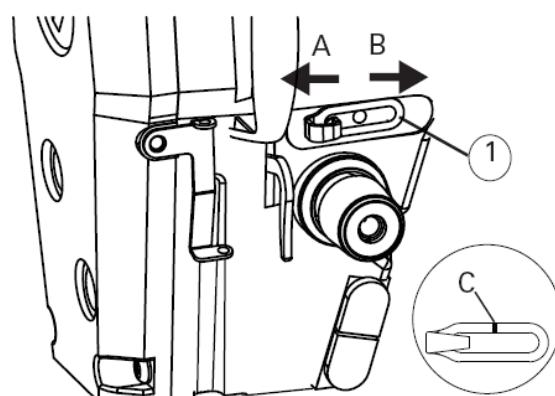
# 3.12

## **Horoz Hareketi Ayarı**

Ağır kumaşları dikerken, iplik kılavuzu (1) horoz tarafından çekilen ipliği uzunluğunu artırmak için sola doğru hareket etmelidir. (**A yönünde**)

Hafif kumaşları dikerken, iplik kılavuzu (1) horoz tarafından çekilen ipliği uzunluğunu azaltmak için sağa doğru hareket edecktir. (**B yönünde**)

İplik kılavuzu (1) üzerindeki işaret çizgisi (C) vidanın ortasıyla hizalandığında, standart ayar değeri elde edilir.



Şekil 17

# 3.13

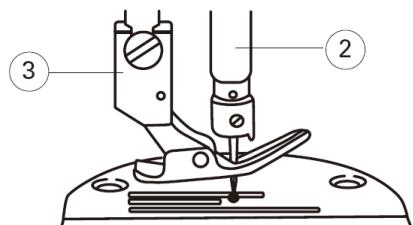
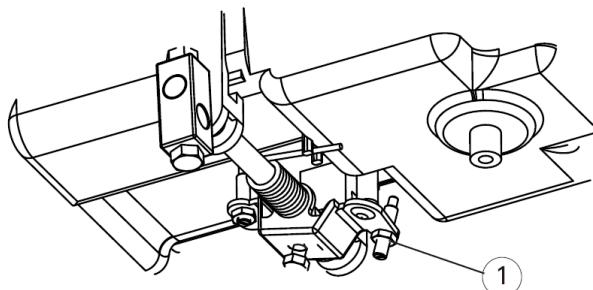
## Dizlik Yüksekliği Ayarı

Dizliği kullanırken, baskı ayağının standart yüksekliği 10 mm'dir.

Dizlik ayarvidasını (1) çevirerek, baskı ayağının 13 mm'ye kadar yükselmesini sağlayabilirsiniz.

## Dikkat

Baskı ayağı 10 mm veya daha fazla yükseldiğinde, en düşük pozisyonda iğne milinin (2) baskı ayağına (3) temas etmediğinden emin olun.



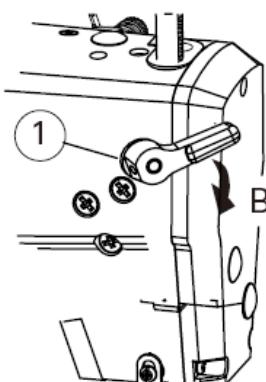
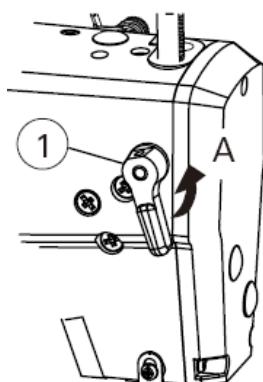
Şekil 18

# 3.14

## Baskı Ayağı Kaldırıcı Ayarı

Baskı ayağını kaldırmak için baskı ayağı kaldırma kolunu (1) (A) yönünde çevirin. Baskı ayağı yaklaşık 5.5 mm yukarı kalkacak ve duracaktır.

Kaldırma kolu (B) yönünde çevrildiğinde baskı ayağı orijinal konumuna tekrar geri döner.



Şekil 19

# 3.15

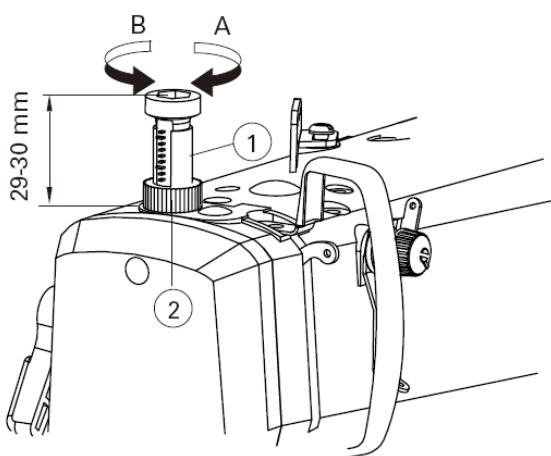
## Baskı Ayağı Basıncı Ayarı

Somunu (2) gevşetin, baskı ayağı yayı ayarlama düğmesini (1) saat yönünde çevirdiğinizde (A yönünde) baskı ayağının basıncı artar.

Ayar düğmesini (1) saatin tersi yönünde çevirdiğinizde (B yönünde) baskı ayağının basıncı azalacaktır.

Somunu (2) sıkın.

Kumaşların normal dikişi için, baskı ayağı yayı ayarlama düğmesinin (1) standart yüksekliği yaklaşık 29~30 mm (4.5 kg) civarında olacaktır.



Şekil 20

# 3.16

## Pedal Ayarı

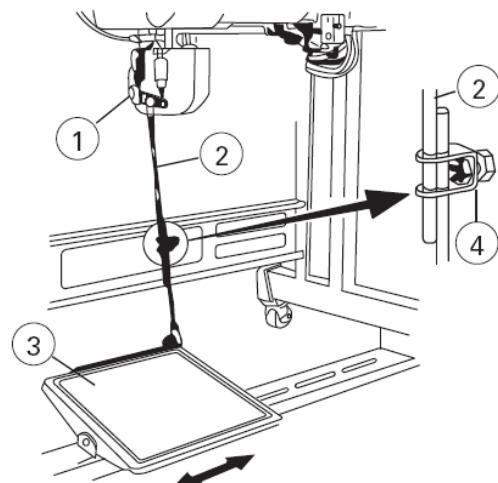
### Bağlantı Çubuğu Takılması

Motor kontrol kolu (1) ve bağlantı çubuğu (2) düzleşecek şekilde, pedalı (3) şekilde oklarla gösterildiği gibi sola veya sağa itin.

### Pedal Açısunun Ayarlanması

Pedal eğimi, bağlantı çubuğu (2) uzunluğu değiştirilerek istenildiği gibi ayarlanabilir.

Ayarvidasını (4) gevşetin ve bağlantı çubuğu (2) uzunluğunu ayarlayın.



Şekil 21

# 3.17

## Pedalin Çalışması

### Pedalin Çalışması Aşağıda Açıklanmıştır:

#### 'A' Adımı Konumu

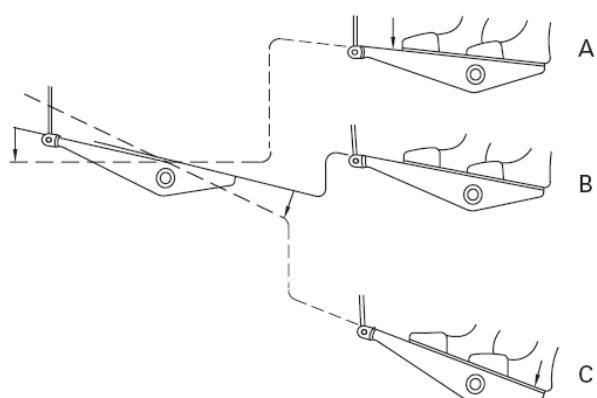
Pedalin ön kısmına iyice bastığınızda makine yüksek dikiş hızında çalışır.

#### 'B' Adımı Konumu (Boş)

Pedali orijinal konumuna aldiğinizde makine durur (iğne yukarıda veya aşağıdadır).

#### 'C' Adımı Konumu (Sadece 141G-20CFA / -30CFA Modeli İçin)

Pedalin arka kısmına tamamen bastığınızda makine ipliği keser.



Şekil 22

### Notlar:

- 1) Makine otomatik ters dikiş modunda iken pedal boş konumuna alınırsa, ters dikiş dikildikten sonra makine duracaktır.
- 2) Yüksek ve düşük hızlı dikişten hemen sonra pedalın arka kısmına bastığınızda makine normal iplik kesme işlemi yapacaktır.
- 3) Makine iplik kesme işlemeye başladıktan sonra hemen pedali boş konuma alırsanız makine iplik kesme işlemini tamamen gerçekleştirecektir.
- 4) Makine, iğne aşağı pozisyonda iken durduğunda ve iğneyi yukarı kaldırırmak istediğinizde, pedalın arka kısmına bir kez basın.

# 3.18

## İğne ile Çağanoz Arasındaki Boşluğun Ayarlanması

### Önlemler

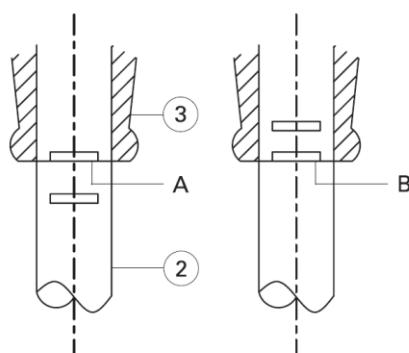
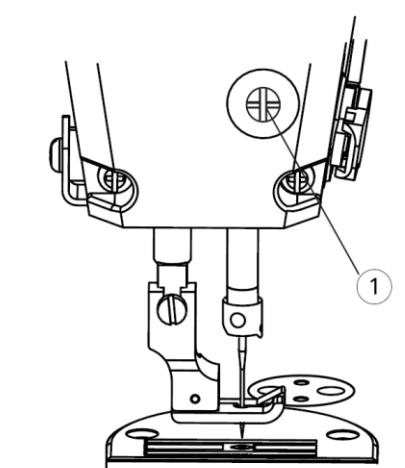
*Boşluk çok az olduğunda çağanozun uçları aşınacak, boşluk çok fazlaysa dikiş atlaması görülecektir.*

*Çağanozu değiştirirken, orijinal bir çağanoz kullanmaya dikkat edin.*

### İğne Mili Yüksekliğinin Ayarlanması

*İğne mili (2) en düşük pozisyonunda oluncaya kadar volanı çevirin ve ayar vidasını (1) gevşetin.*

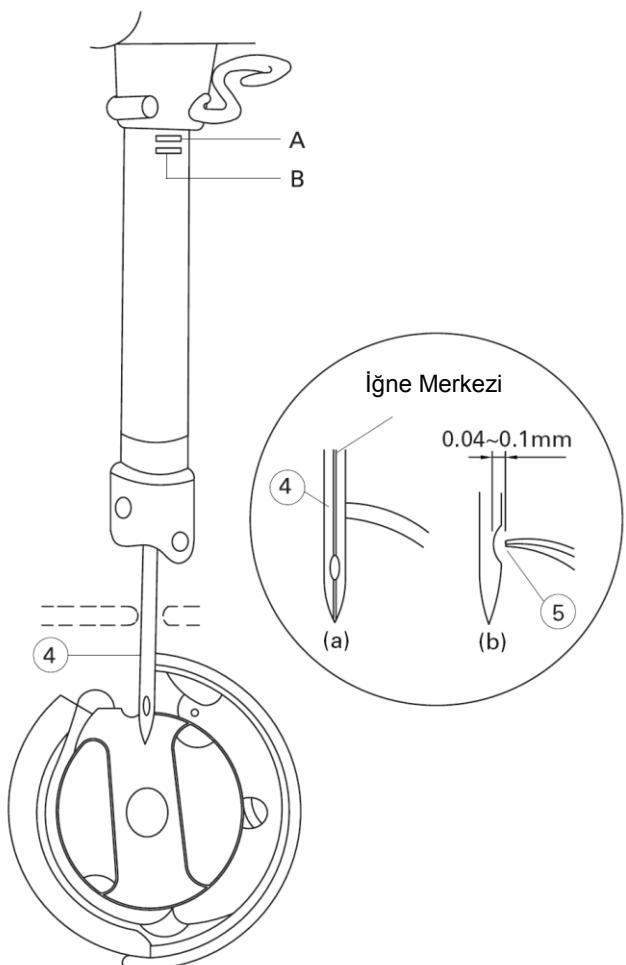
*İğne mili (2) üzerinde bulunan çizgiyi (A) iğne mili alt burcunun (3) alt ucuyla hizalayın, ardından ayar vidasını (1) dikkatlice sıkın.*



### Çağanoz Konumunun Ayarlanması

*İki adet çağanoz ayarvidasını gevşetin ve volanı iğne mili üzerindeki çizgi (B) iğne mili alt burcunun (3) alt ucuyla hizalanıncaya kadar çevirin.*

*Yukarıda açıklanan ayarlama adımlarından sonra çağanozun ucu (5) iğnenin (4)(a) ortasıyla hizalanacaktır, iğne ile çağanoz (5) arasındaki boşluğun 0.04~0.1 mm (b) arasında olduğundan emin olun.*



Şekil 23

# 3.19

## *Iplik Kesme Ayarı (Sadece 141G-xxCFx) Modeli İçin*

### ***Iplik Kesme Kami Konumunun Ayarlanması (Şekil 24)***

*Volanı, iğne tabandan 5.0 mm kadar yukarı kalkıncaya kadar çevirin.*

*Makaralı iplik kesme mili (3) iplik kesme kamının (1) iç bükey kısmına temas edinceye kadar iplik kesme solenoidine (4) basın.*

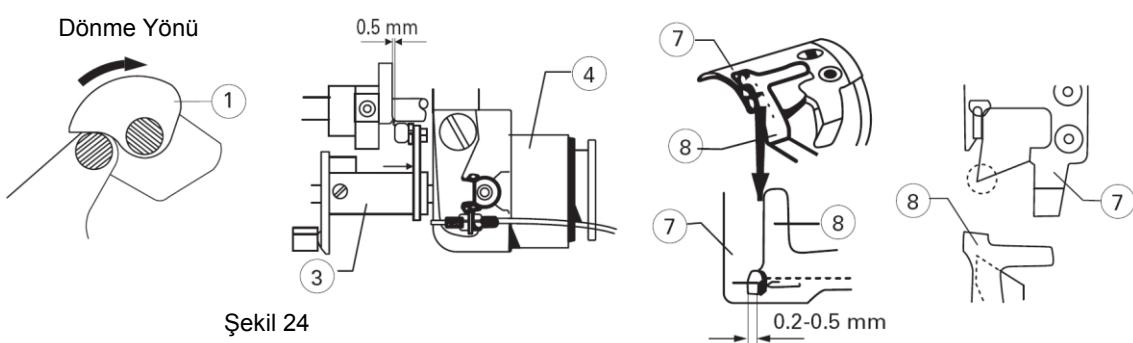
*Konum ayarvidasını (2) hafifçe sıkın.*

*Ardından, iplik kesme solenoidini (4) bırakın ve kam (1) ile iplik kesme tahrik mili (3) arasındaki boşluk 0.5 mm oluncaya kadar kam (1) konumunu ayarlamak için vidayı (2) gevşetin.*

*Ayarlanmanın tamamlanmasından sonra, vidayı (2) iyice sıkın.*

*(Yeniden kontrol edin)*

*Makaralı iplik kesme mili (3) iplik kesme kamının (1) iç bükey kısmı ile kavraştığında, her ikisi arasında bulunan boşluğun 0.6-0.8 mm arasında olduğundan emin olun.  
(Şekil 25)*



Şekil 24

Şekil 25

Şekil 26

### ***Karşıt ve Hareketli Bıçakların Konumunun Ayarlanması (Şekil 26)***

*Makaralı iplik kesme mili (3) iplik kesme kamında (1) en yüksek pozisyonda iken, karşıt bıçağın (8) ön ucu ile hareketli bıçağın (7) kenarı 0.2-0.5 mm oluncaya kadar kavuşmalıdır.*

*Ayarlama gerekiyorsa, makaralı iplik kesme tahrik mili (3) kesme kamını (1) geçmeden bıçak mili krank kolunu (6) hareket ettirin.*

*Vidayı (5) gevşetin ve karşıt bıçağın (8) ön ucu ile hareketli bıçağın (7) kenarı 0.2-0.5 mm civarında olacak şekilde kavuşıcaya kadar bıçak mili krank kolunu itin.*

*Ardından vidayı (5) iyice sıkın.*

# 3.20

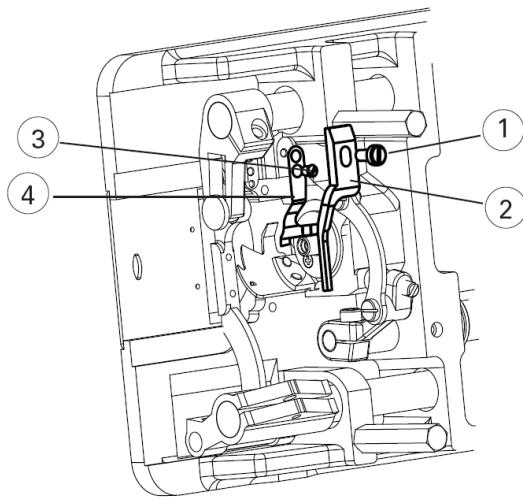
## Hareketli ve Sabit Bıçakların Konumunun Ayarlanması (Sadece 141G-xxCFx Modeli İçin)

### Sabit Bıçağın Çıkarılması (Şekil 27)

Makine kafasını duruncaya kadar eğin.

Vidayı (1) ve çağanoz konumlandırıcısını (2) çıkartın.

Vidayı (3) ve sabit bıçağı (4) çıkartın.



Şekil 27

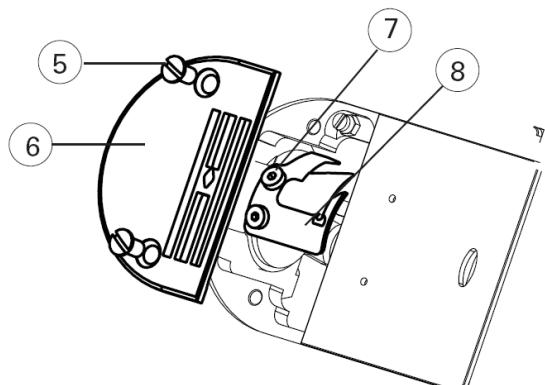
### Oynar Bıçağın Çıkarılması (Şekil 28)

Baskı ayağını baskı ayağı kaldırma kolu ile kaldırın.

Vidayı (5) ve iğne plakasını (6) çıkartın.

Volanı, iğne mili en üst pozisyon'a gelinceye kadar çevirin.

Vidaları (7) ve oynar bıçağı (8) çıkartın.



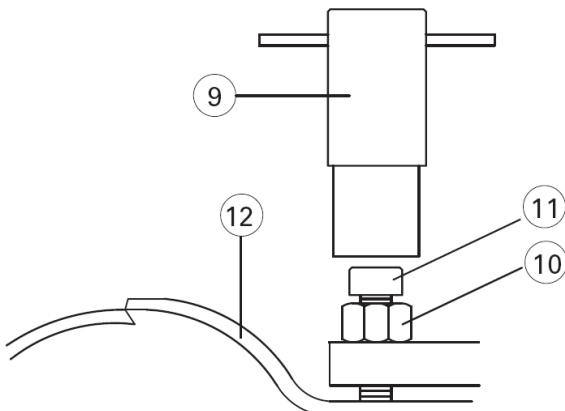
Şekil 28

\* Monte etme işlemi, yukarıda açıklanan işlem ters sırayla yapılarak gerçekleştirilebilir.

### Sabit Bıçağın Basıncının Ayarlanması (Şekil 29)

Vidayı (5) ve iğne plakasını (6) çıkartın.

Lokma anahtarını (9) kullanarak somunu (10) gevşetin, ardından istenilen sabit bıçak (12) basıncına ulaşıncaya kadar vidayı (11) çevirin.



Şekil 29

# 3.21

## Kumaş Dişlisinin Yüksekliği ve Eğimi

### Not

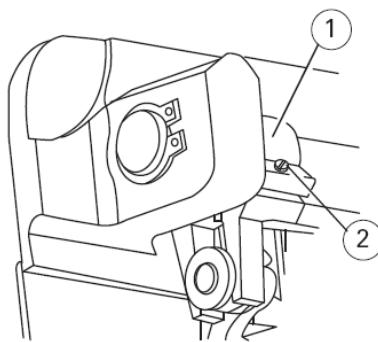
Kumaşın dengesiz bir şekilde beslenmesini önlemek için, kumaş dişlisinin ön tarafını yukarı kaldırın.  
 Kumaşın büzülmesini önlemek için, kumaş dişlisinin ön tarafını indirin.

### Not

Kumaş dişlisinin eğimi ayarlandığında, kumaş dişlisinin yüksekliği değişecektir. Bu durumda, eğimi ayarladıkten sonra yüksekliği kontrol etmeniz gereklidir.

## Kumaş Dişlisi Yüksekliğinin Ayarlanması

Kumaş dişlisi (A) en yüksek pozisyonunda iken, dişler iğne plakasının (B) üst yüzeyinden daha yukarıda olmalıdır.



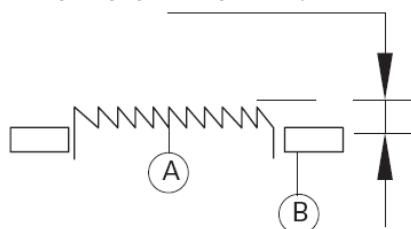
Yüksekliği kullandığınız malzemeye göre ayarlayın.

Krankın (1)vidasını (2) gevşetin.

Doğru bir yükseklik ayarı yapmak için, besleme milini yukarıya veya aşağıya doğru itin.

Vidayı (2) iyice sıkın.

Yükseklik için aşağıdaki açıklamaya bakın



141G-20CE / -20CF      0.75 - 0.85 mm  
 141G-30CE / -30CF      1.15 - 1.25 mm

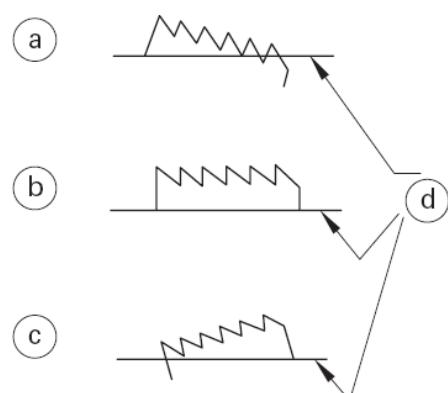
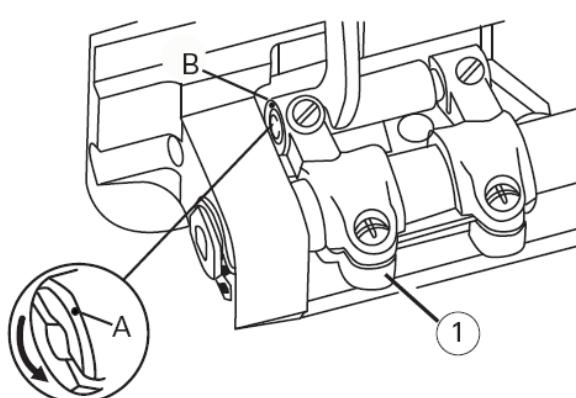
Şekil 30

## Kumaş Dişlisi Eğiminin Ayarlanması

Kumaş dişlisinin standart eğimi (yatay), besleme çubuğu mili üzerindeki nokta işareteti (A) besleme külbüütör mili (1) üzerindeki nokta işareteti (B) ile hizalandığında elde edilir. (Ağır kumaşlarda, nokta işareteti (B) standart olarak  $90^\circ$  kadar besleme külbüütör miline doğru yatar).

Büzülmeyi önlemek üzere ön taraf yukarıda iken kumaş dişlisinin eğimini ayarlamak için, ayar vidasını gevşetin ve bir tornavida yardımıyla besleme çubuğu milini  $90^\circ$  kadar ok yönünde çevirin.

Kumaşın dengesiz beslenmesini önlemek üzere ön taraf aşağıda iken kumaş dişlisinin eğimini ayarlamak için, besleme çubuğu milini ok işaretinin tersi yönünde  $90^\circ$  çevirin. (Ağır malzemeler için standart eğim)



(a) Ön taraf yukarıda    (b) Standart  
 (c) Ön taraf aşağıda    (d) İğne Plakası

Şekil 31

# 3.22

## Besleme Zamanlaması Ayarı

### Dikkat

**Besleme eksantrik kamı çok fazla hareket ederse iğne kırılacaktır.**

**Besleme eksantrik kamındaki (1) vidaları (2) ve (3) gevşetin, besleme eksantrik kamını (1) ok yönünde veya okun tersi yönde itin ve vidaları (2) ve (3) iyice sıkın.**

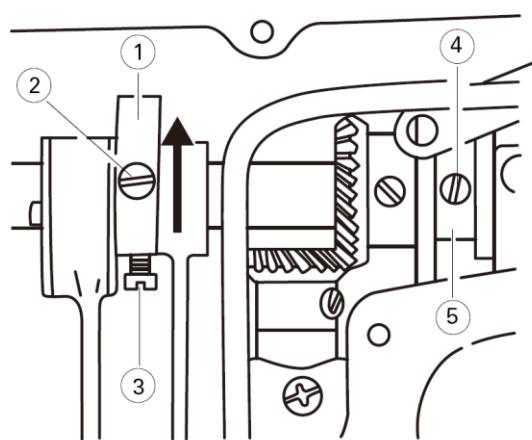
**Standart besleme zamanlaması ayarı için, besleme eksantrik kamı (1) ayarvidasını (2) ana mil (5) ayarvidası (4) ile hizalayın.**

**Kumaş dişlişi iğne plakasının altına indiğinde, kumaş dişlisinin üst yüzeyinin ve iğne deliğinin üst ucunun iğne plakasının üst yüzeyi ile aynı hızda olacak şekilde ayarlama yaptığınızdan emin olun.**

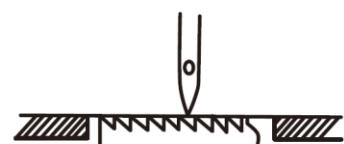
**Kumaşın dengesiz beslenmesini önlemek üzere besleme zamanlamasını ileri almak için, besleme eksantrik kamını ok yönünde itin.**

**Dikiş sıkılığını artırmak üzere besleme zamanlamasını geciktirmek için, besleme eksantrik kamını okun tersi yönünde itin.**

Standart Ayar



İleri Alınmış



Geciktirilmiş



Şekil 32

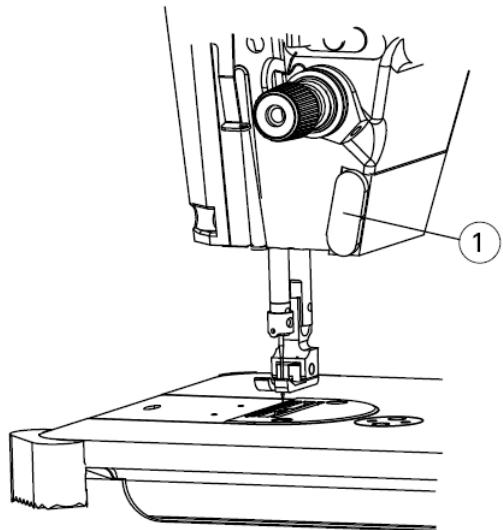
## 3.23

### Tek Dokunuşlu Tuş Fonksiyonu

#### iğne Yukarı Konumu veya Dikiş Düzeltme

Makine orta konumda durduğunda (1) tuşuna bastığınızda, iğne yukarı pozisyonuna yükselecektir.

Makine dikiş bitiminde durduğunda bir dikiş ileri almak için (1) tuşuna basın.



Şekil 33

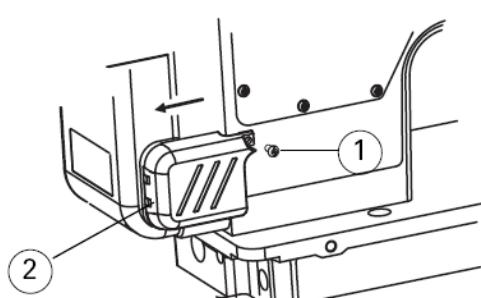
## 3.24

### Pedal Tuşu Bağlantısı

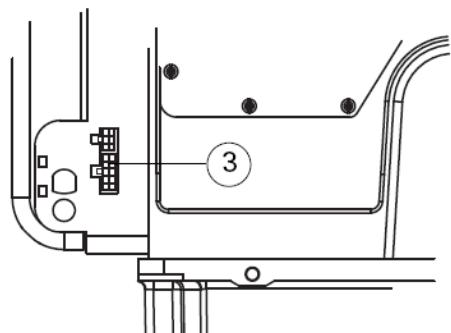
Makine kafası ve pedal tuşu makineye takılmış durumdayken, kapaktan (2) ayar vidalarını (1) çıkartın. (Şekil 34) Kapağı (2) ok yönünde kaydırın.

Pedal tuşu konektörünü elektrik kontrol konektörüne (3) sokun ve ardından makineyi test edin. (Şekil 35)

Dikiş performansını kontrol ettikten sonra, kapağı (2) ayarvidası (1) ile takın.



Şekil 34



Şekil 35

# 4

## Bakım

### 4.1

#### Makine Kafasının Temizliği

*Makine kafasında bulunan tozları temizlemek için, makineyi düzenli olarak yumuşak ve kuru bir bezle silin.  
Yüzeyi temizlemek için herhangi bir tip leke çıkarıcı çözücü ve cila türü malzemeler kullanmayın.*

### 4.2

#### Yağlama

*Makine uzun bir süre kullanılmamışsa, makineye 3.3 ile 3.4 arasındaki bölümlerde açıklanlığı şekilde yağlama işlemi yapın.*

### 4.3

#### Güvenlik Kontrolü

*Bütün güvenlik donanımlarının düzgün bir şekilde takılmış ve ayarlanmış olduğunu düzenli olarak kontrol edin.*

*Makine kafasının tüm tespit ve destek vidalarının yeterince sıkı olduğunu kontrol edin.*

*Elektrik motorunda aşırı ısınma olup olmadığını ve elektrik kablosu ile elektrik fişinin hasarsız durumda olduğunu kontrol edin.*

# 5

## Sorun Giderme

Sorunlar	Olası Nedenler	Olası Çözümler
İğne kırılıyor.	1. İğne yanlış takılmış.	1. İğneyi düzgün takın.
	2. Yanlış iğne tipi veya büyülüklüğü.	2. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.
	3. İğne bükülmüş.	3. İğneyi değiştirin.
	4. Çağanoza olan mesafe yanlış.	4. Çağanozu yeniden ayarlayın.
	5. İğne, iğne plakasındaki veya baskı ayağındaki iğne deliğine ortalanmamış.	5. İğne plakasını ve baskı ayağını yeniden ayarlayın.
İplik kopuyor.	1. Düşük kaliteli iplik.	1. İpliği değiştirin.
	2. İplik iğne deligidenden daha kalın.	2. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.
	3. İplik yanlış takılmış.	3. Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın.
	4. İplik tansiyonu çok fazla.	4. İplik tansiyonu somununu yeniden ayarlayın.
	5. İğne yanlış takılmış.	5. İğneyi düzgün takın.
	6. Çardak yanlış takılmış.	6. Çardağı düzgün takın.
	7. İplik tansiyon diskii, iplik kılavuzu, iğne, çağanoz ucu ve iğne plakası çapaklanmış.	7. Yeni parçalarla değiştirin.
	8. Çağanoza olan mesafe yanlış.	8. İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafeyi yeniden ayarlayın.
Dikişler atlıyor.	1. İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafe ayarı yanlış.	1. İğne ile çağanoz ucunu yeniden ayarlayın.
	2. İplik yanlış takılmış.	2. Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın.
	3. İğne yanlış takılmış.	3. İğneyi düzgün takın.
	4. Yetersiz iplik tansiyonu.	4. İplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın.
	5. Çağanozun ucu hasar görmüş.	5. Yeni bir parçayla değiştirin.
	6. İğne bükülmüş.	6. İğneyi değiştirin.
Dikişler gevşek.	1. İplik yanlış takılmış.	1. Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın.
	2. İplik iğne deligidenden daha kalın.	2. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.
	3. Yetersiz iplik tansiyonu.	3. İplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın.
	4. İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafe ayarı yanlış.	4. İğne ile çağanoz ucunu yeniden ayarlayın.
Dikişler büzülüyor.	1. İplik tansiyonu çok fazla.	1. İplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın.
	2. İplik çekme yayı çok gergin.	2. İplik çekme yayını yeniden ayarlayın.
	3. Baskı ayağı basıncı yetersiz.	3. Baskı ayağı basıncını yeniden ayarlayın.
	4. Kumaş dişlisi yüksekliği yetersiz.	4. Kumaş dişlisini yeniden ayarlayın.
	5. İğne çok kalın.	5. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.

Sorunlar	Olası Nedenler	Olası Çözümler
İğne ipliği, düzeltme işleminden sonra iğne deliğinden dışarı çıkmıyor.	1. Horoz kolu hatalı pozisyonda. 2. İğne ipliği çok kısa. 3. İğne ipliği tansiyonu çok fazla. 4. Çağanoza olan mesafe yanlış. 5. İğne, iğne plakasındaki veya baskı ayağındaki iğne deliğine ortalanmamış.	1. Horoz kolunu en üst pozisyon'a doğru ayarlayın. 2. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın. 3. İğne ipliği tansiyonunu yeniden ayarlayın. 4. Çağanozu yeniden ayarlayın. 5. İğne plakasını ve baskı ayağını yeniden ayarlayın.
Dikişe başlarken İplik kopuyor.	1.Düşük kaliteli iplik. 2.Iplik iğne deliğinden daha kalın. 3.Iplik yanlış takılmış. 4.Iplik tansiyonu çok fazla. 5.Iğne yanlış takılmış. 6.Çardak yanlış takılmış. 7.Iplik tansiyon diskı, iplik kılavuzu, iğne, çağanoz ucu ve iğne plakası çapaklanmış. 8.Çağanoza olan mesafe yanlış.	1.Ipliği değiştirin. 2.Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın. 3.Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın. 4.Iplik tansiyonu somununu yeniden ayarlayın. 5.İğneyi düzgün takın. 6.Çardağı düzgün takın. 7.Yeni parçalarla değiştirin. 8.İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafeyi yeniden ayarlayın.
Dikişler atlıyor.	1.İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafe ayarı yanlış. 2.Iplik yanlış takılmış. 3.İğne yanlış takılmış. 4.Yetersiz iplik tansiyonu. 5.Çağanozun ucu hasar görmüş. 6.İğne bükülmüş.	1.İğne ile çağanoz ucunu yeniden ayarlayın. 2.Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın. 3.İğneyi düzgün takın. 4.Iplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın. 5.Yeni bir parçayla değiştirin. 6.İğneyi değiştirin.
Dikişler gevşek.	1.Iplik yanlış takılmış. 2.Iplik iğne deliğinden daha kalın. 3.Yetersiz iplik tansiyonu. 4.İğne ile çağanoz ucu arasındaki mesafe ayarı yanlış.	1.Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın. 2.Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın. 3.Iplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın. 4.İğne ile çağanoz ucunu yeniden ayarlayın.
Dikişler büzülüyor.	1.Iplik tansiyonu çok fazla. 2.Iplik çekme yayı çok gergin. 3.Baskı ayağı basıncı yetersiz. 4.Kumaş dişlisi yüksekliği yetersiz. 5.İğne çok kalın.	1.Iplik tansiyon somununu yeniden ayarlayın. 2.Iplik çekme yayını yeniden ayarlayın. 3.Baskı ayağı basıncını yeniden ayarlayın. 4.Kumaş dişlisini yeniden ayarlayın. 5.Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.

# **Notlar**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

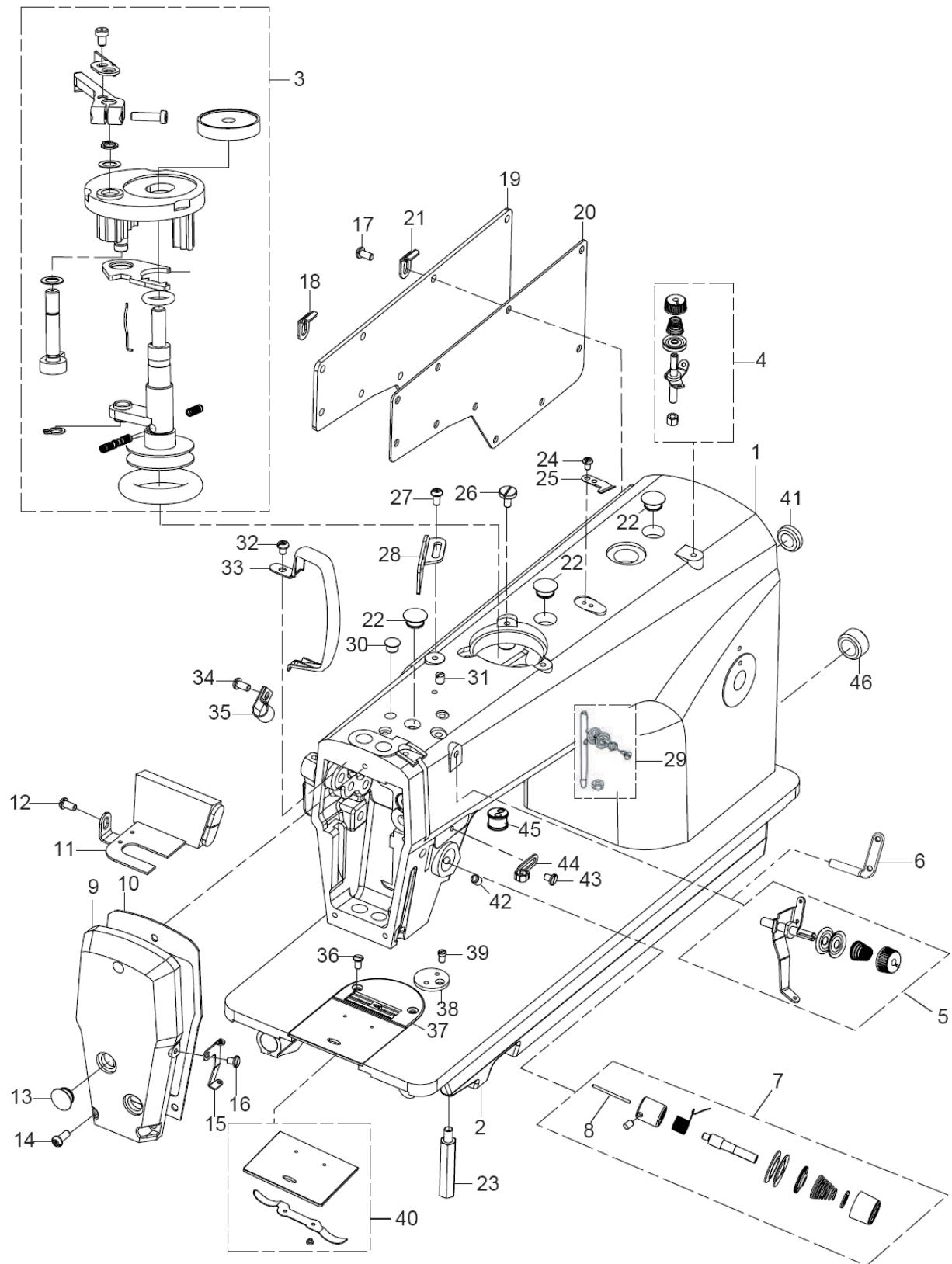
---

# 6

## *Parça Listesi*

# 6.1

## Gövde ve Çeşitli Kapak Parçaları



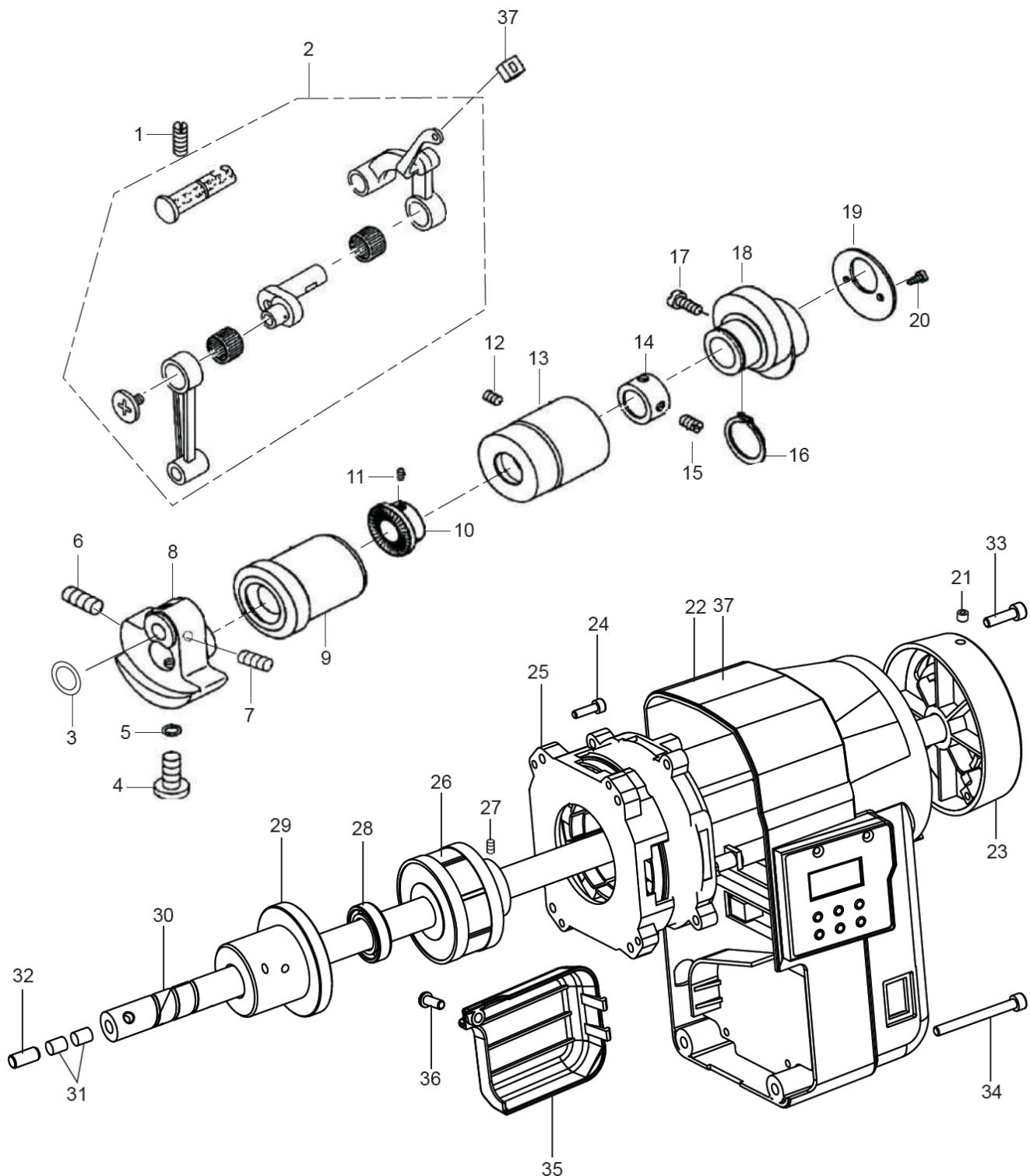
# 6.1

## Gövde ve Çeşitli Kapak Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	1281-01-20	Makine şasisi	1	1	1	1
2	1230-01-01-02	Makine yatağı	1	1	1	1
3	134-02-01	Masura sarıcısı grubu	1	1	1	1
4	1281-05-13	Masura iplik tansiyonu grubu	1	1	1	1
5	1281-05-14	Ön tansiyon grubu	0	0	1	1
6	101-03-14	Çift yuvalı iplik deliği	1	1	0	0
7	1281-05-12	Iplik tansiyonu grubu	1	0	1	0
8	101.03-23	Iplik serbest bırakma pimi	1	1	1	1
9	1280-01-21	Alın kapağı	1	1	1	1
10	1280-01-22	Alın kapak contası	1	1	1	1
11	1283-01-01-04	Geri besleme tuşu grubu	1	1	1	1
12	11-40120625-01	Vida SM3/16 x 28 L=6	1	1	1	1
13	101-01-10	Lastik tapa	2	2	2	2
14	11-40121225-01	Vida SM13/16 x 28 L=12	3	3	3	3
15	1281-01-13	Çift yuvalı iplik kılavuzu	1	1	1	1
16	11-70110620-02	Vida SM11/64 x 40 L=6	1	1	1	1
17	11-40120925-01	Vida SM 3/16 x 28 L=9	6	6	6	6
18	1273-12-25	Dikdörtgen kablo kelepçesi	2	2	2	2
19	101-01-04	Arka yan plaka	1	1	1	1
20	101-01-05	Arka yan plaka contası	1	1	1	1
21	1273-12-06	Köşe kablo kelepçesi	1	1	1	1
22	101-01-11	Lastik tapa	3	3	3	3
23	101-01-15	Yatak vida saplaması SM 15/64 x 28	1	1	1	1
24	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2	2	2
25	134-02-03	Iplik kesici	1	1	1	1
26	11-70121020-02	Vida SM 3/16 x 28 L=10	3	3	3	3
27	11-40120625-01	Vida SM 3/16 x 28 L=6	1	1	1	1
28	1255-01-15	Üç iplikli gözcük plakası	0	0	1	1
29	101-03-34	İğne iplik kılavuzu grubu	1	1	0	0
30	101.01-12	Lastik tapa	1	1	1	1
31	11-80150710-01	Ön tansiyon vidası	1	1	1	1
32	11-40120625-01	Vida SM 3/16 x 28 L=6	1	1	1	1
33	1277.01-12	Horoz kapağı	1	1	1	1
34	11-40110825-01	Vida SM 11/64 x 40 L=8	1	1	1	1
35	501-13-02-09	Plastik çift kablo kelepçesi	1	1	1	1
36	11-20110920-02	Vida SM 11/64 x 40 L=9	2	2	2	2
37	109-01-44A	İğne plakası	0	0	1	0
	101-06-36	İğne plakası	1	0	0	0
38	101-01-17	Ölçek taban plakası	1	1	1	1
39	11-00110520-01	Vida SM 11/64 x 40 L=5.5	1	1	1	1
40	101-06-39	Kayar plaka grubu	1	1	1	1
41	101-01-02	Lastik tapa	1	1	1	1
42	11-80150710-01	Vida SM 15/64 x 28 L=6	1	1	1	1
43	11-70110620-02	Vida SN 11/64 x 40 L=6	1	1	1	1
44	101-03-16	Kol iplik kılavuzu (sağ)	1	1	1	1
45	109-01-20A	Çift delikli lastik tapa	0	0	1	1
46	101-01-03	Lastik tapa	1	1	1	1

# 6.2

## Ana Mil ve Horoz Kolu Parçaları



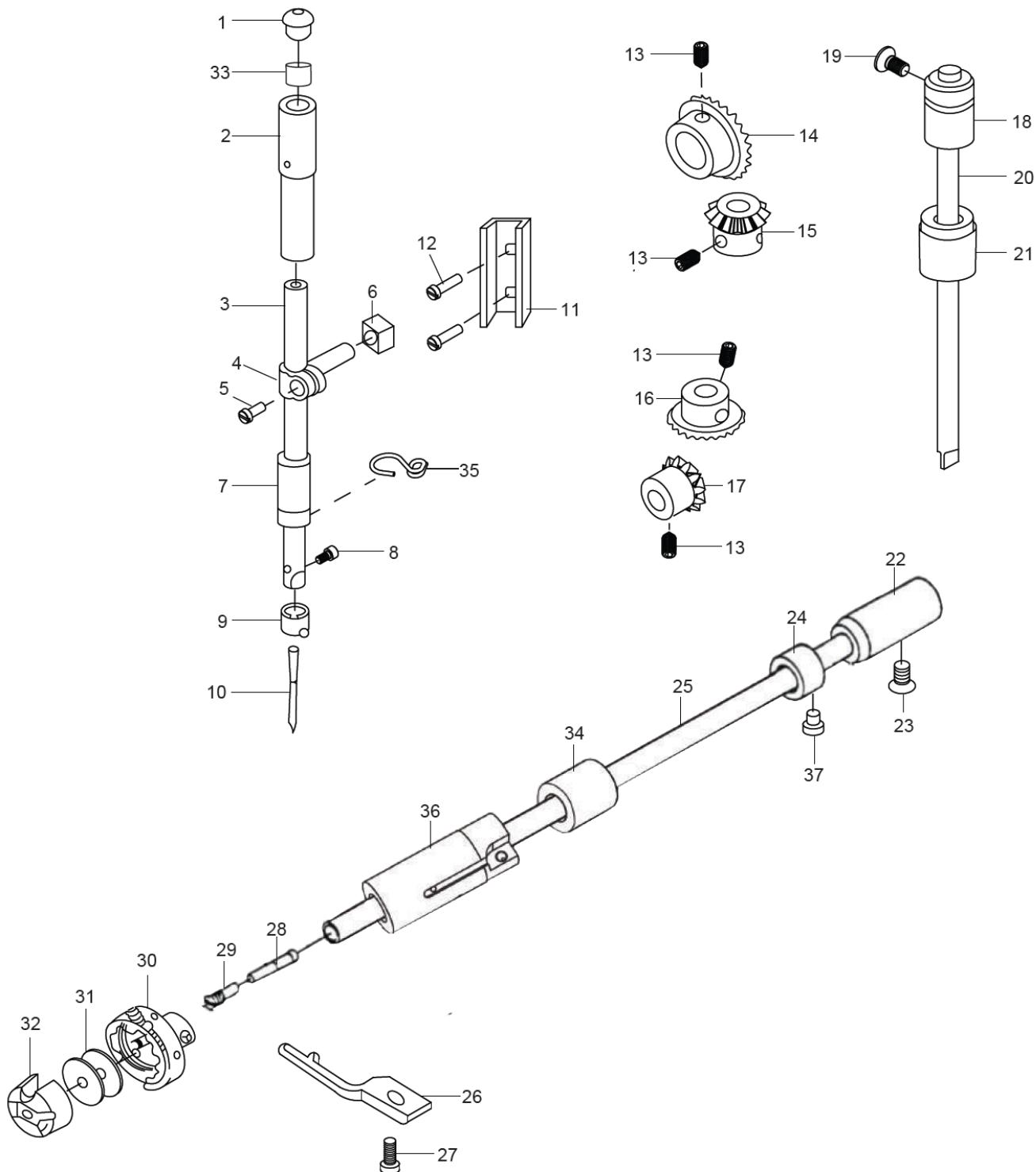
# 6.2

## Ana Mil ve Horoz Kolu Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	11-80151550-01	Ayar vidası SM 15/64 x 28 L=11	1	1	1	1
2	1281-01-30	Horoz kolu grubu	1	0	1	0
3	21-08008160-01	Karşı ağırlık koruma plakası	1	1	1	1
4	11-60181630-01	Vida SM 9/32 x 28 L=16	1	1	1	1
5	31-04424000-09	O-ring	1	1	1	1
6	11-80181650-01	Ayar vidası SM 9/32 x 28 L=16	1	1	1	1
7	11-80160610-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2	2	2
8	101-02-15	İğne mili krankı	1	1	1	1
9	1281-01-13	Ana mil burcu (sol)	1	1	1	1
10	1255-02-10	Tahrik çarkı	1	1	1	1
11	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	2	2	2	2
12	11-80150710-01	Ayar vidası SM 15/64 x 28 L=7	1	1	1	1
13	1255-02-12	Ana mil burcu (orta)	1	1	1	1
14	101-02-33	Baskı bileziği D=14.72 W=12	1	1	1	1
15	11-80160710-01	Vida SM 1/4 x 40 L=7	2	2	2	2
16	25-20000000-08	Tespit segmanı	1	1	1	1
17	11-00161120-01	Vida SM 1/4 x 40 L=11	2	2	2	2
18	101-06-02	Besleme tahrilikli eksantrik kamı	1	0	1	0
19	101-06-04	Baskı bileziği	1	0	1	0
20	11-10090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2	2	2
21	12-80500612-01	Cıvata soketi M5 L=6	2	2	2	2
22	1283-05-06-00	Elektronik kontrol ünitesi grubu (220V)	1	1	0	0
	1283-05-08-00	Elektronik kontrol ünitesi grubu (220V)	0	0	1	1
23	1283-01-01-03	Volan	1	1	1	1
24	12-60401422-01	Vida M4 L=14	4	4	4	4
25	1283-01-01-02A	Motor statoru	1	1	1	1
26	1280-01-02-02A	Motor rotoru	1	1	1	1
27	12-80600812-01	Ayar vidası M6 L=8	2	2	2	2
28	32-14450300-09	Yağ keçesi	1	1	1	1
29	1281-01-04	Destek manşonu	1	1	1	1
30	1283-01-02	Ana mil	1	1	1	1
31	1281-01-40	Rulo keçe	2	2	2	2
32	1281-01-39A	Yağ keçesi pimi	1	1	1	1
33	12-60501522-01	Cıvata soketi M5 L=15	1	1	1	1
34	12-60505022-01	Cıvata soketi M5 L=50	2	2	2	2
35	1281-02-09-1	Arka kablo kapağı	1	1	1	1
36	11-40120925-01	Vida SM3/16 x 28 L=12	1	1	1	1
37	1283-05-06-01	Elektronik kontrol ünitesi grubu (110V)	1	1	0	0
	1283-05-08-01	Elektronik kontrol ünitesi grubu (110V)	0	0	1	1

# 6.3

*İğne Mili,  
Dik Mil ve  
Çağanoz  
Tahrik Mili  
Parçaları*



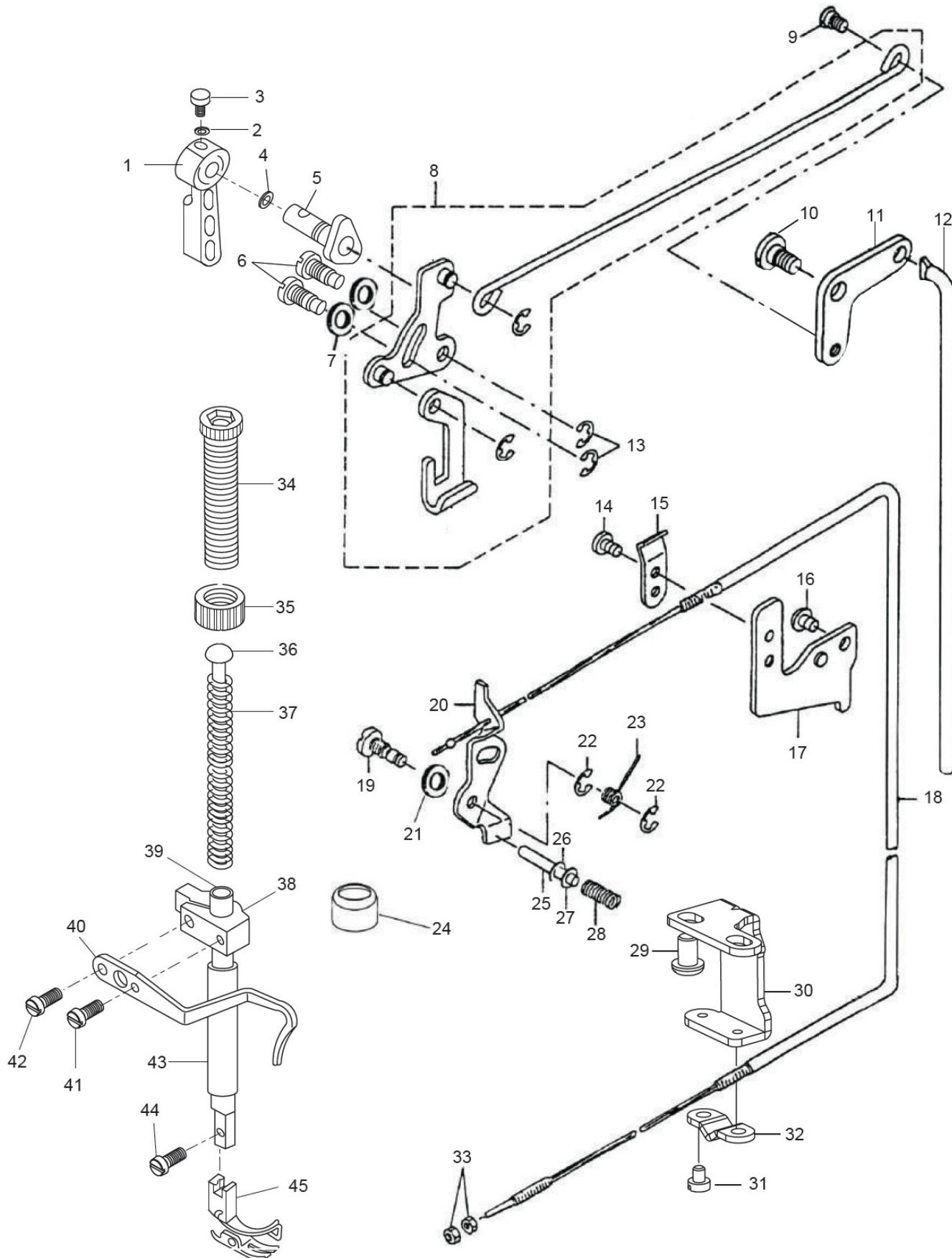
# 6.3

## İğne Mili, Dik Mil ve Çağanoz Tahrik Mili Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	101-03-07	Lastik tapa	1	1	1	1
2	1281-01-25	İğne mili burcu (üst)	1	1	1	1
3	1281-05-32	İğne mili	1	1	1	1
4	120-02-07	İğne mili bağlantısı	1	1	1	1
5	11-60090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1	1	1
6	120-02-25	Sürgülü blok	1	1	1	1
7	101-03-08	İğne mili burcu (alt)	1	1	1	1
8	11-60080520-01	Vida SM 1/8 x 44 L=5	1	1	1	1
9	101-03-11	İğne mili iplik kılavuzu	1	1	1	1
10	1955-01	İğne (Kat. No.1955-01 Boy 14)	1	0	1	0
11	120-02-23	Sürgülü blok kılavuzu	1	1	1	1
12	11-60110820-01	Vida SM 11/64 x 40 L=8	2	2	2	2
13	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	2	2	2	2
14	101-05-26	Kol mili konik dişli	1	1	1	1
15	101-05-25	Dik mil konik dişli (üst)	1	1	1	1
16	101-05-20	Dik mil konik dişli (alt)	1	1	1	1
17	101-05-18	Çağanoz tahrik mili konik dişli	1	1	1	1
18	101-05-22A	Dik mil burcu (üst)	1	1	1	1
19	11-40120925-01	Vida SM 3/16 x 28 L=9	1	1	1	1
20	101-05-24	Dik mil	1	1	1	1
21	101-05-21	Dik mil burcu (alt)	1	1	1	1
22	101-05-14A	Çağanoz tahrik mili burcu	1	1	1	1
23	11-40120925-01	Vida SM 3/16 x 28 L=9	1	1	1	1
24	402-04-21	Baskı bileziği	1	1	1	1
25	101-05-07	Çağanoz tahrik mili	1	0	0	0
	1230-05-07	Çağanoz tahrik mili	0	0	1	0
26	101-05-05	Konumlama ibresi	1	1	1	1
27	11-60111120-01	Vida SM 11/64 x 40 L=11	0	0	1	1
	11-60111020-01	Vida SM 11/64 x 40 L=10	1	1	0	0
28	101-05-09	Yağ fitili	1	1	1	1
29	101-05-08	Yağ keçesi vidası	1	1	1	1
30	101-05-01	Çağanoz grubu	1	0	0	0
	109-03-24	Çağanoz grubu	0	0	1	0
31	101-05-03	Masura	1	1	0	0
	402-04-04	Masura	0	0	1	1
32	101-05-02	Mekik	1	1	0	0
	109-03-42-1	Mekik	0	0	1	1
33	1280-01-23	İğne mili kolu keçesi	1	1	1	1
34	158-05-19	Çağanoz tahrik mili orta kol	0	0	1	1
35	1280-01-30	İğne mili iplik kılavuzu	1	1	1	1
36	1283-05-04	Çağanoz tahrik mili burcu (ön) grubu	1	1	0	0
	1255-06-01	Çağanoz tahrik mili burcu (ön) grubu	0	0	1	1
37	11-80160512-01	Vida SM 1/4 x 40 L=5	1	1	1	1

# 6.4

## Baskı Ayağı Parçaları



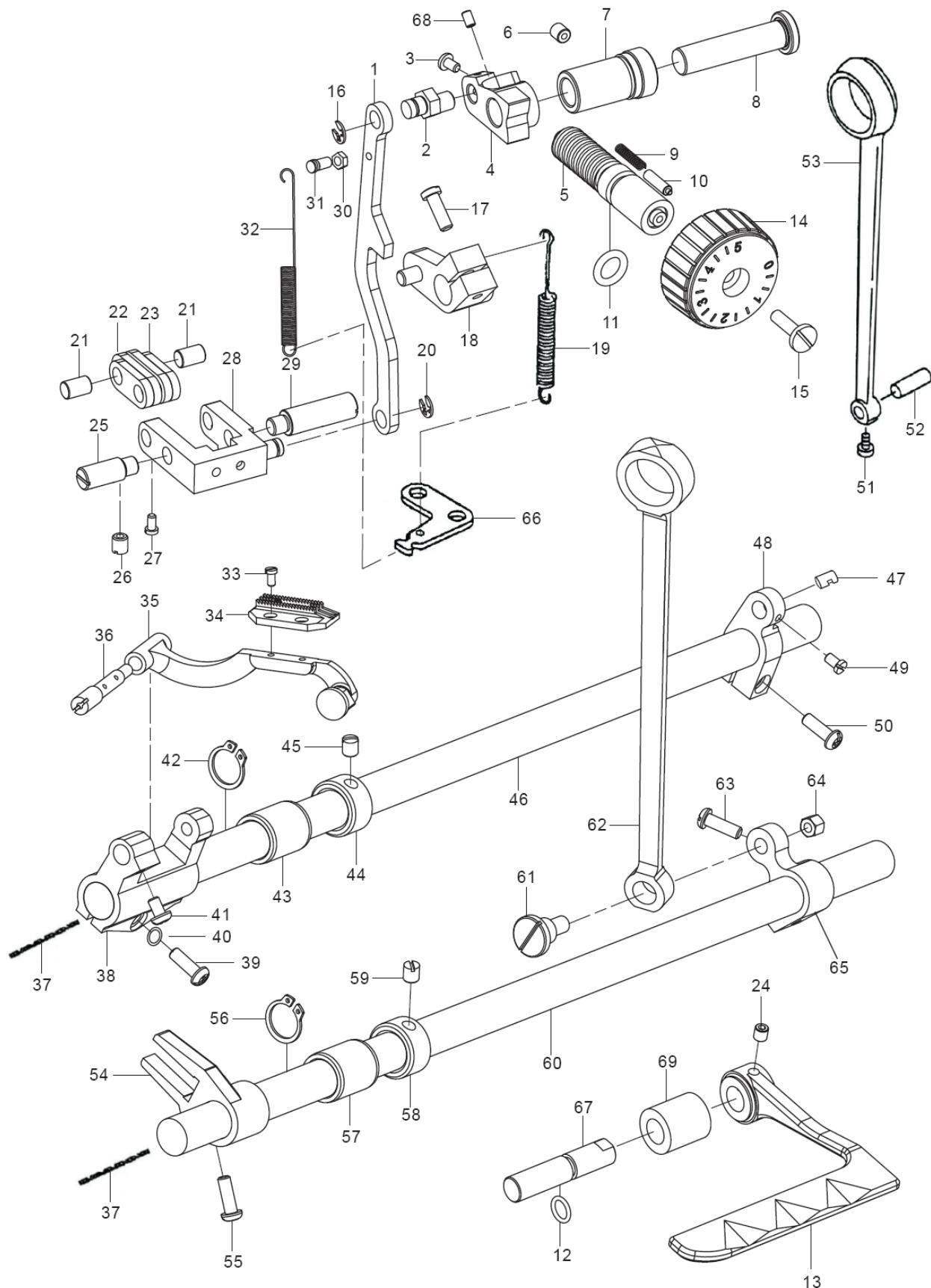
# 6.4

## Baskı Ayağı Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	101-04-13	El kaldırma kolu	1	1	1	1
2	21-03810080-01	Pul	1	1	1	1
3	11-30091020-01	Vida SM 9/64 x 40 L=10	1	1	1	1
4	31-04018000-09	Lastik segman	1	1	1	1
5	1281-01-10	El kaldırma kolu kam grubu	1	1	1	1
6	101-04-20	Kaldırma kolu bağlantı vidası SM 5/16 x 24	2	2	2	2
7	101-04-21	Rondela plakası	2	2	2	2
8	101-04-19	El kaldırma kolu bağlantı grubu	1	1	1	1
9	101-04-32	Mafsal vidası SM3/16 x 32	1	1	1	1
10	101-04-31	Mafsal vidası SM15/64 x 28	1	1	1	1
11	101-04-30	Kaldırma kolu bileziği	1	1	1	1
12	101-04-33	Dikey bağlantı çubuğu	1	1	1	1
13	24-05000000-08	E-ring 5	2	2	2	2
14	11-60111020-01	Vida SM 11/64 x 40 L=10	0	0	1	1
15	109-04-18	Baskı plakası B	0	0	1	1
16	11-40120625-01	Vida Sm 3/16 x 28 L=9	0	0	1	1
17	109-04-20-00	Kablo tutucu braketı	0	0	1	1
18	1230-04-44	Tutucu grubu	0	0	1	1
19	101-04-25	İplik tansiyonu azaltma vida saplaması	1	1	1	1
20	101-04-24	İplik tansiyonu azaltma teli plakası	1	1	1	1
21	101-04-21	Rondela plakası	1	1	1	1
22	24-05000000-08	E-ring 5	2	2	2	2
23	1255-04-01	İplik tansiyonu azaltma teli yayı	1	1	1	1
24	101-04-34	Kauçuk burç	1	1	1	1
25	101-03-30	İplik tansiyonu azaltma destek pimi	1	1	1	1
26	24-04000000-08	E-ring 4	1	1	1	1
27	101-03-32	Rondela plakası	1	1	1	1
28	101-03-33	İplik tansiyonu azaltma destek pimi yayı	1	1	1	1
29	11-40150925-01	Vida SM15/64 x 28 L=9	0	0	2	2
30	1230-04-42	Kablo tutucu	0	0	1	1
31	11-60090820-01	Vida SM 9/64 x 40 L=8	0	0	2	2
32	1230-04-18	Kablo tutucu	0	0	1	1
33	13-60623020-01	Somun SM 3/16 x 32	0	0	2	2
34	101-04-01	Baskı ayağı regülatör vidası	1	1	1	1
35	101-04-02	Baskı ayağı regülatör somunu	1	1	1	1
36	101-04-03	Baskı ayağı kılavuz çubuğu	1	1	1	1
37	101-04-04	Baskı ayağı yayı	1	1	1	1
38	101-04-06	Baskı ayağı kılavuz braketı	1	1	1	1
39	1281-01-26	Baskı ayağı çubuğu	1	1	1	1
40	1255-04-02	İplik kılavuzu	1	1	1	1
41	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	1	1	1	1
42	11-40090825-01	Vida SM 9/16 x 40 L=8	2	2	2	2
43	101-04-10	Baskı ayağı çubuğu burcu (alt)	1	1	1	1
44	11-60091120-02	Baskı ayağı vidası SM 9/64 x 40 L=11	1	1	1	1
45	109-04-41	Baskı ayağı grubu	1	1	1	1

# 6.5

## Besleme Mekanizması Parçaları



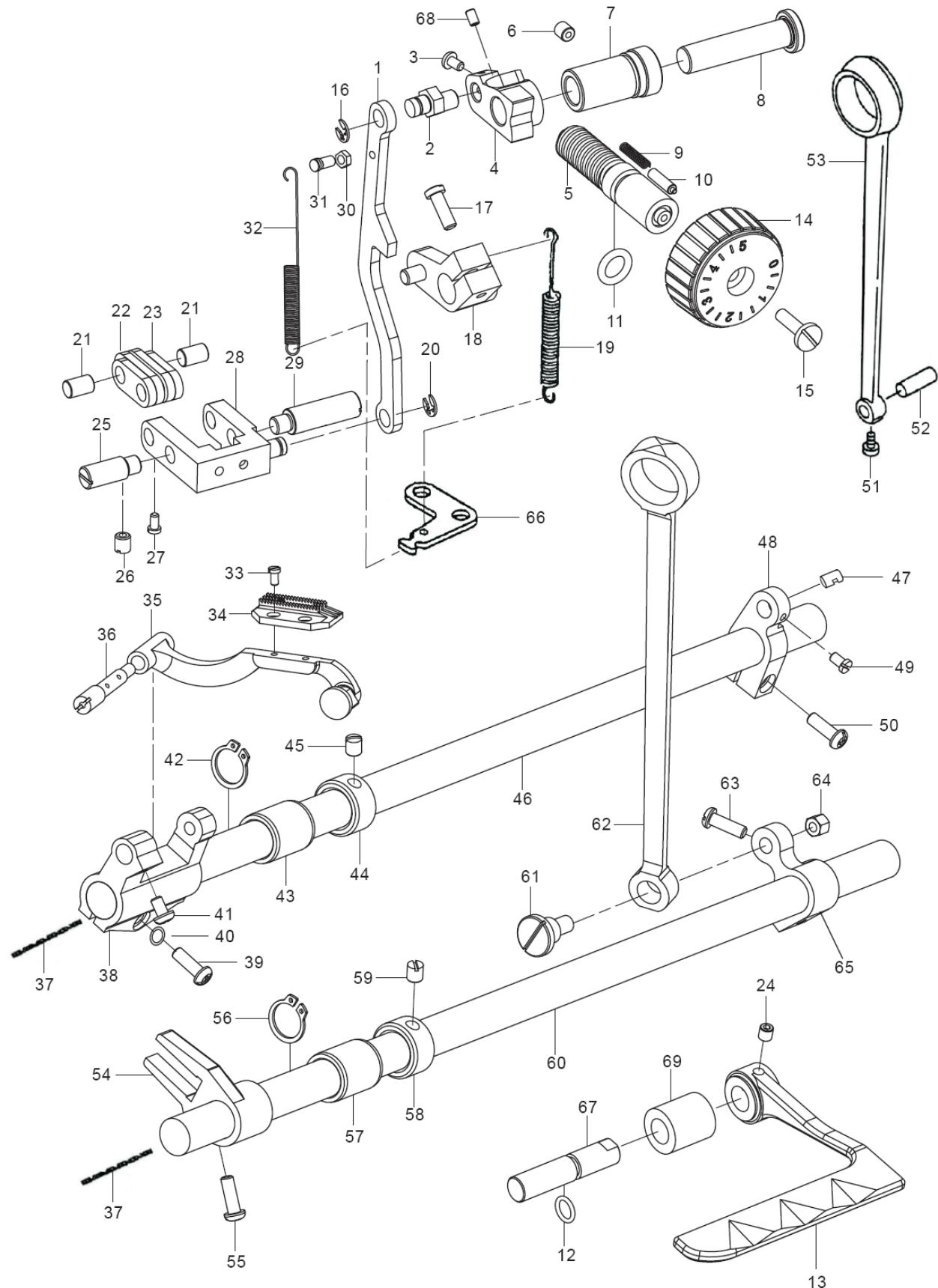
# 6.5

## Besleme Mekanizması Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	1281-01-43	Besleme regülatörü biyel kolu	1	0	1	0
2	1255-05-09	Besleme regülatörü pimi	1	0	1	0
3	11-60090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2	2	2
4	1255-05-05	Besleme regülatörü	1	0	1	0
5	12-80500612-01	Civata soketi M5 L=6	2	2	2	2
6	11-80150612-01	Vida SM 15/64 x 40 L=6	1	1	1	1
7	1255-05-07	Besleme regülatörü burcu	1	1	1	1
8	1255-05-06	Besleme regülatörü ayar pimi	1	0	1	0
9	124-08-07	Yay	1	1	1	1
10	1273-15-24	Pim	1	1	1	1
11	31-09428000-09	Kauçuk halka	1	1	1	1
12	31-08018000-09	Kauçuk halka	1	1	1	1
13	1281-01-09	Geri besleme kolu	1	1	1	1
14	1281-05-17	Besleme kadranı	1	0	1	0
15	11-70121820-01	Vida SM 3/16 x 28 L=18	1	1	1	1
16	24-05000000-09	E-ring 5	1	0	1	0
17	11-60121420-01	Vida SM 3/16 x 28 L=	1	1	1	1
18	1273-05-02	Geri besleme grubu	1	0	1	0
19	101-07-22	Geri besleme yayı	1	0	1	0
20	24-05000000-09	E-ring 5	1	1	1	1
21	101-06-11	Besleme ayarı bağlantı pimi	2	2	2	2
22	101-06-09	Besleme ayarı bağlantısı	2	2	2	2
23	101-06-10	Besleme ayarı bağlantı mafsalı	2	2	2	2
24	11-80150612-01	Vida SM 15/64 x 28 L=6	2	2	2	2
25	101-06-14	Besleme ayarı bağlantı mili (sol)	1	1	1	1
26	11-801501150-01	Vida SM 15/64 L=11	2	2	2	2
27	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2	2	2
28	109-05-27	Besleme ayarı bağlantı grubu	1	0	1	0
29	1230-06-16	Besleme ayarı bağlantı mili (sağ)	1	1	1	1
30	13-60113020-01	Somun	1	1	1	1
31	134-05-28	Yay bağlantı pimi	1	1	1	1
32	11-60110520-01	Vida SM 11/64 x 40 L=-5	1	1	1	1
33	11-60080620-01	Vida SM 1/8 x 44 L=6	1	1	1	1
34	109-05-33A	Kumaş dışlısı	0	0	1	0
	101-06-34	Kumaş dışlısı	1	0	0	0
35	1273-15-01	Besleme çubuğu grubu	1	1	1	1
36	101-06-32	Besleme çubuğu mili	1	1	1	1
37	43-10250000-00	Yağ fitili	1	1	1	1
38	101-06-28	Besleme külbütör grubu	1	1	1	1
39	11-60121420-01	Vida SM 11/64 x 40 L=11	1	1	1	1
40	21-04808080-01	Pul	1	1	1	1
41	11-40110725-01	Vida SM SM 11/64 x 40 L=7	1	1	1	1
42	25-15000000-08	Tespit segmanı	1	1	1	1
43	101-06-26	Besleme külbütör mili burcu	1	1	1	1
44	101-02-06	Besleme külbütör mili bileziği	1	1	1	1
45	11-80160610-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2	2	2
46	1255-06-22	Besleme külbütör mili	1	1	1	1
47	101-06-19	Besleme külbütörü biyel kolu pimi	1	1	1	1
48	101-06-18	Besleme külbütör mili biyel kolu	1	1	1	1
49	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1	1	1
50	11-40121425-01	Vida SM 3/16 x 28 L=14	1	1	1	1

# 6.5

## Besleme Mekanizması Parçaları



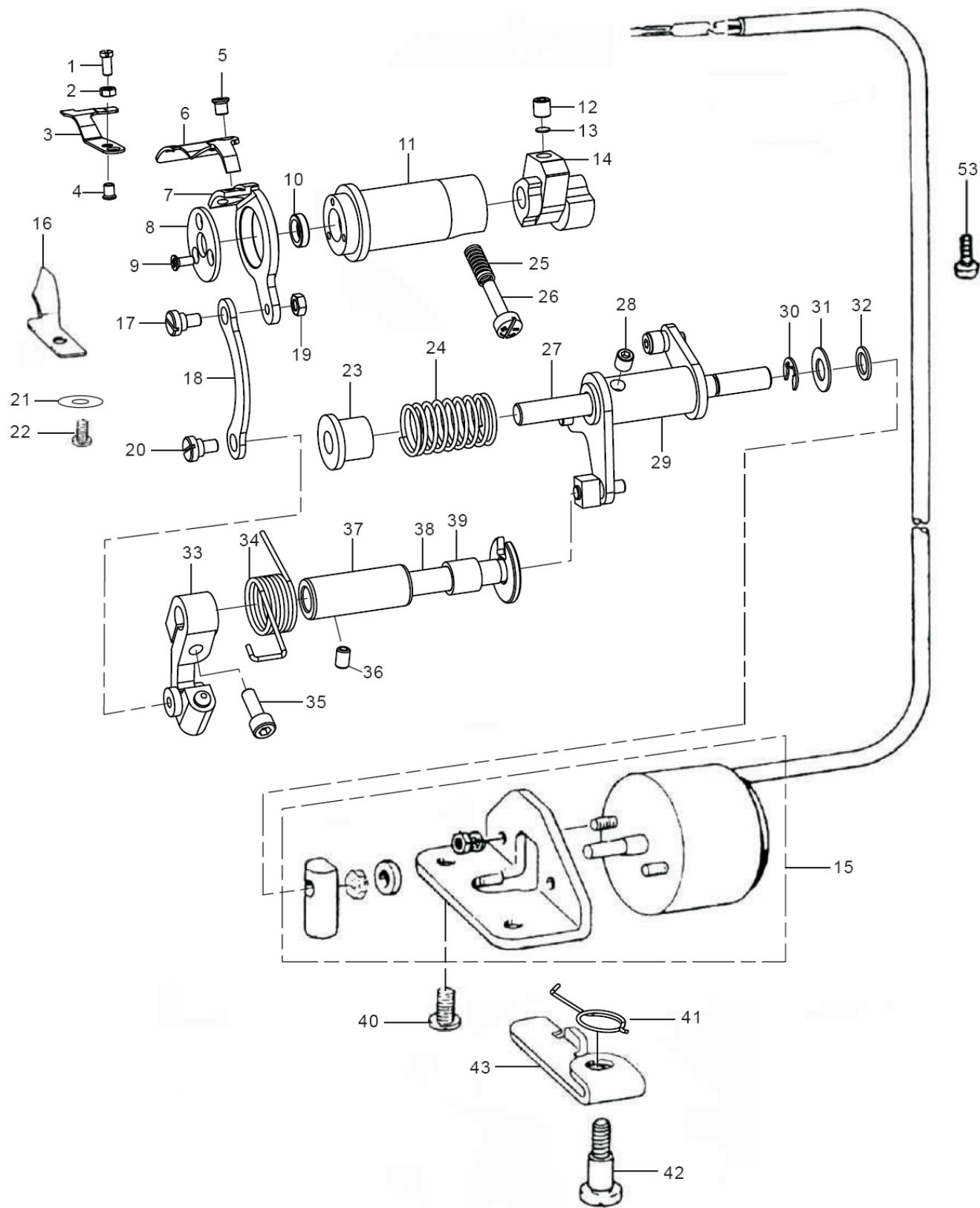
# 6.5

## Besleme Mekanizması Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET				
			CE		CF		
			20	30	20	30	
51	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1	1	1	
52	101-06-07	Besleme külbütör mili biyel kolu pimi	1	1	1	1	
53	101-06-06	Besleme külbütör mili biyel kolu	1	0	1	0	
54	101-06-42	Besleme tahrik mili krank (ön) grubu	1	0	1	0	
55	11-40111025-01	Vida SM 11/64 x 40 L=10	1	1	1	1	
56	25-15000000-08	Tespit segmanı	1	1	1	1	
57	101-06-26	Besleme külbütör mili burcu	1	1	1	1	
58	101-02-06	Baskı bileziği grubu (D=14.72 W=12)	1	1	1	1	
59	11-80160610-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2	2	2	
60	101-06-44	Besleme tahrik mili	1	1	1	1	
61	101-06-50	Mafsallı vida	1	1	1	1	
62	101-06-49	Bağlantı kolu	1	1	1	1	
63	11-40121225-01	Vida SM 3/16 x 28 L=12	1	1	1	1	
64	13-60184020-01	Mafsallı somun SM 9/32 x 28	1	1	1	1	
65	101-06-47	Besleme külbütör krank kolu	1	1	1	1	
66	101-07-23	Besleme yayı kanca braketı	1	0	1	0	
67	1255-05-04	Geri besleme mili	1	1	1	1	
68	12-80500612-01	Cıvata soketi M5 L=6	1	1	1	1	
69	1255-05-03	Geri besleme kolu burcu	1	1	1	1	

# 6.6

## İplik Kesici Parçaları



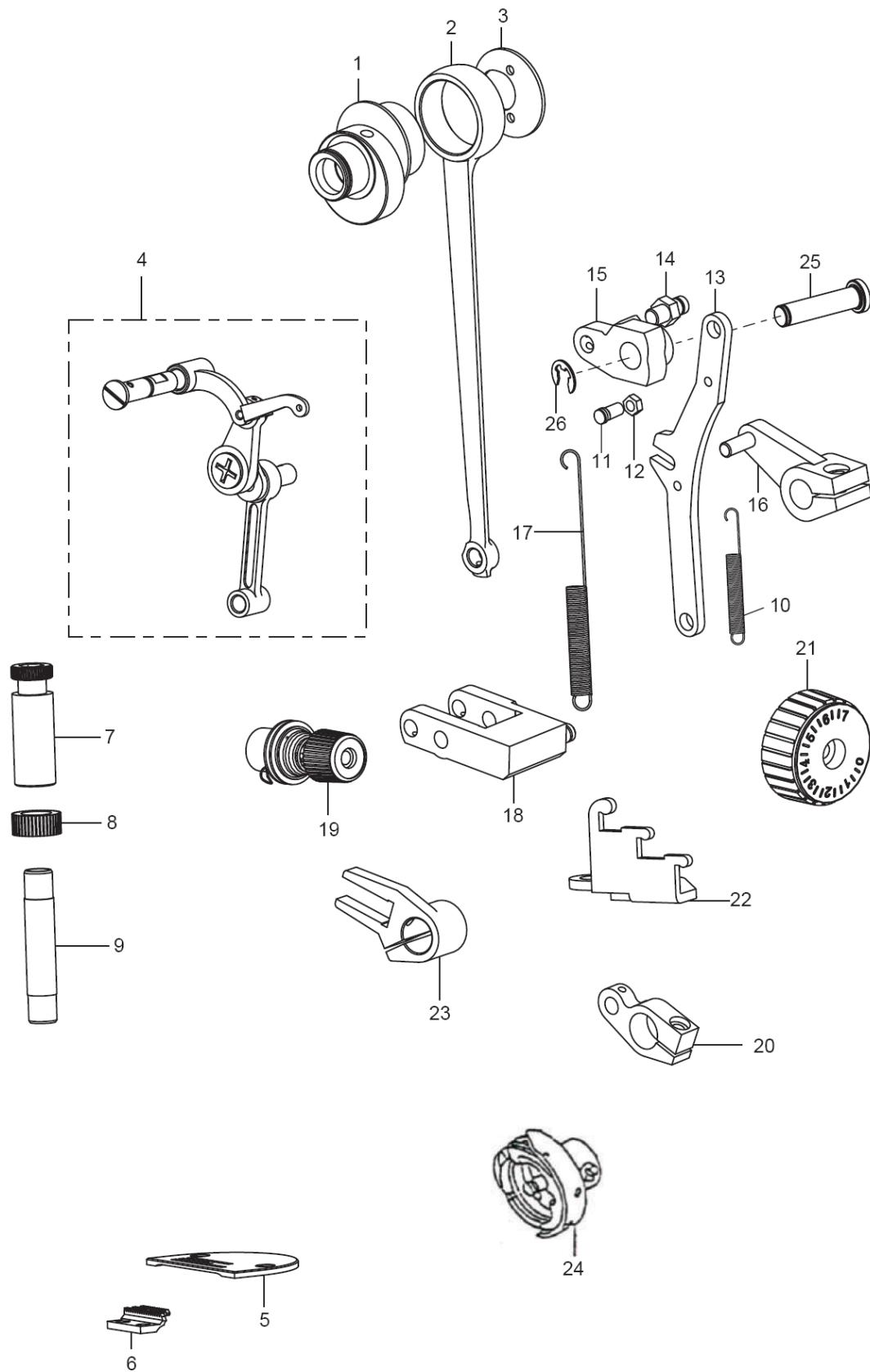
# 6.6

## İplik Kesici Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE	CF	20	30
1	11-00580720-02	Vida SM 1/8 x 40 L=7	0	0	1	1
2	13-60582420-02	Somun SM 1/8 x 40	0	0	1	1
3	158-09-04	Sabit bıçak	0	0	1	1
4	11-20090520-01	Vida SM 9/64 x 40 L=5	0	0	1	1
5	11-10110622-01	Vida SM 11/64 x 40 L=6	0	0	2	2
6	158-09-13	Hareketli oynar bıçak	0	0	1	1
7	1255-06-01-02	Bıçak dirseği	0	0	1	1
8	1255-06-01-03	Bıçak dirseği baskı plakası	0	0	1	1
9	12-10300821-01	Vida M3 L=8	0	0	3	3
10	32-07430120-09	Yağ keçesi	0	0	1	1
11	1255-06-01-01	Çağanoz tıhrik mili burç grubu	0	0	1	1
12	11-80161012-01	Vida 1/4 x 40 L=10	0	0	2	2
13	1230-09-40	Pul	0	0	2	2
14	158-09-01	İplik kesici mil dirseği	0	0	1	1
15	1281-01-27	İplik kesici solenoid grubu	0	0	1	1
16	1230-09-06	İgne koruma parçası	0	0	1	1
17	135-06-22	Vida	0	0	2	2
18	1230-09-15	Bıçak mili biyel kolu	0	0	1	1
19	13-60113020-01	Somun SM 11/64 x 40	0	0	1	1
20	158-11-01	İplik açma yuvası	0	0	1	1
21	21-04608110-01	Pul	0	0	1	1
22	11-40090625-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	0	0	1	1
23	158-09-31	Yay kapağı	0	0	1	1
24	158-09-32	Yay	0	0	1	1
25	113-06-22	Yağ ayar yayı	0	0	1	1
26	113-06-21	Yağ ayar vidası	0	0	1	1
27	158-09-30	İplik kesme mili	0	0	1	1
28	11-80160612-01	Vida SM 1/4 x 40 L=10	0	0	1	1
29	158-09-26-00	İplik kesme külbütor kolu grubu	0	0	1	1
30	24-06000000-08	Tespit segmanı E6	0	0	1	1
31	21-08210162-03	Pul	0	0	1	1
32	101-04-21	Manyetik dolgu keçesi	0	0	1	1
33	1230-09-18-00	İplik kesme külbütor kolu	0	0	1	1
34	158-09-21	Yay	0	0	1	1
35	11-60621422-01	Vida SM 3/16 x 32 L=14	0	0	1	1
36	11-80120712-01	Vida SM 3/16 x 28 L=7	0	0	1	1
37	158-09-24	İplik kesme külbütor kolu mili burcu (uzun)	0	0	1	1
38	158-09-22	İplik kesme külbütor kolu mili	0	0	1	1
39	158-09-23	İplik kesme külbütor kolu mili burcu (kısa)	0	0	1	1
40	11-40150925-01	Vida SM 15/64 x 28 L=9	0	0	1	1
41	158-11-11	Yay	0	0	1	1
42	158-09-42	Vida	0	0	1	1

# 6.7

141G-30CE  
/ CF için Özel  
Parçalar



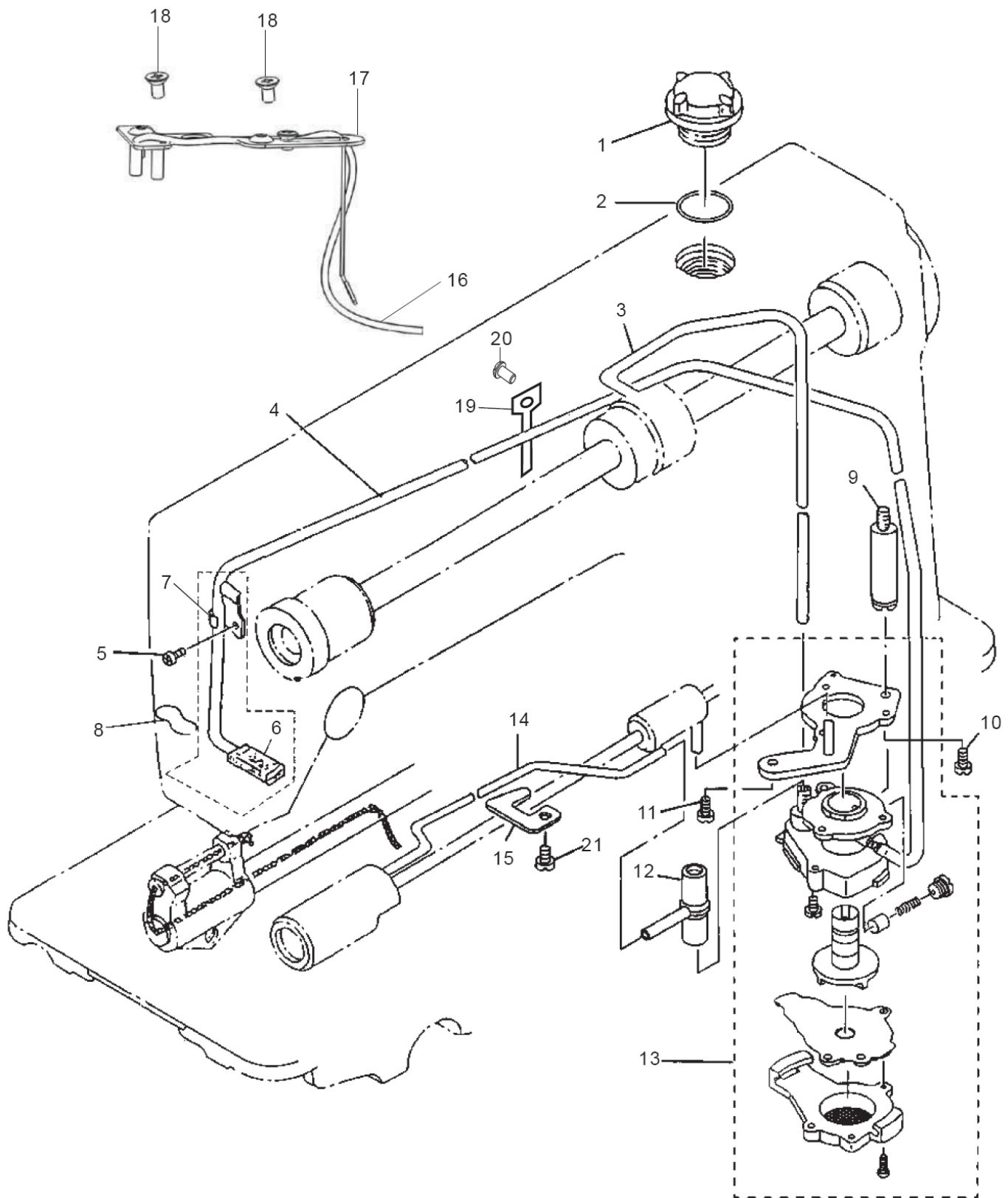
# 6.7

**141G-30CE  
/ CF için Özel  
Parçalar**

No.	Parça No.	Açıklama	ADET				
			CE		CF		
			20	30	20	30	
1	101-06-02XH	Besleme tahrikli eksantrik kamı	0	1	0	1	
2	101-06-06XH	Besleme külbütör mili krankı biyel kolu	0	1	0	1	
3	101-06-04XH	Baskı bileziği	0	1	0	1	
4	1281-01-32A	Horoz kolu grubu	0	1	0	1	
5	101-06-36H	İğne plakası B20	0	0	0	1	
	120-01-22	İğne plakası	0	1	0	0	
6	120-04-04	Kumaş dişlisi	0	1	0	1	
7	101-04-01XH	Baskı ayar vidası	0	1	0	1	
8	101-04-02XH	Baskı ayar vidası somunu	0	1	0	1	
9	101-04-10XH	Baskı ayağı burcu (alt)	0	1	0	1	
10	101-07-26XH	Geri besleme yayı	0	1	0	1	
11	1281-01-22	Yay bağlantı pimi	0	1	0	1	
12	13-60113020-01	Somun	0	1	0	1	
13	1273-05-06	Besleme regülatörü biyel kolu	0	1	0	1	
14	101-07-10A	Besleme regülatörü pimi	0	1	0	1	
15	1273-15-04	Besleme regülatörü	0	1	0	1	
16	1273-15-05	Geri besleme kol grubu	0	1	0	1	
17	1273-15-03	Geri besleme yayı	0	1	0	1	
18	101-06-13-00XH	Besleme ayar bağlantısı grubu	0	1	0	1	
19	1281-05-12H	İplik tansiyonu grubu	0	1	0	1	
20	101-06-18XH	Besleme külbütör mili kolu	0	1	0	1	
21	1283-05-11H	Besleme kadranı	0	1	0	1	
22	101-07-23XH	Besleme yaylı kanca plakası	0	1	0	1	
23	1273-15-02	Besleme tahrik mili krankı (ön) grubu	0	1	0	1	
24	109-03-24XH	Çağanoz grubu	0	0	0	1	
	115-04-17	Çağanoz grubu	0	1	0	0	
25	1273-15-25	Besleme düzenleyici ayar pimi	0	1	0	1	
26	24-09000000-09	E-ring	0	1	0	1	

# 6.8

## Yağlama Parçaları



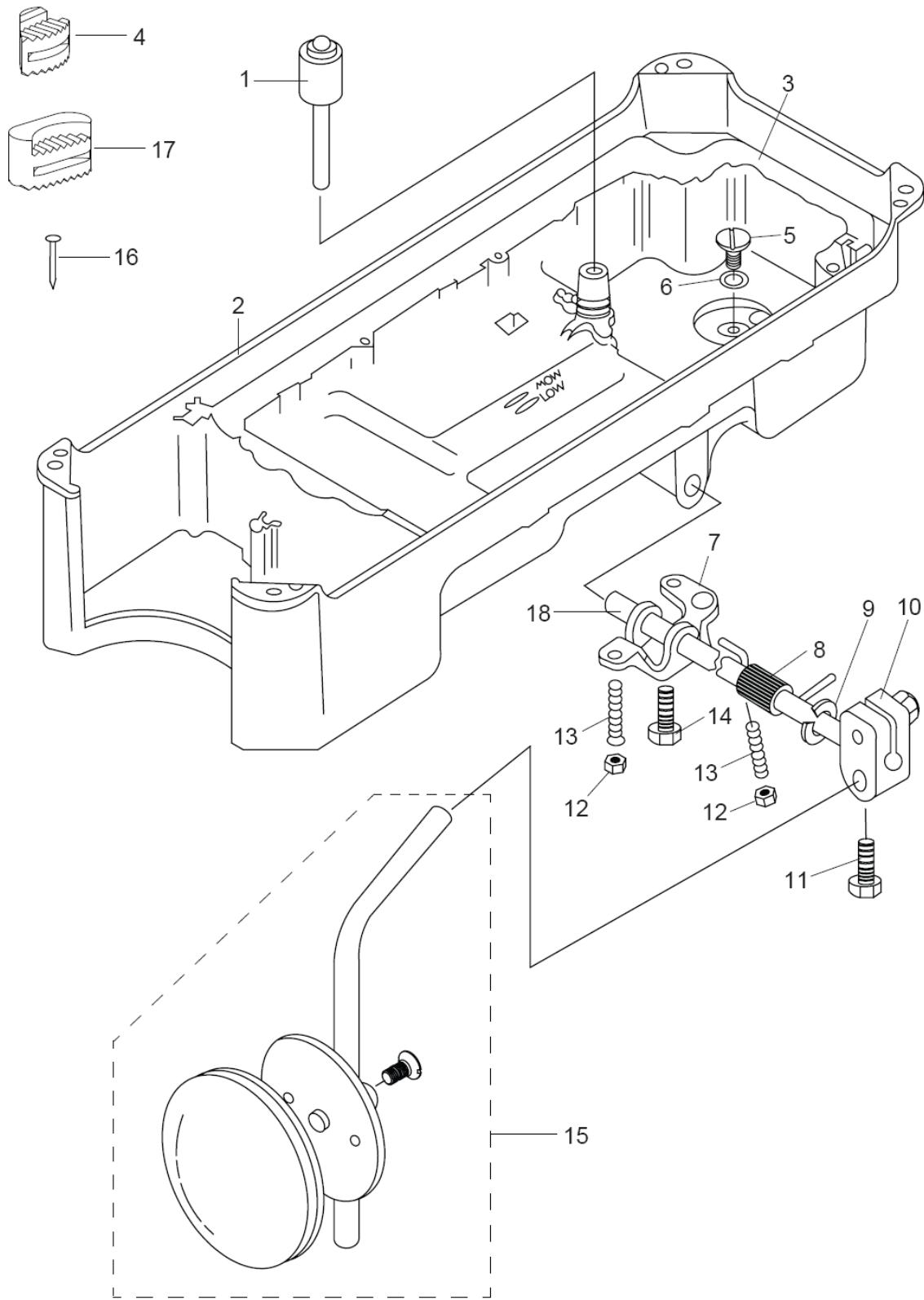
# 6.8

## Yağlama Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE	CF	20	30
1	101-08-25	Yağ kontrol camı	1	1	1	1
2	31-20024000-09	Kauçuk halka	1	1	1	1
3	101-08-19	Ana mil yağ borusu	1	1	1	1
4	42-05003000-00	Yağ geri dönüş borusu	1	1	1	1
5	11-40120625-01	Vida SM3/16 x 28 L=6	1	1	1	1
6	120-07-07	Yağ geri dönüş borusu keçesi	1	1	1	1
7	101-08-28	Yağ geri dönüş borusu tutucusu	1	1	1	1
8	1283-02-05	Yağ baskı ayağı	1	1	1	1
9	101-08-16	Yağ pompası desteği M8	1	1	1	1
10	11-40111025-01D	Vida	1	1	1	1
11	11-40150925-01	Vida	1	1	1	1
12	101-08-18	Kauçuk mafsal	1	1	1	1
13	101-08-01-00	Yağlama yağ pompası grubu	1	1	1	1
14	101-08-20	Yağ borusu	0	0	1	1
	1283-05-17	Yağ borusu	1	1	0	0
15	101-08-23	Plaka	0	0	1	1
	1283-05-18	Plaka	1	1	0	0
16	43-10250000-00	Yağ fitili	1	1	1	1
17	1280-01-10	Yağ fitili ayar plakası grubu	1	1	1	1
18	11-40090825-01	Vida SM 9/16 x 40 L=8	2	2	2	2
19	101-08-37	Yağ geri dönüş kelepçesi	1	1	0	0
20	11-40120625-01	Vida SM 3/16 x 28 L=6	1	1	0	0
21	11-40150925-01	Vida SM 15/64 x 28 L=9	1	1	1	1

# 6.9

## Yağ Haznesi Parçaları



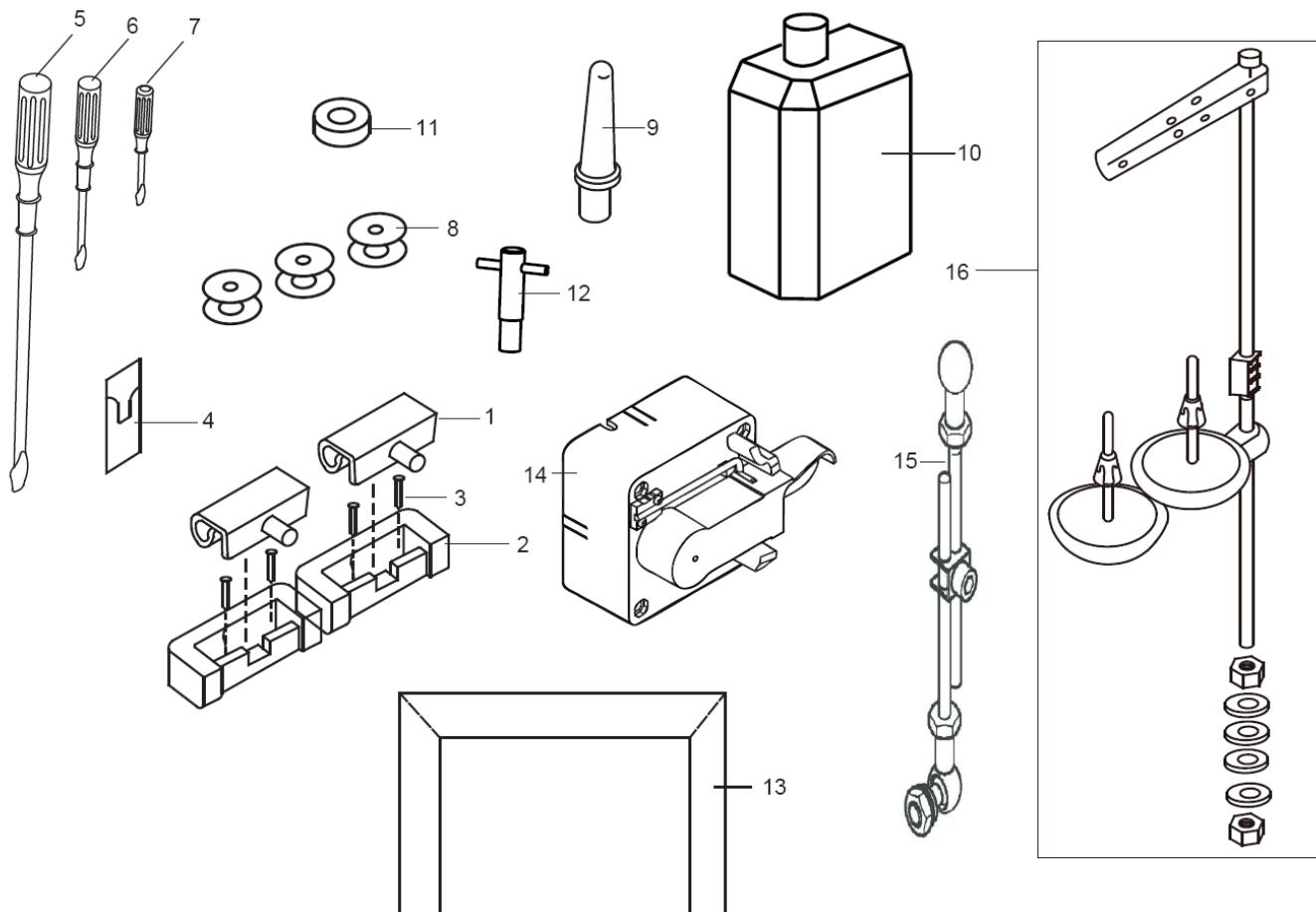
# 6.9

## Yağ Haznesi Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE	CF	20	30
1	101-09-02	Dizlik kaldırma kolu	1	1	1	1
2	101-09-01	Yağ haznesi	1	1	1	1
3	101-09-03	Yağ haznesi contası	1	1	1	1
4	101-09-05	Kauçuk destek (küçük)	2	2	2	2
5	11-70200720-01	Vida SM 5/16 x 24 L=7	1	1	1	1
6	31-06224000-09	Kauçuk halka	1	1	1	1
7	101-09-07	Dizlik bağlantı kolu	1	1	1	1
8	101-09-08	Yay	1	1	1	1
9	24-10000000-09	E-ring 10	1	1	1	1
10	101-09-10-00	Dizlik bağlantı kolu braketi	1	1	1	1
11	12-90801423-02	Vida M8 x 14	2	2	2	2
12	14-60603320-02	Somun M6	2	2	2	2
13	12-80603050-02	Vida M6 x 30	2	2	2	2
14	12-90601633-02	Vida M6 x 16	1	1	1	1
15	101-09-15-00	Dizlik plakası grubu	1	1	1	1
16	101-12-03	Çivi	4	4	4	4
17	120-09-04	Kauçuk destek (büyük)	2	2	2	2
18	101-09-06	Dizlik mili	1	1	1	1

# 6.10

## Makine Aksesuarları



No.	Parça No.	Açıklama	ADET			
			CE		CF	
			20	30	20	30
1	101-12-01	Makine mafsal plakası	2	2	2	2
2	120-09-02	Makine mafsalı kauçuk tampon	2	2	2	2
3	101-12-03	Çivi	4	4	4	4
4	1955-01	14 boy 3 adet iğne içeren paket	1	0	1	0
	1955-01	18 boy 3 adet iğne içeren paket	0	1	0	1
5	101-12-15	Tornavida (büyük)	1	1	1	1
6	101-12-16	Tornavida (orta boy)	1	1	1	1
7	101-12-17	Tornavida (küçük)	1	1	1	1
8	402-04-04	Masura	0	0	2	2
	101-05-03	Masura	2	2	0	0
9	101-12-19	Makine tespit pimi	1	1	1	1
10	101-12-21	Yağ kabı	1	1	1	1
11	101-09-22	Yağ haznesi magneti	1	1	1	1
12	1277-14-02	Çatal anahtar	0	0	1	1
13	IP07042-001	Toz kapağı	1	1	1	1
14	1278-17-01-03	Pedal kumandası	1	1	1	1
15	1281-05-02-01-03	Pitman kol	1	1	1	1
16	101-11-01	Çardak grubu	1	1	1	1

## TAŞIMA VE NAKLİYE SIRASINDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR:

Taşıma ve nakliye işlemini orjinal ambalajı ile yapınız. İndirme-bindirme ve taşımalarısında ürüne maksimum dikkat gösterilmelidir.

Taşıma ve nakliye sırasında ambalajın tamamen kapalı olduğundan emin olun.

Ambalaja ve pakete zarar verebilecek( nem, su, darbe, vs) etkenlere karşı koruyunuz.

Ürünün kullanım sırasında kırılmamasına, deform olmamasına, zarar görmemesine,

Taşıma sırasında hasar ve arıza oluşmamasına,

Vurma, çarpma, düşürme vb. dış etkenler ile zarar görmemesine dikkat ediniz.

# SINGER®

[www.singer.com.tr](http://www.singer.com.tr)

Danışma Hattı: 0850 390 99 09

### İMALATÇI FİRMA:

SINGER SOURCING LTD. için

ZHEJIANG SHANGGONG GEMSY SEWING TECHNOLOGY CO., LTD.

No.1 SOUTH AIRPORT ROAD, JIAOJIANG DISTRICT, TAIZHOU, ZHEJIANG,  
CHINA

TEL: +86-576-89081871

Tarafından üretilmiştir.

### İTHALATÇI FİRMA:

SINGER DİKİŞ MAKİNALARI TİCARET A.Ş.

AYDINEVLER MAH. SANAYİ CAD., CENTRUM İŞ MRK. NO:3,

34854 KÜÇÜKYALI, MALTEPE İSTANBUL, TÜRKİYE

TEL: 0216 - 519 98 98, FAX: 0216 - 519 96 93

