

Kullanım Kılavuzu ve Parça Listesi

Entegre Direct Drive
Elektronik
Düz Dikiş Makinesi

151G <sup>20G
30G</sup>



SINGER®

İçindekiler

1	Güvenlik Bilgileri	1
1.1	Önemli Güvenlik Bilgileri	1
1.2	Güvenli Kullanım	2
2	Cihazın Tanıtımı ve Makinenin Teknik Özellikleri	3
2.1	Cihazın Tanıtımı	3
2.2	Makinenin Teknik Özellikleri	4
2.3	Motorun Teknik Özellikleri	4
3	Kurulum ve Ayarlama Bilgileri	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 İpliğin Takılması	9
3.7	Masura İpliğinin 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	Pedal Basıncı ve Hareketinin Ayarlanması	15
3.19	İğne ile Çağanoz Arasındaki Boşluğun Ayarlanması	16
3.20	İplik Kesme Ayarı	17
3.21	Hareketli ve Sabit Bıçakların Konumunun Ayarlanması	18
3.22	Kumaş Dişlisinin Yüksekliği ve Eğimi	19
3.23	Besleme Zamanlaması Ayarı	20
3.24	Tek Dokunuşlu Tuş Fonksiyonu	21
3.25	Pedal Tuşu Bağlantısı	21

İçindekiler

4	Bakım	22
4.1	Makine Kafasının Temizlenmesi	22
4.2	Yağlama	22
4.3	Güvenlik Kontrolü	22
5	Sorun Giderme	23
6	Parça Listesi	25
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	Otomatik Geri Besleme Parçaları	40
6.8	Otomatik Baskı Ayağı Kaldırıcı Parçaları	42
6.9	151G-30G için Özel Parçalar	44
6.10	Yağlama Parçaları	46
6.11	Yağ Haznesi Parçaları	48
6.12	Çardak Parçaları	50
6.13	Makine Aksesuarları	51

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 çalıştırmayın.
- 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, bol miktarda soğuk suyla yıkayın. Yutulması durumunda derhal doktora başvurun.
- Makineyi nem oranının %30'dan daha az ve %95'den daha fazla olduğu bölgelerde çalıştırmaktan kaçının, ayrıca çiy damllarından veya asit püskürtme 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 topraklanmalıdır.
- Makine, sadece kullanım kılavuzunda belirtilmiş olan malzemeleri dikmek için kullanılmalı ve kullanım talimatlarına uyulmalıdır.

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

1.2

Güvenli Kullanım



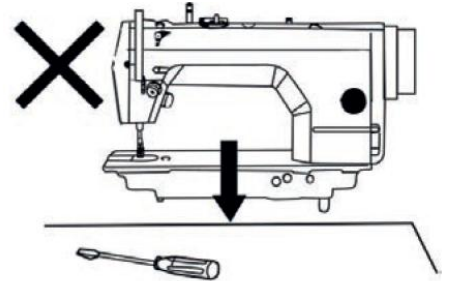
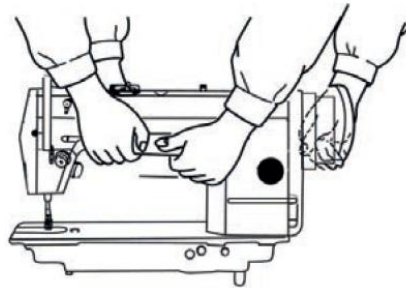
- Elektrik çarpması riskini önlemek için, motor kablo kutusunu açmayın ve kablo kutusunun içinde bulunan parçalara dokunmayın.
- Yaralanmaları önlemek için, kayış kapağı veya diğer herhangi bir güvenlik parçası olmadan makineyi çalıştırmayın.
- Olası yaralanmaları önlemek için makine çalışırken parmaklarınızı, 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.
- 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.

DİKKAT

- Dikiş makinesini şekilde gösterildiği gibi iki kişi ile taşıyın. **Volanı tutmayın.**
- Dikiş makinesinin yerleştirileceği yere tornavida gibi herhangi bir engelleyici malzeme koymayın.



2.1

Cihazın Tanıtımı

Entegre Direct Drive Elektronik Düz Dikiş Makinesi



2.2

Makinenin Teknik Özellikleri

Tablo 1 – Makinenin Teknik Özellikleri

Singer Modeli	Uygulama	Maks.Hız [spm]	Dikiş Uzunluğu [mm]	Baskı Ayağı Yüksekliği Elle / Dizle [mm]	İğne Mili Hareketi [mm]	Çağanoz Tipi	Elektrikli Cihaz	İğne Kat.	Yağlama	Motor Gücü
151G-20G	İnceden-Normale	4,000	5.0	5.5 / 13.0	30.7	Japon Normal	UTT ABT AFL NTC	1955-01 #14	Otomatik (Yağ Pompası)	220V
151G-30G	Normalden Kalına	5,000	7.0	6.0 / 13.0	35.0			1955-01 #18		

UTT : İplik Kesici
ABT : Otomatik İleri-Geri Besleme
AFL : Otomatik Ayak Kaldırma
NTC : İğne İplik Tutucusu

2.3

Motorun Teknik Özellikleri

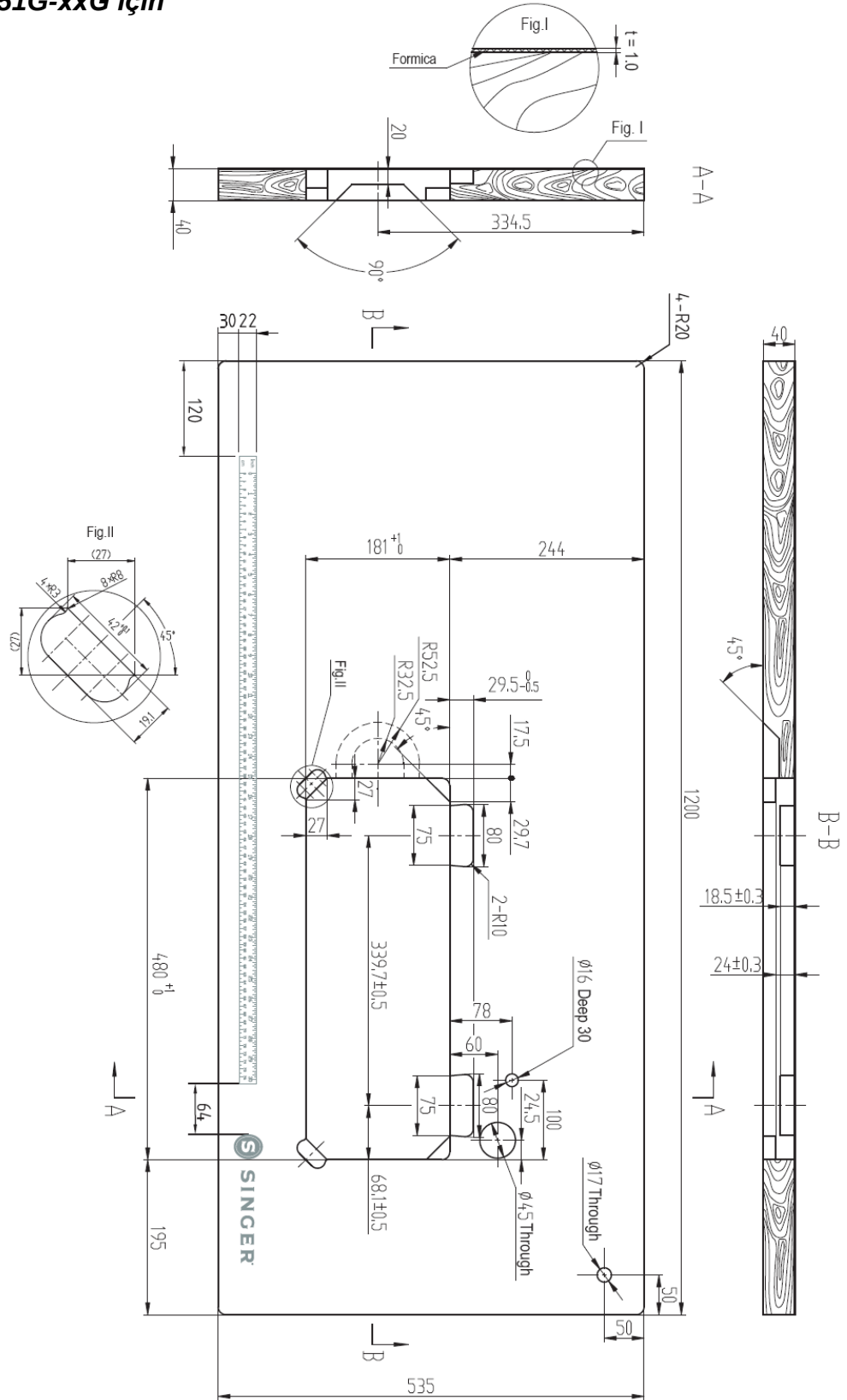
• Çalışma Panelli Entegre Direct Drive Servo Motor

Model	Güç	Tork	Voltaj	Frekans
151G-20G	550W	4.0 Nm	220V	50 / 60 Hz
151G-30G				

3.1

Tabla
Kesme
Şeması

151G-xxG için



Şekil 1

3.2

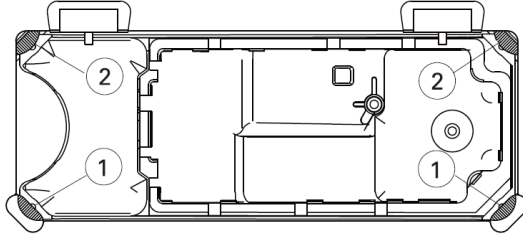
Yağ Haznesinin Takılması

Yağ haznesi, makine tablası oluğunun dört köşesi üzerine oturmalıdır.

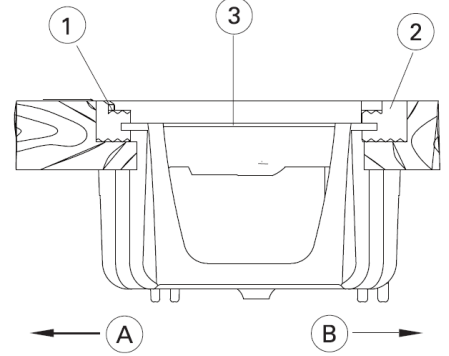
Kullanıcı tarafında bulunan (A), baş kısmını desteklemek için kullanılan iki kauçuk yuvayı (1), tablanın uzatılmış kısmına sabitleyin ve menteşe tarafındaki

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

Ardından, yağ haznesini (3) yerine yerleştirin.



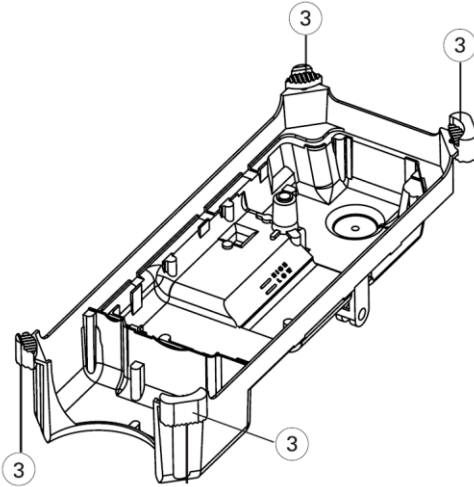
Şekil 2



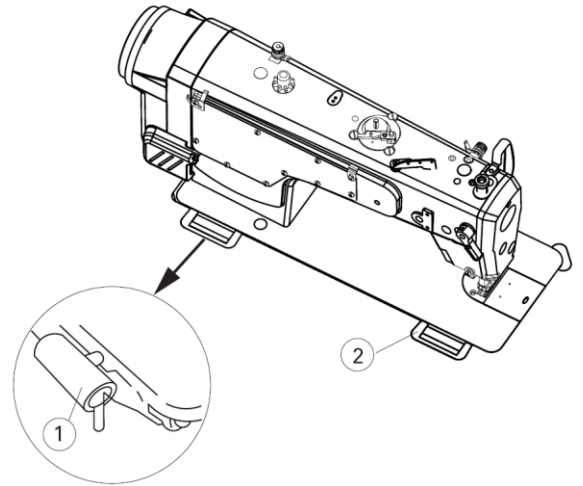
Şekil 3

İki adet menteşeyi (1) makine yatağında bulunan deliğe 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

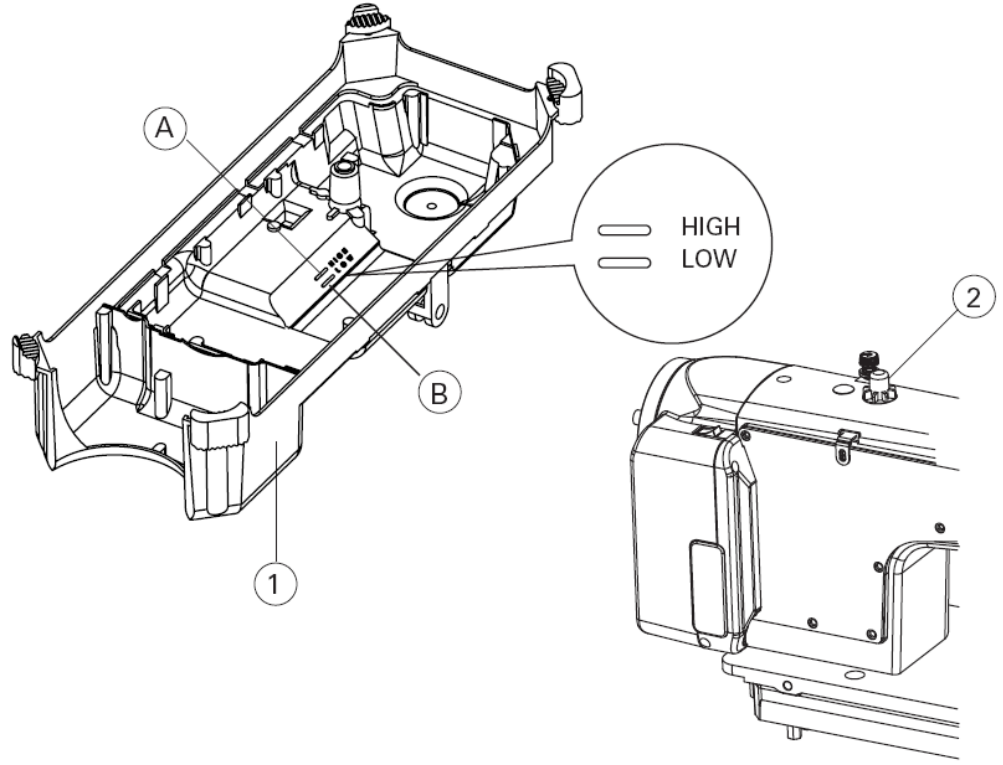
Yeni bir makineyi ayarladıktan sonra veya uzun süreli bir aradan sonra makinenizi ilk kez çalıştırırken, makinenin alışması için yaklaşık 10 dakika kadar 2,000 - 2,500 devirde çalıştırın.

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

Yağ seviyesi "LOW" (DÜŞÜK) işaretinin (B) altına düştüğünde, yağ haznesini belirtilmiş olan yağla doldurun.

Yağlama işleminden sonra makineyi çalıştırdığınızda, yağlama yeterli durumda ise yağ kontrol camından (2) yağ sıçramalarını görmeniz gerekir.

Sıçrayan yağ miktarının yağlama yağı miktarıyla herhangi bir ilgisinin olmadığını lütfen unutmayın.



Şekil 6

3.4

Çağanoz Yağ Besleme Ayarı

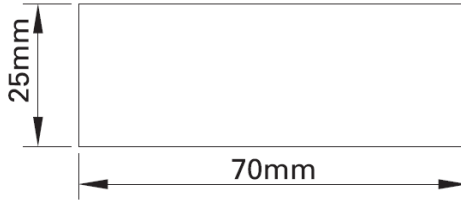
Çağanoz Yağ Beslemesinin Kontrol Edilmesi

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

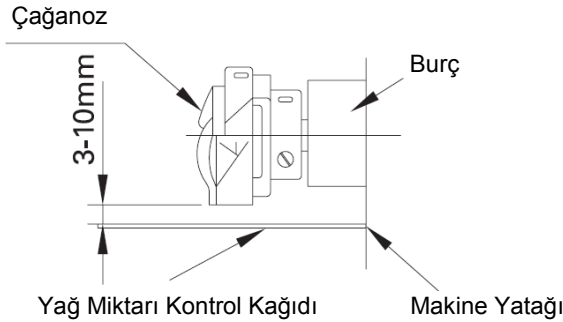
Makine çalışır durumda iken yağ miktarı kontrol kağıdı yerleştirilmelidir.

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

① Yağ Miktarı Kontrol Kağıdı



② Yağ Miktarı Kontrol Yeri



Şekil 7

Çağanoza Beslenen Yağ Miktarının Ayarlanması

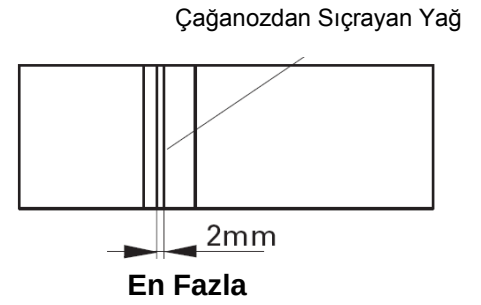
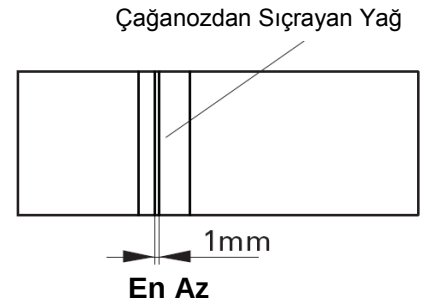
Yatak üzerindeki çağanoz mili burcunun ayar vidasını (A) yönünde "+" ayarına çevirdiğinizde yağ miktarı artacak, (B) yönünde "-" ayarına çevirdiğinizde ise yağ miktarı azalacaktır.

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

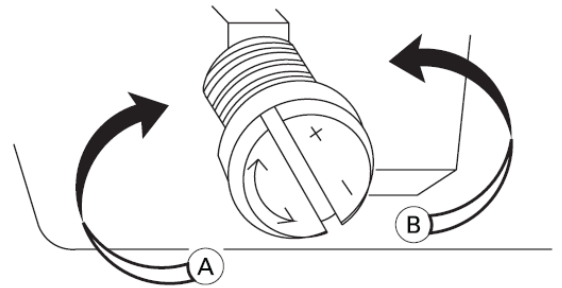
Uygun Yağ Miktarını Gösteren Örnek

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

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



Şekil 8



Şekil 9

3.5

İğnenin Takılması

Uyarılar

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

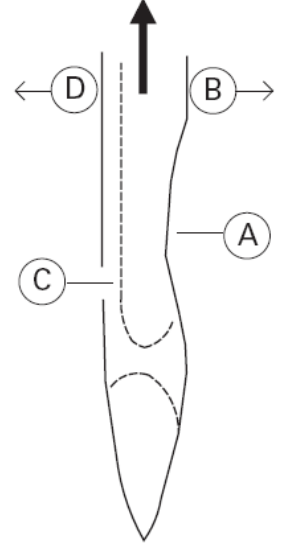
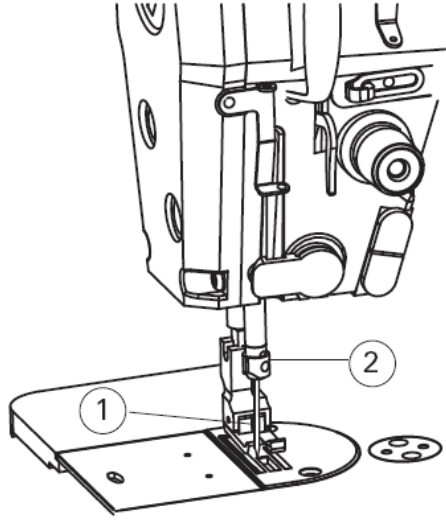
İğne takılmadan önce makinenin güç kaynağı kapatılmış durumda olmalıdır.

Volanı, iğne mili en yüksek hareket noktasına ulaşıncaya kadar çevirin.

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

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

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



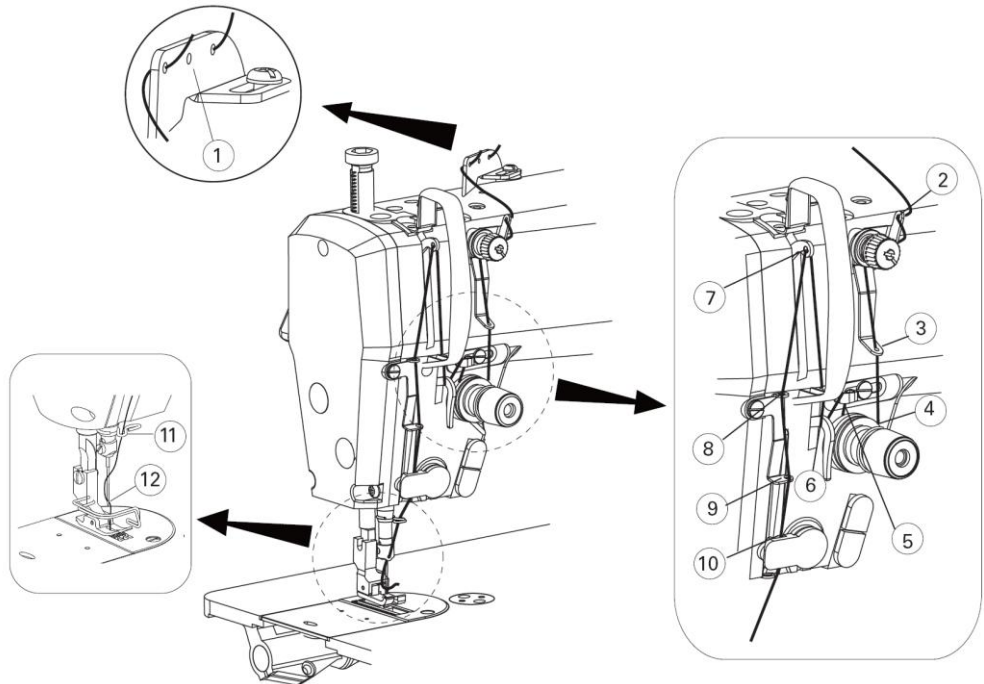
Şekil 10

3.6

Makineye İplik Takılması

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

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



Şekil 11

3.7

Masura İpliğinin Sarılması

Uyarılar

Masura ipliğini sararken, iplik sarma işlemine masura ile iplik tansiyon diski (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. Soldaki 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.

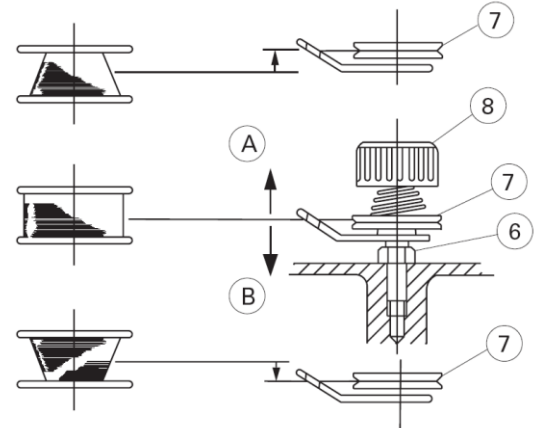
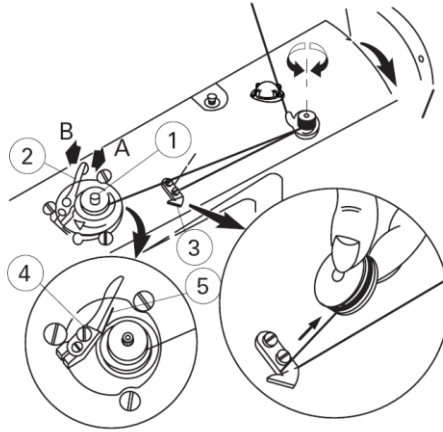
4. Masurayı çıkarın ve masura ipliğini iplik kesme tutucusu ile (3) kesin.

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 diskini (7) yüksekliğini ayarlamak için masura ipliği tansiyon diskini çevirin.

- Standart ayarlama, masuranın orta kısmının iplik tansiyon diskini (7) ortası kadar yüksek olduğu ayardır.
- Masuranın alt kısmındaki masura ipliğinin sarım miktarı çok fazla olduğunda iplik tansiyon diskini (7) soldaki şekilde gösterildiği gibi (A) yönünde hareket ettirin ve masuranın üst kısmındaki masura ipliğinin sarım miktarı çok fazla olduğunda ise diski soldaki şekilde gösterilen yöne itin.
- Ayarlamadan sonra somunu (6) sıkın.

7. Masura sarıcı tansiyonunu ayarlamak için iplik tansiyon somununu (8) çevirin.



Şekil 12

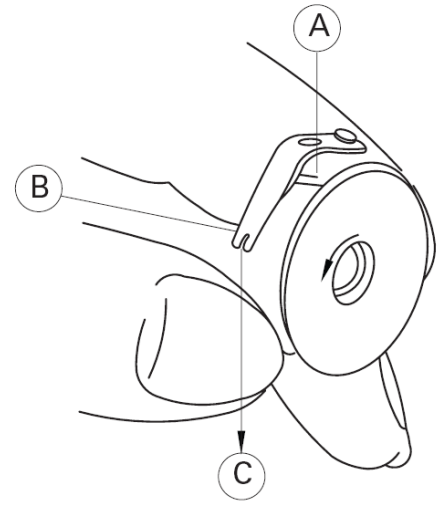
3.8

Mekiğin Takılması

Masurayı, ipliğin ucuna baktığınızda sol tarafınıza gelecek şekilde mekiğe yerleştirin.

İpliği yarıktan (A) geçirin ve (B) yönünde çekin. Böylelikle, iplik tansiyon yayının altından geçecek ve çentikten (B) dışarıya çıkacaktır.

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



Şekil 13

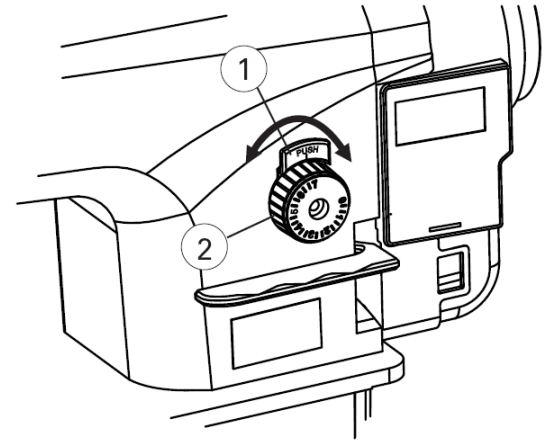
3.9

Dikiş Uzunluğu Ayarı

Kilitleme plakasına (1) basın, dikiş uzunluğu kadranını (2) ok yönünde çevirin ve istenilen rakamı kilitleme plakası (1) üzerinde bulunan işaret çizgisine hizalayın.

Kadranın ölçüm çizgileri milimetre cinsindendir.

Dikiş uzunluğunu azaltmak istediğinizde, dikiş kadranını (2) ok yönünde çevirirken kilitleme plakasına (1) basın.



Şekil 14

3.10

İplik Tansiyonu Ayarı

İğne İpliği Tansiyonunun Ayarlanması

İplik kesildikten sonra, tansiyon ayar somunu (1) iğne ipliğinin uzunlukları için ayarlanabilir.

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

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

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

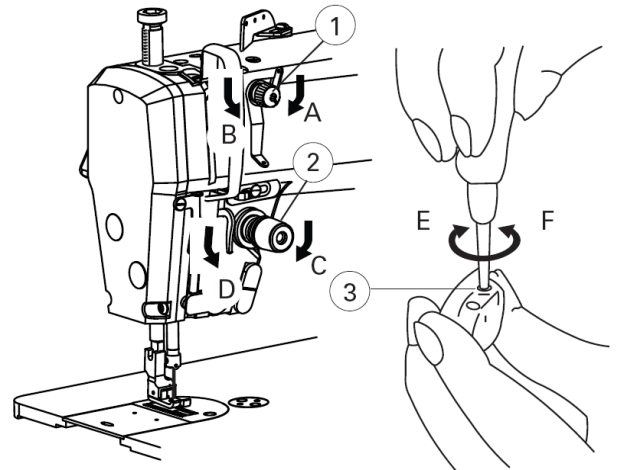
Somunu (2) saat yönünde çevirdiğinizde (C yönünde) iğne ipliğinin tansiyonu artacaktır.

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

Masura İpliği Tansiyonunun Ayarlanması

Tansiyon ayar vidasını (3) saat yönünde çevirdiğinizde (E yönünde) masura ipliğinin tansiyonu artar.

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



Şekil 15

3.11

İplik Tansiyon Yayı Ayarı

Tansiyon Yayı Hareketinin Ayarlanması

Ayar vidasını (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

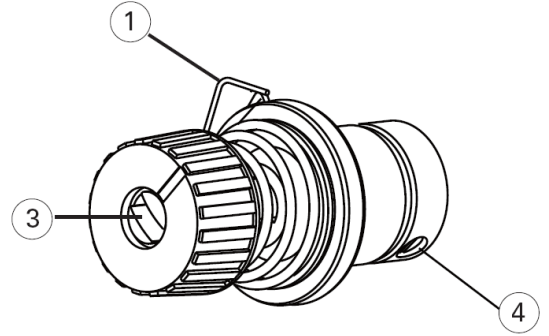
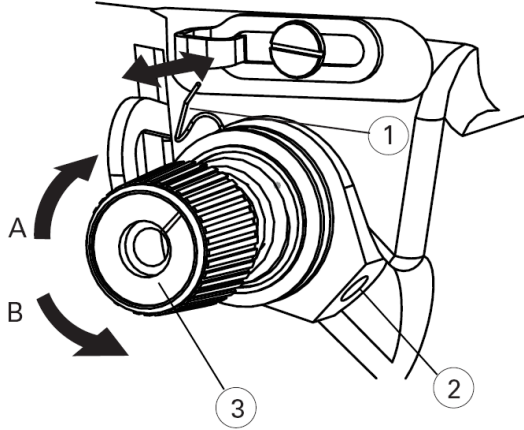
Ayar vidasını (2) gevşetin ve iplik tansiyonu grubunu çıkarın.

Ayar vidasını (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 olacaktır.
- Yeniden ayarlama işlemi, sadece özel giysileri dikerken veya özel iplik kullanırken gereklidir.



Şekil 16

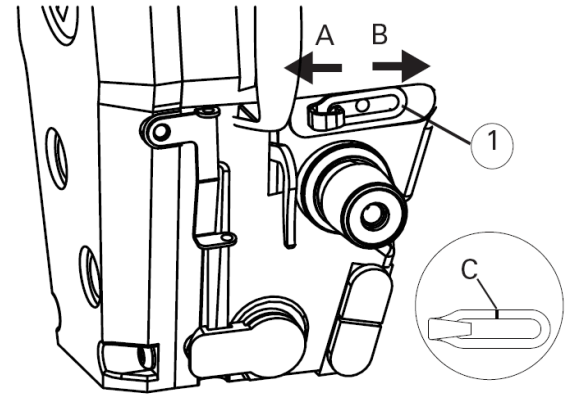
3.12

Horoz Hareketi Ayarı

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

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

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



Şekil 17

3.13

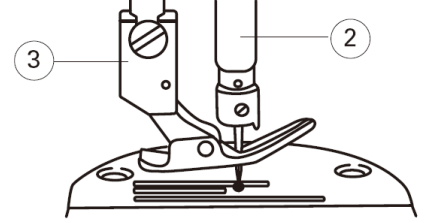
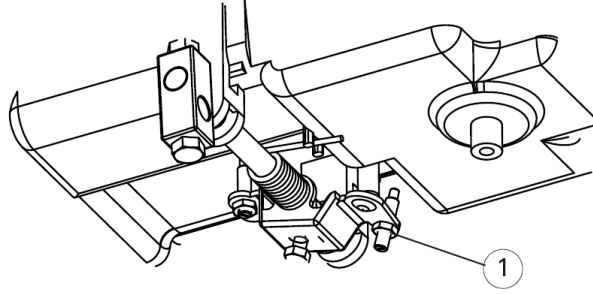
Dizlik Yüksekliği Ayarı

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

Dizlik ayar vidasını (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.



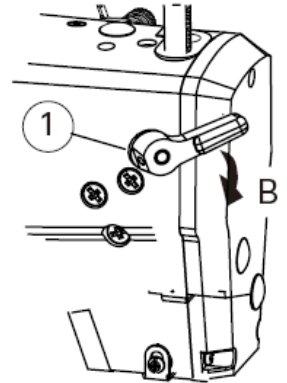
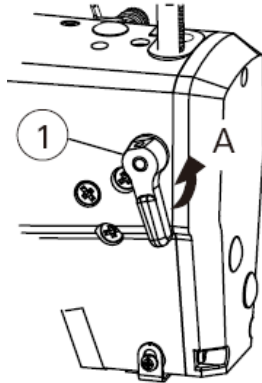
Şekil 18

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

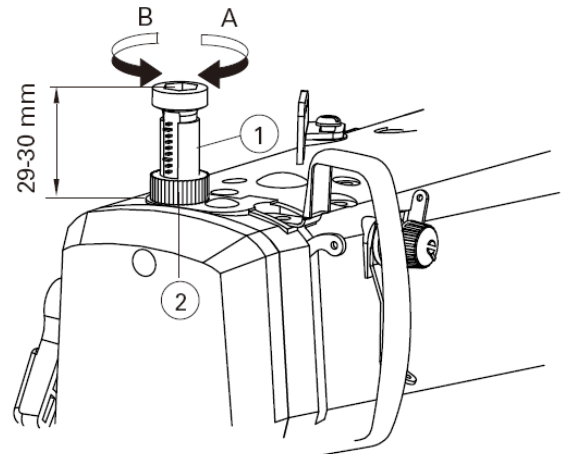
Baskı Ayağı Basıncı Ayarı

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

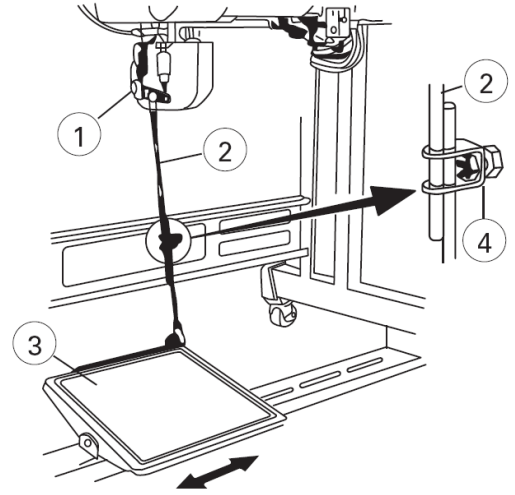
Bağlantı Çubuğunun Takılması

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

Pedal Açısının Ayarlanması

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

Ayar vidasını (4) gevşetin ve bağlantı çubuğunun (2) uzunluğunu ayarlayın.



Şekil 21

3.17

Pedalın Çalışması

Pedalın Çalışması Aşağıda Açıklanmıştır:

'A' Adımı Konumu

Pedalın ön kısmına iyice bastığınızda makine yüksek dikiş hızında çalışır.

'B' Adımı Konumu (Boş)

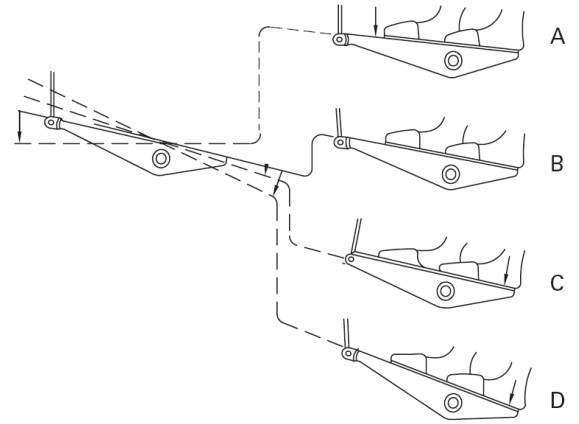
Pedalı orijinal konumuna aldığınızda makine durur (iğne yukarıda veya aşağıdadır).

'C' Adımı Konumu (Sadece Otomatik Ayak Kaldırma Kolu)

Pedalın arka kısmına hafifçe bastığınızda ayak kaldırma kolu yukarı kalkar.

'D' Adımı Konumu

Pedalın arka kısmına iyice 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 işlemine başladıktan sonra hemen pedalı boş konuma alırsanız makine iplik kesme işlemini tamamen gerçekleştirecektir.
- 4) Makine, iğne aşağı pozisyonunda iken durduğunda ve iğneyi yukarı kaldırmak istediğinizde, pedalın arka kısmına bir kez basın.
- 5) Makinenin otomatik ayak kaldırma kolu varsa, makineye "C" adımı konumu ilave edilir. Baskı ayağının yukarı kaldırılması gerekiyorsa pedalın arka kısmına hafifçe basın, ayağın aşağı indirilmesi gerekiyorsa pedalı boş konuma getirin.

3.18

Pedal Basıncı ve Hareketinin Ayarlanması

Pedalın Ön Kısımına Basmak İçin Gerekli Basıncın Ayarlanması

Bu basınç, pedal basıncı ayarlama yayının (1) konumu değiştirilerek ayarlanabilir.

- Yay (1) (A) yönünde hareket ettiğinde basınç azalır.
- Yay (1) (B) yönünde çekildiğinde basınç artar.

Pedalın Arka Kısımına Basmak İçin Gerekli Basıncın Ayarlanması

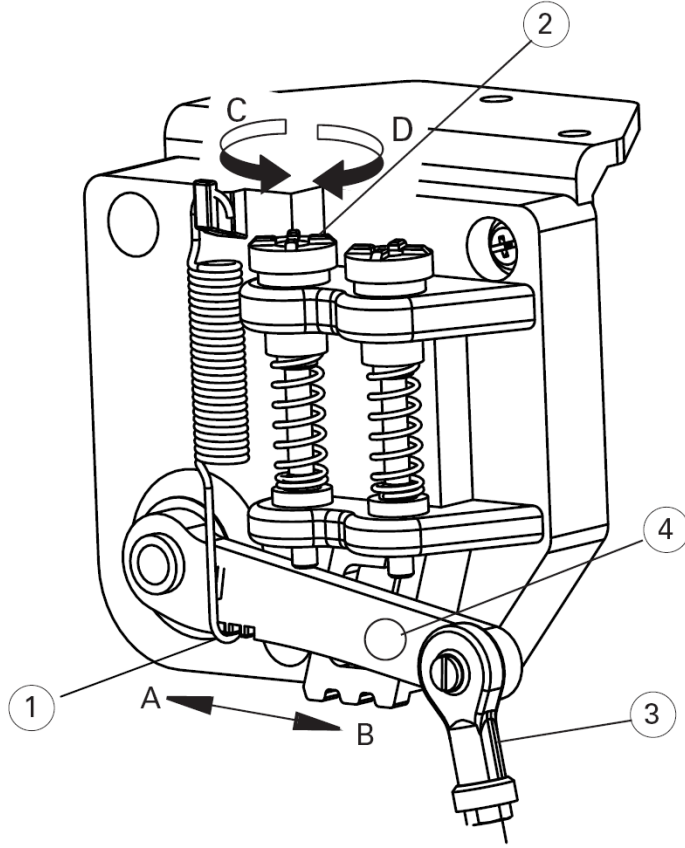
Bu basınç, somun (2) kullanılarak ayarlanabilir.

- Somun (2) (C) yönünde çevrildiğinde basınç azalır.
- Somun (2) (D) yönünde çevrildiğinde basınç artar.

Pedal Hareketinin Ayarlanması

Bağlantı çubuğunun konumu, pedal hareketi ile değiştirilebilir.

- Bağlantı çubuğunu (3) kolun (4) sol tarafındaki yuvaya yerleştirdiğinizde pedal hareketi azalacaktır.



Şekil 23

3.19

İğne ile Çağanoz Arasındaki Boşluğun Ayarlanması

Önlemler

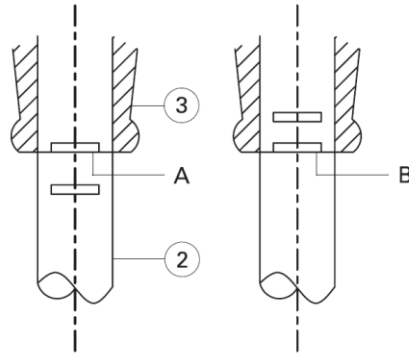
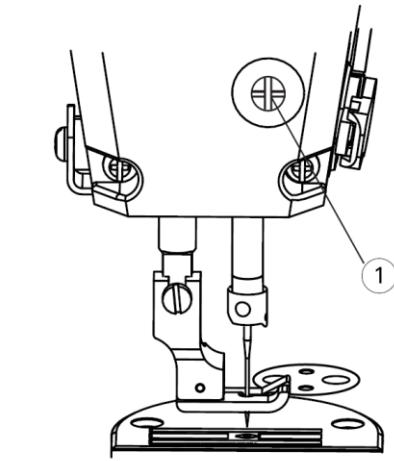
Boşluk çok az olduğunda çağanozun uçları aşınacak, boşluk çok fazlaysa dikiş atlaması görülecektir.

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.

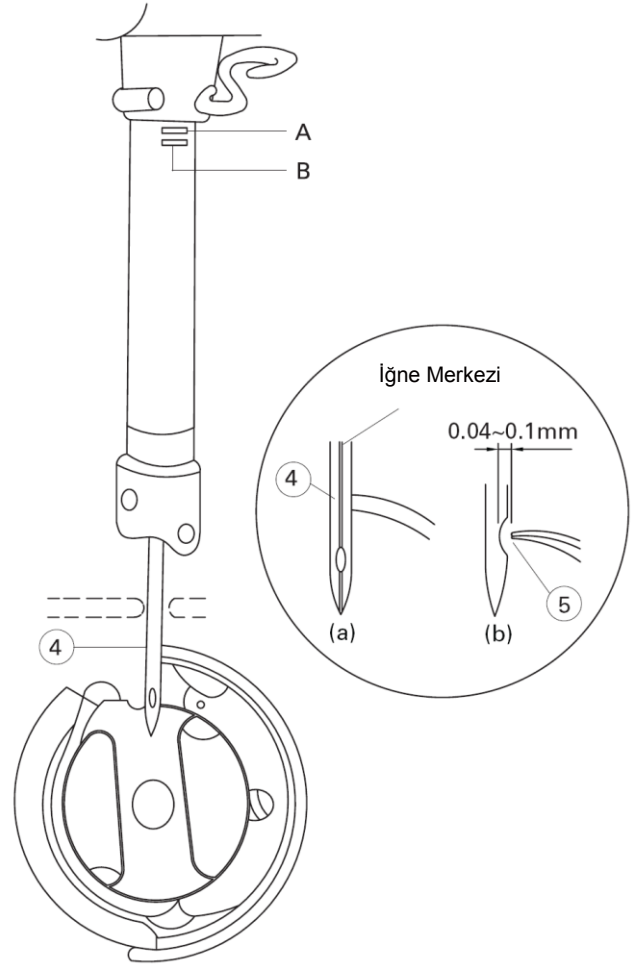
İğne mili (2) üzerinde bulunan çizgiyi (A) iğne mili alt burcunun (3) alt ucuyla hizalayın, ardından ayar vidasını (1) dikkatlice sıkın.



Çağanoz Konumunun Ayarlanması

İki adet çağanoz ayar vidasını 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 24

3.20

İplik Kesme Ayarı

İplik Kesme Kamı Konumunun Ayarlanması (Şekil 25)

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.

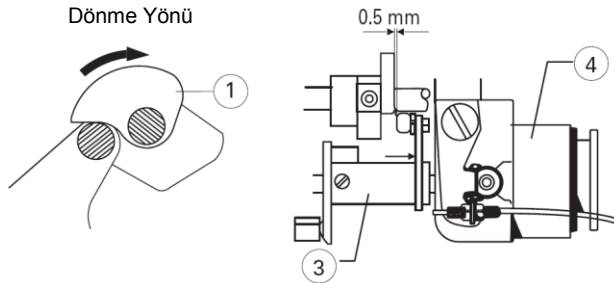
Konum ayar vidasını (2) hafifçe sıkın.

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.

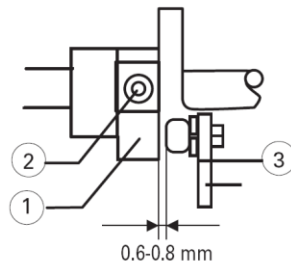
Ayarlamanın tamamlanmasından sonra, vidayı (2) iyice sıkın.

(Yeniden kontrol edin)

Makaralı iplik kesme mili (3) iplik kesme kamının (1) iç bükey kısmı ile kavraştığında, her ikisi arasındaki boşluğun 0.6-0.8 mm arasında olduğundan emin olun. (Şekil 26)



Şekil 25



Şekil 26

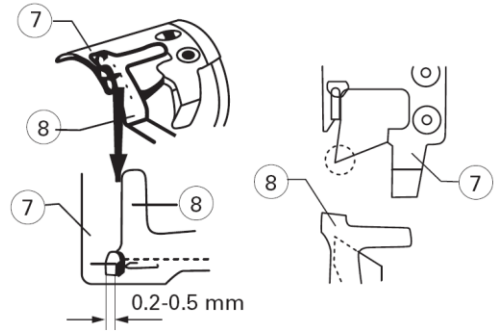
Karşıt ve Hareketli Bıçakların Konumunun Ayarlanması (Şekil 27)

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 kavraşmalıdır.

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 kavraşıncaya kadar bıçak mili krank kolunu itin.

Ardından vidayı (5) iyice sıkın.



Şekil 27

3.21

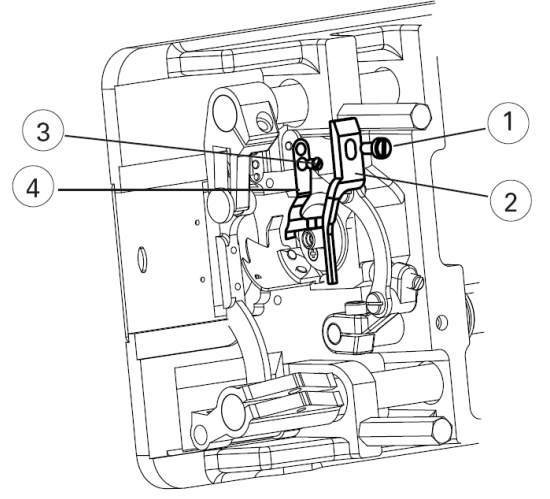
Hareketli ve Sabit Bıçakların Konumunun Ayarlanması

Sabit Bıçağın Çıkartılması (Şekil 28)

Makine kafasını duruncaya kadar eğin.

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

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



Şekil 28

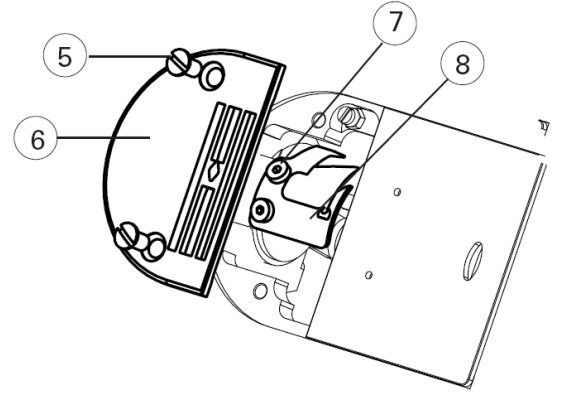
Oynar Bıçağın Çıkartılması (Şekil 29)

Baskı ayağını baskı ayağı kaldırma kolu ile kaldırın.

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

Volanı, iğne mili en üst pozisyona gelinceye kadar çevirin.

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



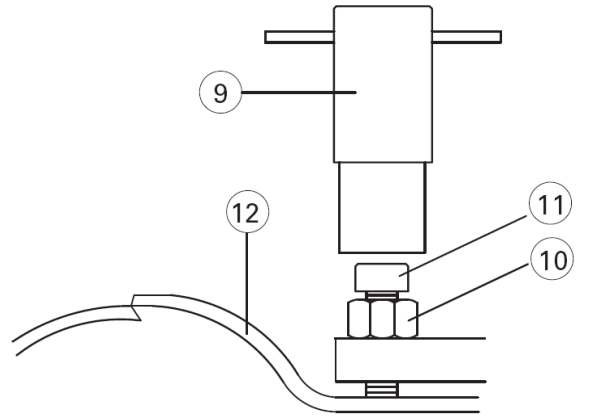
Şekil 29

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

Sabit Bıçağın Basıncının Ayarlanması (Şekil 30)

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 30

3.22

Kumaş Dişlisinin Yüksekliği ve Eğimi

Not

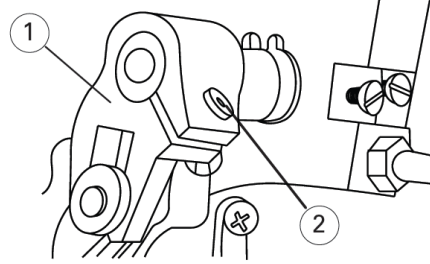
Kumaşın dengesiz bir şekilde beslenmesini önlemek için, kumaş dişlisinin ön tarafını yukarı kaldırın. Kumaşın büzülmesini önlemek için, kumaş dişlisinin ön tarafını indirin.

Not

Kumaş dişlisinin eğimi ayarlandığında, kumaş dişlisinin yüksekliği değişecektir. Bu durumda, eğimi ayarladıktan sonra yüksekliği kontrol etmeniz gerekir.

Kumaş Dişlisi Yüksekliğinin Ayarlanması

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



Şekil 31

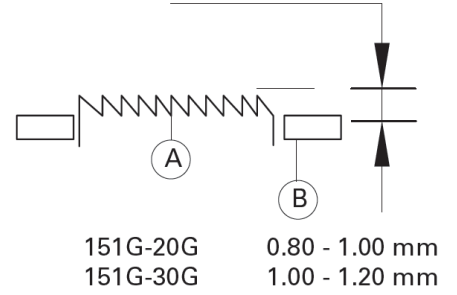
Yüksekliği kullandığınız malzemeye göre ayarlayın.

Krankın (1) vidasını (2) gevşetin.

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

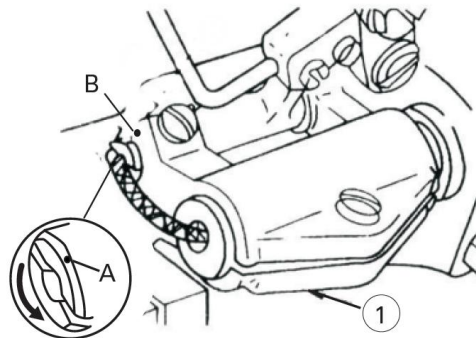
Vidayı (2) iyice sıkın.

Yükseklik için aşağıdaki açıklamaya bakın



Kumaş Dişlisi Eğiminin Ayarlanması

Kumaş dişlisinin standart eğimi (yatay), besleme çubuğu mili üzerindeki nokta işareti (A) besleme külbütör mili (1) üzerindeki nokta işareti (B) ile hizalandığında elde edilir. (Ağır kumaşlarda, nokta işareti (B) standart olarak 90° kadar besleme külbütör miline doğru yatar).

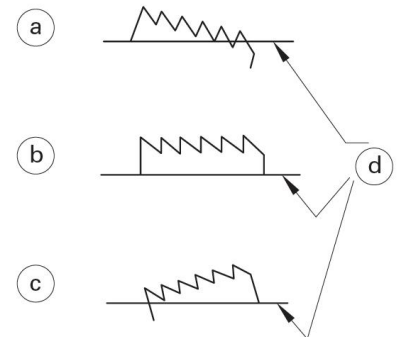


- | | |
|-----------------------|------------------|
| (a) Ön taraf yukarıda | (b) Standart |
| (c) Ön taraf aşağıda | (d) İğne Plakası |

Şekil 32

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

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



3.23

Besleme Zamanlaması Ayarı

Dikkat

Besleme eksantrik kamı çok fazla hareket ederse iğne kırılacaktır.

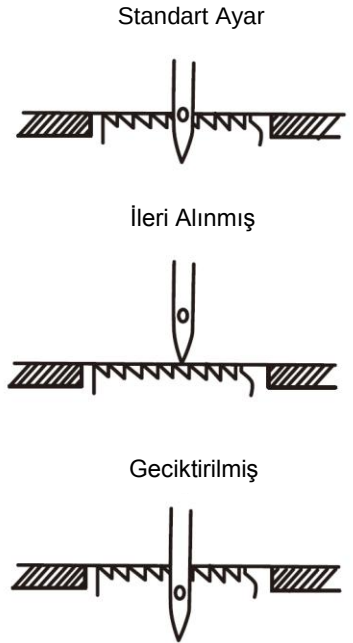
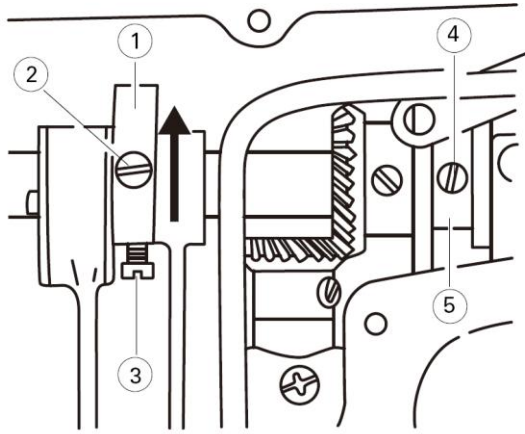
Besleme eksantrik kamındaki (1) vidaları (2) ve (3) gevşetin, besleme eksantrik kamını (1) ok yönünde veya okun tersi yönde itin ve vidaları (2) ve (3) iyice sıkın.

Standart besleme zamanlaması ayarı için, besleme eksantrik kamı (1) ayar vidasını (2) ana mil (5) ayar vidası (4) ile hizalayın.

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

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

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



Şekil 33

3.24

Tek Dokunuşlu Tuş Fonksiyonu

A: Ters Besleme Dikişleri

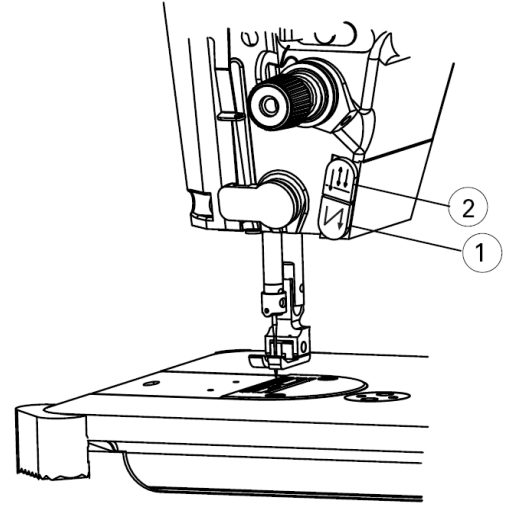
Makine, (1) tuşuna basılı tutulduğu sürece ters besleme dikişi gerçekleştirir.

Makine, (1) tuşu bırakıldığında normal dikiş işlemine geri dönecektir.

B: İğne Yukarı Konumu veya Dikiş Düzeltme

Makine orta konumda durduğunda (2) tuşuna bastığınızda, iğne yukarı pozisyona yükselecektir.

Makine dikiş bitiminde durduğunda bir dikiş ileri almak için (2) tuşuna basın.



Şekil 34

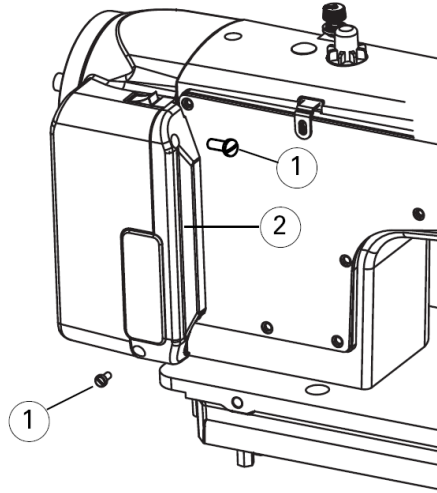
3.25

Pedal Tuşu Bağlantısı

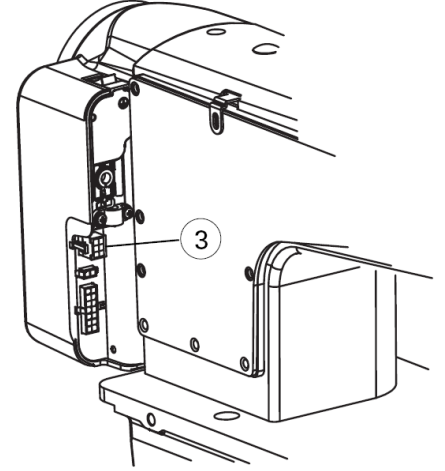
Makine kafası ve pedal tuşu tablaya takılmış durumdayken, kapaktan (2) ayar vidalarını (1) çıkartın. (Şekil 35)

Pedal tuşu konektörünü elektrik kontrol konektörüne (3) sokun ve ardından makineyi test edin. (Şekil 36)

Dikiş performansını kontrol ettikten sonra, kapağı (2) iki adet ayar vidası (1) ile takın.



Şekil 35



Şekil 36

4.1

Makine Kafasının Temizliği

Makine kafasındaki 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, makineyi 3.3 ila 3.4 arasındaki bölümlerde açıklandığı şekilde yağlayın.

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.

Sorunlar	Olası Nedenler	Olası Çözümler
İğne kırılıyor.	1. İğne yanlış takılmış.	1. İğneyi düzgün takın.
	2. Yanlış iğne tipi veya büyüklüğü.	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 deliğinden 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 disk, 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. Yenisiyle değiştirin.
	6. İğne bükülmüş.	6. İğneyi değiştirin.
Dikişler gevşek.	1. İplik yanlış takılmış.	1. Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın.
	2. İplik iğne deliğinden 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.

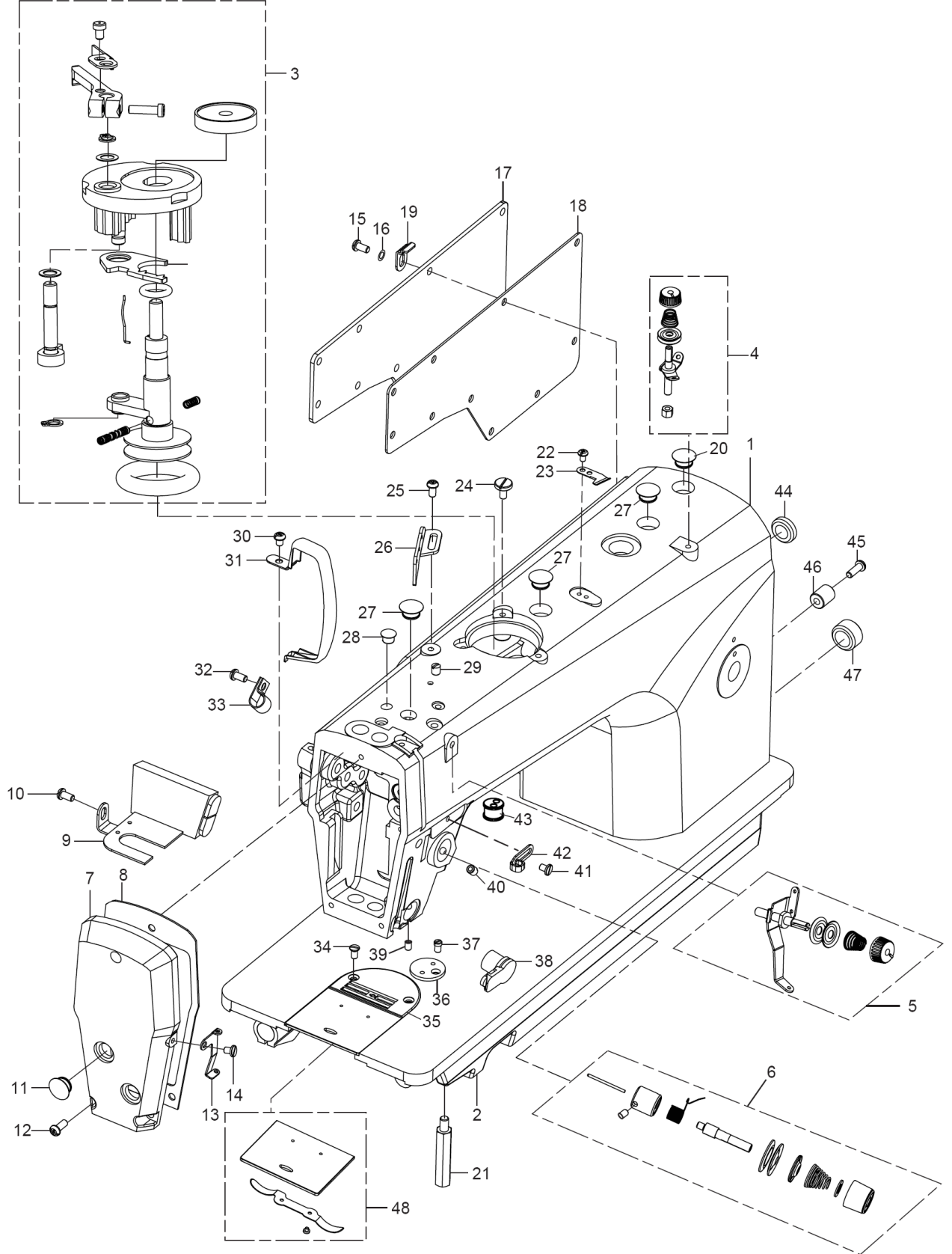
Sorunlar	Olası Nedenler	Olası Çözümler
İğne ipliği, düzeltme işleminden sonra iğne deliğinden dışarı çıkıyor.	1. Horoz kolu hatalı pozisyonda.	1. Horoz kolunu en üst pozisyona doğru ayarlayın.
	2. İğne ipliği çok kısa.	2. Kumaşa ve ipliğe uygun iğne kullanın.
	3. İğne ipliği tansiyonu çok fazla.	3. İğne ipliği tansiyonunu yeniden ayarlayın.
	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.
Dikişe başlarken İplik kopuyor.	1. Düşük kaliteli iplik.	1. İpliği değiştirin.
	2. İplik iğne deliğinden 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 disk, 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. Yenisiyle değiştirin.
	6. İğne bükülmüş.	6. İğneyi değiştirin.
Dikişler gevşek.	1. İplik yanlış takılmış.	1. Makineye düzgün bir şekilde yeniden iplik takın.
	2. İplik iğne deliğinden 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.



Parça Listesi

6.1

Gövde ve Çeşitli Kapak Parçaları



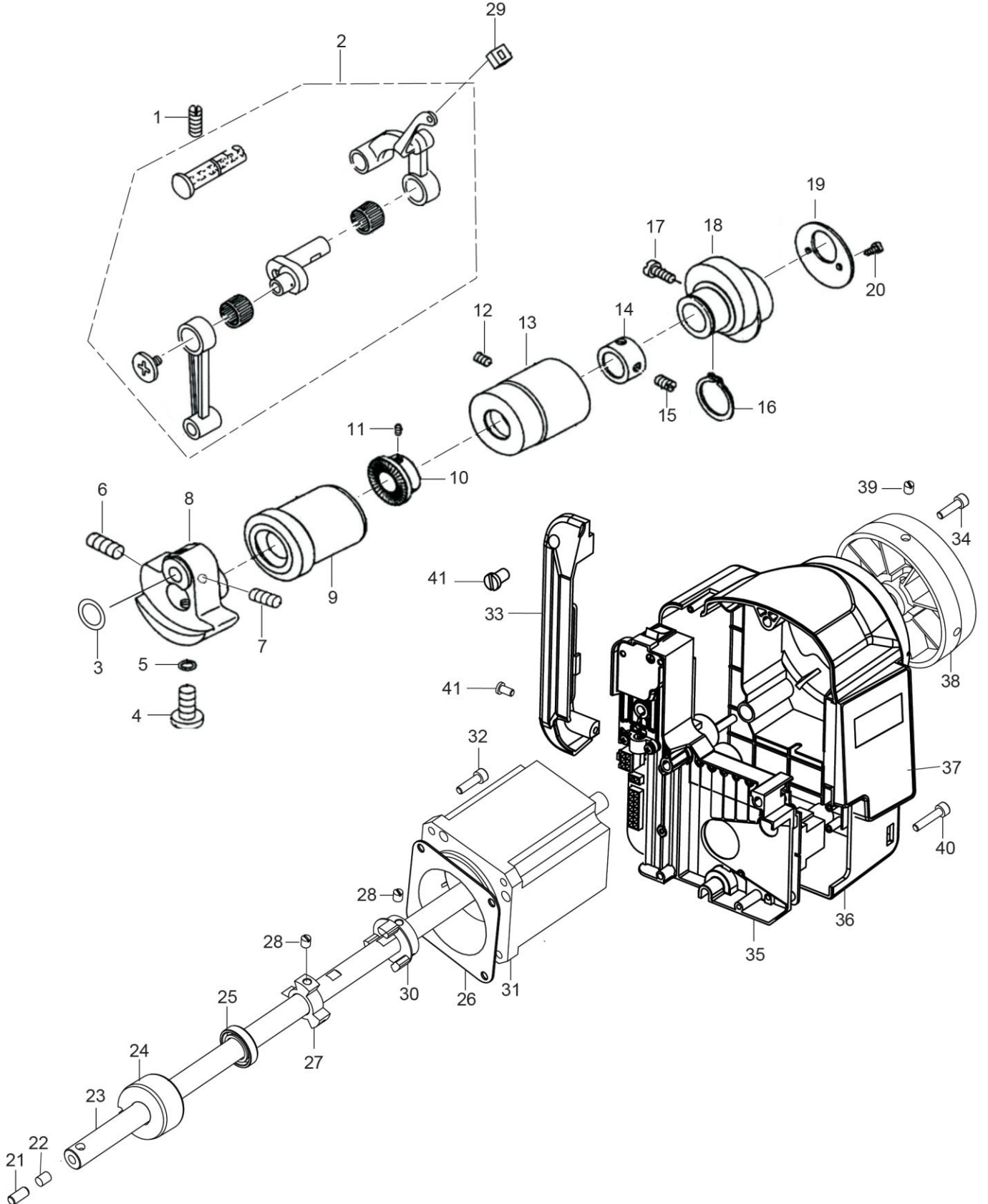
6.1

Gövde ve Çeşitli Kapak Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	1281-05-01	Makine şasisi	1	1
2	1230-01-01-02	Makine yatağı	1	1
3	1281-05-07	Masura sarıcısı grubu	1	1
4	1281-05-13A	Masura iplik tansiyonu grubu	1	1
5	1281-05-14A	Ön tansiyon grubu	1	1
6	1281-05-12A	İplik tansiyonu grubu	1	0
7	1281-01-07	Alın kapağı grubu	1	1
8	1281-01-08	Alın kapak contası	1	1
9	1281-05-18A	Otomatik geri besleme tuşu grubu	1	1
10	11-40120625-05	Vida SM 3/16 x 28 L=6	1	1
11	101-01-11	Lastik tapa	2	2
12	11-40121225-05	Vida SM3/16 x 28 L=12	3	3
13	1281-01-13	Çift yuvalı iplik kılavuzu	1	1
14	11-70110620-05	Vida SM11/64 x 40 L=6	1	1
15	11-40120925-05	Vida SM 3/16 x 28 L=9	10	10
16	101-01-11	Lastik tapa	2	2
17	1281-01-04	Yan plaka	1	1
18	1281-01-05	Yan plaka contası	1	1
19	1273-12-05	Kablo kelepçesi	2	2
20	101-01-11	Lastik tapa	1	1
21	101-01-15	Yatak vida saplaması SM 15/64 x 40 L=6	1	1
22	11-00090620-05	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2
23	1281-05-21	İplik kesici	1	1
24	11-70121020-05	Vida SM 3/16 x 28 L=10	3	3
25	11-40120625-05	Vida SM 3/16 x 28 L=9	1	1
26	1255-01-15	İplik kılavuz plakası (üç delikli)	1	1
27	101-01-11	Lastik tapa	3	3
28	101-01-12	Lastik tapa	1	1
29	11-80150710-05	Ön tansiyon vidası	1	1
30	11-40120625-05	Vida SM 3/16 x 28 L=6	1	1
31	1281-05-25	Horoz kolu kapağı	1	1
32	12-40500625-02	Vida SM 11/64 x 40 L=8	1	1
33	1281-05-41	Kablo kelepçesi	1	1
34	11-20110920-05	Vida SM 11/64 x 40 L=9	2	2
35	109-01-44A	İğne plakası	1	0
36	101-01-17	Ölçek taban plakası	1	1
37	11-00110620-05	Vida SM 11/64 x 40 L=5.5	1	1
38	1281-01-14	Elektrikli alt iplik tutucusu grubu	1	1
39	12-80500612-01	Vida	1	1
40	11-80150710-05	Vida SM 15/64 x 28 L=7	1	1
41	11-70110620-05	Vida SM 11/64 x 40 L=6	1	1
42	101-03-16	Kol iplik kılavuzu (sağ)	1	1
43	1281-02-03	Lastik tapa (çift delikli)	1	1
44	101-01-02	Lastik tapa	1	1
45	11-40121425-01	Vida SM 3/16 x 28 L=14	1	1
46	1281-01-24	Mesafe burcu	1	1
47	101-01-03	Lastik tapa	1	1
48	101-06-39	Yan plaka grubu	1	1

6.2

Ana Mil ve Horoz Parçaları



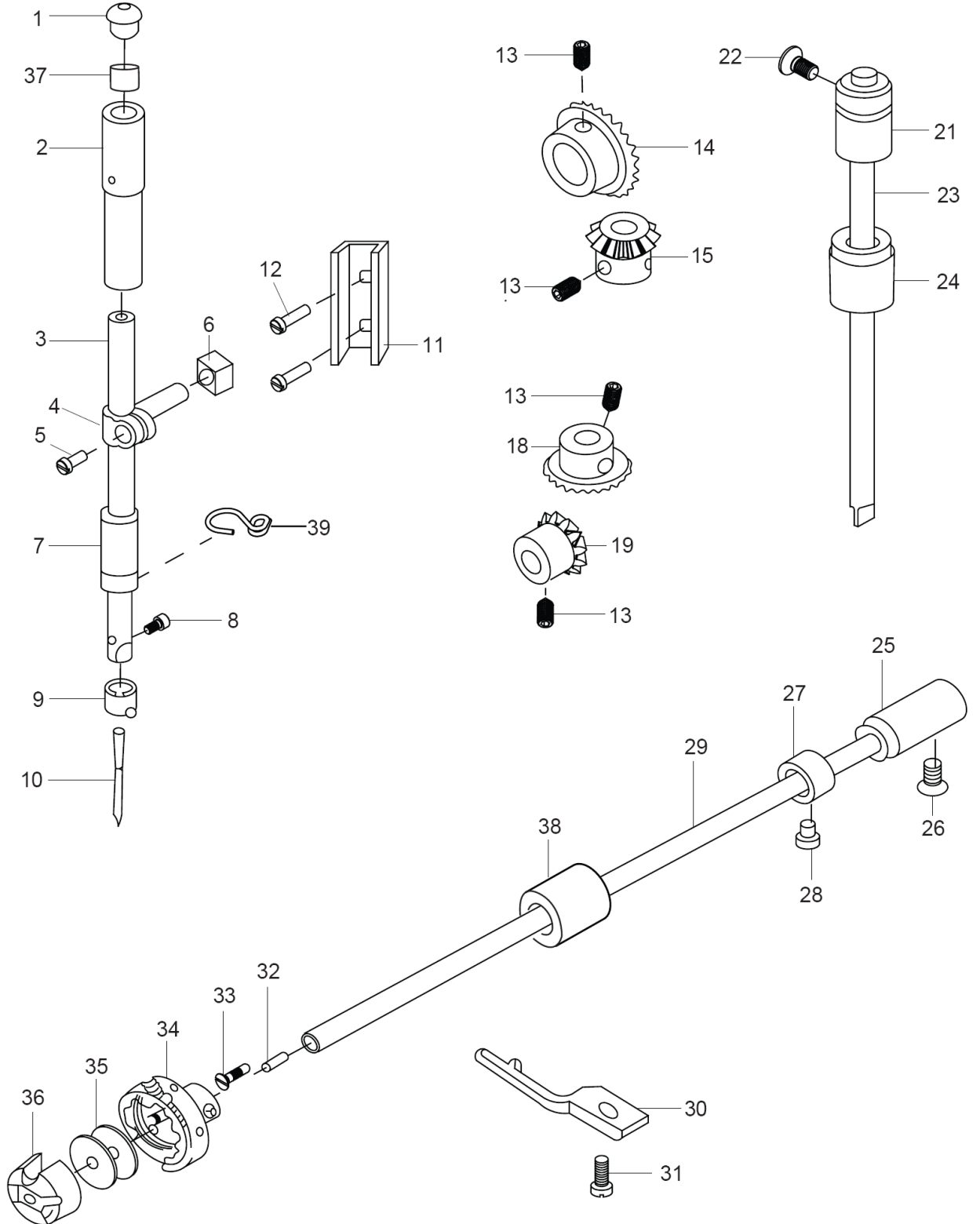
6.2

Ana Mil ve Horoz Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	11-80151550-01	Ayar vidası SM 15/64 x 28 L=11	1	1
2	1281-01-30A	Horoz kolu grubu	1	0
3	21-08008160-01	Karşı ağırlık koruma plakası	1	1
4	11-60181630-01	Vida SM 9/32 x 28 L=16	1	1
5	31-04424000-09	O-ring	1	1
6	11-80181650-01	Ayar vidası SM 9/32 x 28 L=16	1	1
7	11-80160612-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2
8	1281-05-03	İğne mili krankı	1	1
9	1281-05-04	Ana mil burcu (sol)	1	1
10	1255-02-10	Tahrik çarkı	1	1
11	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	1	1
12	11-80150710-01	Ayar vidası SM 15/64 x 28 L=7	1	1
13	1255-02-12	Ana mil burcu (orta)	1	1
14	101-02-33	Baskı bileziği D=14.72 W=12	1	1
15	11-80160710-01	Vida SM 1/4 x 40 L=7	2	2
16	25-20000000-08	Tespit segmanı	1	1
17	11-00161120-01	Vida SM 1/4 x 40 L=11	2	2
18	101-06-02	Besleme tahrikli eksantrik kamı	1	
19	101-06-04	Baskı bileziği	1	0
20	11-10090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2
21	1281-01-39	Yağ keçesi pimi	1	1
22	101-02-11	Rulo keçe	1	1
23	1281-05-05	Ana mil	1	1
24	1281-05-06	Destek manşonu	1	1
25	32-13850360-09	Yağ keçesi	1	1
26	1255-02-09	Motor yağı dolgusu	1	1
27	1302-12-19	Kaplin A	1	1
28	12-80600812-01	Ayar vida soketi M6 L=8	3	3
29	101.02-23	Yağ koruma burcu	1	1
30	1281-05-08	Kaplin B	1	1
31	1281-05-02-01-02	Motor tertibatı	1	1
32	16-60501822-01	Cıvata soketi M5 L=18	4	4
33	1281-05-02A-01-01	Arka kablo kapağı	1	1
34	12-60501822-01	Cıvata soketi (kısa) M5 L=18	1	1
35	1281-05-02A-01-01	Elektronik kontrol paneli	1	1
36	1281-05-02A-02	Motor gövdesi	1	1
37	1281-05-02A-03	İşlem paneli	1	1
38	1281-05-11A	Volan	1	1
39	12-80500612-01	Cıvata soketi M5 L=6	2	2
40	12-60502522-01	Cıvata soketi M5 L=27	3	3
41	16-60401220-01	Vida SM 3/16x28 L=9	2	2

6.3

İğne Mili, Dik Mil ve Çağanoz Tahrik Mili Parçaları



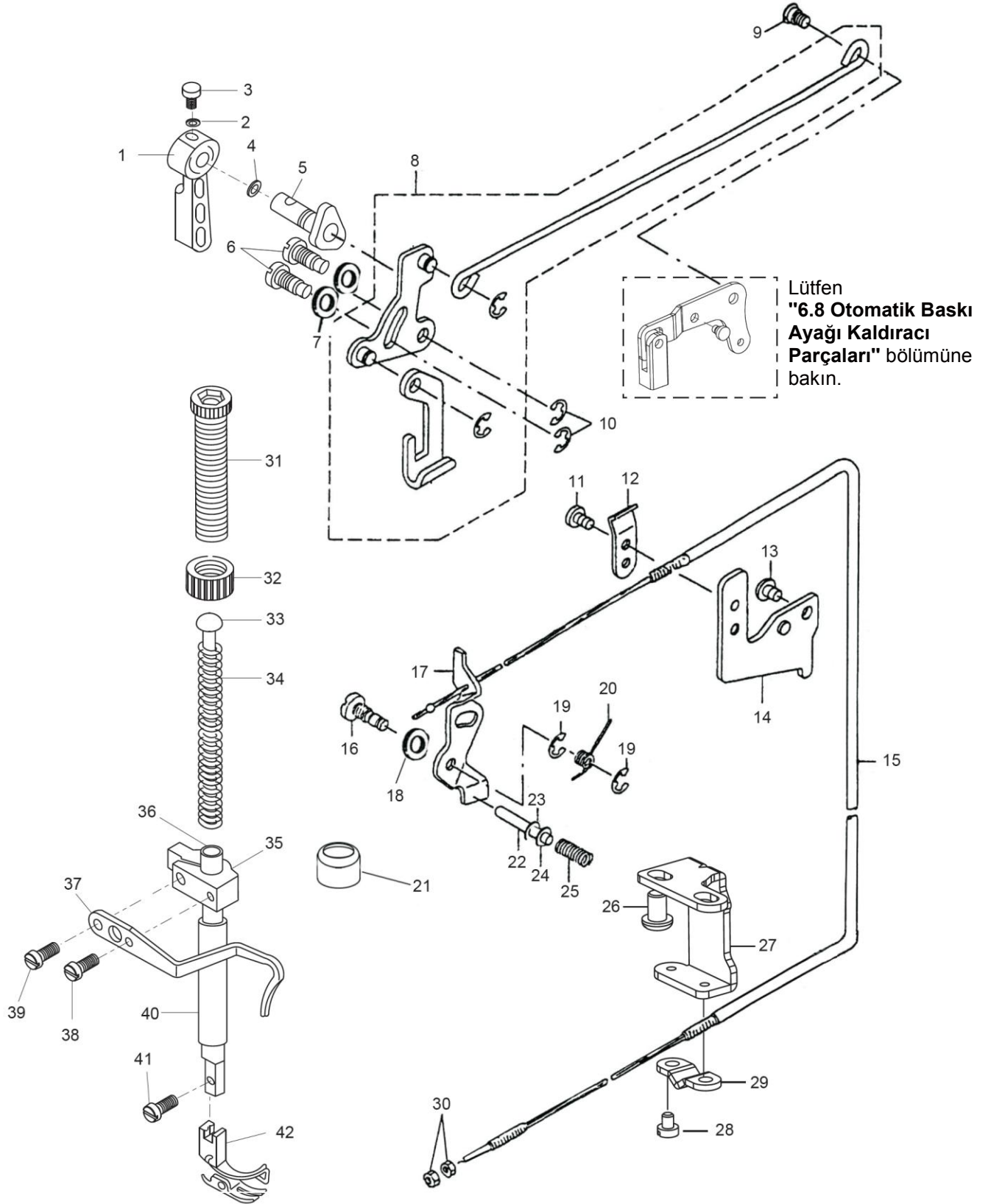
6.3

İğne Mili, Dik Mil ve Çağanoz Tahrik Mili Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	101-03-07	Lastik tapa	1	1
2	1281-01-25	İğne mili burcu (üst)	1	1
3	1281-05-32	İğne mili	1	0
4	120-02-07	İğne mili bağlantısı	1	1
5	11-60090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1
6	120-02-25	Sürgülü blok	1	1
7	101-03-08	İğne mili burcu (alt)	1	0
8	11-60080520-01	Vida SM 1/8 x 44 L=5	1	1
9	101-03-11	İğne mili iplik kılavuzu	1	0
10	1955-01	İğne (Kat. No.1955-01 boy 14)	1	0
11	120-02-23	Sürgülü blok kılavuzu	1	1
12	11-60110820-01	Vida SM 11/64 x 40 L=8	2	2
13	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	4	4
14	101-05-26	Kol mili konik dişli	1	1
15	101-05-25	Dik mil konik dişli (üst)	1	1
18	101-05-20	Dik mil konik dişli (alt)	1	1
19	101-05-18	Çağanoz tahrik mili konik dişli	1	1
21	101-05-22A	Dik mil burcu (üst)	1	1
22	11-40120925-01	Vida SM 3/16 x 28 L=9	1	1
23	101-05-24	Dik mil	1	1
24	101-05-21	Dik mil burcu (alt)	1	1
25	101-05-14A	Çağanoz tahrik mili burcu	1	1
26	11-40120925-01	Vida SM 3/16 x 28 L=9	1	1
27	402-04-21	Baskı bileziği	1	1
28	11-80160512-01	Vida SM 1/4 x 40 L=5	2	2
29	1230-05-07	Çağanoz tahrik mili	1	1
30	101-05-05	Konumlama ibresi	1	1
31	11-60111120-01	Vida SM 11/64 x 40 L=11	1	1
32	101-05-09	Yağ fitili	1	1
33	101-05-08	Yağ keçesi vidası	1	1
34	109-03-24	Çağanoz grubu	1	0
35	402-04-04	Masura	1	1
36	109-03-42-1	Mekik	1	1
37	1280-01-23	İğne mili kolu yün keçesi	1	1
38	158-05-19	Alt mil orta kol	1	1
39	1281-05-20	İğne mili iplik kılavuzu	1	0

6.4

Baskı Ayağı Parçaları



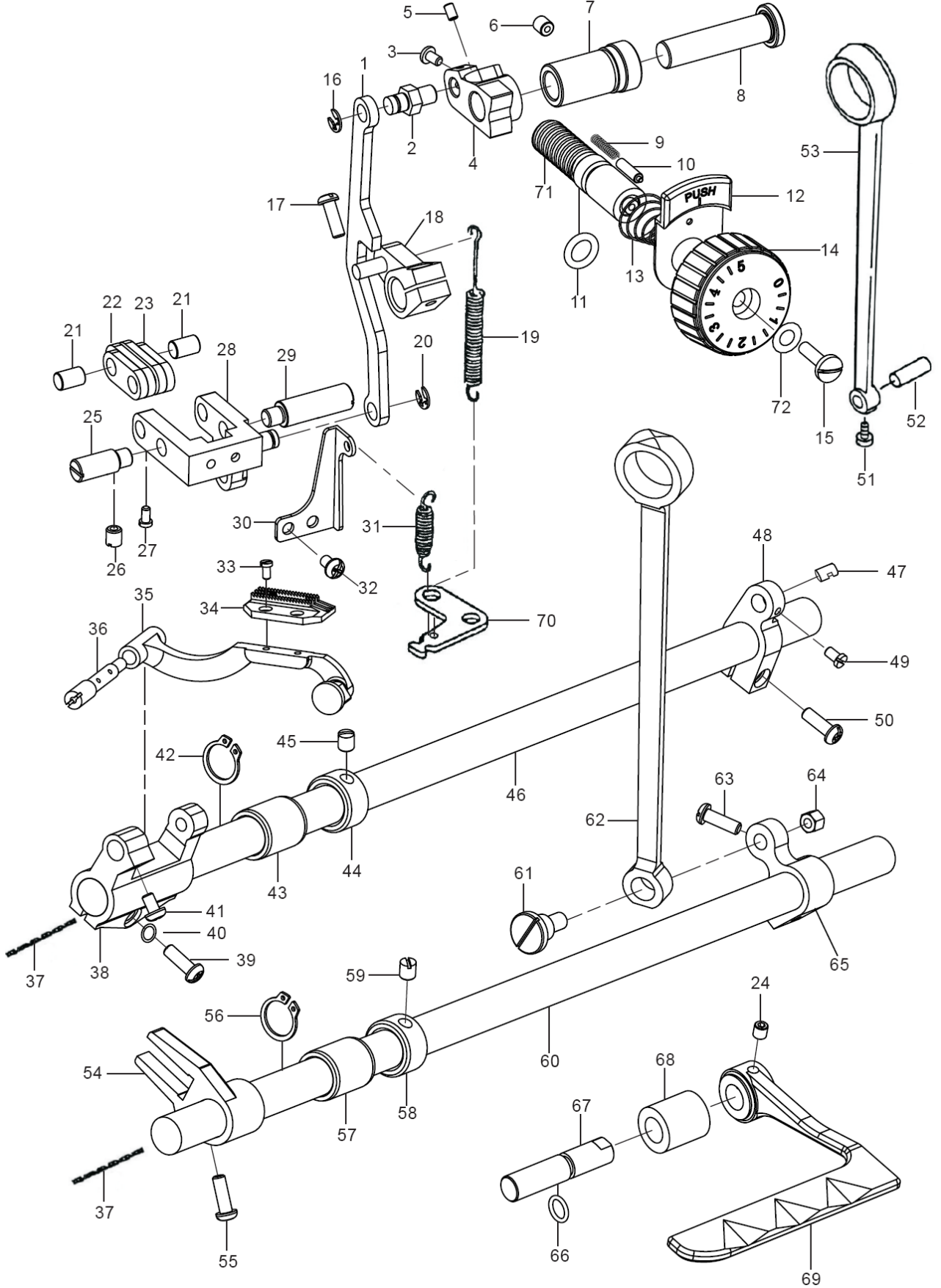
6.4

Baskı Ayağı Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	1281-05-15A	El kaldırma kolu	1	1
2	21-03810080-05	Pul	1	1
3	11-30091020-01	Vida SM 9/64 x 40 L=10	1	1
4	31-04018000-09	Lastik segman	1	1
5	1281-01-10	El kaldırma kolu kam grubu	1	1
6	101-04-20	Kaldırma kolu bağlantı vidası SM 5/16 x24	2	2
7	101-04-21	Rondela plakası	2	2
8	101-04-19	El kaldırma kolu bağlantı grubu	1	1
9	101-04-32	Mafsal vidası SM3/16 x 32	1	1
10	24-05000000-08	E-ring 5	3	3
11	11-60111020-01	Vida SM 11/64 x 40 L=10	1	1
12	109-04-18	Baskı plakası B	1	1
13	11-40120625-01	Vida SM 3/16 x 28 L=10	1	1
14	109-04-20-00	Kablo tutucu	1	1
15	1281-02-10	İplik tansiyonu azaltma teli grubu	1	1
16	101-04-25	Tansiyon azaltma tel braketi mafsal vidası	1	1
17	101-04-24	İplik tansiyonu azaltma teli braketi	1	1
18	101-04-21	Pul	1	1
19	24-05000000-08	E-ring 5	2	2
20	1255-04-01	İplik tansiyonu azaltma teli yayı	1	1
21	101-04-34	Yağ koruma lastiği	1	1
22	101-03-30	İplik tansiyonu azaltma destek pimi	1	1
23	24-04000000-08	E-ring 4	1	1
24	101-03-32	Pul	1	1
25	101-03-33	İplik tansiyonu azaltma destek pimi yayı	1	1
26	11-40150925-01	Vida SM 15/64 x 28 L=9	2	2
27	1230-04-42	Kablo tutucu	1	1
28	11-60090820-01	Vida SM 9/64 x 40 L=8	1	1
29	1230-04-18	Kablo tutucu	1	1
30	13-60623020-01	Somun SM3/16 x 32	2	2
31	1281-05-16-01	Baskı ayağı regülatör vidası	1	0
32	1281-05-16-02	Baskı ayağı regülatör somunu	1	0
33	101-04-03	Baskı ayağı yayı kılavuz kolu	1	1
34	101-04-04	Baskı ayağı yayı	1	1
35	101-04-06	Baskı ayağı kılavuz braketi	1	1
36	1281-01-26	Baskı ayağı	1	1
37	1255-04-02	Baskı ayağı iplik kılavuzu	1	1
38	11-80160810-01	Vida SM 1/4 x 40 L=8	1	1
39	11-40090825-01	Vida SM 9/64 x 40 L=8	2	2
40	101-04-10	Baskı ayağı burcu (alt)	1	0
41	11-60091120-05	Baskı ayağı vidası SM 9/64 x 40 L=11	1	1
42	0281-220024	Baskı ayağı grubu	1	0

6.5

Besleme Mekanizması Parçaları



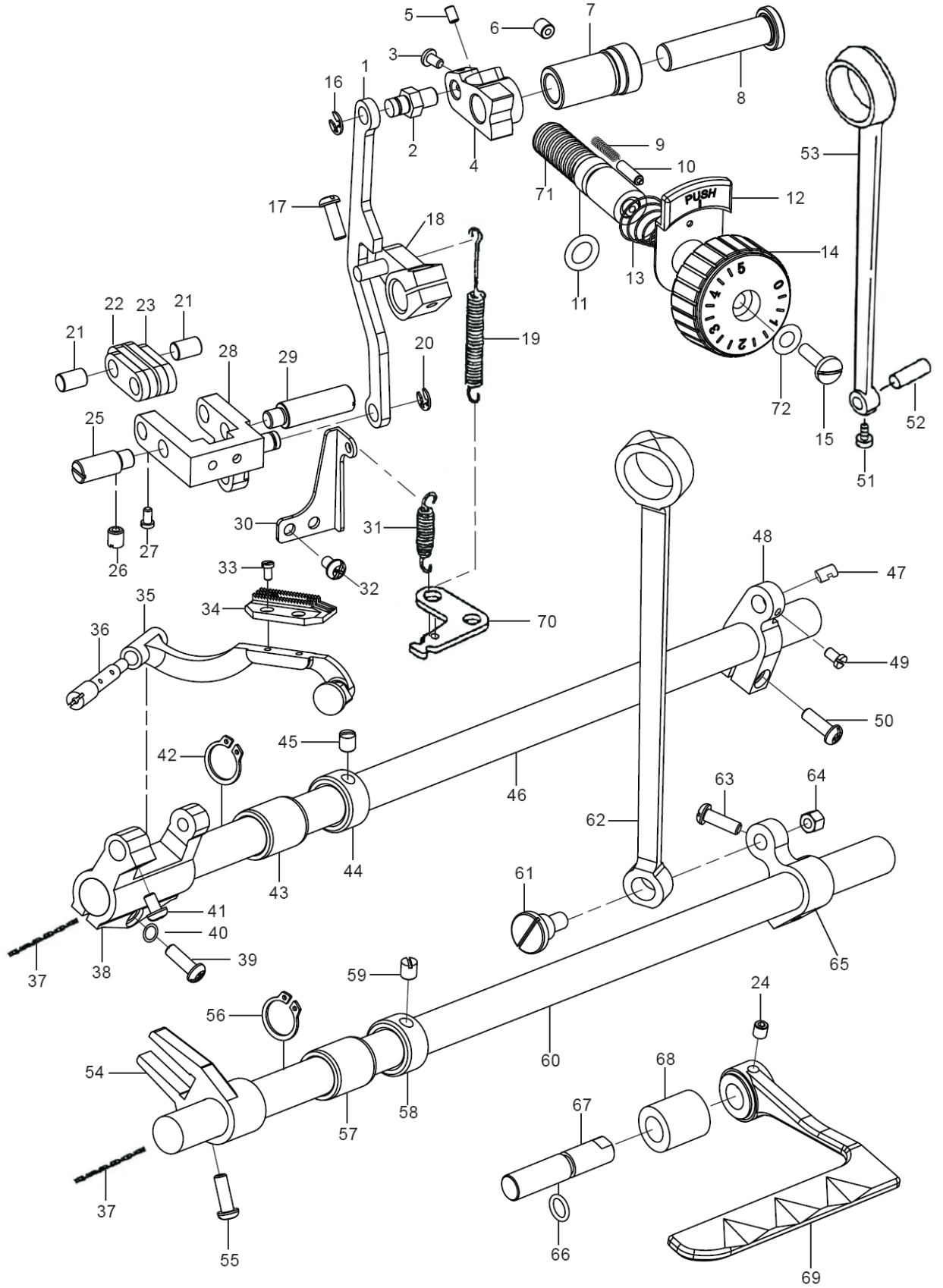
6.5

Besleme Mekanizması Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	1281-01-43	Besleme regülatörü biyel kolu	1	0
2	1255-05-09	Besleme regülatörü pimi	1	0
3	11-60090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2
4	1255-05-05	Besleme regülatörü	1	0
5	12-80500612-01	Cıvata soketi M5 L=6	2	2
6	11-80150612-01	Vida SM 15/64 x 40 L=6	1	1
7	1255-05-07	Besleme regülatörü burcu	1	1
8	1255-05-06	Besleme regülatörü biyel yatağı	1	0
9	124-08-07	Yay	1	1
10	1273-15-24	Pim	1	1
11	31-09428000-09	Lastik halka	1	1
12	1273-15-17	İğne takımı tespit kılavuzu	1	1
13	120-03-30	Yay	1	1
14	1281-05-17	Besleme kadranı	1	0
15	11-70121820-01	Vida SM 3/16 x 28 L=18	1	1
16	24-05000000-09	E-ring 5	1	1
17	11-60121420-01	Vida SM 3/16 x 28 L=	1	1
18	1273-05-02	Geri besleme grubu	1	0
19	101-07-22	Geri besleme yayı	1	0
20	24-05000000-09	E-ring 5	1	1
21	101-06-11	Besleme ayarı bağlantı pimi	2	2
22	101-06-09	Besleme ayarı bağlantısı	2	2
23	101-06-10	Besleme ayarı bağlantı mafsalı	2	2
24	11-80150612-01	Vida SM 15/64 x 28 L=6	2	2
25	101-06-14	Besleme ayarı bağlantı mili (sol)	1	1
26	11-801501150-01	Vida SM 15/64 L=11	2	2
27	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	2	2
28	109-05-27	Besleme ayarı bağlantı grubu	1	0
29	1230-06-16	Besleme ayarı bağlantı mili (sağ)	1	1
30	1255-05-10	Ayar bağlantısı yay kılavuzu	1	1
31	101-07-26	Yay	1	1
32	11-60110520-01	Vida SM 11/64 x 40 L=5	1	1
33	11-60080620-01	Vida SM 1/8 x 44 L=6	1	1
34	109-05-33A	Kumaş dişlisi	1	0
35	1273-15-01	Besleme çubuğu kılavuzu	1	1
36	101-06-32	Besleme çubuğu mili	1	1
37	43-10250000-00	Yağ fitili	1	1
38	101-06-28	Besleme külbütör grubu	1	1
39	11-60121420-01	Vida SM 11/64 x 40 L=11	1	1
40	21-04808080-01	Pul	1	1
41	11-40110725-01	Vida SM SM 11/64 x 40 L=7	1	1
42	25-15000000-08	Tespit segmanı	1	1
43	101-06-26	Besleme külbütör mili burcu	1	1
44	101-02-06	Besleme külbütör mili bileziği	1	1
45	11-80160610-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2
46	1255-06-22	Besleme külbütör mili	1	1
47	101-06-19	Besleme külbütörü biyel kolu pimi	1	1
48	101-06-18	Besleme külbütör mili biyel kolu	1	1
49	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1
50	11-40121425-01	Vida SM 3/16 x 28 L=14	1	1

6.5

Besleme Mekanizması Parçaları



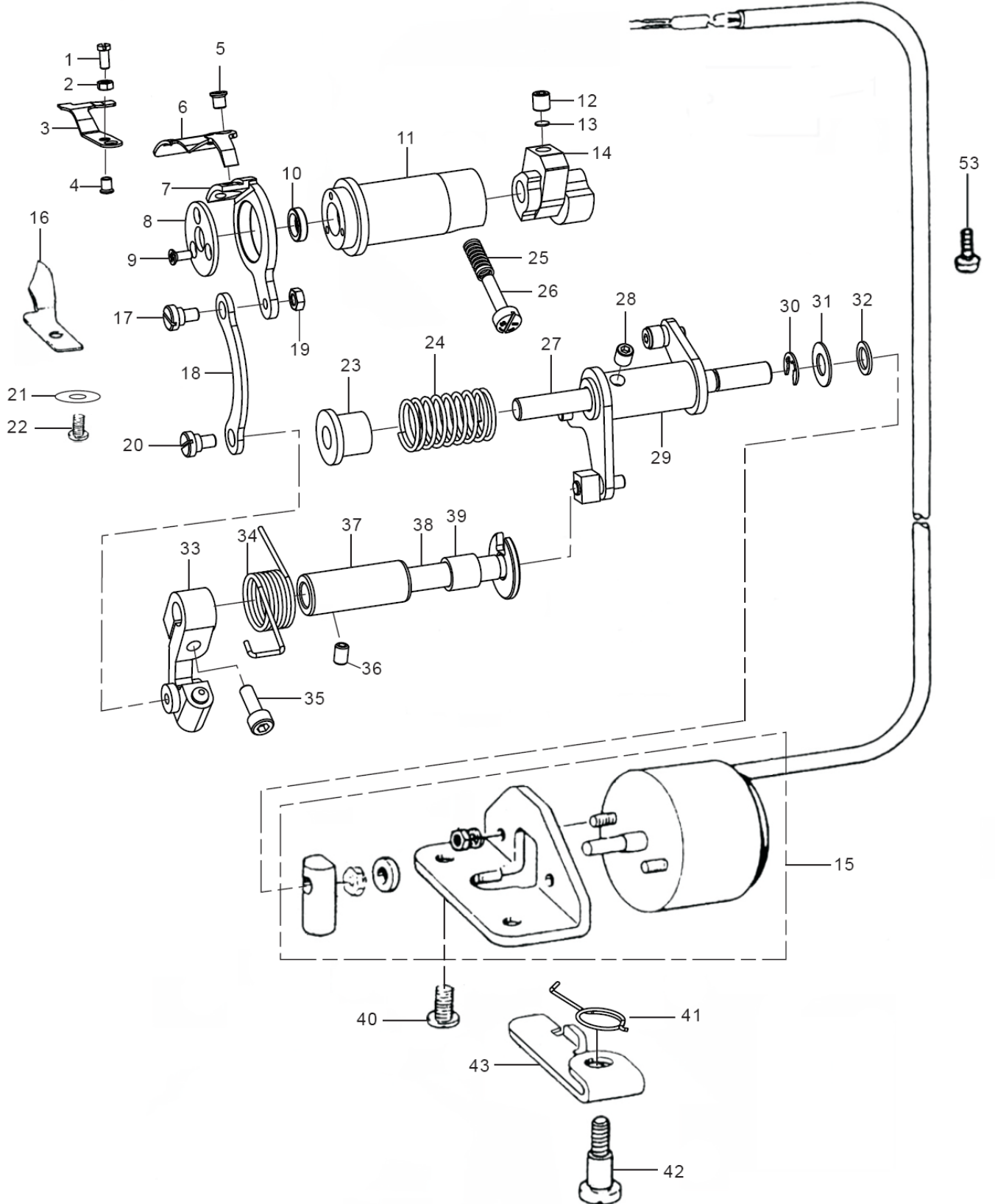
6.5

Besleme Mekanizması Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
51	11-00090620-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1
52	101-06-07	Besleme külbütör mili biyel kolu pimi	1	1
53	101-06-06	Besleme külbütör mili biyel kolu	1	0
54	101-06-42	Besleme tahrik mili krank (ön) grubu	1	0
55	11-60111120-01	Vida SM 11/64 x 40 L=10	1	1
56	25-15000000-08	Tespit segmanı	1	1
57	101-06-26	Besleme külbütör mili burcu	1	1
58	101-02-06	Baskı bileziği grubu (D=14.72 W=12)	1	1
59	11-80160610-01	Vida SM 1/4 x 40 L=6	2	2
60	101-06-44	Besleme tahrik mili	1	1
61	101-06-50	Mafsallı vida	1	1
62	101-06-49	Bağlantı kolu	1	1
63	11-40121225-01	Vida SM 3/16 x 28 L=12	1	1
64	13-60184020-01	Mafsallı somun SM 9/32 x 28	1	1
65	101-06-47	Besleme külbütör krank kolu	1	1
66	31-08018000-09	Lastik halka	1	0
67	1255-05-04	Geri besleme mili	1	1
68	1255-05-03	Geri besleme burcu	1	0
69	1281-01-09	Geri besleme kolu	1	0
70	101-07-23	Yaylı kanca	1	0
71	1281-01-11	Besleme regülatörü vidası	1	1
72	21-05310100-02	Pul	1	1

6.6

İplik Kesici Parçaları



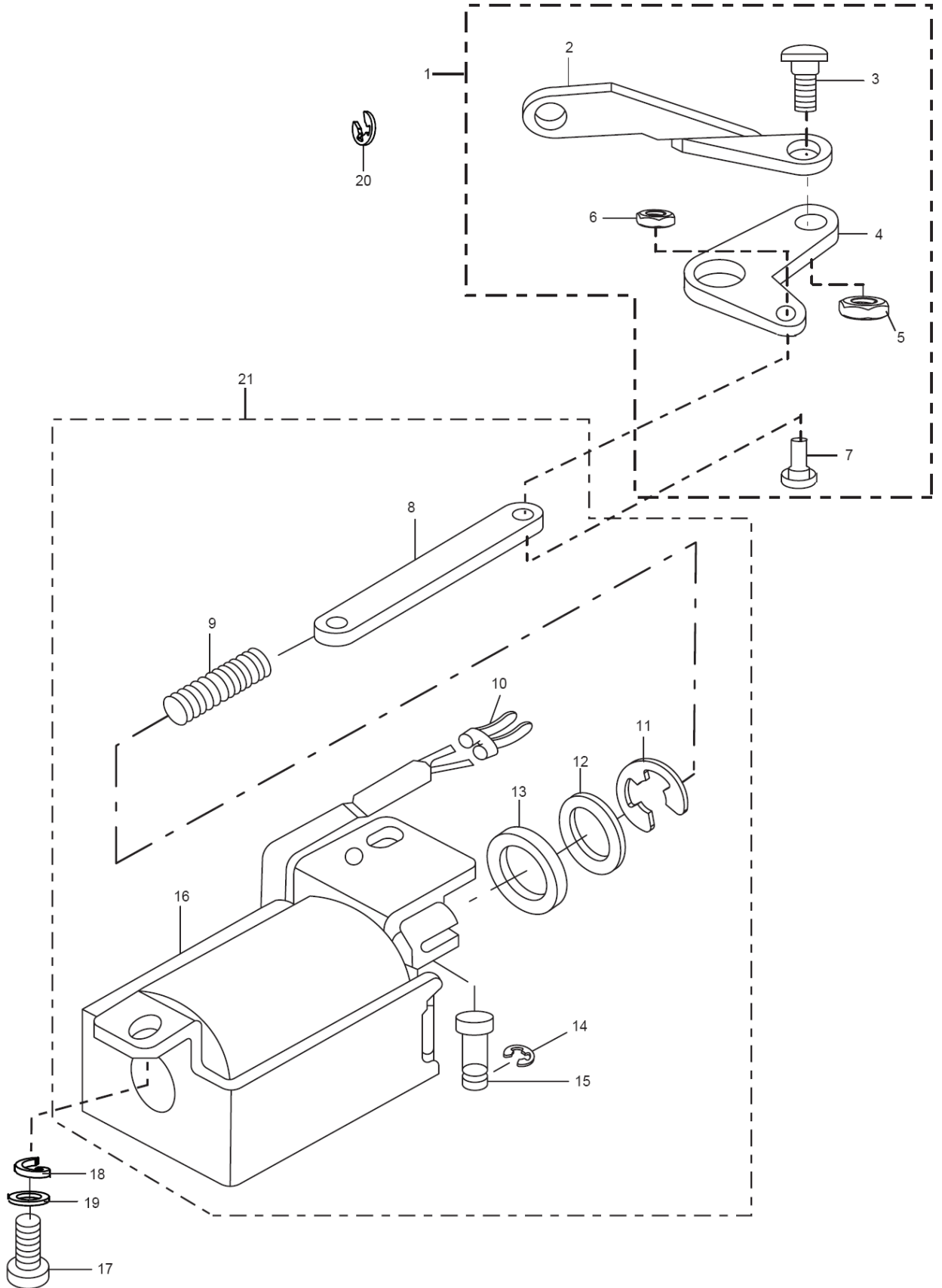
6.6

İplik Kesici Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	11-00580720-02	Vida SM 1/8 x 40 L=7	1	1
2	13-60582420-02	Somun SM 1/8 x 40	1	1
3	158-09-04	Sabit bıçak	1	1
4	11-20090520-01	Vida SM 9/64 x 40 L=5	1	1
5	11-10110622-01	Vida SM 11/64 x 40 L=6	2	2
6	158-09-13	Hareketli oynar bıçak	1	1
7	1255-06-01-02	Bıçak dirseği	1	1
8	1255-06-01-03	Bıçak dirseği baskı plakası	1	1
9	12-10300821-01	Vida M3 L=8	3	3
10	32-07430120-09	Yağ keçesi	1	1
11	1255-06-01-01	Çağanoz tahrik mili burç grubu	1	1
12	11-80161012-09	Vida 1/4 x 40 L=1	2	2
13	1230-09-40	Pul	2	2
14	158-09-01	İplik kesici mil dirseği	1	1
15	1281-01-27	İplik kesici solenoid grubu	1	1
16	1230-09-06	İğne koruma parçası	1	1
17	135-06-22	Vida	2	2
18	1230-09-15	Bıçak mili biyel kolu	1	1
19	13-60113020-01	Somun SM 11/64 x 40	1	1
20	135-06-22	Vida	1	1
21	21-04308090-01	Pul	1	1
22	11-40090625-01	Vida SM 9/64 x 40 L=6	1	1
23	158-09-31	Yay kapağı	1	1
24	158-09-32	Yay	1	1
25	113-06-22	Yağ ayar yayı	1	1
26	113-06-21	Yağ ayar vidası	1	1
27	158-09-30	İplik kesme mili	1	1
28	11-80160612-01	Vida SM 1/4 x 40 L=10	1	1
29	158-09-26-00	İplik kesme külbütör kolu grubu	1	1
30	24-06000000-08	Tespit segmanı E6	1	1
31	21-08210162-03	Pul	1	1
32	101-04-21	Manyetik dolgu keçesi	1	1
33	1230-09-18-00	İplik kesme külbütör kolu	1	1
34	158-09-21	Yay	1	1
35	11-60621422-01	Yay SM 3/16 x 32 L=14	1	1
36	11-80120712-01	Yay SM 3/16 x 28 L=7	1	1
37	158-09-24	İplik kesme külbütör kolu mili burcu (uzun)	1	1
38	158-09-22	İplik kesme külbütör kolu mili	1	1
39	158-09-23	İplik kesme külbütör kolu mili burcu (kısa)	1	1
40	11-40150925-01	Vida SM 15/64 x 28 L=9	1	1
41	158-11-11	Yay	1	1
42	158-09-42	Vida	1	1
43	158-11-01	İplik açma yuvası	1	1

6.7

Otomatik Geri Besleme Parçaları



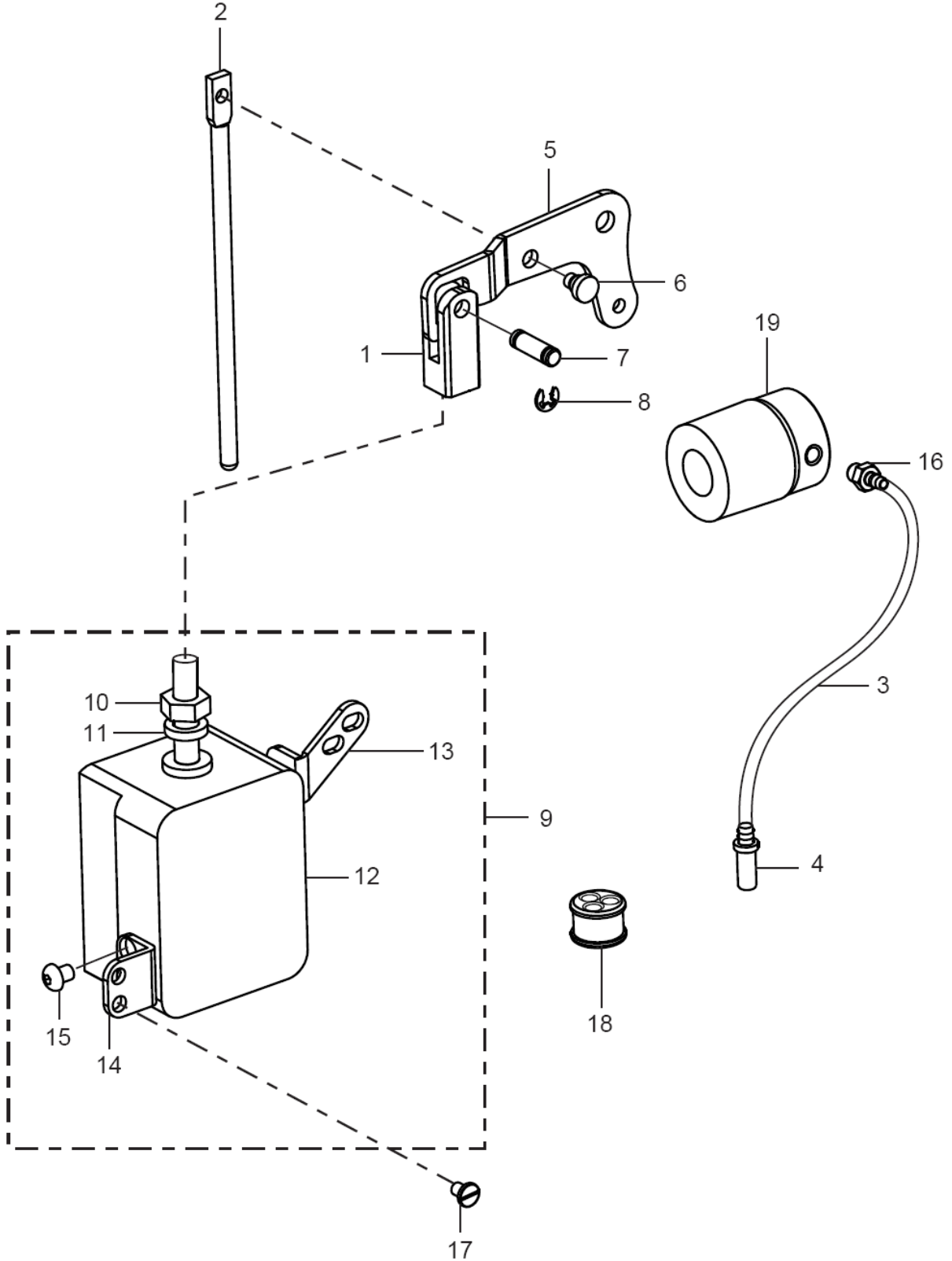
6.7

Otomatik Geri Besleme Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	109-07-15-00	Geri besleme biyel kolu grubu	1	1
2	109-07-15-01	Geri besleme biyel kolu	1	1
3	109-07-15-03	Geri besleme biyel kolu vidası	1	1
4	109-07-15-02	Geri besleme bağlantı kolu	1	1
5	13-60157020-01	Somun SM 15/64 x 28	1	1
6	13-60113020-01	Somun SM 11/64 x 40	1	1
7	109-07-15-04	Geri besleme bağlantı mafsalı vidası	1	1
8	109-07-19	Geri besleme bağlantı mafsalı	1	1
9	109-07-28	Plancer yayı	1	1
10	109-07-29	Bağlantı pimi	1	1
11	24-1000000-08	E-ring 12	1	1
12	21-16030240-02	Pul	1	1
13	109-07-22	Kauçuk destek	1	1
14	24-04000000-08	E-ring 4	1	1
15	109-07-30	Piston kolu pimi	1	1
16	1281-01-28-01	Geri besleme solenoidi	1	1
17	11-60151522-01	Vida SM 15/64 x 28 L=9	2	2
18	21-06115130-01	Geri besleme solenoidi vidalı conta	2	2
19	22-06000000-08	Geri besleme solenoidi yaylı rondela	2	2
20	24-05000000-09	E-ring 12	1	1
21	1281-01-28	Geri besleme solenoid grubu	1	1

6.8

Otomatik Baskı Ayağı Kaldırıcı Parçaları



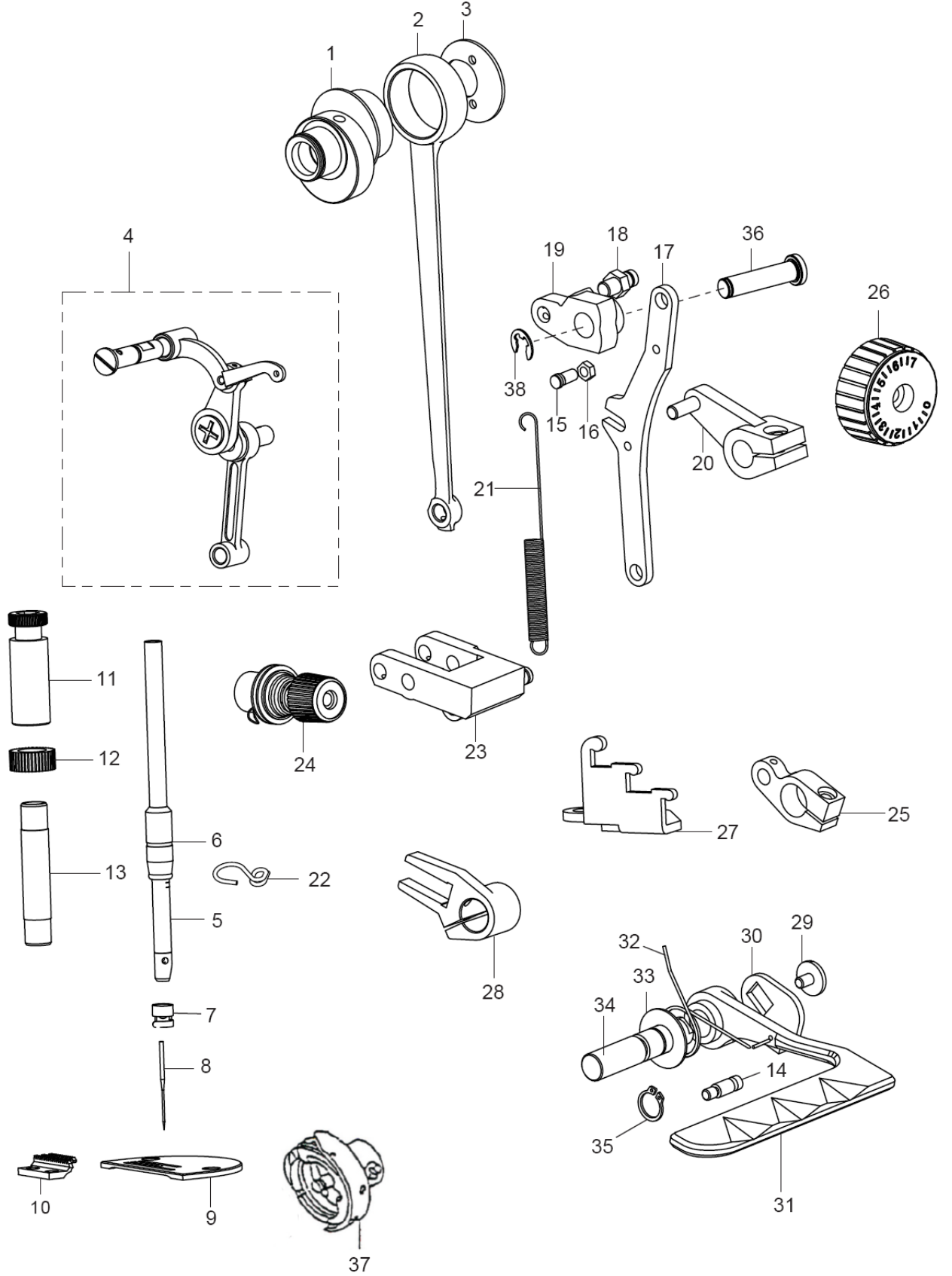
6.8

Otomatik Baskı Ayağı Kaldırıcı Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	1281-02-06	Baskı ayağı kaldırıcı piston braket	1	1
2	1211-04-08	Dikey biyel kolu	1	1
3	42-05003000-00A	Yağ borusu	1	1
4	1211-07-04	Yağ borusu bağlantısı (alt)	1	1
5	1281-02-07	Baskı ayağı kaldırma kolu bağlantısı	1	1
6	1211-04-07	Baskı ayağı kaldırma kolu bağlantı vidası	1	1
7	1281-02-08	Baskı ayağı kaldırıcı piston pimi	1	1
8	24-05000000-08	Tespit segmanı	1	1
9	1281-02-02	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid grubu	1	1
10	14-60805010-01	Baskı ayağı kaldırıcı piston somunu	1	1
11	1281-02-02-03	Baskı ayağı kaldırıcı piston lastik desteği	1	1
12	1281-02-02-01	Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi	1	1
13	1281-02-02-04	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid braket (sağ)	1	1
14	1281-02-02-06	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid braket (sol)	1	1
15	12-40500825-01	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid braket vidası	4	4
16	423-12-36	Yağ borusu bağlantısı (üst)	1	1
17	11-30120920-02	Baskı ayağı kaldırıcı solenoid vidası	4	4
18	1281-02-03	Kauçuk durdurucu tapa (3 delikli)	1	1
19	1211-02-04	Ana mil burcu (orta)	1	1

6.9

151G-30G için Özel Parçalar



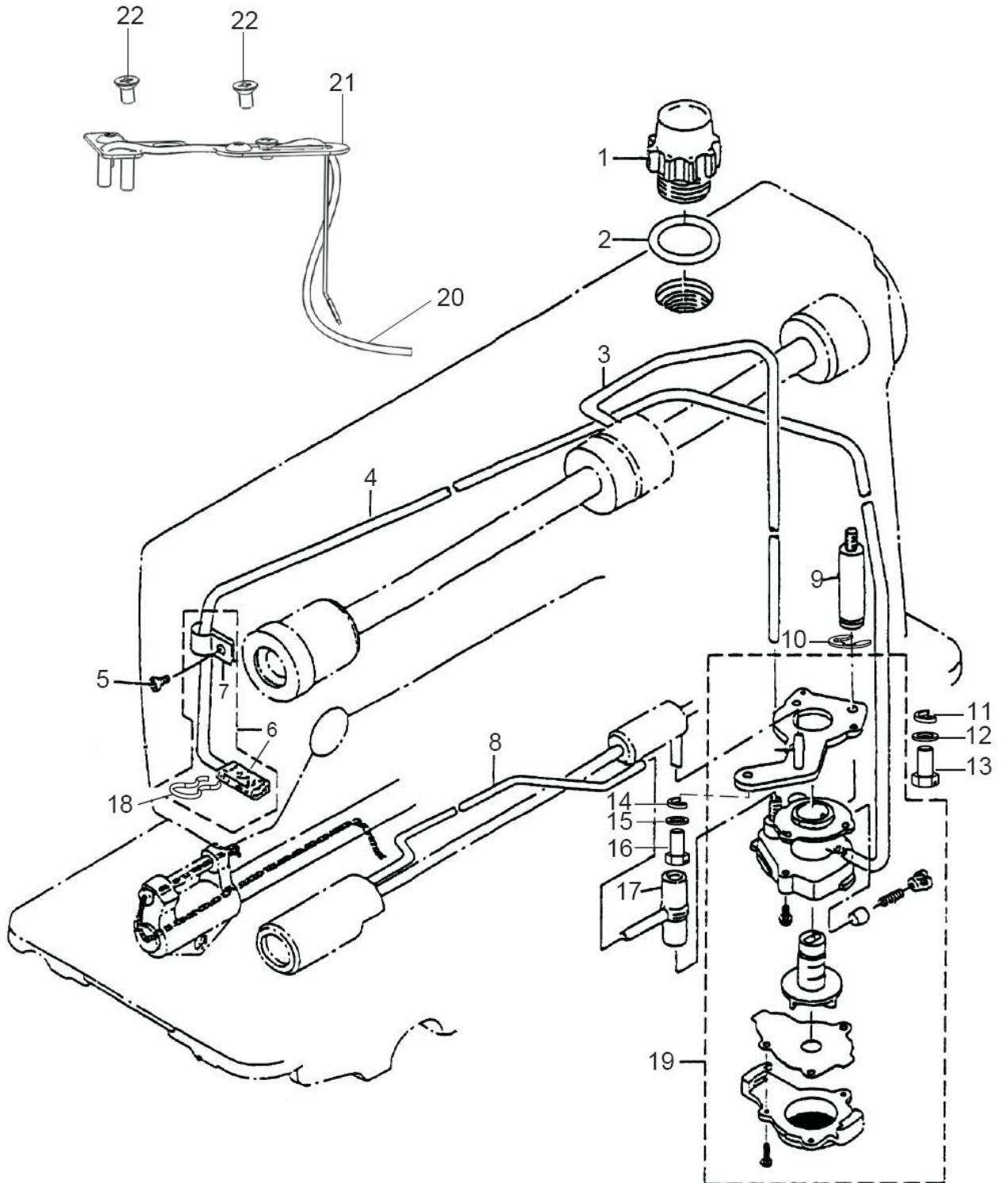
6.9

151G-30G için Özel Parçalar

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	101-06-02XH	Besleme tahrikli eksantrik kamı	0	1
2	101-06-06XH	Besleme külbütör mili krankı biyel kolu	0	1
3	101-06-04XH	Baskı bileziği	0	1
4	1281-01-32	Horoz kolu grubu	0	1
5	1281-05-32H	İğne mili	0	1
6	101-03-08XH	İğne mili burcu (alt)	0	1
7	1277-03-02H	İğne mili iplik kılavuzu	0	1
8	1955-01	İğne (Kat.No.1955-01 boy 18)	0	1
9	101-06-36H	İğne plakası	0	1
10	120-04-04	Kumaş dişlisi	0	1
11	101-04-01XH	Baskı ayar vidası	0	1
12	101-04-02XH	Baskı ayar vidası somunu	0	1
13	101-04-10XH	Baskı ayağı burcu (alt)	0	1
14	1281-01-41	Pim	0	1
15	1281-01-22	Yay bağlantı pimi	0	1
16	13-60113020-01	Somun	0	1
17	1273-05-06	Besleme regülatörü biyel kolu	0	1
18	101-07-10A	Besleme regülatörü pimi	0	1
19	1273-15-04	Besleme regülatörü	0	1
20	1273-15-05	Geri besleme kol grubu	0	1
21	1273-15-03	Geri besleme yayı	0	1
22	1281-05-20H	İğne mili iplik kılavuzu	0	1
23	1273-15-07	Besleme ayar bağlantısı grubu	0	1
24	1281-05-12AH	İplik tansiyonu grubu	0	1
25	101-06-18XH	Besleme külbütör mili kolu	0	1
26	1281-06-17H	Besleme kadranı	0	1
27	101-07-23XH	Besleme yaylı kanca plakası	0	1
28	1273-15-02	Besleme tahrik mili krankı (ön) grubu	0	1
29	123-06-45	Geri besleme kontrol kolu vidası	0	1
30	1273-15-08	Geri besleme kontrol kolu bağlantı plakası	0	1
31	1281-01-09A	Geri besleme kontrol kolu	0	1
32	1273-15-12	Geri besleme kontrol kolu yayı	0	1
33	21-12110262-03	Pul	0	1
34	1273-15-09	Geri besleme kontrol kolu mili	0	1
35	25-12000000-08	O ring	0	1
36	1273-15-25	Besleme düzenleyici ayar pimi	0	1
37	109-03-24XH	Çağanoz grubu	0	1
38	24-09000000-09	E-ring	0	1

6.10

Yağlama Parçaları



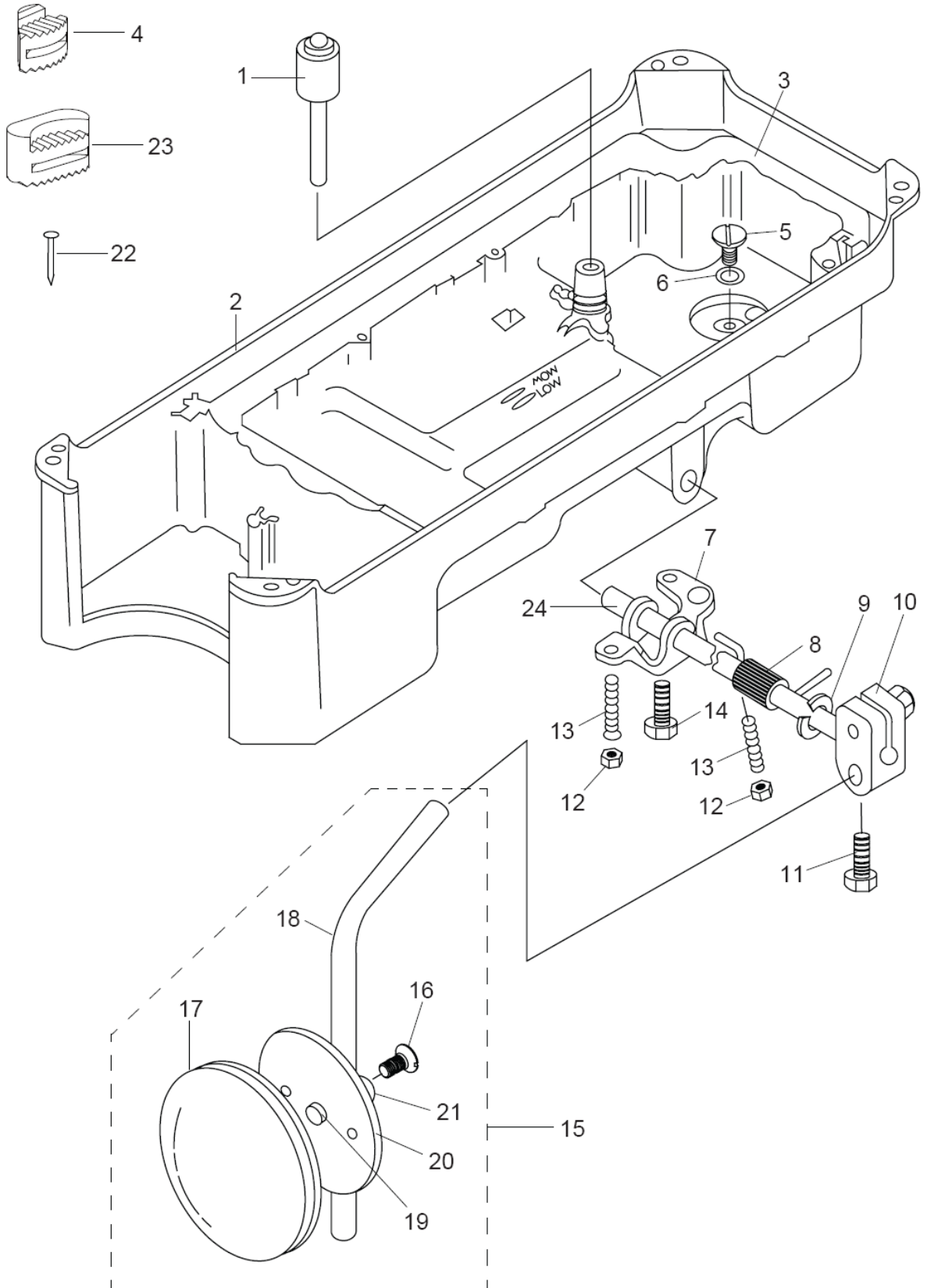
6.10

Yağlama Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	109-09-01	Yağ kontrol camı	1	1
2	31-20024000-09	Kauçuk halka	1	1
3	1255-08-19	Ana mil yağ borusu	1	1
4	42-05003000-00A	Yağ geri dönüş borusu	1	1
5	11-40120625-01	Vida SM3/16 x 28 L=6	1	1
6	120-07-07	Yağ geri dönüş borusu keçesi	1	1
7	101-008-28	Yağ geri dönüş borusu tutucusu	1	1
8	1230-08-20	Yağ borusu	1	1
9	109-09-25	Yağ pompası desteği M8	1	1
10	24-09000000-08	Tespit segmanı E9	1	1
11	22-05000000-08	Yaylı rondela	1	1
12	21-04608080-01	Saplama bağlantı vidası pulu	1	1
13	11-90111220-01	Vida SM 11/64 x 40 L=12	1	1
14	22-06000000-08	Yaylı rondela	1	1
15	21-06210101-01	Yağ pompası vidası pulu	1	1
16	11-90151420-01	Vida SM 15/64 x 28 L=11	1	1
17	101-08-18	Yağ borusu mafsalı	1	1
18	101-08-33	Yağ geri dönüş borusu keçe klipsi	1	1
19	101-08-01-00	Yağ pompası grubu	1	1
20	43-10250000-00	Yağ fitili	1	1
21	1280.01-10	Yağ fitili ayar plakası grubu	1	1
22	11-40091325-01	Vida SM 9/64 x 40 L=8	2	2

6.11

Yağ Haznesi Parçaları

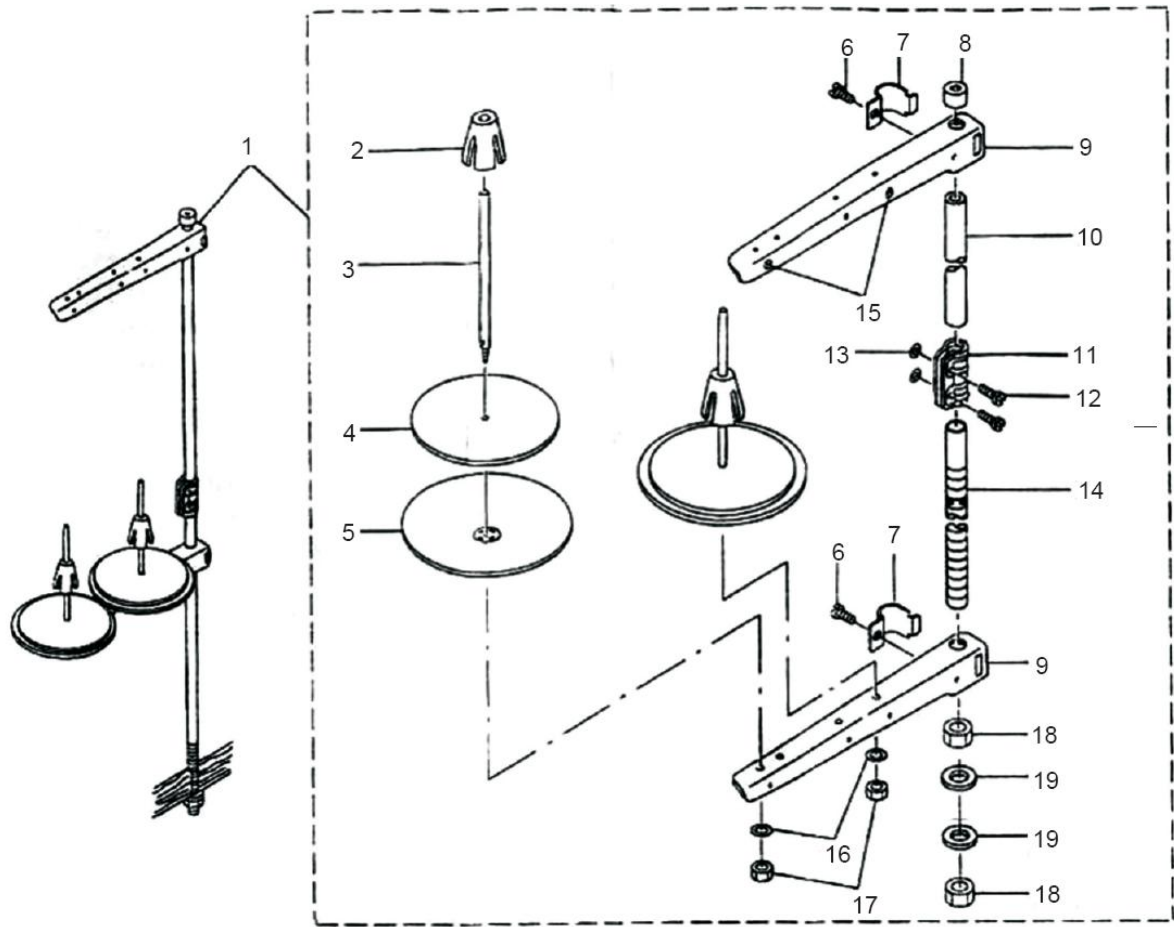


6.11

Yağ Haznesi Parçaları

No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	101-09-02	Dizlik kaldırma kolu	1	1
2	101-09-01	Yağ haznesi	1	1
3	101-09-03	Yağ haznesi contası	1	1
4	101-09-05	Kauçuk destek (küçük)	2	2
5	11-70200720-01	Vida SM 5/16 x 24 L=7	1	1
6	31-06224000-09	Kauçuk halka	1	1
7	101-09-07	Dizlik bağlantı kolu	1	1
8	101-09-08	Yay	1	1
9	24-10000000-09	E-ring 10	1	1
10	101-09-10-00	Dizlik bağlantı kolu braketi	1	1
11	12-90801423-02	Vida M8 x 14	2	2
12	14-60603320-02	Somun M6	2	2
13	12-80603050-02	Vida M6 x 30	1	1
14	12-90601633-02	Vida M6 x 16	1	1
15	101-09-15-00	Dizlik plakası grubu	1	1
16	101-09-16	Vida SM 15/64 x 28 L=15	1	1
17	101-09-20	Dizlik plakası kapağı	1	1
18	101-09-15	Dizlik plakası kolu	1	1
19	101-09-18	Dizlik plakası lastiği	1	1
20	101-09-19	Dizlik plakası	1	1
21	101-09-17	Dizlik plakası tutucusu	1	1
22	101-12-03	Çivi	4	4
23	120-09-04	Kauçuk destek (büyük)	2	2
24	101-09-06	Dizlik mili	1	1

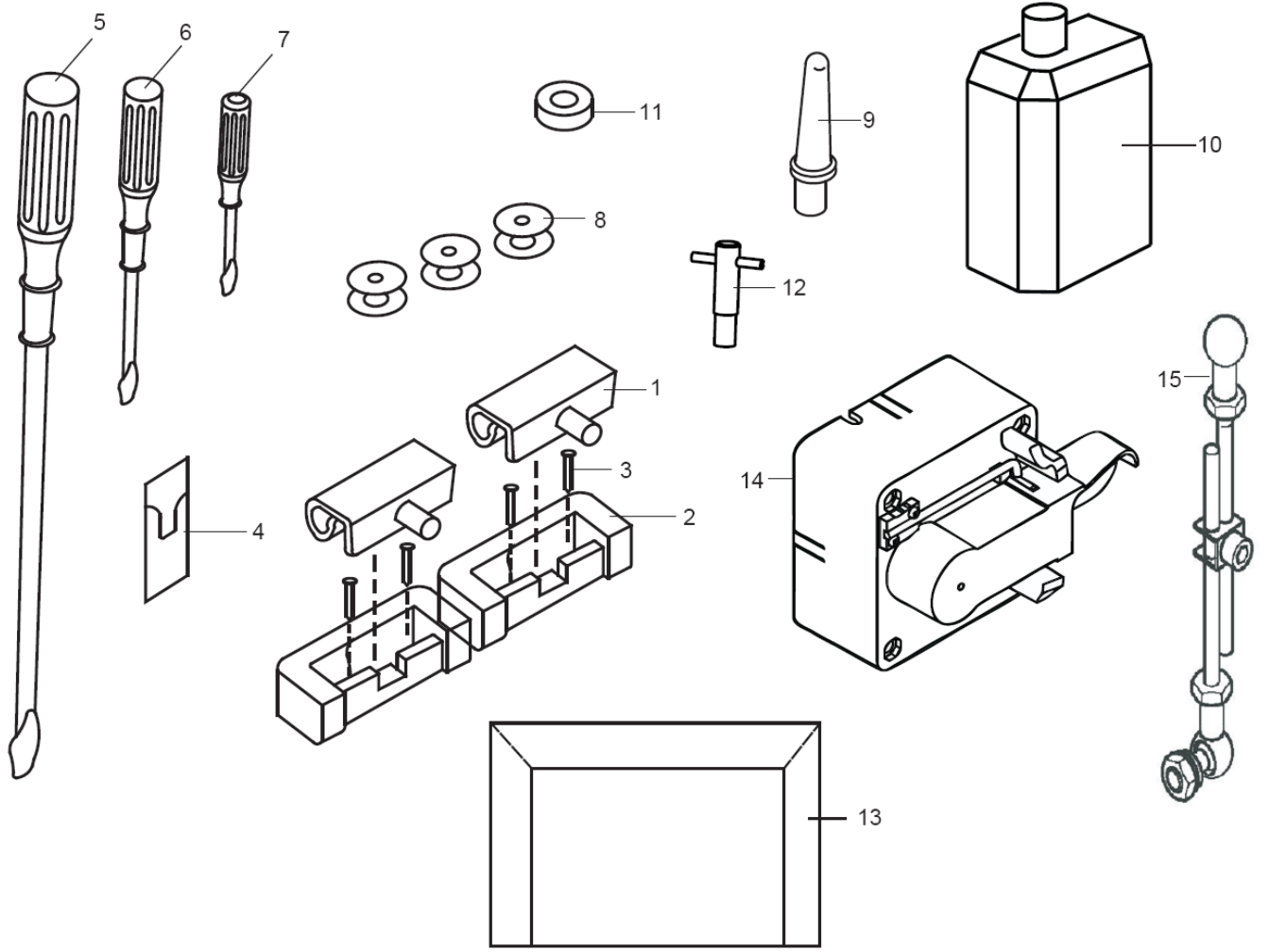
**Çardak
Parçaları**



No.	Parça No.	Açıklama	Adet	
			20G	30G
1	101-11-01	Çardak grubu	1	1
2	279-12-00-22	Makara desteği	1	1
3	279-12-00-23	Makara pimi	1	1
4	279-12-00-24	Makara destek tamponu	1	1
5	279-12-00-25	Makara dayanağı	1	1
6	279-12-00-04	Vida M6 L=18	1	1
7	279-12-00-03	İplik kılavuzu kol mafsalı	1	1
8	279-12-00-01	Kauçuk başlık	1	1
9	279-12-00-08	Makara kolu (üst)	1	1
10	279-12-00-02	Makara çubuğu (üst)	1	1
11	279-12-00-15	Makara çubuğu bağlantısı	1	1
12	279-12-00-16	Vida M5 L=16	1	1
13	279-12-00-14	Somun M5	1	1
14	279-12-00-19	Makara çubuğu (alt)	1	1
15	279-12-00-07	İplik kılavuzu	1	1
16	279-12-00-26	Yaylı rondela	1	1
17	279-12-00-27	Somun M5	1	1
18	279-12-00-20	Somun M6 x 1.5	1	1
19	279-12-00-21	Rondela 16.1 x 30 x 2.6	1	1

6.13

Makine Aksesuarları



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

TAŞIMA VE NAKLİYE SİRASINDA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR:

Taşıma ve nakliye işlemini orjinal ambalajı ile yapınız. İndirme-bindirme ve taşıması sırasında 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, deforme 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

Danışma Hattı: 444 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:

SİNGER 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

