



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**MZC - 2004 - 01**  
**GLOBAL OS 7700 P**

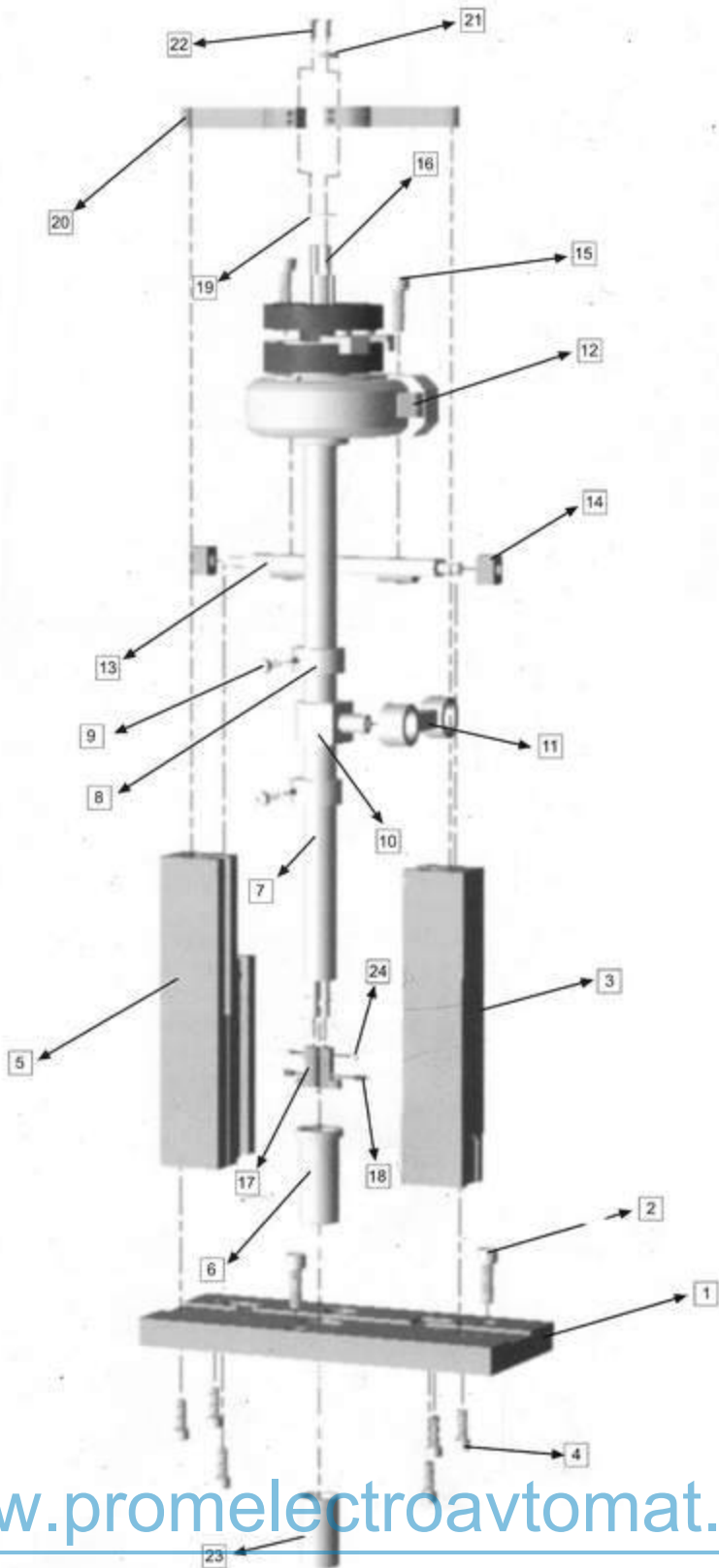
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## İĞNE MİLİ DÖNDÜRME MEKANİZMASI

(NEEDLE SHAFT ROTATE MECHANISM)

- 1- MZC-0001 MONTAJ TABLASI (ASSEMBLY TABLE)
- 2- MZC-0002 TABLA MONTAJ VİDASI (TABLE ASSEMBLY SCREW)
- 3- MZC-0003 SAĞ KIZAK KÜTÜĞÜ (RIGHT SLEDGE SEAT)
- 4- MZC-0004 KIZAK KÜTÜK MONTAJ VİDASI (SLEDGE SEAT ASSEMBLY SCREW)
- 5- MZC-0005 SOL KIZAK KÜTÜĞÜ (LEFT SLEDGE SEAT)
- 6- MZC-0006 ÜST İĞNE MİL BURCU (UPPER NEEDLE SHAFT THIMBLE)
- 7- MZC-0007 İĞNE MİLİ (NEEDLE SHAFT)
- 8- MZC-0008 İĞNE MİLİ TUTUCUSU (NEEDLE SHAFT HOLDING)
- 9- MZC-0009 İĞNE MİLİ TUTUCU VİDASI (NEEDLE SHAFT HOLDING SCREW)
- 10- MZC-0010 İĞNE MİLİ BİLEZİĞİ (NEEDLE SHAFT BRACELET)
- 11- MZC-0011 BİYEL KOLU (NEEDLE BAR CONNECTED ROD)
- 12- MZC-0012 DÖNER İŞ ELEMANI (PİSTON) (ROTARY DRIVE)
- 13- MZC-0013 DÖNER İŞ ELEMANI BAĞLANTI MİLİ (ROTARY DRIVE CONNECTION SHAFT)
- 14- MZC-0014 DÖNER İŞ ELEMANI BAĞLANTI MİL MEMESİ (ROTARY DRIVE CONNECTION SHAFT NOZZLE)
- 15- MZC-0015 DÖNER İŞ ELEMANI MONTAJ VİDASI (ROTARY DRIVE ASSEMBLY SCREW)
- 16- MZC-0016 İĞNE MİLİ ÇUBUĞU (NEEDLE SHAFT BAR)
- 17- MZC-0017 İĞNE MİLİ BAĞI (NEEDLE SHAFT CLAMP)
- 18- MZC-0018 İĞNE MİLİ BAĞ VİDASI (NEEDLE SHAFT CLAMP SCREW)
- 19- MZC-0019 İĞNE MİLİ PULU (NEEDLE SHAFT WASHER)
- 20- MZC-0020 İĞNE MİLİ ÇUBUK TUTUCUSU (NEEDLE SHAFT BAR HOLDING)
- 21- MZC-0021 İĞNE MİLİ PULU (NEEDLE SHAFT WASHER)
- 22- MZC-0022 İĞNE MİLİ ÇUBUK PUL VİDASI (NEEDLE SHAFT BAR WASHER SCREW)
- 23- MZC-0023 ALT İĞNE MİLİ BURCU (BOTTOM NEEDLE SHAFT THIMBLE)
- 24- MZC-0024 İĞNE MİLİ BAĞ PİMİ (NEEDLE SHAFT CLAMP PIN)

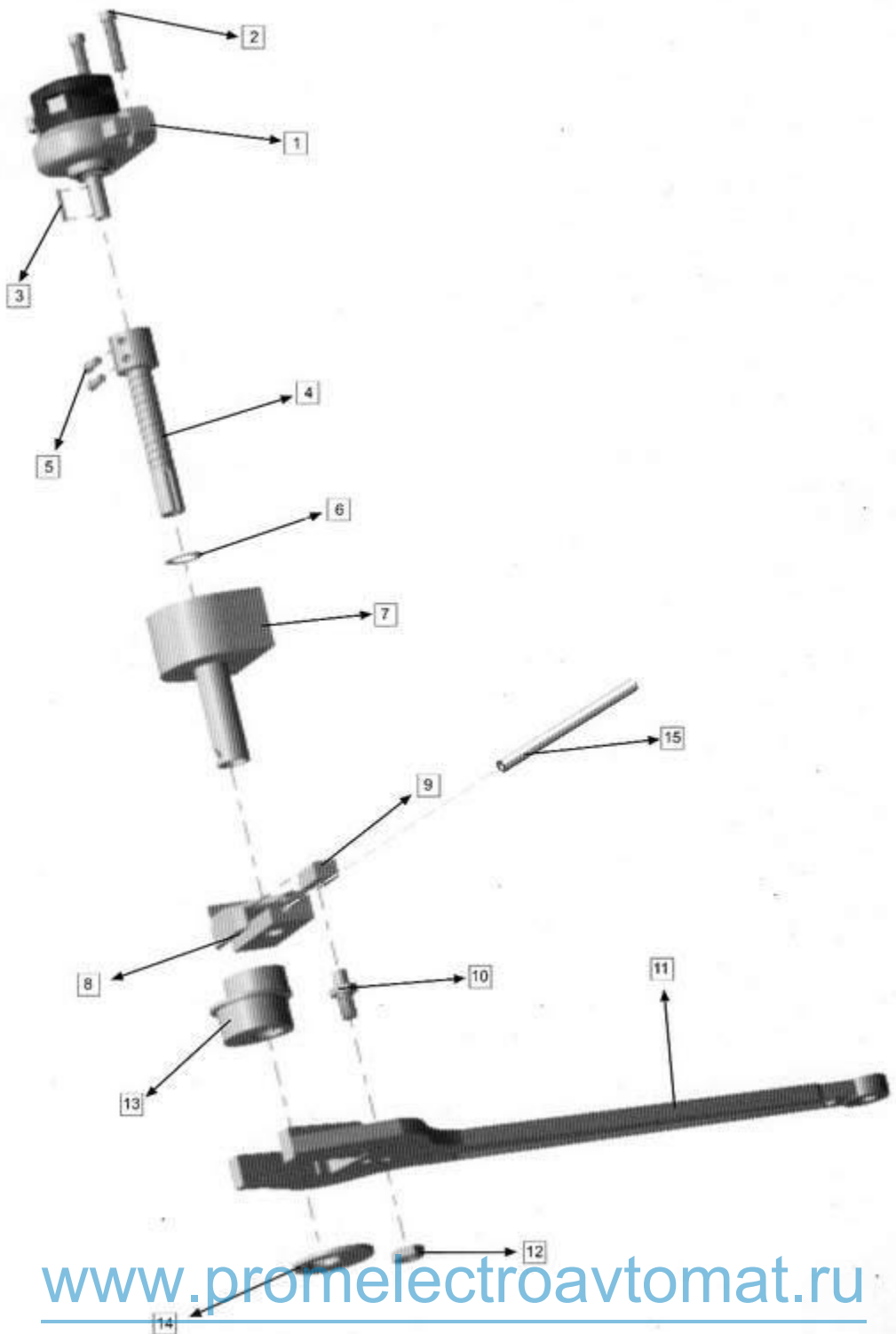
# İĞNE MİLİ DÖNDÜRME MEKANİZMASI (NEEDLE SHAFT ROTATE MECHANISM)



## GERİ GİT MEKANİZMASI (GO BACK MECHANISM)

- 1- MZC-0025 DÖNER İŞ ELEMANI (ROTARY DRIVE)
- 2- MZC-0026 DÖNER İŞ ELEMANI MONTAJ VİDASI (ROTARY DRIVE ASSEMBLY SCREW)
- 3- MZC-0027 DÖNER İŞ ELEMANI KAMASI (ROTARY DRIVE WEDGE)
- 4- MZC-0028 EKSANTRİK BAĞLANTI MİLİ (ECCENTRIC CONNECTION SHAFT)
- 5- MZC-0029 EKSANTRİK BAĞLANTI MİL VİDASI (ECCENTRIC CONNECTION SHAFT SCREW)
- 6- MZC-0030 PUL (WASHER)
- 7- MZC-0031 DÖNER İŞ ELEMANI BAĞLANTI KÜTÜĞÜ (ROTARY DRIVE CONNECTION SEAT)
- 8- MZC-0032 EKSANTRİK MEME YATAĞI (ECCENTRIC NOZZLE BEARING)
- 9- MZC-0033 EKSANTRİK MEMESİ (ECCENTRIC NOZZLE)
- 10- MZC-0034 EKSANTRİK MEME MONTAJ VİDASI (ECCENTRIC NOZZLE ASSEMBLY SCREW)
- 11- MZC-0035 EKSANTRİK MAŞASI (ECCENTRIC TONGS)
- 12- MZC-0036 EKSANTRİK MEME VİDASI SOMUNU (ECCENTRIC NOZZLE SCREW NUT)
- 13- MZC-0037 EKSANTRİK (ECCENTRIC)
- 14- MZC-0038 EKSANTRİK PULU (ECCENTRIC WASHER)
- 15- MZC-0032-A İLERİ-GERİ KOLU (GO-BACK SHAFT)

# GERİ - GİT MEKANİZMASI (GO BACK MECHANISM)



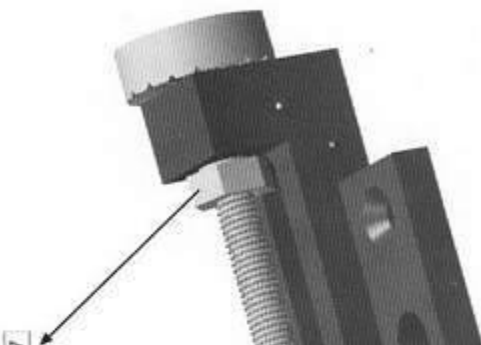
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## **ADIM AYAR MEKANİZMASI**

**(PACE ADJUSTMENT MECHANISM)**

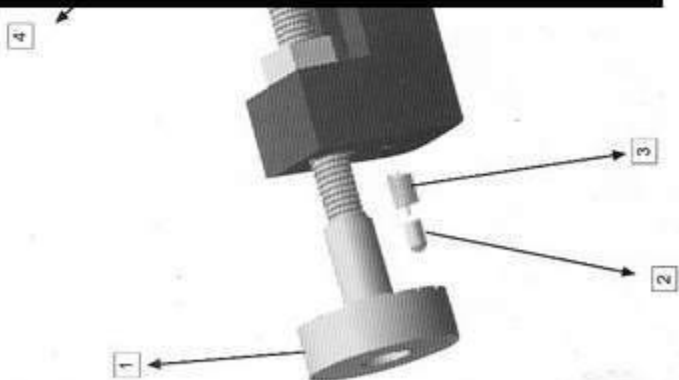
- 1- MZC-0039 ADIM AYARLAMA TUTUCUSU (PACE ADJUSTMENT HOLDING)
- 2- MZC-0040 ADIM AYARLAMA TUTUCU PİMİ (PACE ADJUSTMENT HOLDING PIN)
- 3- MZC-0041 ADIM AYARLAMA TUTUCU YAYI (PACE ADJUSTMENT HOLDING SPRING)
- 4- MZC-0042 ADIM AYARLAMA KIZAĞI (PACE ADJUSTMENT SLEDGE)
- 5- MZC-0043 ADIM AYAR KÜTÜĞÜ (PACE ADJUSTMENT SEAT)
- 6- MZC-0044 TAKOZ TUTUCU (CHOCK HOLDING)
- 7- MZC-0045 ADIM AYARLAMA TUTUCUSU SOMUNU (PACE ADJUSTMENT HOLDING NUT)

ECHANISM)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

ADIN



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



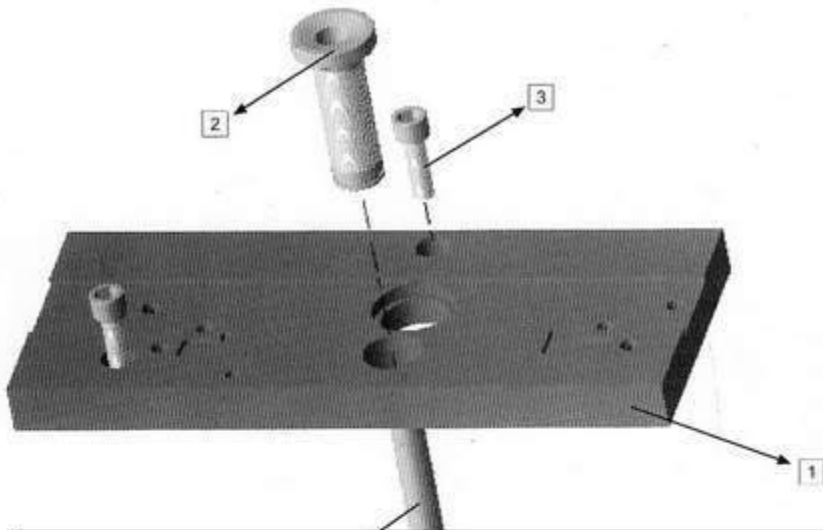
## BASKI VE RODA SİSTEMİ (PRESS AND HAND WHEEL SYSTEM)

- 1- MZC-0001 MONTAJ TABLASI (ASSEMBLY TABLE)
- 2- MZC-0046 BASKI VİDASI (PRESS SCREW)
- 3- MZC-0002 TABLA MONTAJ VİDASI (SCREW)
- 4- MZC-0047 AYAK BASKI MİLİ (FOOT PRESS SHAFT)
- 5- MZC-0048 AYAK BASKI YAYI (FOOT PRESS SPRING)
- 6- MZC-0049 AYAK MİL TUTUCUSU (FOOT SHAFT HOLDING)
- 7- MZC-0050 AYAK MİL TUTUCUSUNUN VİDASI (SCREW)
- 8- MZC-0051 RODA VİDASI (HAND WHEEL SCREW)
- 9- MZC-0052 RODA (HAND WHEEL)
- 10- MZC-0053 RODA ANA KÜTÜĞÜ (HAND WHEEL MAIN SEAT)

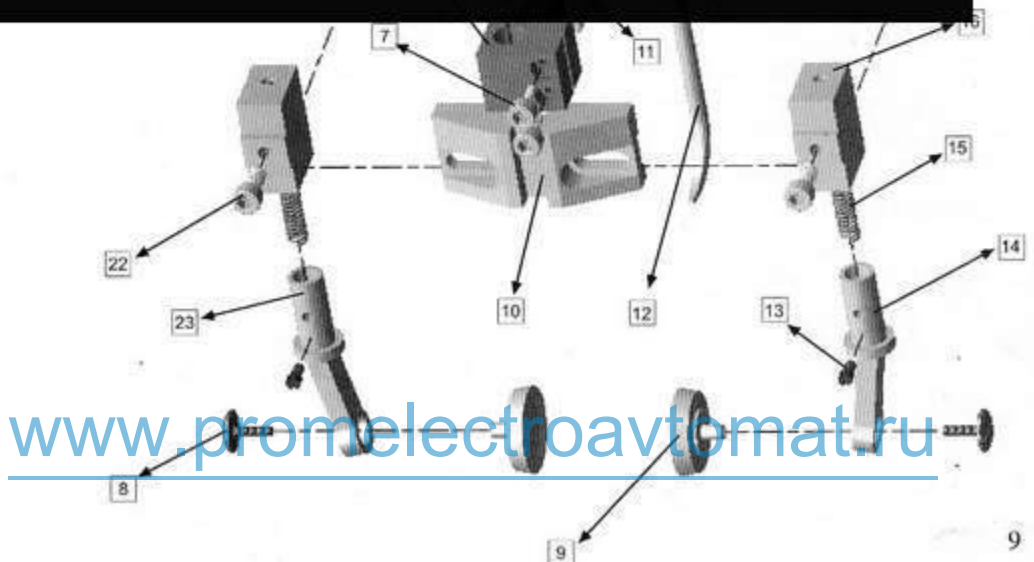
11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-  
20-  
21-  
22-  
23-

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## ÜST ANA MİL DÖNDÜRME MEKANİZMASI (UPPER SHAFT ROTATE MECHANISM)

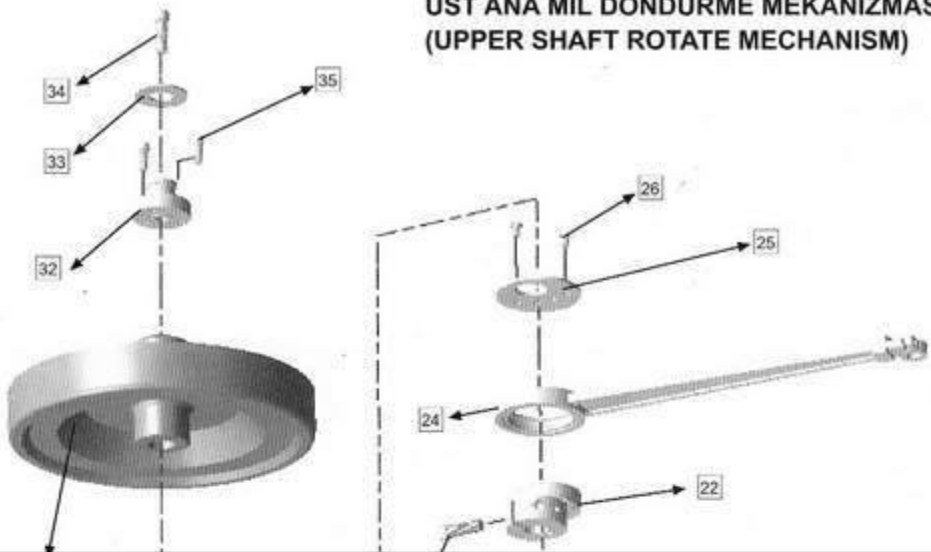
- 1- MZC-0011 BİYEL KOLU (NEEDLE BAR CONNECTED ROD)
- 2- MZC-0067 HOROZ EKSANTRİK TOPU (CAM)
- 3- MZC-0068 HOROZ MEMESİ (THREAD TAKE UP LEVER NOZZLE)
- 4- MZC-0069 HOROZ MEME VİDASI (SCREW)
- 5- MZC-0070 HOROZ (THREAD TAKE UP LEVER)
- 6- MZC-0071 HOROZ İP GEÇME YÜZÜĞÜ (THREAD RING)
- 7- MZC-0072 HOROZ MONTAJ PİMİ (THREAD TAKE UP LEVER ASSEMBLY PIN)
- 8- MZC-0073 HOROZ MONTAJ PİM VİDASI (SCREW)
- 9- MZC-0074 ÖN ANA MİL BURCU (UPPER SHAFT BUSHING)(FRONT)
- 10- MZC-0075 ANA MİL BURCU YAĞ KEÇESİ (OIL WICK)

11-  
12-  
13- Демо-файл.  
14- За полной версией  
15- обращайтесь на сайт  
16- [www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
17- или по эл. почте  
18- [promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)  
19-  
20-  
21-  
22-  
23-  
24-  
25-  
26-  
27-

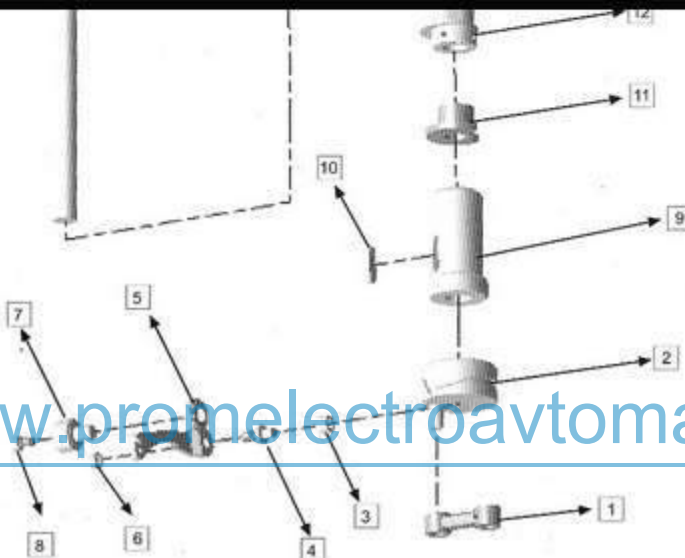
- 28- MZC-0088 ANA MİL KAMASI (UPPER SHAFT WEDGE)
- 29- MZC-0089 ARKA ANA MİL BURCU YAĞ KEÇESİ (OIL WICK)
- 30- MZC-0090 ARKA ANA MİL BURCU (UPPER SHAFT BUSHING) (BACK)
- 31- MZC0091 VOLANT (BELT ROLLER)
- 32- MZC-0092 SEKRON MONTAJ KÜTÜĞÜ (LOCATING SEAT)
- 33- MZC-0093 VOLANT PULU (BELT ROLLER WASHER)
- 34- MZC-0094 VOLANT PUL VİDASI (SCREW)
- 35- MZC-0095 SEKRON MONTAJ KÜTÜK VİDASI (LOCATING SEAT SCREW)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

ÜST ANA MİL DÖNDÜRME MEKANİZMASI  
(UPPER SHAFT ROTATE MECHANISM)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)




## DİKİŞ GİT-GEL EKSANTRİĞİ

(SEWING GO-COME ECCENTRIC)

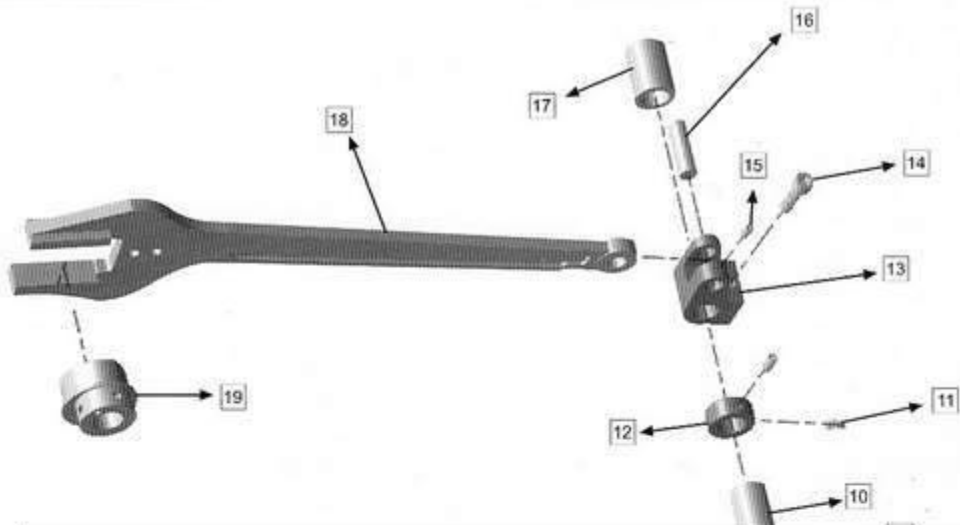
- 1- MZC-0096 SEGMAN (E-TYPE SNAP RING)
- 2- MZC-0097 DİŞLİ HAREKET KOLU MİLİ (GEAR MOTION LEVER SHAFT)
- 3- MZC-0098 BURÇ (THIMBLE)
- 4- MZC-0099 DİŞLİ KOLU VİDASI (GEAR LEVER SCREW)
- 5- MZC-0100 DİŞLİ HAREKET MEKANİZMASI KÜTÜĞÜ (GEAR MOTION MECHANISM SEAT)
- 6- MZC-0101 DİŞLİ MİLİ (GEAR SHAFT)
- 7- MZC-0102 YAĞ FİTİLİ (OIL WICK)
- 8- MZC-0103 MİL TUTUCUSU (SHAFT HOLDING)
- 9- MZC-0104 MİL TUTUCU VİDASI (SHAFT HOLDING SCREW)
- 10- MZC-0105 DİŞLİ MİL BURCU (GEAR SHAFT THIMBLE)

11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-  
20-  
21-  
22-  
23-  
24-  
25-  
26-  
27-  
28-  
29-  
30-  
31-  
32-  
33-  
34-  
35-  
36-  
37-  
38-  
39-  
40-  
41-  
42-  
43-  
44-  
45-  
46-  
47-  
48-  
49-  
50-  
51-  
52-  
53-  
54-  
55-  
56-  
57-  
58-  
59-  
60-  
61-  
62-  
63-  
64-  
65-  
66-  
67-  
68-  
69-  
70-  
71-  
72-  
73-  
74-  
75-  
76-  
77-  
78-  
79-  
80-  
81-  
82-  
83-  
84-  
85-  
86-  
87-  
88-  
89-  
90-  
91-  
92-  
93-  
94-  
95-  
96-  
97-  
98-  
99-  
100-

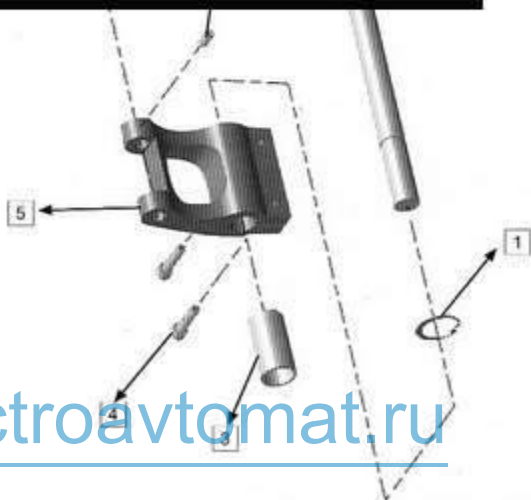


**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

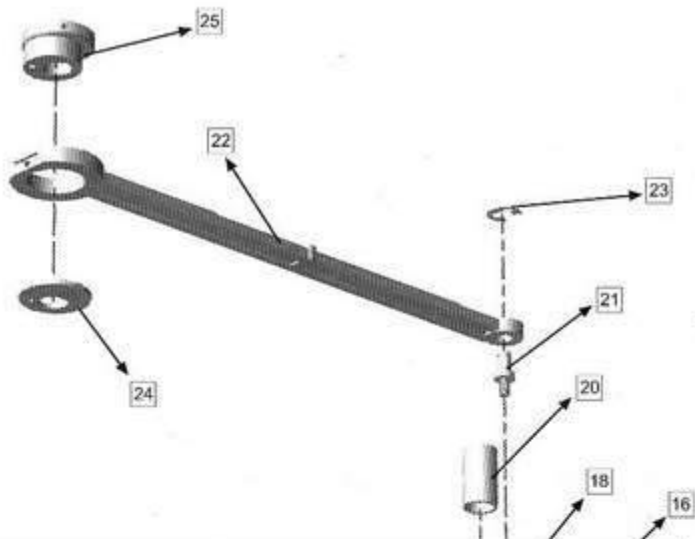
## GİT-GEL DİŞLİ EKSANTRİĞİ ŞEMASI (GO-COME GEAR ECCENTRIC SCHEME)

- 1- MZC-0112 SOMUN (NUT)
- 2- MZC-0113 VİDA (SCREW)
- 3- MZC-0114 MAFSAL (JOINT)
- 4- MZC-0113 VİDA (SCREW)
- 5- MZC-0112 SOMUN (NUT)
- 6- MZC-0115 DİŞLİ VİDASI (GEAR SCREW)
- 7- MZC-0116 DİŞLİ MONTAJ KÜTÜĞÜ (GEAR ASSEMBLY SET)
- 8- MZC-0117 DİŞLİ (GEAR)
- 9- MZC-0100 DİŞLİ HAREKET MEKANİZMASI KÜTÜĞÜ (GEAR MOVEMENT  
MECHANISM SEAT)

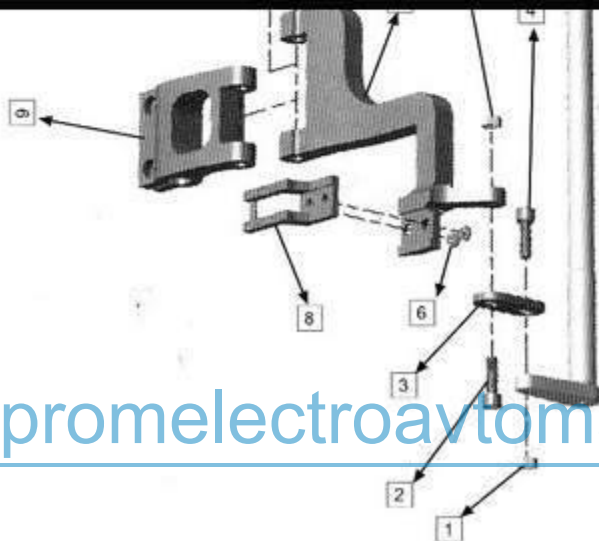
10-  
11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-  
20-  
21-  
22-  
23-  
24-  
25-

**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



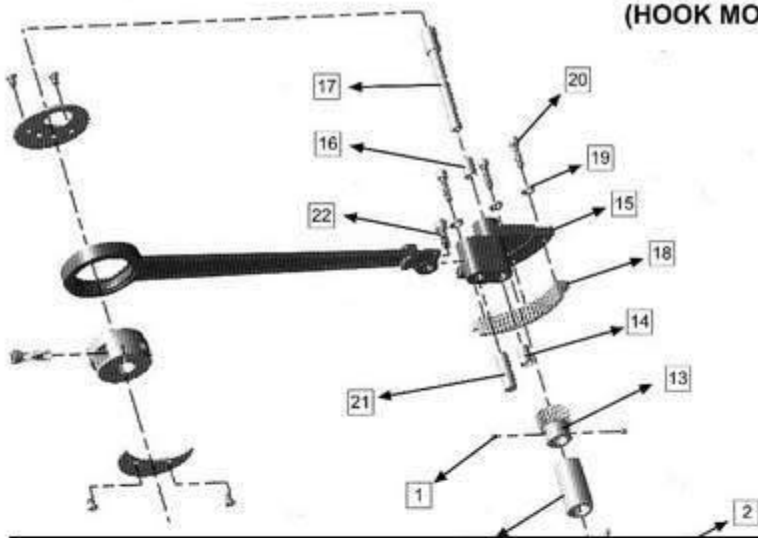
## ÇAĞANOZ HAREKET MEKANİZMASI (HOOK MOTION MECHANISM)

- 1- MZC-0129 DİŞLİ VİDASI (GEAR SCREW)
- 2- MZC-0129 DİŞLİ VİDASI (GEAR SCREW)
- 3- MZC-0130 DİŞLİ (GEAR)
- 4- MZC-0131 BURÇ (THIMBLE)
- 5- MZC-0132 ÇAĞANOZ YATAK MİLİ (HOOK BEARING SHAFT)
- 6- MZC-0133 BİLEZİK (FIXED RING)
- 7- MZC-0134 BİLEZİK VİDASI (SCREW)
- 8- MZC-0135 ÇAĞANOZ AYAK KELEPÇESİ (CONNECTED SEAT)
- 9- MZC-0136 ÇAĞANOZ AYAK KELEPÇESİ VİDASI (SCREW)
- 10- MZC-0137 ÇAĞANOZ MİLİ (HOOK SHAFT)

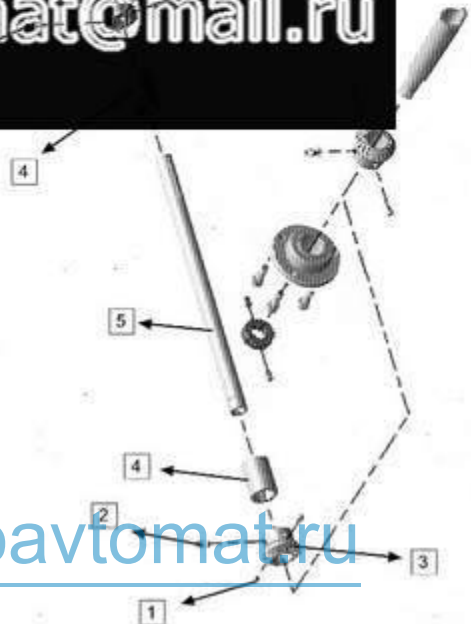
11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-  
20-  
21-  
22-

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)




[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**ÇAĞANOZ MEKANİZMASI**  
**(HOOK MECHANISM)**

- 1- MZC-0150 KAŞIK MİL TUTUCUSU (SET NUT)
- 2- MZC-0151 KAŞIK MİL TUTUCU VİDASI (SCREW)
- 3- MZC-0152 VİDA (SCREW)
- 4- MZC-0153 KAŞIK MİL YATAĞI (FIXED SEAT)
- 5- MZC-0154 VİDA (SCREW)
- 6- MZC-0155 DİŞLİ (GEAR)
- 7- MZC-0156 KAŞIK MİLİ (SPINDLE)
- 8- MZC-0157 KÖPRÜ VİDASI (SCREW)
- 9- MZC-0158 KÖPRÜ (NEEDLE BRACKET)
- 10- MZC-0159 YATAK SABİTLEME PİMİ (FLAT PIN)

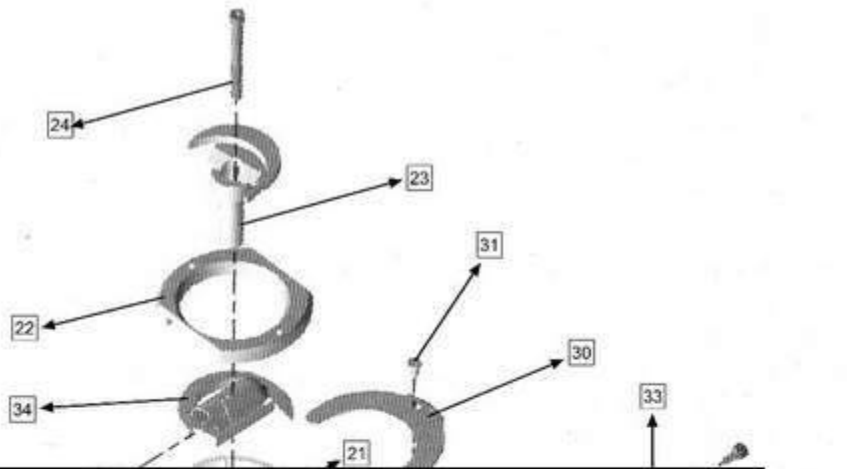
11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-  
20-  
21-  
22-  
23-  
24-  
25-  
26-  
27-



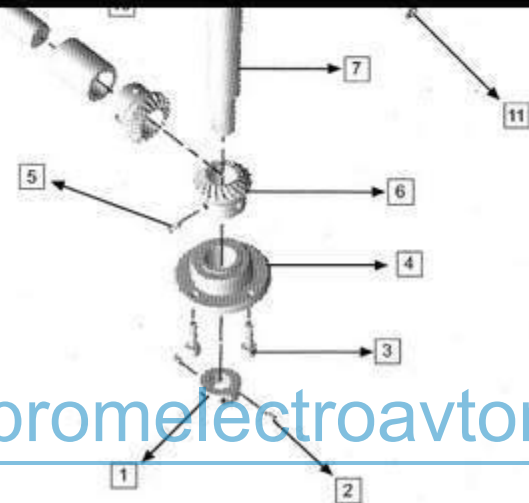
**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**www.promelectroavtomat.ru**  
**или по эл. почте**  
**promelectroavtomat@mail.ru**

- 28- MZC-0177 PİM (PIN)
- 29- MZC-0178 YATAK MANDAL KÜTÜĞÜ (BEARING LATCH SEAT)
- 30- MZC-0179 BASKI YAYI (PRESS SPRING)
- 31- MZC-0180 BASKI YAYI VİDASI (PRESS SPRING SCREW)
- 32- MZC-0181 VİDA (SCREW)
- 33- MZC-0182 KAPAK (COVER)
- 34- MZC-0183 ÇAĞANOZ (HOOK)
- 35- MZC-0184 MASURA (BOBBIN)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## DUR-GİT MEKANİZMASI (STOP-GO MECHANISM)

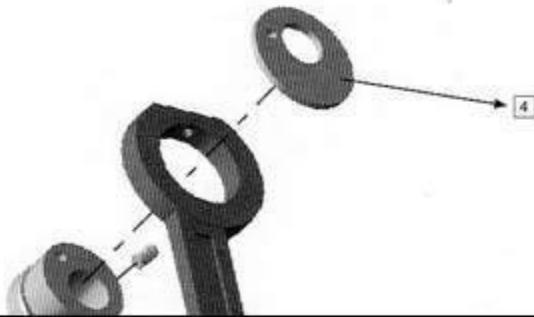
- 1- MZC-0079 DİŞLİ EKSANTRİĞİ (GEAR ECCENTRIC)
- 2- MZC-0077 DİŞLİ EKSANTRİĞİ MAŞASI (GEAR ECCENTRIC TONGS)
- 3- MZC-0185 VİDA (SCREW)
- 4- MZC-0038 EKSANTRİK PULU (ECCENTRIC WASHER)
- 5- MZC-0186 MAŞA BAĞLANTI PİMİ (TONGS CONNECTION PIN)
- 6- MZC-0187 PİSTON KÜTÜĞÜ (ROTARY DRIVE SEAT)
- 7- MZC-0188 PİSTON (ROTARY DRIVE)
- 8- MZC-0189 VİDA (SCREW)
- 9- MZC-0190 VİDA (SCREW)
- 10- MZC-0191 PİSTON KÜTÜĞÜ BAĞLANTI KÜTÜĞÜ (CONNECTION SEAT OF

11-

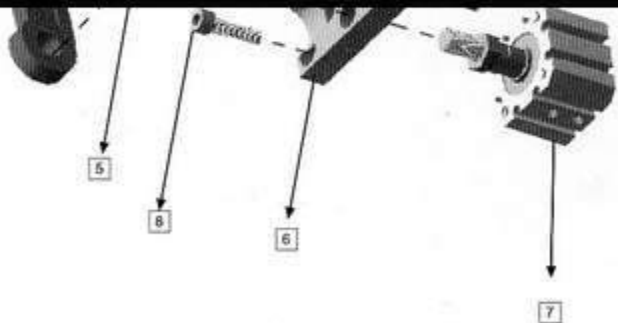
Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)





Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

**DUR-GİT MEKANİZMASI(YENİ MODEL)**  
**(STOP-GO MECHANISM) (NEW MODEL)**

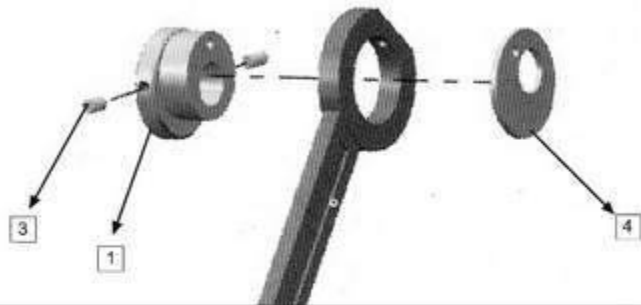
- 1- MZC-0079 DİŞLİ EKSANTRİĞİ (GEAR ECCENTRIC)
- 2- MZC-0077 DİŞLİ EKSANTRİĞİ MAŞASI (GEAR ECCENTRIC TONGS)
- 3- MZC-0185 VİDA (SCREW)
- 4- MZC-0038 EKSANTRİK PULU (ECCENTRIC WASHER)
- 5- MZC-0193 MAŞA BAĞLANTI KÜTÜĞÜ (TONGS CONNECTION SEAT)
- 6- MZC-0194 MAŞA BAĞLANTI PİMİ (TONGS CONNECTION PIN)
- 7- MZC-0195 BURÇ (THIMBLE)
- 8- MZC-0196 MAFSAL (JOINT)
- 9- MZC-0197 VİDA (SCREW)
- 10- MZC-0189 VİDA (SCREW)

11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-

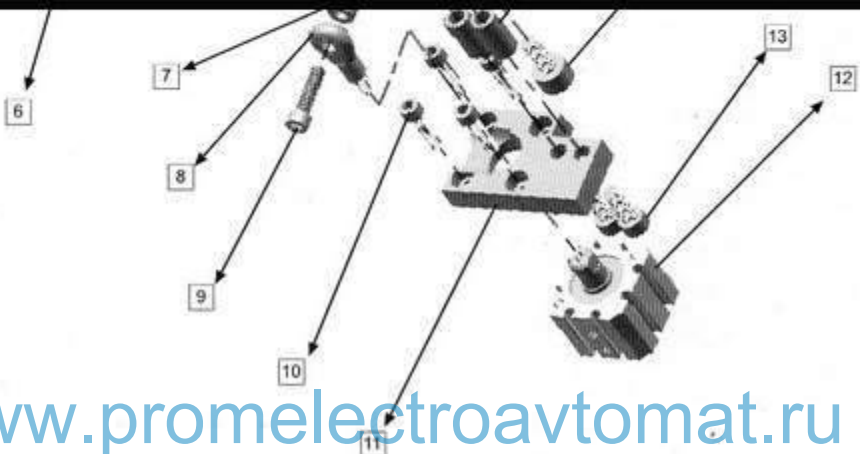
**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

DUR-GİT MEKANİZMASI (YENİ MODEL)  
(STOP-GO MECHANISM) (NEW MODEL)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



## İPLİK YOLU MEKANİZMASI (THREAD ROAD MECHANISM)

- 1- MZC-0201 SOMUN (NUT)
- 2- MZC-0202 PUL (WASHER)
- 3- MZC-0203 YAY (SPRING)
- 4- MZC-0204 PUL (WASHER)
- 5- MZC-0205 PUL (WASHER)
- 6- MZC-0205 PUL (WASHER)
- 7- MZC-0206 TANSİYON MİLİ (TENSION SHAFT)
- 8- MZC-0207 SOMUN (NUT)
- 9- MZC-0208 VİDA (SCREW)
- 10- MZC-0209 İPLİK YOLU (THREAD ROAD)

11- MZC-0210 VİDA (SCREW)

12-

13-

14-

15-

16-

17-

18-

19-

20-

21-

22-

23-

24-

25-

26-

27-

28-

29- MZC-0224 İPLİK YOLU (THREAD ROAD)

30- MZC-0223 KEÇE (OIL WICK)

31- MZC-0222 PUL (WASHER)

32- MZC-0225 TRANSMİSYON MİLİ (TENSION SHAFT)

33- MZC-0226 YAY (SPRING)

34- MZC-0227 YAY (SPRING)

35- MZC-0228 YAY TUTUCU (SPRING HOLDING)

36- MZC-0229 VİDA (SCREW)

37- MZC-0230 YAY TUTUCU (SPRING HOLDING)

38- MZC-0231 ÖN KAPAK (FRONT COVER)

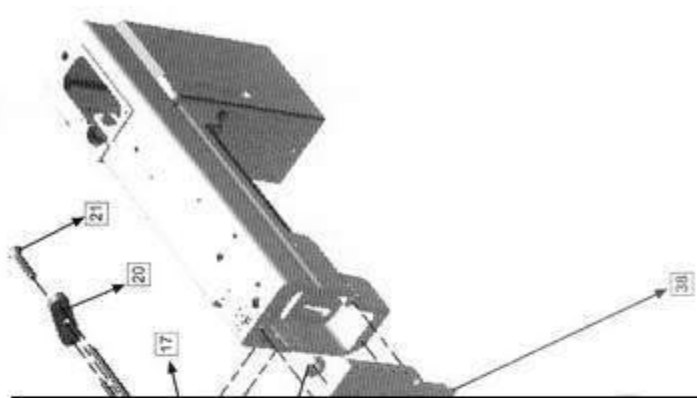
39- MZC-0232 VİDA (SCREW)

40- MZC-0233 HOROZ KORKULUĞU (THREAD TAKE UP LEVER PROTECTION)

41- MZC-0234 SOMUN (NUT)

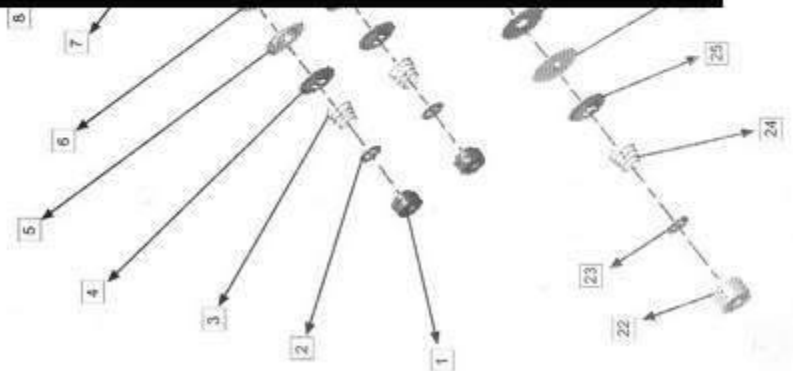
Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



19  
18

**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

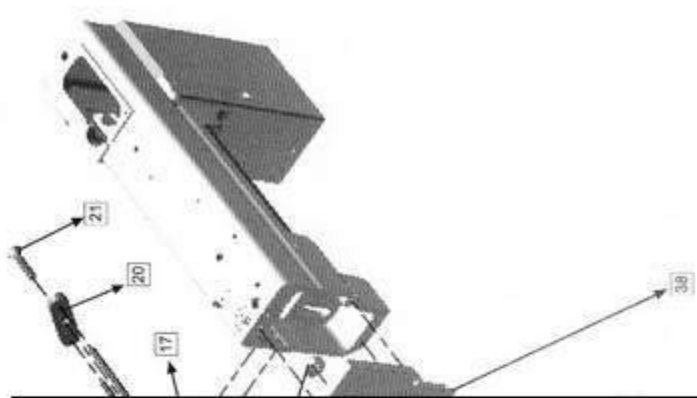
## GÖVDE MONTAJI (BODY ASSEMBLY)

- 1- MZC-0235 YAN KAPAK (SIDE COVER)
- 2- MZC-0236 YAN KAPAK VİDASI (SIDE COVER SCREW)
- 3- MZC-0237 ÜST KAPAK (UPPER COVER)
- 4- MZC-0238 ÜST KAPAK VİDASI (UPPER COVER SCREW)
- 5- MZC-0239 İPLİK DİREĞİ (THREAD POST)
- 6- MZC-0240 ÜST GÖVDE (UPPER BODY)
- 7- MZC-0241 HOROZ VİDASI (THREAD TAKE UP LEVER SCREW)
- 8- MZC-0231 ÖN KAPAK (FRONT COVER)
- 9- MZC-0242 VİDA (SCREW)
- 10- MZC-0243 PLAKA (PLATE)

11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-

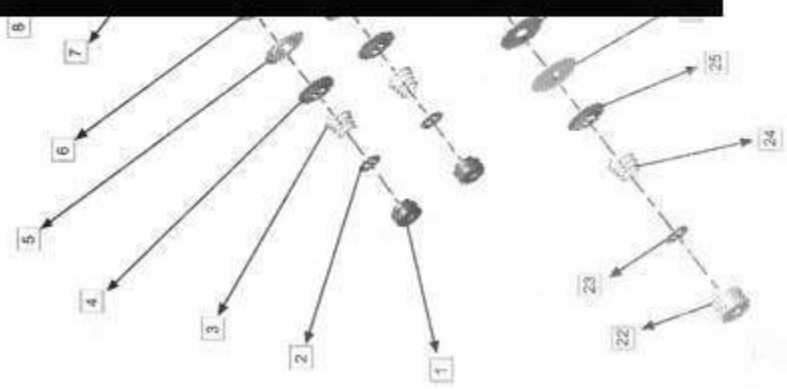
Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



19  
18

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## GÖVDE MONTAJI (BODY ASSEMBLY)

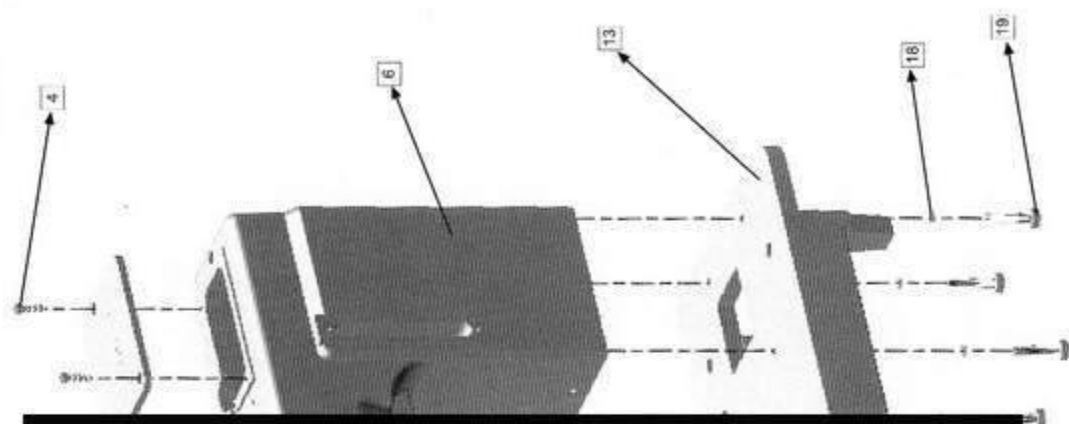
- 1- MZC-0235 YAN KAPAK (SIDE COVER)
- 2- MZC-0236 YAN KAPAK VİDASI (SIDE COVER SCREW)
- 3- MZC-0237 ÜST KAPAK (UPPER COVER)
- 4- MZC-0238 ÜST KAPAK VİDASI (UPPER COVER SCREW)
- 5- MZC-0239 İPLİK DİREĞİ (THREAD POST)
- 6- MZC-0240 ÜST GÖVDE (UPPER BODY)
- 7- MZC-0241 HOROZ VİDASI (THREAD TAKE UP LEVER SCREW)
- 8- MZC-0231 ÖN KAPAK (FRONT COVER)
- 9- MZC-0242 VİDA (SCREW)
- 10- MZC-0243 PLAKA (PLATE)

11-  
12-  
13-  
14-  
15-  
16-  
17-  
18-  
19-

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)





Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

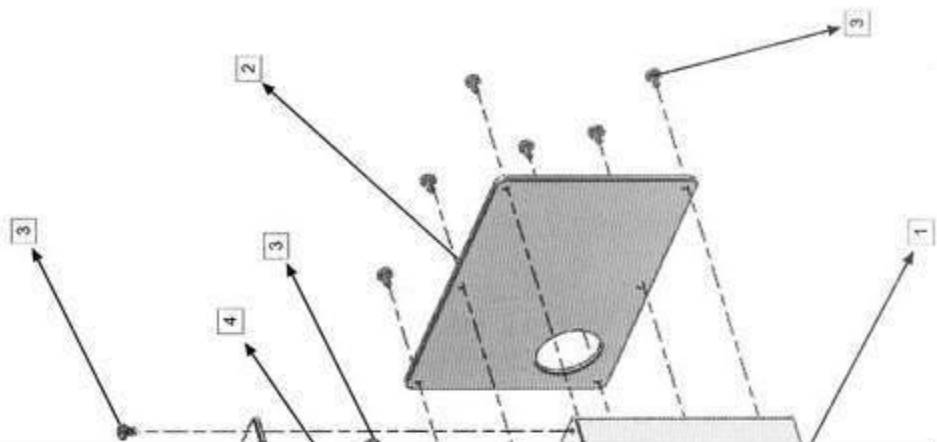


## ÜST KAPAK MONTAJI (UPPER COVER ASSEMBLY)

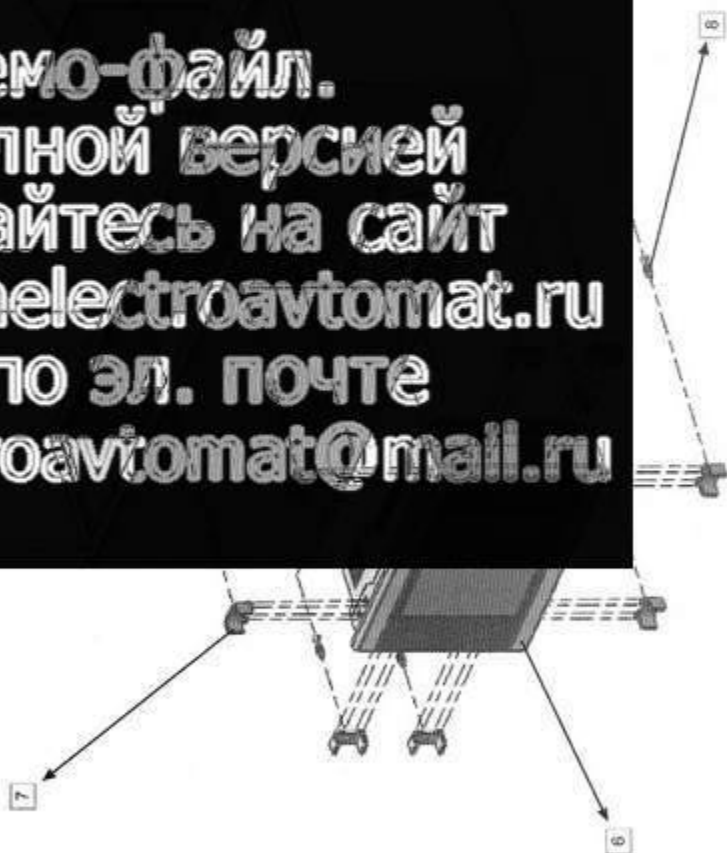
- 1- MZC-0253 ÜST GÖVDE (UPPER BODY)
- 2- MZC-0254 ARKA KAPAK (BACK COVER)
- 3- MZC-0255 VİDA (SCREW)
- 4- MZC-0256 ARKA KAPAK (BACK COVER)
- 5- MZC-0257 ÜST KAPAK (UPPER COVER)
- 6- MZC-0258 MONİTÖR (MONITOR)
- 7- MZC-0259 MONİTÖR MONTAJ KELEPÇELERİ (MONITOR ASSEMBLY HANDCUFFS)
- 8- MZC-0260 MONİTÖR MONTAJ KELEPÇELERİ VİDALARI (MONITOR ASSEMBLY  
HANDCUFFS SCREW)

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



ÜST KAPAK MONTAJI  
(UPPER COVER ASSEMBLY)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



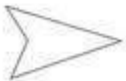
PNÖMATİK VE VALF BAĞLANTI ŞEMASI  
PNEUMATIC AND VALVE CONNECTION SCHEME

DÖNDÜR  
(ROTARY) → P40=P0 → G0 → C0

DUR-GİT  
(STOP-GO) → P41=P1 → G1 → C1

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

C0  
C1  
C2  
C3



WALF HAVA ÇIKIŞLARI  
(WALF AIR EXITS)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

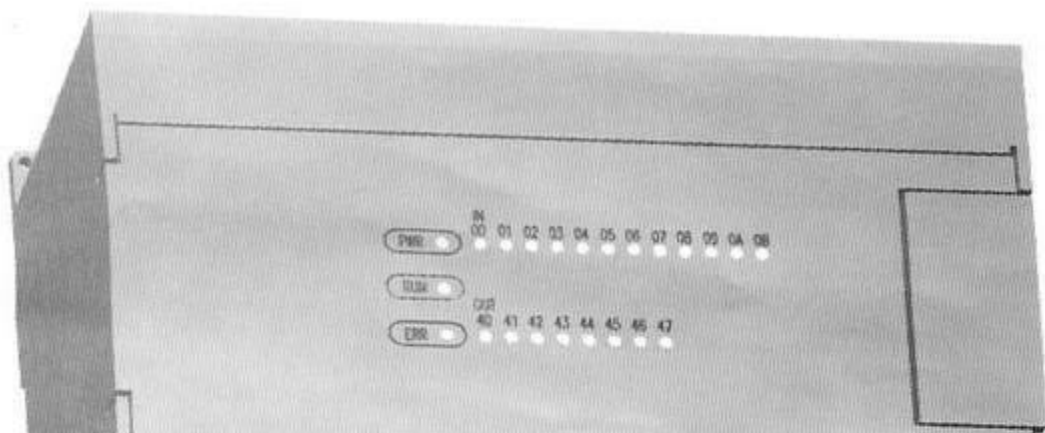


Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

PNÖMATİK BAĞLANTI ŞEMASI  
(PNEUMATIC CONNECTION SCHEME)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

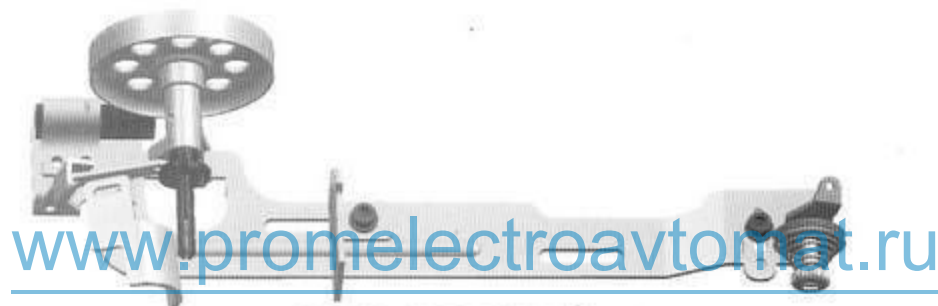
# PLC



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

P40  
P41  
P42

## AKSESUARLAR (ACCESSORYS)



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

MASURA SARMA MEKANİZMASI



ALYEN-2



ALYEN-3



ALYEN-4



ALYEN-5



ALYEN-6



Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



YAGDANLIK

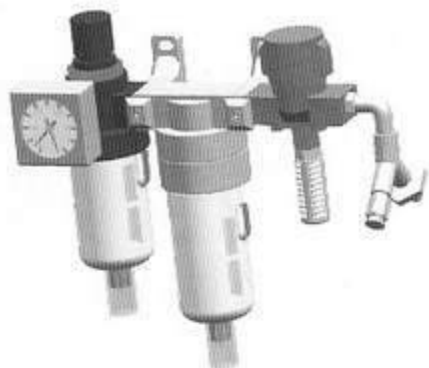


DAYAMA TAKOZU



TORNAVIDA

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



HAVA BASINÇ ÜNİTESİ VE KURUTUCUSU

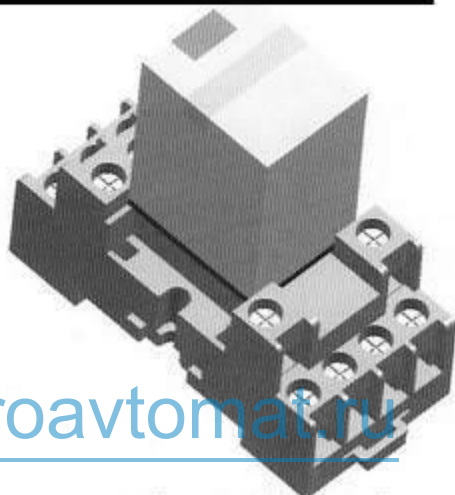


ŞALTER

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



BESLEME



RÖLE VE RÖLE YATAĞI



#### THE TECHNICAL SPECIFICATIONS OF GLOBAL OS 7700 P

1) The stitch width of the machine is 6mm as standard, but it can be raised to 7.5mm by changing the equipment.

2) Automatic lubrication is available, also the lubrication period and the quantity can be programmed by user.

3) the measure of the thread on the bobbin can be programmed and loaded by user, warning function is available before end the of the bobbin.

4) 140 designs are available in the memory. 100 designs are presented to the user as programmed. Also, user can create different designs and use them later by recording in to the memory.

5) PLC control unit is available, electronic defects have been reduced to the minimum level thanks to PLC.

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

10) The Needle system: DYX5  
7x23

11) Needle thickness: 160/23  
230/26

12) Thread thickness: 0.8-1.8 mm

13) 9 different language alternatives are available

14) User can reach to the trouble shooting guide for the problems by tracking the screens on the panel.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## CREATING DESIGN

Pls browse to the option of the creating design by following menu on the user screen and there are small boxes from 1 to 32 on the upper side of the screen and you can switch these boxes on and off as independent from each other. "0" indicates the switched off and "1" indicates the switched on positions.

The number of the boxes indicates you step number of the design you will create, namely, show the number of needle submergence. The step number of the design should not exceed 32 in step number. Your machine creates the designs automatic by stopping the gear, turning the needless and going back.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

in the sample design and this number has to be written into "STEP NUMBER" part.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

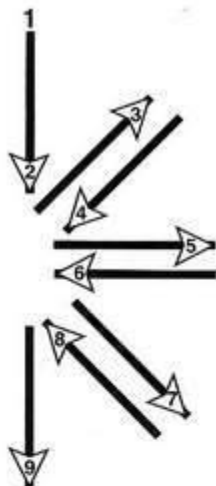
Step 3

In the table next;

A: column indicates "ROTATE"

B: column indicates "STOP&GO"

C: column indicates "GO BACK"



	A	B	C
1	0	0	0
2	0	0	0
3	1	0	0
4	0	0	0
5	1	0	0

First, you have start with rotate.

You can write the values of the

rotate downwards until 32

into A column.

If the values of the A column are 0  
the needle is at the left side.

If the values of the A column are 1  
the needle is at the right side.

In the

First

The r

second

The r

third

The r

fourth

The r

fifth

The r

sixth

The r

seventh

The r

eighth

The r

ninth

The r

tenth

The needle is at the left side and value is 0.

Transfer all of these numbers from above down, in turn in order  
to A column, namely, convert the lines numbered 3,5,7 to "1" also,  
in the panel, you will switch on the boxes numbered 3,5,7 and then  
push to the "ROTATE" key, thus, the "ROTATE" has been completed.

13	0	0	0
14	0	0	0
15	0	0	0
16	0	0	0

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Step 4

B column: "STOP&GO"

While doing the process of the "ROTATE", you had benefited from needle submergence points, but, you will base the arrow number of the sample design in the processes of the "STOP&GO" and the "GO BACK".

There are 9 arrows in the sample design, but since the step number is 10, always, you have to leave empty the first line of B and C columns.

the left and right arrow indicate the "STOP&GO" process in each design. We can explain the sample design like this;

- 1 left front
- 2 right back
- 3 left front
- 4 right back
- 5 left front
- 6 right back
- 7 left front
- 8 left front
- 9 left front

In this fourth and fifth boxes Also, sixth thus t

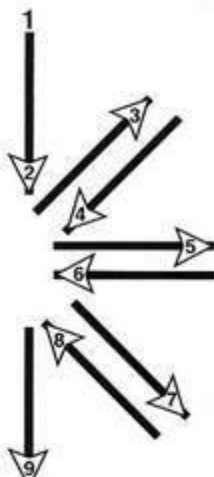
	A	B	C
1	0		
2	0	0	0
3	1	0	0
4	0	0	0
5	1	1	0
13	0	0	0
14	0	0	0
15	0	0	0
16	0	0	0

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)



Step 5  
C column: "GO BACK"  
You can find again  
the expression below

- 1 left front
- 2 right back
- 3 left front
- 4 right stop
- 5 left stop
- 6 right front
- 7 left back
- 8 left front
- 9 left front



	A	B	C
1	0		
2	0	0	0
3	1	0	1
4	0	0	0

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

SUCCESS !!

NOTE: Each created design can be used with both single and double needle, but the design in the panel is always a single needle design.

Now, it is not possible to see the appearance of double needle on the screen. If you want to see this design on the paper, draw the reverse appearance of the design onto the design you created.

12	0	0	0
13	0	0	0
14	0	0	0
15	0	0	0
16	0	0	0

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## SKIPPING

- 1- Be sure that the needles are not deformed.
- 2- Check whether the hook adjustment is at the correct position.
  - While the needles are at the most bottom point they should be cross with the spoon middle line of the left needle hole. Before checking the line you should not start hook adjustment.
  - By turning the pulley at the turning direct of the machine bring the needles to the most bottom point. Bring the tip of the hook to the right needle line. The tip of the hook should pass from 1 mm upper of right needle hole.
  - The tip of the hook should pass from back of both needle with equal intervals. If

3- Демо-файл.  
4- За полной версией  
5- обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

- 5- most right position and turn the pulley. The needles should submerge into the plate hole as parallel. If it is not paralel, adjust piston degree with the degree adjustment screw which is on the piston, please do same process for left side.
- 6- Is the height adjustment of needle shaft correct?
  - While the needles are at the most bottom point they should be cross with the spoon middle line of the left needle hole. Before checking the line you should not start hook adjustment.
  - By turning the pulley at the turning direct of the machine bring the needles to the most bottom point. Bring the tip of the hook to the right needle line. The tip of the hook should pass from 1 mm upper of right needle hole.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

- The tip of the hook should pass from back of both needle with equal intervals. If the intervals are not equal, adjust the degree of the pneumatic piston.
- Close the air. While the needles are at the upper position' bring the piston to the most right position and turn the pulley. The needles should submerge into the plate hole as parallel. If it is not paralel, adjust piston degree with the degree adjustment screw which is on the piston, please do same process for left side.

7- Furthermore; please contact with technical service

## NEEDLE BREAKING

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

• The tip of the hook should pass from back of both needle with equal intervals. If the intervals are not equal, adjust the degree of the pneumatic piston.

- Close the air. While the needles are at the upper position' bring the piston to the most right position and turn the pulley. The needles should submerge into the plate hole as parallel. If it is not paralel, adjust piston degree with the degree adjustment screw which is on the piston, please do same process for left side.

5- The needles can be thin according to materials.

6- The press adjustment can be lower according to materials.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



#### THREAD DAMAGE

- 1- The needles can be thin according to the thread.
- 2- The tip of the hook can have burr
  - Clean the tip of the hook with a thin emery
- 3- The tip of the hook can become blunt
  - If the tip of the hook is become blunt, it should be changed
- 4- The plate can have burr
  - Clean the plate channel with a thin emery
- 5- The thread can be poor quality
- 6- Check the thread ways

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

#### DESIGN PROBLEMS

- 1- If the design, which is being sewn, is different than the design at the screen
  - Go to the main menu, then push sequential the buttons; READ, CALL DESIGN, MACHINE IS READY
  - If there is any piston which is not working, check the electric connections.
- 2- Loading a new design

#### AIR PROBLEMS

- 1- The pressure controller should not be less than 6 bar pressure
- 2- The minimum pressure level of your air compressor should be 6.5 bar.



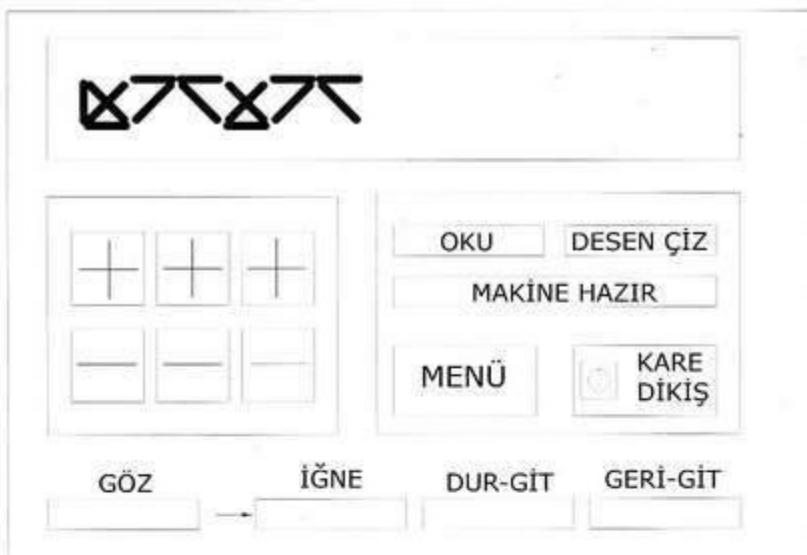
TEKNİK DESTEK

MEYDAN  
AYAKKABI DERİ VE SARACİYE  
DİKİŞ MAKİNELERİ SAN. TİCARET A.Ş.  
MERKEZ: HATTAT SK. NO:29/A GEDİKPAŞA/BEYAZIT/İSTANBUL  
TEL:0 212 517 27 06 - 0 212 638 02 67

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

OTOMATİK YAĞLAMA  
TEK VE ÇİFT İĞNE ÇALIŞABİLME  
KABARTMA DİKİŞ  
FONKSİYONLAR İLAVE EDEBİLME  
YARDIM MENÜSÜ

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

#### YAĞLAMA AYARI

YAĞLAMA SÜRESİ	0.1	50.0 sn
YAĞLAMA ARALIĞI	0	1 puls

◀

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

# MASURA SAYACI

MASURA SAYACI

30 metre

Yeni Masura

1 2 3

4 5 6

7 8 9

SİL 0 TAMAM

◀

DİL SEÇİMİ

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32
[Empty Input Field]															
ADIM SAYISI				KAYIT NO				KAYDET							
[ - ] 0 [ + ]				[ - ] 0 [ + ]				OKU							
DÖNDÜR				0				SİL							
DUR-GİT				0				DEŞEN ÇİZ							
GERİ-GİT				0				MENÜ							

## SORUN GİDERME

ATLATMA

İĞNE KIRMA

İPLİK SIYIRMA

İPLİK KOPARMA

BONCUKLAMA

DESEN SORUNLARI

HAVA SORUNLARI

TEKNİK DESTEK



**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

ÇAĞANÖZ AYARININ YERİNDE OLUP OLMADIĞINI KONTROL EDİN.

2

İĞNELER ALT OLU NOKTADAYKEN SOL İĞNE DELİĞİ KAŞIK ORTA ÇİZGİSİYLE KESİŞMELİDİR.  
ÇİZGİ KONTROLÜ YAPILMADAN ÇAĞANÖZ AYARINA BAŞLANMAMALIDIR.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



İĞNELERİ ALT ÖLÜ NOKTAYA GETİRİN KASNAĞI DÖNÜŞ YÖNÜNDE ÇEVİREK ÇAĞANÖZ UCUNU SAĞ İĞNE HİZASINA GETİRİN. ÇAĞANÖZ UCU SAĞ İĞNE DELİĞİNİN 1MM ÜZERİNDEN GEÇMELİDİR.

ÇAĞANÖZ UCU HER İKİ İĞNEDEN EŞİT ARALIKLA GEÇMELİDİR. EĞER EŞİT DEĞİLSE PİSTON DERECE AYARI YAPIN.



**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

İĞNE İPLİK SEÇİMİ DOĞRU YAPILMIŞ MI?

3

KULLANILACAK OLAN İPLİĞİN KALINLIĞINA GÖRE İĞNE KALINLIĞI ORANTILI OLMALI



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



4

RODA BASKI AYARINIZ YETERSİZ OLABİLİR.

RODA BASKI MİLİ EĞİLMİŞ OLABİLİR VE TAM BASKI YAPAMAYABİLİR .

RODALARIN İĞNEYE OLAN UZAKLIKLARI EŞİT VE MÜMKÜN OLDUĞUNCA YAKIN OLMALIDIR .



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

6

İĞNELER ALT ÖLÜ NOKTADAYKEN SOL İĞNE DELİĞİ KAŞIK ORTA ÇİZGİSİ İLE KESİŞMELİDİR.  
ÇİZGİ KONTROLÜ YAPILMADAN ÇAĞANÖZ AYARINA BAŞLANMAMALIDIR.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



İĞNELERİ ALT ÖLÜ NOKTAYA GETİRİN KASNAĞI DÖNÜŞ YÖNÜNDE ÇEVİREREK ÇAĞANUZ UCUNU SAĞ İĞNE HIZASINA GETİRİN.ÇAĞANUZ UCU SAĞ İĞNE DELİĞİNİN 1MM ÜZERİNDEN GEÇMELİDİR.

ÇAĞANUZ UCU HER İKİ İĞNEDEN EŞİT ARALIKLA GEÇMELİDİR.EĞER EŞİT DEĞİLSE PİSTON DERECE AYARI YAPIN.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

7

LÜTFEN

TEKNİK SERVİSE

BAŞVURUN

İRTİBAT

MENÜ

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## İĞNE KIRMA

İĞNE BOZUK VEYA KALİTESİZ OLABİLİR.

İĞNELER RODALARA ÇARPABİLİR.

A İĞNELER PLAKAYA ORANTILI BATMAYABİLİR. >>

B ÇAĞANÖZ AYARI YERİNDE OLMAYABİLİR. >>

İĞNELER DERİYE GÖRE İNCE OLABİLİR.

RODANIN BASKI AYARI MATERYALE GÖRE AZ OLABİLİR.

<<

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

B

İĞNELER ALT ÖLÜ NOKTADAYKEN SOL İĞNE BELİĞİ KAŞIK ORTA ÇİZGİSİYLE KESİŞMELEDİR. ÇİZGİ KONTROLÜ YAPILMADAN ÇAĞANÖZ AYARINA BAŞLANMAMALIDIR. >>

<<

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

İĞNELERİ ALT ÖLÜ NOKTAYA GETİRİN KASNAĞI DÖNÜŞ YÖNÜNDE ÇEVİREREK ÇAĞANOZ UCUNU SAĞ İĞNE HİZASINA GETİRİN.ÇAĞANOZ UCU SAĞ İĞNE DELİĞİNİN 1MM ÜZERİNDEN GEÇMELİDİR.

ÇAĞANOZ UCU HER İKİ İĞNEDEN EŞİT ARALIKLA GEÇMELİDİR.EĞER EŞİT DEĞİLSE PİSTON DERECE AYARI YAPIN.



**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

İĞNE İPLİĞE GÖRE İNCE OLABİLİR.

ÇAĞANOZ ÇAPAK YAPMIŞ OLABİLİR.

1

ÇAĞANOZ UCU KÜTLEŞMİŞ OLABİLİR.

2

PLAKA ÇAPAK YAPMIŞ OLABİLİR.

3

İPLİK KALİTESİZ OLABİLİR.

İPLİK YOLLARINI KONTROL EDİN.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

1

ÇAĞANÖZÜN UCUNU İNCE BİR ZIMPARA İLE TEMİZLEYİN.



**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

3

PLAKANIN KANALINI İNCE BİR ZIMPARA İLE TEMİZLEYİN.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



İÇNE İPLİĞE GÖRE İNCE OLABİLİR.

İPLİK KALİTESİZ OLABİLİR.

İPLİK YOLLARINI KONTROL EDİN.

ÇAĞANÖZ YATAĞINA İPLİK SARMIŞ OLABİLİR.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

DESEN SORUNLARI

1

EKRANDA GÖRÜLEN DESEN İLE DİKİLEN DESEN FARKLI İŞE



2

YENİ BİR DESEN YÜKLEME



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

1

ANA MENÜDEN DESEN ÇAĞIRIN SONRA OKU, DESEN ÇİZ VE MAKİNE HAZIR TUŞLARINA BASIN.

ÇALIŞMAYAN PİSTON VARSA ELEKTRİK BAĞLANTILARINI KONTROL EDİN.



**Демо-файл.**  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

ŞARTLANDIRICI BASINCI 6 BAR BASINÇTAN DAHA AZ OLMAMALI

HAVA KOMPRESÖRÜNÜZÜN MİNİMUM BASINÇ SEVİYESİ 6.5 BAR OLMALIDIR.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

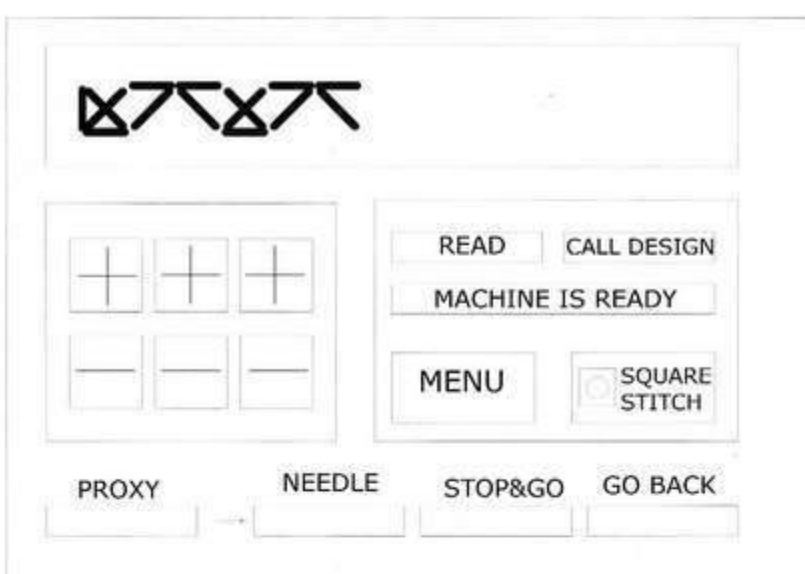
TEKNİK DESTEK

MEYDAN  
AYAKKABI DERİ VE SARACIYE  
DİKİŞ MAKİNELERİ SAN. TİCARET A.Ş.  
MERKEZ: HATTAT SK. NO:29/A GEDİKPAŞA/BEYAZIT/İSTANBUL  
TEL:0 212 517 27 06 - 0 212 638 02 67

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

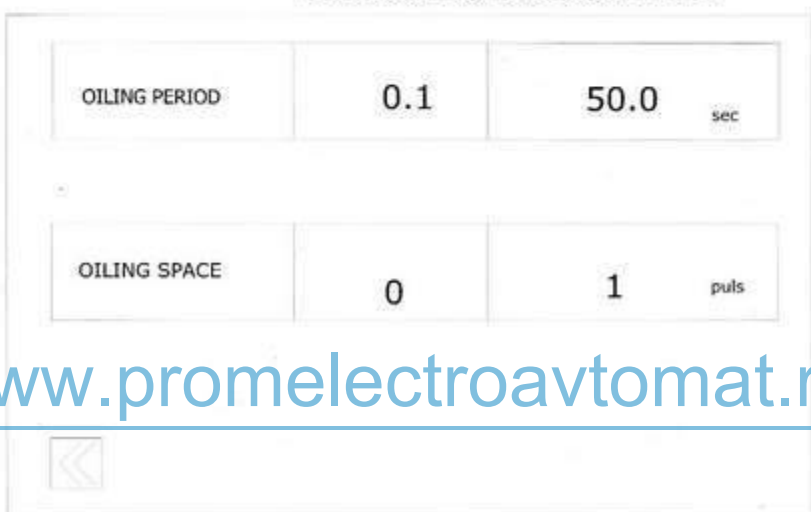
GENERATE DESIGN  
AUTOMATIC LUBRICATION  
SINGLE AND DOUBLE NEEDLE  
RAISED SEWING  
ADDING NEW FUNCTIONS  
HELP

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

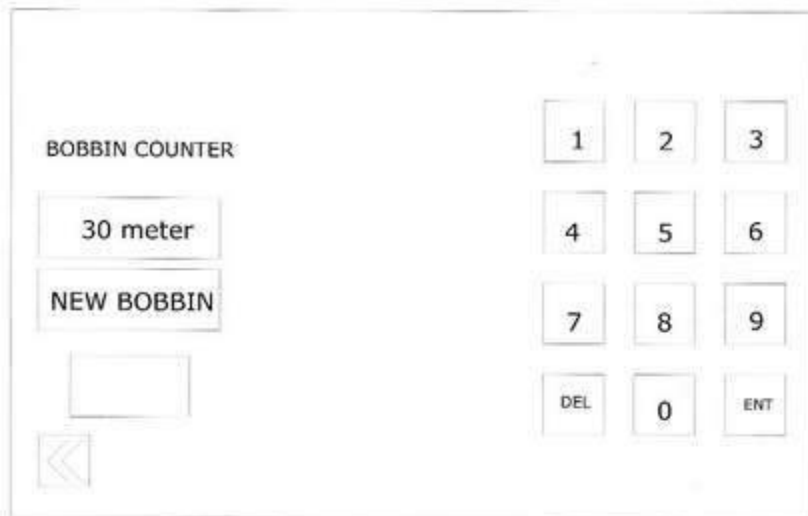


**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

LUBRICATION ADJUSTMENT

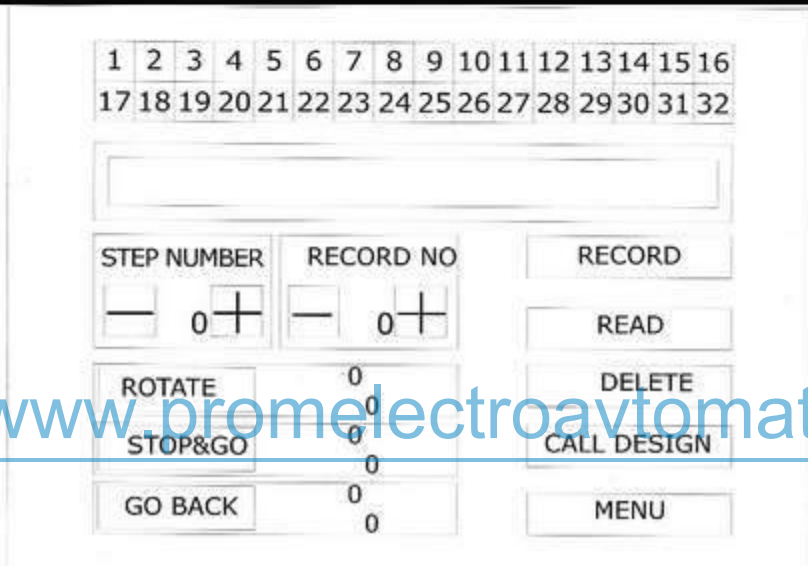


[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



LANGUAGE SELECTION

Демо-файл.  
 За полной версией  
 обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
 или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)





SKIPPING
NEEDLE BREAKING
THREAD DAMAGE
THREAD BREAKING
TENSION PROBLEMS
DESIGN PROBLEMS
AIR PROBLEMS
TECHNICAL SUPPORT

◀

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

CHECK WHETHER THE HOOK ADJUSTMENT IS AT THE CORRECT POSITION

2

WHILE THE NEEDLES ARE AT THE MOST BOTTOM POINT THEY SHOULD BE CROSS WITH THE SPOON MIDDLE LINE OF THE LEFT NEEDLE HOLE. BEFORE CHECKING THE LINE YOU SHOULD NOT START HOOK ADJUSTMENT.

▶▶

◀

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

BY TURNING THE PULLEY AT THE TURNING DIRECT OF THE MACHINE BRING THE NEEDLES TO THE MOST BOTTOM POINT. BRING THE TIP OF THE HOOK TO THE RIGHT NEEDLE LINE. THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM 1 MM. UPPER OF RIGHT NEEDLE HOLE.

THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM BACK OF BOTH NEEDLE WITH EQUAL INTERVALS. IF THE INTERVALS ARE NOT EQUAL, ADJUST THE DEGREE OF THE PNEUMATIC PISTON.

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

NOTE THE THREAD AND NEEDLE SELECTION BEEN FOLLOE CORRECTLY

3

THE THREAD THICKNESS SHOULD BE BALANCED ACCORDING TO THE THICKNESS OF THE THREAD WHICH WILL BE USED

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

4

THE ROLLER FOOT PRESS ADJUSTMENT CAN BE INSUFFICIENT

THE ROLLER FOOT PRESS SHAFT CAN BE BENDED AND CAN NO MAKE FULL PRESS.

THE DISTANCE BETWEEN ROLLER FOOT AND NEEDLE SHOULD BE EQUAL AND NEAR AS FAR AS POSSIBLE.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

6

WHILE THE NEEDLES ARE AT THE MOST BOTTOM POINT THEY SHOULD BE CROSS WITH THE SPOON MIDDLE LINE OF THE LEFT NEEDLE HOLE.BEFORE CHECKING THE LINE YOU SHOULD NOT START HOOK ADJUSTMENT.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



BY TURNING THE PULLEY AT THE TURNING DIRECT OF THE MACHINE BRING THE NEEDLES TO THE MOST BOTTOM POINT. BRING THE TIP OF THE HOOK TO THE RIGHT NEEDLE LINE. THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM 1 MM. UPPER OF RIGHT NEEDLE HOLE.

THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM BACK OF BOTH NEEDLE WITH EQUAL INTERVALS. IF THE INTERVALS ARE NOT EQUAL, ADJUST THE DEGREE OF THE PNEUMATIC PISTON.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

PLEASE

CONTACT WITH TECHNICAL

SERVICE

CONTACT

MENU

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## NEEDLE BREAKING

THE NEEDLES CAN BE DEFORMED OR POOR QUALITY

THE NEEDLES CAN RUB TO THE ROLLER FEET

A

THE NEEDLES CAN NOT SUBMERGE INTO THE PLATE BALANCED

B

THE HOOK ADJUSTMENT CAN NOT BE AT CORRECT POSITION

THE NEEDLES CAN BE THIN ACCORDING TO MATERIALS

THE PRESS ADJUSTMENT CAN BE LOWER ACCORDING TO MATERIALS

Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

B

WHILE THE NEEDLES ARE AT THE MOST BOTTOM POINT THEY SHOULD BE CROSS WITH THE SPOON MIDDLE LINE OF THE LEFT NEEDLE HOLE. BEFORE CHECKING THE LINE YOU SHOULD NOT START HOOK ADJUSTMENT.

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



BY TURNING THE PULLEY AT THE TURNING DIRECT OF THE MACHINE BRING THE NEEDLES TO THE MOST BOTTOM POINT.BRING THE TIP OF THE HOOK TO THE RIGHT NEEDLE LINE.THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM 1 MM. UPPER OF RIGHT NEEDLE HOLE.

THE TIP OF THE HOOK SHOULD PASS FROM BACK OF BOTH NEEDLE WITH EQUAL INTERVALS.IF THE INTERVALS ARE NOT EQUAL, ADJUST THE DEGREE OF THE PNEUMATIC PISTON.



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

THE NEEDLES CAN BE THIN ACCORDING TO THE THREAD

1

THE TIP OF THE HOOK CAN HAVE BURR



2

THE TIP OF THE HOOK CAN BECOME BLUNT



3

THE PLATE CAN HAVE BURR



THE THREAD CAN BE POOR QUALITY

CHECK THE THREAD WAYS



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

1

CLEAN THE TIP OF THE HOOK WITH A THIN EMERY



**Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

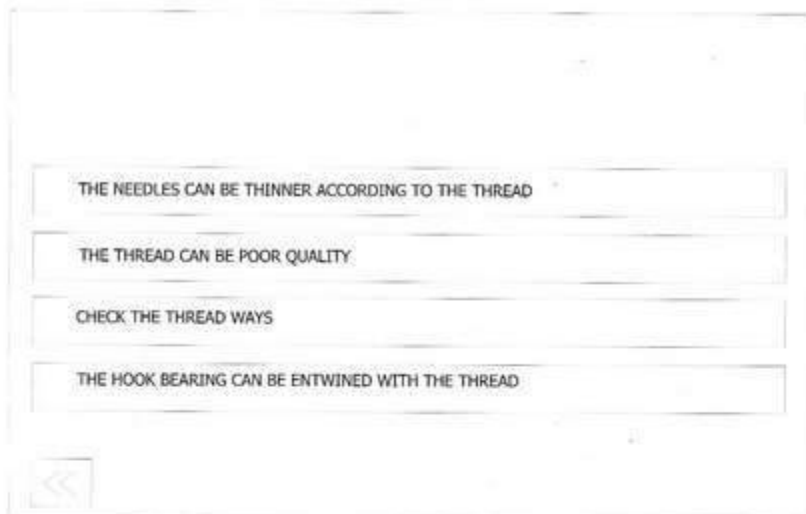
3

CLEAN THE PLATE CHANNEL WITH A THIN EMERY



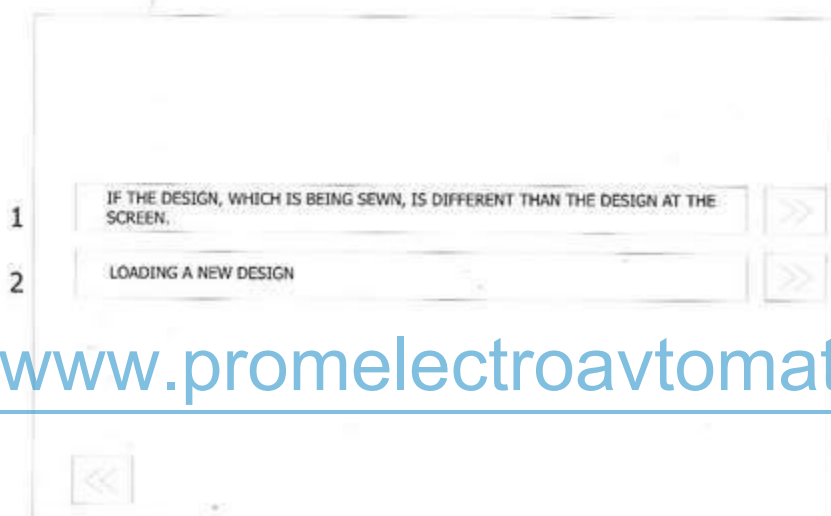
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

## THREAD BREAKING



Демо-файл.  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

## DESIGN PROBLEMS



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)

1

GO TO THE MAIN MENU, THEN PUSH SEQUENTIAL THE BUTTONS; READ, CALL DESIGN,  
MACHINE IS READY

IF THERE IS ANY PISTON WHICH IS NOT WORKING, CHECK THE ELECTRIC CONNECTIONS



**Демо-файл.**  
За полной версией  
обращайтесь на сайт  
[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)  
или по эл. почте  
[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)

#### AIR PROBLEMS

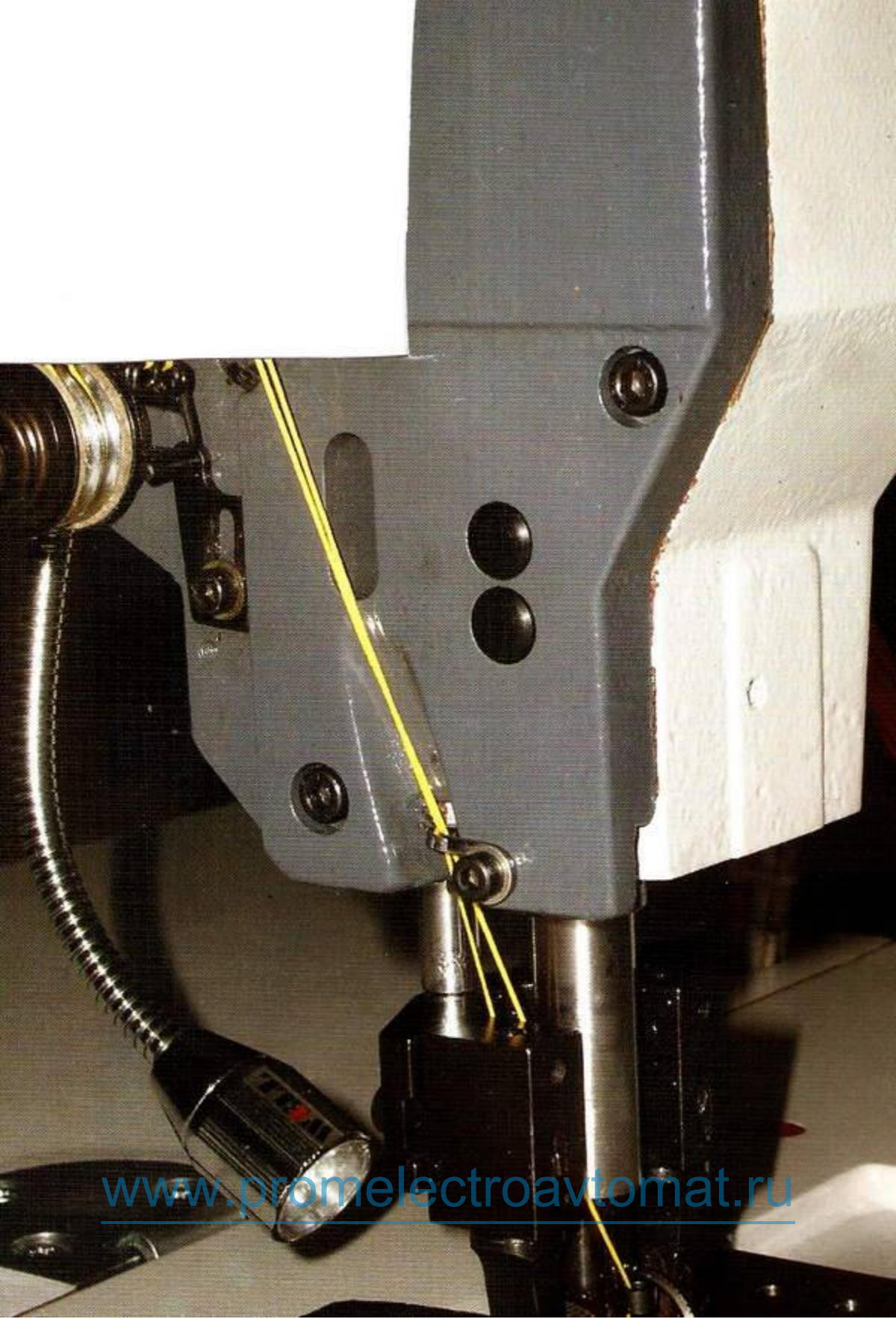
THE PRESSURE CONTROLLER SHOULD NOT BE LESS THAN 6 BAR PRESSURE

THE MINIMUM PRESSURE LEVEL OF YOUR AIR COMPRESSOR SHOULD BE 6.5 BAR.



[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)





[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)



Функция	Параметр
Тест ввода и вывода	173

Функциональное тестирование входной и выходной мощности транзистора с приводом, соединенным с ними. (напр. соленоид и клапана).

#### Тест вывода:

- Перейдите к параметру 173
- Выберите желаемый вывод кнопками +/-
- Запустите желаемый вывод кнопкой >>

Кнопка	Вывод
OFF/ON	Тест ввода
o01	Мотор запущен
o02	Магнитное приспособление для обрезки нити
o03	Пневматическое приспособление для обрезки нити
o04	Свободный

Тест

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 0
- Обш
- Дисп
- Info
- Info
- Про
- Дисп
- Info

**Демо-файл.**  
**За полной версией**  
**обращайтесь на сайт**  
**[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)**  
**или по эл. почте**  
**[promelectroavtomat@mail.ru](mailto:promelectroavtomat@mail.ru)**

#### Серьезная ситуация

Дисплей	Обозначение
Info E1	Передачик положения не подсоединен или сломан
Info E2	Малое напряжение или время между выключением и включением было слишком коротким.
Info E3	Машина блокируется, или не достигнута желаемая скорость
Info E4	Управление повреждено отсутствием заземления или неплотный контакт.

#### Повреждение аппарата

Дисплей	Обозначение
Info H2	Поврежден процессор

[www.promelectroavtomat.ru](http://www.promelectroavtomat.ru)