

II. BÖLÜM

Çalışma bölümü



İÇİNDEKİLER

II . Çalışma bölümü

1. ÇALIŞMA PANELİNİN HER BÖLÜMÜNÜN ADI.....	II -1
(1) Gövde.....	II - 1
(2) Genel olarak kullanılan düğmeler	II - 2
2. DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMEL ÇALIŞMASI	II -2
3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI	II -8
(1) Veri giriş ekranı görünümü	II - 8
(2) Dikiş ekranı görünümü	II - 10
4. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ.....	II -12
5. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME	II -13
6. DİKİŞ YÖNTEMİ VE DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ.....	II -14
7. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI (BACAĞI VE MİSKET DÜĞMELER)	II -15
8. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI (DÜZ DÜĞME)...	II -16
9. DÜĞMEYİ DOĞRUDAN KUMAŞA DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI... ..	II -17
10. KÖR DİKİŞLE DÜZ DÜĞME DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI... ..	II -18
11. KARŞI DÜĞME/SAĞLAMLAŞTIRMA DÜĞMESİ AYARLARININ YAPILMASI....	II -19
12. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ VERİLERİNİ UYGULAMA	II -20
13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ	II -21
14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ.....	II -22
15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI	II -23
16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI.....	II -24
17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ	II -25
(1) Basitleştirilmiş giriş halinde	II - 25
(2) Ayrıntılı giriş halinde.....	II - 26
(3) Değiştirilebilen dikiş verileri	II - 27
18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGINLIĞININ GİRİLMESİ..	II -29
(1) Basitleştirilmiş giriş halinde	II - 29
(2) Ayrıntılı giriş halinde.....	II - 30
(3) Değiştirilebilen dikiş verileri	II - 31

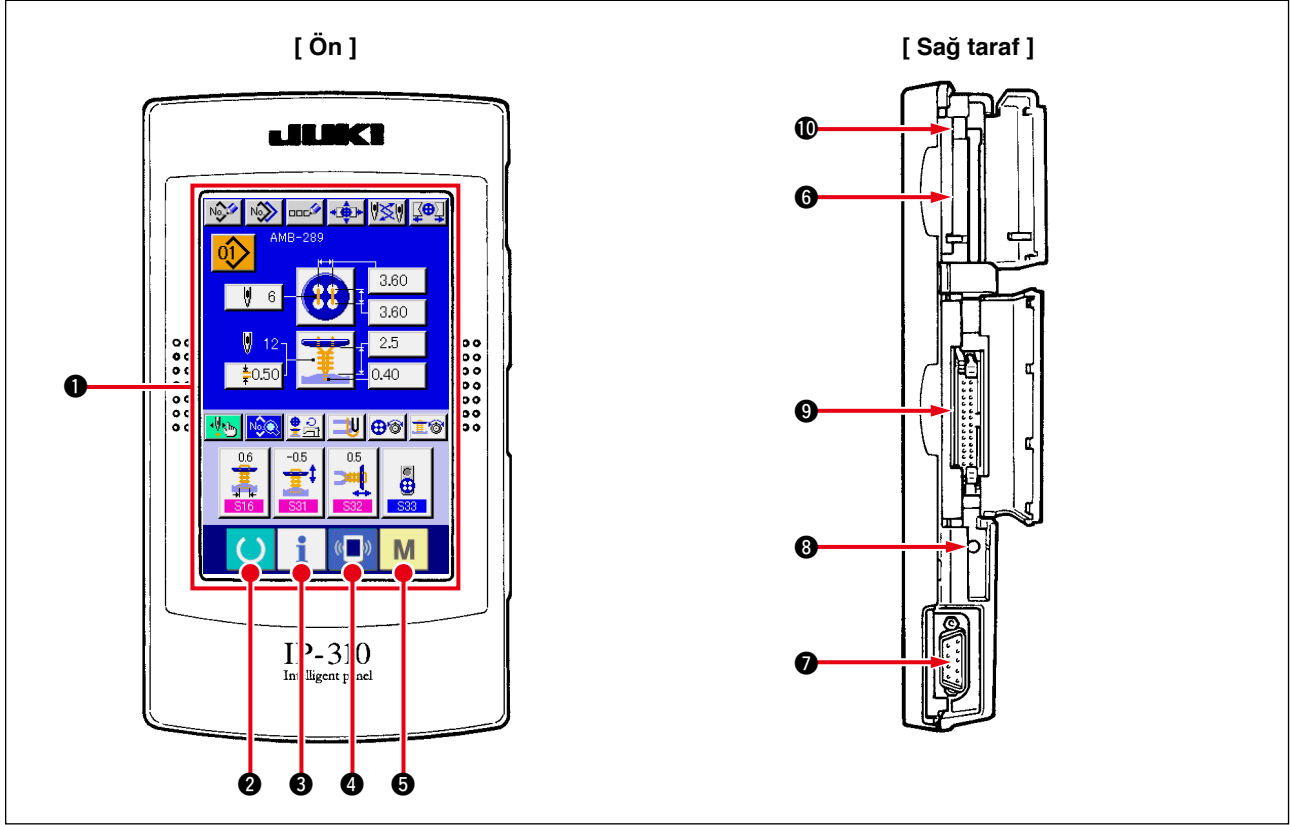
19. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İÇİN AYRINTILI GİRİŞ YAPILMASI.....	II -33
20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	II -36
(1) Ürünü satın aldığınızdaki başlangıç dikiş verileri.....	II - 36
(2) Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi.....	II - 37
(3) Dikiş verileri listesi	II - 38
21. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI	II -42
22. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI.....	II -43
23. KAVRAMA AYARININ YAPILMASI.....	II -45
24. DÜĞME MERKEZLEME YAPMAK.....	II -46
25. ADIM HAREKETİYLE GİRİŞ YAPMA VE VERİ KONTROLÜ	II -47
(1) Adım hareketinin gerçekleştirilmesi	II - 47
(2) Veri listesi	II - 50
26. DÜĞMEDEKİ DÜZGÜNSÜZLÜĞÜ TELAFİ ETMEK.....	II -52
27. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	II -53
28. ÇEVİRİM DİKİŞİ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI	II -54
(1) Veri giriş ekranı görünümü	II - 54
(2) Dikiş ekranı görünümü.....	II - 56
29. ÇEVİRİM DİKİŞ YAPILMASI.....	II -58
(1) Çevrim verilerinin seçilmesi	II - 58
(2) Çevrim verilerini düzenleme prosedürü	II - 59
30. DİKİLEN ÜRÜN EKРАН GÖRÜNÜMÜNÜN DEĞİŞTİRİLMESİ....	II -61
31. SAYAÇ KULLANIMI.....	II -62
(1) Sayaç ayar prosedürü	II - 62
(2) Artarak sayım prosedüründen çıkılması.....	II - 64
32. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	II -64
(1) Bellek düğmesi verileri prosedürünün değiştirilmesi	II - 64
(2) Bellek düğmesi veri listesi.....	II - 66
33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ.....	II -71
34. KAVRAMANIN DEĞİŞTİRİLMESİ	II -72
35. VERİ GİRİŞ EKРАНININ ÖZELLEŞTİRİLMESİ.....	II -74
(1) Kayıt prosedürü	II - 74
(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu	II - 75





36. DİKİŞ EKCRANININ ÖZELLEŞTİRİLMESİ.....	II -76
(1) Kayıt prosedürü	II - 76
(2) Register state at the time of your purchase.....	II - 77
37. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI	II -78
38. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ	II -80
39. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI.....	II -81
(1) Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi	II - 81
(2) Sensör kontrolünün yapılması	II - 82
(3) LCD kontrolünün yapılması	II - 84
(4) Dokunmatik panel telafisinin uygulanması	II - 85
40. HATA KODU LİSTESİ	II -87
41. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI.....	II -93
(1) Olası verilerin yönetimi	II - 93
(2) Akıllı ortamı kullanarak iletişim kurmak	II - 94
(3) RS-232C kullanarak iletişim kurmak	II - 96
(4) Verilerin alınması	II - 97
42. BİLGİ FONKSİYONU	II -99
(1) Bakım ve kontrol bilgilerini izleme	II - 100
(2) Kontrol zamanının girilmesi.....	II - 102
(3) Uyarının iptal edilmesi prosedürü	II - 103
(4) Üretim kontrol bilgilerini inceleme	II - 104
(5) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme.....	II - 106
(6) Çalışma ölçüm bilgilerini izleme	II - 109
43. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKCRANI	II -112
(1) Bakımla ilgili olarak kullanılabilir veriler	II - 112
(2) Bakım personeli seviyesi ekran görünümüne geçilmesi	II - 113
44. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKCRANI	II -114
(1) Hata kaydı ekran görünümü	II - 114
(2) Çalışmayla ilgili kümülatif bilgileri ekran görünümüne geçin	II - 115

II. Çalışma bölümü

1. ÇALIŞMA PANELİNİN HER BÖLÜMÜNÜN ADI

(1) Gövde











Sembol	İsim	Tanım
①	DOKUNMATİK PANEL, LCD ekran bölümü	
②	 HAZIR tuşu	Veri giriş ekranı ve dikey ekranları arasında geçiş yapılır.
③	 BİLGİ tuşu	Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geçiş yapılır.
④	 İLETİŞİM tuşu	Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geçiş yapılır.
⑤	 MOD tuşu	Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntıların düzenlendiği mod değişim ekranları arasında geçiş yapılır.
⑥	ORTAM KARTI giriş yeri	Ortam kartı giriş yeri (kapakçık kapalı olarak kullanın.)
⑦	RS-232C iletişim KONEKTÖRÜ	
⑧	Renkli LCD ekranın kontrastını ayarlamak için DEĞİŞKEN REZİSTÖR	Ekran kontrastı ayarlanabilir. İstediğiniz şekilde ayarlayın.
⑨	Harici giriş KONEKTÖRÜ	
⑩	ORTAM çıkarma kolu	



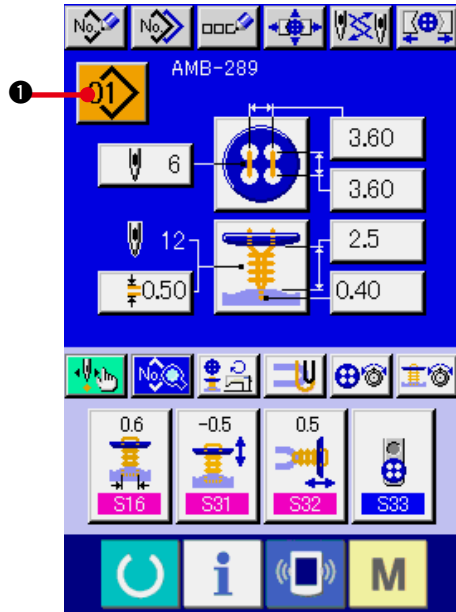
Gücü açık konuma getirdikten sonra, HAZIR düğmesine basılınca baskı ayağı başlangıç konumuna döner. Bu durumda baskı ayağı hareket eder. Dikkatli olun.

(2) Genel olarak kullanılan düğmeler

IP-310 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır:

	İPTAL düğmesi	→ Bu düğme ileti ekranını kapatır. Veri değişimi ekran görünümü söz konusu ise, veri değişimi iptal edilebilir.
	ENTER düğmesi	→ Bu düğme, değiştirilen veriyi onaylar.
	YUKARI KAYDIRMA düğmesi	→ Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü yukarı yönde kaydırır.
	AŞAĞI KAYDIRMA düğmesi	→ Bu düğme, düğmeyi ya da ekran görünümünü aşağı yönde kaydırır.
	SIFIRLAMA düğmesi	→ Bu düğme, hata mesajını kaldırır.
	SAYISAL GİRİŞ düğmesi	→ Bu düğme ekrana on tuş getirir ve bu tuşlarla sayısal giriş yapılabilir.
	DİKİŞ VERİLERİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesi	→ Bu düğme, seçilen dikiş çeşidi numarasına karşı gelen dikiş veri listesini ekrana getirir. → “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
	KARAKTER GİRİŞ düğmesi	→ Bu düğmeyle karakter giriş ekranına geçilir. → “5. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME” bölümüne bakınız.


2. DİKİŞ MAKİNESİNİN TEMEL ÇALIŞMASI



1) **Güç şalterini açık konuma getirin.**
Önce güç şalterini açık konuma getirin. AÇILIŞ ekranı görünümünden sonra VERİ GİRİŞ ekran görünümüne geçilir.

2) **Dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin.**

Güç açık konumda olduğu zaman, veri giriş ekranı görünümüne geçilir. O an seçili olan

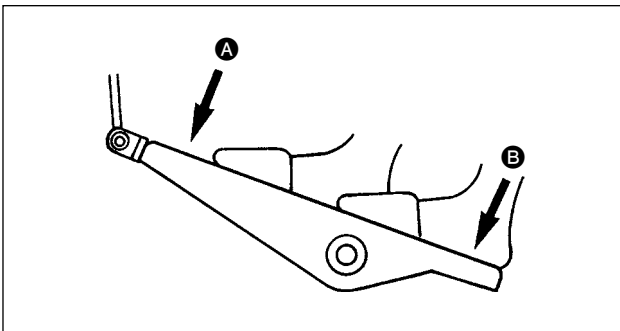
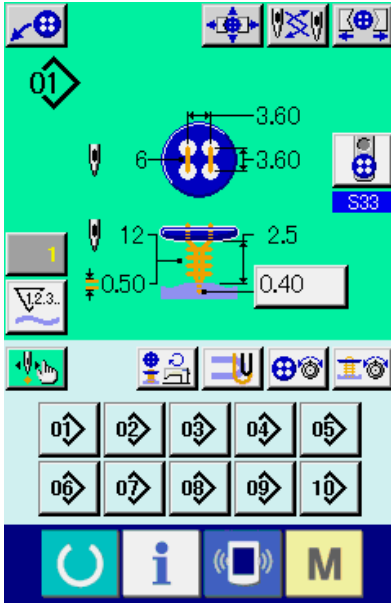
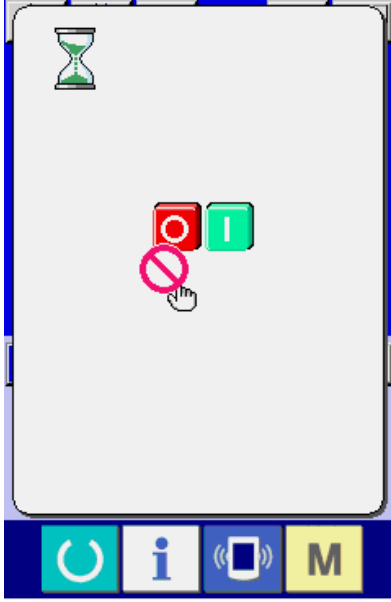
Dikiş çeşidi numarası düğmesi  1

ekranın üst kısmında görülür. Dikiş çeşidi numarasını seçmek için düğmeye basın.


Dikiş çeşidi numarasını seçme prosedürü için [“4. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ”](#) bölümüne bakınız.

Dikiş makinesini satın aldığınız zaman, 1-10 arasındaki dikiş çeşidi numaraları [“20. \(1\) Satın aldığınız anda kayıtlı olan ilk dikiş verileri”](#) bölümünde tarif edilmektedir. Bu numaralar arasından, dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)

* Bu ekran görünümü hakkında ayrıntılı bilgi için [“3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKLAN KISMI”](#) bölümüne bakınız.



3) Dikiş makinesini dikiş dikilebilir konuma getirin.

HAZIR tuşuna  2 basın, bu durumda GÜÇ KAPAMA ENGELLEME ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü devam ederken dikiş için hazırlıklarınızı yapın.

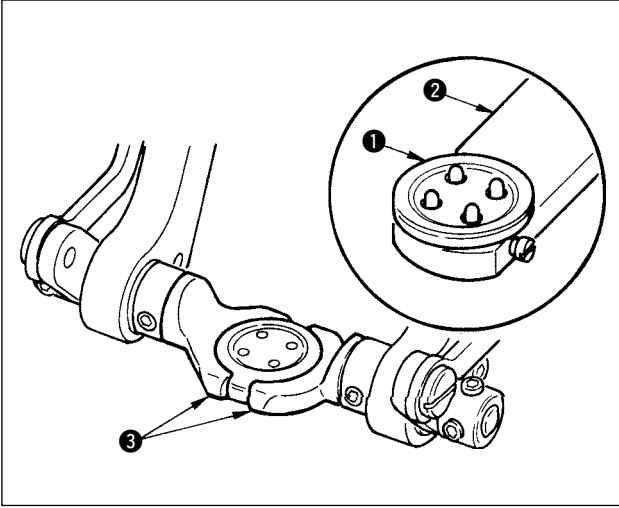
Dikiş yapılabilecek konumda iken, LCD ekran aydınlatması yeşile döner.

* Dikiş ekranı görünümü hakkında ayrıntılı bilgi için [“3. \(2\) Dikiş ekranı görünümü”](#) bölümüne bakınız.

4) Ürün dikiş ayarları

Malzeme ve düğmelerin dikiş yöntemi ayar prosedürleri farklıdır. Makineyi çalıştırırken pedalın önüne **A** ya da arkasına **B** basarak ayar yapın.

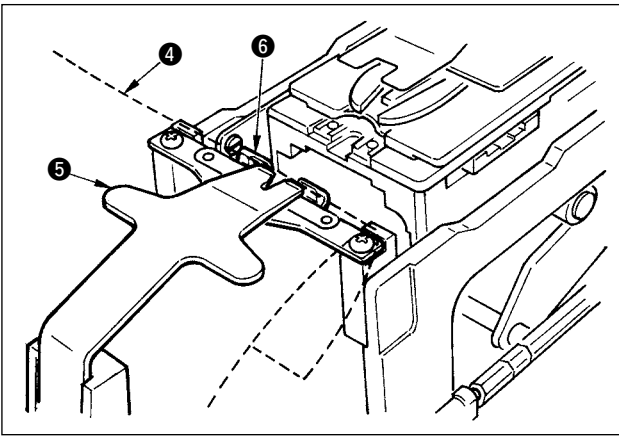
* **S01** Dikiş yöntemi ayar prosedürü için [“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ”](#) bölümüne bakınız.



<Düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikerken ya da düz düğmeyi kör dikişle dikerken>

Düğmeyi ① düğme beslemeye ② yerleştirin ve düğmeyi düğme aynasına ③ yerleştirmek için pedalın arkasına basın.

(Düğme besleme kullanılmadığı zaman, pedalın arkasına basarak ayna açıldığı için düğmeyi elinizle yerleştirin.)



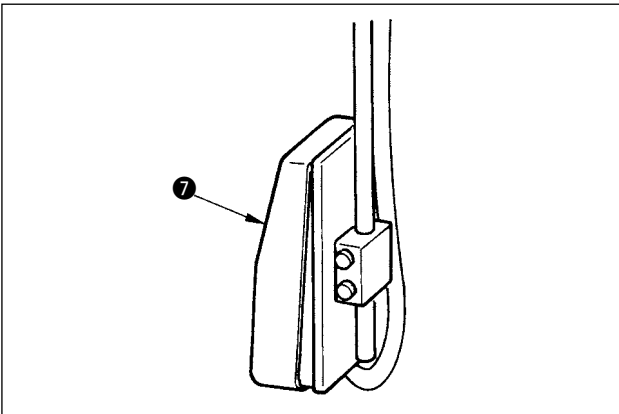
Kumaşı ④ dile ⑤ yerleştirin ve dil durdurucuyla ⑥ temas etmesini sağlayın. (Dil, pedalın arkasına basarak serbest bırakılır.)



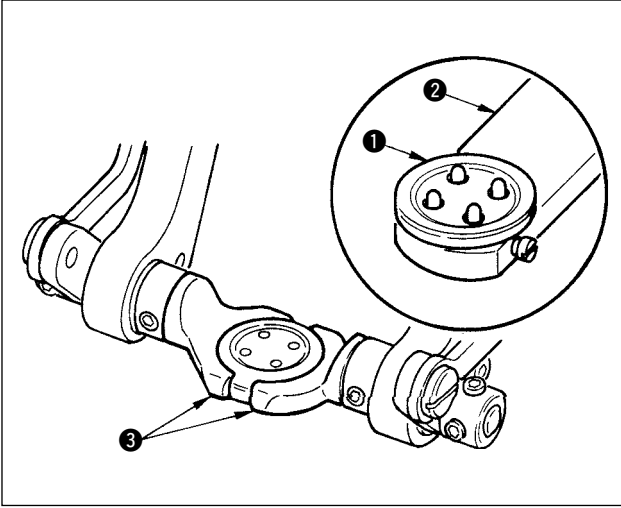
Pedalın önüne basıldığı zaman, düğme aynası inerek dikişin mümkün olduğu dikiş konumuna gelir.

* Bellek düğmesi verilerinin **U01** pedal hareketi modu ayarlanarak, düğme aynası otomatik olarak dikiş konumuna getirilir.

→ Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [“32. \(2\) Bellek düğmesi veri listesi”](#) bölümüne bakınız.

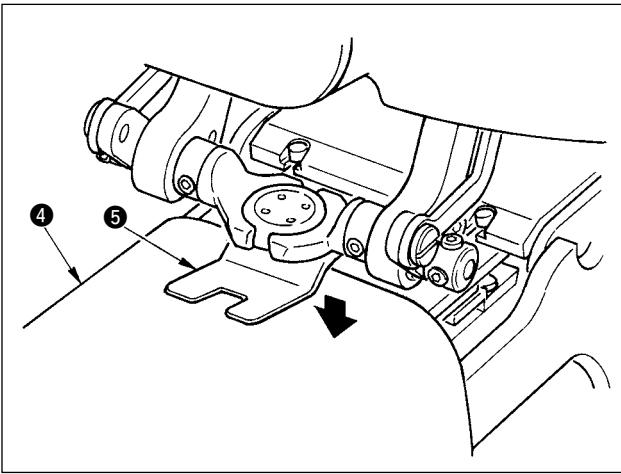


Başlatma düğmesi ⑦ açık konuma getirildiği zaman makine dikmeye başlar.



<Düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi halinde>

Düğmeyi ① düğme beslemeye ② yerleştirin ve düğmeyi düğme aynasına ③ yerleştirmek için pedalın arkasına basın. (Düğme besleme kullanılmadığı zaman, pedalın arkasına basarak ayna açıldığı için düğmeyi elinizle yerleştirin.)

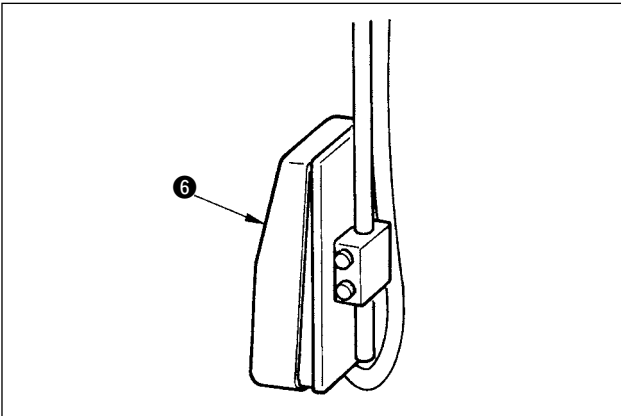


Kumaşı ④ iğnenin altına yerleştirin, dilin dil durdurucu ile temas etmesini sağlayın ve kumaşı sabitlemek için pedalın önüne basarak kumaş baskı parçasını ⑤ aşağı indirin. (Pedala aksi yönde basarsanız, kumaş baskı parçası serbest bırakılır.)

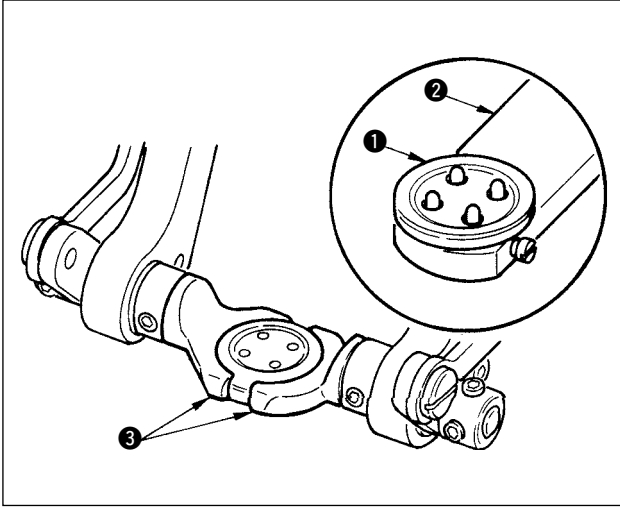


Pedalın önüne tekrar basıldığı zaman, düğme aynası inerek dikişin mümkün olduğu dikiş konumuna gelir.

- * Bellek düğmesi verilerinin **U01** pedal hareketi modu ayarlanarak, düğme aynası otomatik olarak dikiş konumuna getirilir.
- Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için **“32. (2) Bellek düğmesi veri listesi”** bölümüne bakınız.

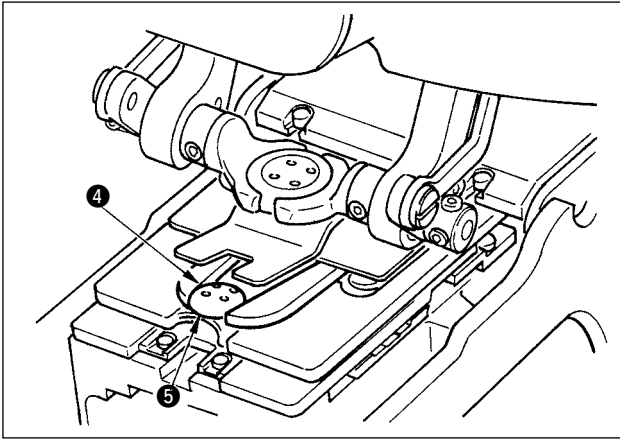


Başlatma düğmesi ⑥ açık konuma getirildiği zaman makine dikmeye başlar.

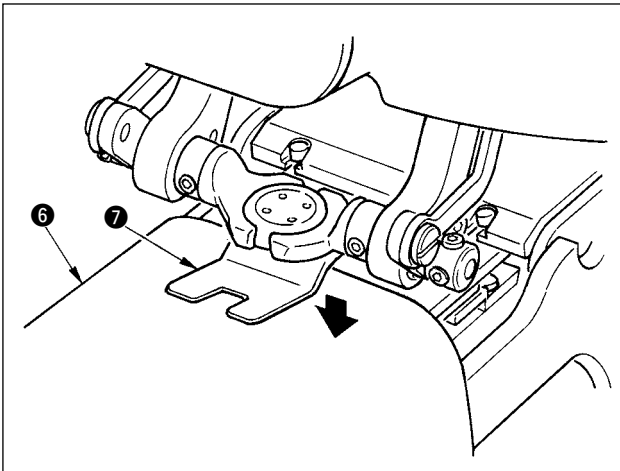


<Karşı düğme/sağlama düğmesi halinde>

Üst düğmeyi ① düğme beslemeye ② yerleştirin ve düğmeyi düğme aynasına ③ yerleştirmek için pedalın arkasına basın. (Düğme besleme kullanılmadığı zaman, pedalın arkasına basarak ayna açıldığı için düğmeyi elinizle yerleştirin.)



Alt düğmeyi ④, besleme plakasının düğme yerleştirme bölümüne ⑤ koyun.



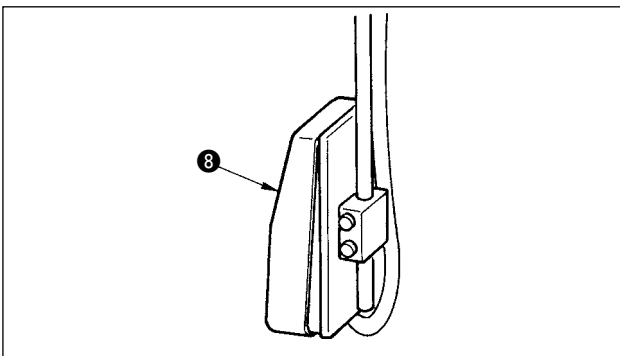
Kumaşı ⑥ iğnenin altına yerleştirin, dilin dil durdurucu ile temas etmesini sağlayın ve kumaşı sabitlemek için pedalın önüne basarak kumaş baskı parçasını ⑦ aşağı indirin. (Pedala aksi yönde basarsanız, kumaş baskı parçası serbest bırakılır.)



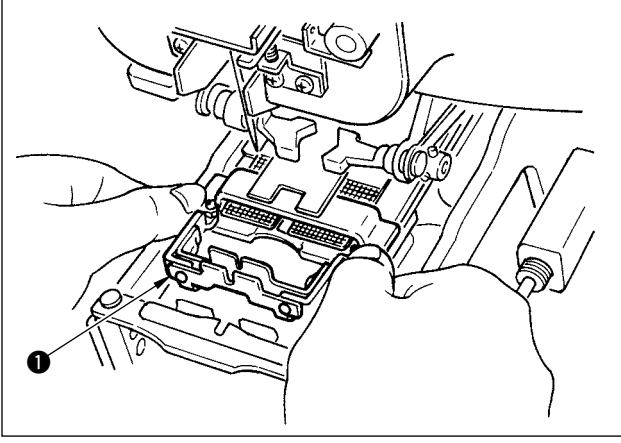
Pedalın önüne basıldığı zaman, düğme aynası inerek dikişin mümkün olduğu dikiş konumuna gelir.

* Bellek düğmesi verilerinin **U01** pedal hareketi modu ayarlanarak, düğme aynası otomatik olarak dikiş konumuna getirilir.

→ Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [“32. \(2\) Bellek düğmesi veri listesi”](#) bölümüne bakınız.

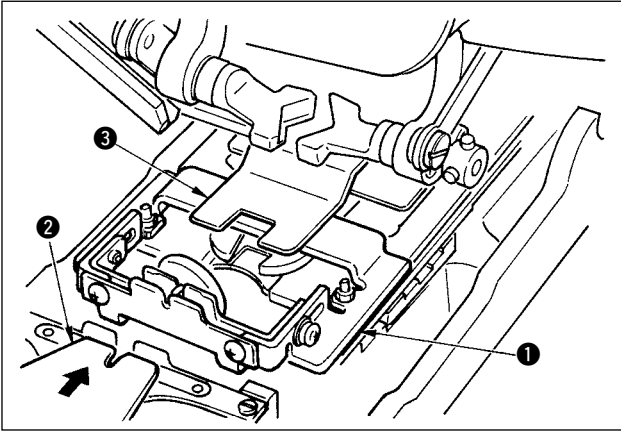


Başlatma düğmesi ⑧ açık konuma getirildiği zaman makine dikmeye başlar.



<Boğaz sarımlı dikiş halinde>

Boğaz sarımlı dikiş ünitesini ①, besleme plakasındaki yerleştirme deliğine takın.



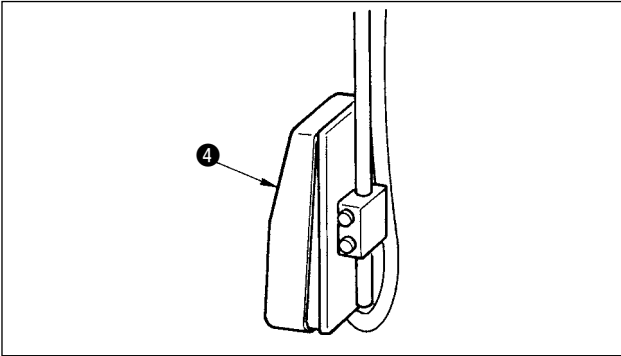
Dili ② elinizle yerleştirin ve boğaz sarımlı dikiş ünitesini ① sabitlemek için kumaş baskı parçasının ③ aşağı inmesini sağlayın.
(Pedala ters yönde basılırsa dil ve boğaz sarımlı dikiş ünitesi serbest kalır.)



Dikilecek ürünü boğaz sarımlı dikiş ünitesine ① yerleştirin.



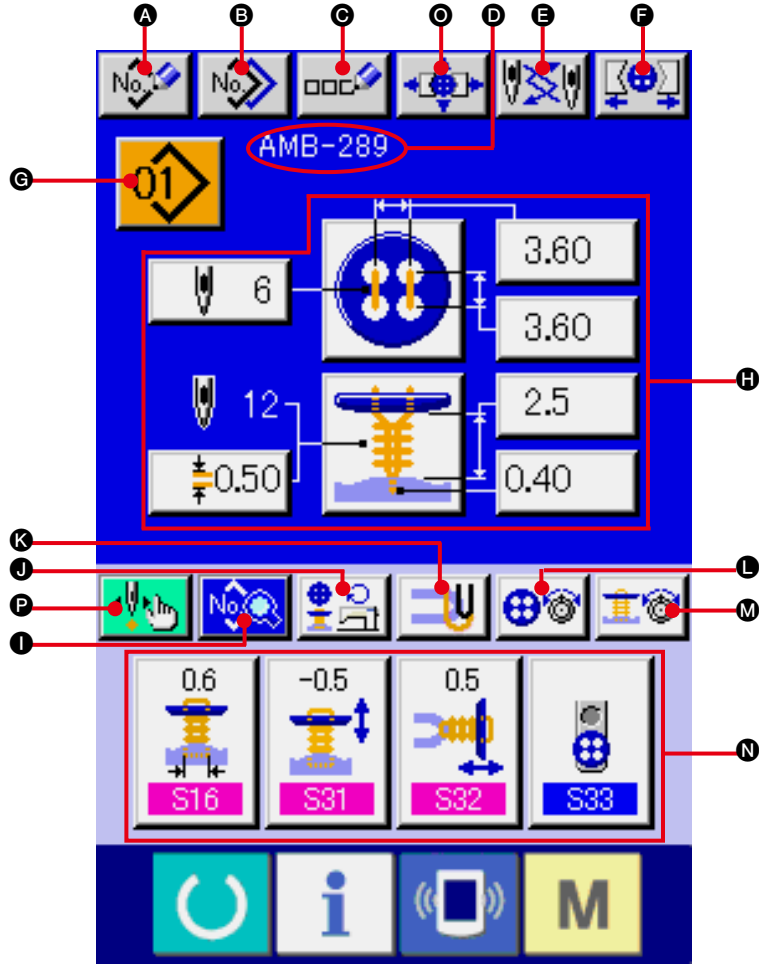
Dikilecek ürünü, pedalın ön kısmına basarak dikiş başlangıç konumuna aktarın.
(Pedalın önüne tekrar basıldığı zaman, dikilecek ürün ilk yerleştirildiği konuma gelir.)



Başlatma düğmesi ④ açık konuma getirildiği zaman makine dikmeye başlar.

3. BAĞIMSIZ DİKİŞ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI

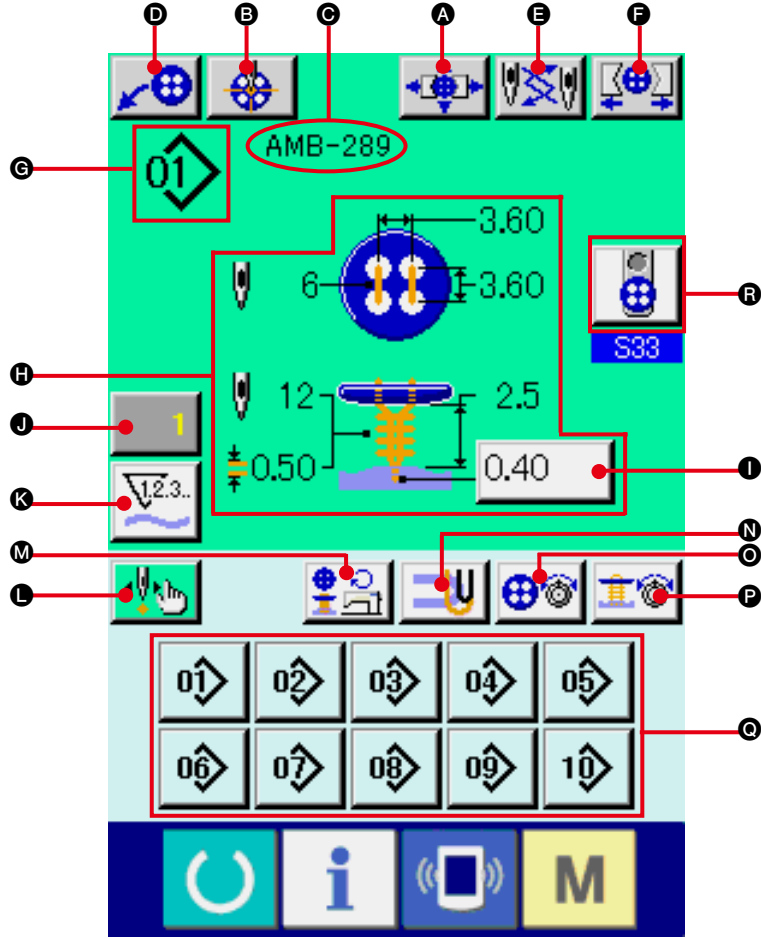
(1) Veri giriş ekranı görünümü



Sembol	Ekran görünümü	Tanım
A	YENİ DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	Dikiş çeşidi numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir. → “21. YENİ DİKİŞ TİPİNİN KAYDEDİLMESİ” bölümüne bakınız.
B	DİKİŞ ÇEŞİDİ KOPYALAMA düğmesi	Dikiş çeşidi kopyalama ekran görünümü izlenir. → “22. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI” bölümüne bakınız.
C	DİKİŞ ÇEŞİDİNE AD VERME düğmesi	Dikiş çeşidi adı giriş ekranı görünümü izlenir. → “5. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME” bölümüne bakınız.
D	DİKİŞ TİPİ ADI ekran görünümü	Seçilen dikiş çeşidi için girilen isim burada izlenir.
E	İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme başlangıç noktasına dönüş yaptırır, iğnenin aşağı inmesini sağlar ve iğne değişim ekran görünümünü gösterir. → “33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
F	AYNA KAPALI/AÇIK düğmesi	Bu düğme aynayı kapalı/açık konuma getirir. Düğmeye basıldığı sürece ayna açıktır.

Sembol	Ekran görünümü	Tanım
Ⓔ	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi numarası bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi numarası değişimi ekran görünümü izlenir. → “4. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN SEÇİLMESİ” .
Ⓕ	DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇERİĞİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi numarasına kayıtlı dikiş çeşidinin içeriği ekranda izlenir. Ekran görünümünün düğmelerden oluşan ilgili bölümleri değiştirilebilir. Ekran görünümünün içeriği dikiş yöntemine göre değişir. * Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi → “7. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKİŞ VERİLERİNİN AYARLANMASI (BACAKLI DÜĞME/MİSKET DÜĞME)” ve “8. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKİŞ VERİLERİNİN AYARLANMASI (DÜZ DÜĞME)” bölümlerine bakınız. * Düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi → “9. DÜZ DÜĞMEYİ DOĞRUDAN KUMAŞA DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI” bölümüne bakınız. * Kör dikişle düz düğme dikişi → “10. DÜZ DÜĞMEYİ KÖR DİKİŞLE DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI” bölümüne bakınız. * Karşı düğme/sağlama düğmesi → “11. KARŞI DÜĞME/SAĞLAMLAŞTIRMA DÜĞMESİ AYARLARININ YAPILMASI” bölümüne bakınız. * Boğaz sarımlı dikiş → “12. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ VERİLERİNİN AYARLANMASI” bölümüne bakınız.
Ⓖ	DİKİŞ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş veri listesi ekran görünümü izlenir. → “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
Ⓙ	DEVİR SAYISI AYARI düğmesi	Devir sayısı ayarı ekran görünümü izlenir. Düğme dikişi ve boğaz sarımı için dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir. → “15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.
Ⓚ	SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİ AYAR düğmesi	Sağlama ipliği ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikerken ya da düz düğmeyi kör dikişle dikerken izlenir ve sağlama ipliği ayarı yapmak mümkündür. → “16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI” bölümüne bakınız.
Ⓛ	DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİK AYARI düğmesi	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. → “17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİĞİNİN GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
Ⓜ	BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle ya da boğaz sarımlı dikişle dikerken izlenir. → “18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİĞİNİN GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
Ⓝ	ÖZELLEŞTİRME düğmesi	Daha sık kullanılan dikiş verileri dört düğmeyle tasarlanabilir. Bu düğmeye basınca, tasarlanan dikiş verilerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → “35. VERİ GİRİŞ EKLAN GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
Ⓞ	AYNA AYAR düğmesi	Ayna ayarı ekran görünümü izlenir. → “23. AYNA AYARI” bölümüne bakınız.
Ⓟ	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basınca, giriş yapan ve iğne giriş noktasını kontrol eden adım dikiş ekran görünümü izlenir. → “25. ADIM HAREKETİYLE GİRİŞ YAPMA VE VERİ KONTROLÜ” bölümüne bakınız.

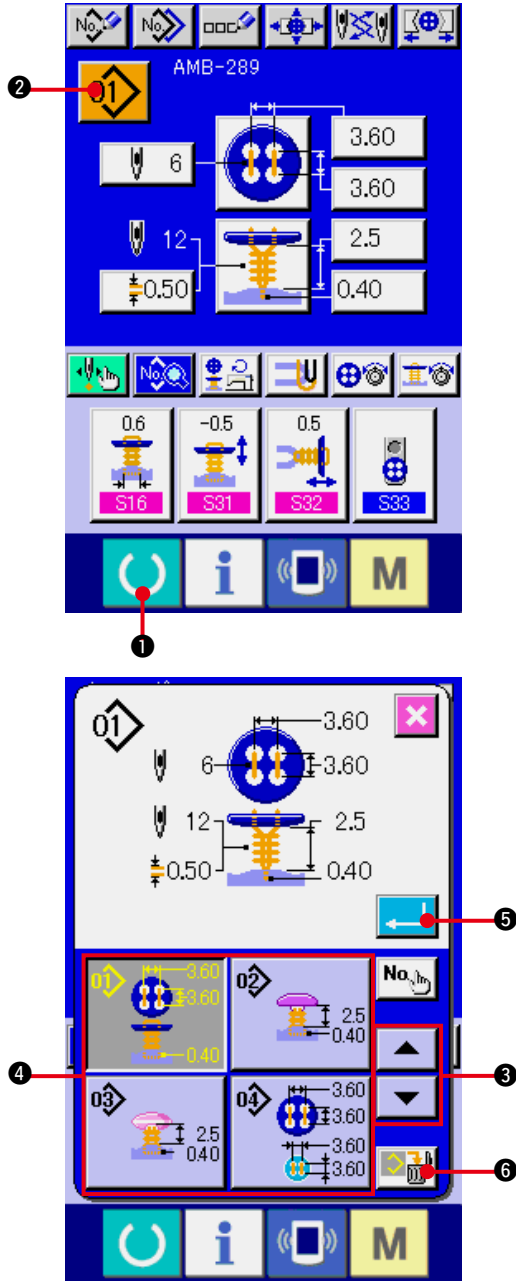
(2) Dikiş ekranı görünümü




Sembol	Ekran görünümü	Tanım
A	AYNA AYAR düğmesi	Ayna ayarı ekran görünümü izlenir. → “23. AYNA AYARI” bölümüne bakınız.
B	DÜĞME MERKEZLEME düğmesi	Başlangıç halindeyken ekranda görülmez. → “24. DÜĞME MERKEZLEME” bölümüne bakınız.
C	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde saptanan dikiş çeşidi adı ekranda izlenir.
D	BESLEYİCİ HAREKETİ düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman, besleyici çalışır ve düğmeyi aynaya yerleştirir.
E	İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme iğnenin aşağı inmesini sağlar ve iğne değişim ekran görünümünü gösterir. → “33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

Sembol	Ekran görünümü	Tanım
F	AYNA KAPALI/AÇIK düğmesi	Bu düğme aynayı kapalı/açık konuma getirir. Düğmeye basıldığı sürece ayna açıktır.
G	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarası ekranda izlenir.
H	DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇERİĞİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarasına kaydedilen dikiş çeşidi içeriği ekranda izlenir. Ekran görünümünün içeriği dikiş yöntemine bağlıdır. Kör dikiş miktarı sadece dikiş ekranı görünümünde belirlenebilir.
I	KÖR DİKİŞ MİKTARINI BELİRLEME düğmesi	Kör dikiş miktarını belirlemek mümkündür. * Sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle ya da düz düğmeyi kör dikişle dikerken izlenir.
J	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → <u>“31. SAYAÇ KULLANIMI”</u> bölümüne bakınız.
K	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → <u>“31. SAYAÇ KULLANIMI”</u> bölümüne bakınız.
L	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basınca, giriş yapan ve iğne giriş noktasını kontrol eden adım dikiş ekran görünümü izlenir. → <u>“25. ADIM HAREKETİYLE GİRİŞ YAPMA VE VERİ KONTROLÜ”</u> bölümüne bakınız.
M	DEVİR SAYISI AYARI düğmesi	Devir sayısı ayarı ekran görünümü izlenir. Düğme dikişi ve boğaz sarımı için dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir. → <u>“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI”</u> bölümüne bakınız.
N	SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİ AYAR düğmesi	Sağlamlaştırma ipliği ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikerken ya da düz düğmeyi kör dikişle dikerken izlenir ve sağlamlaştırma ipliği ayarı yapmak mümkündür. → <u>“16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI”</u> bölümüne bakınız.
O	DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIK AYARI düğmesi	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. → <u>“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ”</u> bölümüne bakınız.
P	BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGINLIK AYARI düğmesi	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle ya da boğaz sarımlı dikişle dikerken izlenir. → <u>“18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ”</u> bölümüne bakınız.
Q	DOĞRUDAN düğmesi	Dikiş çeşidi numarası, düğmeye kayıtlı dikiş çeşidi numarası olarak değişir. → <u>“36. DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ”</u> bölümüne bakınız.
R	DÜĞME BESLEYİCİ SEÇİMİ düğmesi	O an seçili olan düğme besleyici düğmenin (butonun) üzerinde görülür. Düğmeye basıldığı zaman, düğme besleyicinin durumu değiştirilebilir.


4. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ




1) Veri giriş ekranına gelin.

Ayar içeriği sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümünde (yeşil) HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne geçin.


2) Dikiş eşidi numarası seçimi ekran görünümünü ağırın.


DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI SEÇME düğmesine  2 basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçimi ekran görünümü izlenir. O an seçili olan dikiş çeşidi numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin listesi ise alt kısımda görülür.

3) Dikiş eşidi numarasını seçin.

YUKARI ya da AŞAğI KAYDIRMA düğmesine  3 basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmeleri 4 sırayla değişir. Dikiş eşidi numarasına girilen dikiş verileri düğmede gösterilir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine 4 burada basın.

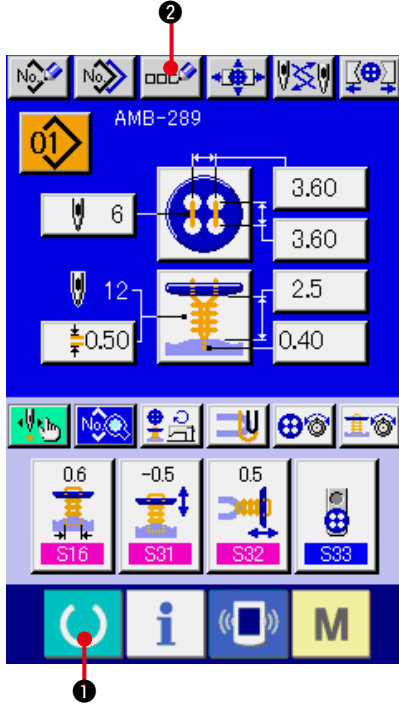
4) Dikiş tipi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  5, basınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır. Böylece seçme işlemi tamamlanmış olur.


* Kayıtlı dikiş çeşidini silmek isterseniz SİL düğmesine  6 basın. Ancak evrim dikiş için kaydedilen dikiş çeşidi silinemez.

5. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME

Dikiş çeşitleri için sırayla en çok 14 karakter girilebilir.




1) Veri girişi ekranına gelin.

Dikiş çeşidi ismi sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) girilebilir. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna 




1 basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.

2) Karakter giriş ekranını çağırın.


KARAKTER GİRİŞ düğmesine  2 abasınca karakter girişi ekran görünümü izlenir.


































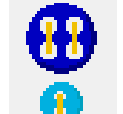

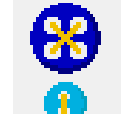
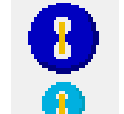
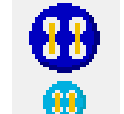

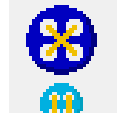
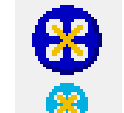




3) Karakteri girin.

Girmek istediğiniz karakter düğmesine 3 basarak karakter girişi yapılabilir. Karakter (A ile Z arasında ve 0 ile 9 arasında) ve semboller (+ , - , / , # , . , ,) girilebilir. En çok 14 karakter girilebilir. İMLECİ SOLA KAYDIR düğmesi  4 ve İMLECİ SAĞA KAYDIR düğmesiyle  5 imlecin yeri değiştirilebilir. Girilen karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin üzerine getirin ve SİL düğmesine  6 basın.


4) Karakter girişini tamamlayın.

ENTER düğmesine  7 basınca karakter girişi tamamlanır. İşlem bittikten sonra, girilen karakter veri giriş ekranı görünümünün (mavi) üst kısmında görülür.

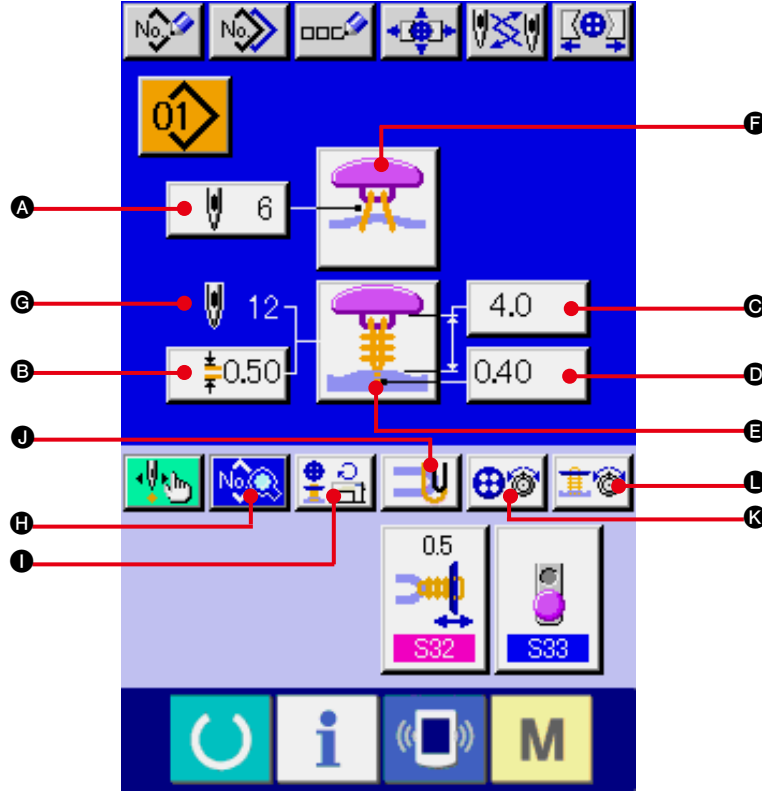
6. DİKİŞ YÖNTEMİ VE DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ

Dikiş yöntemi	Dikiş şekli					
Kör dikişle düz/ sarımlı düğme dikişi  						
						
Düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi 						
						
Kör dikişle düz düğme dikişi 						
Karşı düğme/ sağlama düğmesi dikişi 						
						
Boğaz sarımlı düğme dikişi 	---					

7. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI (BACAKLI VE MİSKET DÜĞMELER)


Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi için (bacaklı ve misket düğmeler) veri girişi ekran görünümünde belirlenebilecek özellikler aşağıda belirtilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine  H basın ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

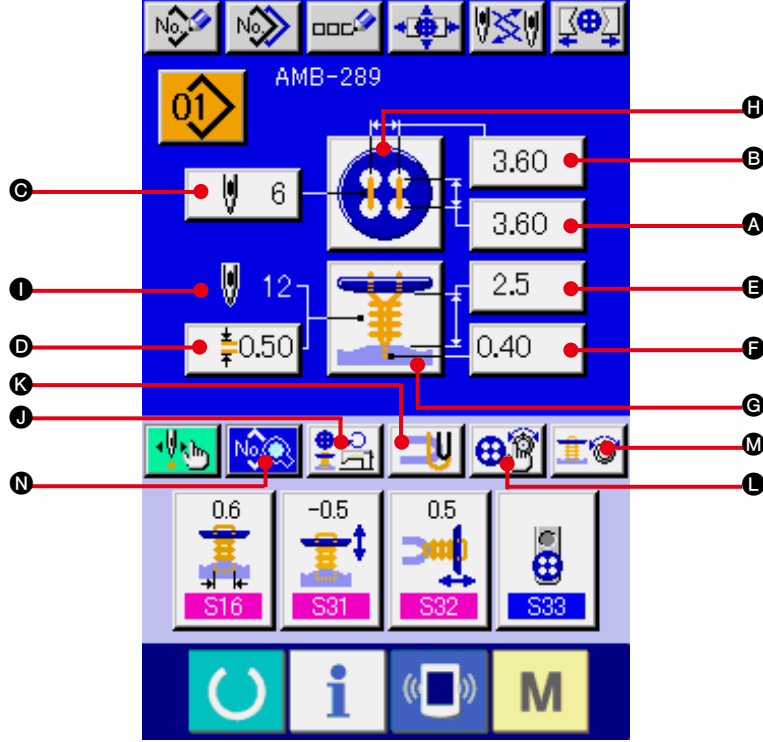


Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S12 Düğme dikişinde ilmek sayısı	2 ile 32 arasında	2 ilmek	6
B	S113 Boğaz sarımlı dikiş adımı	0,05 ile 2,00 arasında	0,05mm	0,50
C	S27 Düğme dikiş yüksekliği	0 ile 15,0 arasında	0,1mm	4,0
D	S17 Kör dikiş miktarı	-1,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0,40
E	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
F	S02 Dikiş şeklinin seçilmesi	“14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
G	Boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı ekran görünümü	Gerçekten dikilen boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı görülür.		
I	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
J	Sağlamlaştırma ipliğinin ayarı	“16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI” bölümüne bakınız.		
K	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı	“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		
L	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı	“18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		

8. KÖR DİKİŞLE DÜĞME DİKİME VERİLERİNİN AYARLANMASI (DÜZ DÜĞME)


Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi için (düz düğme) veri girişi ekran görünümünde belirlenebilecek özellikler aşağıda belirtilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine  abasın ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

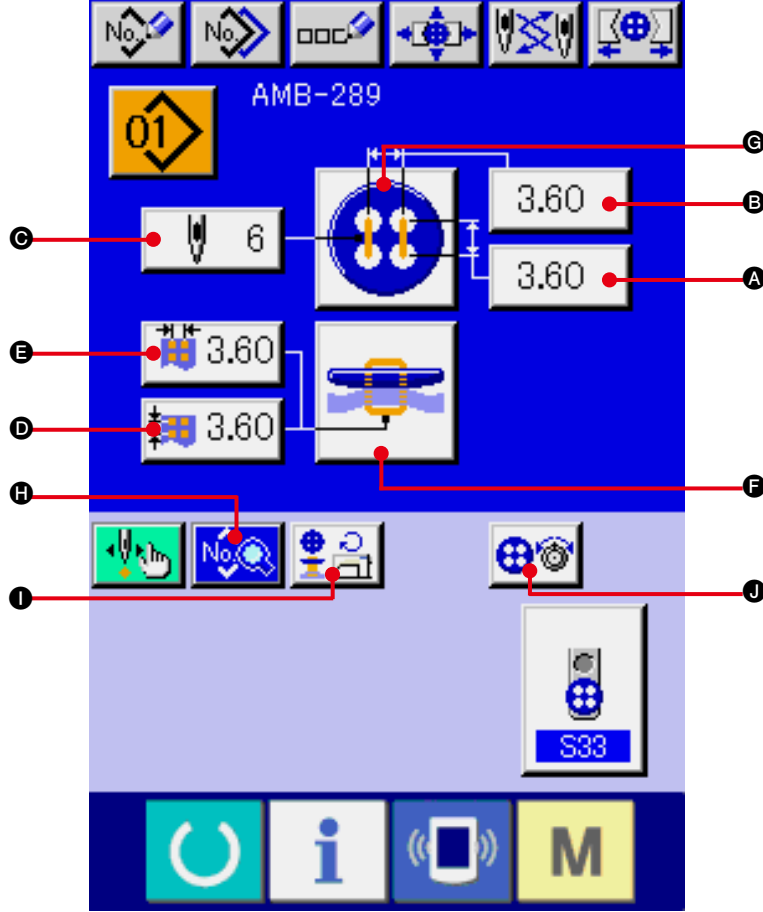


Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S08 Düğme delikleri arasındaki mesafe (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
B	S09 Düğme delikleri arasındaki mesafe (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
C	S12 Düğme dikişindeki ilmek sayısı	2 ile 32 arasında	2 ilmek	6
D	S113 Boğaz sarımlı dikiş adımı	0,05 ile 2,00 arasında	0,05mm	0,50
E	S26 Düğme dikiş yüksekliği	0,5 ile 15,0 arasında	0,1mm	2,5
F	S17 Kör dikiş miktarı	-1,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0,40
G	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
H	S02 Dikiş şeklinin seçilmesi	“14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
I	Boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı ekran görünümü	Gerçekten dikilen boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı görülür.		
J	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
K	Sağlamaştırma ipliğinin ayarı	“16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI” bölümüne bakınız.		
L	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı	“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		
M	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı	“18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		

9. DÜĞMEYİ DOĞRUDAN KUMAŞA DİKME VERİLERİNİN AYARLANMASI


Kumaşa doğrudan düz düğme dikişi için veri girişi ekran görünümünde belirlenebilecek özellikler aşağıda belirtilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine  **H** basın ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

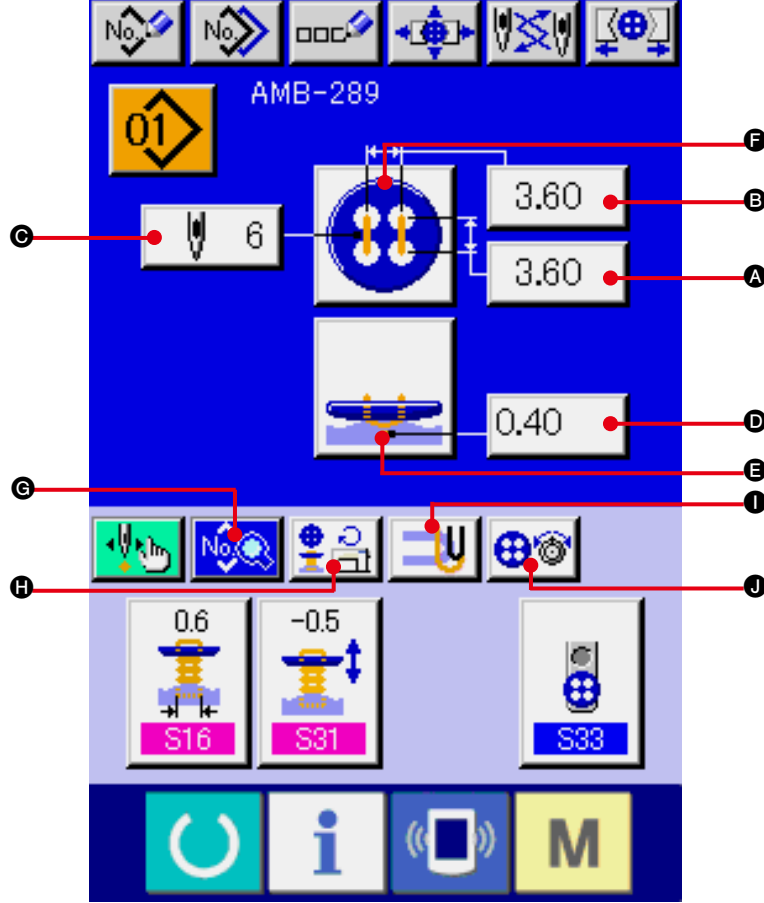


Sembol	Öğe	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S08 Düğme delikleri arasındaki mesafe (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
B	S09 Düğme delikleri arasındaki mesafe (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
C	S12 Düğme dikişindeki ilmek sayısı	2 ile 32 arasında	2 ilmek	6
D	S10 Alttan besleme iğne girişi mesafesi (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
E	S11 Alttan besleme iğne girişi mesafesi (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
F	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
G	S02 Dikiş şeklinin seçilmesi	“14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
I	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
J	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı	“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		

10. KÖR DİKİŞLE DÜZ DÜĞME DİKİŞİ VERİLERİNİN AYARLANMASI


Kör dikişle düz düğme dikişi için veri girişi ekran görünümünde ayarlanabilecek öğeler aşağıda verilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine  abasın ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

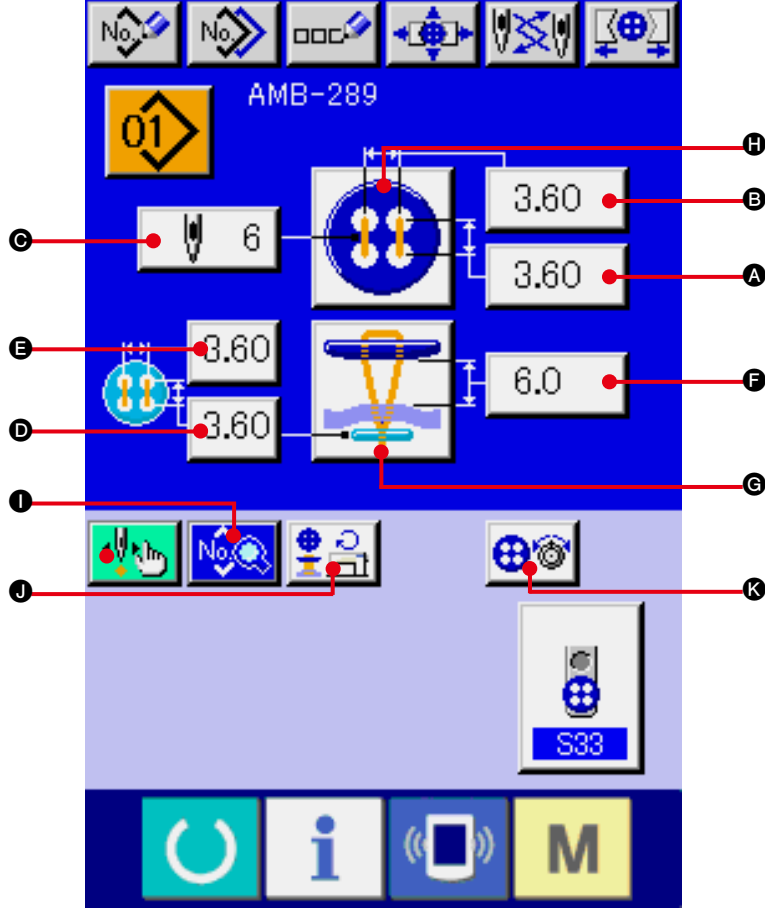


Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S08 Düğme delikleri arasındaki mesafe (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3.60
B	S09 Düğme delikleri arasındaki mesafe (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3.60
C	S12 Düğme dikişindeki ilmek sayısı	2 ile 32 arasında	2 ilmek	6
D	S17 Kör dikiş miktarı	-1,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0.40
E	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
F	S02 Dikiş şeklinin seçilmesi	“14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
H	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
I	Sağlama ipliğinin ayarı	“16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI” bölümüne bakınız.		
J	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı	“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		

11. KARŞI DÜĞME/SAĞLAMLAŞTIRMA DÜĞMESİ AYARLARININ YAPILMASI

Sağlamlaştırma düğmesi ve karşı düğme için veri girişi ekran görünümünde ayarlanabilecek öğeler aşağıda verilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine  aabasin ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.

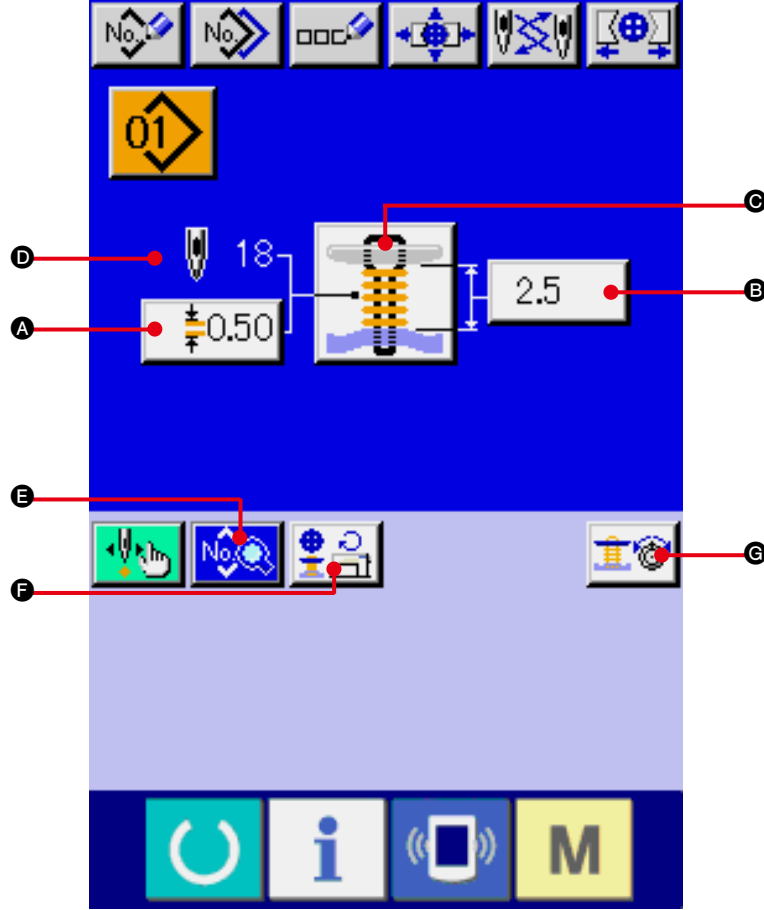


Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S08 Düğme delikleri arasındaki mesafe (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
B	S09 Düğme delikleri arasındaki mesafe (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
C	S12 Düğme dikişindeki ilmek sayısı	2 ile 32 arasında	2 ilmek	6
D	S10 Alttan besleme iğne girişi mesafesi (boyuna)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
E	S11 Alttan besleme iğne girişi mesafesi (enine)	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60
F	S28 Düğme yüksekliği (karşı düğme)	0 ile 20,0 arasında	0,1mm	6,0
G	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
H	S02 Dikiş şeklinin seçilmesi	“14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
J	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
K	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı	“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		

12. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ VERİLERİNİ UYGULAMA

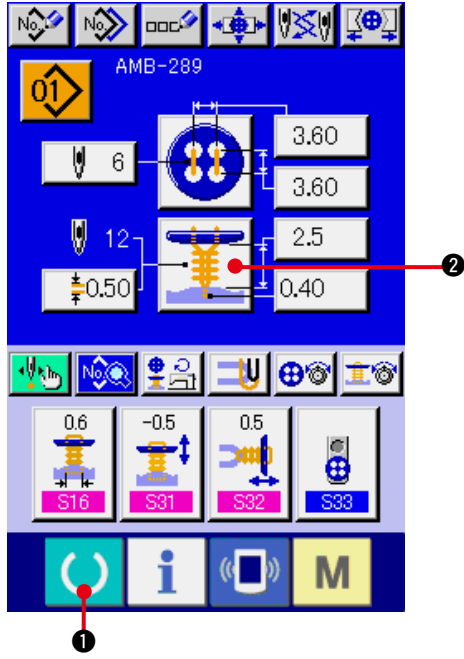
Boğaz sarımlı dikiş için veri girişi ekran görünümünde ayarlanabilecek öğeler aşağıda verilmiştir. Daha ayrıntılı ayar için, DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜ düğmesine **E** aabasin ve dikiş verileri ekran görünümünde ayar yapın.

→ “**20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ**” bölümüne bakınız.




Sembol	Öğe	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
A	S113 Boğaz sarımlı dikiş adımı	0,05 ile 2,00 arasında	0,05mm	0,50
B	S26 Düğme dikiş yüksekliği	0,5 ile 15,0 arasında	0,1mm	2,5
C	S01 Dikiş yöntemi seçimi	“13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ” bölümüne bakınız.		
D	Boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı ekran görünümü	Gerçekten dikilen boğaz sarımlı dikiş ilmek sayısı görülür.		
F	Dikiş makinesi devir sayısı ayarı	“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI” bölümüne bakınız.		
G	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı	“18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ” bölümüne bakınız.		


13. DİKİŞ YÖNTEMİNİN SEÇİLMESİ

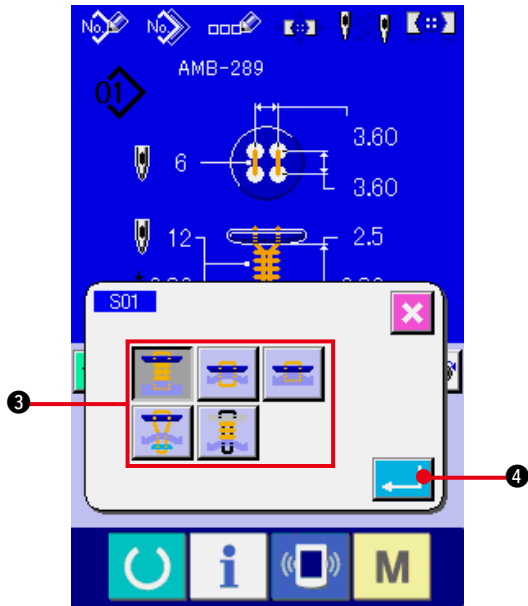


1) Veri giriş ekranına gelin.

Sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) dikif şekli seçilebilir. Dikif ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçin.

2) Dikif yöntemi seçimi ekran görünümünü çağırın.


DİKİŞ YÖNTEMİ düğmesine  2 basınca, dikif şekli seçme ekran görünümü izlenir.



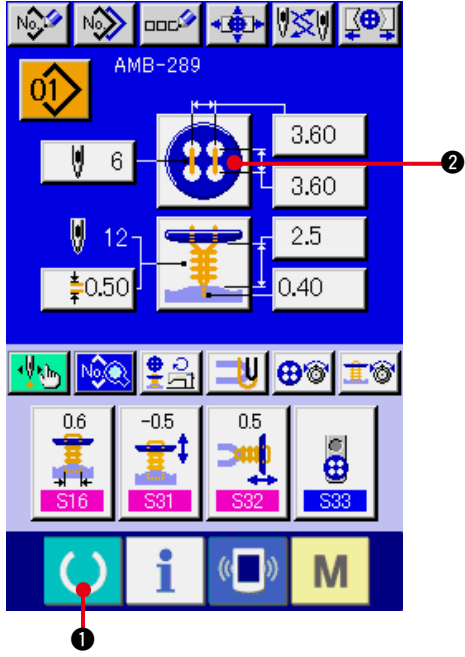
3) Dikif yöntemini seçin.

Dikmek istediğınız DİKİŞ YÖNTEMİ düğmesini 3 seçin.

4) Dikif yöntemi seçimini tamamlayın.

Dikif yöntemi seçimini tamamlamak için ENTER düğmesine  4 basınca, veri giriş ekran görünümünde (mavi) seçilen dikif şekli görülür.

14. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ

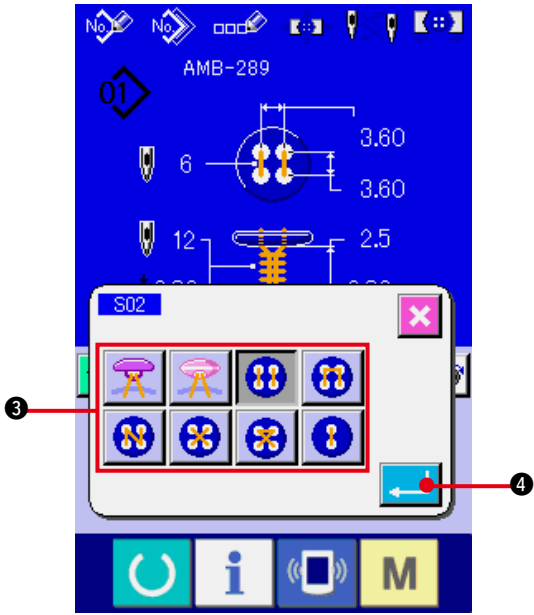


1) Veri giriş ekranına gelin.

Sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) dikif şekli seçilebilir. Dikif ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna **1** basın ve veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçin.

2) Dikif şekli seçimi ekran görünümünü ağırın.

DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine **2** basınca, dikif şekli seçme ekran görünümü izlenir.



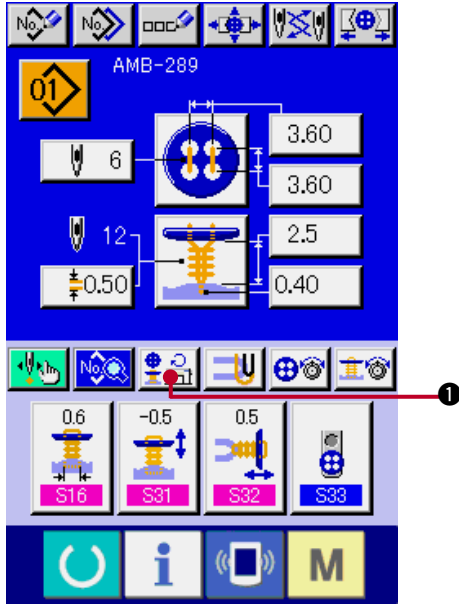
3) Dikif şeklini seçin.

Dikmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesini **3** seçin.

4) Dikif şekli seçimini tamamlayın.

Dikif şekli seçimini tamamlamak için ENTER düğmesine **4** basınca, veri giriş ekran görünümünde (mavi) seçilen dikif şekli görülür.


15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI





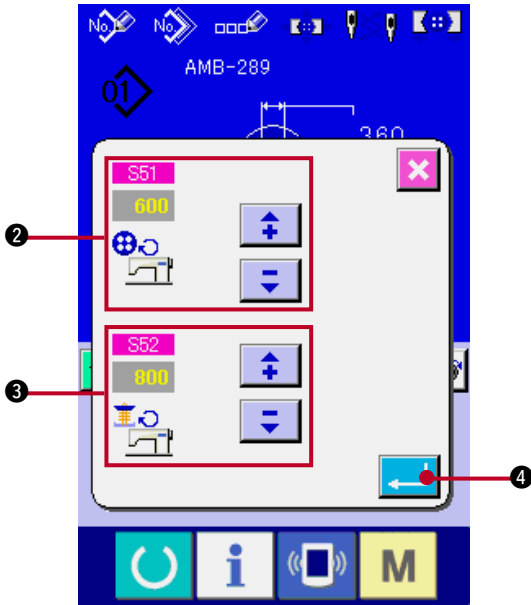
1) Veri giriş ekranına gelin.

Veri giriş ekranı ve dikiş ekranında dikiş makinesi devir sayısı ayarlanabilir.

2) Devir sayısı ayarı ekran görünümüne geçin.

DEVİR SAYISI AYAR düğmesine  1 basınca devir sayısı ayarı ekran görünümü izlenir. Düğme dikişi ve boğaz sarımı için dikiş makinesinin devir sayısı ayarı yapılabilir.

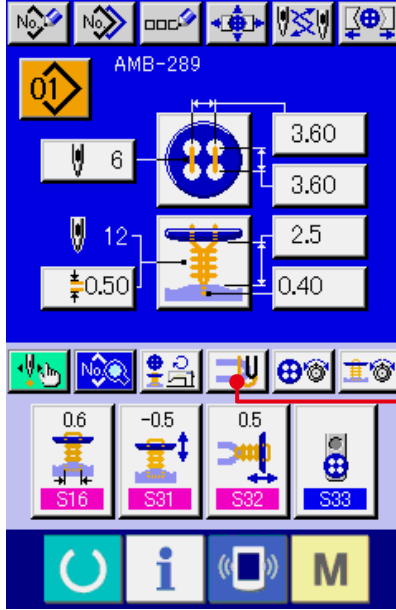
2 ve 3 ok işareti (yukarı/aşağı)  düğmeleriyle giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine  4 basarak veriye onay verin.




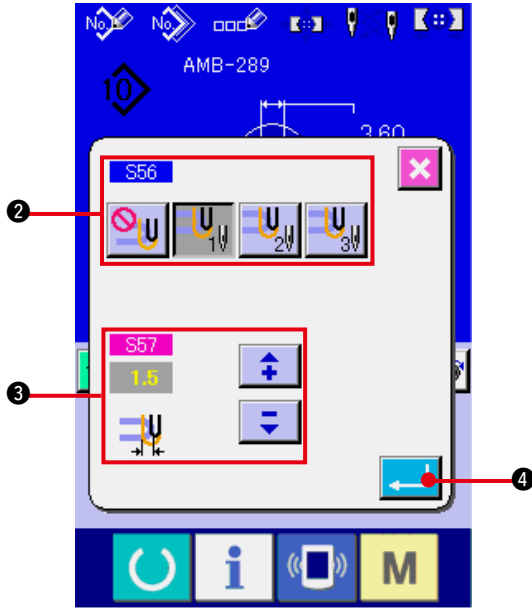
Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
2	S51 Düğme dikişinde devir sayısı	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	600
3	S52 Boğaz sarımlı dikişte devir sayısı	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	800

16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI

Düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikme ya da düz düğmeyi kör dikişle dikme seçildiği zaman, veri ekran görünümünde ve dikiş ekran görünümünde SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİ AYARI düğmesi izlenir.








- 1) Sağlamaştırma ipliği ayar ekranına gelin. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİ AYARI düğmesine  1 basınca sağlamaştırma ipliği ayarı ekran görünümü izlenir.



Sağlamaştırma ipliğinin ilmek sayısı 2 ve miktar 3 ayarlanabilir.

Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine 

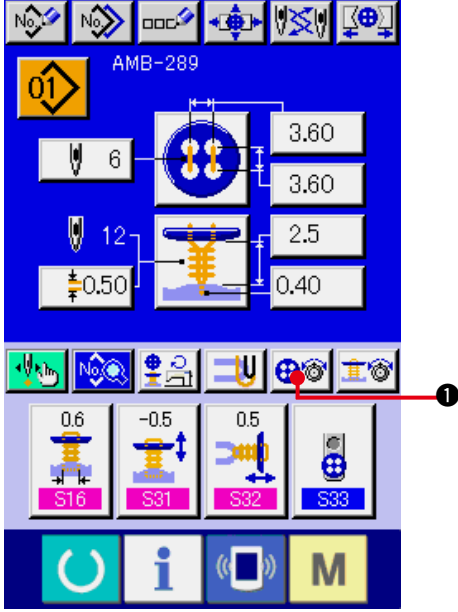
4 basarak veri için onay verin.


Sembol	Öge	Giriş aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
2	S56 Sağlamaştırma ipliğinin ilmek sayısı	 : Sağlamaştırma ipliği olmadan  : 1 ilmek  : 2 ilmek  : 3 ilmek	---	 : 1 ilmek
3	S57 Sağlamaştırma ipliği miktarı	0 ile 5,0 arasında	0,1mm	1,5

17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ GİRİLMESİ

Düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikme, düz düğmeyi doğrudan kumaşa dikme, düz dikişi kör dikişle dikme ya da karşı düğme/sağlamaştırma seçildiği zaman, veri girişi ekran görünümünde ve dikiş ekranı görünümünde DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIK AYARI düğmesi izlenir.

(1) Basitleştirilmiş giriş halinde

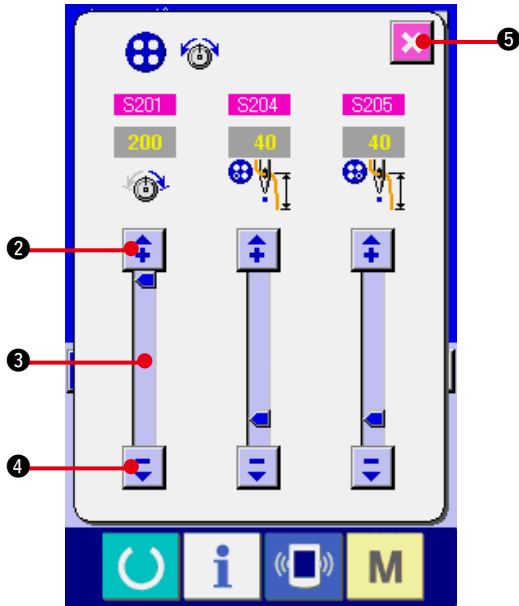



1) Düğme dikiş ipliği gerginliğinin basitleştirilmiş ayarı ekranına geçin. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ BASİTLEŞTİRİLMİŞ AYARI düğmesine 

1) basınca düğme dikiş ipliği gerginliğinin basitleştirilmiş ekran görünümüne geçilir ve dikişten önce kalan iplik uzunluk ayarı ve düğme dikişinde normal ilmek için iplik gerginliği ayarı yapılabilir.



Başlangıç ayar değeri, #50 polyester bükümlü iplik kullanıldığı zamanki ayardır.



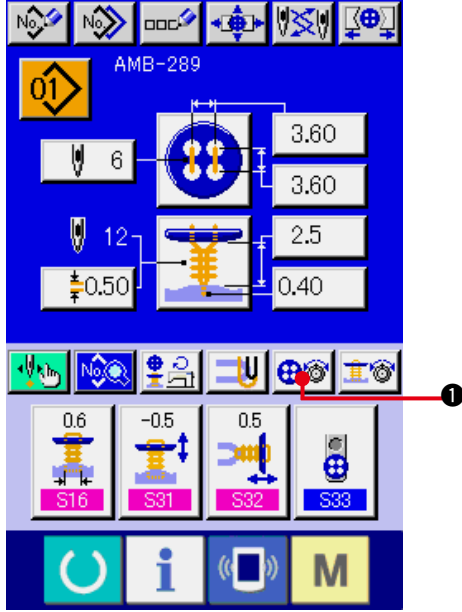
OK İŞARETİ (YUKARI/AŞAĞI)  düğmeleriyle (2 ve 4) ve KAYDIRMA ÇUBUĞU ile 3 sırasıyla veriler düzenlenebilir. Verilere düzenleme sırasında onay verilebilir.

İPTAL düğmesine  5 basıldığı zaman ekran kapanır ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.


(2) Ayrıntılı giriş halinde

Düğme dikişi iplik gerginliği ayar düğmesini özelleştirme ekran görünümünde ayrıntılı giriş ayarı olarak saptadıktan sonra, veri giriş ekran görünümü ve dikiş ekranı görünümü izlenir.

→ “**35. VERİ GİRİŞ EKRAN GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ**” ve “**36. DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ**” bölümlerine bakınız.



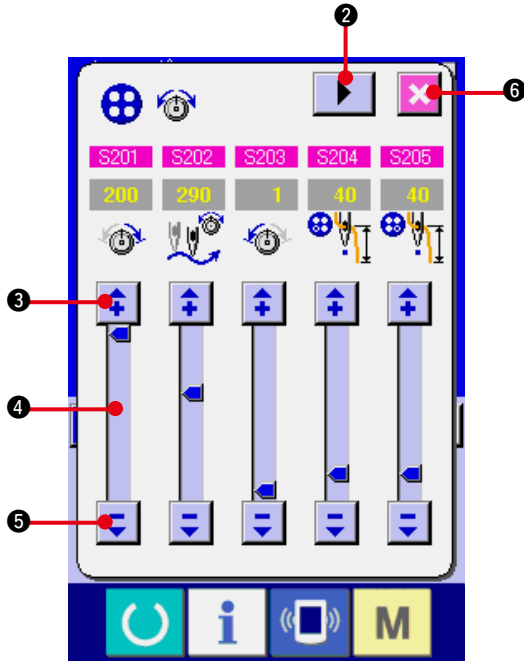
1) Düğme dikiş ipliği gerginliğinin ayrıntılı ayarı ekranına geçin.


DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGINLIĞININ AYRINTILI AYARI düğmesine  1

basınca düğme dikiş ipliği gerginliğinin ayrıntılı ekran görünümüne geçilir ve dikişten önce kalan iplik uzunluk ayarı ve düğme dikişinde normal ilmek için iplik gerginliği ayarı yapılabilir.



Başlangıç ayar değeri, #50 polyester bükümlü iplik kullanıldığı zamanki ayardır.



SAYFA DEĞİŞTİR düğmesini  2

kullanarak son ilmek, 1. ilmek ve 2. ilmekte sırayla iplik gerginliği ekranına geçerek iplik gerginliği ayarı yapılabilir.

The edit of data can be performed with OK İŞARETİ (YUKARI/AŞAĞI)



düğmeleriyle (3 ve 5) ve

KAYDIRMA ÇUBUĞU ile 4 sırasıyla veriler düzenlenebilir. Verilere düzenleme sırasında onay verilebilir.

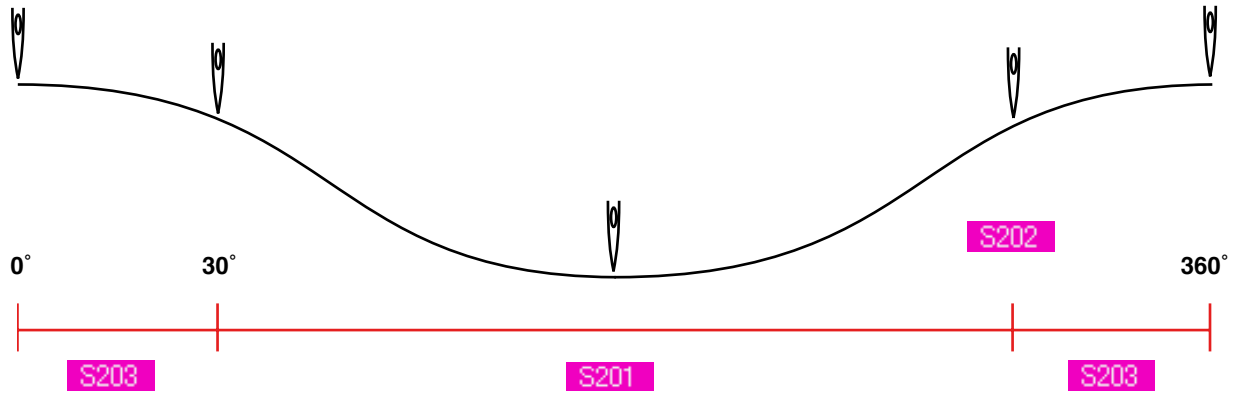
İPTAL düğmesine  6 basıldığı zaman

ekran kapanır ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.

(3) Değiştirilebilen dikiş verileri

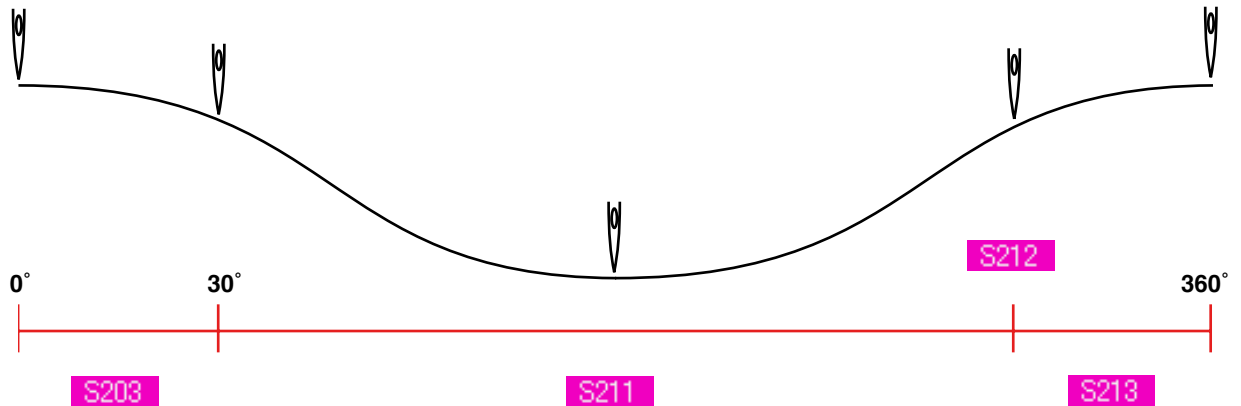
1) Düğme dikişindeki normal ilmek

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S201	Düğme dikişinde iğne alt konumunda iplik gerginliği (normal ilmek)	0 ile 200 arasında	1	110	
S202	Düğme dikişinde iplik gerginliği açı değişimi (normal ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	280	
S203	Düğme dikişinde iğne üst konumunda gerginliği (normal ilmek)	0 ile 200 arasında	1	1	
S204	Düğme dikişinde dikişten önce sol tarafta kalan iplik uzunluğu	1 ile 100 arasında	1	45	
S205	Düğme dikişinde dikişten önce sağ tarafta kalan iplik uzunluğu	1 ile 100 arasında	1	45	



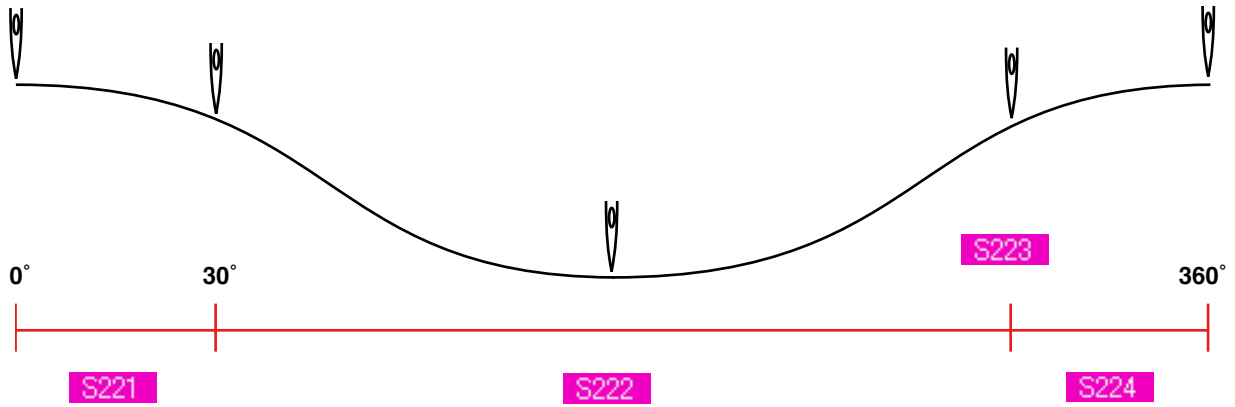
2) Düğme dikişinde son ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S211	Düğme dikişinde iğne alt konumunda gerginlik (son ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S212	Düğme dikişinde iplik gerginliği açı değişimi (son ilmek)	180 ile 360 arasında	1°	280	
S213	Düğme dikişinde iğne üst konumunda gerginlik (son ilmek)	0 ile 200 arasında	1	70	



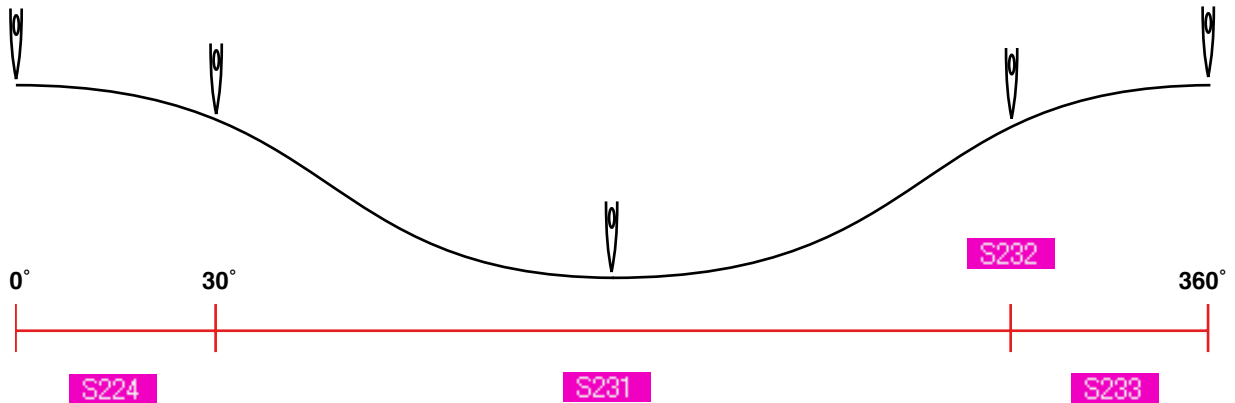
3) Düğme dikişinde 1. ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S221	Düğme dikişinde 1. ilmek başlangıcında iplik gerginliği	0 ile 200 arasında	1	200	
S222	Düğme dikişinde iğne alt konumunda iplik gerginliği (1. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S223	Düğme dikişinde iplik gerginliği açısı değişimi (1. ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	280	
S224	Düğme dikişinde iğne üst konumunda iplik gerginliği (1. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	



4) Düğme dikişinde 2. ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

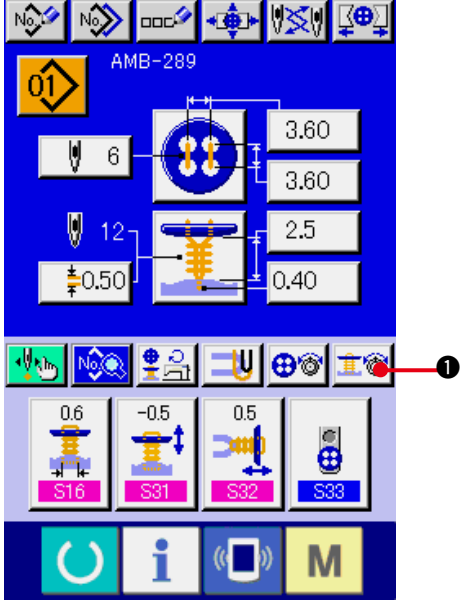
Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S231	Düğme dikişinde iğne alt konumunda iplik gerginliği (2. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S232	Düğme dikişinde iplik gerginliği açısı değişimi (2. ilmek)	180 ile 360 arasında	1°	280	
S233	Düğme dikişinde iğne üst konumunda iplik gerginliği (2. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	




18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGINLIĞININ GİRİLMESİ

Veri ekran görünümünde ve dikiş ekran görünümünde düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikme ya da boğaz sarımlı dikiş seçildiği zaman, boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği ayar düğmesi görünür.

(1) Basitleştirilmiş giriş halinde

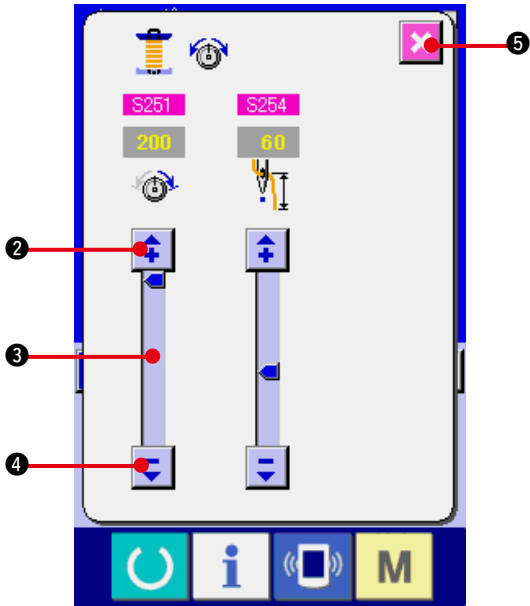


1) Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliğinin basitleştirilmiş ayarı ekranına geçin.


BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGINLIĞININ BASITLEŞTİRİLMİŞ AYARI düğmesine  1 basınca, boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği basitleştirilmiş ayar ekran görünümüne geçilir. Dikişten önce kalan iplik boyu ayarı ve boğaz sarımlı dikişte normalilmek için iplik gerginliği ayarı yapılabilir.




Başlangıç ayar değeri, #50 polyester bükümlü iplik kullanıldığı zamanki ayardır.



OK İŞARETİ (YUKARI/AŞAĞI) 

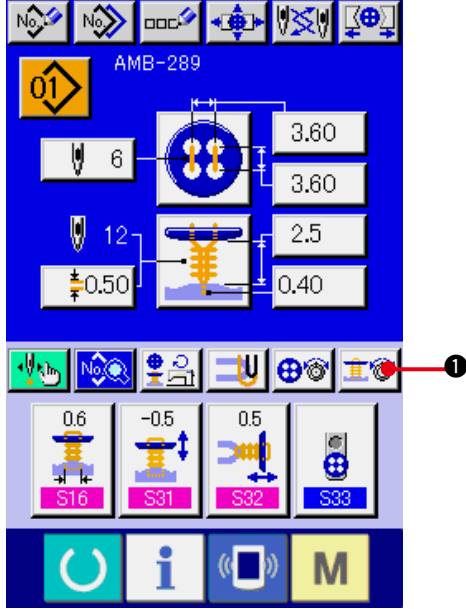
 düğmeleriyle (2 ve 4) ve KAYDIRMA ÇUBUĞU ile 3 sırasıyla veriler düzenlenebilir. Verilere düzenleme sırasında onay verilebilir.

İPTAL düğmesine  5 basıldığı zaman ekran kapanır ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.


(2) Ayrıntılı giriş halinde

Boğaz sarımlı dikiş iplik gerginliği ayar düğmesini özelleştirme ekran görünümünde ayrıntılı giriş ayarı olarak saptadıktan sonra, veri giriş ekran görünümü ve dikiş ekranı görünümüne geçin.

→ “**35. VERİ GİRİŞ EKRAN GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ**” ve “**36. DİKİŞ EKRANI GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ**” bölümlerine bakınız.

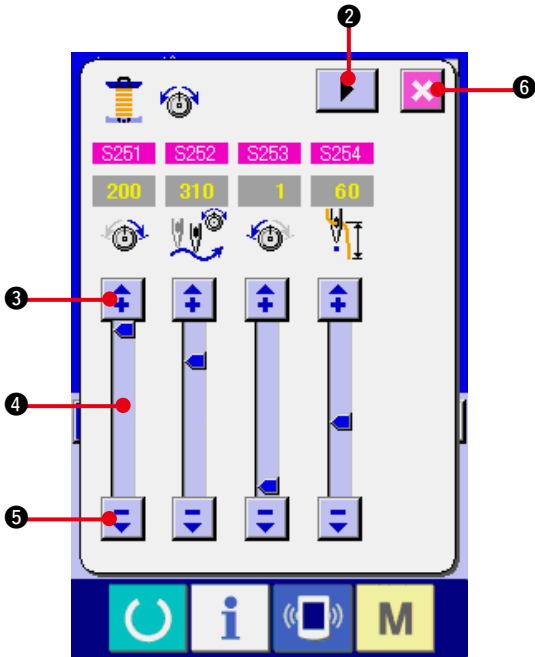





1) Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliğinin ayrıntılı ayarı ekranına geçin.


BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGINLIĞININ AYRINTILI AYARI düğmesine  1 basınca, boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği ayrıntılı ayar ekran görünümüne geçilir. Dikişten önce kalan iplik boyu ayarı ve boğaz sarımlı dikişte normal ilmek için iplik gerginliği ayarı yapılabilir.



Başlangıç ayar değeri, #50 polyester bükümlü iplik kullanıldığı zamanki ayardır.



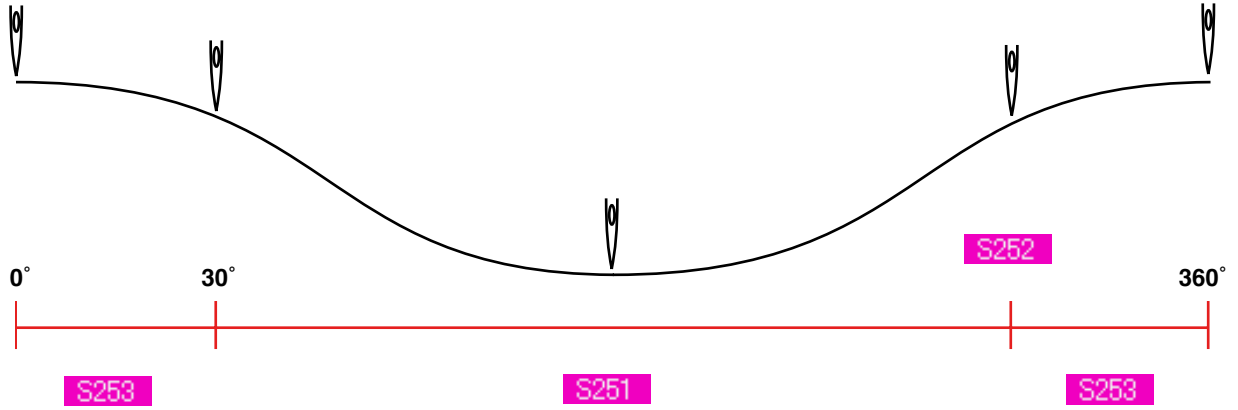
SAYFA DEĞİŞTİR düğmesini  2 kullanarak son ilmek, 1. ilmek ve 2. ilmekte sırayla iplik gerginliği ekranına geçerek iplik gerginliği ayarı yapılabilir. OK İŞARETİ (YUKARI/AŞAĞI)   düğmeleriyle (3 ve 5) ve KAYDIRMA ÇUBUĞU ile 4 sırasıyla veriler düzenlenebilir. Verilere düzenleme sırasında onay verilebilir.

İPTAL düğmesine  6 basıldığı zaman ekran kapanır ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.

(3) Değiştirilebilen dikiş verileri

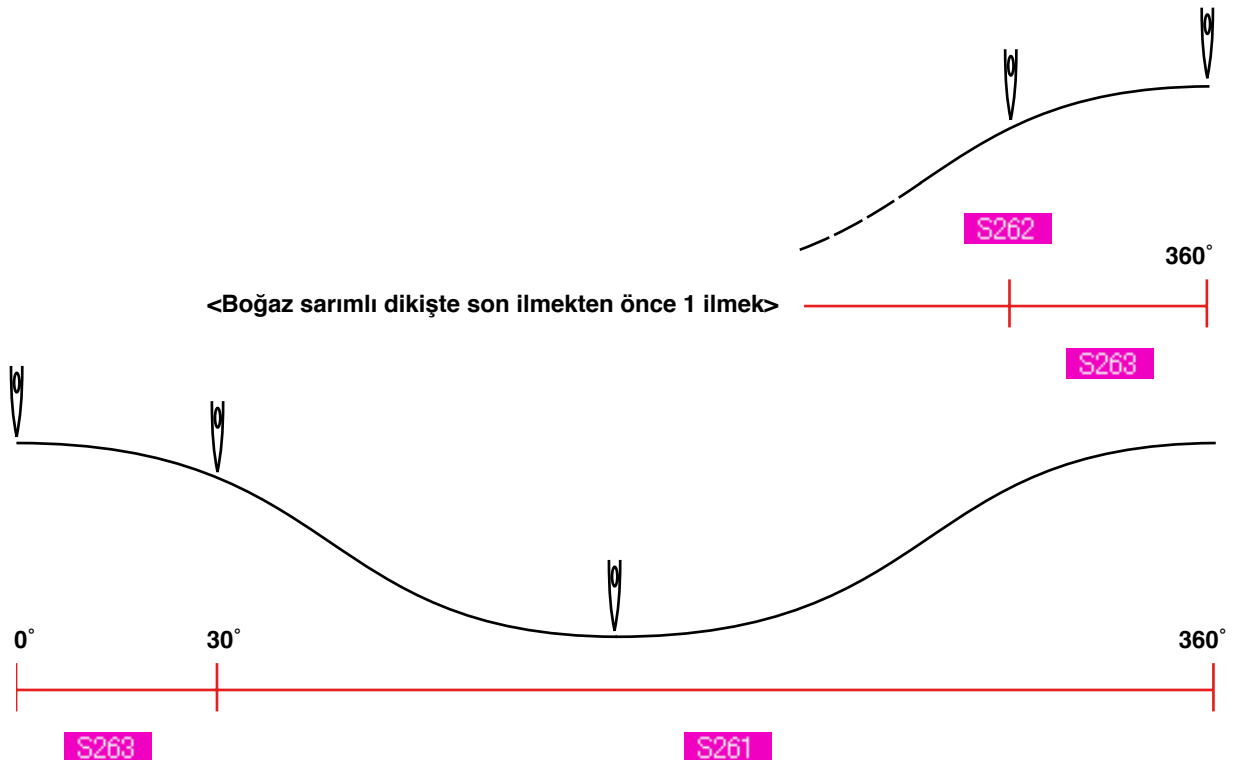
1) Boğaz sarımlı dikişte normal ilmek

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S251	Boğaz sarımlı dikişte iğne alt konumunda iplik gerginliği (normal ilmek)	0 ile 200 arasında	1	130	
S252	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği açısı değişimi (normal ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	290	
S253	Boğaz sarımlı dikişte iğne üst konumunda iplik gerginliği (normal ilmek)	0 ile 200 arasında	1	1	
S254	Boğaz sarımlı dikişten önce kalan iplik uzunluğu	1 ile 100 arasında	1	55	



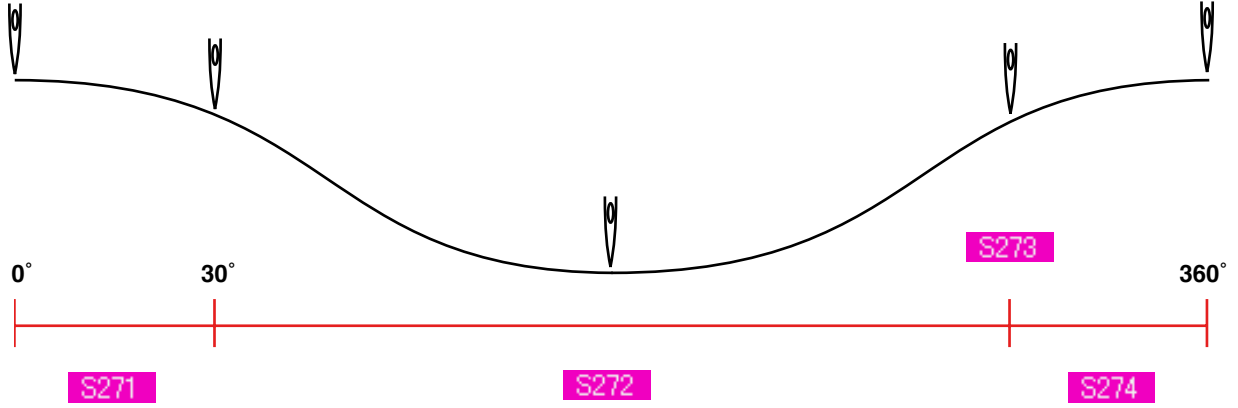
2) Boğaz sarımlı dikişte son ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S261	Boğaz sarımlı dikişte iğne alt konumunda gerginlik (son ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S262	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği açısı değişimi (son ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	345	
S263	Boğaz sarımlı dikişte iğne üst konumunda gerginlik (son ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	



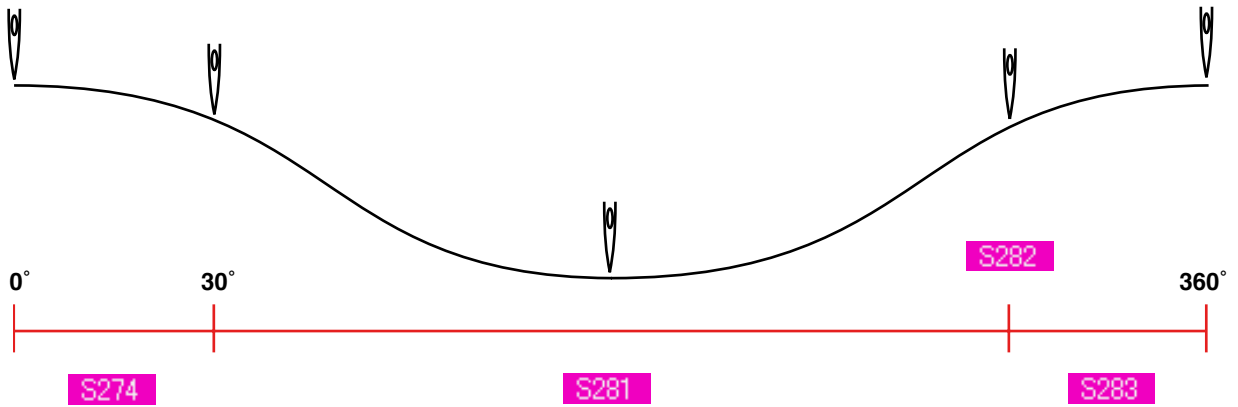
3) Boğaz sarımlı dikişte 1. ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S271	Boğaz sarımlı dikişte 1. ilmek başlangıcında iplik gerginliği	0 ile 200 arasında	1	200	
S272	Boğaz sarımlı dikişte iğne alt konumunda iplik gerginliği (1. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S273	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği açısı değişimi (1. ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	290	
S274	Boğaz sarımlı dikişte iğne üst konumunda iplik gerginliği (1. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	



4) Boğaz sarımlı dikişte 2. ilmek (Sadece ayrıntılı ayarlar sırasında ayarlanabilir.)

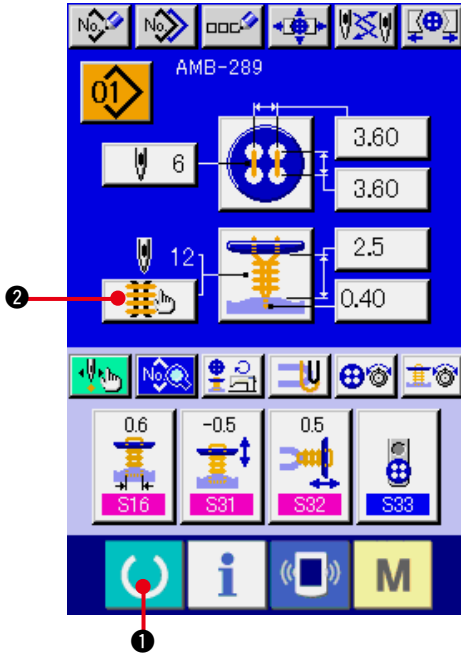
Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri	Hatırlatmalar
S281	Boğaz sarımlı dikişte iğne alt konumunda iplik gerginliği (2. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	
S282	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginliği açısı değişimi (2. ilmek)	180 ile 355 arasında	1°	290	
S283	Boğaz sarımlı dikişte iğne üst konumunda iplik gerginliği (2. ilmek)	0 ile 200 arasında	1	200	




19. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İÇİN AYRINTILI GİRİŞ YAPILMASI

Boğaz sarımlı adım girişi düğmesi eğer özelleştirme ekranında boğaz sarımlı dikiş ayrıntılı girişi düğmesi olarak değiştirilirse, boğaz sarımlı dikiş verileri için ayrıntılı ayar yapılabilir.


→ “35. VERİ GİRİŞ EKLAN GÖRÜNÜMÜNÜN ÖZELLEŞTİRİLMESİ” bölümlerine bakınız.

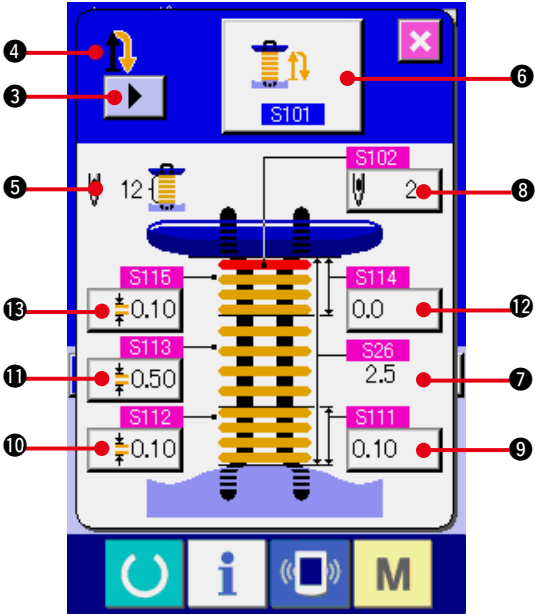



1) Veri girişi ekranına gelin.

Ayrıntılı boğaz sarımlı dikiş verileri sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) girilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  1 basın.

2) Boğaz sarımlı dikişte ayrıntılı veri girişi ekranına geçin.

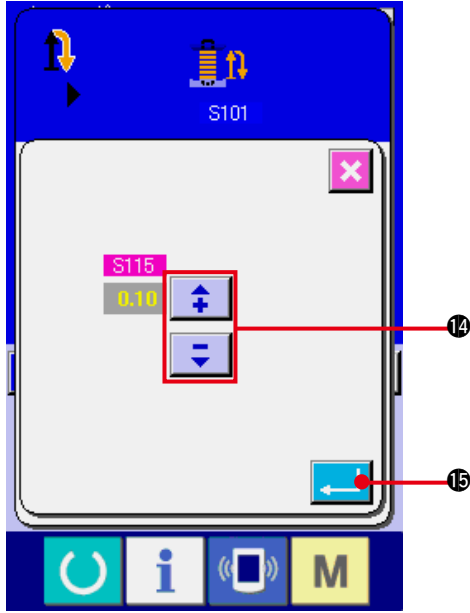
BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ AYRINTILI GİRİŞ düğmesine  2 basın ve boğaz sarımlı dikişte ayrıntılı veri girişi ekranına geçin.






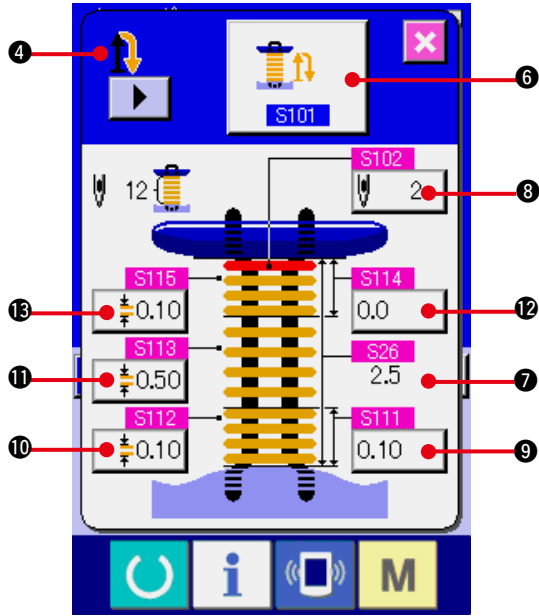
İlk sayfada ayarlanabilen veriler, son çevrimin dikiş ayar verileridir ve önceki çevrimlerin veri sayfaları arasında SAYFA DEĞİŞTİR düğmesiyle  3 dolaşılabilir. Ayrıca düzenlenen sayfa 4 ile belirtilen yerde turuncu olarak görülür.







5, boğaz sarımlı dikişin gerçek ilmek sayısıdır ve her ayar değişiminde ekran görünümü güncellenir.

VERİ DEĞİŞİMİ düğmelerine (6 ile 13 arası) basıldığı zaman değişim iletisi ekranda görülür.



Veri düzenleme, SEÇME düğmesi ya da   düğmeleriyle 14 yapılır. Verilere onay vermek için ENTER düğmesine  15 basın.



Symbol	Item	Input range	Edit unit	Initial value
6	S101 Boğaz sarım sayısı	 : Boğaz sarımsız  : 1 kez  : 2 kez  : 3 kez  : 4 kez	---	 : 2 kez
7	S26 Boğaz sarım yüksekliği	Düzenlemeyi veri girişi ekran görünümünde ya da dikiş ekran görünümünde yapın.		
8	S102 Boğaz sarımının en yukarisında ilmek sayısı	1 ile 9 arasında	1 kez	2

İlk ekran görünümü 4 iken.



Symbol	Item	Input range	Edit unit	Initial value
9	S111 Boğaz sarımı yüksekliği (tepenin alt kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0,10
10	S112 Boğaz sarımı adımı (tepenin alt kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10
11	S113 Boğaz sarımı adımı (tepenin orta kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,50
12	S114 Boğaz sarımı yüksekliği (tepenin üst kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0,0
13	S115 Boğaz sarımı adımı (tepenin üst kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10

İkinci ekran görünümü 4 iken.



Symbol	Item	Input range	Edit unit	Initial value
9	S121 Boğaz sarımı yüksekliği (2.nin alt kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0,2
10	S122 Boğaz sarımı adımı (2.nin alt kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10
11	S123 Boğaz sarımı adımı (2.nin orta kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	1,0
12	S124 Boğaz sarımı yüksekliği (2.nin üst kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0
13	S125 Boğaz sarımı adımı (2.nin üst kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10

Üçüncü ekran görünümü 4 iken.



Symbol	Item	Input range	Edit unit	Initial value
9	S131 Boğaz sarımı yüksekliği (3.nün alt kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0,2
10	S132 Boğaz sarımı adımı (3.nün alt kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10
11	S133 Boğaz sarımı adımı (3.nün orta kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	1,0
12	S134 Boğaz sarımı yüksekliği (3.nün üst kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0
13	S135 Boğaz sarımı adımı (3.nün üst kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10

Dördüncü ekran görünümü 4 iken.


















Symbol	Item	Input range	Edit unit	Initial value
9	S141 Boğaz sarımı yüksekliği (4.nün alt kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0,2
10	S142 Boğaz sarımı adımı (4.nün alt kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10
11	S143 Boğaz sarımı adımı (4.nün orta kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	1,0
12	S144 Boğaz sarımı yüksekliği (4.nün üst kısmı)	0 ile 2,0 arasında	0,1	0
13	S145 Boğaz sarımı adımı (4.nün üst kısmı)	0,05 ile 2,0 arasında	0,05	0,10

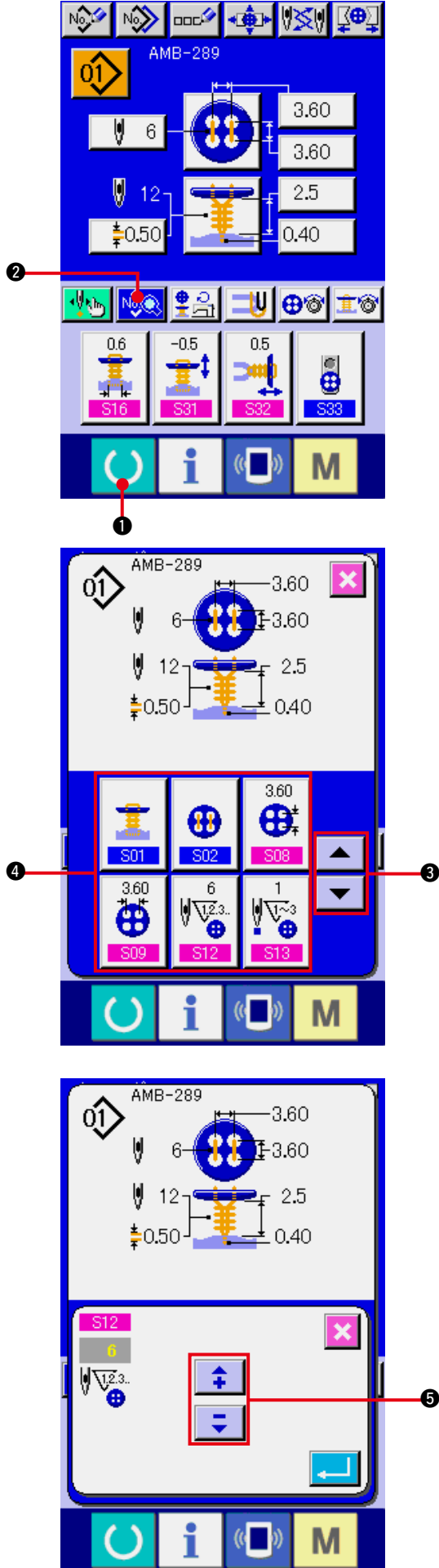
20. DİKİŞ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

(1) Ürünü satın aldığınızdaki başlangıç dikiş verileri


1 ile 8 arasındaki dikiş çeşitleri, makineyi satın aldığınızda önceden kaydedilmiştir ve dikiş verilerine başlangıç değeri olarak farklı dikiş yöntemleri ve dikiş şekilleri girilmiştir.

Dikiş çeşidi numarası	S01 Dikiş yöntemi	S02 Dikiş şekli	Başlangıç değeri değiştirilen veri	Değişen değer
1	 Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi		Yok	
2	 Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi		S32 İplik serbest bırakma telafisi S519 Boğaz sarımının tepe konumu	0,5 → 0,0mm 0,5 → 2,7mm
3	 Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi		S27 Düğme yüksekliği (bacaklı/misket düğme) S32 İplik serbest bırakma telafisi S509 Bacaklı/misket düğmenin delik konumu	4,0 → 2,5mm 0,5 → 0,0mm 0,3 → 2,5mm
4	 Karşı düğme/s ağlaştırma düğmesi dikişi		Yok	
5	 Karşı düğme/s ağlaştırma düğmesi dikişi		S10 Alttan besleme iğne girişi mesafesi (boyuna) S504 Alt düğmenin 1. ilmek delik konumu (boyuna) S505 Alt düğmenin 1. ilmek delik konumu (enine)	3,6 → 3,2mm 1,8 → 1,6mm 1,8 → 0,0mm
6	 Boğaz sarımlı düğme dikişi	---	S510 Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 1. ilmeğin düğüm ilmek konumu (boyuna) S512 Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 2. ilmeğin düğüm ilmek konumu (boyuna)	0,0 → 0,5mm 1,0 → 1,5mm
7	 Kör dikişle düz düğme dikişi		Yok	
8	 Düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi		Yok	


(2) Dikiş verileri prosedürünün değiştirilmesi




1) Veri giriş ekranına gelin.

Dikiş verileri, sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçin.


2) Dikiş verileri ekran görünümünü çağırın.

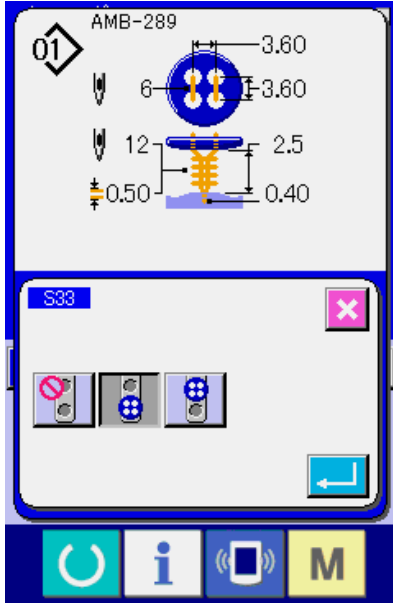
DİKİŞ VERİLERİ düğmesine  2 basınca, dikiş verileri ekran görünümü izlenir.

3) Değiştirilecek dikiş verisini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  3 basın ve değiştirmek istediğiniz DİKİŞ VERİ ÖĞESİ düğmesine 4 seçin. Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri görülmez. Dikkatli olun.

4) Veriyi değiştirin.




































Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayıları ve değiştirmek için ve sembol resmini seçmek için veri öğeleri vardır. Pembe renk içindeki  gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen +/- düğmesiyle 5 ayar değeri değiştirilebilir.


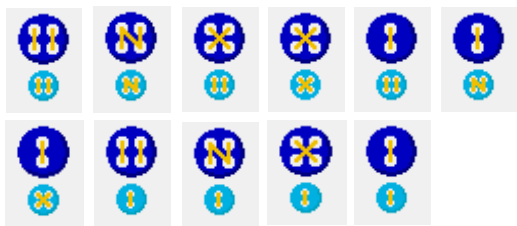














Mavi renk içindeki **S33** gibi numaralar, sembol resmini seçmek için veri başlığına koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resmi seçilebilir.

(3) Dikiş verileri listesi
















Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir. Ancak giriş verileri, seçilen dikiş yöntemi ve dikiş şekline bağlı olarak farklılık gösterir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S01	<p>Dikiş yöntemi Bu öge, dikiş yöntemini belirler.</p> <p> : Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi</p> <p> : Kör dikişle düz düğme dikişi</p> <p> : Karşı/sağlamlaştırma düğmesi dikişi</p> <p> : Düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi</p> <p> : Boğaz sarımlı dikiş</p>	---	---	 Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi	
S02	<p>Dikiş şekli (Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişi) Bu öge, kör dikişle düz/sarımlı düğme dikişinde ilmek şeklini belirler.</p> <p>     </p> <p> </p>	---	---	 Geçiş ilmeği olmayan 4 delikli düğme (boyuna)	
S03	<p>İlmeğin şekli (düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi) Bu öge, düz düğmenin doğrudan kumaşa dikilmesi için ilmeğin şeklini belirler.</p> <p>     </p> <p>     </p>	---	---	 Geçiş ilmeği olmayan 4 delikli düğme (boyuna)	
S04	<p>İlmeğin şekli (Kör dikişle düz düğme dikişi) Bu öge, kör dikişle düz düğme dikişi için ilmeğin şeklini belirler.</p> <p>     </p>	---	---	 Geçiş ilmeği olmayan 4 delikli düğme (boyuna)	

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S05	<p>İlmeğe şekli (karşı düğme/sağlamaştırma düğmesi dikişi)</p> <p>Bu öge, karşı düğme/sağlamaştırma düğmesi dikişinin ilmeğe şeklini belirler.</p> <p>* Alt düğme şekli  ile seçilir.</p> 	---	---	 <p>Ön: Geçiş ilmeği olmayan 4 delikli düğme (boyuna)</p> <p>Arka: Geçiş ilmeği olmayan 4 delikli düğme (boyuna)</p>	
S08	<p>Üst düğme delikleri arasındaki mesafe (boyuna)</p> <p>Bu öge, üst beslemenin iğne giriş mesafesini belirler.</p> 	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60	
S09	<p>Üst düğme delikleri arasındaki mesafe (enine)</p> <p>Bu öge, üst beslemenin iğne giriş mesafesini belirler.</p> 	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,60	
S10	<p>Altta besleme iğne girişi mesafesi (boyuna)</p> <p>Bu öge, alt beslemenin iğne giriş mesafesini belirler.</p> 	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,20	
S11	<p>Altta besleme iğne girişi mesafesi (enine)</p> <p>Bu öge, alt beslemenin iğne giriş mesafesini belirler.</p> 	0,10 ile 6,00 arasında	0,05mm	3,20	
S12	<p>Düğme dikişinde ilmeğe sayısı</p> <p>Bu öge, düğme dikişindeki ilmeğe sayısını belirler.</p> 	2 ile 32 arasında	2 ilmeğe	6	
S13	<p>Düğme dikişi başlangıcında ilmeğe sayısı (1 ile 3 ilmeğe arasında)</p> <p>Bu öge, düğme dikişi başlangıcındaki ilmeğe sayısını belirler.</p> 	1 ile 3 arasında	1 ilmeğe	1	
S14	<p>Üst düğmenin sol alt konumunun telafisi</p> <p>Kumaş çekildiği zaman sol ve sağ taraftaki kör dikiş miktarları birbirinden farklı ise bu öge ayarlanır.</p> 	-1,00 ile 1,00 arasında	0,05mm	0	
S15	<p>Dikiş başlangıcında 3. ilmeğin telafisi</p> <p>Bu öge, düğme dikişi başlangıcında ipliğin çıkmasını önlemek için, dikiş başlangıcında 3. ilmeğe konumunu telafi eder.</p> 	0 ile 0,5 arasında	0,05mm	0	
S16	<p>Kör dikiş genişliği</p> <p>Bu öge, iğne ve dilin birbiriyle temas etmediği aralıkta ayarlanmalıdır.</p> 	0,0 ile K05 arasında	0,2mm	0,6	* 1
S17	<p>Kör dikiş miktarı</p> <p>Bu öge, kumaştaki kör dikiş miktarını ayarlar.</p> 	-1,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0,40	
S18	<p>Bacaklı/misket düğme dikişinde düğme deliği yüksekliği (Besleme plakasından itibaren yükseklik)</p> <p>Bu öge, iğne ve düğme deliğinin birbiriyle temasını önlemek için ayarlanır.</p> 	0,0 ile 10,0 arasında	0,1mm	3,0	

* 1 Veri düzenleme aralığının maksimum değeri K05 ayarlarına bağlıdır.


Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S21	<p>Sağlamaştırma düğmesinin incelme seviyesi Bu öge, sağlamaştırma düğmesi dikişi sırasında düğmenin alt tarafındaki geçiş ilmeği sayısını azaltır.</p> <p> : İncelme olmadan  : İncelme seviyesi 1  : İncelme seviyesi 2  : İncelme seviyesi 3</p>	---	---	 İncelme olmadan	
S22	<p>Dikiş sayacı düğmesi anında alt düğme iğne girişi yatay telafisi (ön: 4 delik, arka: 2 delik) İğnenin, alt düğme deliği alanında düğme deliğiyle temas etmeyecek şekilde telafi işlemini gerçekleştirin.</p> 	0 ile 0,30 arasında	0,05mm	0,30	
S24	<p>Düz düğmeyi doğrudan kumaşa dikiş sonunda düğüm ilmek sayısı. Bu öge, düz düğmeyi doğrudan kumaşa dikiş sonunda düğüm ilmek sayısını belirler.</p> 	2 ile 3 arasında	1 ilmek	2	
S25	<p>Karşı dikiş sonunda düğüm ilmek sayısı. Bu öge, karşı dikiş sonunda düğüm ilmek sayısını belirler.</p> 	1 ile 3 arasında	1 ilmek	2	
S26	<p>Düğme dikiş yüksekliği (sadece kör dikişli düz/sarımlı düğmede boğaz sarımlı dikişte) Bu öge, boğaz sarımlı dikiş işleminde düğme tutuş yüksekliğini (bitmiş haldeki yükseklik) belirler.</p> 	0,5 ile 15,0 arasında	0,1mm	2,5	
S27	<p>Düğme yüksekliği (bacaklı/misket düğme) Bu öge, boğaz sarımlı dikiş işleminde düğme tutuş yüksekliğini (bitmiş haldeki yükseklik) belirler.</p> 	0 ile 15,0 arasında	0,1mm	3,4	
S28	<p>Düğme yüksekliği (karşı düğme) Bu öge, düğme dikişi işleminde düğme tutuş yüksekliğini (bitmiş haldeki yükseklik) belirler.</p> 	0 ile 20,0 arasında	0,1mm	4,5	
S29	<p>Boğaz sarım dikişinin başlangıcındaki ilmek sayısı Bu öge, boğaz sarımlı dikiş başlangıcındaki ilmek sayısını belirler.</p> 	1 ile 3 arasında	1 ilmek	2	
S30	<p>Boğaz sarımlı dikiş sonunda düğüm ilmek sayısı Bu öge, boğaz sarımlı dikiş işlemi sonunda düğüm ilmek sayısını belirler.</p> 	2 ile 3 arasında	1 ilmek	2	
S31	<p>Kör dikişli düz/sarımlı düğme dikişi sırasında düğme tutuş yüksekliği telafisi Bu öge, düğme dikiş işleminde düğme tutuş yüksekliğinin telafi ederken ve düğme ile boğaz sarım kısmı arasında gevşeklik olması istendiği zaman düzenleme yapar.</p> 	-5,0 ile 5,0 arasında	0,1mm	-0,5	
S32	<p>İplik serbest bırakma telafisi Bu öge, düğme dikişi işleminde düğme tutuş yüksekliğinin telafi değeridir. Boğaz sarım işleminde dikiş, telafi değerini kademeli olarak önceki değere döndürerek gerçekleştirilir. Bu öge, düğmenin sonuna kadar sıkıca sarmak istendiği zaman düzenlenir.</p> 	-5,0 ile 5,0 arasında	0,1mm	0,5	

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S33	<p>Düğme besleyici seçimi <Bacaklı/misket düğme halinde></p>  : Besleyici kapalı  : Besleyici açık <p><Normal düğme halinde></p>  : Besleyici kapalı  : Besleyici açık	---	---	 Kullanılan besleyici (Ön taraf)	
S34	<p>Sarım adedi sayısı Bu öge, boğaz sarım işleminde iplik sarım dikişi sayısını belirler.</p> 	0 ile 5 arasında	1 kez	0	
S35	<p>İplik hava üfleminin ilmek sayısı Bu öge, boğaz sarım işleminde iplik hava üfleminin ilmek sayısını belirler.</p> 	0 ile 20 arasında	1 ilmek	6	
S36	<p>Boğaz sarım işleminde düğme yüksekliği telafisi Bu öge, boğaz sarımı işleminde düğme tutuş yüksekliğini telafi eder ve sarımlı koşulu ayarlar.</p> 	-5,0 ile 5,0 arasında	0,1mm	0	
S37	<p>Düğme konumlandırma hareketi Var/yok</p>  : Var  : Yok <p>Bu öge, düğme konumlandırma hareketi telafisinin operatör tarafından işlem sırasında dikiş makinesi çalıştırılmadan önce yapılıp yapılmadığını belirler. Düğmelerin şekli düzensiz olduğu zaman bu ögeyi kullanmak uygun olur. * Burada belirlenen telafi değeri sadece bir düğme dikişine uygulanır ve dikiş tamamlandıktan sonra bu değer yine 0 olur.</p>	---	---	 Yok	
S38	<p>Düğme konumlandırma sırasında iğne yüksekliği Bu öge, düğme konumlandırma hareketi sırasında iğneyi otomatik olarak aşağı indiren açığı belirler. Düğme tipi, boğaz sarım yüksekliği vb., bağlı olarak, konumlandırma işleminin kolay yapılacağı açığı belirleyin.</p> 	0 ile 130 arasında	1°	80	
S39	<p>Düğme dikiş işleminde iplik çekme motoru başlangıç konumu Bu öge, dikiş başlangıcında kalan iplik miktarını dengeli hale getirmek için iplik gevşeklik miktarını belirler.</p> 	0 ile 100 arasında	1 darbe	30	
S40	<p>Düğme dikiş işleminde iplik çekme motoru başlangıç konumu Bu öge, S39 numarada belirlenen iplik gevşeklik miktarını ettirecek ilmek sayısını belirler.</p> 	1 ile 2 arasında	1 ilmek	1	
S41	<p>Düğme dikiş işleminde kumaş tarafı ve arka tarafta gerginlik zamanlama telafisi Bu öge, kumaş tarafı ve arka taraf iğne giriş yerinde gerginlik değişim zamanını değiştirir.</p> 	-90 ile 90 arasında	1°	0	


21. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDINI YAPILMASI

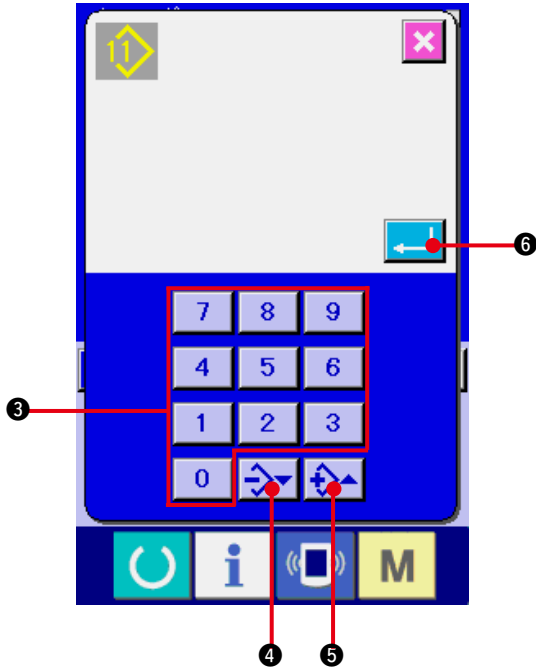


1) Veri giriş ekranına gelin.



Dikiş çeşidinin yeni kaydı sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümünde (yeşil) HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne geçin.

2) Dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.


YENİ KAYIT düğmesine  2 basıldığı zaman, dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümü izlenir.



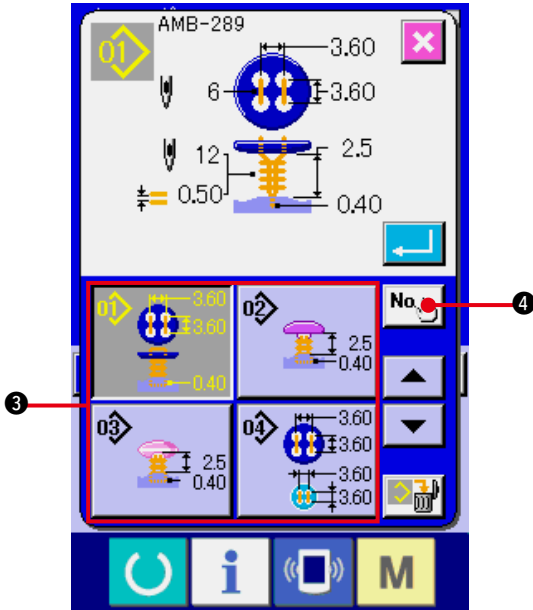
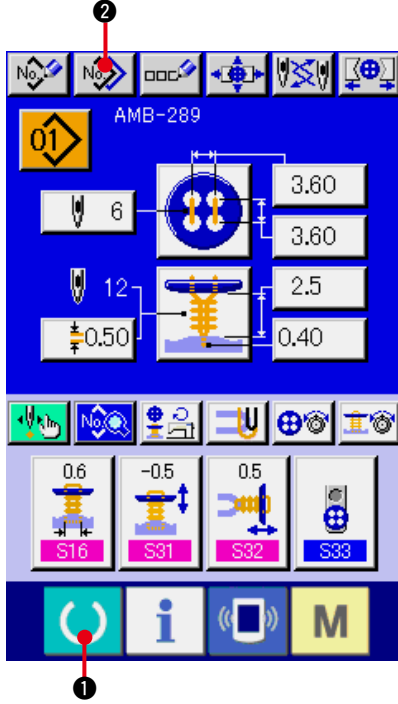
3) Dikiş çeşidi numarasını girin.

On tuşu 3 kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını girin. Önceden kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası girildiği zaman, kayıt edilmiş olan dikiş şekli ekranın üst kısmında görülür. Ekranda görülmeyen ve kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası için yeni kayıta izin verilmez. - · + düğmesiyle   (4 · 5) önceden kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi numarasını geri çağırarak mümkündür.

4) Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  6 basınca, yeni kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasının veri giriş ekran görünümü izlenir.


22. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI




Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi verileri, henüz kaydedilmemiş olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir. Dikiş tipinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

→ **“4. DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASININ SEÇİLMESİ”** bölümüne bakınız.

1) Veri girişi ekranına gelin.


Kopyalama sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) mümkündür. Dikiş ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  1 basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.

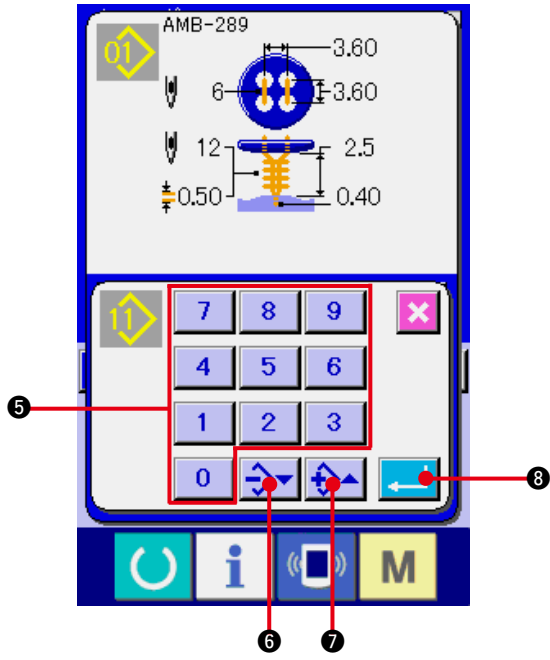
2) Dikiş tipi kopyalama ekran görünümünü çağırmak.

Dikiş çeşidi kopyalama düğmesine  2 basıldığı zaman, dikiş çeşidi kopyalama (kopyalanacak kaynağın seçimi) ekran görünümü izlenir.



3) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

Dikiş çeşidi düğmeleri 3 listesinden, kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi düğmesini seçin.


Ardından kopyalama hedefi düğmesine  4 basınca kopyalanacak yer girişi ekran görünümü izlenir.



4) Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını girin.

Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını on tuş ile 5 girin. Kullanılmamış olan dikiş çeşidi numaralarını - · + düğmesiyle   (6 · 7) geri çağırmak mümkündür.

5) Kopyalamaya başlayın.

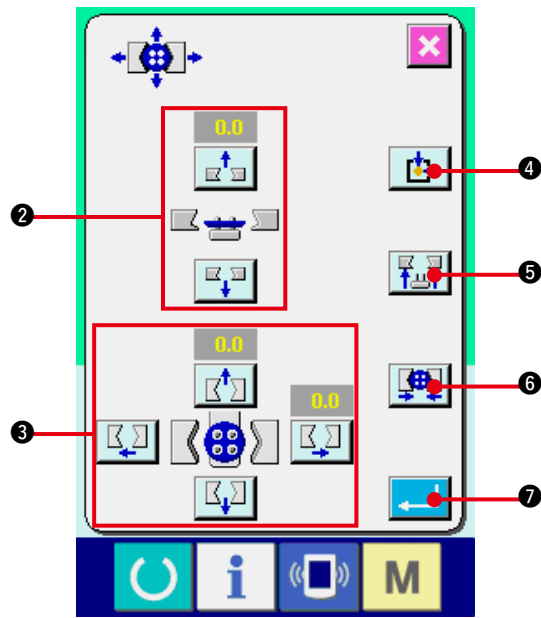
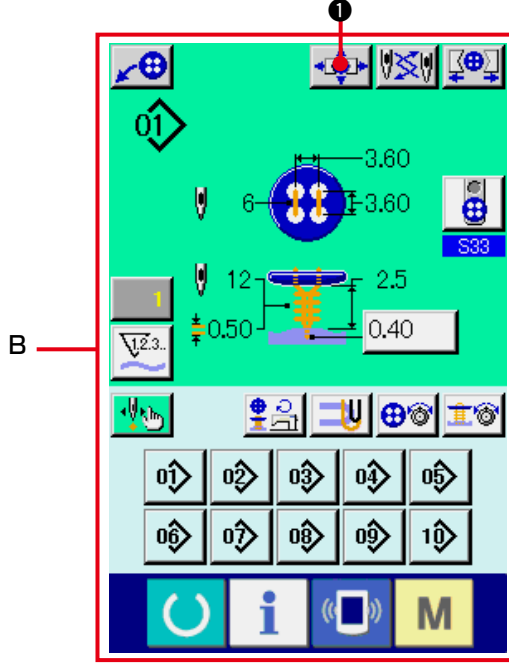
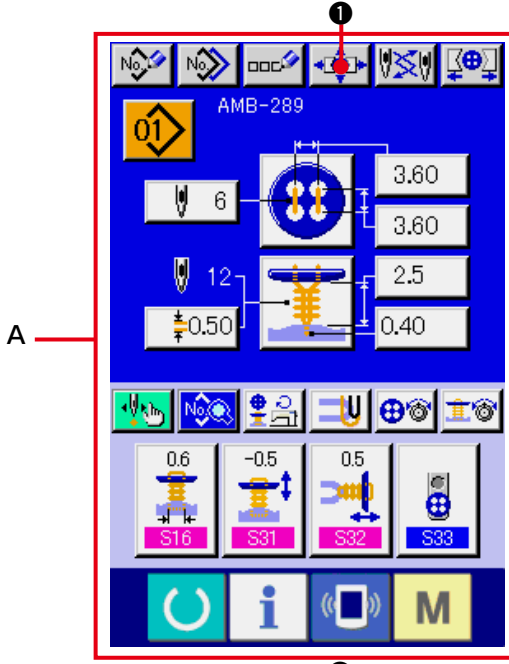
ENTER düğmesine  8 basınca kopyalama işlemi başlar. Seçilen durumda kopyalanmış olan dikiş çeşidi, yaklaşık iki saniye sonra dikiş çeşidi kopyalama (kopyalanacak kaynak seçimi) ekran görünümüne döner.

*1 Çevrim verileri aynı yöntemle kopyalanabilir.

*2 Silme işlemi gerçekleştirildiğinde, kalan kayıtlı dikiş çeşidi numarası sayısı bir ise, dikiş çeşidi silme hatası mesajı (Hata kodu 402) görülür.

*3 Önceden kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya çalışırken, kopyalamaya izin verilmediğini bildiren bir hata mesajı (Hata kodu 401) görülür.


23. KAVRAMA AYARININ YAPILMASI






- 1) Veri girişi ekran görünümüne ya da diğış ekranı görünümüne geçin.


Kavrama ayarı sadece veri girişi ekran görünümü **A** ya da diğış ekranı görünümü **B**' de yapılabilir.

- 2) Kavrama ayarı ekran görünümüne gelin.

KAVRAMA AYARI düğmesine  1 basınca kavrama ayarı ekran görünümü izlenir. Başlangıç noktasına dönülür ve düğme besleyici kavrama konumuna gider.

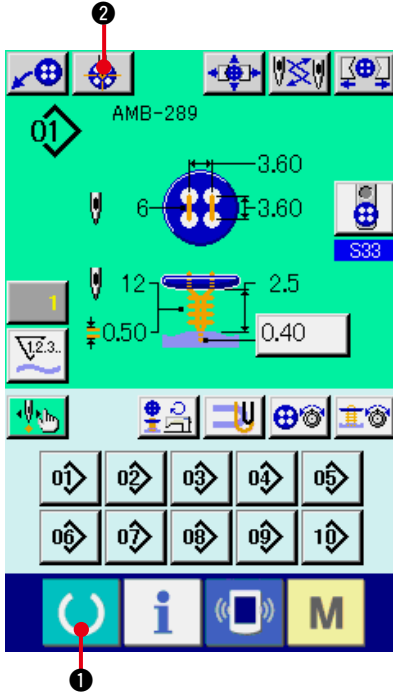
Yükseklik ve konum ayarı, KAVRAMA YÜKSEKLİK AYARI düğmesi 2 ve KAVRAMA BOYUNA/ENİNE KONUM AYARI düğmesiyle 3 yapılabilir.

Kavramayı, BAŞLANGIÇ NOKTASINA DÖNÜŞ YENİDEN AYAR düğmesi  4, KAVRAMA AŞAĞI/YUKARI  5 düğmesi ve KAVRAMA AÇIK/KAPALI düğmesi  6 ile kolay ayarlanacak bir konuma getirin ve ayarı onaylayın.


Ayar yaptıktan sonra, ayar değerine onay vermek için ENTER düğmesine  7 basın.

24. DÜĞME MERKEZLEME YAPMAK


Başlangıç halindeyken düğme merkezleme düğmesi ekranda görülmez. Düğme merkezi düğmesini, dikiş ekran görünümünün özelleştirme ekran görünümünde izlenebilir hale getirin.

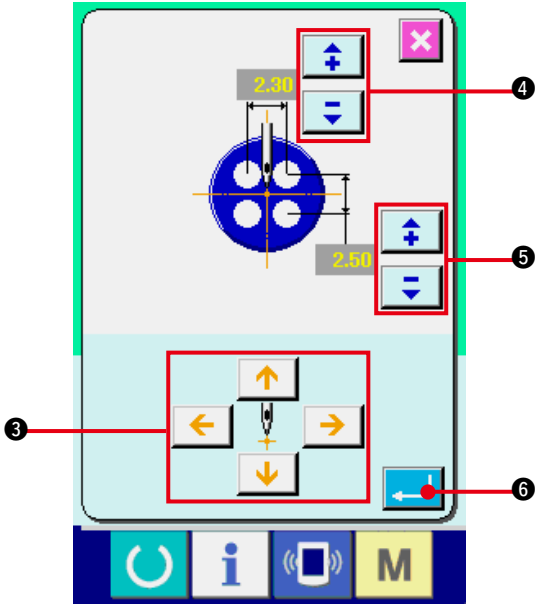


1) Dikiş ekranı görünümüne gelin.



Düğme merkezleme sadece dikiş ekranı görünümünde gerçekleştirilebilir. Veri giriş ekranı görünümündeyken (mavi) HAZIR tuşuna  1 basın ve dikiş ekranı görünümüne (yeşil) geçin.

2) Düğme merkezleme işlemini gerçekleştirin.

DÜĞME MERKEZLEME düğmesine  2 basınca, düğme merkezleme ekran görünümü izlenir.

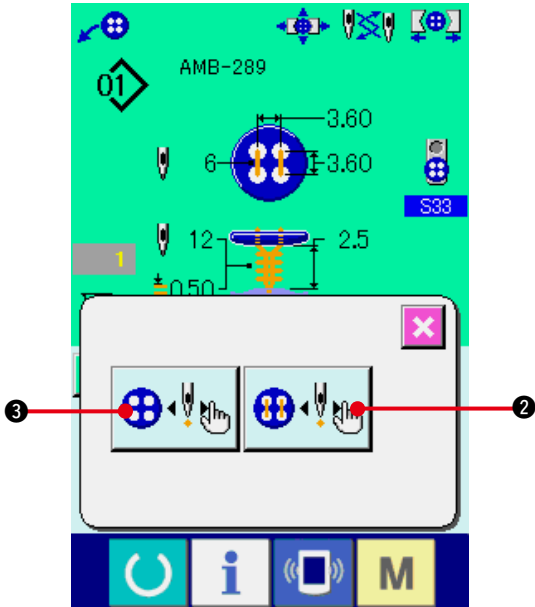
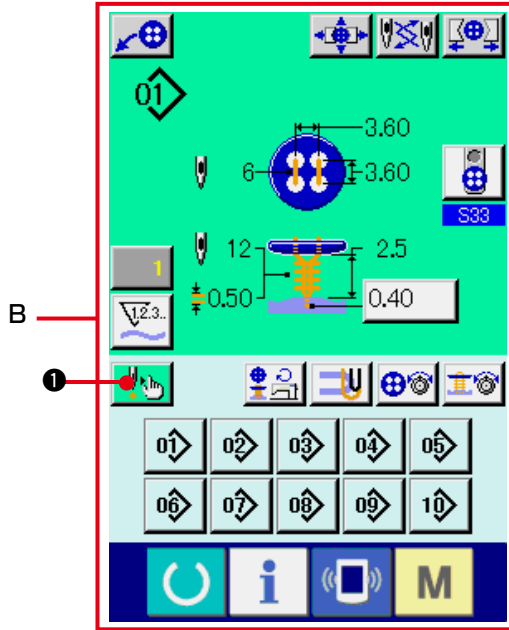
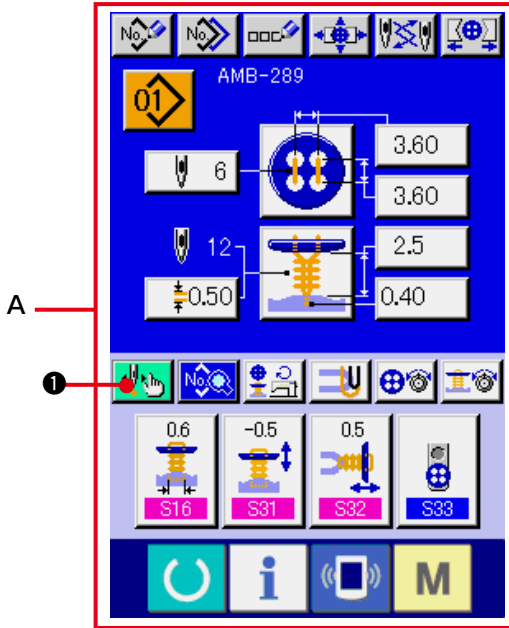


4 yönlü OK İŞARETİ düğmelerini 3 kullanarak iğne konumunu iğnenin merkezine ayarlayın. (Kalibrasyon düğmesini kullanarak doğru ayar yapmak mümkündür.)

Ardından  düğmelerini (4 ve 5) kullanarak boyuna/enine verileri girin. Giriş yaptıktan sonra verilere onay vermek için ENTER düğmesine  6 basın.

25. ADIM HAREKETİYLE GİRİŞ YAPMA VE VERİ KONTROLÜ

(1) Adım hareketinin gerçekleştirilmesi




1) Veri girişi ekran görünümüne ya da dış ekranı görünümüne geçin.


Adım hareketi sadece veri girişi ekran görünümü **A** ya da dış ekranı görünümü **B**' de yapılabilir.

2) Adım hareketi seçim ekranına gelin.

ADIM HAREKETİ SEÇME düğmesine 


1 basıldığı zaman, adım hareketi seçimi ekran görünümü izlenir.

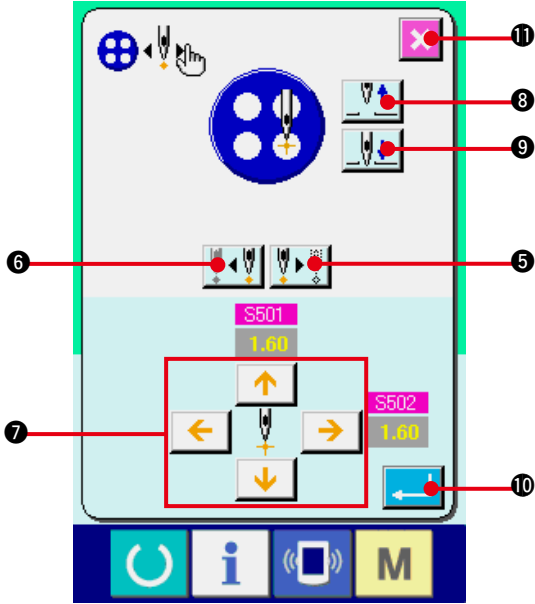
Dikiş makinesini çalıştırırken ayar yapmak için DİKİŞ HAREKETİ ADIM MODU'nu 

2 seçmek ve iğne giriş noktalarını sırayla belirlemek için NOKTA AYAR MODU'nu 

3 seçmek mümkündür.


İlgili düğmeye basılınca, ilgili moda ait giriş ekran görünümü izlenir.

Dikiş hazırlıkları henüz tamamlanmamışsa, yani dil, düğme vb., ayarlanmamışsa, adım dikiş seçimi ekran görünümündeyken DİKİŞ HAREKETİ ADIM MODU düğmesi  **2** ekranda görülmez.





3) Veri ayarı yapın.


[NOKTA AYAR halinde]

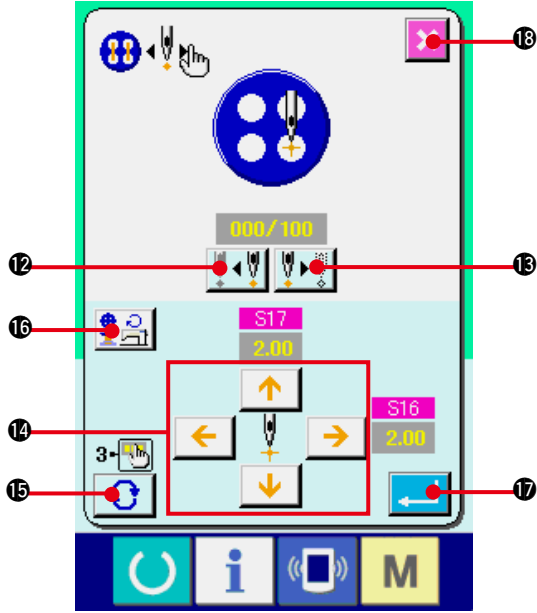
İLERİ/GERİ ADIM düğmesine 

(5 ve 6) basarak adım hareketlerini girin. İstedığınız adıma geçin ve OK İŞARETİ düğmeleriyle 7 ayar işlemini gerçekleştirin. Ancak ayarlanabilen parametreler, dikiş yöntemi ve dikiş şekline bağlı olarak farklılık gösterir. Parametre için "[25. \(2\) Veri listesi](#)" bölümüne bakınız.


Ayrıca İĞNE YUKARI/AŞAĞI düğmelerini kullanarak  (8 ve 9) iğneyi aşağı yukarı hareket ettirin ve düğme ile iğne arasındaki konum ilişkisini kolay kontrol edilecek şekilde ayarlayın. Verileri bu ayar ile belirlemek uygundur.

Verileri belirledikten sonra, verilere onay vermek için ENTER düğmesine  10 basın. Verilere onay vermek istemiyorsanız

İPTAL düğmesine  11 basın.



[DİKİŞ HAREKETİ ADIM MODU halinde]


İĞNE İLERİ/GERİ düğmesine  (12) ve (13) basınca iğne ilmek ilmek ilerler. Ayrıca başlatma düğmesiyle dikiş dikerken iğneyi ilmek ilmek hareket ettirmek mümkündür. OK İŞARETİ düğmeleriyle (14) belirlemek ve ayar yapmak için, iğneyi istediğiniz giriş noktasına hareket ettirin.


Ancak ayarlanabilen parametreler, dikiş yöntemi ve dikiş şekline bağlı olarak farklılık gösterir. Parametre için "[25. \(2\) Veri listesi](#)" bölümüne bakınız.


SAYFA DEĞİŞTİR düğmesine basınca 

(15), iğnenin o anki giriş konumuna bağlı olarak diğer parametre ayarları ekran görünümüne geçilir.

Ayrıca DEVİR SAYISI AYARI düğmesine

 (16) basılınca devir sayısı ayarı ekran görünümüne geçilir ve bu durumda düğme dikişi ve boğaz sarımı için devir sayısını belirlemek mümkündür.

Verileri belirledikten sonra, verilere onay vermek için ENTER düğmesine  (17) basın.

Verilere onay vermek istemiyorsanız İPTAL düğmesine  (18) basın.

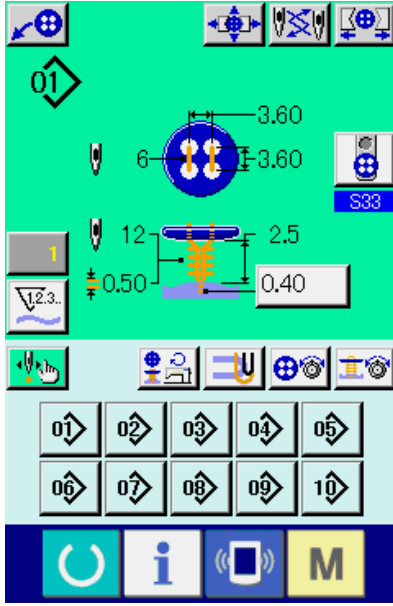
- * Ancak sağlama düğmesinin **S21** İnceltme seviyesi karşı düğme dikişinde 1 ile 3 arasında ayarlanırsa giriş öğeleri sınırlanır.

(2) Veri listesi

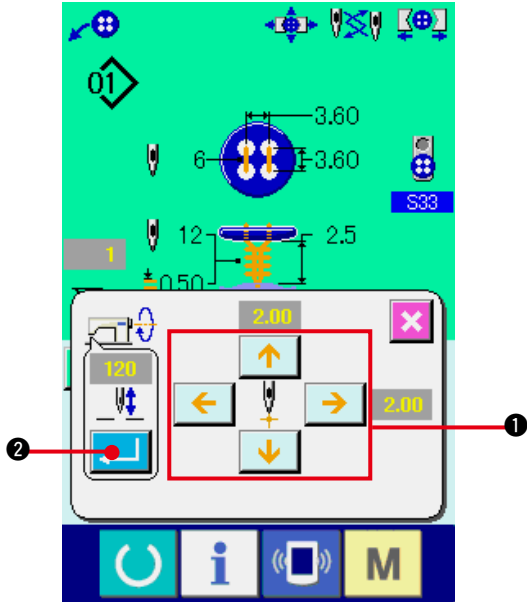
Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S501	Üst düğmenin 1. ilmek delik konumu (boyuna)	-2,00 ile 4,00 arasında	0,05	1,80	
S502	Üst düğmenin 1. ilmek delik konumu (enine)	-2,00 ile 4,00 arasında	0,05	1,80	
S504	Alt düğmenin 1. ilmek delik konumu (boyuna)	-13,00 ile 4,00 arasında	0,05	1,60	
S505	Alt düğmenin 1. ilmek delik konumu (enine)	-2,00 ile 4,00 arasında	0,05	1,60	
S506	Düğme tutma konumunun bütün olarak telafisi (enine)	-3,0 ile 3,0 arasında	0,1	0	
S508	Bacaklı/misket düğme kör dikiş konum telafisi (sol)	-2,0 ile 2,0 arasında	0,1	0	
S509	Bacaklı/misket düğmenin delik konumu	-5,0 ile 5,0 arasında	0,1	0,5	
S510	Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 1. ilmeğin düğüm ilmek konumu (boyuna)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	0	
S511	Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 1. ilmeğin düğüm ilmek konumu (enine)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	-0,3	
S512	Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 2. ilmeğin düğüm ilmek konumu (boyuna)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	1,0	
S513	Boğaz sarımlı dikiş başlangıcında 2. ilmeğin düğüm ilmek konumu (enine)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	0,3	
S516	Boğaz sarımı ilmek genişliği (sağ taraf)	0 ile 5,0 arasında	0,1	3,0	
S517	Boğaz sarımı ilmek genişliği (sol taraf)	0 ile 5,0 arasında	0,1	3,0	
S518	Boğaz sarımının başlama konumu	-1,0 ile 3,0 arasında	0,1	1,0	
S519	Boğaz sarımının tepe konumu	-1,0 ile 5,0 arasında	0,1	0,5	
S520	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 1. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0,3	

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
S521	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 1. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S522	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 2. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S523	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 2. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S524	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 3. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S525	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ilk telafisinde 3. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S526	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 1. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0,3	
S527	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 1. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S528	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 2. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S529	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 2. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S530	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 3. ilmek (boyuna)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S531	Düğme dikişi sonunda düğüm ilmek konumunun ikinci telafisinde 3. ilmek (enine)	-1,0 ile 1,0 arasında	0,1	0	
S532	Boğaz sarımlı dikiş sonunda düğüm ilmek konumu (boyuna)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	1,2	
S533	Boğaz sarımlı dikiş sonunda düğüm ilmek konumu (enine)	-4,0 ile 4,0 arasında	0,1	3,0	
S534	Düğme dikişinde iplik kesmenin boyuna konumu	-4,0 ile 8,0 arasında	0,1	-1,0	
S535	Boğaz sarımlı dikişte iplik kesmenin boyuna konumu	-4,0 ile 8,0 arasında	0,1	-0,5	
S536	Bacaklı/misket düğmenin kör dikiş genişliği (sağ)	-2,0 ile 5,0 arasında	0,1	0,3	
S537	Bacaklı/misket düğmenin kör dikiş genişliği (sol)	-2,0 ile 5,0 arasında	0,1	0,3	

26. DÜĞMEDEKİ DÜZGÜNSÜZLÜĞÜ TELAFİ ETMEK



Dikiş verilerinde **S37** Düğme konumlandırma hareketi “Var” olarak ayarlanıp dikiş hazırlıkları tamamlandıktan sonra, iğne mili ayarlanmış olan açığa otomatik olarak iner ve düğmedeki düzgünlüğü telafi ekran görünümüne geçilir.



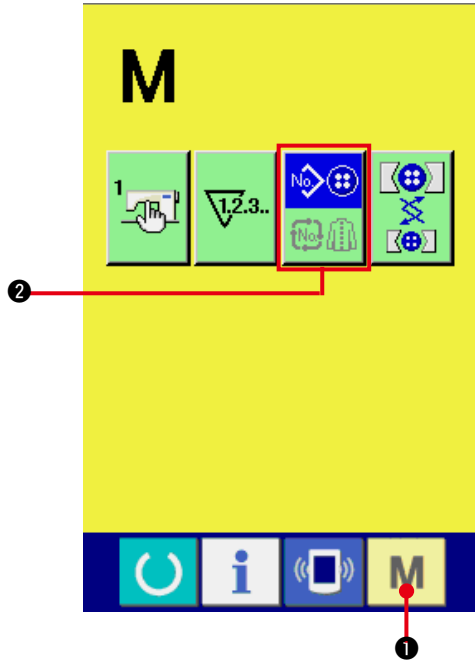
Bu durumda, 4 yönlü OK İŞARETİ düğmelerini **1** kullanarak düğme ile iğne arasındaki ilişkiyi ayarlayın. Ardından dikişe başlayın.

(Dikkat) Bu ayar değeri yalnız bir kez geçerlidir ve dikiş tamamlandıktan sonra silinir.

Ayrıca ENTER düğmesine **2** basıldığı zaman, iğne milinin o anki yüksekliği, dikiş verilerinde düğme konumlandırma sırasında **S38** iğne yüksekliği verisi olarak girilir ve bir sonraki dikiş başlangıcında da geçerli değer olur.

Hatırlatma: **“20. (3) Dikiş verileri listesi”** bölümüne bakınız.

27. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ



1) Dikiş modunu seçin.

Dikiş çeşidi kayıtlı iken MOD tuşuna **M**

1 basıldığı zaman, DİKİŞ MODU SEÇİMİ

düğmesi 2 ekran görünümünde izlenir.

Bu düğmeye basıldığı zaman, dikiş modu tek dikiş ve çevrim dikiş arasında değişir.

Tek dikiş seçilirse:



Çevrim dikişi seçilirse:



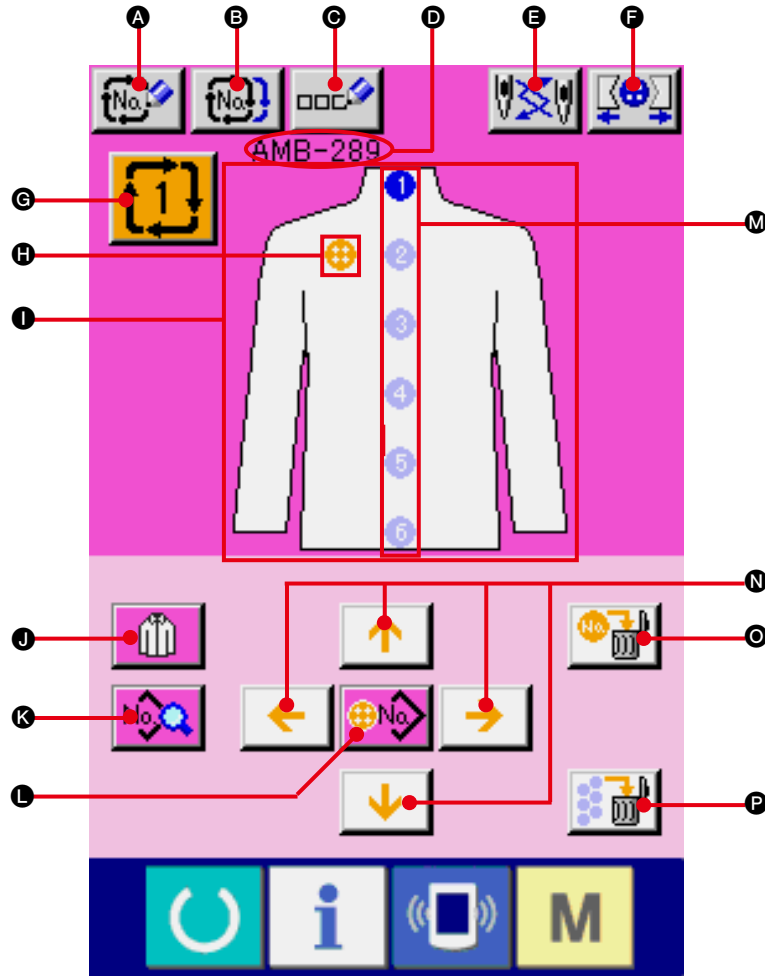
28. ÇEVİRİM DİKİŞİ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI

Dikiş makinesi, çevrim sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidiyle dikiş dkebilir.

En çok 30 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürün üzerinde birden fazla ve farklı düğme deliği varsa bu fonksiyonu kullanın. Ayrıca en çok 20 çevrim kaydedilebilir. Yeni oluşturma ya da kopyalamak için gerekiyorsa bu fonksiyonu kullanın.

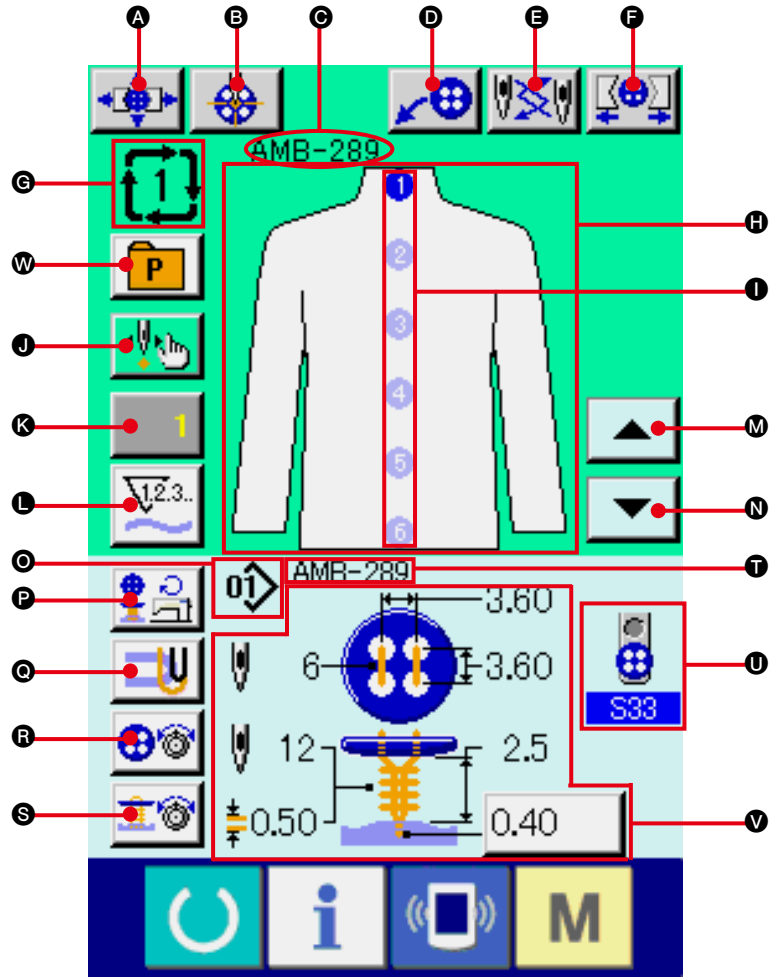
→ **“21. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPMAK”** ve **“22. DİKİŞ ÇEŞİDİNİN KOPYALANMASI”** bölümüne bakınız.

(1) Veri giriş ekranı görünümü



Sembol	Ekran görünümü	Tanım
A	ÇEVİRİM VERİSİ YENİ KAYIT düğmesi	Çevrim veri numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir.
B	ÇEVİRİM VERİSİ KOPYALAMA düğmesi	Çevrim veri numarası kopyalama ekran görünümü izlenir.
C	ÇEVİRİM VERİSİ AD GİRİŞ düğmesi	Çevrim verisi ad giriş ekranı görünümü izlenir. → “5. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME” bölümüne bakınız.
D	ÇEVİRİM VERİ ADI ekran görünümü	Çevrim verilerine girilen isim seçilince ekran görünümünde izlenir.
E	İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme iğneyi aşağı indirir ve iğne değişim ekran görünümüne geçilir. → “33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
F	KAVRAMA KAPALI/AÇIK düğmesi	Bu düğme kavramayı kapalı/açık konuma getirir. Düğmeye basıldığı sürece kavrama açıktır.
G	ÇEVİRİM VERİ NUMARASI SEÇME düğmesi	Seçilen çevrim veri numarası düğmede izlenir. Bu düğmeye basınca, çevrim veri numarasını değiştirme ekran görünümü izlenir.
H	İMLEÇ görünümü	İmleç, OK İŞARETİ düğmesiyle N dikilen ürün üzerine götürülebilir ve dikiş çeşidi verisi girmek üzere dikilen ürün üzerindeki konumu belirleyebilir.
I	DİKİLEN ÜRÜN ekran görünümü	Dikilen ürünün imgesi ekran görünümünde izlenir.
J	DİKİLEN ÜRÜNÜ SEÇME düğmesi	Dikilen ürünün imgesini I seçme ekran görünümü izlenir.
K	DİKİŞ VERİLERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesi	İmleç konumunda girilen dikiş çeşidi dikiş verisini değiştirme ekran görünümüne geçilir.
L	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	Bu düğmeye basınca, dikiş çeşidi numarasını değiştirme ekran görünümü izlenir. Ayrıca dikiş çeşidi numarası imleç konumunda girilebilir.
M	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş ekranı görünümüne geçildiği zaman, ilk dikilecek ürün mavi renkte görülür.
N	OK İŞARETİ düğmesi	İmleç konumu H değiştirilebilir.
O	SEÇİLEN DİKİŞ ÇEŞİDİNİ SİL düğmesi	İmleç konumunda kaydedilen dikiş çeşidi girişi iptal edilebilir.
P	TÜM DİKİŞ ÇEŞİTLERİNİ SİL düğmesi	Çevrim verisi olarak girilen ve seçilen tüm dikiş çeşidi verilerinin girişi iptal edilebilir.

(2) Dikiş ekranı görünümü



Sembol	Ekran görünümü	Tanım
A	KAVRAMA AYARI düğmesi	Kavrama ayarı ekran görünümü izlenir. → “23. KAVRAMA AYARI” bölümüne bakınız.
B	DÜĞME MERKEZLEME düğmesi	Başlangıç halindeyken ekranda görülmez. → “24. DÜĞME MERKEZLEME” bölümüne bakınız.
C	ÇEVİRİM VERİ ADI ekran görünümü	Çevrim verilerine girilen isim seçilince ekran görünümünde izlenir.
D	BESLEYİCİ HAREKETİ düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman, besleyici çalışır ve düğmeyi kavramaya yerleştirir.
E	İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesi	Bu düğme iğnenin aşağı inmesini sağlar ve iğne değişim ekran görünümünü gösterir. → “33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.
F	KAVRAMA KAPALI/AÇIK düğmesi	Bu düğme kavramayı kapalı/açık konuma getirir.
G	ÇEVİRİM VERİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında çevrim veri numarası izlenir.

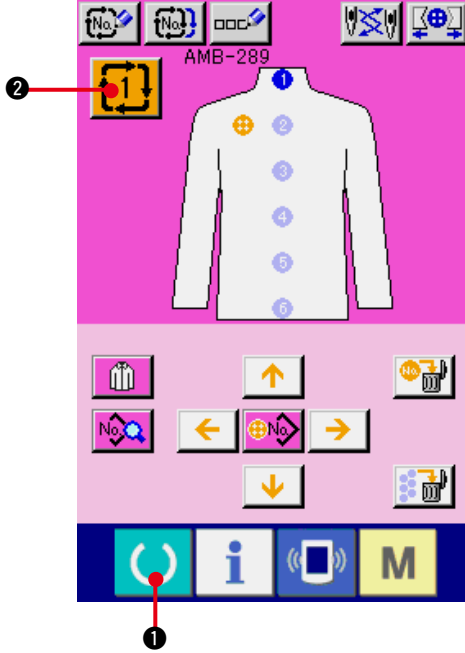
Sembol	Ekran görünümü	Tanım
H	DİKİLEN ÜRÜN ekran görünümü	Dikilen ürünün imgesi ekran görünümünde izlenir.
I	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş sırasında dikiş çeşidi verisi ekran görünümünde mavi olarak izlenir.
J	ADIM DİKİŞ düğmesi	Bu düğmeye basınca, giriş yapan ve iğne giriş noktasını kontrol eden adım dikiş ekran görünümü izlenir. → <u>“25. ADIM HAREKETİYLE GİRİŞ YAPMA VE VERİ KONTROLÜ”</u> bölümüne bakınız.
K	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → <u>“31. SAYAÇ KULLANIMI”</u> bölümüne bakınız.
L	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → <u>“31. SAYAÇ KULLANIMI”</u> bölümüne bakınız.
M	DİKİŞ SIRASINDA GERİYE DÖNME düğmesi	Sıradaki dikiş, bir önceki dikişe geçer.
N	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Sıradaki dikiş, bir sonraki dikişe geçer.
O	DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarası ekranda izlenir.
P	DEVİR SAYISI AYARI düğmesi	Devir sayısı ayarı ekran görünümü izlenir. Düğme dikişi ve boğaz sarımı için dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir. → <u>“15. DİKİŞ MAKİNESİ DEVİR SAYISININ AYARLANMASI”</u> bölümüne bakınız.
Q	SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİ AYAR düğmesi	Sağlamlaştırma ipliği ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle dikerken ya da düz düğmeyi kör dikişle dikerken izlenir ve sağlamlaştırma ipliği ayarı yapmak mümkündür. → <u>“16. SAĞLAMLAŞTIRMA İPLİĞİNİN AYARI”</u> bölümüne bakınız.
R	DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİK AYARI düğmesi	Düğme dikiş ipliği gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. → <u>“17. DÜĞME DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİĞİNİN GİRİLMESİ”</u> bölümüne bakınız.
S	BOĞAZ SARIMLI DİKİŞTE İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	Boğaz sarımlı dikişte iplik gerginlik ayarı ekran görünümü izlenir. Bu ekran görünümü sadece düz/sarımlı düğmeyi kör dikişle ya da boğaz sarımlı dikişle dikerken izlenir. → <u>“18. BOĞAZ SARIMLI DİKİŞ İPLİĞİ GERGİNLİĞİNİN GİRİLMESİ”</u> bölümüne bakınız.
T	DİKİŞ ÇEŞİDİ ADI ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi verilerinde saptanan dikiş çeşidi adı ekranda izlenir.
U	BESLEYİCİ HAREKETİ	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarasına kaydedilen besleyici ayarı ekranda izlenir.
V	DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇERİĞİ ekran görünümü	Dikiş sırasında dikiş çeşidi numarasına kaydedilen dikiş çeşidi içeriği ekranda izlenir. Ekran görünümünün içeriği dikiş yöntemine bağlıdır. Kör dikiş miktarı sadece dikiş ekranı görünümünde belirlenebilir.
W	DOĞRUDAN SEÇİM düğmesi	Bu düğmeye basıldığı zaman, doğrudan seçim düğmesine kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarası listesi ekran görünümüne geçilir.

29. ÇEVİRİM DİKİŞ YAPILMASI


Ayar yapmadan önce, dikiş modunu çevrim dikiş olarak değiştirin.

→ “27. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ” bölümüne bakınız.


(1) Çevrim verilerinin seçilmesi

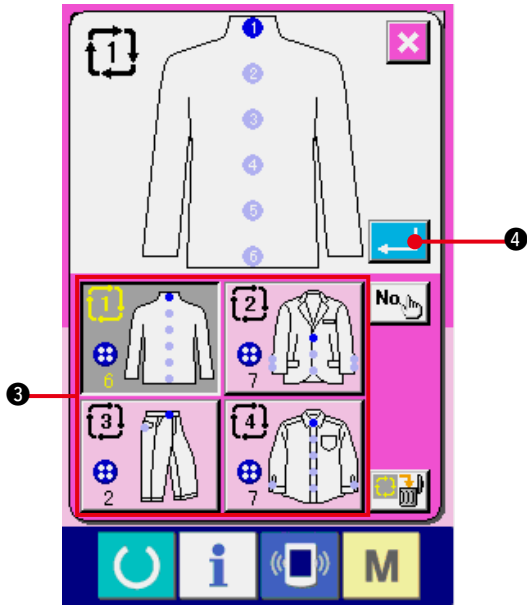


1) Veri giriş ekranına gelin.

Çevrim veri numarası sadece veri giriş ekran görünümünde (pembe) mümkündür. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne (pembe) geçin.

2) Çevrim veri numarası seçimi ekran görünümünü çağırın.


Çevrim veri numarası düğmesine  2 basıldığı zaman, çevrim verileri seçimi ekran görünümü izlenir. O an seçili olan çevrim veri numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan diğer çevrim numarası düğmeleri ise alt kısımda görülür.



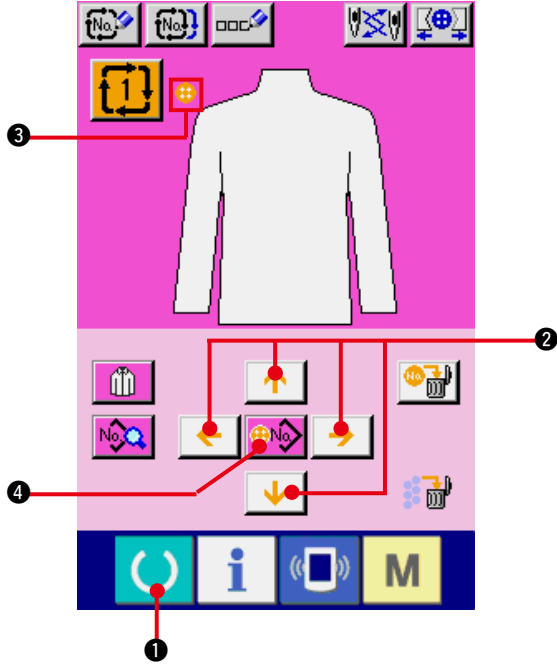
3) Çevrim veri numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI düğmesine basıldığı zaman, kayıtlı olan çevrim veri numarası seçme düğmeleri 3 sırayla değişir. Çevrim verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz çevrim veri numarası seçme düğmesine 3 burada basın.


4) Çevrim veri numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  4 basınca, çevrim veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.

(2) Çevrim verilerini düzenleme prosedürü

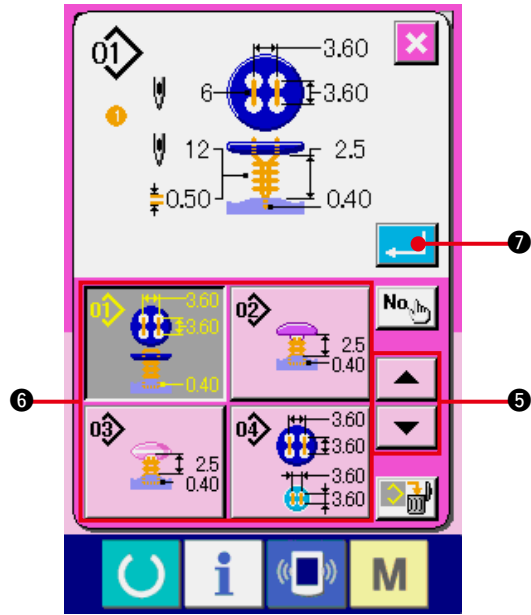


1) Veri giriş ekranına gelin.


Çevrim verilerinin girişi sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) mümkündür. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  1 basın ve veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçin.

2) İmleci istediğiniz konuma getirin.


Ok işareti düğmesini 2 kullanarak imleci 3 istediğiniz konuma getirin, dikiş çeşidi numarası seçme düğmesine 4 basın ve dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümünü çağırın.

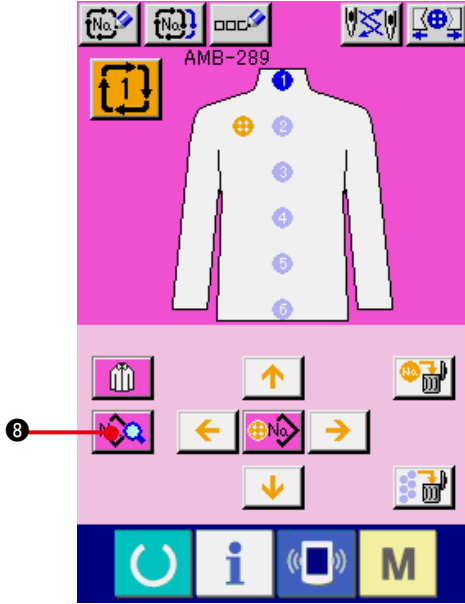


3) Dikiş çeşidi numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  5 basıldığı zaman, kayıtlı dikiş çeşidi numarası seçme düğmeleri 6 sırayla değişir. Dikiş çeşidi verilerinin içeriği düğmelerde görölür. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası seçme düğmesine burada basın.

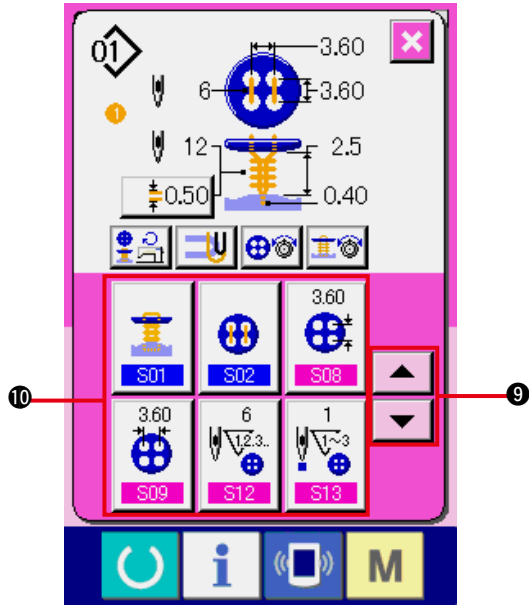
4) Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

ENTER düğmesine  7 basınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.



5) Çevrim verilerinde girilmiş olan dikiş çeşidi verilerinde düzenleme yapın.

Dikiş çeşidi verileri önceden belirlenen konumda girilirse, girilen sıra ekran görünümünde dikiş sırası olarak izlenir. İmleci dikiş sırasının gösterildiği konuma getirin ve dikiş veri düğmesine **No.** **8** basın. Bu durumda dikiş veri giriş ekranı görünümü izlenir.



6) Değiştirilecek dikiş verisini seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine **▼** **9** basın ve değiştirmek istediğiniz veri öğesinin düğmesine **10** basın. Şekilden dolayı kullanılmayan veri öğeleri ve fonksiyonun Yok olarak seçildiği veri öğeleri ekranda görülmez. Dikkatli olun.

7) Veriyi değiştirin.

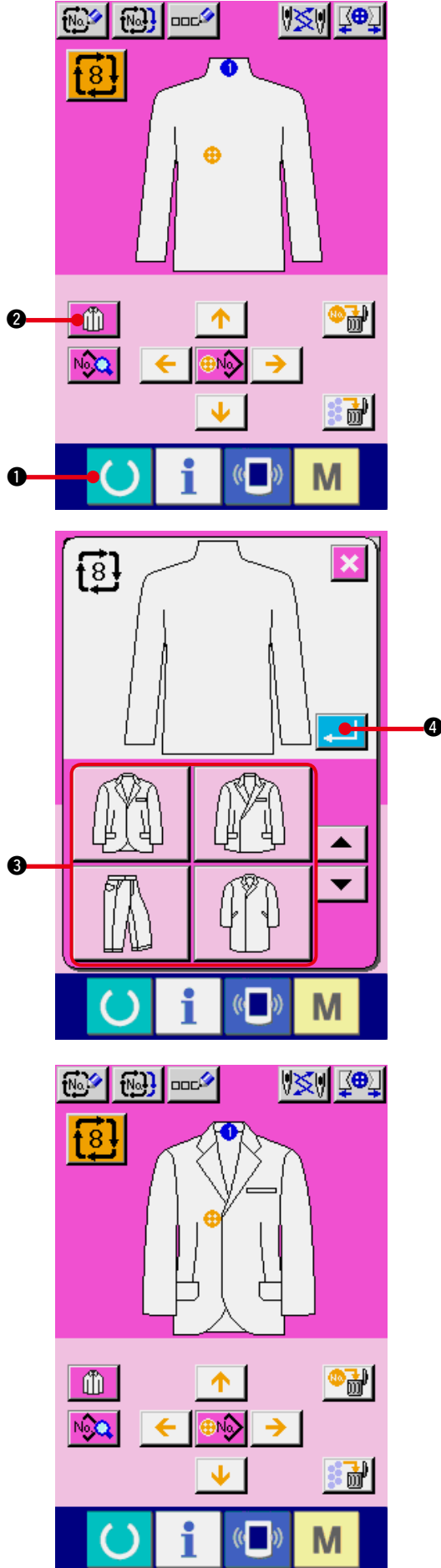
Dikiş verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır. Pembe renk içindeki **S08** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen + / - düğmeleriyle ayar değeri değiştirilebilir.

Mavi renk içindeki **S01** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.


→ Dikiş verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [“20. \(3\) Dikiş veri listesi”](#) bölümüne bakınız.

30. DİKİLEN ÜRÜN EKРАН GÖRÜNÜMÜNÜN DEĞİŞTİRİLMESİ


Ekran görünümünün ortasında görülen resim değiştirilebilir.



1) Veri giriş ekranına gelin.

Dikilen ürün sadece veri giriş ekran görünümünde (pembe) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil) HAZIR tuşuna  1 basın ve veri giriş ekran görünümüne (pembe) geçin.


2) Dikilen ürün seçimi ekran görünümünü çağırın.

Dikilen ürün seçimi düğmesine  2 basıldığı zaman, dikilen ürün seçimi ekran görünümü izlenir.

3) Ekran görünümünde izlenecek dikilen ürün imgesini seçin.

Ekran görünümünde izlemek istediğiniz dikilen ürün düğmesini 3 seçin.

4) Ekran görünümünde izlenecek dikilen ürün imgesine onay verin.

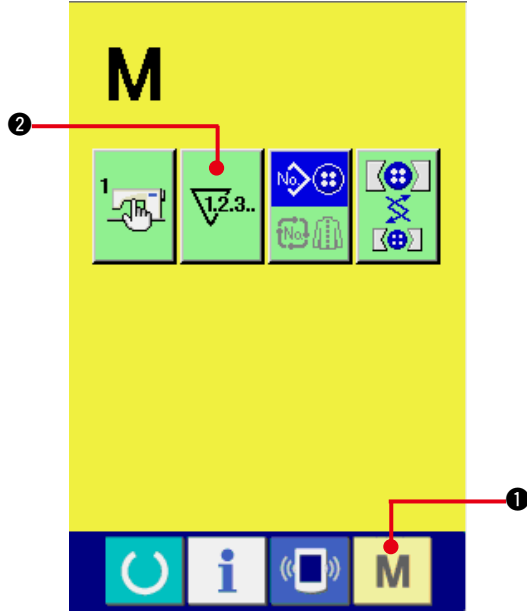
ENTER düğmesine  4 basıldığı zaman seçime onay verilir ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.

5) Seçilen dikilen ürün imgesi ekran görünümünde izlenir.

Seçilen dikilen ürün imgesi, veri giriş ekran görünümünde izlenir. Dikiş çeşidi verilerinin girildiği parçaların konum ve adedi, dikilen ürün imgesi değiştirilmeden öncekilerle aynıdır.

31. SAYAÇ KULLANIMI

(1) Sayaç ayar prosedürü

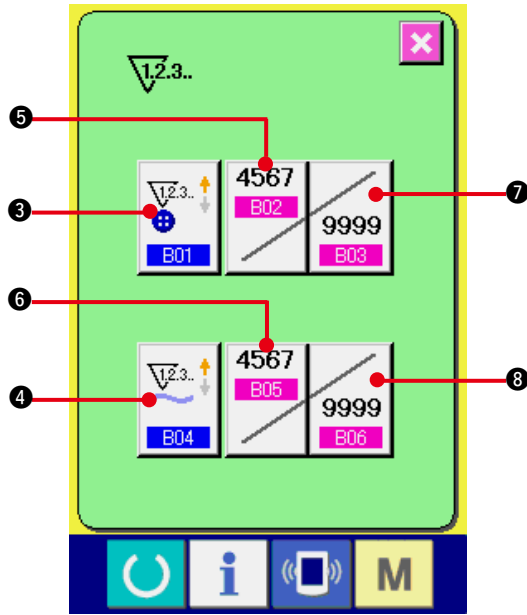


1) Sayaç ayar ekranına gelin.

Mod tuşuna **M** ① basınca SAYAÇ AYAR

düğmesi **1.2.3..** ② iekran görünümünde izlenir.

Bu düğmeye basıldığı zaman sayaç ayarı ekran görünümüne geçilir.



2) Sayaç tipi seçimi

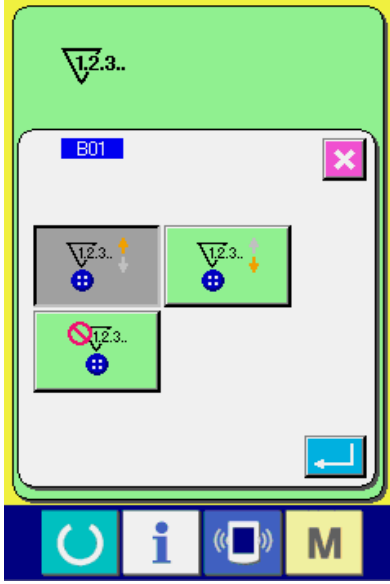
Bu dikiş makinesinde iki çeşit sayaç vardır, yani dikiş sayacı ve parça adedi sayacı.

Sayaç tipi seçim ekranı görünümüne geçmek için DİKİŞ SAYACI TİPİ SEÇİMİ düğmesine


1.2.3.. ③ ya da PARÇA TİPİ ADEDİ SEÇİMİ


düğmesine **1.2.3..** ④ basın. İlgili sayaç tipi ayrı

ayrı belirlenebilir.




[Dikiş sayacı]


ARTAN sayaç  : Bir şekil her dikildiğinde, sayılan mevcut değer artar. Mevcut değer ayarlanan değere eşit olduğunda artan sayaç ekran görünümüne geçilir.

AZALAN sayaç  : Bir şekil her dikildiğinde, sayılan mevcut değer azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.

Sayaç kullanılmıyor  :

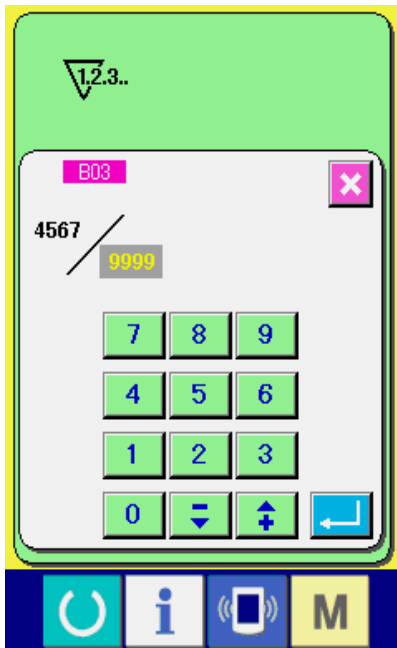
[Parça adedi sayacı]



ARTAN sayaç  : Bir çevrim ya da bir sürekli dikiş gerçekleştiğinde, mevcut değer artarak sayılır. Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde artan sayaç ekranı görülür.

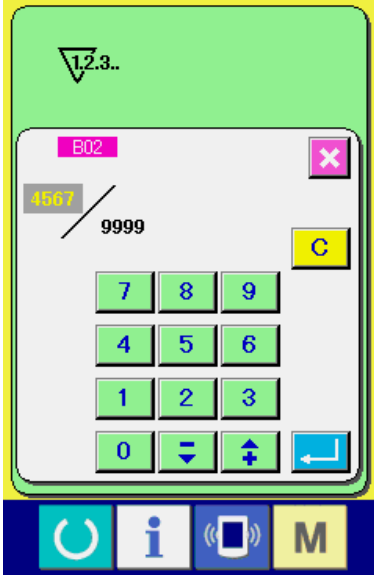
AZALAN sayaç  : Mevcut değer her çevrim dikişinde azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.

Sayaç kullanılmıyor  :



3) Sayaçta ayarlanan değer değiştirilmesi



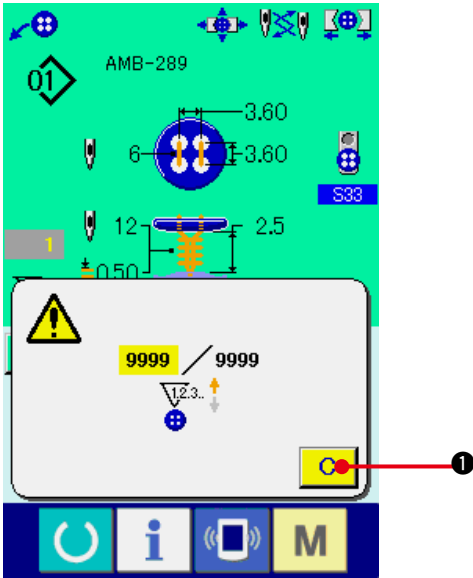
Dikiş sayacı için  **7** düğmesine, parça adedi için  **8** düğmesine basınca ayar değeri giriş ekranı görünümüne geçilir. Ayar değerini burada girin.




4) Sayaçtaki mevcut değerin değiştirilmesi

Dikiş sayacı için  ⑤ düğmesine, parça adedi için  ⑥ düğmesine basınca mevcut değer giriş ekranı görünümüne geçilir. Mevcut değeri burada girin.

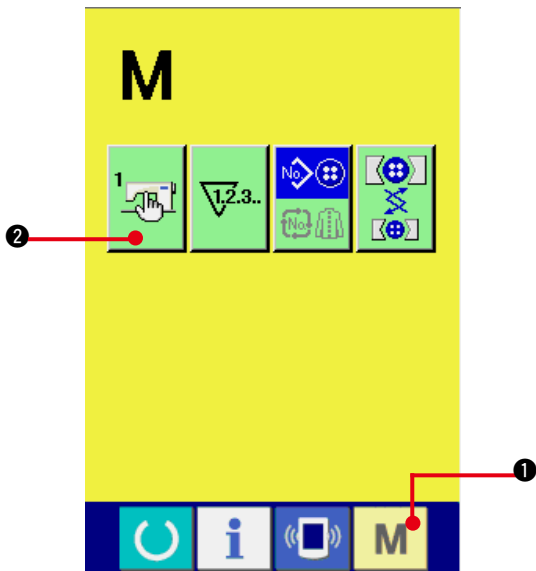
(2) Artarak sayım prosedüründen çıkılması





Dikiş sırasında artan sayım koşullarının tamamlanması halinde artan sayım ekran görünümüne geçilir ve sinyal sesi duyulur. Sayacı sıfırlamak için TEMİZLE düğmesine  ① to reset the counter and the screen returns to the sewing screen. Then the counter starts counting again.

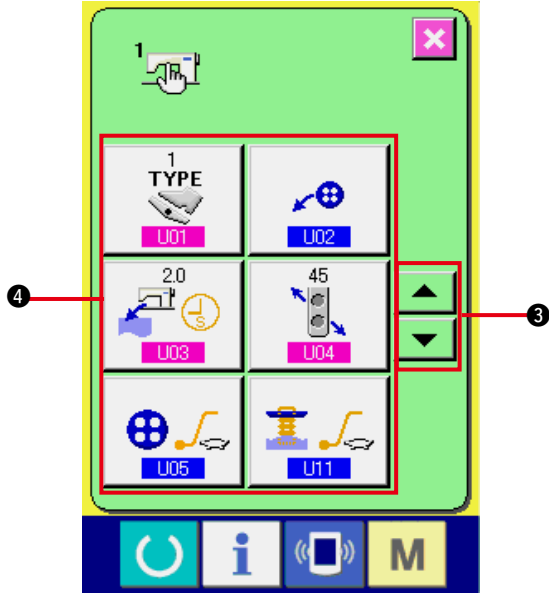
32. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

(1) Bellek düğmesi verileri prosedürünün değiştirilmesi



1) Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna  ① basınca, ekran görünümünde bellek düğmesi  ② izlenir. Bu düğmeye basınca bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçilir.



2) **Değiştirmek istediğiniz bellek düğmesi butonunu seçin.**

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine



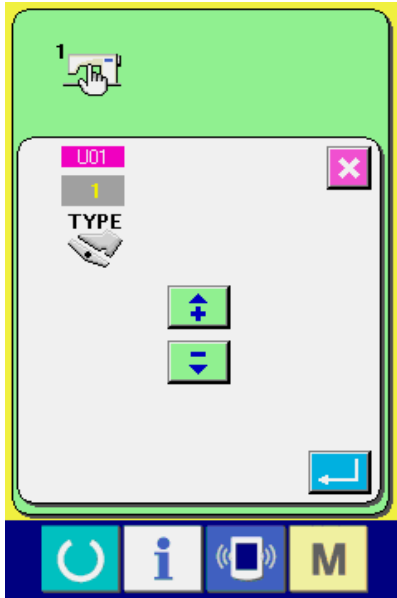
3 basın ve değiştirmek

istediğiniz veri ögesi düğmesini



4

seçin.



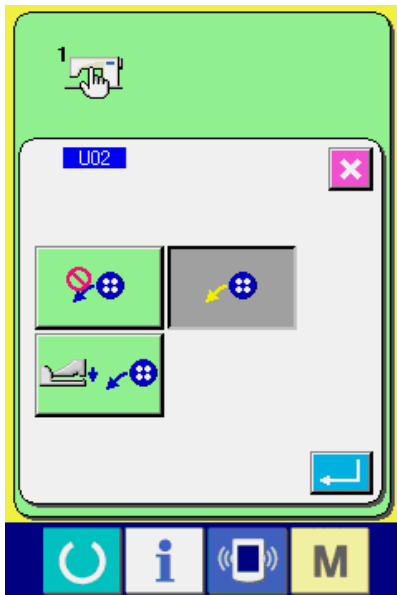
3) **Bellek düğmesi verilerini değiştirin.**

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek ve sembol resimlerini seçmek için veri öğeleri vardır.

Pembe renk içindeki **U01** gibi numaralar, sayıyı değiştirmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen düğmelerle ayar değeri değiştirilebilir.

Mavi renk içindeki **U02** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekranı görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.















→ Düğme verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [“32. \(2\) Bellek düğmesi veri listesi”](#) bölümüne bakınız.



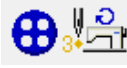
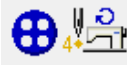



















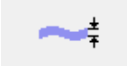

(2) Bellek düğmesi veri listesi

1) 1. Seviye

Bellek düğmesi verileri (1. seviye), dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar																														
U01	Pedal hareketi modu Pedal hareket modu ayarlanır. 1 : Pedalin ön kısmına basarak düğmeyi aşağı indirin. Dil sensörüyle kumaş baskı parçasını aşağı indirin. 2 : Pedalin ön kısmına basarak düğmeyi ve kumaş baskı parçasını aşağı indirin. 3 : Dil sensörüyle düğmeyi ve kumaş baskı parçasını aşağı indirin.	1 ile 3 arasında	1	1																															
U02	Düğme besleyici hareket modu Düğme besleyici hareket modu ayarlanır.	---	---	 Otomatik yerleştirme modu																															
U03	Kumaş çıkarma süresi Düz düğmeni doğrudan kumaşa dikilmesi ve karşı dikiş halinde, kumaşı alması için operatörü bekleme süresi.	0 ile 20,0 arasında	0,1s	2,0s																															
U04	Düğme besleyici yerleştirme konum ayarı	0 ile 90 arasında	1°	20°																															
U05	Yumuşak başlangıç modu (düğme dikişi) <table border="1"> <thead> <tr> <th>Ekran görünümü</th> <th>1. ilmek</th> <th>2. ilmek</th> <th>3. ilmek</th> <th>4. ilmek</th> <th>5. ilmek</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> : Yavaş</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>1100</td> </tr> <tr> <td> : Oldukça hızlı</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>1000</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Hızlı</td> <td>800</td> <td>1000</td> <td>1200</td> <td>1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Opsiyonel ayar</td> <td colspan="5">Opsiyonel ayar</td> </tr> </tbody> </table> <p>(Birim: sti/min)</p>	Ekran görünümü	1. ilmek	2. ilmek	3. ilmek	4. ilmek	5. ilmek	 : Yavaş	300	400	700	900	1100	 : Oldukça hızlı	400	600	800	1000	1200	 : Hızlı	800	1000	1200	1200	1200	 : Opsiyonel ayar	Opsiyonel ayar					---	---	 Oldukça hızlı	
Ekran görünümü	1. ilmek	2. ilmek	3. ilmek	4. ilmek	5. ilmek																														
 : Yavaş	300	400	700	900	1100																														
 : Oldukça hızlı	400	600	800	1000	1200																														
 : Hızlı	800	1000	1200	1200	1200																														
 : Opsiyonel ayar	Opsiyonel ayar																																		
U06	Yumuşak başlangıç 1. ilmek (düğme dikişi)	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	400 sti/min	*1																														
U07	Yumuşak başlangıç 2. ilmek (düğme dikişi)	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	600 sti/min	*1																														

*1 Sadece opsiyonel olarak U05 ayarlanmışsa ekran görünümünde izlenir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar																														
U08	Yumuşak başlangıç 3. ilmek (düğme dikişi) 	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	800 sti/min	*1																														
U09	Yumuşak başlangıç 4. ilmek (düğme dikişi) 	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	1000 sti/min	*1																														
U10	Yumuşak başlangıç 5. ilmek (düğme dikişi) 	200 ile 1200 arasında	100 sti/min	1200 sti/min	*1																														
U11	Yumuşak başlangıç modu (boğaz sarımı) <table border="1" data-bbox="284 577 813 1064"> <thead> <tr> <th>Ekran görünümü</th> <th>1. ilmek</th> <th>2. ilmek</th> <th>3. ilmek</th> <th>4. ilmek</th> <th>5. ilmek</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> : Yavaş</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>900</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td> : Oldukça hızlı</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>700</td> <td>1000</td> <td>1600</td> </tr> <tr> <td> : Hızlı</td> <td>600</td> <td>900</td> <td>1200</td> <td>1600</td> <td>1800</td> </tr> <tr> <td> : Opsiyonel ayar</td> <td colspan="5">Opsiyonel ayar</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">(Birim: sti/min)</p>	Ekran görünümü	1. ilmek	2. ilmek	3. ilmek	4. ilmek	5. ilmek	 : Yavaş	300	400	600	900	1200	 : Oldukça hızlı	400	500	700	1000	1600	 : Hızlı	600	900	1200	1600	1800	 : Opsiyonel ayar	Opsiyonel ayar					---	---	 Oldukça hızlı	
Ekran görünümü	1. ilmek	2. ilmek	3. ilmek	4. ilmek	5. ilmek																														
 : Yavaş	300	400	600	900	1200																														
 : Oldukça hızlı	400	500	700	1000	1600																														
 : Hızlı	600	900	1200	1600	1800																														
 : Opsiyonel ayar	Opsiyonel ayar																																		
U12	Yumuşak başlangıç 1. ilmek (boğaz sarımı) 	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	400 sti/min																															
U13	Yumuşak başlangıç 2. ilmek (boğaz sarımı) 	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	500 sti/min	*2																														
U14	Yumuşak başlangıç 3. ilmek (boğaz sarımı) 	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	700 sti/min	*2																														
U15	Yumuşak başlangıç 4. ilmek (boğaz sarımı) 	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	1000 sti/min	*2																														
U16	Yumuşak başlangıç 5. ilmek (boğaz sarımı) 	200 ile 1800 arasında	100 sti/min	1500 sti/min	*2																														
U17	Kumaş kalınlığı Düz düğmenin kumaşa doğrudan dikilmesi ve karşı dikiş halinde, kavrama motorunun yüksekliği telafi edilir. 	0 ile 10,0 arasında	0,1mm	2,0mm	*2																														
U18	Dil kumaş baskı parçasını açık konuma getirme zamanı Dil sensörünün çalışmasından kumaş baskı parçasının açık konuma gelmesine kadar olan bekleme süresi ayarlanır. 	0 ile 500 arasında	5ms	100																															

*1 Sadece opsiyonel olarak U05 ayarlanmışsa ekran görünümünde izlenir.

*2 Sadece opsiyonel olarak U11 ayarlanmışsa ekran görünümünde izlenir.















Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
U19	Çalışma hızı ayarı Besleme motorunun hareket hızı, pedal hareketiyle belirlenir. 1 : Yavaş 10 : Hızlı	1 ile 10 arasında	1	10,0	
U20	Manuel moddayken alttan besleme hareket miktarı Kumaş yerleştirme konumunun ayarlandığı alttan besleme motoru hareket miktarı kadar artırılır.	0 ile 25,0 arasında	0,1mm	10,0	
U21	Manuel moddayken kumaş baskı parçasının konumu : Yukarı : Aşağı	---	---	Yukarı	

2) 2. Seviye







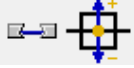


MOD düğmesine 6 saniye kadar basarak, bellek düğmesi verilerinde (2. seviye) düzenleme yapılabilir.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
K01	VCM kontrol başlangıç açısı dengeleme	- 20 ile 20,0 arasında	1°	0	*1
K02	Dil kaldırma miktarı	10,0 ile 24,0 arasında	0,1mm	16,5mm	*1
K03	İplik kesme kontrol modu : İplik kesme öncelik modu : Çevrim süresi öncelik modu	---	---	İplik kesme öncelik modu	
K04	Düğme besleyici yerleştirme yüksekliği telafisi	10,0 ile 25,0 arasında	0,1mm	17,0	
K05	Kör dikiş genişlik ayarında maksimum değer	0,0 ile 6,0 arasında	0,2mm	1,6	
K06	Kör dikişte arka delik alttan besleme konumu Kör dikiş arka deliğinde, başlangıç noktasında alttan besleme konumu ayarlanır.	0,0 ile 2,0 arasında	0,1mm	1,5	
K07	Kafa devirme sensörü algılaması açık/kapalı : Kapalı : Açık	---	---	Açık	

*1 Makinenin teslim edildiği anda makine kafası EEP-ROM'unda belleğe kaydedilmiş olan veriler ve ayar değeri.

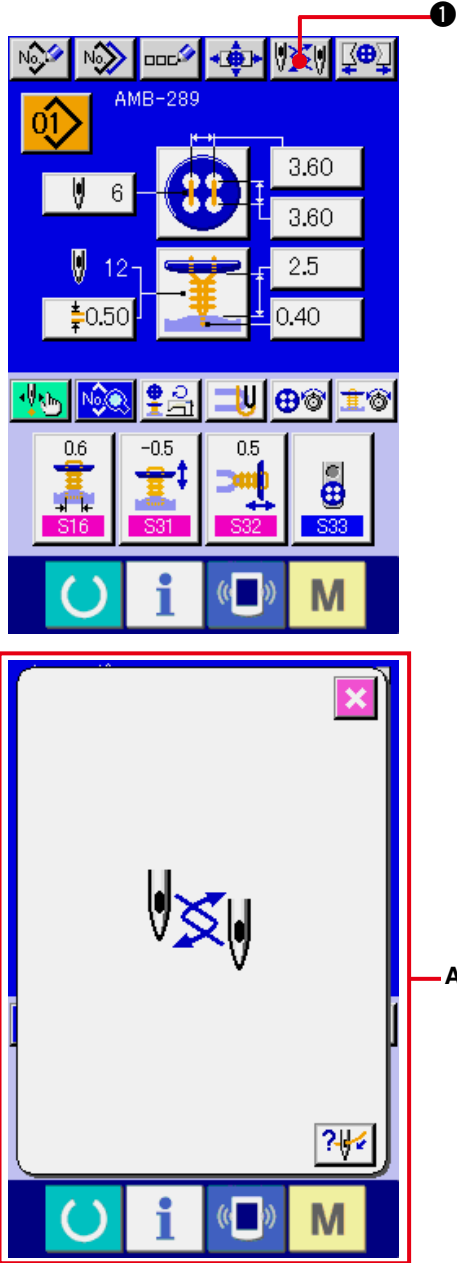
Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
K08	Kafa tipi 1 : Standart  2 ile 9 arasında : Kullanılmıyor	1 ile 9 arasında	1	1	*1
K09	Başlangıç noktasına her döndüğünde 1 : Sadece alttan besleme 2 : Alttan besleme + iğnenin sağa sola hareketi  3 : Alttan besleme + iplik çekme 4 : Alttan besleme + iğnenin sağa sola hareketi + iplik çekme * Alttan beslemenin başlangıç konumuna dönüşü sadece kör dikişli düz/sarımlı düğme dikişi sırasında yapılabilir.	1 ile 4 arasında	1	1	
K10	Düğme besleyici kaldırma miktarı Düğmeyi tuttuktan sonra kaldırma miktarı. 	5,0 ile 10,0 arasında	0,1mm	6,5	
K11	Dil durdurucu alt plakasından itibaren yükseklik Dil durdurucu parçaları değiştirildiği zaman bu ögeyi ayarlayın. 	0 ile 8,0 arasında	0,1mm	5,6	*1
K12	Dil değiştirme ekran görünümü modu HAZIR tuşuna basıldığı zaman, dilin AMB-189 ya da AMB-289 tiplerinden hangisi olduğu belirlenir ve aşağıdaki ekran görünümü izlenir. * Saptanan değere K13 ile onay verilir.  : Ekran görünümü yok  : Dili değiştirmek gerektiği zaman  : AMB-189 tipindeki dil (geniş aparat) kullanıldığı zaman  : AMB-289 tipindeki dil (dar aparat) kullanıldığı zaman  : Kullanılan dil tipi her defasında ekran görünümünde izlenir.	---	---	 189/289 Dili değiştirmek gerektiği zaman	
K13	Dil değiştirme kör dikiş genişliği Ekran görünümünde kontrol sağlayan standart kör dikiş genişliği. 	1,0 ile 20,0 arasında	0,1mm	1,6	
K14	Pedal tipi Kullanılacak olan pedal tipi belirlenir.  : Standart pedal  : PK-47	---	---	 Standart pedal	

*1 Makinenin teslim edildiği anda makine kafası EEP-ROM'unda belleğe kaydedilmiş olan veriler ve ayar değeri.

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç ekran görünümü	Hatırlatmalar
K51	İğne külbütör motoru başlangıç noktası telafisi 	- 5,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0	*1
K52	Diferansiyel motor başlangıç noktası telafisi 	- 2,0 ile 2,0 arasında	0,1mm	0	*1
K53	Y besleme üst motor başlangıç noktası telafisi 	-5,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0	*1
K54	Y besleme alt motor başlangıç noktası telafisi (kör dikiş başlangıç noktası) 	-5,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0	*1
K55	Y besleme alt motor başlangıç noktası telafisi (boğaz sarımı başlangıç noktası) 	-5,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0	*1
K56	Y besleme alt motor başlangıç noktası telafisi (kumaşa doğrudan dikilen düğmenin başlangıç noktası) 	-5,00 ile 5,00 arasında	0,05mm	0	*1
K57	Baskı parçası motoru başlangıç noktası telafisi 	-50 ile 50 arasında	1darbe	0	*1
K58	Çekici motoru başlangıç noktası telafisi 	-10 ile 10 arasında	1darbe	0	*1
K59	Besleyici motoru başlangıç noktası telafisi 	-50 ile 50 arasında	1darbe	0	*1

*1 Makinenin teslim edildiği anda makine kafası EEP-ROM'unda belleğe kaydedilmiş olan veriler ve ayar değeri.


33. İĞNENİN DEĞİŞTİRİLMESİ



1) Veri girişi ekran görünümüne ya da dikiş ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümüne (bağımsız dikiş, çevrim dikişi) ya da dikiş ekranı görünümüne (bağımsız dikiş, çevrim dikişi) geçin.

2) İğne değiştirme ekran görünümünü çağırın.

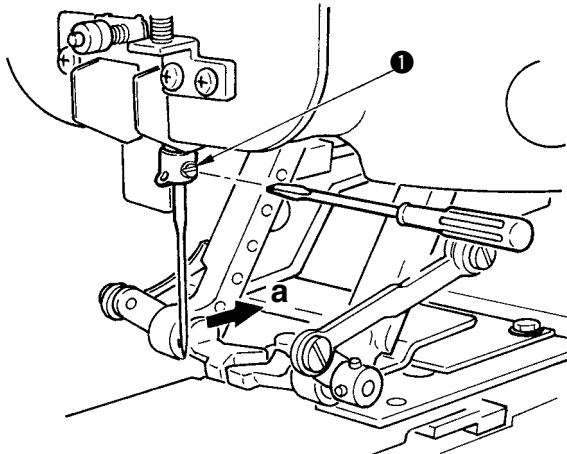
İĞNE DEĞİŞTİRME düğmesine  1 basıldığı zaman, iğne değiştirilebileceği konuma iner ve iğne değiştirme ekran görünümü A görülür.



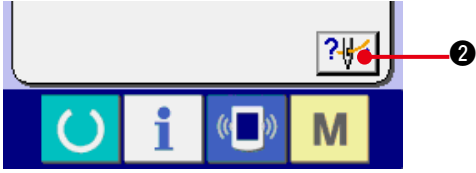
İğneyi değiştirmeden önce gücü mutlaka kapatın.

○ Aşağıdaki iğne takmayı gösteren çizime bakınız.


[İğne takmayı gösteren çizim]



○ İğneyi, dikiş makinesinin ön tarafından bakıldığı zaman girintili tarafı "a" yönüne bakacak şekilde tutun, iğneyi iğne milinin iğne deliğine sonuna kadar itin ve düz bir tornavida ile tespit vidasını 1 sıkın. SM332EXTLG-NY (#11 ile #18 arası) kullanın.

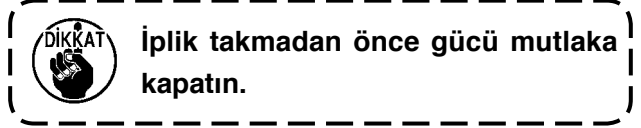
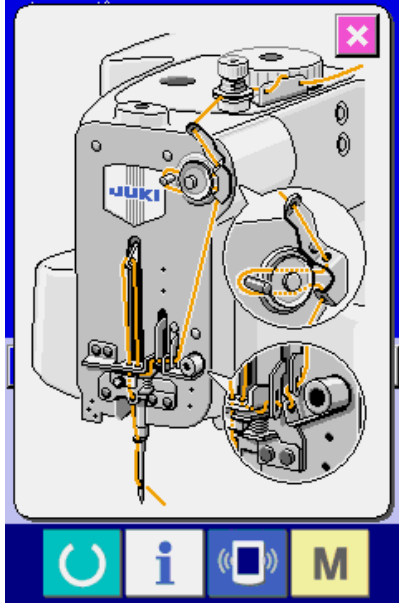


3) **İplik takma diyagramını ekrana getirin.**

İPLİK TAKMA DİYAGRAMI EKRAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine  2 basınca iplik takma diyagramı ekran görünümüne geçilir.

Hatırlatma: [Mekanik bölüm]

3. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR



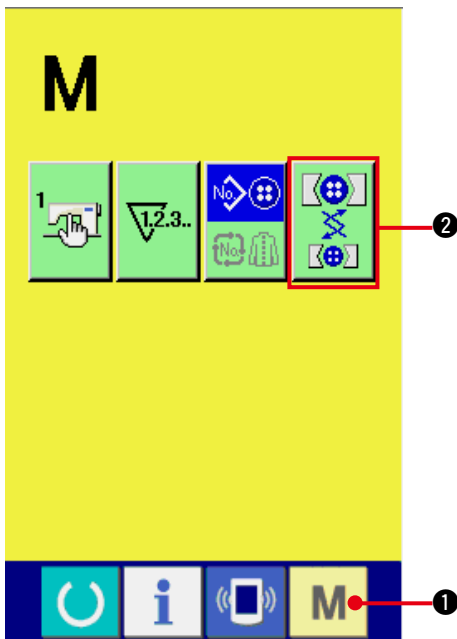
İplik takmadan önce gücü mutlaka kapatın.

34. KAVRAMANIN DEĞİŞTİRİLMESİ



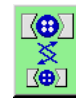
UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce makineyi kapalı konuma getirin.



1) **Kavrama değiştirme ekran görünümüne gelin.**

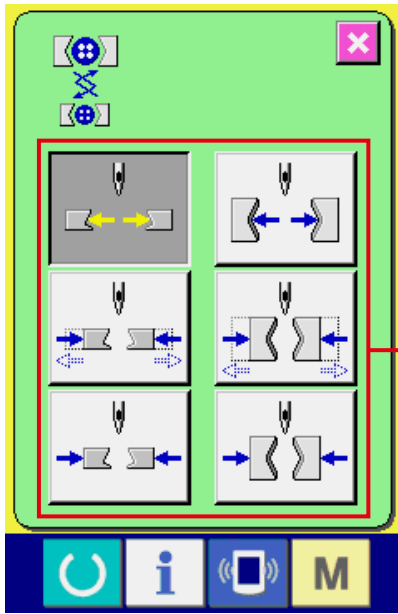
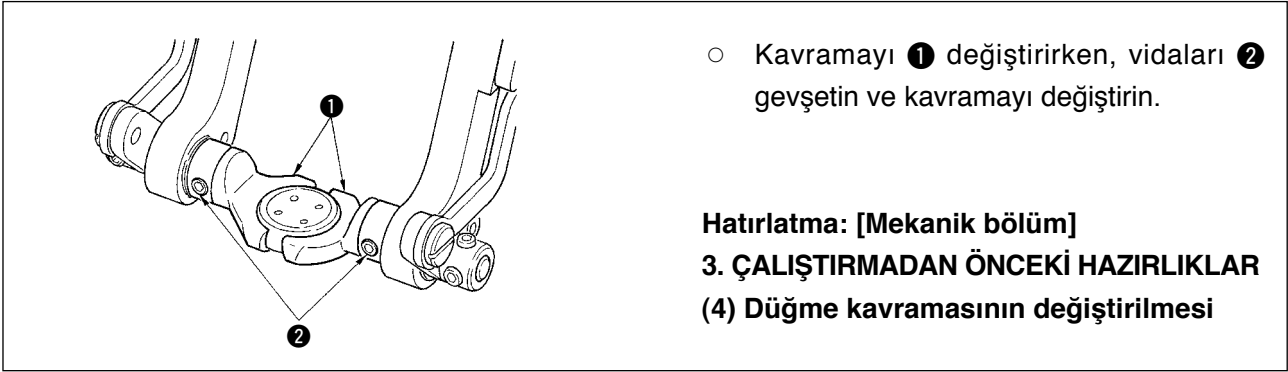
MOD tuşuna **M** 1 basınca, ekran görünümünde KAVRAMA AYAR düğmesi



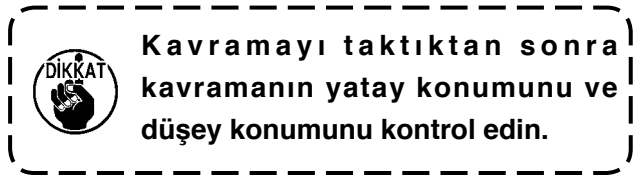
2 izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman kavrama ayarı ekran görünümüne geçilir.

- 2) **Kavramayı takma işlemini gerçekleştirin.**
Aşağıdaki kavramayı takmayı gösteren çizime bakınız.

[Kavramayı takmayı gösteren çizim]



- 3) **Kavrama takma işlemini kontrol edin.**
KAVRAMA HAREKETİ düğmesine ❸ basınca, kavrama açma/kapama ters çevirme hareketleri yapar.

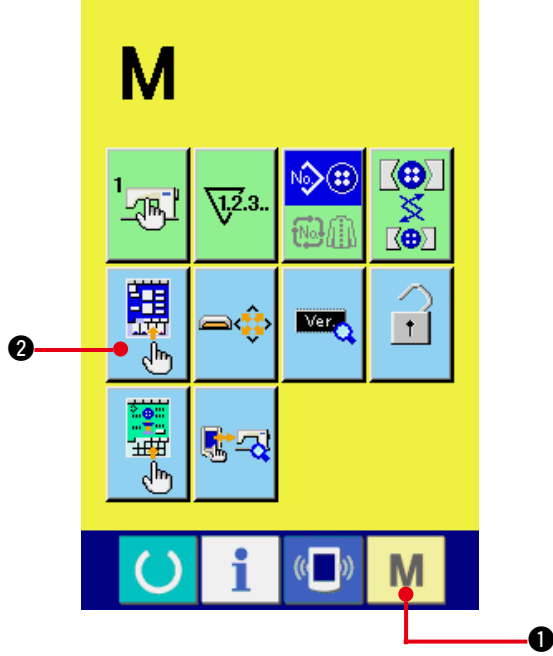


Düğme	Kavramanın yatay ya da düşey konumu	Kavrama açık/kapalı
	Yatay	Açık
	Yatay	Serbest
	Düşey	Açık
	Düşey	Serbest
	Düşey	Kapalı

35. VERİ GİRİŞ EKRANININ ÖZELLEŞTİRİLMESİ

Veri giriş ekranında görülen düğmeler, müşterinin kolay kullanabileceği özel düğmeler haline getirilebilir.

(1) Kayıt prosedürü



1) Giriş ekran görünümünü özel hale getirme ekran görünümüne gelin.

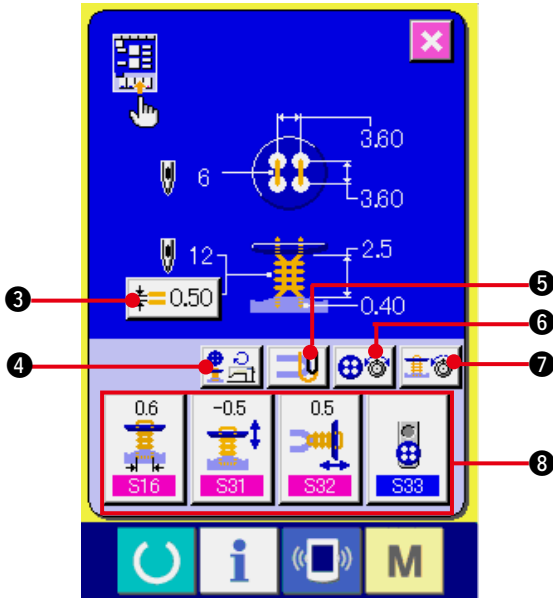
MOD tuşuna **M** ① üç saniye basınca, giriş ekranı görünümündeki ÖZELLEŞTİRME

düğmesi  ② izlenir. Bu düğmeye

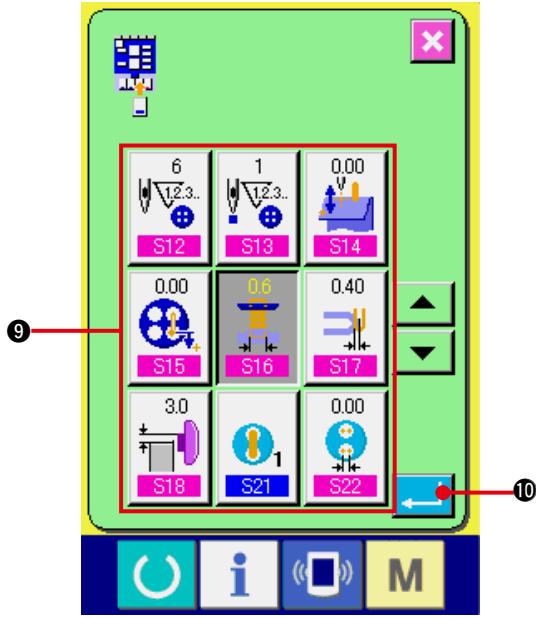
basınca, giriş ekran görünümünü özelleştirme ekran görünümüne geçilir.

2) Düğmelerle ilgili koşulları seçin.

③ ile ⑦ arasındaki düğmelere her basıldığında düğme koşulları değişir. Düğmeleri, sizin için kullanımı kolay olan koşula ayarlayın.



Sembol	Ekran görünümü	Tanım
③		Basitleştirilmiş boğaz sarımı ayarı
		Ayrıntılı boğaz sarımı ayarı
④		Devir sayısı düğmesi ekran görünümü
		Devir sayısı düğmesi görülmesin
⑤		İplik takma ayar düğmesi ekran görünümü
		Sağlama ipliği ayar düğmesi görülmesin
⑥		Düğme dikiş ipliğinde basitleştirilmiş gerginlik ayarı
		Düğme dikiş ipliğinde ayrıntılı gerginlik ayarı
		Düğme dikiş ipliği gerginliği görülmesin
⑦		Boğaz sarım ipliğinde basitleştirilmiş gerginlik ayarı
		Boğaz sarım ipliğinde ayrıntılı gerginlik ayarı
		Boğaz sarım iplik gerginliği görülmesin



3) Dikiş verilerini özel düğmelere kaydedin.

ÖZELLEŞTİRME düğmelerine 8 en çok 4 dikiş verisi kaydedilebilir. Sık kullanılan dikiş verilerini kullanmak üzere kaydedin.

Kaydetmek istediğiniz ÖZELLEŞTİRME düğmesine 8 basınca, dikiş veri listesi ekran görünümüne geçilir.

Makineyi satın aldığınız anda, aşağıdaki dört veri soldan itibaren sırayla kaydedilmiştir.

4) Kaydedilecek dikiş verilerini seçin.

Kaydetmek istediğiniz dikiş verilerini, dikiş veri düğmeleriyle 9 seçin. Seçilen düğmeye iki kez basıldığı zaman seçim iptal olur.

5) Özelleştirme düğmesine kaydedin.

ENTER düğmesine 10 basıldığı

zaman, özelleştirme düğmesine kayıt işlemi tamamlanmış olur ve özelleştirme düğmesi kayıt ekran görünümüne geçilir. Kaydedilen dikiş verileri özelleştirme düğmesinde izlenir.

(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

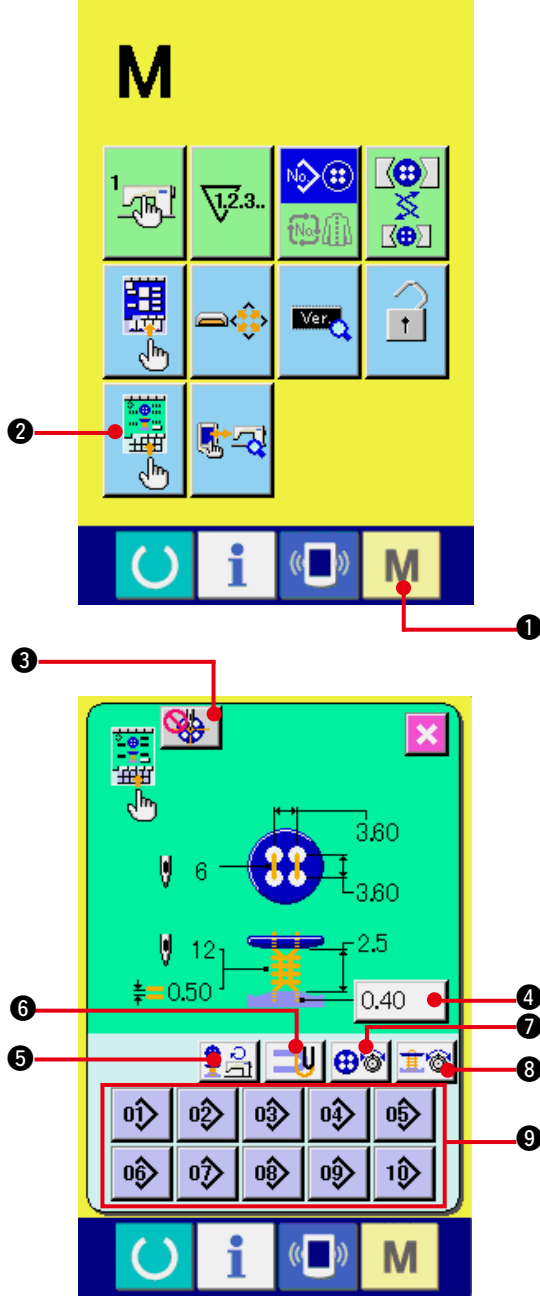
Aşağıdaki öğeler, ürünü satın aldığınız anda soldan başlayarak kaydedilmiştir.

a.	S16	Kör dikiş genişliği:	
b.	S31	Kör dikişle düz/sarımlı düğme dikerken düğme tutma yüksekliğinin telafisi:	
c.	S32	İplik serbest bırakma telafisi:	
d.	S33	Besleyici seçimi:	

36. DİKİŞ EKCRANININ ÖZELLEŞTİRİLMESİ

Dikiş ekran görünümünde görülen düğmeler, müşterinin kolay kullanabileceği özel düğmeler haline getirilebilir.

(1) Kayıt prosedürü



1) Dikiş ekran görünümünü özel hale getirme ekran görünümüne gelin.

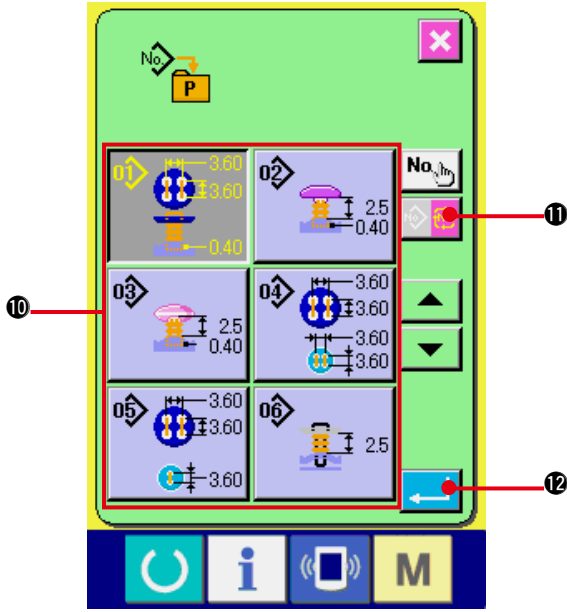
MOD tuşuna **M** ① üç saniye basınca, dikiş ekranı görünümündeki ÖZELLEŞTİRME düğmesi ② izlenir.

Bu düğmeye basınca, dikiş ekran görünümünü özelleştirme ekran görünümüne geçilir.

2) Düğmelerle ilgili koşulları seçin.

③ ile ⑧ arasındaki düğmelere her basıldığında düğme koşulları değişir. Düğmeleri, sizin için kullanımı kolay olan koşula ayarlayın.

Sembol	Ekran görünümü	Tanım
③		Düğme merkezleme ekran görünümü
		Düğme merkezleme ekranı görülmesin
④		Kör dikiş miktarı ayar düğmesi ekran görünümü
		Kör dikiş miktarı ayar düğmesi ekranı görülmesin
⑤		Devir sayısı düğmesi ekran görünümü
		Devir sayısı düğmesi görülmesin
⑥		İplik takma ayar düğmesi ekran görünümü
		Sağlamaştırma ipliği ayar düğmesi görülmesin
⑦		Düğme dikiş ipliğinde basitleştirilmiş gerginlik ayarı
		Düğme dikiş ipliğinde ayrıntılı gerginlik ayarı
		Düğme dikiş ipliği gerginliği görülmesin
⑧		Boğaz sarım ipliğinde basitleştirilmiş gerginlik ayarı
		Boğaz sarım ipliğinde ayrıntılı gerginlik ayarı
		Boğaz sarım iplik gerginliği görülmesin



3) Dikiş çeşitlerini doğrudan erişim düğmelerine kaydedin.

Doğrudan erişimli dikiş çeşitleri, en çok 10 adet bağımsız dikiş ve çevrim dikişi kaydedebilir.

Ekran görünümünde 10 adet DOĞRUDAN ERİŞİMLİ DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYDI düğmesi 9 görülür ve kaydetmek istediğiniz konumdaki düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.

4) Kaydedilecek dikiş verilerini seçin.

Kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidini, DİKİŞ ÇEŞİDİ LİSTESİ düğmeleriyle 10 seçin. ÇEVİRİM DİKİŞ ÇEŞİDİ DEĞİŞTİRME

düğmesine  11 basıldığı zaman,

çevrim dikiş çeşidi listesi ekran görünümüne geçilir.

Seçilen düğmeye tekrar basılırsa seçim iptal olur.

5) Özelleştirme düğmesine kaydedin.

ENTER düğmesine  12 basıldığı

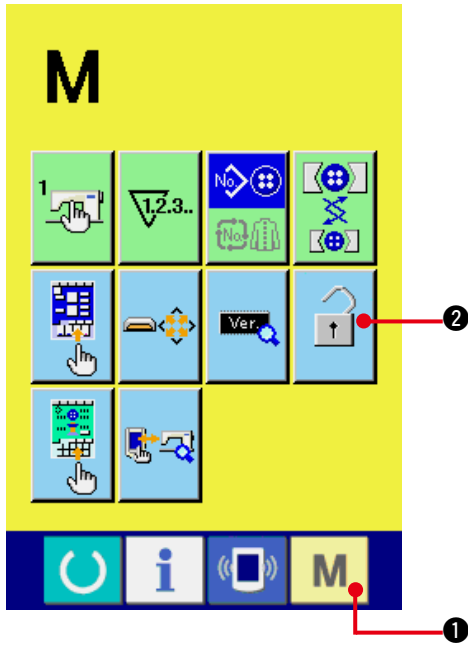
zaman, doğrudan erişim düğmesine kayıt işlemi tamamlanmış olur ve doğrudan erişim düğmesi kayıt ekranı görünümüne geçilir.

Kaydedilen dikiş çeşidi numarası doğrudan erişim düğmesinde görülür.

(2) Register state at the time of your purchase

Pattern Nos. 1 to 10 have been registered to the direct buttons at the time of your purchase.

37. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI



1) Tuş kilidi ekran görünümüne gelin.

Mod tuşuna **M** ① üç saniye basınca TUŞ

KİLİDİ düğmesi  ② ekran görünümünde

izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, tuş kilidi ekran görünümüne geçilir.

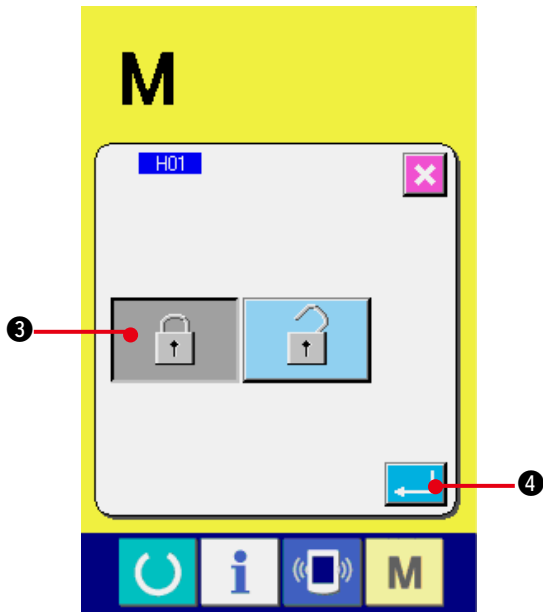
Mevcut ayar durumu TUŞ KİLİDİ düğmesinde görülür.





: Tuş kilidi uygulanmamış

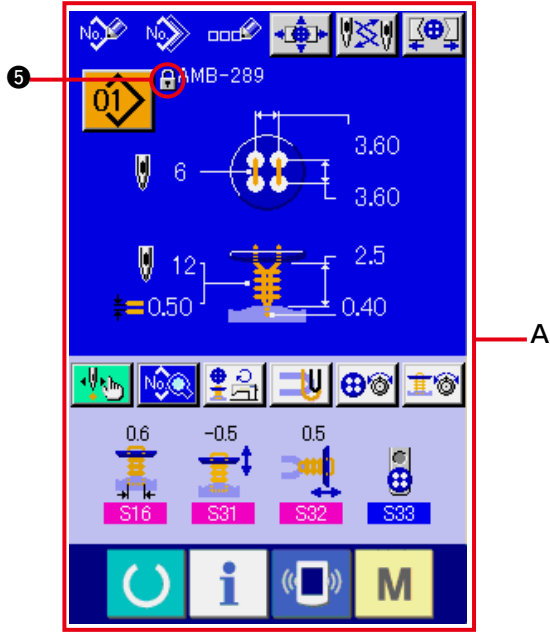


: Tuş kilidi uygulanmış



2) Tuş kilidi konumunu seçip onay verin.

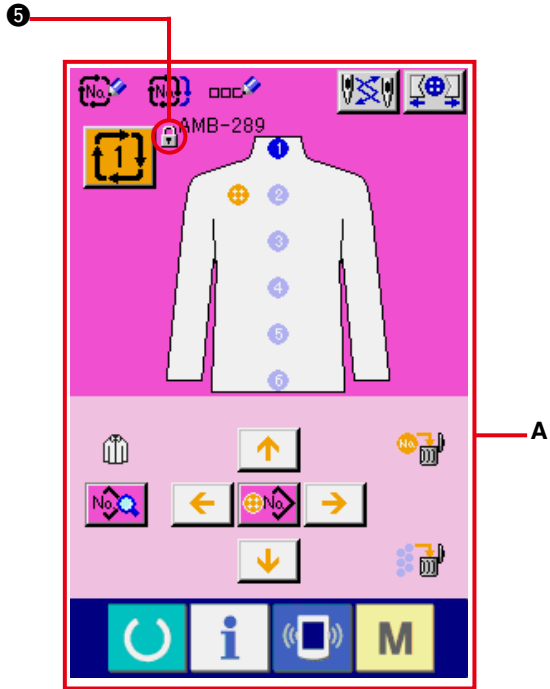
Tuş kilidi ayar ekran görünümünde tuş kilidi durumu düğmesini  ③ seçin ve ENTER düğmesine  ④ basın. Ardından tuş kilidi ayar ekranı kapanır ve tuş kilidi durumu ayarlanmış olur.



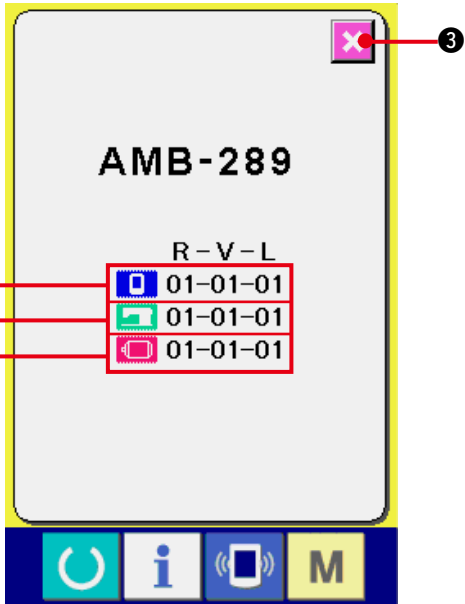
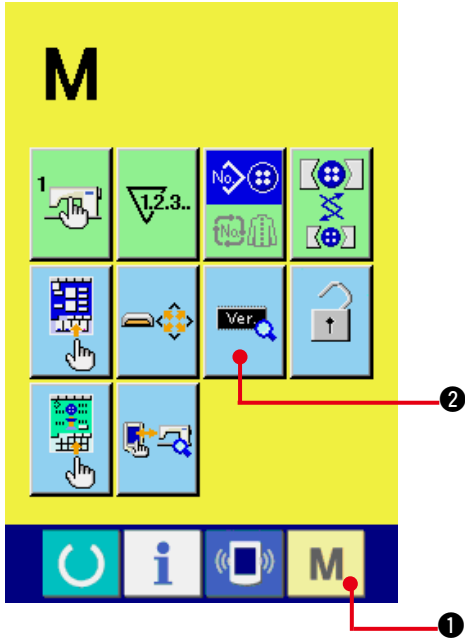
3) Mod ekran görünümünü kapatın ve veri giriş ekranı görünümüne geçin.

Mod ekran görünümü kapatılıp veri giriş ekran görünümüne geçildiğinde, dikiş çeşidi numarası ekran görünümünün sağ tarafında tuş kilidi durumunu gösteren bir sembol resmi 5 görünür.

- Ayrıca tuş kilidi halinde dahi kullanılabilir olan düğmeler görülür. (A)



38. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ



1) Sürüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

MOD tuşuna **M** ① üç saniye basınca

SÜRÜM BİLGİLERİ düğmesi **Ver.** ② ekran

görünümünde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

Kullandığınız dikiş makinesinin sürüm bilgileri sürüm bilgileri ekran görünümünde gösterilir ve bu bilgileri kontrol etmek mümkündür.

A : Panel programı sürüm bilgileri

B : Ana program sürüm bilgileri

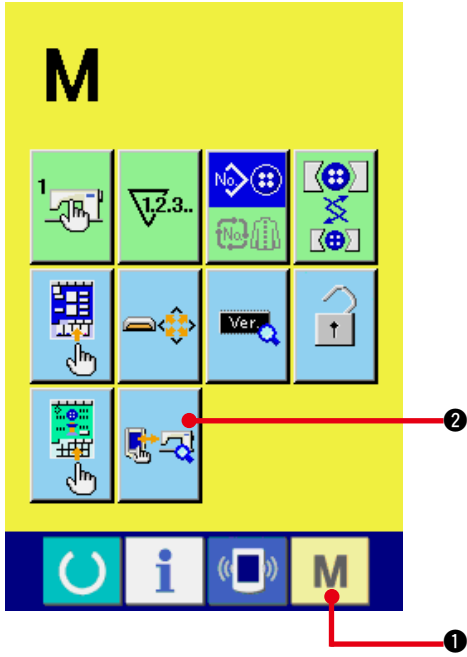
C : Servo program sürüm bilgileri


İPTAL düğmesine **X** ③ basıldığı zaman

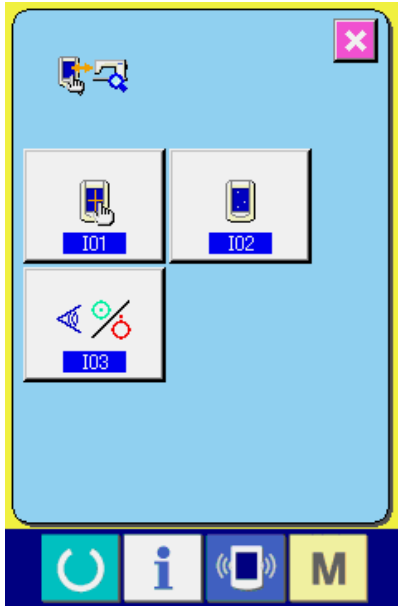
sürüm bilgileri ekran görünümü kapanır ve mod ekran görünümüne geçilir.

39. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI

(1) Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi



MOD tuşuna **M** ① üç saniye basınca KONTROL PROGRAMI düğmesi  ② ekranda görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman kontrol programı ekran görünümüne geçilir.




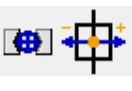
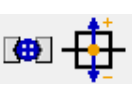




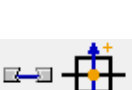





Kontrol programında aşağıdaki 3 öge vardır.

I01 : Dokunmatik panel telafisi
→ [“39. \(4\) Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi”](#) bölümüne bakınız.

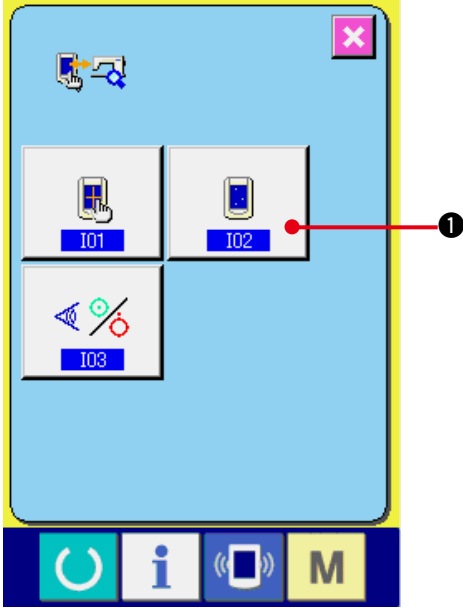
I02 : LCD kontrol
→ [“39. \(3\) LCD kontrolünün gerçekleştirilmesi”](#) bölümüne bakınız.


I03 : Sensör kontrolü
→ [“39. \(2\) Sensör kontrolünün gerçekleştirilmesi”](#) bölümüne bakınız.

20 sensör çeşidi aşağıda görülmektedir.

Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı	Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı
01		İğne külbütör motoru başlangıç noktası	11		Hava basıncı sensörü
02		Diferansiyel motor başlangıç noktası	12		Dil açık/kapalı
03		Y besleme üst motor başlangıç noktası	13		Besleme plakası yukarıda (arka taraf)
04		Y besleme alt motor başlangıç noktası	14		Besleme plakası aşağıda (ön taraf)
05		Düğme besleme motoru başlangıç noktası	15		Kavramayı ters çevirme (sol taraf)
06		Baskı parçası motoru başlangıç noktası	16		Kavrama seviyesi (sağ taraf)
07		İplik çekme motoru başlangıç noktası	17		Kavrama açık/kapalı
08		Sıcaklık algılama	18		Pedal çalıştırma
09		Durakla	19		Pedal giriş
10		Emniyet anahtarı	20		İğne mili açısı

(3) LCD kontrolünün yapılması

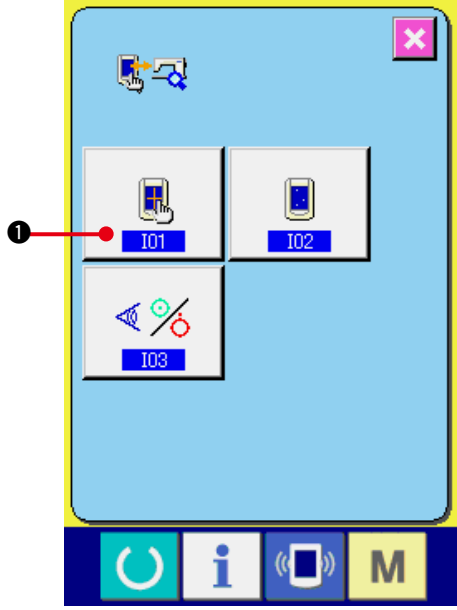



- 1) **LCD kontrolü ekran görünümüne gelin.**
Kontrol programı ekran görünümünde LCD KONTROL düğmesine  **1** basıldığı zaman LCD kontrolü ekran görünümüne geçilir.

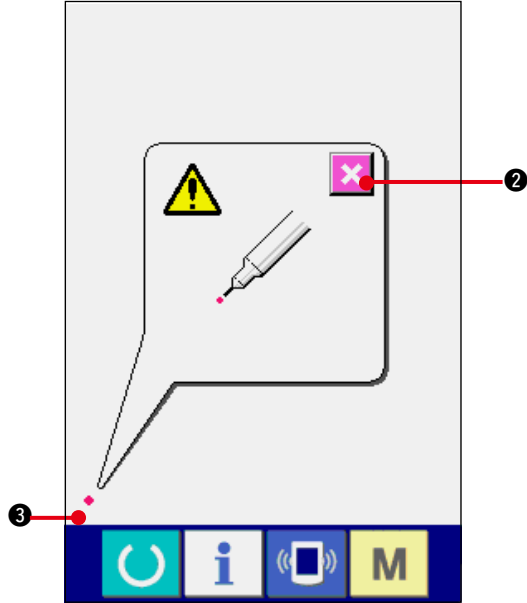



- 2) **Herhangi bir LCD noktasının ihmal edilip edilmediğini kontrol edin.**
LCD kontrol ekranında ekran görünümü tek renklidir. Bu durumdayken herhangi bir noktanın ihmal edilip edilmediğini kontrol edin.
Kontrol ettikten sonra ekran üzerinde uygun bir yere basın. LCD kontrol ekran görünümü kapanır ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.

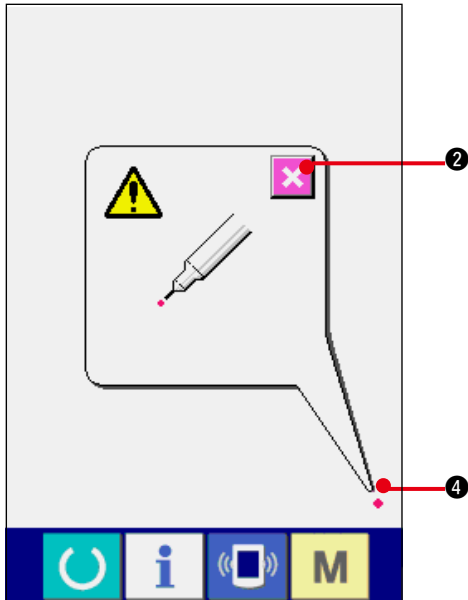
(4) Dokunmatik panel telafisinin uygulanması




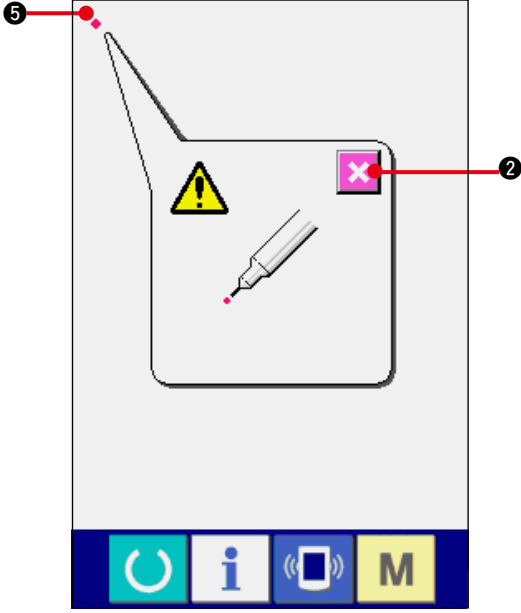
- 1) **Dokunmatik panel telafi ekranına geçin.**
Kontrol programı ekran görünümünde DOKUNMATİK PANEL TELAFİ düğmesine  1 basıldığı zaman dokunmatik panel telafi ekran görünümüne geçilir.



- 2) **Sol alt kısma basın.**
Ekranın sol altındaki kırmızı daireye • 3 basın.
Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine  2 basın.



- 3) **Sağ alt kısma basın.**
Ekranın sağ altındaki kırmızı daireye • 4 basın.
Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine  2 basın.



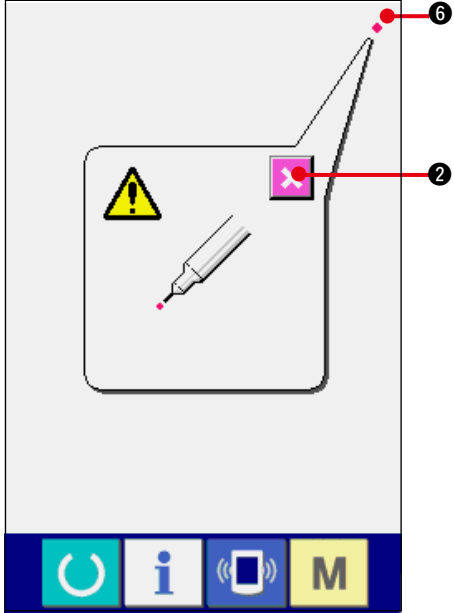
4) **Sol üst kısma basın.**

Ekranın sol üstündeki kırmızı daireye • 5 basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine



2 basın.



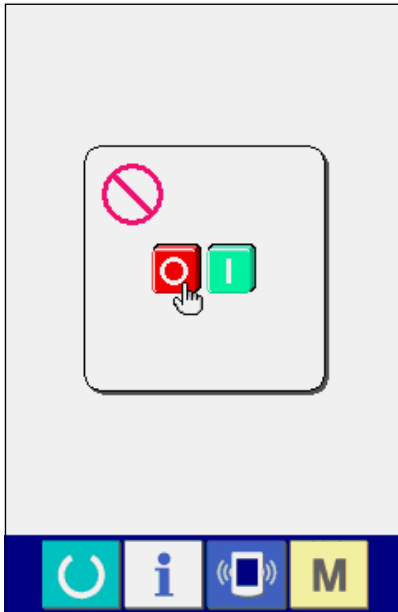
5) **Sağ üst kısma basın.**

Ekranın sağ üstündeki kırmızı daireye • 6 basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine



2 basın.



6) **Veriyi kaydedin.**

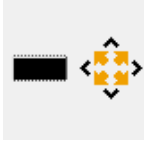
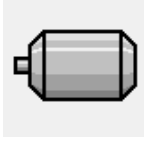
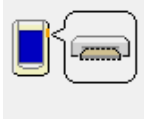








4 noktaya basıldığı zaman, telafi verileri depolanacağı için, bu durumda güç kapamanın engellendiği ekranda görülür.


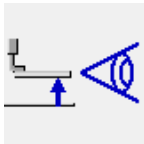
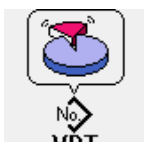
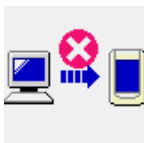

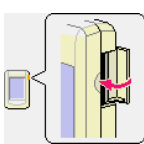
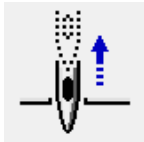
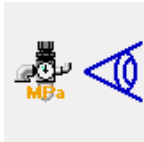
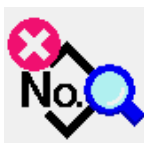

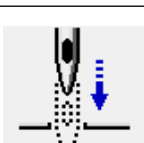
Bu ekran görünümü devam ederken gücü kapalı konuma getirmeyin.

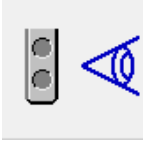

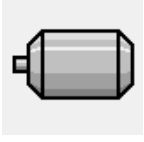
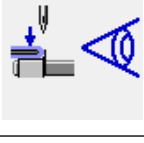
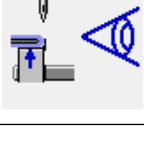
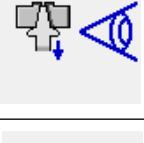
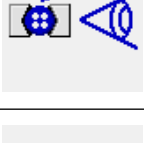
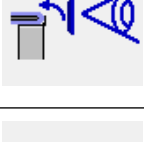
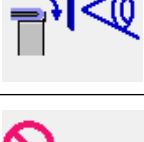




Güç kapalı konumdayken, telafi edilen veriler kaydedilmez.

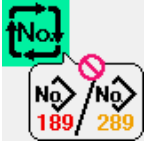
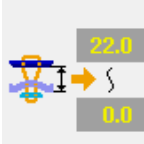
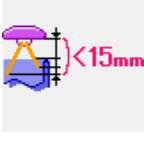




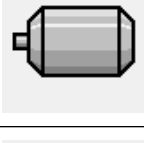

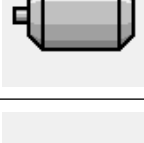

Kayıt işlemi sona erdiği zaman, kontrol programı ekran görünümüne otomatik olarak geçilir.

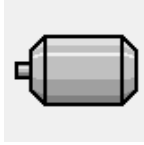
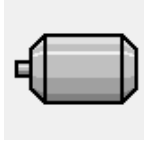




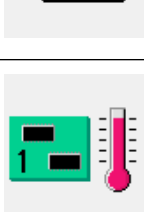

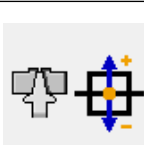
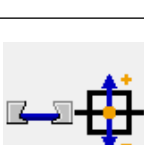
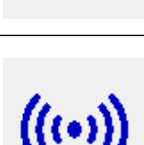
40. HATA KODU LİSTESİ




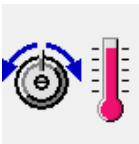



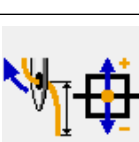
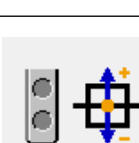
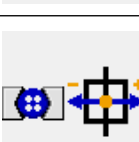
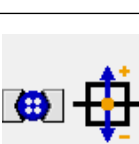
Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		ANA KONTROL baskılı devre kartının EEP-ROM başlatma bağlantısı Veriler EEP-ROM üzerine yazılı değilken ya da veriler bozulmuşsa, veri otomatik olarak başlangıç haline getirilir ve bu işlem hakkında bilgi verilir.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E007		Ana mil motor-kilidi Büyük, iğneye direnç gösteren ürün dikilirken	Gücü kapalı konuma getirin.	
E011		Dış ortam takılı değil Dış ortam takılı değil.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	
E012		Okuma hatası Dış ortamdaki veri okunamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E013		Yazdırma hatası Dış ortamdaki veri yazdırılmıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E014		Yazmaya karşı korumalı Dış ortamda yazmaya karşı koruma var	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E015		Format hatası Dış ortam formatlanamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E016		Dış ortam kapasitesi dolu Dış ortam kapasitesi yetersiz.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E017		EEP-ROM kapasitesi dolu EEP-ROM kapasitesi yetersiz.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E018		EEP-ROM tipi farklı Takılı EEP-ROM tipi farklı olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	Önceki ekran
E019		Dosya çok büyük Okunacak dosya boyutu çok büyük.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran

Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E022		Dosya numarası hatası Sunucuda ya da dış ortamda seçilmiş dosya yok.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E023		Baskı parçası kaldırma motorunda adım sapması saptama hatası Baskı parçasını kaldırma motoru başlangıç sensörünü geçerken motor adımında sapma saptandığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E024		Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla İndirilen dikiş verilerinin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E027		Okuma hatası Sürücünden veri okunamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E028		Yazdırma hatası Sunucuya veri yazdırılamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Önceki ekran
E029		Ortam yuvası bırakma hatası Ortam yuvası kapakçığı açık.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün..	Önceki ekran
E030		İğne mili üst konum hatası İğne YUKARI işlemi sırasında, iğne YUKARI konumda durmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E031		Hava basıncında düşme Hava basıncı düştüğü zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E042		İşlem hatası Dikiş verileri işletilemiyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E050		Durdurma düğmesi Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E098		İğne mili aşağı hatası İğne mili aşağı indirilemediği zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Adım ekranı

Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E099		Besleme motoru adımda sapma saptama hatası Besleme motoru başlangıç sensörünü geçerken motor adımı sapma saptandığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Adım ekranı
E302		Makine kafası devirme teyidi Makine kafası devirme sensörü kapalı konumdayken.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E303		Ana mil yarım ay plaka sensörü hatası Dikiş makinesi motorunun yarım ay plakasında anormal durum.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E394		Besleme plakasını indirme sensörü algılayamıyor. Besleme plakasını indirme sensörü çalışmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E395		Besleme plakasını kaldırma sensörü algılayamıyor. Besleme plakasını kaldırma sensörü çalışmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E396		Dil açık/kapalı sensörü algılayamıyor. Sensör çalışmadığı zaman ya da dil açma/kapama işlemi yapılırken dil dışarı çekilemiyorsa.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E397		Kavrama açık/kapalı sensörü algılayamıyor. Dikiş makinesinin çalışma başlangıcında, düğmenin kavrama içinde olmaması halinde.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E398		Kavrama seviyesi sensörü algılayamıyor. Kavrama seviye işlemi sırasında sensör çalışmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	DVeri giriş ekranı görünümü
E399		Kavrama ters çevirme sensörü algılayamıyor. Kavrama ters çevirme işlemi sırasında sensör çalışmadığı zaman.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E401		Kopyalamaya onay vermeme hatası Kayıt edilmiş olan dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya çalışırken. Çevrim dikişi halinde: 	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü
E402		Dikiş çeşidi silme hatası Kayıtlı dikiş çeşidi numarası çevrim dikişine kaydedildiği zaman ya da sadece bir dikiş çeşidi numarası varken silmeye çalışıldığı zaman. Çevrim dikişi halinde: 	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü

Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E497		Dil tipi hatası Çevrim verisinde, AMB-289 ve AMB-189 tipi diller karışık kullanılıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E498		Düğme tutma yüksekliği dikiş anında çok fazla Düğme tutma dikişi sırasında düğme tutma yüksekliği çok fazla ve dikiş yapılamıyor.	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E499		Y besleme motorunun hareket sınır değeri yüksek Bacaklı/misket düğme dikişi giriş verileri, maksimum Y besleme hareket miktarını geçtiği zaman. (maksimum işlem miktarı: 15 mm).	Sıfırlayarak kurtarmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E702		Veri görünümünde anormallik Panelde veri görünümü yok.	Gücü kapalı konuma getirin. Programı yeniden yazdırın	
E703		Panel, olması gerekenden farklı bir makineye bağlı. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişimde makine tipi sistem kodu uygun değil.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E704		Sistem sürümü uyumsuz Başlangıç iletişimde sistem yazılımı sürümü uygun değil.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E730		Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da kullanım dışı Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E731		Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza Dikiş makinesi delik sensörü ya da konum sensörü arızalı.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E733		Ana mil motorunda geriye doğru dönme hareketi Dikiş makinesi motoru geriye doğru dönme hareketi yaptığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E801		Güçte faz eksikliği Gelen güçte faz eksik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E802		Ani enerji kesintisi saptama Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	

Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E811		Aşırı voltaj Giriş voltajı 280V ya da daha fazla olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E813		Düşük voltaj Giriş voltajı 150V ya da daha düşük olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E901		Ana mil motoru IPM'inde anormallik Servo kontrol baskılı devre kartının IPM'inde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E902		Ana mil motorunda aşırı akım Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E903		Adım motoru gücünde anormallik Servo kontrol baskılı devre kartı adım motoru gücünde \pm %15 ya da daha fazla dalgalanma olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E904		Sarmal bobin gücünde anormallik Servo kontrol baskılı devre kartı sarmal bobin gücünde \pm %15 ya da daha fazla dalgalanma olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E905		Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E907		İğne sağa sola hareket genişliği motor başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç noktasına dönüş hareketi yapılırken başlangıç konumu sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E908		Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E910		Baskı parçası motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E915		Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişim anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	

Hata kodu	Sembol resmi	Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E916		Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E917		Çalışma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim yok Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E918		ANA baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık ANA baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E923		VCM'de anormal sıcaklık VCM sıcaklığı 70°C ya da üzerine çıktığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E943		Ana EEP-ROM'da sorun EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E946		EEP-ROM kafasında sorun EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E948		F ROM'da anormal durum Program indirilirken F ROM üzerinde silme ya da yazdırma işlemi yapılmadığı zaman.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E996		İplik çekme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmiyor.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E997		Düğme besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmiyor.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E998		Diferansiyel motorun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmiyor.	Gücü kapalı konuma getirin.	
E999		Y besleme üst motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmiyor.	Gücü kapalı konuma getirin.	

41. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI


İletişim fonksiyonu, başka bir dikiş makinesinde oluşturulan dikiş verilerini indirebilir, PM-1 düzenleme cihazıyla oluşturulan dikiş verilerini dikiş makinesine indirebilir. Bu fonksiyon ayrıca yukarıda belirtilen verileri bir ortama ya da kişisel bilgisayara yükleyebilir.

Akıllı ortam ve RS-232C portu iletişim aracı olarak hazırlanır.

- * Ancak kişisel bilgisayara indirme/yükleme işlemi yapmak için SU-1 (veri sunucu hizmeti) gereklidir.

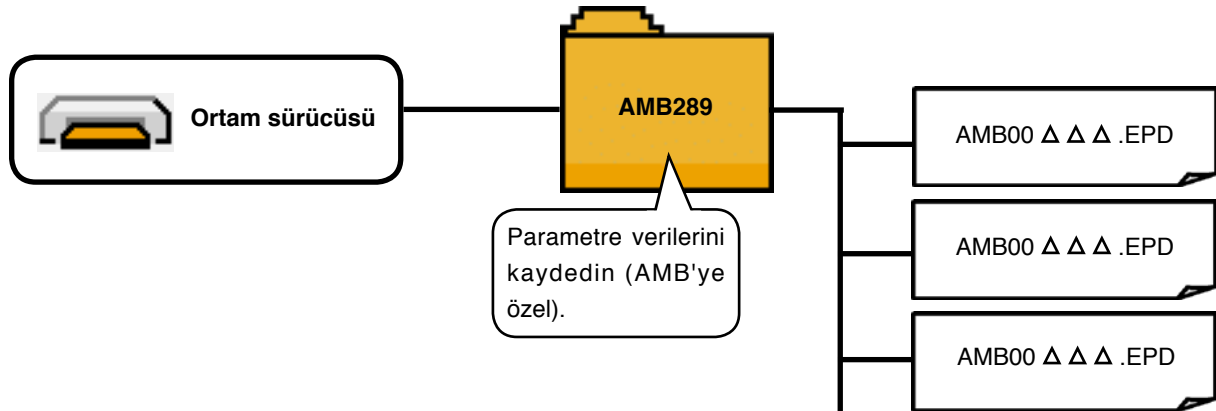
(1) Olası verilerin yönetimi

Olası dikiş veri yönetimi şekli ve veri formatı aşağıdaki gibidir.

Veri adı	Sembol resmi	Uzatma	Veri tanımı
Parametre verisi		AMB 00 Δ Δ Δ .EPD	Dikiş şekli, dikiş yöntemi, düğme delikleri arasındaki mesafe gibi AMB'ye uygun dikiş verileri bu dikiş makinesinde oluşturulur

Δ Δ Δ : Dosya numarası

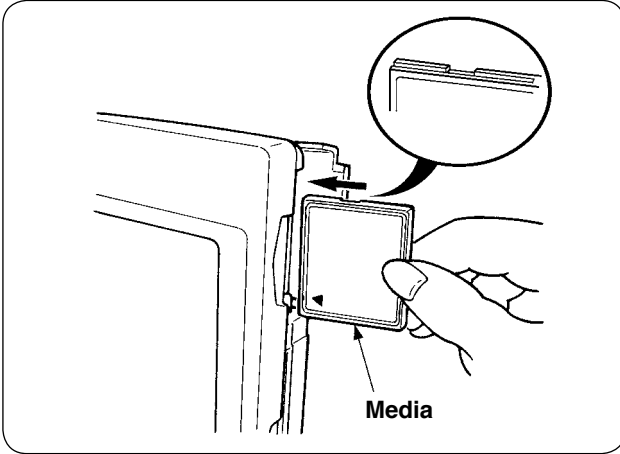
Verileri ortama kaydederken, aşağıdaki dizin yapısıyla kaydedin. Veriler doğru klasöre kaydedilmezse dosya okunamaz.



Şirketimizden satın aldığınız ortamda önceden PROG klasörü hazırlanmıştır.
Bu klasörü silmeyin.

(2) Akıllı ortamı kullanarak iletişim kurmak

[Yerleştirme prosedürü]



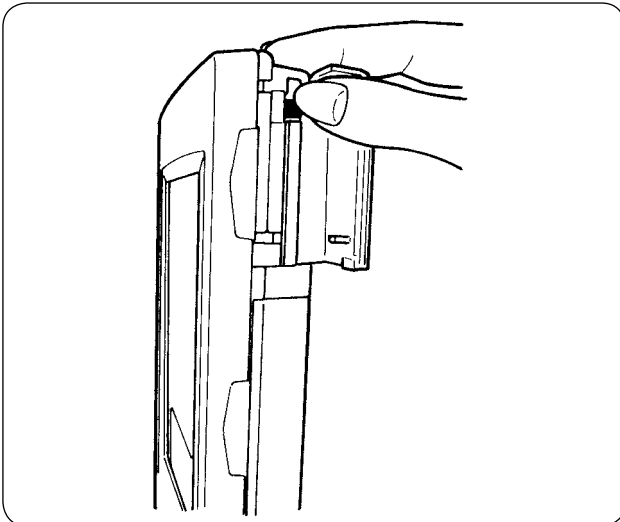
- 1) Kompakt flaşın etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin.



1. Ortamı yanlış yönde takarsanız panel ya da ortam zarar görebilir.
2. Kompakt flaş dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-310, 2GB ya da daha küçük kompakt flaş için uyumludur.
4. IP-310, FAT16 formatlı kompakt flaş ile uyumludur. FAT32 ile uyumlu değildir.
5. Mutlaka IP-310 ile formatlanmış kompakt flaş kullanın.

- 2) Ortamı yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapayarak ortama erişim mümkündür. Ortam ve kapak birbiriyle temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa aşağıdaki kontrolleri yapın.
 - Ortam arkaya güvenli şekilde itildi mi?
 - Ortamın takılış yönü uygun mu?

[Çıkarma prosedürü]



- 1) Paneli elinizle tutun, kapağı açın ve ortamı çıkarma koluna basın. Ortam dışarı çıkar.

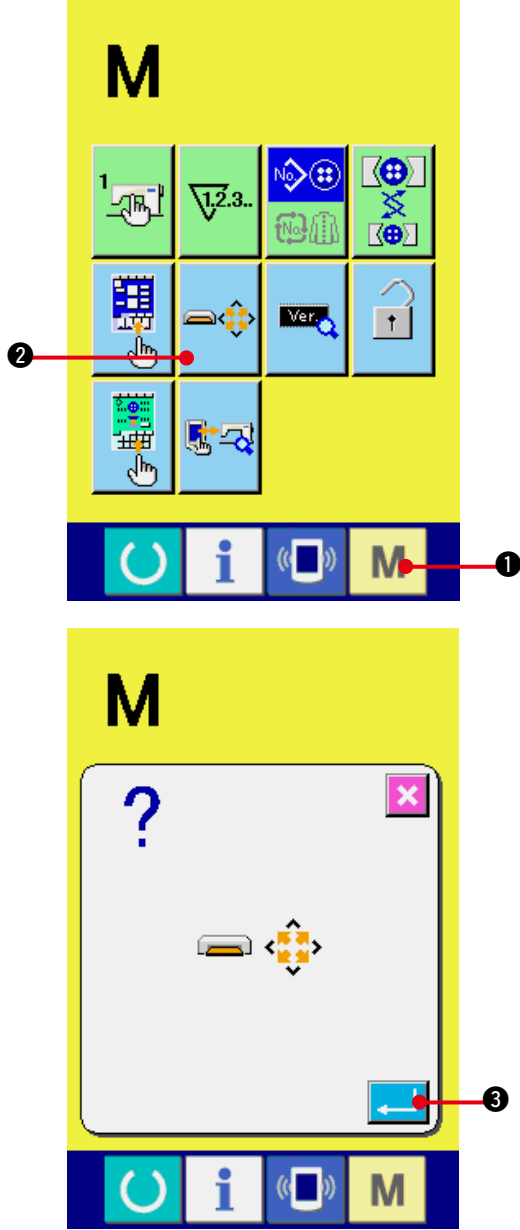


Kola çok kuvvetli basılırsa, dışarı çıkar ve düşer. Buna bağlı olarak hasar görebilir.

- 2) Ortam tamamen çekip çıkarıldığı zaman çıkarma işlemi tamamlanmış olur.

[Formatlama yapmak]

Ortamı yeniden formatlarken mutlaka IP-310 ile formatlayın. IP-310, kişisel bilgisayarda formatlanan ortamı okuyamaz.




1) Ortam formatlama ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna **M** ① üç saniye basıldığı zaman, ORTAM FORMATLAMA düğmesi 

② ekranda görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekranı görünümüne geçilir.

2) Ortamı formatlamaya başlayın.

Formatlamak istediğiniz ortamı ortam giriş yerine yerleştirin, ENTER düğmesine  ③ basınca formatlama işlemi başlar.



Ortamı formatlamadan önce, gerekli verileri başka bir ortama kaydedin. Formatlama yapıldığı zaman ortamdaki veriler silinir.



Kompakt flaş kullanırken dikkat edilecek noktalar:

- Islatmayın ve ıslak elle dokunmayın. Yangına ya da elektrik şokuna neden olabilir.
- Bükmeyin, büyük kuvvet uygulamayın ve darbeye maruz bırakmayın.
- Asla parçalara ayırmaya ya da yeniden şekil vermeye çalışmayın.
- Temas kısmını metalle temas ettirmeyin. Veriler kaybolabilir.
- Aşağıdaki koşullarda depolamaktan ve kullanmaktan kaçınınız.
Yüksek sıcaklık ya da yüksek nem olan yerler/Nemin yoğun olduğu yerler/
Fazla atık ve toz olan yerler/Statik elektrik ya da elektriksel gürültü olabilecek yerler.

(3) RS-232C kullanarak iletişim kurmak

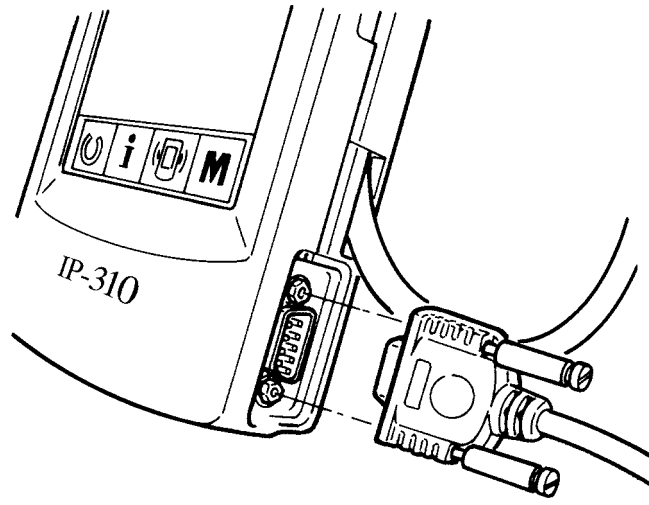
[Yerleştirme prosedürü]

RS-232C kullanarak kişisel bilgisayar ya da benzerine veri göndermek, veri almak mümkündür. Kablo olarak, ters tip 9-pimli (dişi) kabloyu çalışma paneli tarafına takın.

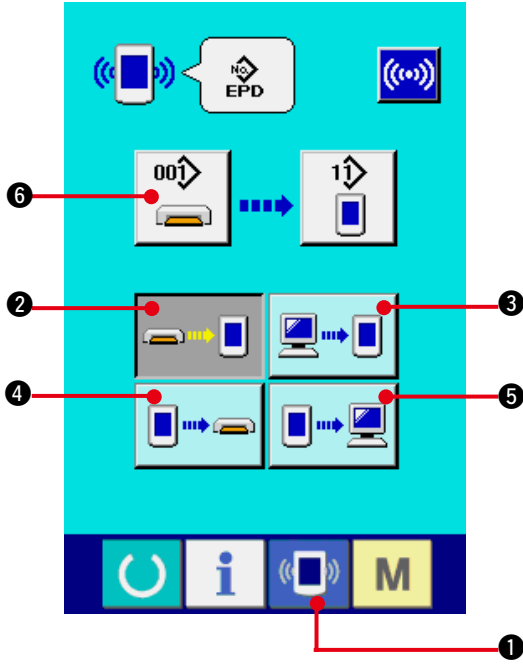


Temas parçası kirlendiği zaman temassızlık olur. Elinizle dokunmayın, üzerine toz, yağ ya da yabancı madde yapışıp yapışmadığını kontrol edin. Ayrıca statik elektrik vb., içteki öğeye zarar verir. Kullanım sırasında dikkatli olun.


- * Çalışma paneli tarafındaki alt kapak açıldığı zaman, RS-232C için 9 pimli konektör olduğu görülür. Kabloyu buraya bağlayın. Kilit vidası konektöre takılınca, düşmemesi için vidayı sıkın.



(4) Verilerin alınması



1) İletişim ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının iletişim düğmesine  1 basıldığı zaman iletişim ekran görünümüne geçilir.

2) İletişim prosedürünü seçin.

Mevcut dört iletişim prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.



2) Ortamdan panele veri yazdırmak



3) Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazdırmak

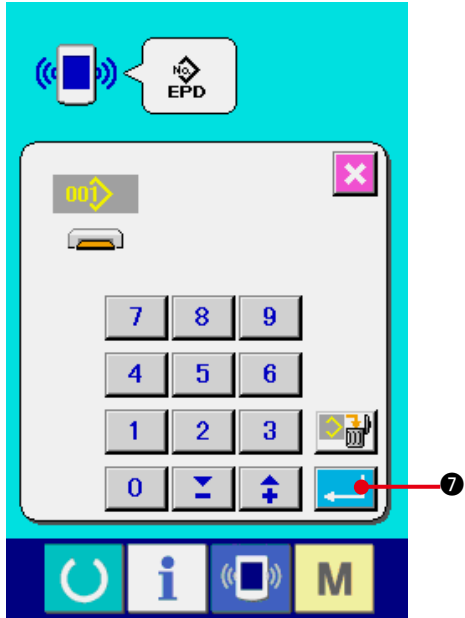


4) Panelden ortama veri yazdırmak



5) Panelden kişisel bilgisayara (sunucuya) veri yazdırmak

İstediğiniz iletişim prosedürü düğmesini seçin.



3) Veri numarasını seçin




3) 6 üzerine basıldığı zaman seçilen

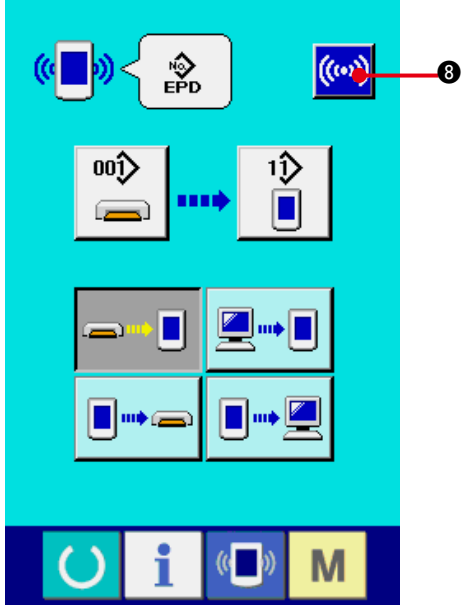
dosyayı yazdırma ekranı görünümüne geçilir. Yazdırmak istediğiniz verilerin dosya numarasını girin. Dosya numarası için, AMB 00Δ Δ Δ. EPD dosya adının Δ Δ Δ kısmına rakam girin.

Dikiş çeşidi numarasının yazılacağı yer aynı şekilde atanabilir.


Yazdırılacak yer panel ise, kayıtlı olmayan dikiş numaraları ekran görünümünde izlenir.

4) Veri numarasına onay verin.

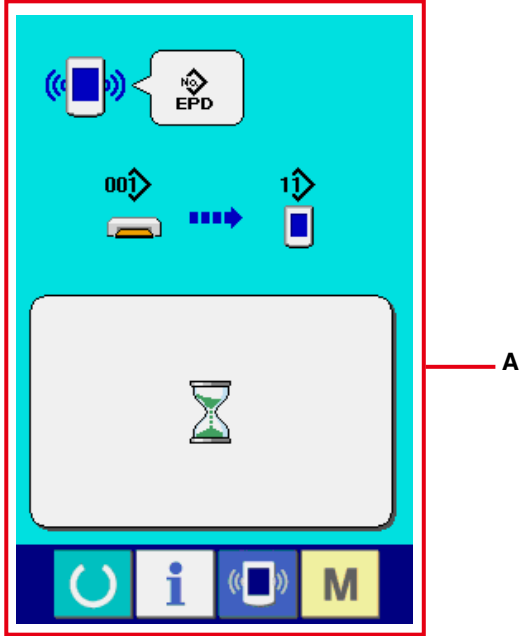
ENTER düğmesine  7 basınca, veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.



5) İletişimi başlatın.

İletişim düğmesine  **8** basınca veri iletişimi başlar. İletişim sırasında iletişim devam ediyor ekran görünümü **(A)** izlenir ve iletişim bittikten sonra iletişim ekranı görünümüne geçilir.

- * **Veri okuma işlemi devam ederken kapağı açmayın. Veriler okunmayabilir.**



42. BİLGİ FONKSİYONU

Bilgi fonksiyonunda aşağıdaki 3 fonksiyon vardır.

- 1) Yağ değiştirme (yağ ilave) zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., burada belirlenebilir ve belirlenen zaman geçtikten sonra uyarı mesajı verir.

[“42. \(1\) Bakım ve kontrol bilgilerine bakmak”](#) ve

[“42. \(2\) Bakım ve kontrol zamanlarının girilmesi”](#) bölümlerine bakınız.

- 2) Hız bir bakışta kontrol edilebilir ve hedeflenen durum ve gerçek durumu ekranda izleme fonksiyonu yardımıyla hat ya da grup olarak hedefe ulaşma bilinci artırılır.

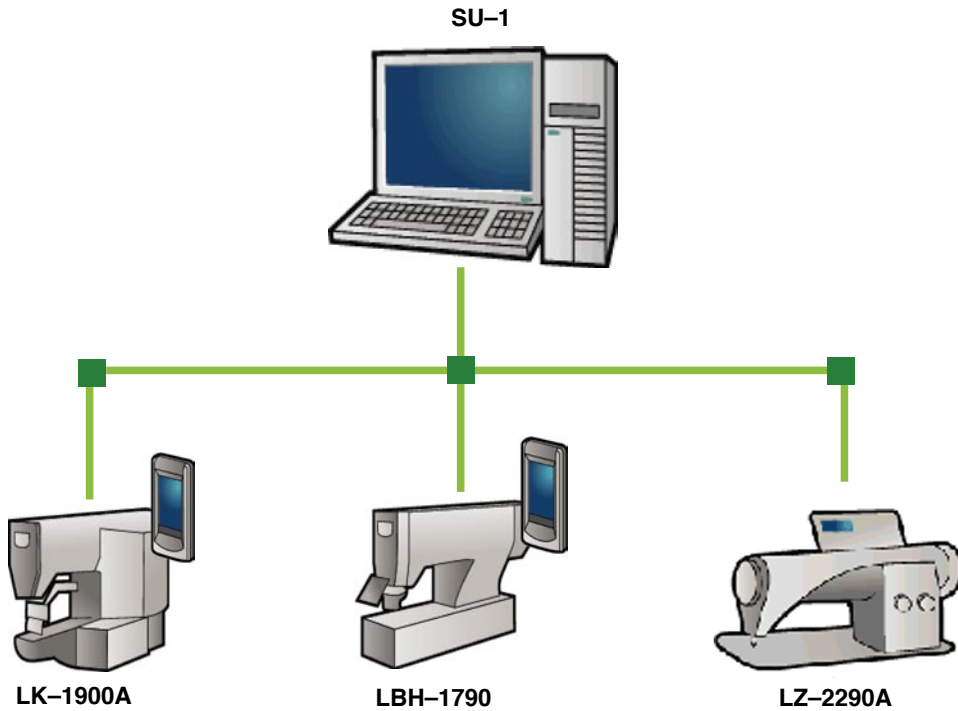
Bkz. [“42. \(4\) Üretim kontrol bilgilerini inceleme”](#) ve

[“42. \(5\) Üretim kontrol bilgilerinin ayarlanması”](#) bölümlerine bakınız.

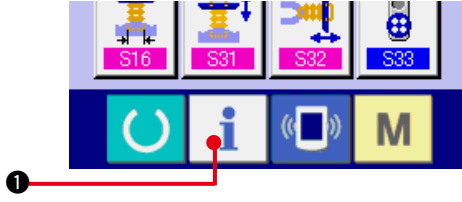
- 3) Makinenin çalışmasıyla ilgili olarak makinenin çalışma hızı, adım süresi, makinenin çalışma süresi ve makine hızı bilgileri ekranda izlenebilir.

[“42. \(6\) Çalışmayla ilgili ölçüm bilgilerini izleme”](#) bölümüne bakınız.

Ayrıca SU-1'i (dikiş makinesi veri sunucusu özelliği) dikiş makinelerine bağlayarak, bu fonksiyon kullanılırken sunucu yardımıyla çok sayıda dikiş makinesi hakkında bilgi kontrol edilebilir.

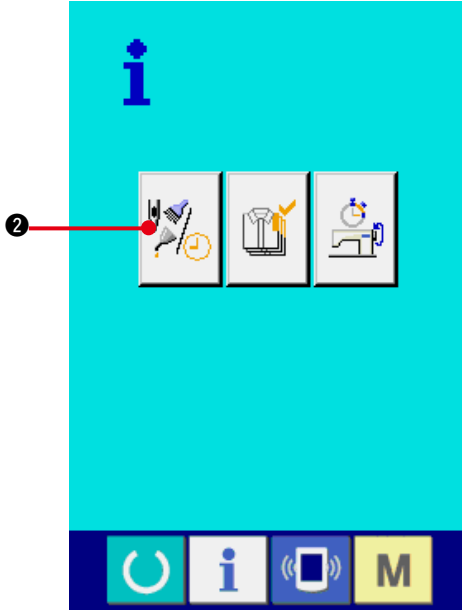


(1) Bakım ve kontrol bilgilerini izleme




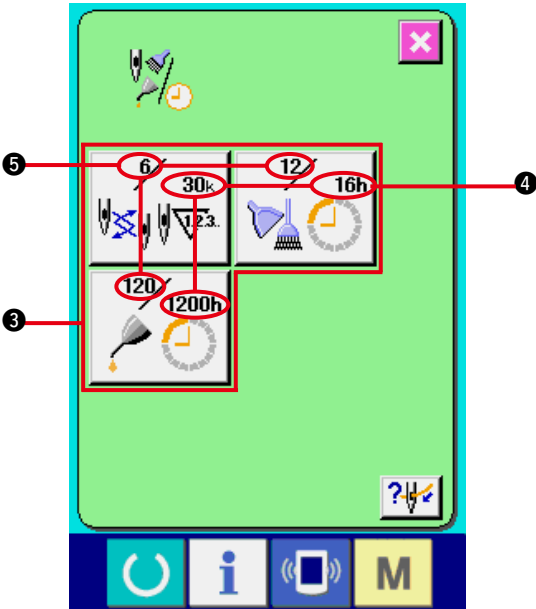
1) Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna **i** ① basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.






2) Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümüne geçin.

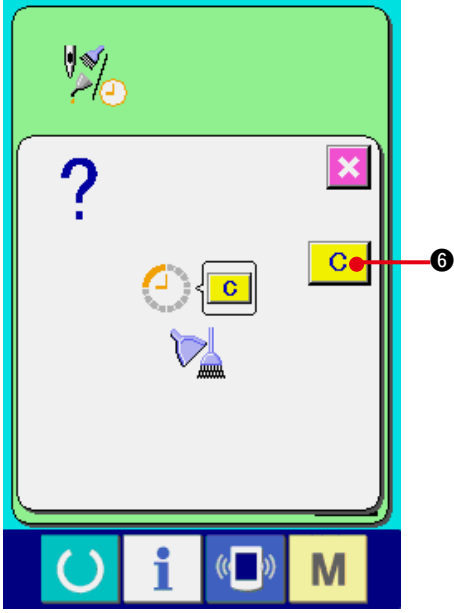
Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  ② basın.



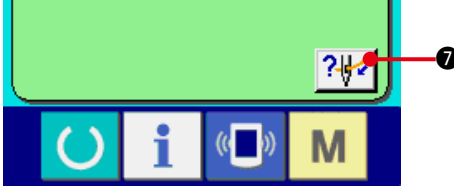
Aşağıdaki üç öge, bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümünde izlenir.


- İğne değişimi (1.000 ilmek) : 
- Temizlik zamanı (saat) : 
- Yağ değiştirme zamanı (saat):
(Yağ ekleme zamanı) : 

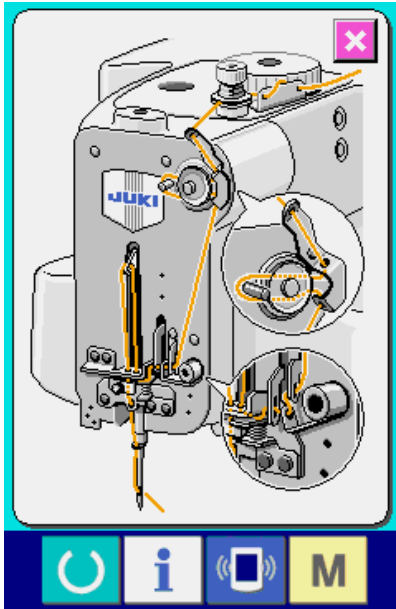
Her kontrol için belirlenen aralık ③ düğmesinde, kontrol aralığının dolması için kalan zaman ④ düğmesinde, parça değişimi için kalan zaman ise ⑤ düğmesinde gösterilir. Ayrıca değişime kadar kalan zamanı silmek mümkündür.



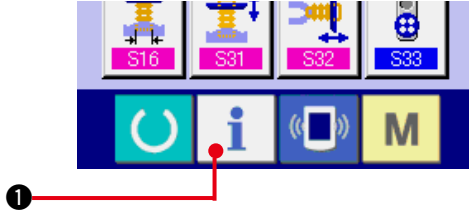
- 3) **Değişim zamanına kadar kalan süreyi silin.**
Silme istediğiniz öğenin düğmesine ③ basınca, parça değişim zamanını silme ekran görünümüne geçilir. SİL **C** ⑥ düğmesine basıldığı zaman, en çok 6 değişiklik için kalan zaman silinebilir.




- 4) **İplik takma diyagramını ekrana getirin.**
Bakım ve kontrol ekran görünümünde izlenen iplik takma düğmesine  ⑦ basılınca, iğneye iplik takma diyagramı görülür. İplik takarken bu diyagrama bakın.




(2) Kontrol zamanının girilmesi

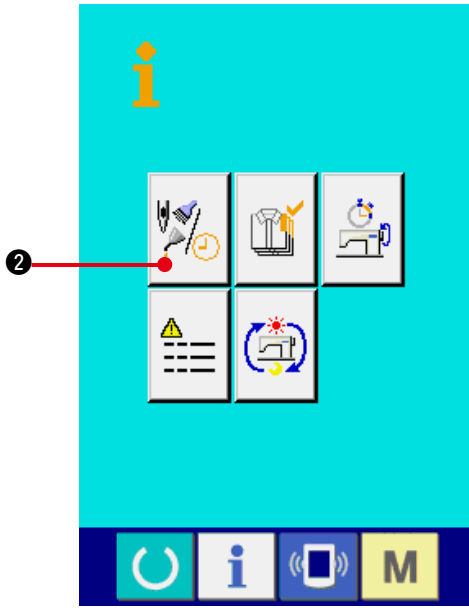


1) Bilgi ekran görünümüne gelin (bakım personeli seviyesi).

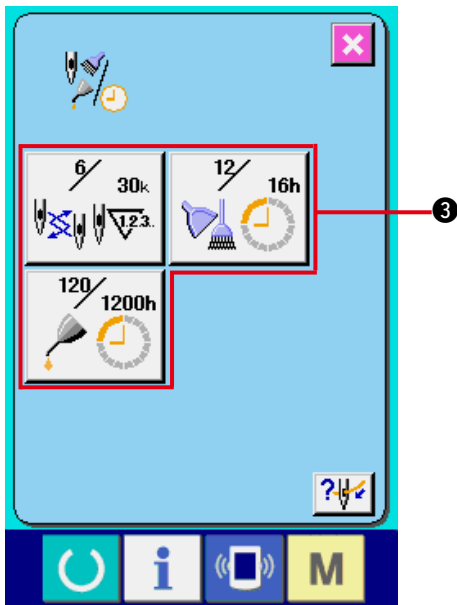
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında bilgi tuşuna  1 yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne (bakım seviyesi) geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda beş düğme görülür.

2) Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümüne geçin.

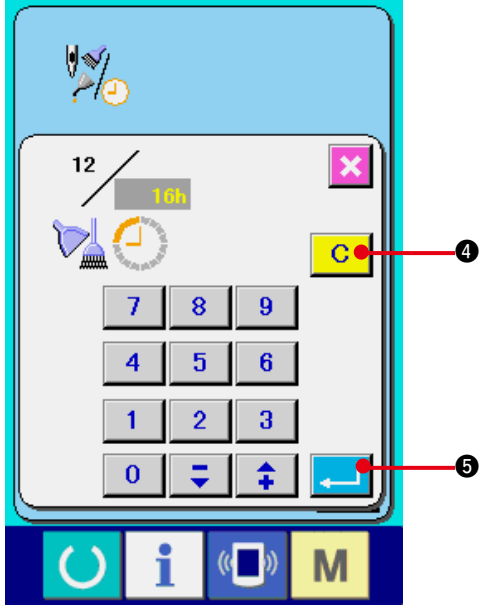
Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  2 basın.



* Bakım personeli seviyesindeyken alt tarafta görülen iki düğme için [“44. Bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümü”](#) bölümüne bakınız.



Normal bakım ve kontrol bilgi ekranı görünümünde yer alan bilgiler bu ekran görünümünde de izlenir. Kontrol zamanını değiştirmek istediğiniz ögenin düğmesine 3 basınca, kontrol zamanı girişi ekran görünümüne geçilir.



3) Kontrol zamanını girin.

Kontrol zamanını girin.

Kontrol zamanı "0" olarak ayarlanırsa, uyarı fonksiyonu çalışmaz.

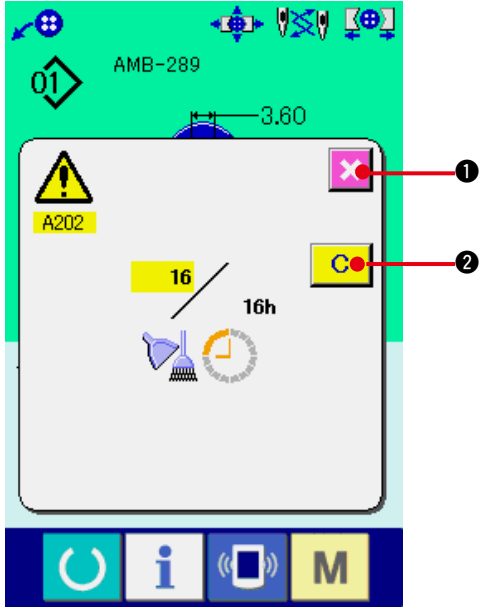
Silme düğmesine **C** 4 basıldığı zaman, değer başlangıç değerine döner.

İlgili öğelerin kontrol zamanı başlangıç değerleri aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi: 0 (1.000 ilmek)
- Temizlik zamanı: 0 (saat)
- Yağ değiştirme zamanı: 500 (saat)
(Yağ ekleme zamanı)

ENTER düğmesine **↵** 5 basılınca girilen değere onay verilmiş olur.

(3) Uyarının iptal edilmesi prosedürü



Önceden belirlenen kontrol zamanı geldiğinde uyarı ekranı görünümü belirir.

Kontrol zamanını silmek için SİL düğmesine

C 2 basın. Kontrol zamanı silinir ve ileti ekranı kapanır. Kontrol zamanını silmek

istemiyorsanız İPTAL düğmesine **X** 1 basın

ve ileti ekranını kapatın. Kontrol zamanı silinene kadar, her dikiş tamamlandığında uyarı ekranı görünümü belirir.

İlgili öğelerin uyarı numaraları aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değiştirme zamanı : A203
(Yağ ekleme zamanı)

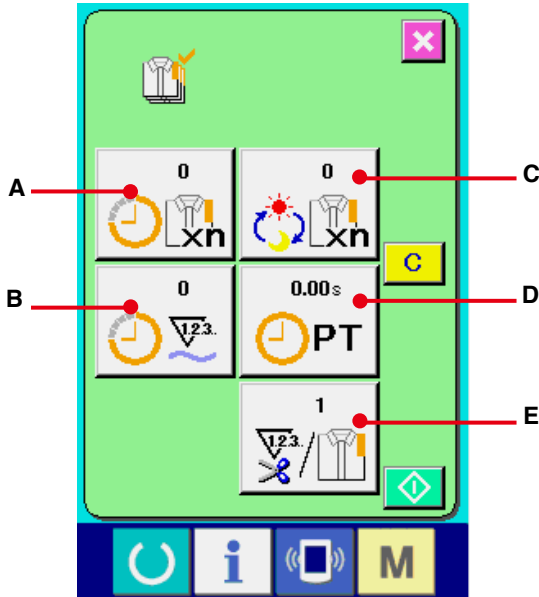
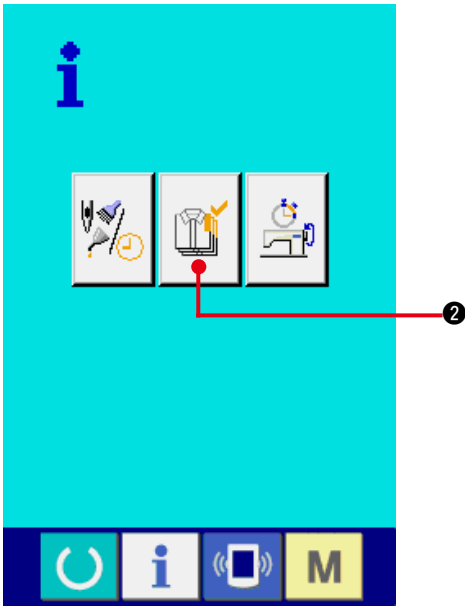


Eklenecek yağ oranı için, "(3) Mekanik kısım BÖLÜM I'de 5. BAKIM Parçaların yağlanması" başlığına bakınız.

(4) Üretim kontrol bilgilerini inceleme

Üretim kontrol ekranından başlatmak, başlangıç anından o ana kadar olan üretim adedini görmek, hedeflenen üretim sayısını vb., görmek mümkündür. Üretim kontrol ekranı iki şekilde izlenebilir.


a. Bilgi ekranından izleme halinde



1) Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna **i** ① basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.

2) Üretim kontrol ekranına gelin.

Bilgi ekranı görünümünde üretim kontrol ekran görünümü düğmesine  ② basın. Üretim kontrol ekranı gelir.

Aşağıdaki 5 öge hakkındaki bilgiler, üretim kontrol ekran görünümünde izlenir.

A : Hedeflenen mevcut değer

O an hedeflenmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

B : Gerçek sonuçlar değeri

O an dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

C : Nihai hedef değeri

Nihai olarak hedeflenmiş olan ürün sayısı görülür. **“42. (5) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”** bölümüne bakarak parça adedini girin.

D : Dikiş süresi

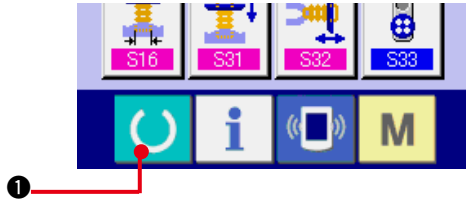
Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür. **“42. (5) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”** bölümüne bakarak zamanı (birim: saniye) girin.

E : İplik kesim sayısı


Her prosesdeki iplik kesim sayısı görülür. **“42. (5) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme”** bölümüne bakarak işlem sayısını girin.

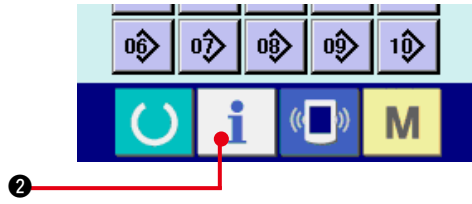
* **AMB'de, bir dikiş çeşidi dikildiği zaman iplik kesim sayısı bir arttırılır.**

b. Dikiş ekranından izlerken




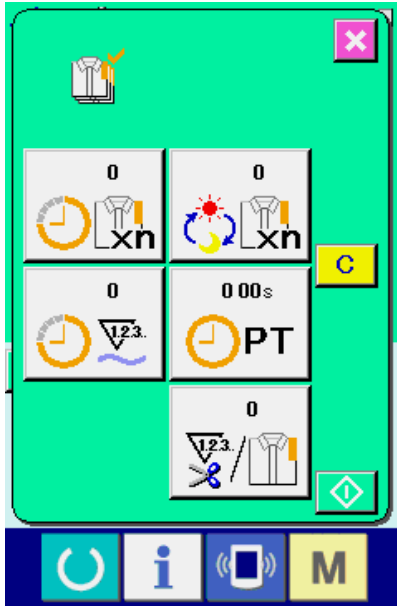
1) Dikiş ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının HAZIR tuşuna  **1** basıldığı zaman dikiş ekranı görünümüne geçilir.



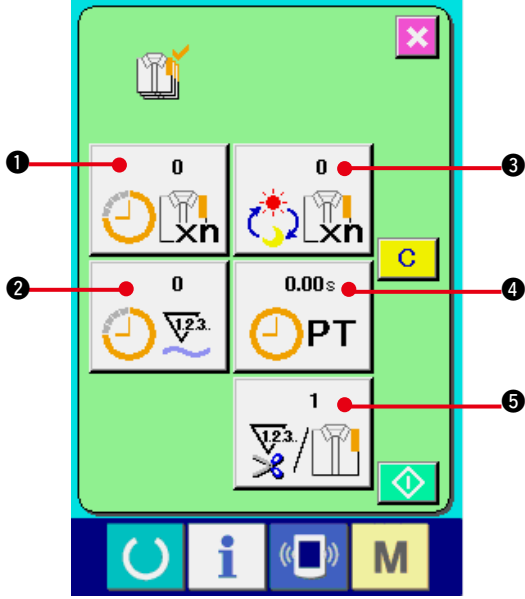
2) Üretim kontrol ekranına gelin.

Dikiş ekranı görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  **2** basıldığı zaman üretim kontrol ekranı görünümüne geçilir.



Ekran içeriği ve fonksiyonları, [“42. \(4\)-a. Bilgi ekranından izlerken”](#) ile aynıdır.

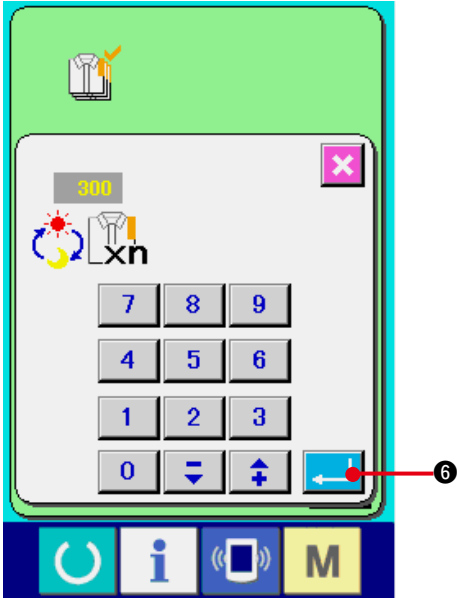
(5) Üretim kontrol bilgilerini düzenleme





1) Üretim kontrol ekranına gelin.

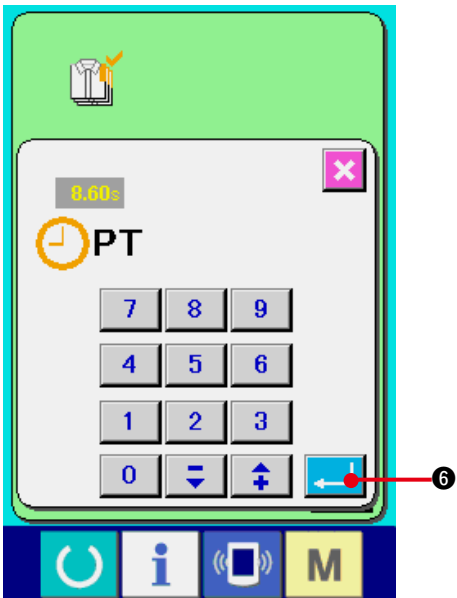
"42. (4) Üretim kontrol bilgilerini izleme"

bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.





2) Nihai hedef değerini girin.

Önce dikiş yapılmakta olan proseste hedeflenen üretim sayısını girin. Nihai hedef değeri düğmesine  3 basılınca, nihai hedef değeri giriş ekran görünümü izlenir. İstedığınız rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER  6 düğmesine basın.




3) Adım zamanını girin.

Ardından, bir proses için gerekli dikiş zamanını girin. Yukarıda 1) öğesine ait ADIM düğmesine  4 basılınca, adım zamanı giriş ekran görünümüne geçilir. İsteddiğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER  6 düğmesine basın.




4) İplik kesim sayısını girin

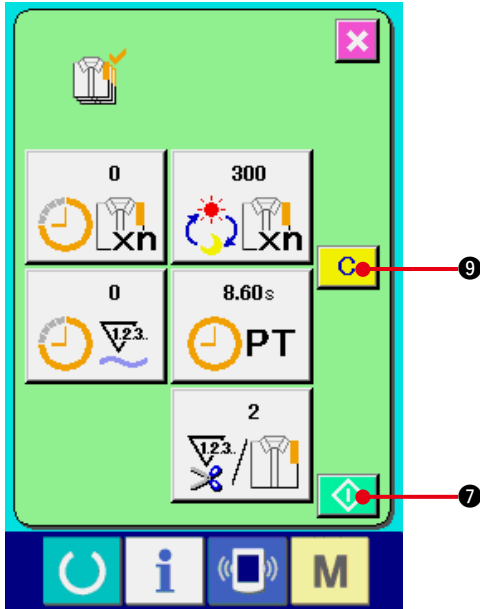
Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin.

İplik kesme düğmesine  5 bir önceki sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir.


İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.

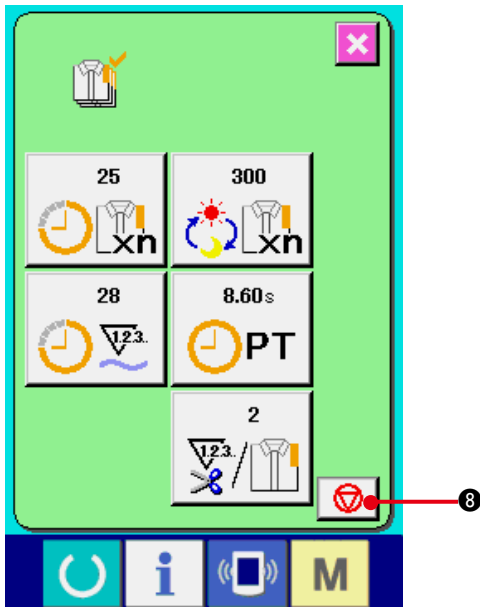
Giriş yaptıktan sonra ENTER  6 düğmesine basın.

- * Girilen değer "0" ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.
- * AMB'de, bir dikiş çeşidi dikildiği zaman iplik kesim sayısı bir arttırılır.




5) Üretim adedi sayma işlemi başlatın.


BAŞLAT düğmesine  7 basıldığı zaman, üretim adedini sayma işlemi başlar.





6) Sayma işlemi durdurun.

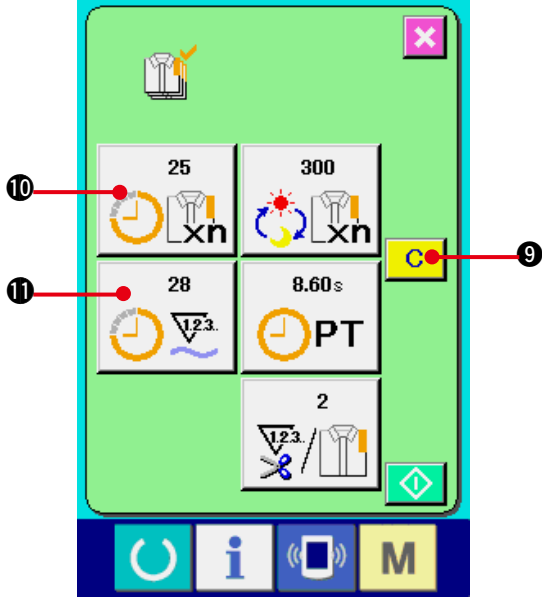
"42. (4) Üretim kontrol bilgilerini izleme" bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.

Sayım devam ederken DUR düğmesi  8 görülür.

DUR düğmesine  8 basılınca sayım işlemi durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi  7 görülür.

Saymaya devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın. Sayılan değer, SİL düğmesine  9 basılana kadar silinmez.



7) Sayılan değeri silin.

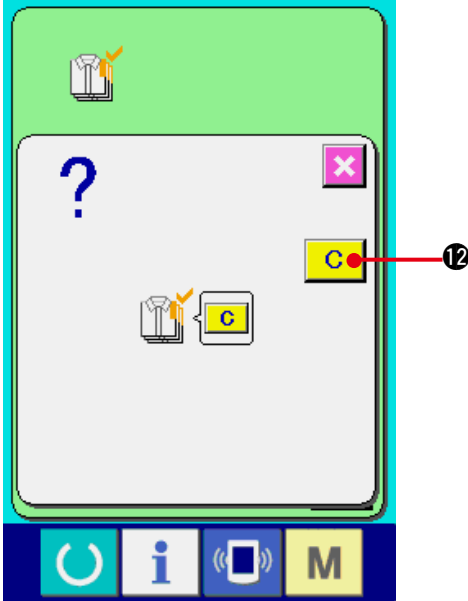
Sayılan değeri silerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** **9** basın.

Silinecek değerler sadece mevcut hedeflenen değer **10** ve gerçek sonuç değerleridir **11**.

(Not)

SİL düğmesi sadece durma halinde görülür.

SİL düğmesine basıldığı zaman, silme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.



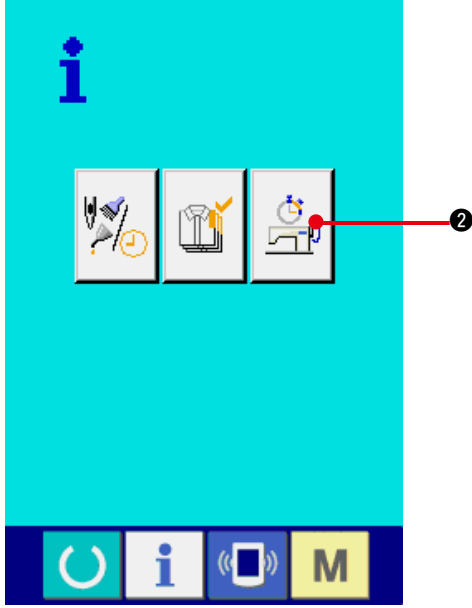
Silme işlemi için onay ekranı görünümündeyken SİL düğmesine **C** **12** basıldığı zaman, sayılan değeri silinir.

(6) Çalışma ölçüm bilgilerini izleme




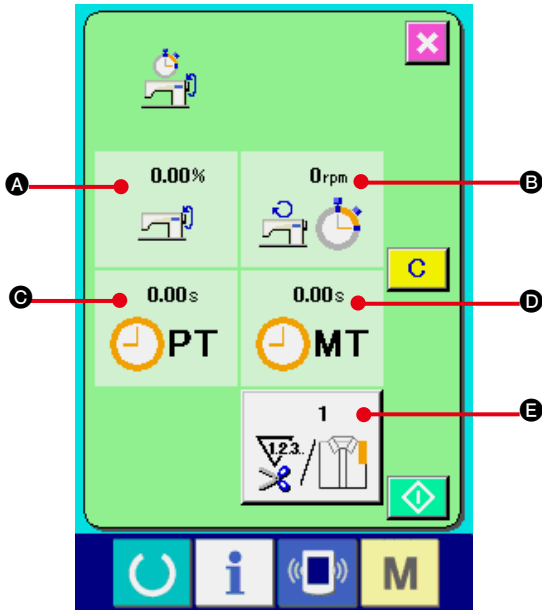
1) Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna **i** ① basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



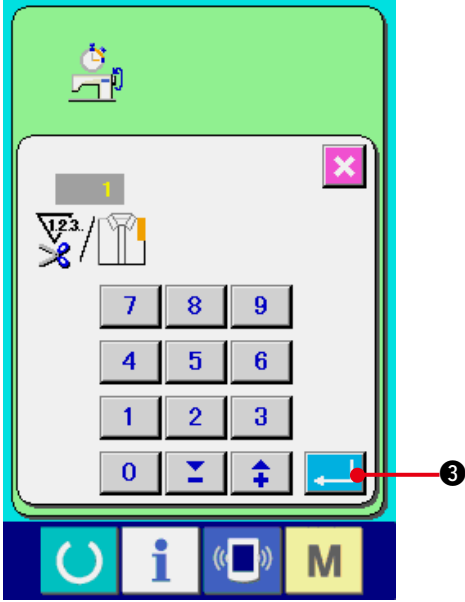
2) Çalışma ölçüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde çalışma ölçüm ekranı görünümü düğmesine  ② basın. Çalışma ölçümü ekran görünümüne geçilir.




Aşağıdaki 5 öge hakkındaki bilgiler, çalışma ölçüm ekranı görünümünde izlenir.


- Ⓐ : Bilgiler, çalışma hızı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.
- Ⓑ : Bilgiler, makine hızı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.
- Ⓒ : Bilgiler, adım zamanı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.
- Ⓓ : Bilgiler, makine zamanı ölçümü başladığı andan itibaren otomatik olarak izlenir.
- Ⓔ : İplik kesme sayısı, bir sonraki sayfada 3) ögesi uyarınca girilen sayıdır.



3) İplik kesim sayısını girin.

Ardından her proses için iplik kesim sayısını girin. İplik kesme düğmesine  E bir önceki sayfada belirtilen sayıda basıldığı zaman, iplik kesme sayısı giriş ekran görünümüne geçilir.

İstediğiniz rakamı on rakam tuşunu kullanarak ya da YUKARI/AŞAĞI düğmeleriyle girin.


Giriş yaptıktan sonra ENTER  3 düğmesine basın.

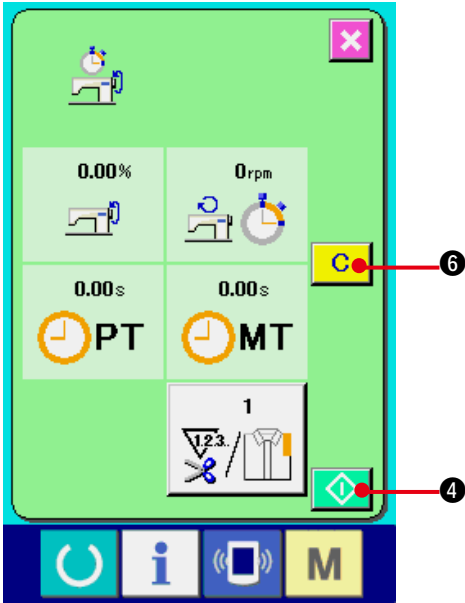


Girilen değer 0 ise, iplik kesme sayısını sayma işlemi yapılmaz. Dış düğmeye bağlayarak bu fonksiyonu kullanın.

* AMB'de, bir dikiş çeşidi dikildiği zaman iplik kesim sayısı bir arttırılır.



4) Ölçümü başlatın.


BAŞLAT düğmesine  4 basınca her verinin ölçülmesine başlanır.





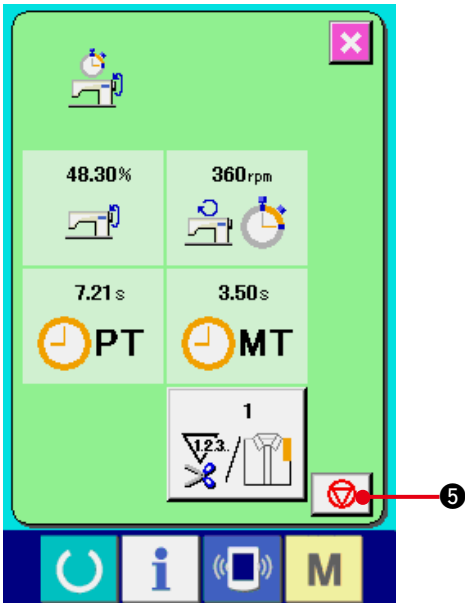
5) Sayma işlemi durdurun.

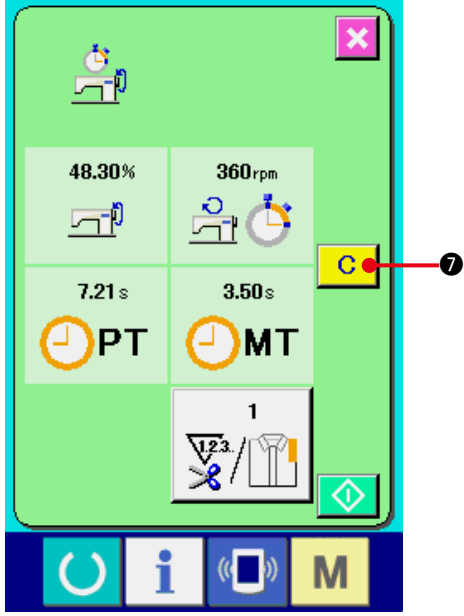
“42. (6) Çalışma ölçüm bilgilerini izleme” bölümünde 1) ve 2) uyarınca çalışma ölçümü ekran görünümüne gelin.

Ölçüm devam ederken DUR düğmesi  5 görülür. DUR düğmesine  5 basılınca ölçüm durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi  4 görülür.

Ölçüme devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine  4 basın. Ölçülen değer, SİL düğmesine  6 basılana kadar silinmez.





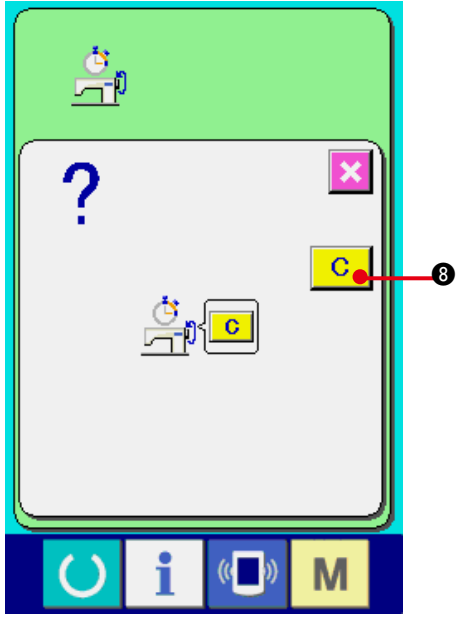
6) Sayılan değeri silin.

Sayılan değeri silerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** 7 basın.

(Not)

SİL düğmesi sadece durma halinde görülür.

SİL düğmesine **C** 7 basıldığı zaman, silme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.








Silme işlemi için onay ekranı görünümündeyken SİL düğmesine **C** 8 basıldığı zaman, sayılan değer silinir.

43. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI

İletişim ekran görünümünde, normal olarak kullanılan seviye ile bakım personelinin kullandığı seviyede ele alınan veriler birbirinden farklıdır.

(1) Bakımla ilgili olarak kullanılacak veriler

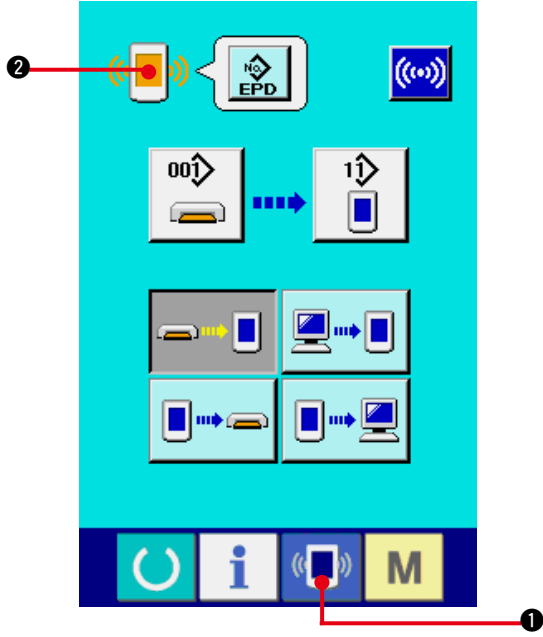
Personel seviyesindeyken, normal verilere ek olarak 5 farklı veri kullanılabilir. İlgili veri formatları aşağıdaki gibidir.

Veri adı	Sembol resmi	Uzatma	Veri tanımı
Ayar verisi		Model adı+00Δ Δ Δ.MSW Örnek) AMB00001.MSW	1 ve 2 bellek düğmelerindeki veriler
Tüm dikiş makineleri için veriler		Model adı+00Δ Δ Δ.MSP Örnek) AMB00001.MSP	Dikiş makinesindeki tüm veriler
Panel program verileri (*)		IP+RVL(6 basamak).PRG IM+RVL(6 basamak).BHD	Program verileri ve panel ekran görünümündeki veriler
Ana program verileri (*)		MA+RVL(6 basamak).PRG	Ana program verileri
Servo program verileri (*)		MT+RVL(6 basamak).PRG	Servo program verileri


Δ Δ Δ : Dosya numarası


* **Panel program verileri, ana program ve servo program verileri için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.**

(2) Bakım personeli seviyesi ekran görünümüne geçilmesi



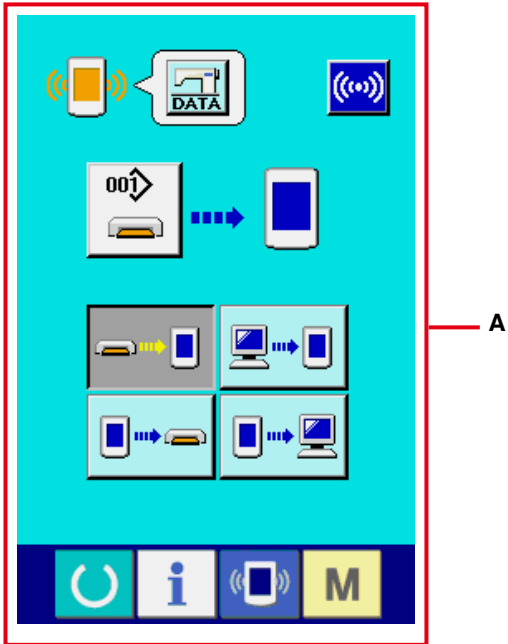
1) Bakım personeli seviyesinde iletişim.ekranı görünümüne gelin.

 1 düğmesine 3 saniye kadar basılırsa,

sol üstteki imgenin rengi turuncu  2

olarak değişir ve bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçilir.

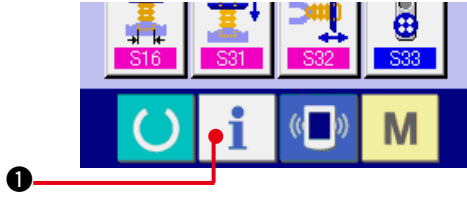
Çalıştırma prosedürü için [“41. \(4\) Verilerin alınması”](#) bölümüne bakınız.




* Ayar verileri ya da dikiş makinesinin tüm verileri seçilirse, ekran görünümü “A” ekran görünümündeki gibi olur ve panel tarafındaki numarayı saptamak şart değildir.

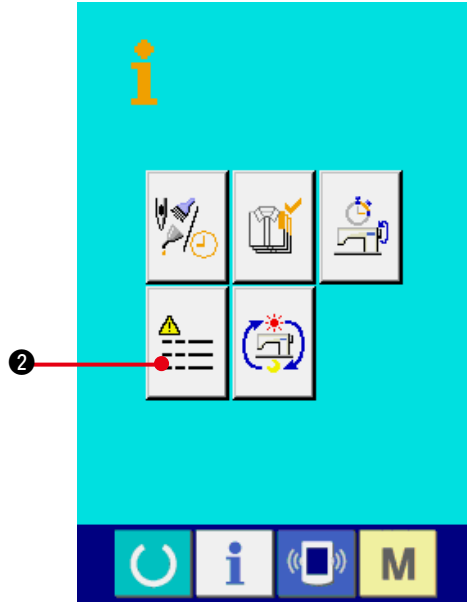
44. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI

(1) Hata kaydı ekran görünümü




1) Bakım personeli seviyesinde bilgi.ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna  1 yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.



2) Hata kaydı ekran görünümüne gelin.

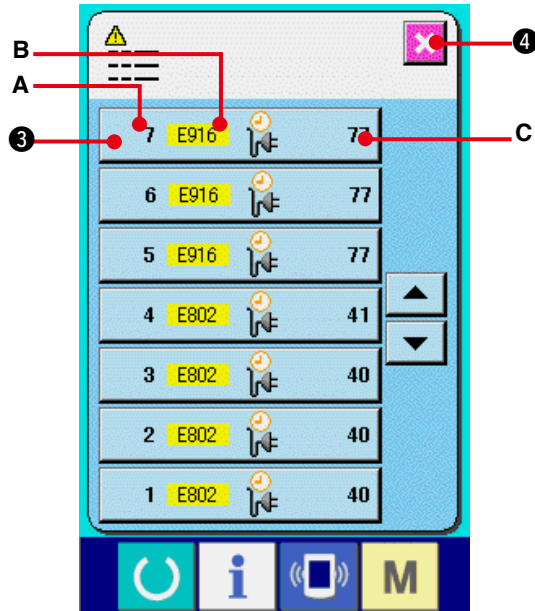
Bilgi ekranı görünümünde HATA KAYDI EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine  2 basın. Hata kaydı ekran görünümüne geçilir.


Kullandığınız dikiş makinesinin hata kayıtları hata kaydı ekran görünümünde izlenir ve hatayı kontrol edebilirsiniz.

A : Hatanın ortaya çıkış sırası.


B : Hata kodu

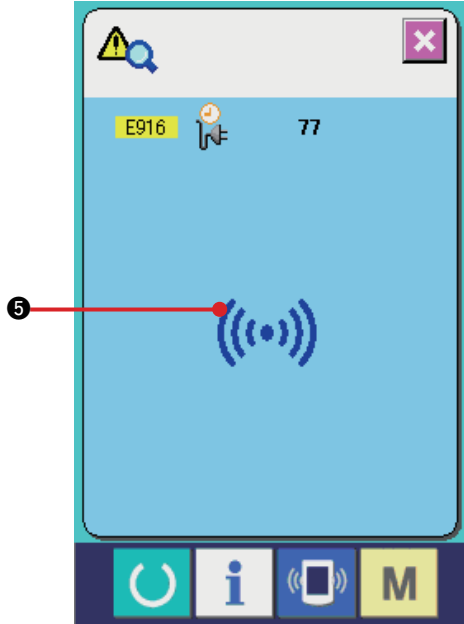
C : Hatanın meydana geldiği andaki kümülatif mevcut-devam eden zaman (saat)



İPTAL düğmesine  4 basıldığı zaman hata kaydı ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.

3) Hatanın detaylarını veren ekran görünümüne geçin.

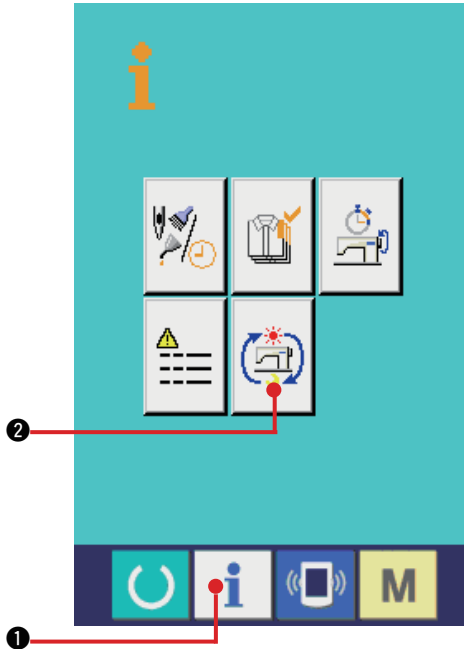
Hatanın detaylarını öğrenmek isterseniz, öğrenmek istediğiniz ilgili HATA düğmesine  3 basın. Hata detayları ekran görünümüne geçilir.



Hata koduna karşı gelen sembol resmi ⑤, hata detayları ekran görünümünde izlenir.

“40. HATA KODU LİSTESİ” bölümüne bakınız.


(2) Çalışmayla ilgili kümülatif bilgileri ekran görünümüne geçin

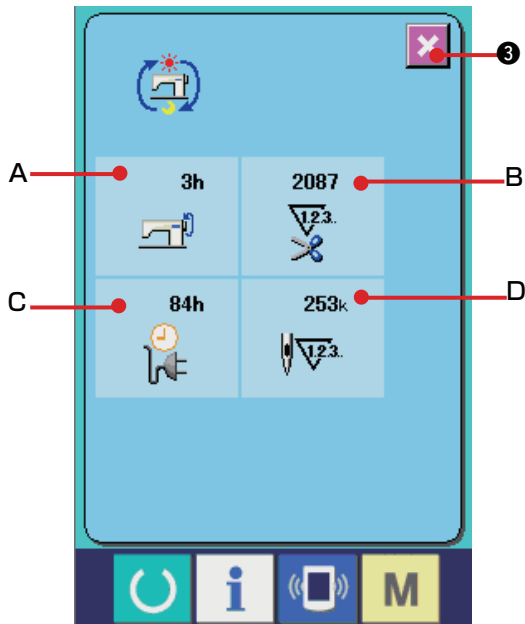


1) Bakım personeli seviyesinde bilgi.ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna **i** ① yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bakım personeli seviyesinde bilgi ekran görünümüne geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda 5 düğme görülür.


2) Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde ÇALIŞMA İLE İLGİLİ KÜMÜLATİF BİLGİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine  ② basın. Çalışma ile ilgili kümülatif bilgi ekran görünümüne geçilir.



Aşağıdaki 4 öge hakkındaki bilgiler, çalışma ile ilgili kümülatif bilgi ekran görünümünde izlenir.

- A** : Dikiş makinesinin kümülatif çalışma süresi (saat) izlenir.
- B** : Kümülatif iplik kesim sayısı izlenir.
- C** : Dikiş makinesinin kümülatif mevcut-devam eden çalışma süresi (saat) izlenir.
- D** : Kümülatif ilmek sayısı izlenir. (Birim: X1.000 ilmek)

İPTAL düğmesine  ③ basıldığı zaman çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.