

TÜRKÇE

**LK-1900A / IP-410
KULLANMA KILAVUZU**



* "CompactFlash(TM)", bir A.B.D şirketi olan SanDisk Corporation'a ait ticari bir markadır.

İÇİNDEKİLER

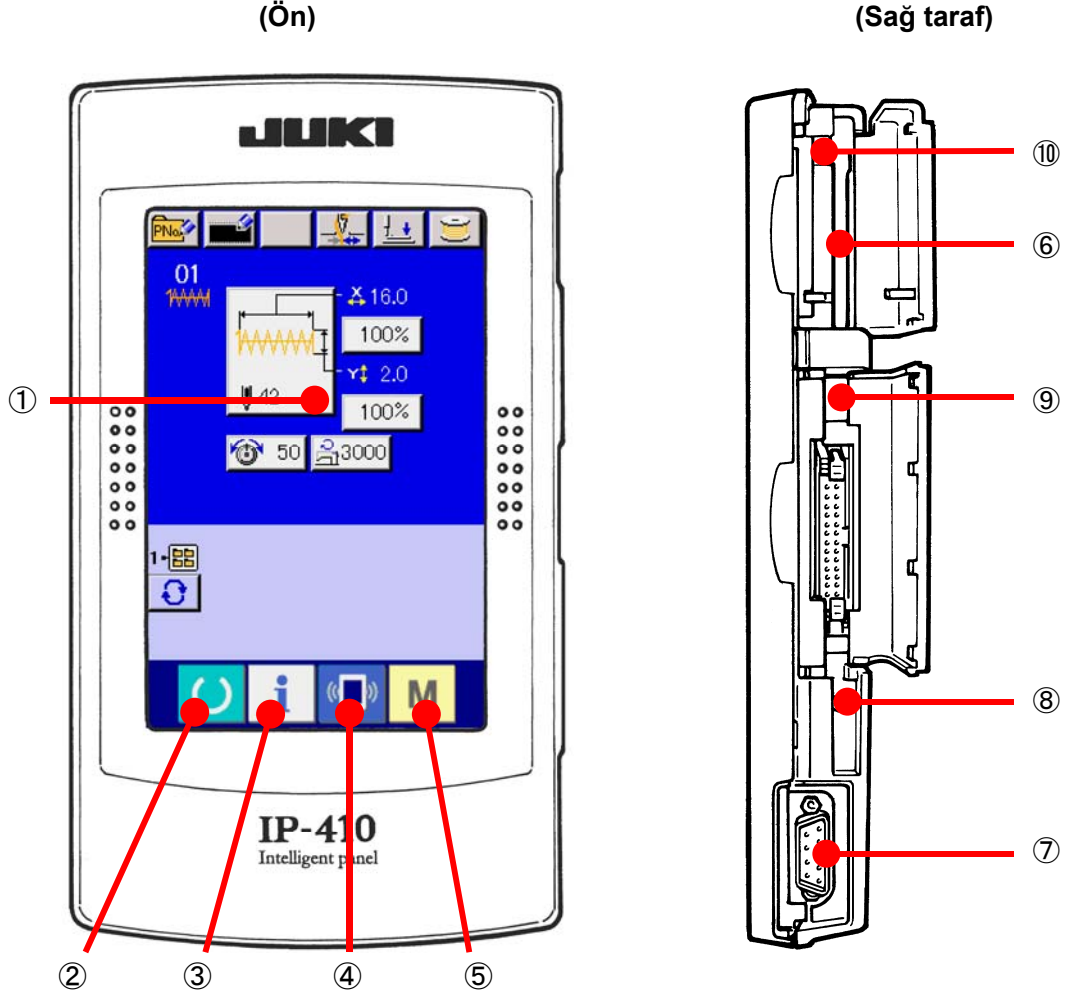
1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI	4
1-1 GÖVDE	4
1-2 GENEL OLARAK KULLANILAN DÜĞMELER	6
2. IP-410'UN TEMEL KULLANIMI	7
3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI	9
3-1 DİKİŞ ŞEKLİ VERİ GİRİŞİ EKRAN GÖRÜNÜMÜ	9
3-2 DİKİŞ EKRANI	12
4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ	15
5. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ	18
5-1 LK1900A/LK1901A/LK1902A	18
5-2 LK1903A	20
6. ÖĞE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK	21
7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ	23
8. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME	25
8-1 İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTU EKLEME YA DA DEĞİŞTİRME	25
8-2 İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU SİLME	27
9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME	29
10. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI	30
10-1 DİKİŞİN BELLİ BİR NOKTASINDAN İTİBAREN DİKİŞE DEVAM EDİLMESİ	31
10-2 YENİDEN DİKİŞİ BAŞTAN YAPMAK İÇİN	32
11. MASURAYA İPLİK SARMA	33
12. SAYAÇ KULLANIMI	34
12-1 SAYAÇ AYAR PROSEDÜRÜ	34
12-2 ARTARAK SAYIMDAN ÇIKMA PROSEDÜRÜ	37
12-3 DİKİŞ SIRASINDA SAYAÇ DEĞERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	38
13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI	39
14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI	40
15. DİKİŞ ŞEKLİ DÜĞMESİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKRAN KISMI	42
15-1 DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ VERİ GİRİŞ EKRANI	42
15-2 DİKİŞ EKRANI	45
16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ	48
16-1 VERİ GİRİŞİ EKRANINDAN SEÇİM YAPMA	48
16-2 KISA YOL DÜĞMESİYLE SEÇME	50
17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	51

18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME	54
19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI	55
20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ	57
21. BİRLEŞİK DİKİŞ SIRASINDA LCD EKRAM KISMI	58
21-1 DİKİŞ ÇEŞİDİ GİRİŞ EKRANI	58
21-2 DİKİŞ EKRANI	60
22. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME	63
22-1 BİRLEŞİK VERİLERİN OLUŞTURULMASI	63
22-2 BİRLEŞİK VERİLERİN SEÇİMİ	64
22-3 BİRLEŞİK VERİLERİN SİLİNMESİ	66
22-4 BİRLEŞİK VERİ ADIMININ SİLİNMESİ	67
23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	68
23-1 BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ	68
23-1-1 Seviye 1	68
23-1-2 Seviye 2	70
23-2 BELLEK DÜĞMESİ VERİ LİSTESİ.....	71
23-2-1 Seviye 1	71
23-2-2 Seviye 2	78
24. HATA KODU LİSTESİ	81
25. MESAJ LİSTESİ	90
26. İLETİŞİM FONKSİYONUNUN KULLANILMASI	93
26-1 OLASI VERİLERİN YÖNETİMİ.....	93
26-2 ORTAMI KULLANARAK İLETİŞİM KURMAK	95
26-3 RS-232C KULLANARAK İLETİŞİM KURMAK	98
26-4 VERİLERİN ALINMASI	99
26-5 BİRDEN FAZLA VERİNİN BİRLİKTE ALINMASI	101
27. BİLGİ FONKSİYONU	104
27-1 BAKIM DENETİM BİLGİLERİNİ İNCELEME	105
27-2 KONTROL ZAMANININ GİRİLMESİ	108
27-3 UYARININ İPTAL EDİLMESİ PROSEDÜRÜ	110
27-4 ÜRETİM KONTROL BİLGİLERİNİ İNCELEME	111
27-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde	111
27-4-2 Dikiş ekranından izleme halinde	113
27-5 ÜRETİM KONTROL BİLGİLERİNİ DÜZENLEME.....	114
27-6 ÇALIŞMA ÖLÇÜM BİLGİLERİNİ İZLEME	118
28. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU	122


28-1 DENEME DİKİŞİNİN YAPILMASI	122
29. İPLİK GERGİNLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ	125
30. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI.....	126
31. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI	127
32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI	128
33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ	130
34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI	132
34-1 KONTROL PROGRAMI EKRAN GÖRÜNÜMÜNE GEÇİLMESİ	132
34-2 DOKUNMATİK PANEL TELAFİSİNİN GERÇEKLEŞTİRİLMESİ	134
34-3 LCD KONTROLÜNÜN YAPILMASI.....	137
34-4 SENSÖR KONTROLÜNÜN YAPILMASI.....	138
34-5 ANA MOTORUN DEVİR SAYISI KONTROLÜ	140
34-6 ÇIKIŞ KONTROLÜNÜN YAPILMASI.....	141
34-7 X/Y MOTOR/BAŞLANGIÇ SENSÖRLERİ KONTROLÜNÜN YAPILMASI	142
34-8 BASKI AYAĞI/İPLİK KESİCİ MOTOR/BAŞLANGIÇ SENSÖRÜ KONTROLÜ	143
34-9 İPLİK TUTUCU MOTORU/BAŞLANGIÇ SENSÖRÜ KONTROLÜ	144
35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI.....	145
35-1 YÖNETİLEBİLİR VERİLER	145
35-2 BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE EKRAN GÖRÜNÜMÜNE GEÇİLMESİ	146
35-3 PROGRAMI YENİDEN YAZDIRMAK.....	147
36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI	149
36-1 HATA KAYDI EKRAN GÖRÜNÜMÜ	149
36-2 ÇALIŞMAYLA İLGİLİ KÜMÜLATİF BİLGİ EKRAN GÖRÜNÜMÜ.....	151


1. ÇALIŞMA PANELİNDEKİ HER BÖLÜMÜN ADI


1-1 Gövde




① Dokunmatik panel - LCD ekran bölümü

②  HAZIR tuşu → Veri giriş ekranı ve diğış ekranları arasında geğış yapılabilir.

③  BİLGİ tuşu → Veri giriş ekranı ve bilgi ekranları arasında geğış yapılabilir.

④  İLETİŞİM tuşu → Veri giriş ekranı ve iletişim ekranları arasında geğış yapılabilir.

⑤  MOD tuşu → Veri giriş ekranı ile çeşitli ayrıntılı ayarların yapıldığı mod değışim ekranları arasında geğış yapılır.

⑥ Ortam giriş yeri (Kapağı kapalı olarak kullanın)

⑦ RS-232C iletişim konektörü

⑧ Renkli LCD ekranın kontrastını ayarlamak için değışken rezistör

⑨ Harici giriş konektörü

⑩ Ortamı çıkarma kolu

1-2 Genel olarak kullanılan düğmeler

IP-410 ekranlarında genel işlemleri gerçekleştiren düğmeler aşağıda tanımlanmıştır:



İPTAL düğmesi

→ Bu düğme ileti ekranını kapatır.

Veri değişim ekranı 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.



KARAKTER GİRİŞ düğmesi

→ Bu düğmeyle, karakter girişi ekran görünümüne geçilir
→ [54. sayfada 18. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERİLMESİ](#) bölümüne bakınız.



BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi

→ Bu düğme, baskı ayağını aşağı indirir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümünü gösterir.

Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı

ekranında görülen BASKI AYAĞI YUKARI düğmesine basın.



MASURA SARIM düğmesi

→ Bu düğme, masuraya iplik sarma işlemini gerçekleştirir.

[33. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA](#)

bölümüne bakınız.



2. IP-410'UN TEMEL KULLANIMI

Bu Kullanım Kılavuzunda standart olarak LK-1900A anlatılmaktadır.


① Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

Güç AÇIK konuma getirildiği zaman, dil seçim ekranı görünümü gelir. Kullanılan dili belirleyin. (U239 bellek anahtarıyla değiştirmek mümkündür.)




Dili seçmeden İPTAL düğmesine  ya da ENTER düğmesine  basılırsa, güç tekrar AÇIK konuma getirildiği zaman yeniden dil seçim ekranı görülür.

② Dikmek istediğiniz dikiş çeşidinin numarasını seçin.

Güç AÇIK konumda olduğu zaman, veri giriş ekranı görünümüne geçilir. Ekranın ortasında seçilmiş olan mevcut şekil, ŞEKİL SEÇİM düğmesinde  (A) görülür, düğmeye basarak dikiş şekli seçilebilir. Dikiş şekli seçme prosedürü için [15. sayfada 4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ](#) bölümüne bakınız.



Dikiş çeşidi numarası için, dikiş şekli listesine bakınız.

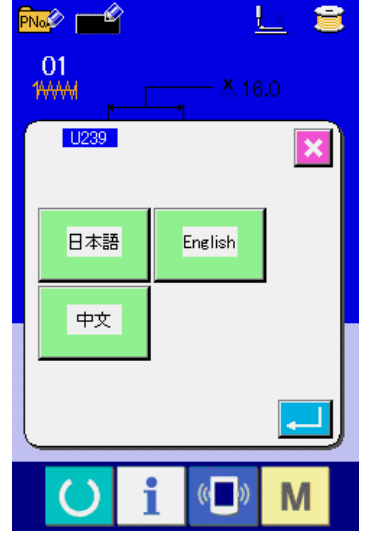
HAZIR tuşuna  (B) basıldığı zaman, LCD ekranın rengi yeşile döner ve dikiş makinesi dikiş yapabilecek duruma geçer.



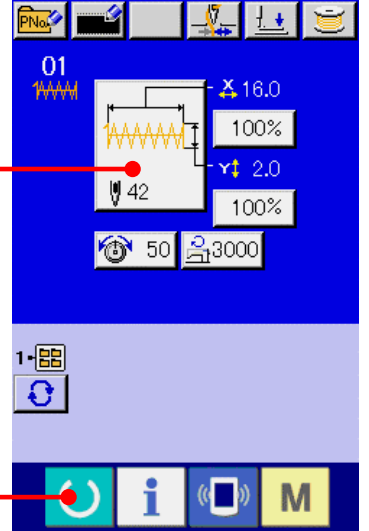
Baskı ayağı kalkmış konumdayken parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin, çünkü baskı ayağı aşağı indikten sonra hareket eder.



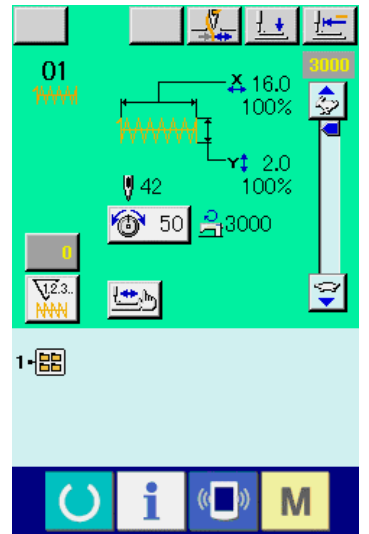
HAZIR tuşuna basmadan gücü KAPALI konuma getirirseniz, “Dikiş çeşidi numarası”, “XY skalası” ve “maksimum devir sayısı” ayarları belleğe kaydedilmez.



A



B



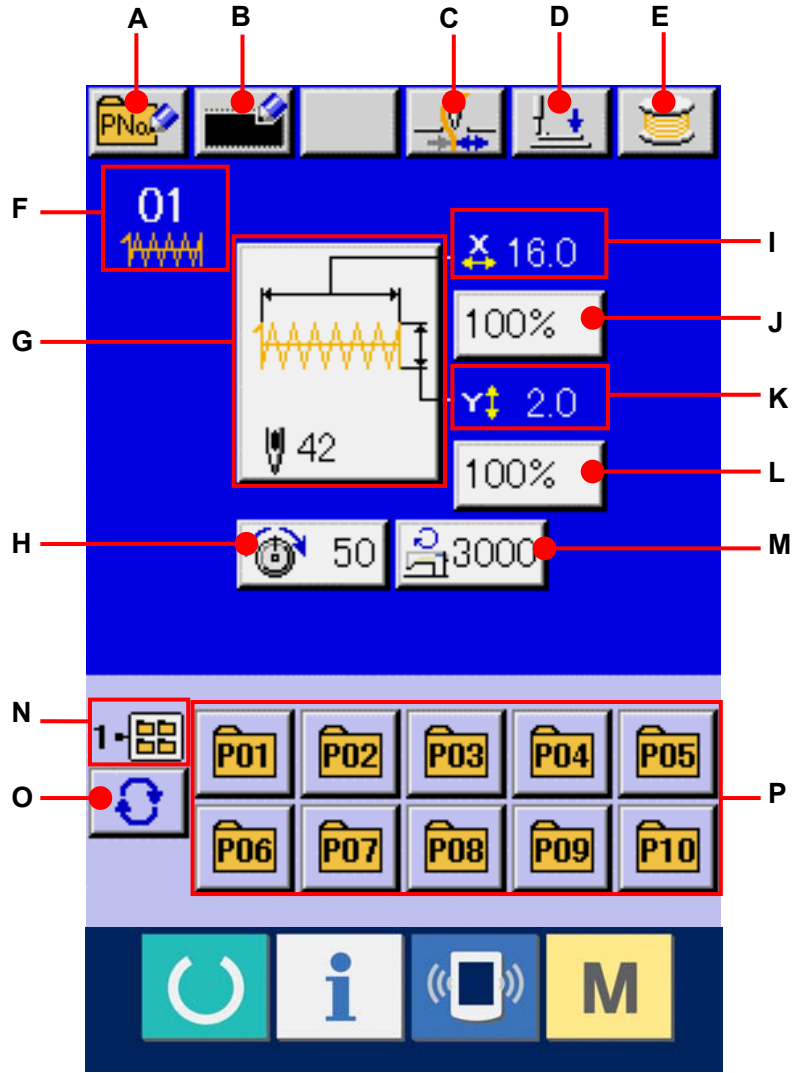
③ **Dikiş başlatın.**






Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine çalışır.

* Ekranla ilgili olarak [9. sayfada 3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SİRASINDA LCD EKРАН KISMI](#) bölümüne bakınız.

3. DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKKRAN KISMI

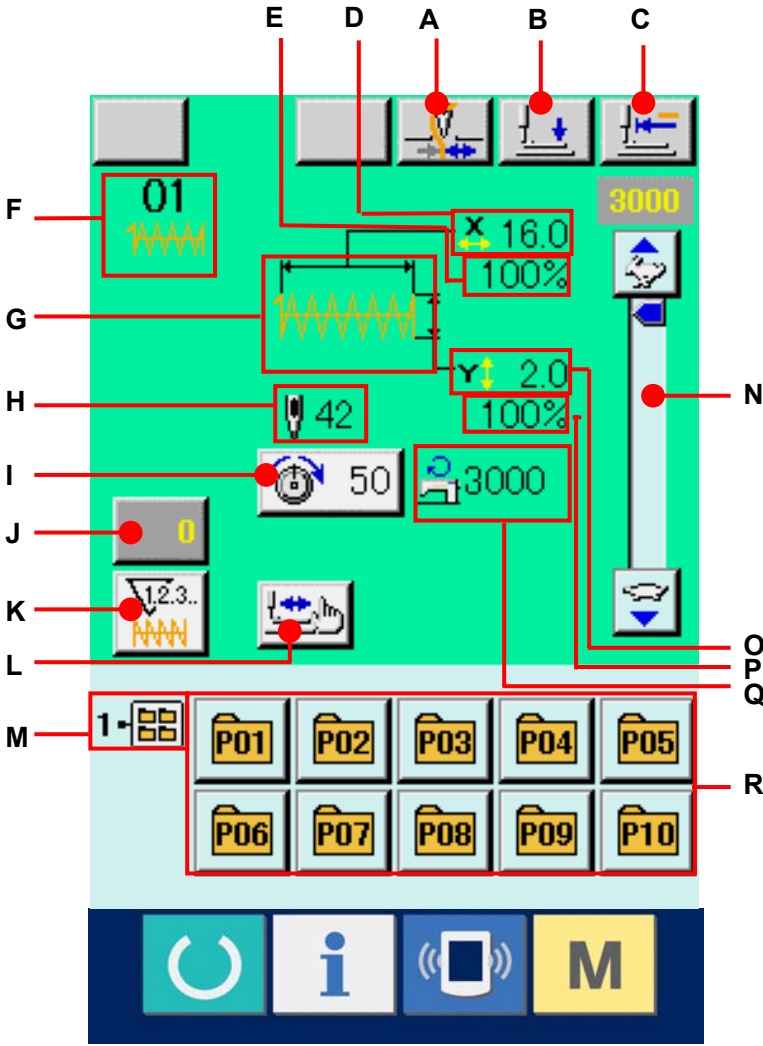
3-1 Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ YENİ KAYIT düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.
B	KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ YENİ KAYIT düğmesi	Kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir. → 39. sayfada 13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.
C	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U35 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
D	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
E	MASURA SARIM düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 33. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
F	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin türü ve numarası ekranda izlenir. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : LK-1900 dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi
G	DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesi	O an seçili olan dikiş şekli bu düğmede görülür, düğmeye basıldığı zaman dikiş şekli seçim ekranına geçilir. → 15. sayfada 4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ bölümüne bakınız.
H	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → 21. sayfada 6. ÖGE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
I	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir. Bellek düğmesiyle U64 gerçek boyut değer girişi seçildiği zaman, X gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
J	X SKALA ORAN AYARI düğmesi	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı bu düğmede izlenir. Bellek düğmesiyle U64 skala girişi için seçim yok şeklinde ayar yapılırsa, düğme görünümü kaybolur ve X skalası izlenir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
K	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir. Bellek düğmesiyle U64 gerçek boyut değer girişi seçildiği zaman, Y gerçek boyut değeri ayar düğmesi izlenir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
L	Y SKALA ORAN AYARI düğmesi	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki skala oranı bu düğmede izlenir. Bellek düğmesiyle U64 skala girişi için seçim yok şeklinde ayar yapılırsa, düğme görünümü kaybolur ve Y skalası izlenir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
M	MAKSİMUM HIZ SINIRI	O an seçili olan maksimum hız sınırı bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge verisi aşağı ekran görünümüne geçilir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
N	KLASÖR numarası ekran görünümü	İzlenmekte olan dikiş çeşidi kayıt düğmesi, bulunduğu klasör numarasını gösterir.
O	KLASÖR SEÇİM düğmesi	Dikış çeşitlerini izlemek için kullanılan klasörler sırayla görülür.
P	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	N KLASÖR Numarası görünümünde bulunan DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmeleri izlenir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.

3-2 Dikiş ekranı




	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U35 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
B	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
C	BAŞA DÖN düğmesi	Bu düğme, baskı ayağını dikiş başlangıcına döndürür ve geçici duruş anında baskı ayağını kaldırır.
D	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
E	X SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı görülür.
F	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin türü ve numarası görülür. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : LK-1900 dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	O an seçili olan dikiş şekli görülür.
H	DİKİŞ ŞEKLİ toplam ilmek sayısı ekran görünümü	O an seçilmiş olan dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir. * Seçilen dikiş şekli sadece standart dikiş çeşidi olduğu zaman izlenir.
I	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİSTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
J	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.


	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
K	SAYAÇ DEĞİŞİM düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
L	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → 23. sayfada 7. DİKİŞ ŞEKLİNİ KONTROL ETME bölümüne bakınız.
M	KLASÖR numarası ekran görünümü	İzlenmekte olan dikiş çeşidi kayıt düğmesi, bulunduğu klasör numarasını gösterir.
N	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
P	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki skala oranı görülür.
Q	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	O an ayarlanmış olan maksimum hız sınırı izlenir.
R	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	M KLASÖR numarası görünümünde bulunan dikiş çeşidi kayıt düğmeleri, dikiş çeşidi içeriği ekranda izlenir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.

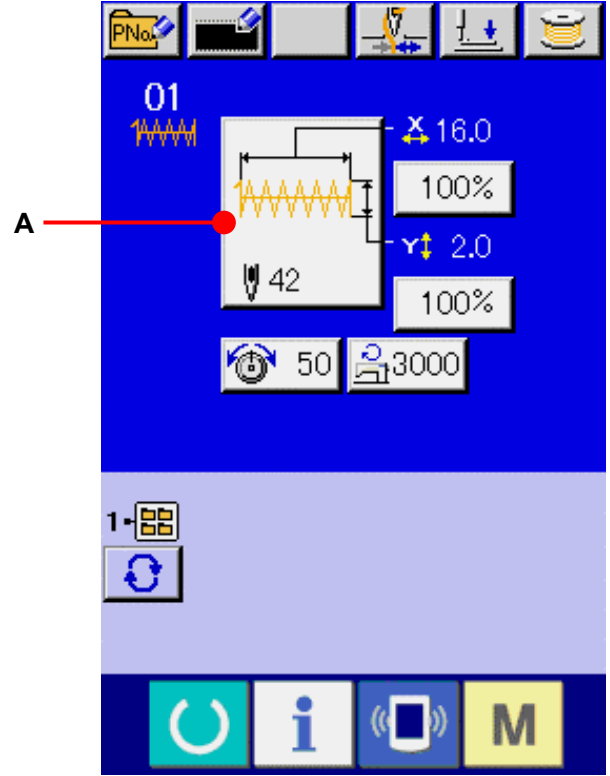
4. DİKİŞ ŞEKLİNİN SEÇİLMESİ

① Veri giriş ekranına gelin.

Sadece veri girişi ekran görünümünde (mavi) dikiş şekli seçilebilir. Dikış ekranı görünümü (yeşil) halinde HAZIR tuşuna  basın ve veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin.


② Dikış şekli seçimi ekran görünümünü çağırın.

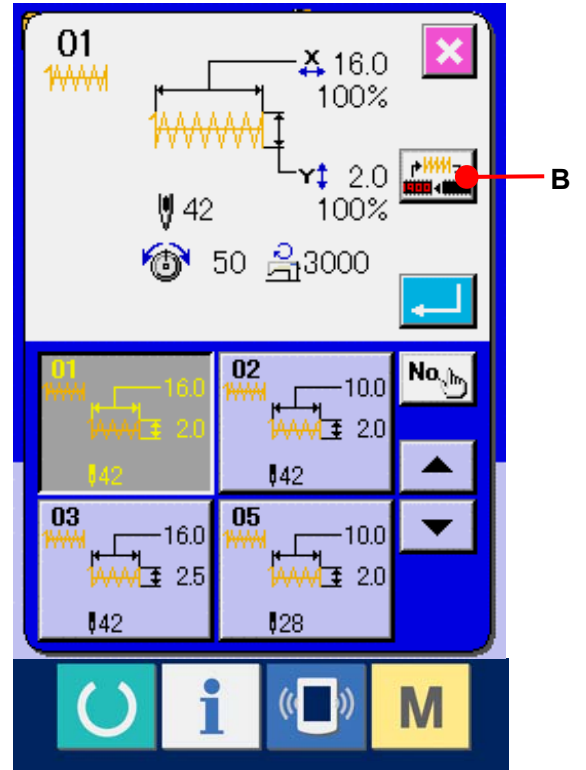
DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine  (A) basınca, dikiş şekli seçme ekran görünümü izlenir.



③ Dikış şekli tipini seçin.

Genel olarak üç dikış şekli vardır.


DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmesine  (B) basın.



④ **Dikiş şekli tipini seçin.**

Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır. Bunların arasından istediğiniz tipi seçin.



Sembol resmi	İsim	Maksimum dikiş çeşidi sayısı
	Standart Dikiş çeşidi	64
	LK-1900 dikiş çeşidi	99
	Kullanıcıya özel dikiş çeşidi	200

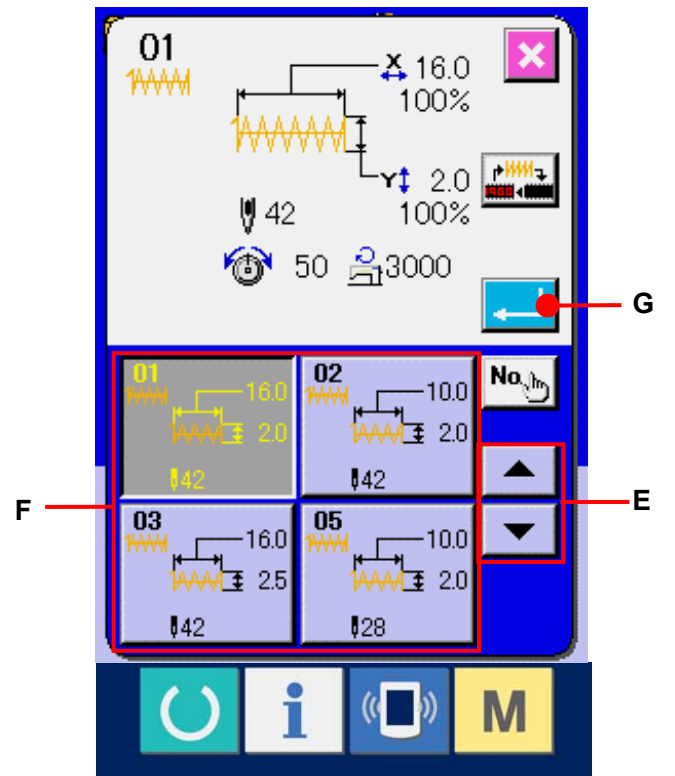
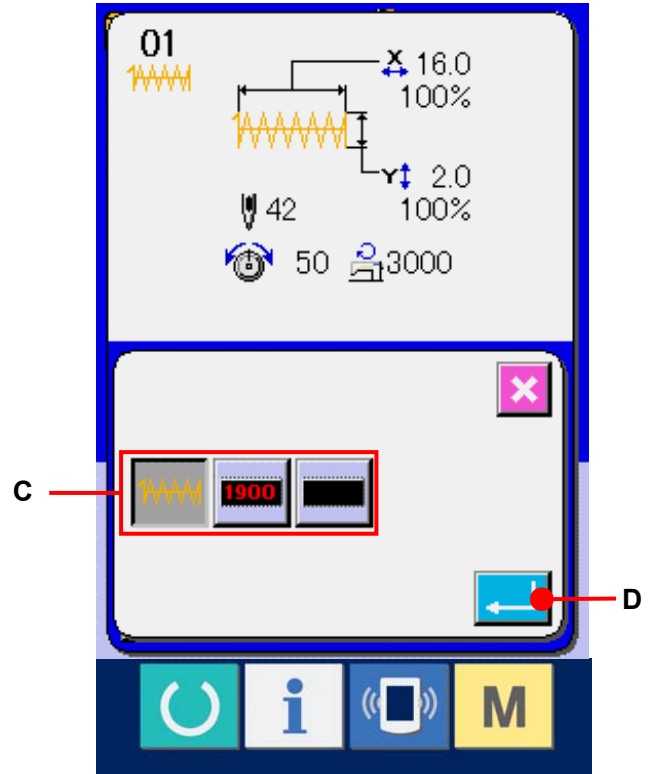
İstediğiniz dikiş şeklini DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİM düğmeleri (C) arasından seçin ve ENTER düğmesine  (D) basın.

Seçtiğiniz dikiş şekli tipine uyan dikiş şekli listesi ekran görünümüne geçer.


- * LK-1900 dikiş çeşidi için, ANA baskılı devre kartına ROM yerleştirilmediği zaman SEÇ düğmesi izlenmez.

⑤ **Dikiş şeklini seçin.**

YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (E) basıldığı zaman, DİKİŞ ŞEKLİ düğmelerinin (F) sırası değişir. Dikiş şekli tanımı düğmede izlenir. Seçmek istediğiniz DİKİŞ ŞEKLİ düğmesine burada basın. Seçilen şeklin ayrıntıları ekranın üst kısmında izlenir.




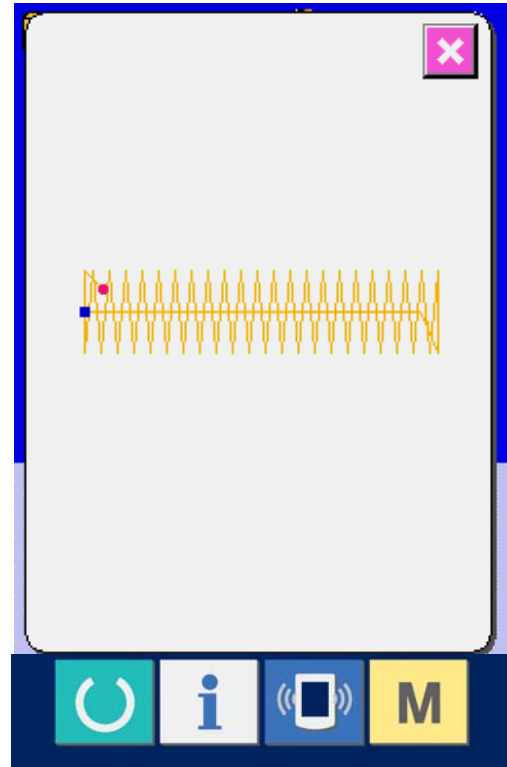
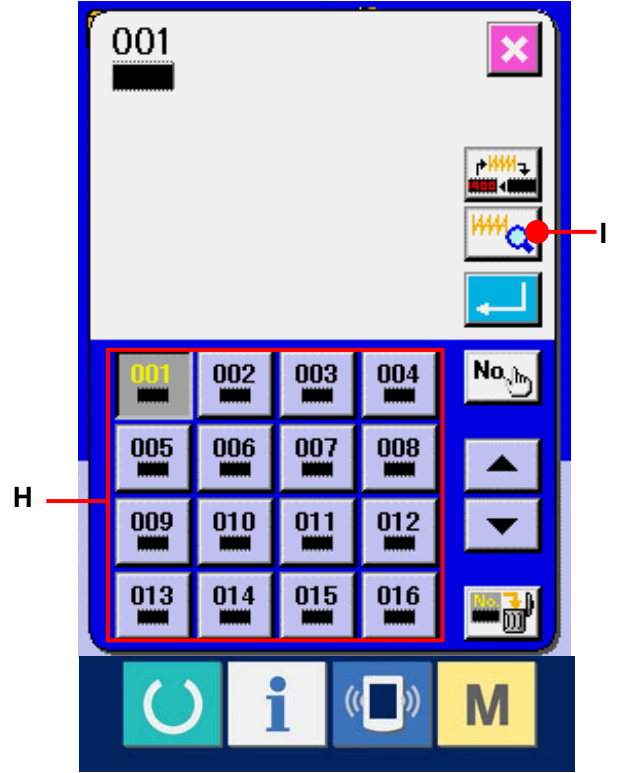
⑥ **Dikiş şeklini seçin.**

ENTER düğmesine  (G) basıldığı zaman dikiş şekli belirlenir ve veri giriş ekran görünümüne geçilir.

Dikiş şekli eğer LK-1900 dikiş çeşidi ya da kullanıcıya özel dikiş çeşidi ise, sağ tarafta görülen ekran görünümü izlenir.

LK-1900 dikiş çeşidine ya da kullanıcıya özel dikiş çeşidine kayıtlı olan DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası SEÇİM düğmeleri (H) izlenir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmesine basın.

Ayrıca seçtiğiniz dikiş şekline onay vermek istiyorsanız İZLEYİCİ düğmesine  (I) basın. Bu durumda izleyici ekran görünümü ve seçilen şekil izlenir.



5. DİKİŞ ŞEKLİ LİSTESİ

5-1 LK1900A/LK1901A/LK1902A

Numara	İlmeğe şeması	İlmeğe sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
			Uzunlamasına	Çapraz	
Büyük çubuk dikiş	1 (51)	42	2.0	16	1
	2				2
					3
			2.0	10	1
	*	2			
		3			
	3	2.5	16	1	
	4			4	
	4	3.0	24	6	
	5			7	
*	5	28	2.0	10	1
					2
					3
	6	2.5	16	1	
4					
*	7	36	2.0	10	1
					2
					3
	8	2.5	16	1	
4					
*	9	56	3.0	24	6
					7
					64
	7				
Küçük çubuk dikiş	11	21	2.5	6	8
	12	28	2.5	6	
	13	36	2.5	6	
Örne ürün çubuk dikiş	14	14	2.0	8	5
	15	21	2.0	8	
	16	28	2.0	8	
Doğrusal çubuk dikiş	17	21	0	10	1
					2
					3
					18
	2				
	3				
	19	0	25	6	
	7				
	20	36	0	25	6
	7				
21	41	0	25	6	
7					
22	44	0	35	(Not 3)	
Uzunlamasına çubuk dikiş	23	28	20	4.0	9
					10
	24	36	20	4.0	9
					10
25	42	20	4.0	9	
				10	
26	56	20	4.0	9	
				10	
Uzunlamasına doğrusal çubuk dikiş	27	18	20	0	11
	28	21	10	0	
	29				20
	30	28	20	0	

(Not)

1. Dikiş büyüklüğü, skala oranı %100 olması halindeki boyutu gösterir.
2. Aynı bir baskı ayağı tablosunda verilen baskı ayağı numaralarına bakınız.
3. 22 numarada baskı ayağını, kullanım için boş geçin.
4. Kot kumaş dikişi için * işaretli dikiş çeşitlerini kullanın.
5. 51 numara, iplik tutucusu olmayan makine içindir.


































	Numara	İmek şeması	İmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı
				Uzunlamasına	Çapraz	
Yarım ay şeklinde çubuk dikiş	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Büyük çubuk dikiş	37		90	3	24	6
						7
Örme ürün çubuk dikiş	38		28	2	8	5
Yuvarlak çubuk dikiş	39		28	Φ12		16
	40		48			

Dikkat

Dikiş çeşidi numaraları 41 ile 46 arasındaki numaralar, 12 numaralı baskı ayağı için isteğe bağlı çalışmaz. 23 ile 26 arasındaki uzunlamasına çubuk dikiş çeşidine göre, başlangıçları 5 mm aşağı ve yukarı farklıdır.

	Numara	İmek şeması	İmek sayısı	Dikiş büyüklüğü (mm)		(Not 2) Baskı ayağı sayısı	
				Uzunlamasına	Çapraz		
Uzunlamasına çubuk dikiş	41		29	20	2.5	12	
	42		39	25	2.5	12	
	43		45	25	2.5	12	
	44		58	30	2.5	12	
	45		75	30	2.5	12	
	46		42	30	2.5	12	
	İşinsal dikiş	47		91	Φ8		15
		48		99			
		49		148			
		50		164			

5-2 LK1903A

Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş büyüklüğü X (mm)	Standart dikiş büyüklüğü Y (mm)	Dikiş çeşidi numarası	İlmeğin şekli	İplik sayısı (iplik)	Standart dikiş büyüklüğü X (mm)	Standart dikiş büyüklüğü Y (mm)
1 · 34		6-6	3.4	3.4	18 · 44		6	3.4	0
2 · 35		8-8			19 · 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5 · 36		6-6			22		16		
6 · 37		8-8			23 · 46		6	0	3.4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9 · 38		6-6			26 · 47		6-6	3.4	3.4
10 · 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28 · 48		6-6		
12 · 40		6-6			29		10-10		
13 · 41		8-8			30 · 49		5-5-5	3.0	2.5
14		10-10			31		8-8-8		
15 · 42		6-6			32 · 50		5-5-5		
16 · 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

* X ve Y dikiş büyüklükleri, büyütme/küçültme oranı %100 olduğu zaman standarttır.

Düğme deliği küçük (ø1,5 mm ya da daha küçük) ise, 34 ile 50 arasındaki dikiş çeşidi numaralarını kullanın.

6. ÖGE VERİLERİNDE DEĞİŞİKLİK YAPMAK

① Veri giriş ekranına gelin.

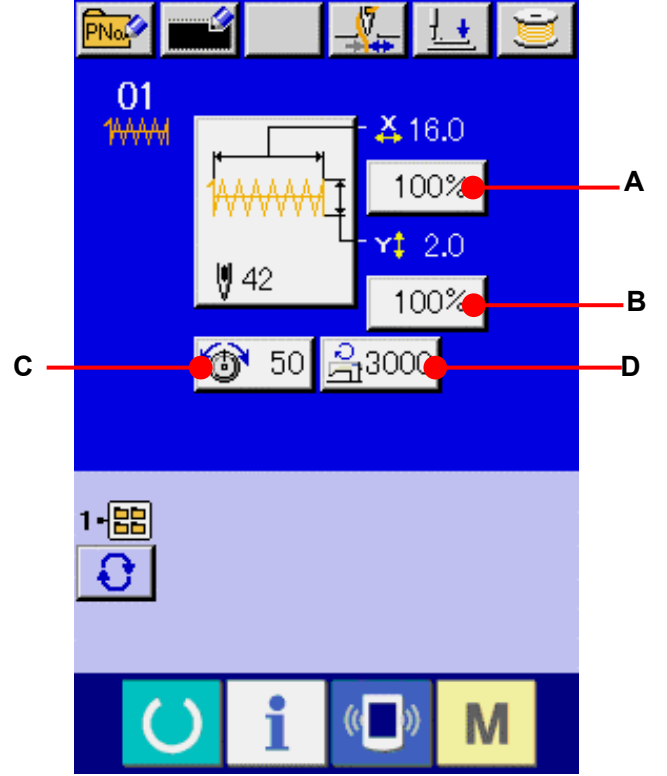
Veri giriş ekranı görünümündeyken öge verileri değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna basın.

* İplik gerginlik değeri dikiş ekran görünümünde de değiştirilebilir.

② Veri giriş ekranına gelin.

Değiştirmek istediğiniz ögenin veri düğmesine basınca, öge veri giriş ekran görünümüne geçilir.

Aşağıdaki öge verilerinde dört başlık vardır.

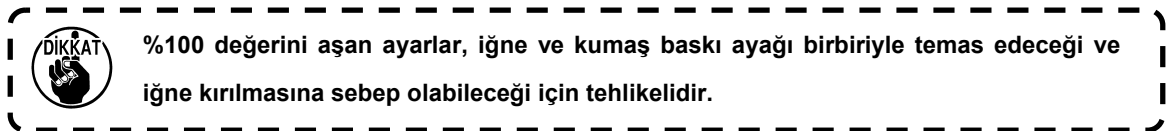


	Öge	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
A	X yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100 (%)
B	Y yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100 (%)
C	İplik gerginliği	0 ile 200 arasında	50
D	Maksimum hız sınırı	400 ile 3.000 arasında (dev/dak)	3.000 (dev/dak)

* X yönündeki A Skala oranı ve Y yönündeki B skala oranı, bellek düğmesi **U64** seçerek gerçek boyutta değer girişiyle değiştirilebilir.

* LK1903A ve LK1900AWS modellerinde (çifte kapasiteli çağanoz tipi), maksimum hız sınırı ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı 2.700 dev/dak'dır.

* Maksimum hız sınırı (D) ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı, U01 bellek düğmesiyle belirlenir.



%100 değerini aşan ayarlar, iğne ve kumaş baskı ayağı birbiriyle temas edeceği ve iğne kırılmasına sebep olabileceği için tehlikelidir.


Örneğin X skala oranını girin.

Öge veri giriş ekranına geçmek için (A) üzerine basın.

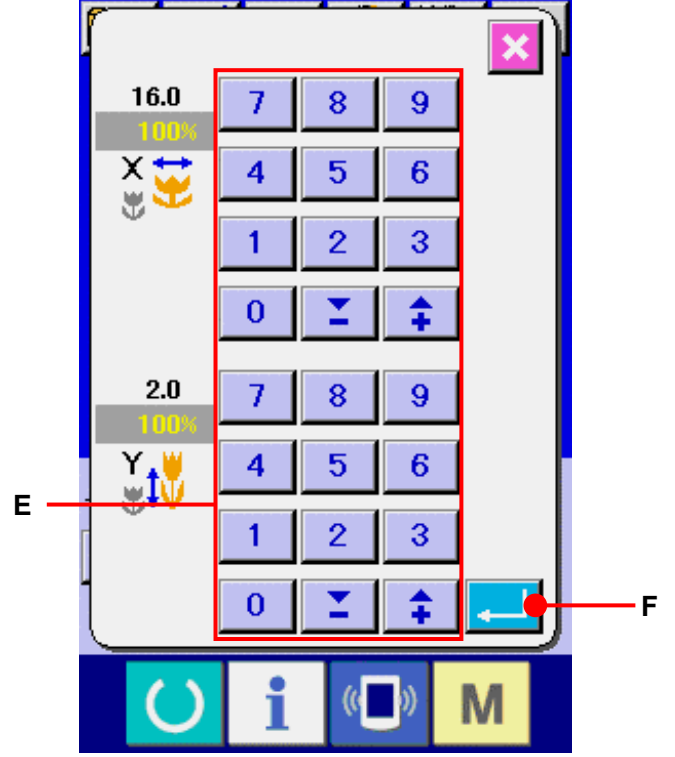
③ **Veriyi girin.**

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak ve +/- düğmeleriyle (E) girin.

④ **Veriye onay verin.**

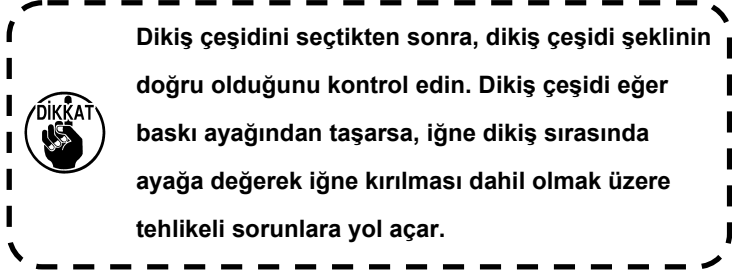
ENTER düğmesine  (F) basılınca veriye onay verilmiş olur.

- * Diğer öge verileri de aynı işlemle değiştirilebilir.
- * X/Y gerçek büyüklük değerinin X/Y skalası ya da X/Y değeri bir ekran görünümünde girilebilir.




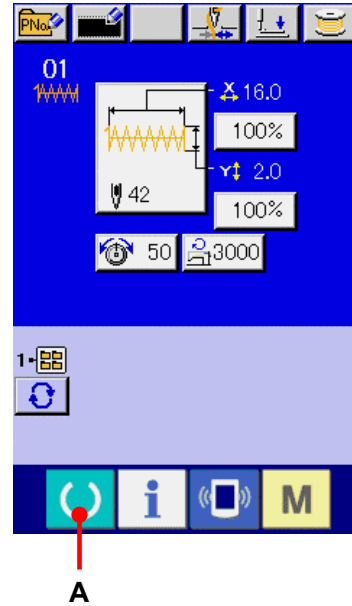
HAZIR tuşuna basmadan gücü **KAPALI** konuma getirirseniz dikiş çeşidi numarasının, X/Y skalasının ve maksimum devir sayısının ayar değerleri belleğe kaydedilmez.

7. DİKİŞ ÇEŞİDİ ŞEKLİNİN KONTROL EDİLMESİ




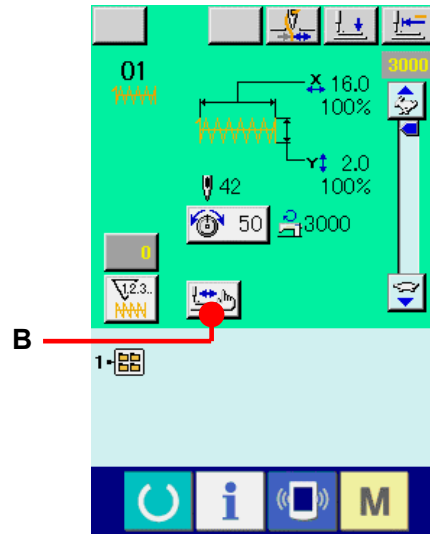
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçin ve HAZIR tuşuna  (A) basın. LCD ekran aydınlatması bu durumda yeşile döner ve dikiş dikilebilir konuma gelinir.



② Adım dikiş ekran görünümüne geçin.

ADIM DİKİŞ düğmesine  (B) basınca, adım dikiş ekran görünümüne geçilir.







③ Baskı ayağını ayak pedalıyla aşağı indirin.



Ayak pedalı serbest olsa bile kumaş baskı ayağı yukarı kalkmaz.

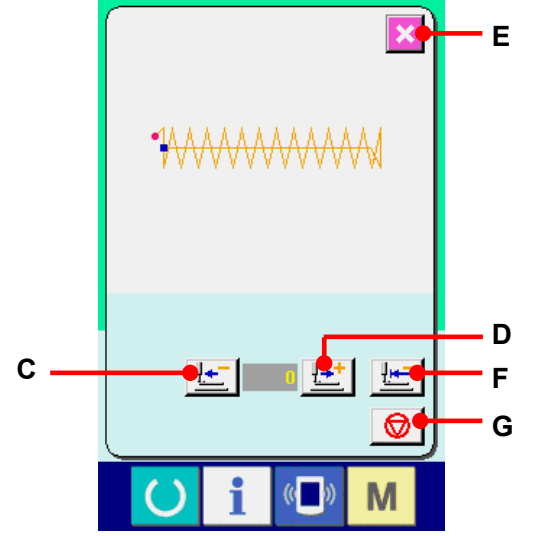
④ Baskı ayağı aşağı konumdayken dikişe devam edin.

BASKI AYAĞI GERİ düğmesi  (C) ve BASKI AYAĞI İLERİ düğmesiyle  (D) istediğiniz dikiş şeklini kontrol edin.


Düğme belli bir süre basılı tutulursa, düğme serbest bırakılsa bile baskı ayağı hareket etmeye devam eder. Durdurmak isterseniz DUR düğmesine  (G) basın. BAŞA DÖN düğmesine  (F) basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder ve dikiş ekranı görünümüne geçilir.



İğne mili aşağı konumdayken baskı ayağı ileri ya da geri düğmesine basılırsa, iğne mili YUKARI konuma döndüğü zaman baskı ayağı otomatik olarak hareket eder. Bu konuda dikkatli olun.



⑤ Dikiş şekli kontrolünü tamamlayın.



İPTAL düğmesine  (E) basınca dikiş ekran görünümüne geçilir.


Baskı ayağı eğer dikiş başlangıcı ya da dikiş sonu konumunda değilse ayak pedalına basın. Bu durumda, kontrol işleminin ortasından itibaren dikiş dikilebilir.

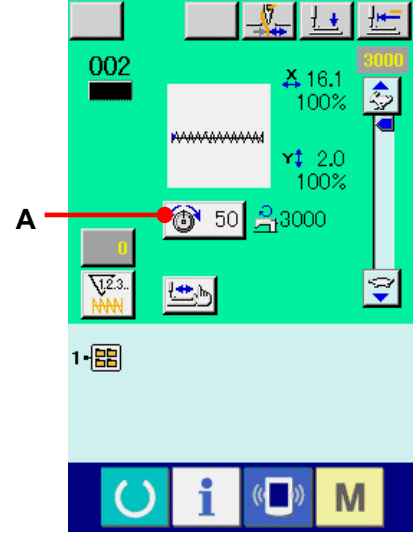
8. İĞNENİN HER GİRİŞ NOKTASINDA İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME

8-1 İğnenin her giriş noktasında iplik gerginliği komutu ekleme ya da değiştirme



① İplik gerginliği komutunu değiştirme ekran görünümüne geçin.




Kullanıcıya özel dikiş çeşidi seçildiği zaman, iplik gerginlik ayarı ekran görünümüne geçmek için dikiş ekran görünümünde İPLİK GERGINLIĞI düğmesine  (A) basın. İplik gerginlik ayarı ekran görünümünde İPLİK GERGINLIĞI KOMUTUNU DEĞİŞTİRME düğmesine  (B) basın, bu durumda iplik gerginlik komutunu değiştirme ekran görünümüne geçilir.

 Bu moddayken ayak pedalına basılsa bile dikiş makinesi çalışmaya başlamaz.



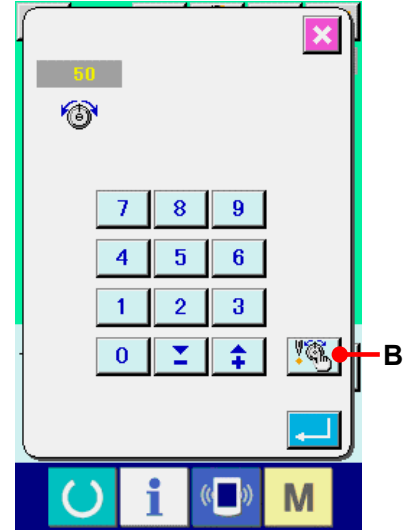
② Değiştirmek istediğiniz komut konumunu seçin.

İplik gerginlik komutunu eklemek istediğiniz konumu ya da iplik gerginlik komutu değerini değiştirmek istediğiniz konumu, baskı ayağı aşağı inmiş haldeyken BİR İLMEK GERİ düğmesi  (C) ya da BİR İLMEK İLERİ  (D) düğmesiyle belirleyin.



Makine ayrıca, ön ya da arka iplik gerginlik komutunun olduğu iğne giriş noktasına  (E) ya da  (F) ile gider. Hareketi durdurmak isterseniz DUR düğmesine  (G) basın.

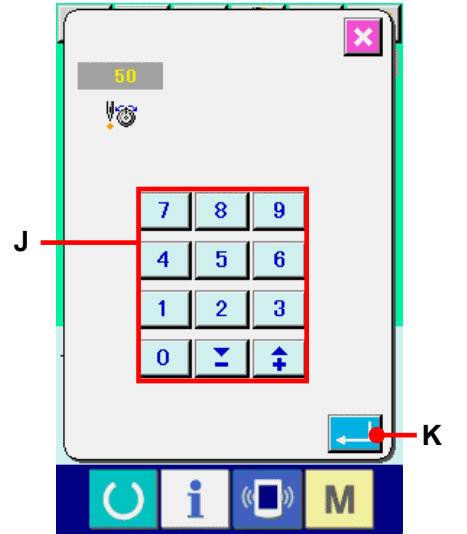
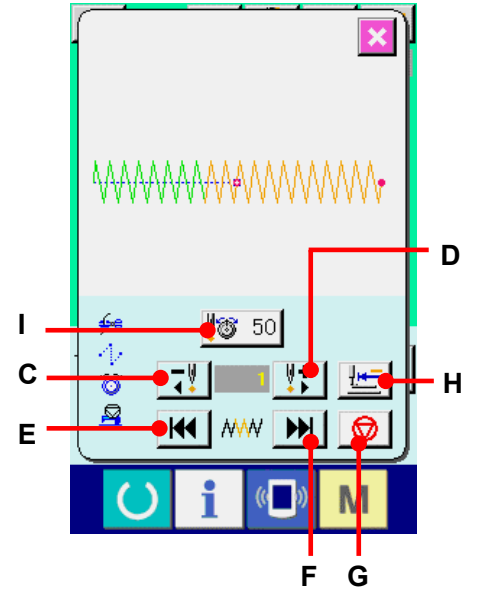
BAŞA DÖN düğmesine  (H) basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder.

Ekranı görülen değer mutlak değerdir (iplik gerginlik değeri + iplik gerginlik komutu değeri).








③ **İplik gerginlik komutu değerini girin.**


KOMUT GİRİŞİ düğmesine  50 (I) basıldığı zaman, iplik gerginliğinde artış/azalma değer girişi ekran görünümüne geçilir. İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ve +/- düğmeleriyle (J) girin. ENTER düğmesine  (K) basılınca veriye onay verilmiş olur.




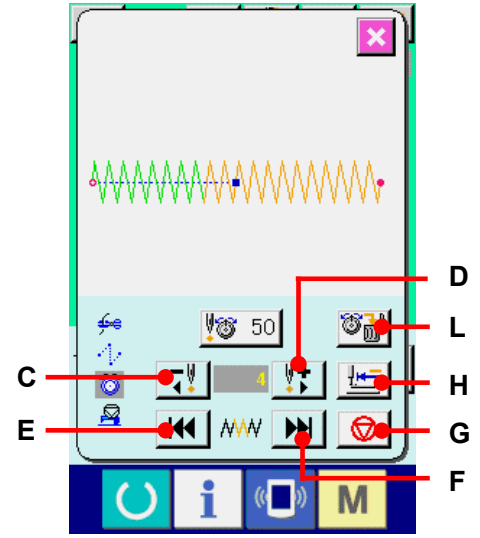
② **Silmek istediğiniz komut konumunu seçin.**

Silmek istediğiniz komut konumunu, baskı ayağı aşağı inmiş haldeyken BİR İLMEK GERİ düğmesiyle  (C) ya da BİR İLMEK İLERİ  (D) düğmesiyle belirleyin.



Makine ayrıca, ön ya da arka iplik gerginlik komutunun olduğu iğne giriş noktasına  (E) ya da  (F) ile gider. Hareketi durdurmak isterseniz DUR düğmesine  (G) basın.

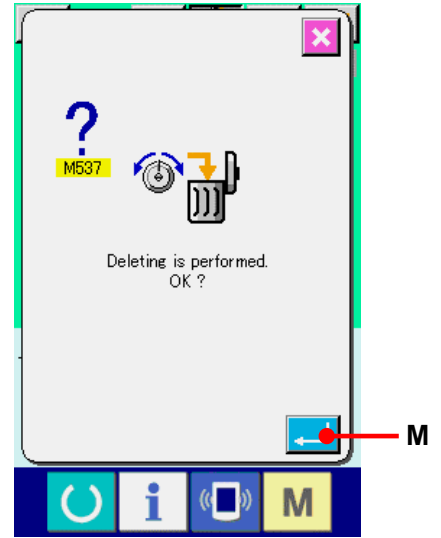
BAŞA DÖN düğmesine  (H) basılınca, makine başlangıç konumuna hareket eder.

Mevcut iğne giriş noktası eğer iplik gerginlik komutunda ise, SİLME KOMUTU düğmesi  (L) izlenir.



③ **İplik gerginlik komutunu silin.**

SİLME KOMUTU düğmesine  (L) basılınca, komut silme ekran görünümüne geçilir. ENTER düğmesine  (M) basılınca komut silinir.



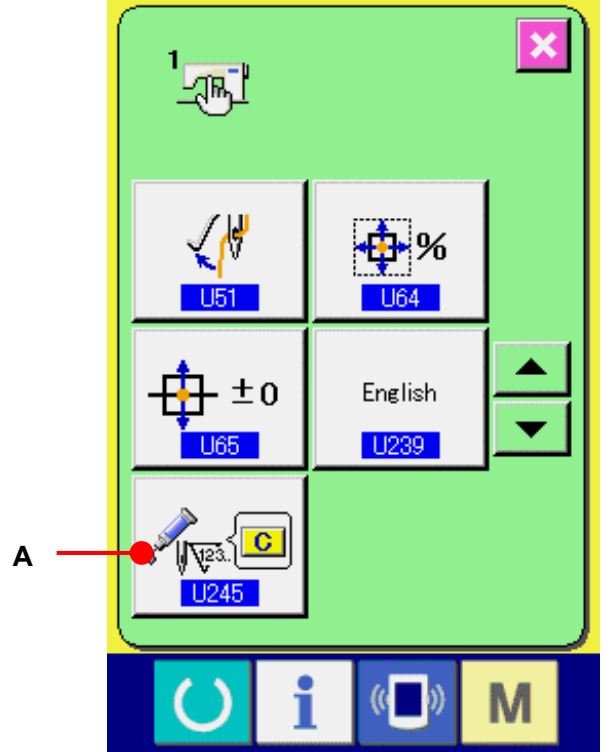
9. YAĞLAMA HATASI MESAJINI SİLME

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısı 100 milyon ya da daha fazla olduğu zaman, güç AÇIK konuma getirilince E220 yağlama uyarısı görülür.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısını bellek düğmesi ile U245 temizleyin, yağ ilave ettikten sonra yağlama hatası mesajı silinir. Temizleme işlemi yapılanaya kadar, gücü AÇIK konuma her getirişinizde ekranda E220 görülür.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısı 120 milyon ya da daha fazla olduğu zaman, HAZIR tuşuna basılınca E221 yağlama uyarısı görülür. E221 uyarısı varsa dikiş dikmek mümkün değildir.

Yağlama yapılmadan dikilen ilmek sayısını bellek düğmesi ile U245 temizleyin, yağ ilave ettikten sonra yağlama hatası mesajı silinir.

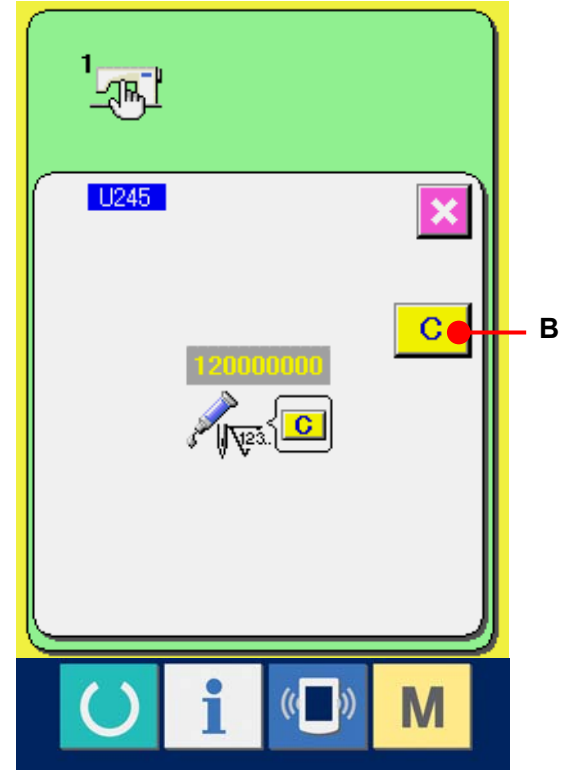


① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.


Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin ve U245 'e ait (A) düğmesini seçin. Yağlama hatası mesajı silinir. Yağlama hatası mesajı silindi ileti ekranı görülür.


② Yağlama yapılmadan önce dikilen ilmek sayısını temizleyin.

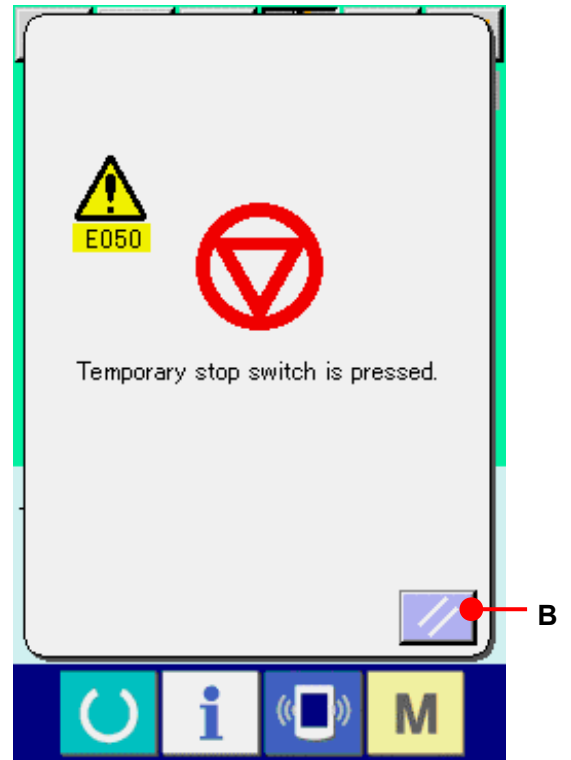
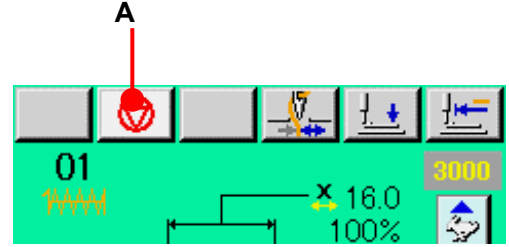
TEMİZLE düğmesine C (B) basılınca ileti ekranı kapanır ve yağlama yapılmadan önce dikilen ilmek sayısı temizlenir.



10. GEÇİCİ DURDURMANIN KULLANILMASI


Bellek düğmesiyle **U31** panel geçici durdurma düğmesi seçildiği zaman, dikiş ekranı görünümünde GEÇİCİ DURDURMA düğmesi  (A) görülür. Dikiş sırasında geçici durdurma düğmesine basarak dikiş makinesi durdurulabilir. Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını haber vermek için hata ekranı görünümü belirir.

 **Geçici durdurma için harici düğme kullanıldığı zaman da aynı işlemi uygulayın.**







10-1 Dikişin belli bir noktasından itibaren dikiş devam edilmesi



① Hata mesajını kaldırın.

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  (B) basın.

② İplik kesme işlemini uygulayın.

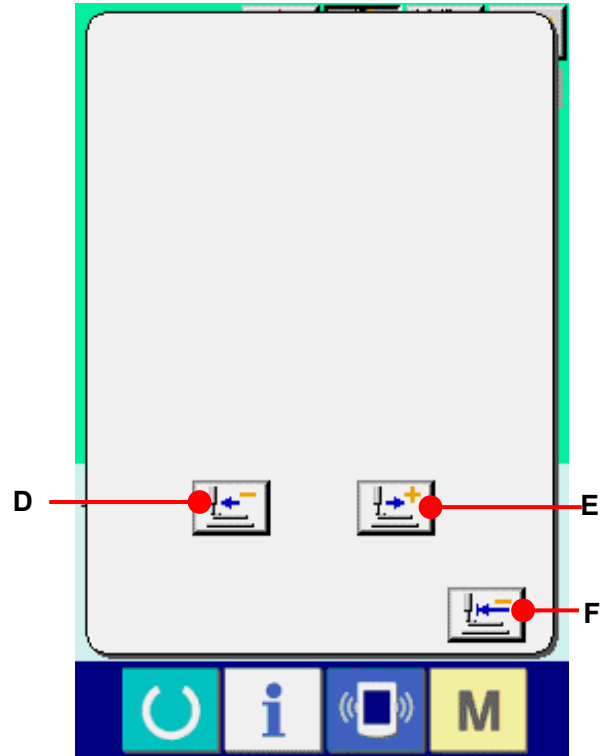
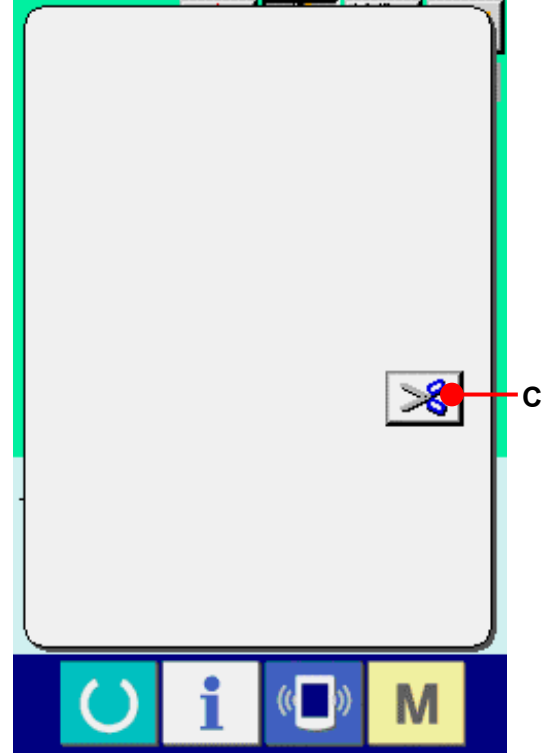
İşlemi uygulamak için İPLİK KESME düğmesine  (C) basın. İplik kesildikten sonra GERİ BESLEME düğmesi  (D), İLERİ BESLEME düğmesi  (E) ve BAŞA DÖNÜŞ düğmesi  (F) ekranda görülür.

③ Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna ayarlayın.

GERİ BESLEME düğmesine  (D) basıldığı zaman baskı ayağı ilmek ilmek geri gider, İLERİ BESLEME düğmesine  (E) basıldığı zaman ilmek ilmek ileri gider. Baskı ayağını dikiş tekrarlama konumuna getirin.


④ Dikişin yeniden başlatılması

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.







10-2 Yeniden dikişi baştan yapmak için

① Hata mesajını kaldırın.


Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA düğmesine  (B) basın.

② İplik kesme işlemini uygulayın.

İplik kesme işlemini uygulamak için İPLİK KESME düğmesine  (C) basın.

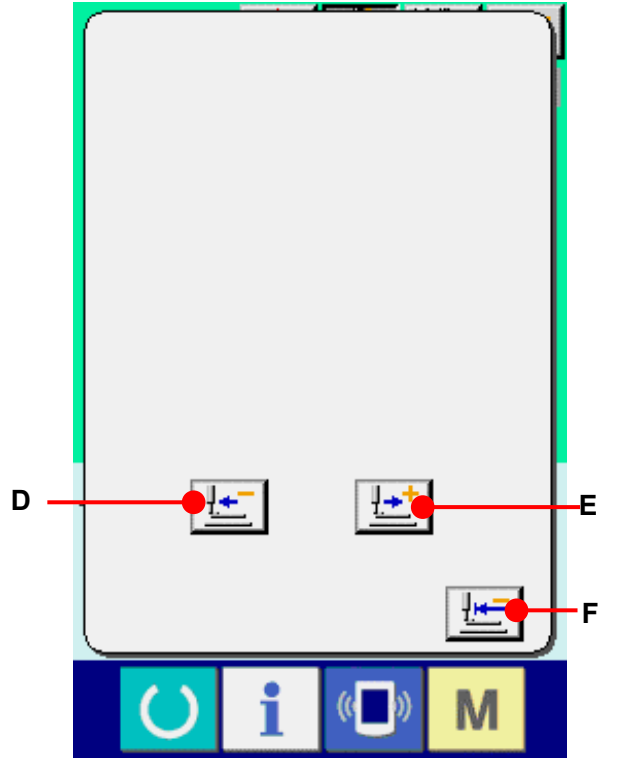
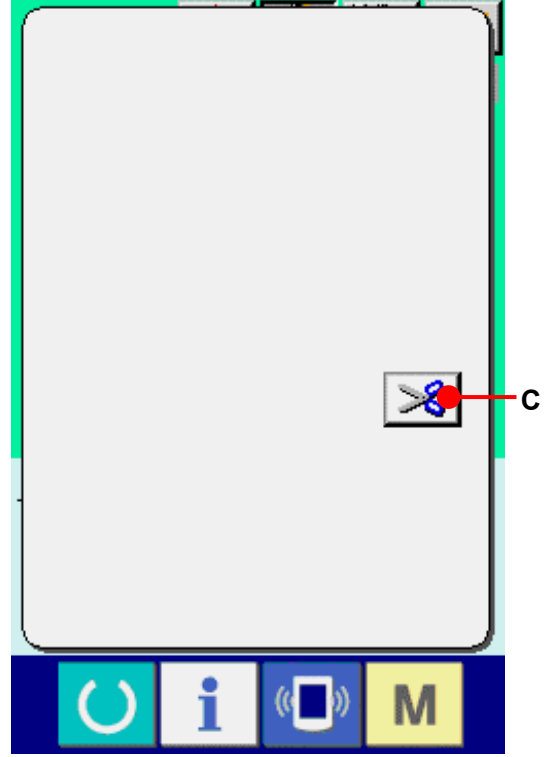
İplik kesildikten sonra GERİ BESLEME düğmesi  (D), İLERİ BESLEME düğmesi  (E) ve BAŞA DÖN düğmesi  (F) ekranda görülür.

③ Başa dönün.

BAŞA DÖN düğmesine  (F) basılınca ileti ekranı kapanır, dikiş ekran görünümüne geçilir ve makine dikiş başlangıç konumuna döner.

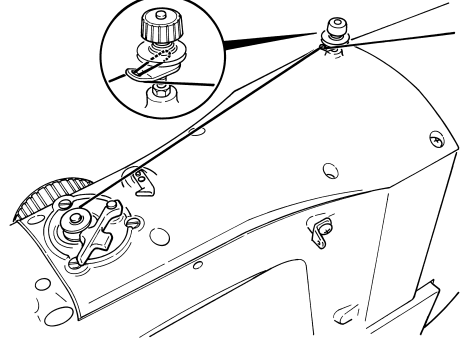
④ Dikişi başından itibaren tekrarlayın.

Pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.




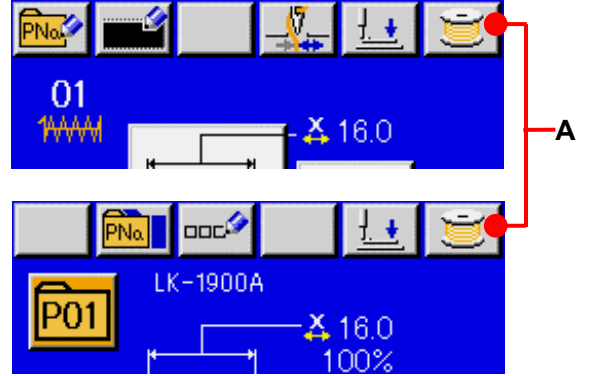
11. MASURAYA İPLİK SARMA

Masuraya iplik sarmak için, sağdaki şekilde görüldüğü gibi masuraya iplik geçirin.



① **Masuraya iplik sarma ekran görünümüne geçin.**


Veri giriş ekranı görünümünde (mavi) MASURA SARIM düğmesine  (A) basınca masura sarım ekran görünümüne geçilir.

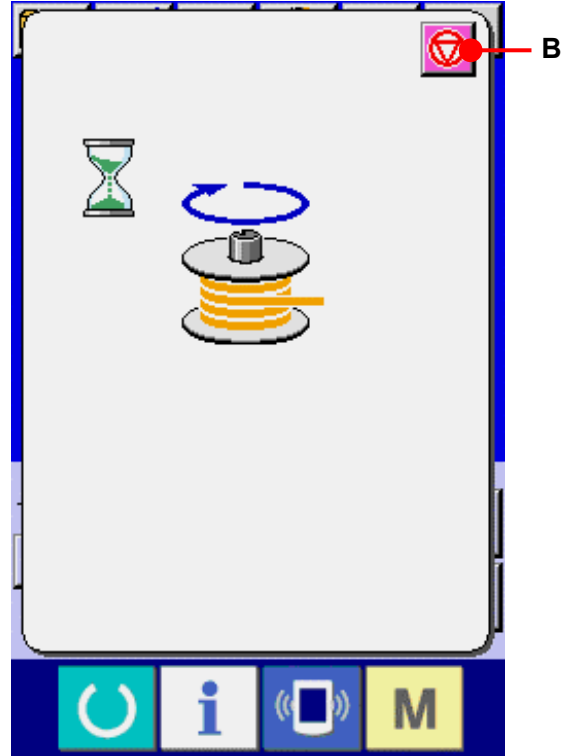



② **Masura sarım işlemini başlatın.**

Çalıştırma pedalına basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.

③ **Dikiş makinesini durdurun.**

DUR düğmesine  (B) basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner. Ya da masurayı sarma sırasında çalıştırma pedalına yeniden basınca, dikiş makinesinin durmasına rağmen masuraya iplik sarma modu aynı kalır. Çalıştırma pedalına tekrar basınca masuraya sarma işlemi tekrar başlar. Çok sayıda masuraya iplik sararken bu yöntemi kullanın.



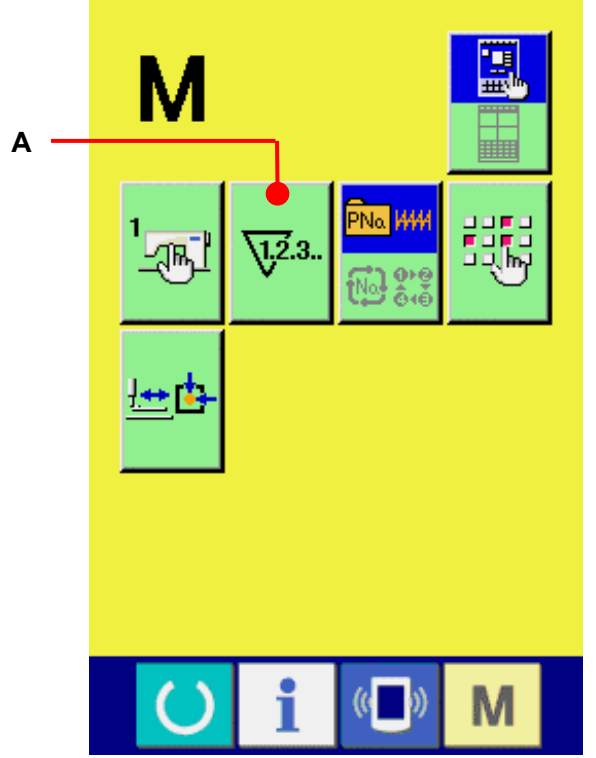
Gücü **AÇIK** konuma getirildiğinde ya da ana ünite girişinden çıkarıldığında, masura sarıcı hemen çalışmaya başlamaz. Dikiş çeşidi numarası ya da benzeri ayarları yaptıktan sonra **HAZIR** tuşuna  basıp dikiş ekran görünümüne geçtikten sonra masura sarma işlemini gerçekleştirin.

12. SAYAÇ KULLANIMI

12-1 Sayaç ayar prosedürü

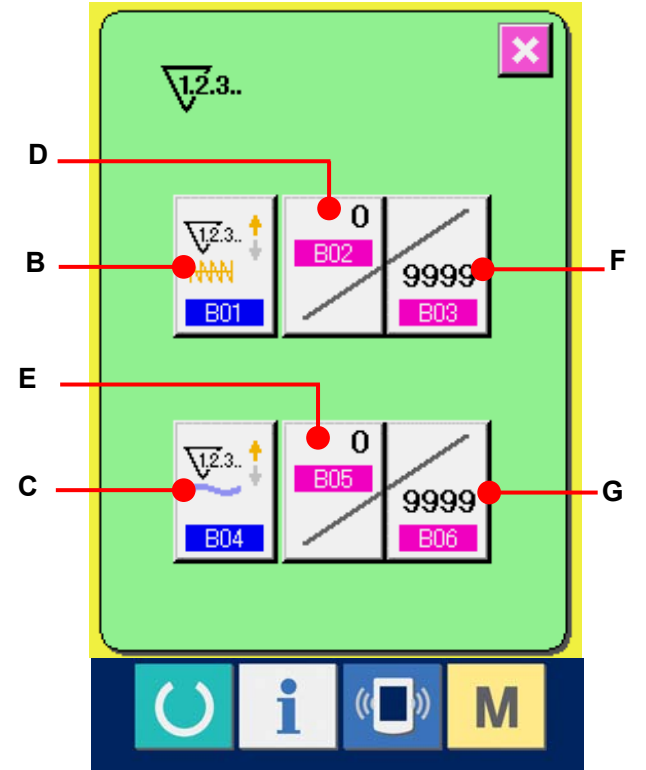
① Sayaç ayar ekranına gelin.

Veri girişi ekran görünümündeyken **M** düğmesine basıldığı zaman SAYAÇ AYAR düğmesi (A) görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman sayaç ayarı ekran görünümüne geçilir.




② Sayaç tipi seçimi.


Bu dikiş makinesinde iki tip sayaç vardır, yani dikiş sayacı ve adet sayacı vardır. Sayaç tipi seçim ekranı görünümüne geçmek için DİKİŞ SAYACI TİPİ SEÇİMİ düğmesine (B) ya da PARÇA ADEDİ TİPİ SAYAÇ SEÇİMİ düğmesine (C) basın. İlgili sayaç tipi ayrı ayrı belirlenebilir.



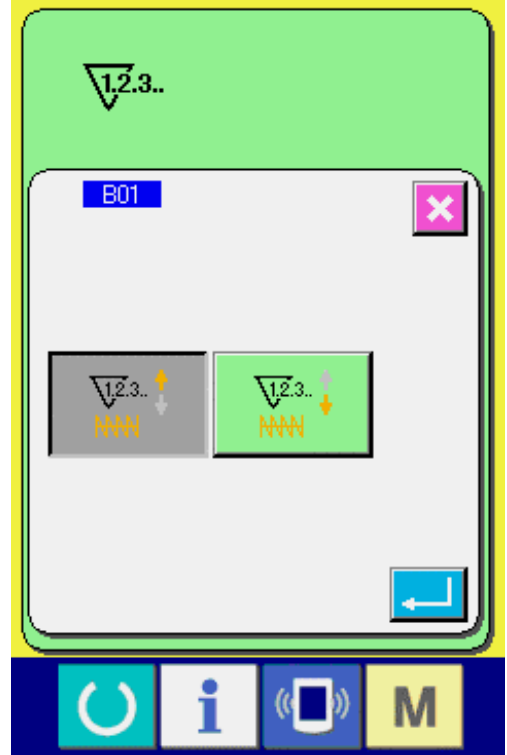
【 Dikiş sayacı 】

ARTAN sayaç 


Her şekil dikişinden sonra, mevcut sayı değeri artar. Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde artan sayaç ekranı görülür.

AZALAN sayaç 


Her şekil dikişinden sonra, mevcut sayı değeri azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.



【 Parça Adedi Sayacı 】



ARTAN sayaç 

Her bir dikiş kombinasyonu tamamlandıktan sonra mevcut sayı değeri artar. Mevcut değer girilen değere eşitlendiğinde artan sayaç ekranı görülür.

AZALAN sayaç 

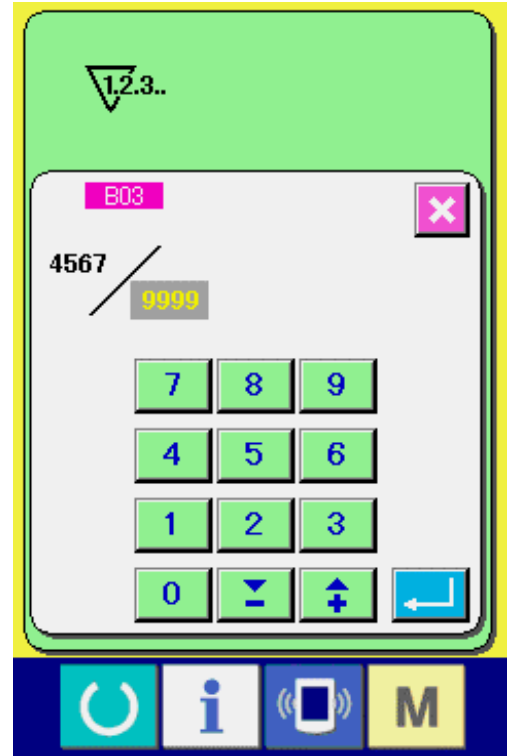
Her bir dikiş kombinasyonu tamamlandıktan sonra, mevcut sayı değeri azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.

③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi



Dikiş sayacı için  (F) düğmesine, parça adedi için  (G) düğmesine basınca ayar değeri giriş ekranı görünümüne geçilir.

Ayar değerini burada girin.

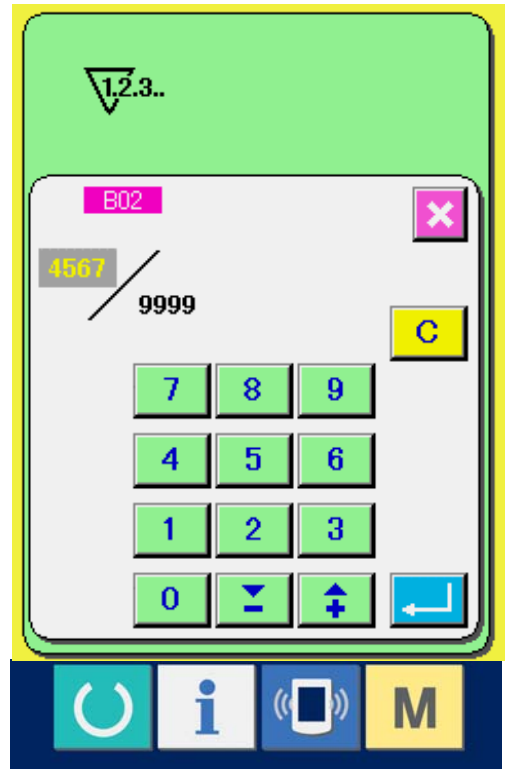
Ayar değeri olarak "0" girildiği zaman, artan sayaç ekranı görünümü izlenmez.



④ Sayaçtaki mevcut değerin değiştirilmesi

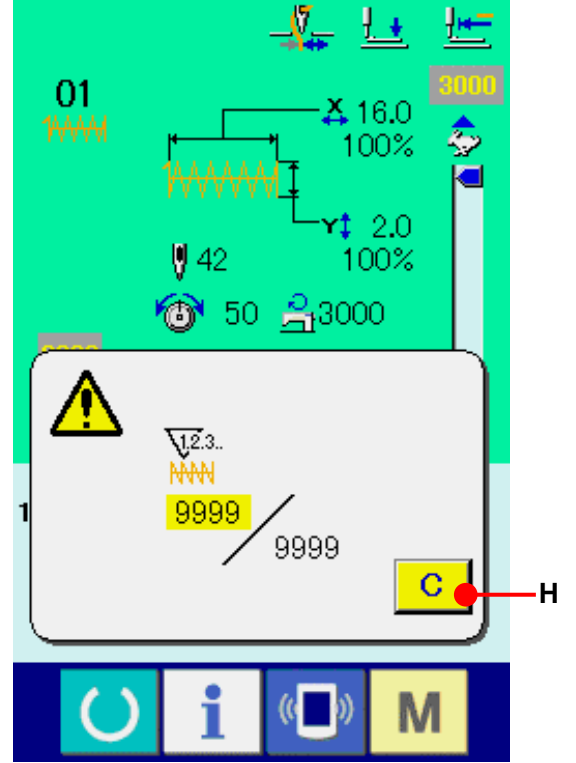
Dikiş sayacı için  (D) düğmesine, parça adedi için  (E) düğmesine basınca, mevcut değer giriş ekranı görünümüne geçilir.

Mevcut değeri burada girin.



12-2 Artarak sayımdan çıkma prosedürü

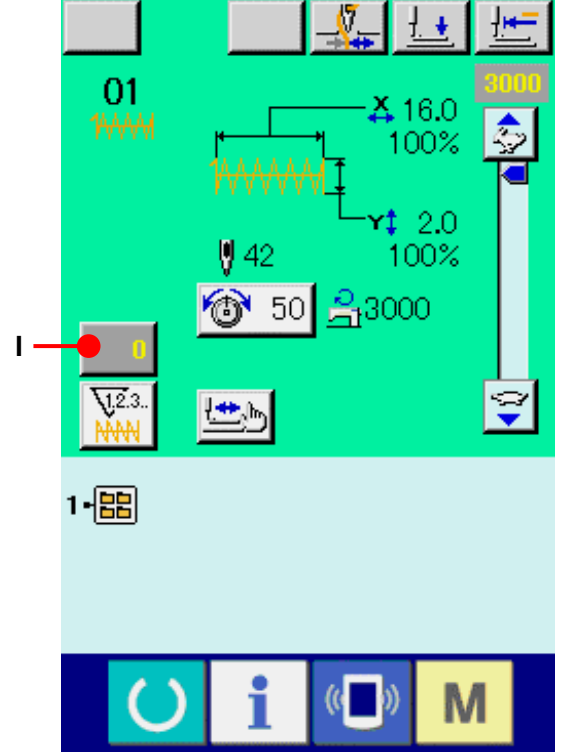
Dikiş sırasında artan sayım koşullarının tamamlanması halinde artan sayım ekran görünümüne geçilir ve sinyal sesi duyulur. Sayacı sıfırlamak için TEMİZLE düğmesine **C** (H) basınca dikiş ekranı görünümüne geçilir. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.



12-3 Dikiş sırasında sayaç değerinin değiştirilmesi

① Sayaç değerini değiştirme ekranına geçin.

Yapılan bir hata ya da benzeri bir nedenle dikiş sırasında sayaç değerini değiştirmek isterseniz, dikiş ekran görünümünde SAYAÇ DEĞERİNİ DEĞİŞTİRME düğmesine **0** (I) basınız. Sayaç değerini değiştirme ekranına geçilir.



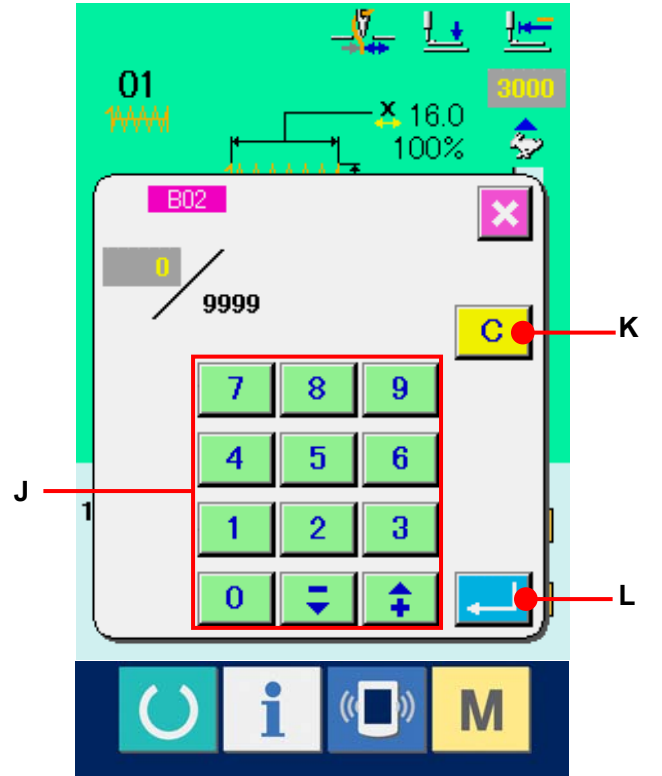
② Sayaç değerini değiştirin

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak, ya da + veya - düğmeleriyle (J) girin.

③ Sayaç değerini onaylayın.


ENTER düğmesine **↵** (L) basılınca veriye onay verilmiş olur.

Sayaç değerini temizlemek isterseniz TEMİZLE düğmesine **C** (K) basın.




13. KULLANICIYA ÖZEL DİKİŞ ÇEŞİDİNİN YENİ KAYDININ YAPILMASI


① **Veri giriş ekranına gelin.**



Dikiş çeşidinin yeni kaydı sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

② **Kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.**


YENİ KAYIT düğmesine  (A) basıldığı zaman, kullanıcıya özel dikiş çeşidi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.

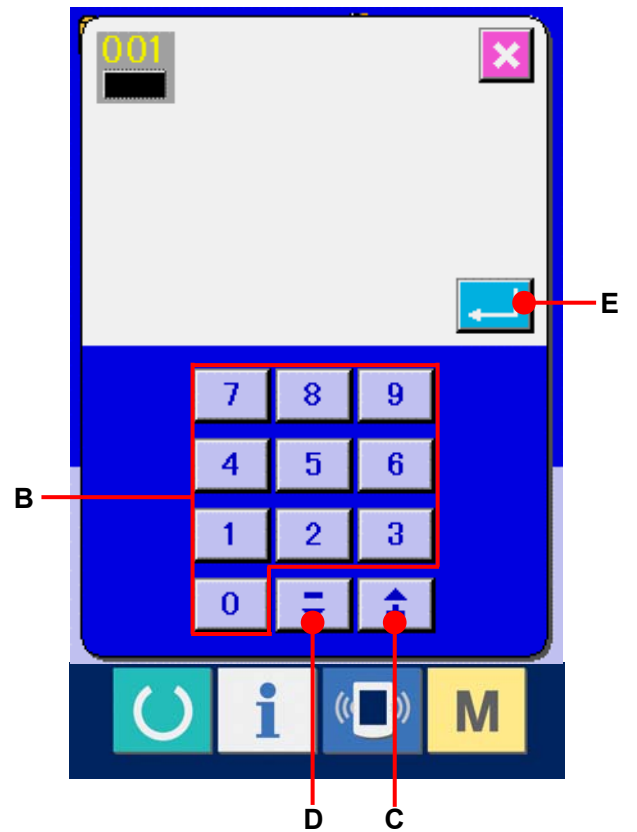
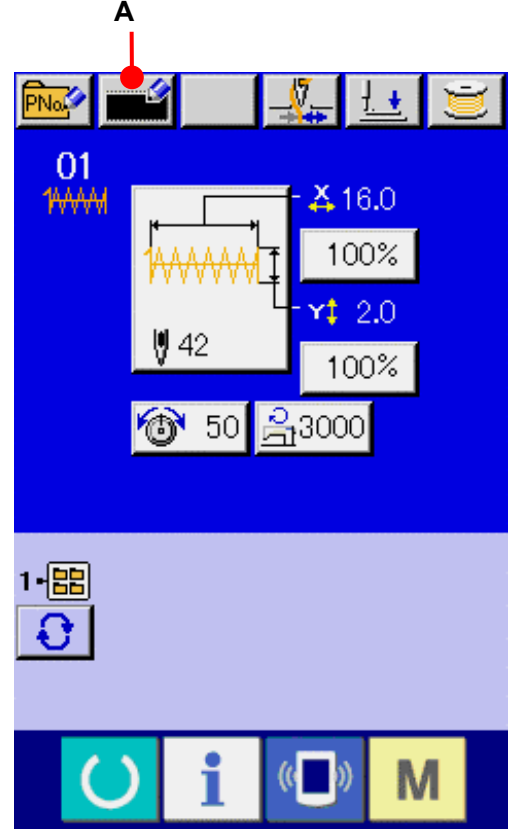
③ **Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.**

On tuşu (B) kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin. Önceden kaydedilmiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarası girildiği zaman, ENTER düğmesine  (E) basınca ekranda E403 uyarısı görülür. Bu durumda henüz kaydedilmemiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını yeni kayıtta kullanmaya izin verilmemektedir.

Önceden kaydedilmemiş olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını +/- düğmesiyle   (C ve D) geri çağırarak mümkündür.

④ **Kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasına onay verin.**


Yeni kaydedilecek olan kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasına onay vermek için ENTER düğmesine  (E) basınca, kullanıcıya özel dikiş çeşidi seçimi sırasındaki veri giriş ekran görünümüne geçilir.




14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI

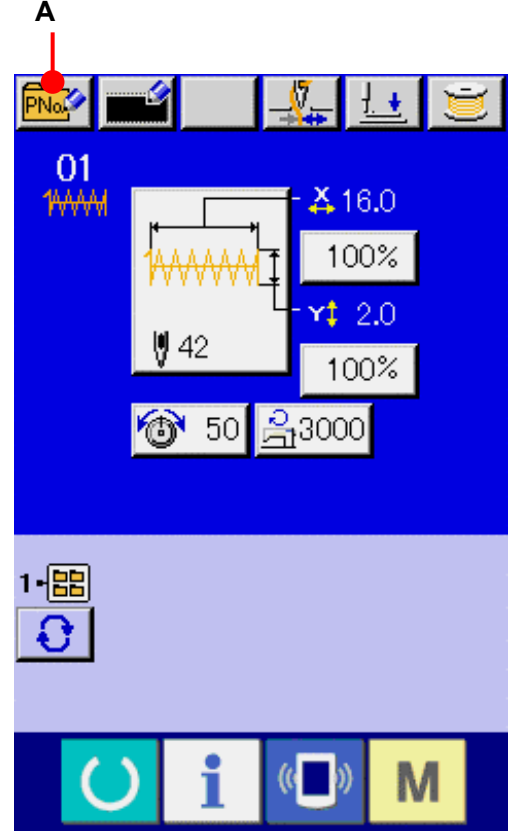
① Veri giriş ekranına gelin.

Dikiş çeşidi düğmesinin yeni kaydı sadece veri giriş ekran görünümünde (mavi) yapılabilir.

Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri giriş ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.



② Dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümünü çağırın.

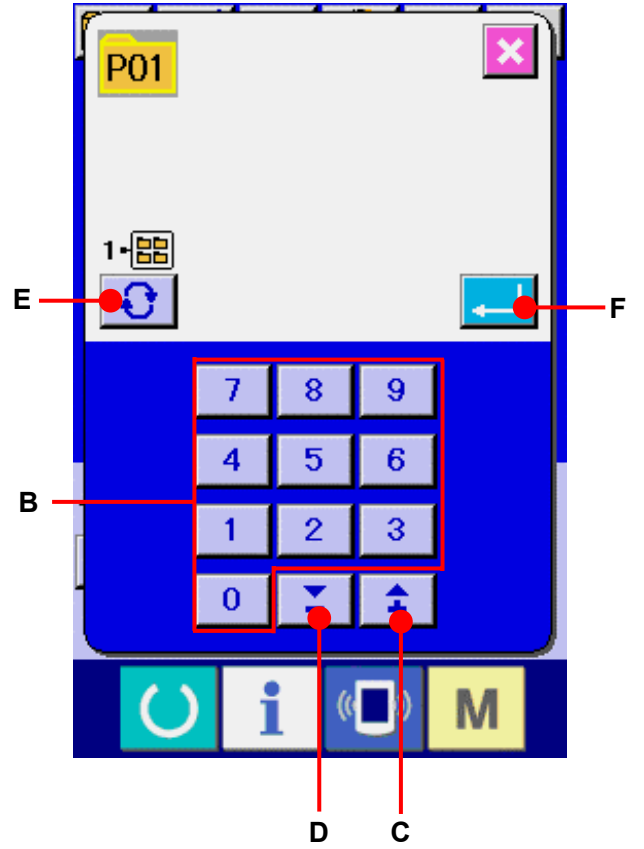
YENİ KAYIT düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi yeni kayıt ekran görünümüne geçilir.



③ **Dikiş çeşidi düğmesi numarasını girin.**

On tuşu (B) kullanarak, yeni kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi düğmesi 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 düğmesi numarasını seçin. Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi düğmesi numarasını yeni kayıta kullanmaya izin verilmemektedir.


Önceden kaydedilmemiş olan dikiş çeşidi düğmesi numarasını + ya da - düğmesiyle   (C ve D) geri çağırmak mümkündür.



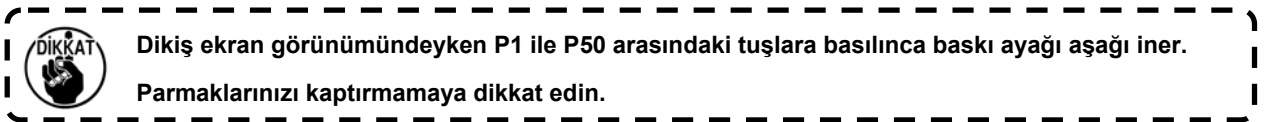
④ **Kaydedeceğiniz klasörü seçin.**

Dikiş çeşidi düğmelerini bu beş klasörden birine kaydetmek mümkündür. Bir klasörde en çok 10 dikiş çeşidi düğmesi kaydedilebilir. Kayıt yapacağınız klasörü KLASÖR SEÇME düğmesiyle (E) seçebilirsiniz. 10 dikiş çeşidi düğmesinin kaydedildiği klasör ekranda görülmez.

⑤ **Dikiş çeşidi numarasına onay verin.**

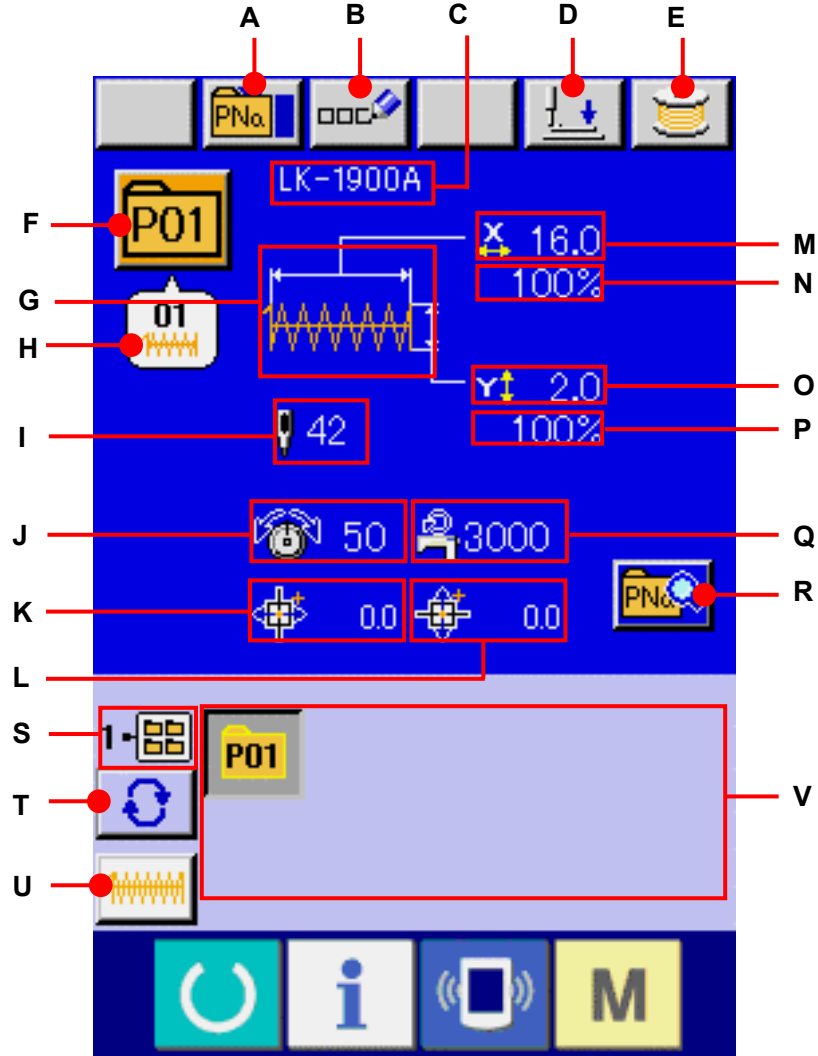
Yeni kaydedilecek olan dikiş çeşidi numarasına onay vermek için ENTER düğmesine  (F) basınca, dikiş çeşidi düğme seçimi sırasındaki veri girişi ekran görünümüne geçilir.




* Kullanıcıya özel dikiş çeşidi düğmesini kaydederken, kullanıcıya özel dikiş çeşidine kayıtlı olan notlar kopyalanmaz.



15. DİKİŞ ŞEKLİ DÜĞMESİ SEÇİMİ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI

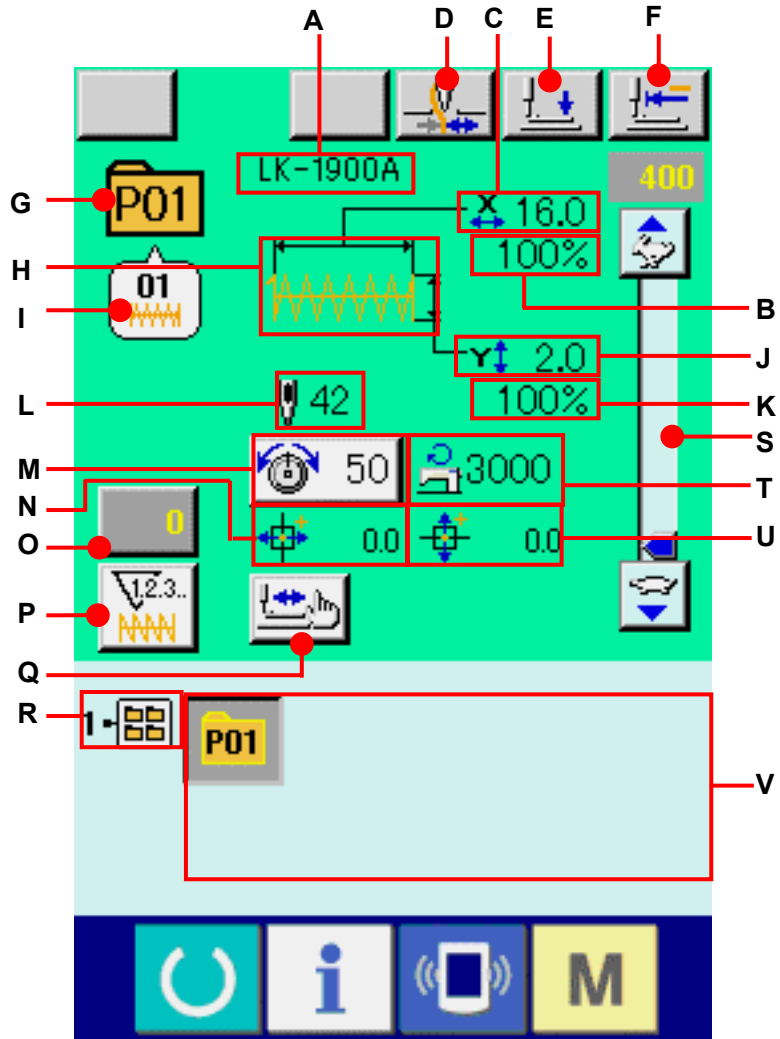
15-1 Dikiş çeşidi düğmesi veri giriş ekranı





	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİ KOPYALAMA düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesini kopyalama ekran görünümünü izlenir. → 55. sayfada 19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI bölümüne bakınız.
B	DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNE AD VERME düğmesi	Dikiş çeşidi düğmesi ad giriş ekranı görünümüne geçilir. → 54. sayfada 18. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız.
C	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN ADI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı karakter ekranda izlenir.
D	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
E	MASURAYI SARMA düğmesi	Masuraya iplik sarılabilir. → 33. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
F	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN Numarası ekran görünümü	O an seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarası bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümüne geçilir. → 48. sayfada 16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ bölümüne bakınız.
G	DİKİŞ ŞEKLİ	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şekli ekranda izlenir.
H	DİKİŞ ŞEKLİ numarası	Seçili olan dikiş çeşidi düğme numarasına kayıtlı şekil tipi ve dikiş şekli numarası ekranda izlenir. Aşağıdaki üç dikiş şekli vardır.  : Standart dikiş çeşidi  : LK-1900 dikiş çeşidi  : Kullanıcıya özel dikiş çeşidi
I	TOPLAM İLMEK SAYISI	Bu öge, seçilen dikiş şekli numarasına kaydedilmiş olan dikiş şekli sadece standart dikiş çeşidi olduğu zaman izlenir. * Seçilen dikiş şekli sadece standart dikiş çeşidi olduğu zaman bu öge izlenir.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
J	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Seçili dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı olan iplik gerginlik değeri ekranda izlenir.
K	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
L	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
M	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
N	X SKALA ORANI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X skala oranı ekranda izlenir.
O	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
P	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y skala oranı ekranda izlenir.
Q	MAKSİMUM HIZ SINIRI	Seçili olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
R	Dikiş çeşidi düğmesini düzenleme ekran görünümüne geçilir.	Dikiş çeşidi düğmesini düzenleme ekran görünümüne geçilir. → 51. sayfada 17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.
S	KLASÖR Numarası ekran görünümü	İzlenen dikiş çeşidi düğmelerinin bulunduğu klasör numarası görülür.
T	KLASÖR SEÇİM düğmesi	Dikiş çeşidi düğmelerini izlemek için kullanılan klasörler sırayla görülür.
U	DİKİŞ ŞEKLİ SEÇİMİ VERİ GİRİŞİ EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesi	Dikiş şekli veri giriş ekran görünümü izlenir. → 9. sayfada 3-1 Dikiş şekli veri girişi ekran görünümü bölümüne bakınız.
V	DİKİŞ ÇEŞİDİ düğmesi	S Klasör Numarasında bulunan dikiş çeşidi düğmeleri ekranda izlenir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.

15-2 Dikiş ekranı




	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	DİKİŞ TİPİ DÜĞMESİNİN ADI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı karakter ekranda izlenir.
B	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X yönündeki skala oranı ekranda izlenir.
C	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı X yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
D	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U35 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
F	BAŞA DÖN düğmesi	Baskı ayağı dikiş başlangıcına döndürülür ve geçici duruş anında kaldırılır.
G	DİKİŞ TİPİ numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarası izlenir.
H	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şekli izlenir.
I	DİKİŞ ŞEKLİ numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidine kayıtlı olan dikiş tipi ve dikiş şekli numarası izlenir.
J	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y yönündeki gerçek boyut değeri ekranda izlenir.
K	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı Y yönündeki skala oranı ekranda izlenir.
L	DİKİŞ ŞEKLİNİN TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir. * Bu öge, seçilen dikiş şekli numarasına kaydedilmiş olan dikiş şekli sadece standart dikiş çeşidi olduğu zaman izlenir.
M	ÜST İPLİK GERGİNLİK AYARI düğmesi	O an seçili olan dikiş çeşidi için belirlenen üst iplik gerginlik değeri bu düğmede görülür ve düğmeye basıldığı zaman öge değişimi ekran görünümüne geçilir. → 21. sayfada 6. ÖĞE VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ bölümüne bakınız.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
N	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
Q	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş çeşidi kontrolü yapılabilir. → 23. sayfada 7. DİKİŞ SEKLİNİ KONTROL ETME bölümüne bakınız.
R	KLASÖR Numarası ekran görünümü	İzlenen dikiş çeşidi kayıt düğmelerinin bulunduğu klasör numarası görülür.
S	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
T	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
U	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
V	DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT düğmesi	R klasöründe bulunan dikiş çeşidi düğmesi izlenir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.


16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ

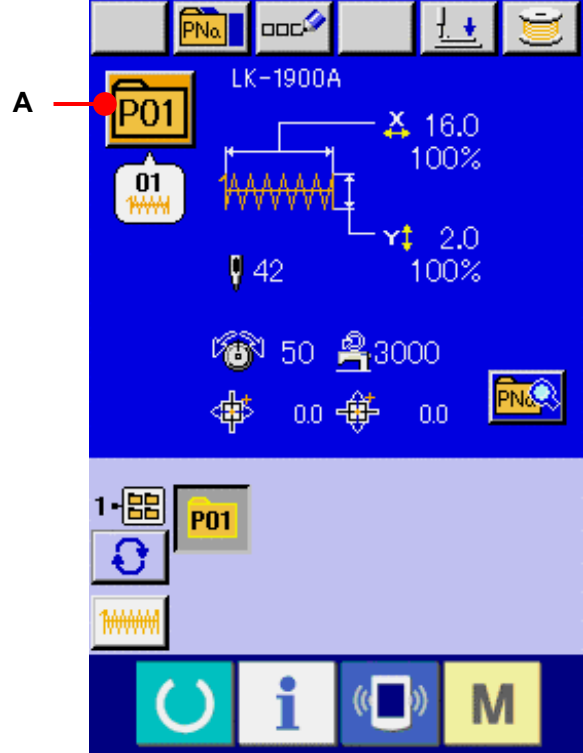
16-1 Veri girişi ekranından seçim yapma

① Veri girişi ekranına gelin.



Veri girişi ekran görünümündeyken (mavi), dikiş çeşidi düğme numarası seçilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

② Dikiş çeşidi numarası düğmesi seçimi ekran görünümünü çağırın.


DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASI SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümü izlenir. O an seçili olan dikiş çeşidi düğmesi numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan dikiş çeşidi düğme numarası düğmelerinin listesi ise ekranın alt kısımda görülür.





③ **Dikiş çeşidi düğmesi numarasını seçin.**

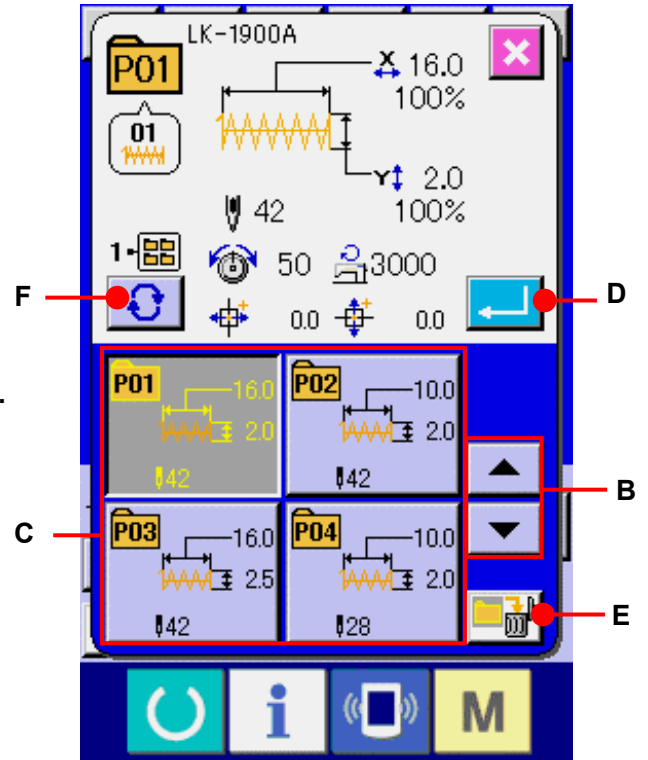
YUKARI ya da AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (B) basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin (C) sırası değişir. Dikiş çeşidi düğmesi numarasına girilen dikiş verileri içeriği düğmede gösterilir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi düğmesi numarası düğmesine (C) burada basın.

④ **Dikiş çeşidi düğmesi numarasına onay verin.**

ENTER düğmesine  (D) basınca, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.

* Kayıtlı dikiş çeşidi düğmesini silmek isterseniz SİL  (E) düğmesine basın. Ancak dikiş kombinasyonuna kaydedilen dikiş çeşidi düğmeleri silinemez.

* İzlenecek dikiş çeşidi numarası için KLASÖR SEÇME  (F) düğmesine basın, bu durumda belirlenen klasördeki dikiş çeşidi düğme numaraları listede görülür. Klasör numarası görülmediği zaman, kayıtlı olan tüm dikiş çeşidi numaraları izlenir.




16-2 Kısa yol düğmesiyle seçme

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

Dikiş çeşidi klasöre kayıtlı iken, dikiş çeşidi düğmeleri (A) mutlaka veri girişi ekran görünümünün ya da dikiş ekran görünümünün alt tarafında izlenir.

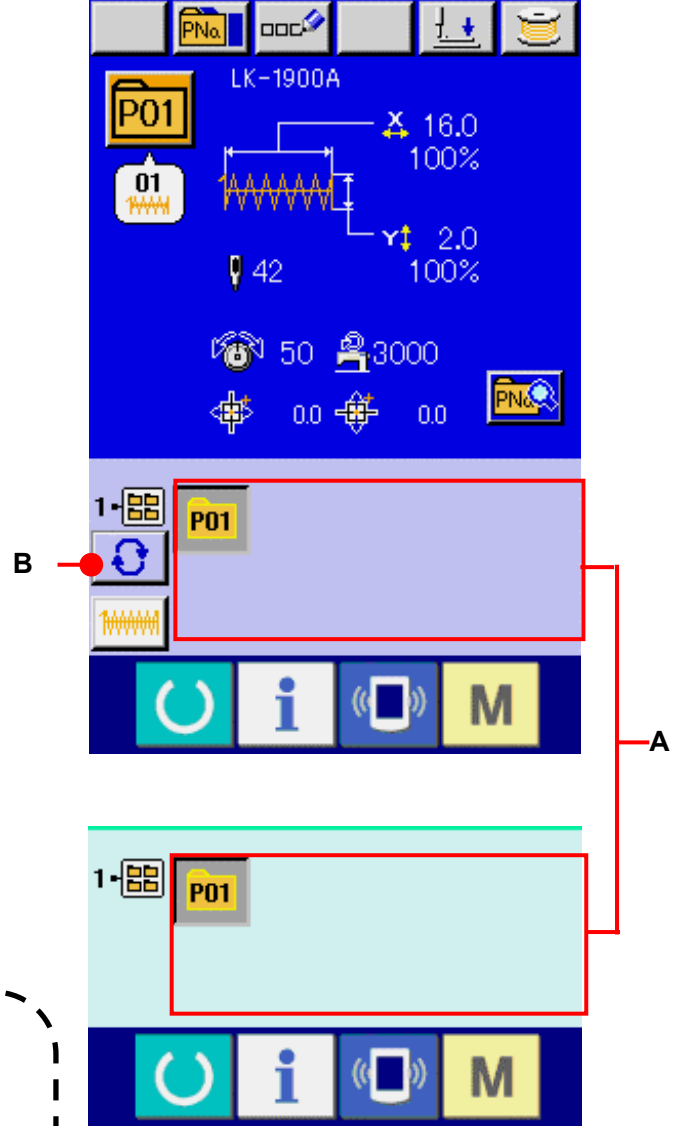
② Dikiş çeşidi numarasını seçin.

Dikiş çeşidi düğmesi, dikiş çeşidi yeni oluşturulurken belirlenen her klasörde izlenir. KLASÖR SEÇME düğmesine  (B) basıldığı zaman, izlenecek olan dikiş çeşidi düğmesi değişir.

Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi düğme numarası düğmesini ekranda izleyin ve basın. Düğmeye basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi numarası seçilir.




1. Dikiş çeşidini seçtikten sonra, dikiş çeşidi şeklinin doğru olduğunu kontrol edin. Dikiş çeşidi eğer baskı ayağından taşarsa, iğne dikiş sırasında ayağa değerek iğne kırılması dahil olmak üzere tehlikeli sorunlara yol açar.
2. Dikiş ekran görünümündeyken P1 ile P50 arasındaki tuşlara basılınca baskı ayağı aşağı iner. Parmaklarınızı kaptırmamaya dikkat edin.




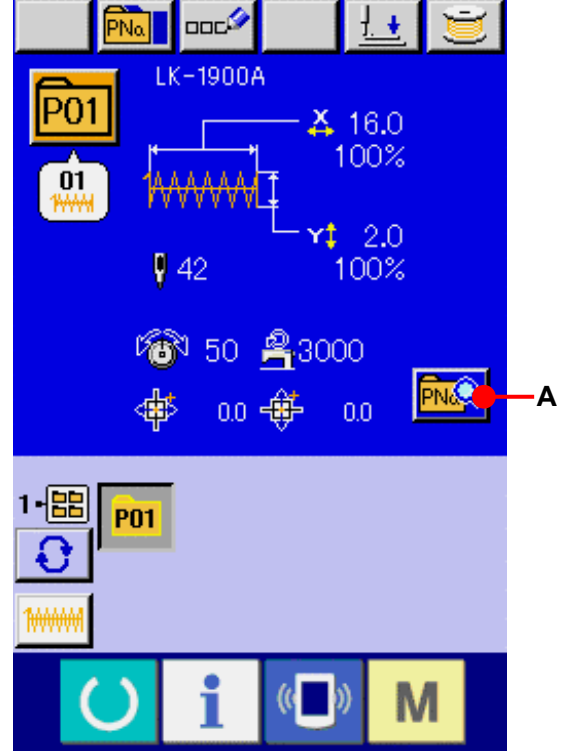
17. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN İÇERİĞİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

- ① **Dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında, veri girişi ekranına geçin.**

Dikiş çeşidi içeriği, sadece dikiş çeşidi seçimi sırasında veri girişi ekran görünümündeyken (mavi) değiştirilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), dikiş çeşidi düğmesi seçimi sırasında veri girişi ekran görünümüne geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

- ② **Dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekranına geçin.**

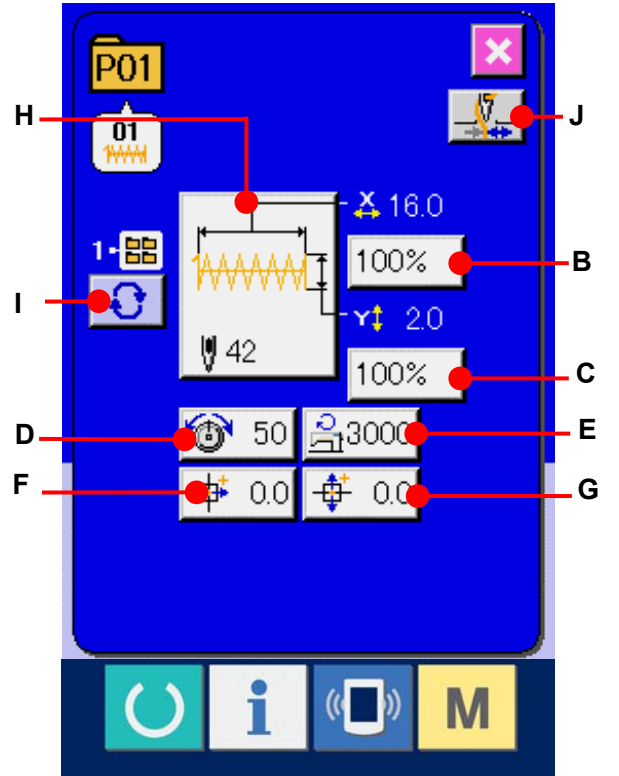
DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ VERİ DEĞİŞİM düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekran görünümü izlenir.



③ Değiştirmek istediğiniz öge verilerinin giriş ekranına geçin.

Değiştirilmesi mümkün olan 9 veri aşağıda belirtilmiştir.

	Başlık	Giriş aralığı	Başlangıç değeri
B	X yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
C	Y yönünde skala oranı	20 ile 200 (%) arası	100
D	İplik gerginliği	0 ile 200 arasında	50
E	Maksimum hız sınırı	400 ile 3.000 arasında (dev/dak)	3000
F	X yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 20,0 arasında (mm)	0,0
G	Y yönünde hareket miktarı	-20,0 ile 10,0 arasında (mm)	0,0
H	Dikiş şekli	-	-
I	Klasör numarası	1 ile 5 arasında	-
J	İplik tutucusu	Var/yok	Var



B ile H arasındaki her bir düğmeye basınca, öge veri girişi ekran görünümüne geçilir. I ve J düğmelerine basılınca, Klasör numaraları ve iplik tutucu var/yok seçenekleri değişir.

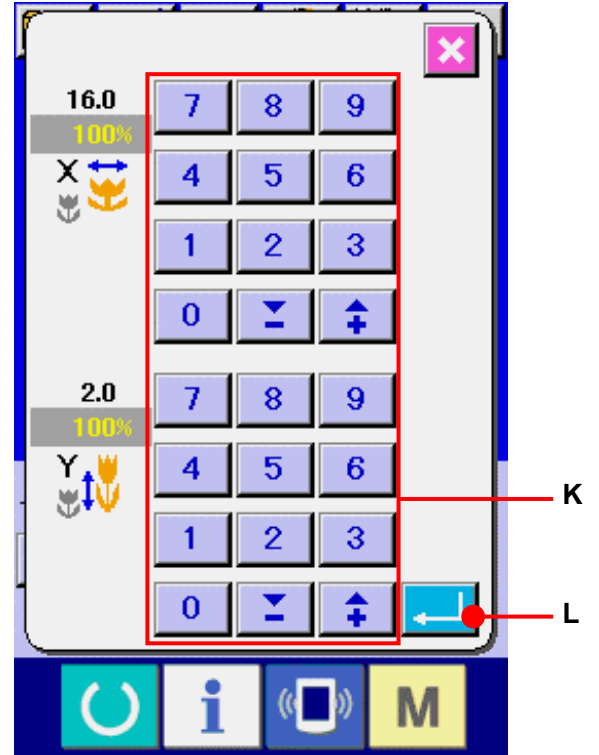
- * X yönündeki B Skala oranı ve Y yönündeki C skala oranı, bellek düğmesini **U64** seçerek gerçek boyutta değer girişiyle değiştirilebilir.
- * Maksimum hız sınırı (E) ve başlangıç değeri için maksimum giriş aralığı, U01 bellek düğmesiyle belirlenir.
- * U35 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğmesi (J) ekranda görülmez.

④ **Öge verilerindeki değişikliğe onay verin.**

Örneğin X skala oranını girin. Öge veri girişi ekranına geçmek için (B) üzerine basın.

İstediğiniz değeri on rakam tuşunu kullanarak, ya da + veya - düğmeleriyle (K) girin.

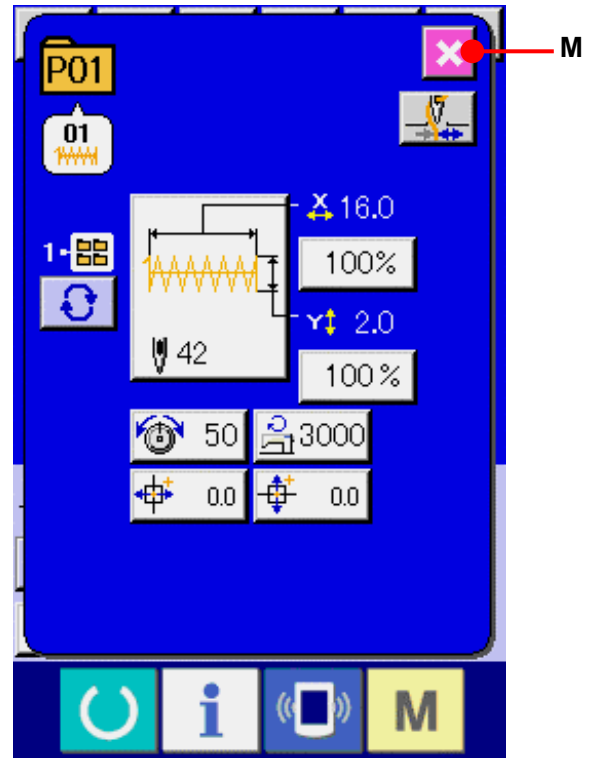
ENTER düğmesine (L) basılınca veriye onay verilmiş olur.



⑤ **Dikiş çeşidi düğmesi veri değiştirme ekranını kapatın.**

Değişiklik tamamlandığı zaman KAPAT düğmesine (M) basın. Dikiş çeşidi düğmesi veri değişikliği ekran görünümü kapanır ve veri girişi ekran görünümüne geçilir.


* Diğer öge verileri de aynı işlemle değiştirilebilir.






18. DİKİŞ TİPİNE İSİM VERME

Dikiş çeşidi düğmesine, kullanıcıya özel dikiş çeşidine ve birleşik dikişe dikiş çeşidi ismi verilebilir. Dikiş çeşidi düğmesi ve birleşik dikiş için en çok 14 harf, kullanıcıya özel dikiş çeşidi için ise en çok 255 harf içeren giriş yapmak mümkündür.


① Karakter giriş ekranını çağırın.

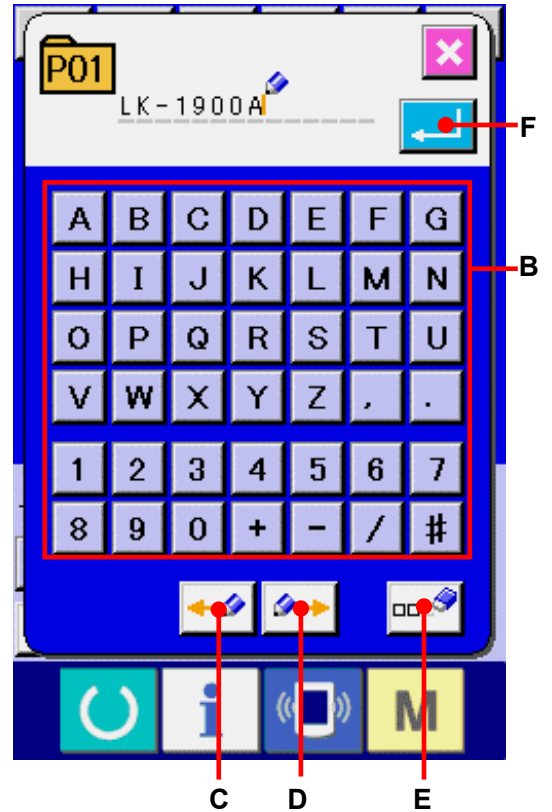
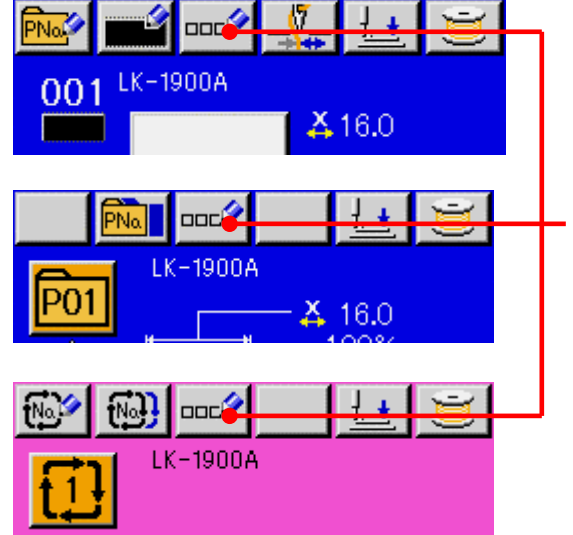
KARAKTER GİRİŞ düğmesine  (A) basılınca, karakter girişi ekran görünümü izlenir.

② Karakteri girin.

Girmek istediğiniz KARAKTER düğmesine (B) basarak karakter girişi yapılabilir. İMLECİ SOLA KAYDIR düğmesi  (C) ve İMLECİ SAĞA KAYDIR düğmesiyle  (D) imlecin yeri değiştirilebilir. Girilen karakteri silmek isterseniz, imleci silmek istediğiniz karakterin üzerine getirin ve SİL düğmesine  (E) basın.

③ Karakter girişini tamamlayın.

ENTER düğmesine  (F) basınca karakter girişi tamamlanır. İşlem tamamlandıktan sonra, girilen karakter veri girişi ekran görünümünün (mavi) üst kısmında görülür.




19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI


Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi düğme numarasının dikiş verileri, henüz kaydedilmemiş olan bir dikiş çeşidi düğme numarasına kopyalanabilir. Dikiş çeşidi düğmesinin kopyasının, var olanın üzerine yazdırılmasına izin verilmemektedir. Var olanın üzerine yazdırmak istiyorsanız, yazdırmadan önce dikiş çeşidi düğmesini silin.

→ [48. sayfada 16. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ NUMARASININ SEÇİLMESİ](#) bölümüne bakınız.


① Veri giriş ekranına gelin.

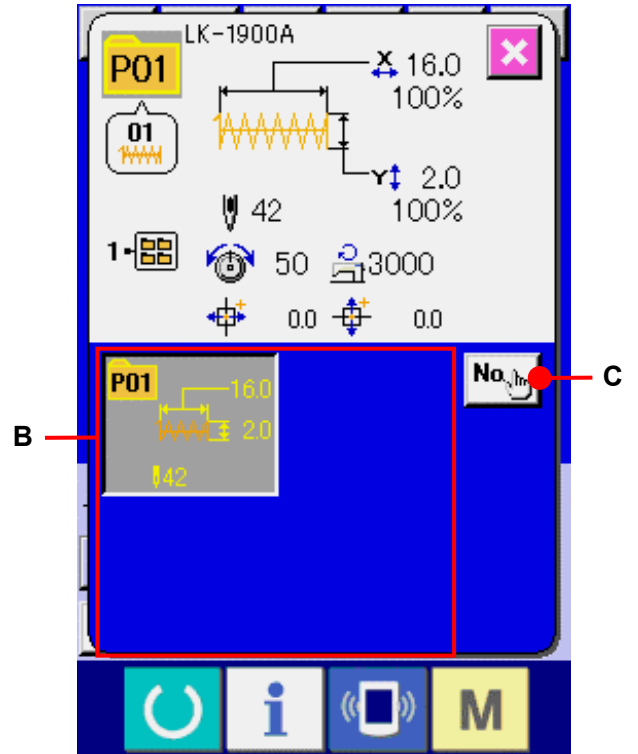
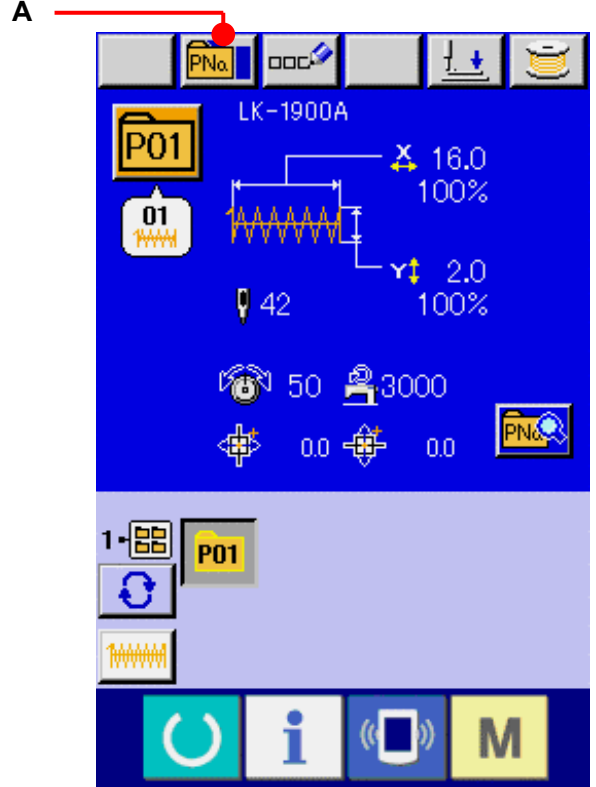
Dikış çeşidi düğmesi seçimi sırasında, sadece veri girişi ekran görünümündeyken (mavi) kopyalama yapılabilir. Dikış ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (mavi) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.

② Dikış çeşidi kopyalama ekran görünümünü çağırın.




DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ KOPYALAMA düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikış çeşidi düğmesi kopyalama (kopyalama kaynağını seçme) ekran görünümüne geçilir.

③ Kopyalanacak kaynağın dikış çeşidi numarasını seçin.


Dikış çeşidi düğme listesi düğmesinden (B), kopyalanacak kaynağın dikış çeşidi düğme numarasını seçin. Ardından KOPYALANACAK YER GİRİŞ düğmesine  (C) basınca kopyalanacak yer giriş ekran görünümüne geçilir.



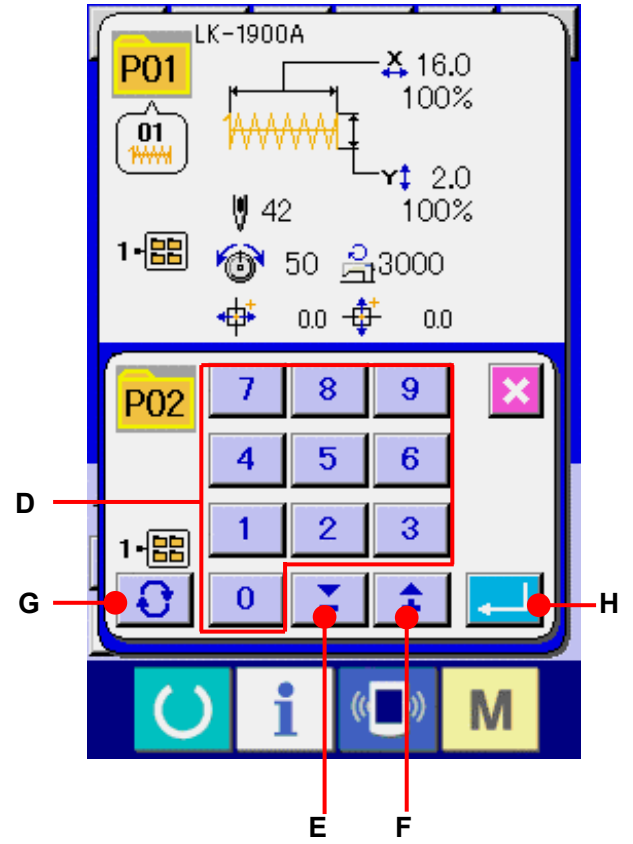
④ **Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi numarasını girin.**

Kopyalanacak yerin dikiş çeşidi düğme numarasını on tuş ile (D) girin. Henüz kullanılmamış olan dikiş çeşidi düğme numarası, - ve +   düğmeleriyle (E ve F) geri çağırılabilir. Ayrıca depolama yapılacak klasör, KLASÖR SEÇME düğmesiyle  (G) seçilebilir.

⑤ **Kopyalamaya başlayın.**

ENTER düğmesine  (H) basınca kopyalama işlemi başlar. Seçme durumunda kopyalanmış olan dikiş çeşidi düğmesi numarası, yaklaşık iki saniye sonra dikiş çeşidi düğmesi kopyalama (kopyalanacak kaynak seçimi) ekran görünümüne döner.

* Birleşik veriler de aynı yöntemle kopyalanabilir.





20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ

① Dikiş modunu seçin.

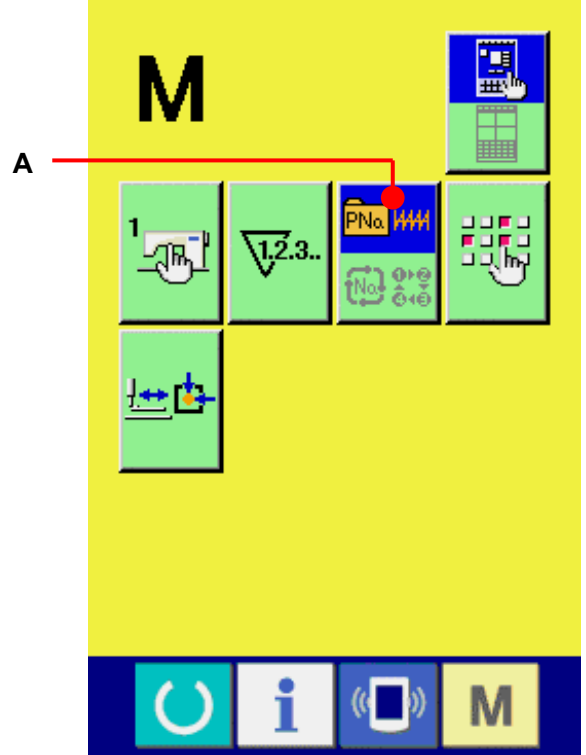
Dikiş çeşidi kayıtlı iken **M** tuşuna basıldığı zaman, DİKİŞ MODU SEÇİMİ düğmesi (A) ekran görünümünde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, dikiş modu tek dikiş ve birleşik dikiş arasında değişir.

- * Dikiş modu seçme düğmesinin görünümü, o an seçilmiş olan dikiş moduna bağlı olarak değişir.

Tek dikiş seçilirse : 

Birleşik dikiş seçilirse : 

- * Dikiş çeşidi düğmelerinden biri kayıtlı olmasa bile, tek dikişten birleşik dikiş moduna geçmek mümkün değildir.



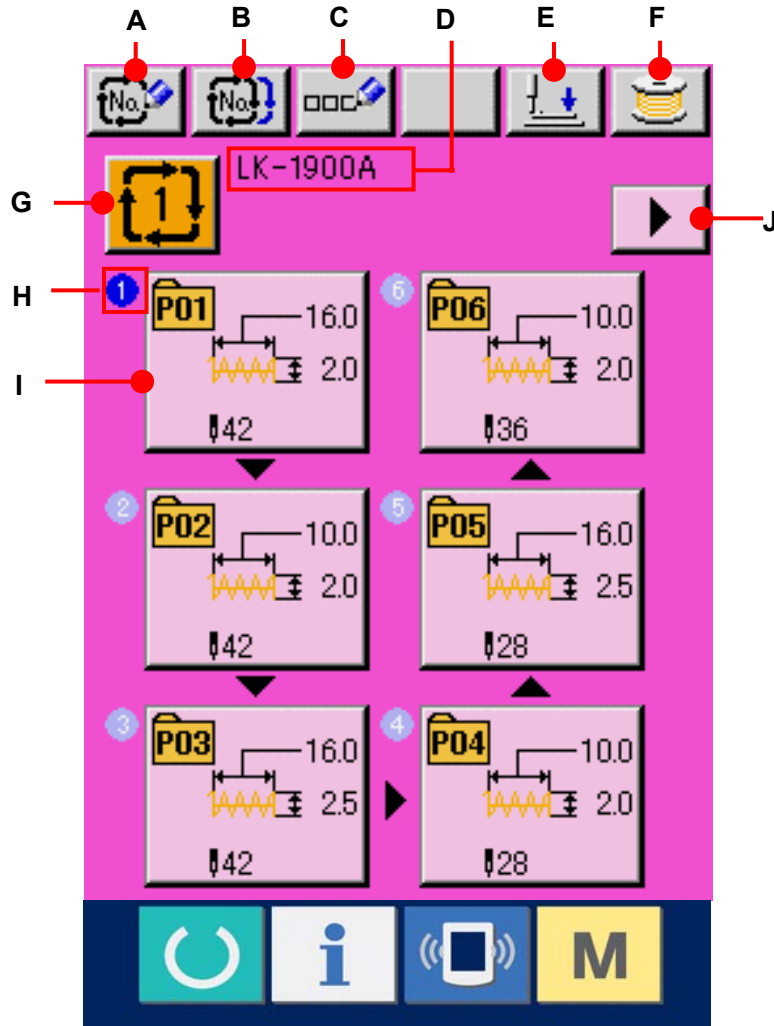
21. BİRLEŞİK DİKİŞ SIRASINDA LCD EKРАН KISMI

Dikiş makinesi, birden fazla dikiş çeşidi verilerini birleştirerek sırayla dikiş dikebilir.

En çok 30 dikiş çeşidi girilebilir. Dikilen ürün üzerinde birden fazla farklı şekil dikerken bu fonksiyonu kullanın. Ayrıca en çok 20 adet birleşik dikiş verisi kaydetmek mümkündür. Gerekirse yeni oluşturma ve kopyalama için bu fonksiyonu kullanın.

→ [40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI](#) ve [55. sayfada 19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI](#) bölümüne bakınız.

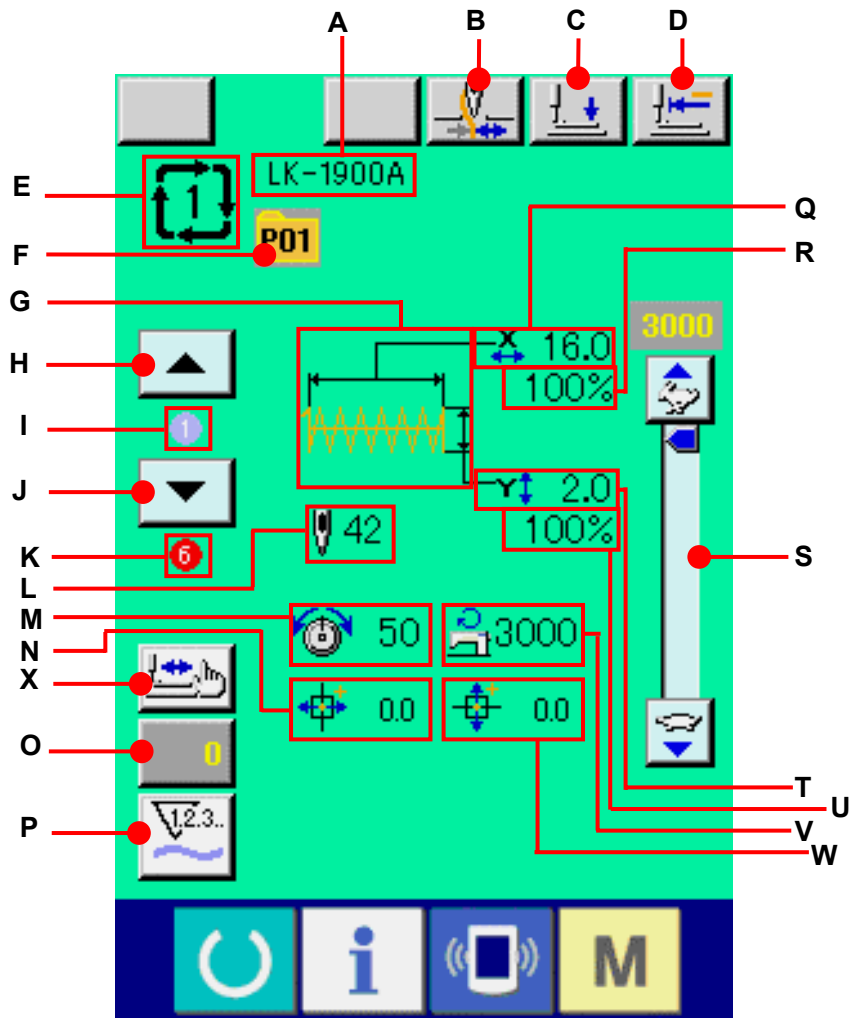
21-1 Dikiş çeşidi giriş ekranı





	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	BİRLEŞİK VERİ YENİ KAYIT düğmesi	Birleşik veri numarası yeni kayıt ekran görünümü izlenir. → 40. sayfada 14. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİ İÇİN YENİ KAYIT YAPILMASI bölümüne bakınız.
B	BİRLEŞİK VERİ KOPYALAMA düğmesi	Birleşik dikiş çeşidi numarası kopyalama ekran görünümü izlenir. → 55. sayfada 19. DİKİŞ ÇEŞİDİ DÜĞMESİNİN KOPYALANMASI bölümüne bakınız.
C	BİRLEŞİK VERİ ADI GİRİŞ düğmesi	Birleşik veri adı giriş ekranı görünümüne geçilir. → 54. sayfada 18. DİKİŞ ÇEŞİDİNE İSİM VERME bölümüne bakınız.
D	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
E	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
F	MASURA SARIM	Masuraya iplik sarılabilir. → 33. sayfada 11. MASURAYA İPLİK SARMA bölümüne bakınız.
G	BİRLEŞİK VERİ NUMARASI SEÇME düğmesi	Seçilen birleşik veri numarası düğmede izlenir. Bu düğmeye basılınca, birleşik veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.
H	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Girilen dikiş çeşidi verilerinin dikiş sırası ekran görünümünde izlenir. Dikiş ekranı görünümüne geçildiği zaman, ilk dikilen ürün mavi renkte görülür.
I	DİKİŞ TİPİ SEÇİMİ düğmesi	H Dikiş sırasında kayıtlı olan dikiş numarası, şekli, ilmek sayısı vb., düğme üzerinde izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman dikiş çeşidi seçimi ekran görünümüne geçilir.
J	BİR SONRAKİ SAYFAYI GÖSTER düğmesi	Birleşik verilere kaydedilen dikiş çeşitlerinin sayısı 6'dan fazla olduğu zaman bu düğme görülür. Dikiş çeşitlerini bir sonraki sayfada 7'den itibaren kaydetmek mümkündür. En çok 5 sayfa izlenebilir.

* Girilen dikiş çeşidi sayısı H ve I'da, ekran ve düğmede görülür.

21-2 Dikiş ekranı



	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
A	BİRLEŞİK VERİ ADI ekran görünümü	Seçilen birleşik veride girilen isim, ekran görünümünde izlenir.
B	İPLİK TUTUCU düğmesi	İplik tutucu etkin/etkin değil seçimi yapılır.  : İplik tutucusu etkin değil  : İplik tutucusu etkin * U35 bellek düğmesiyle iplik tutucu engellendiği zaman, iplik tutucu düğme ekranda görülmez.
C	BASKI AYAĞI AŞAĞI düğmesi	Baskı ayağı aşağı indirilebilir ve baskı ayağı aşağı ekran görünümüne geçilir. Baskı ayağını kaldırmak için, baskı ayağı aşağı ekranında görülen baskı ayağı yukarı düğmesine basın.
D	BAŞA DÖN düğmesi	Baskı ayağı dikiş başlangıcına döndürülebilir ve geçici duruş anında kaldırılır.
E	BİRLEŞİK VERİ Numarası ekran görünümü	Seçilen birleşik veri numarası izlenir.
F	DİKİŞ TİPİ DÜĞME Numarası ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarası izlenir.
G	DİKİŞ ŞEKLİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı dikiş şekli ekranda izlenir.
H	DİKİŞ SIRASINDA GERİYE DÖNME Düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidinde bir öncekine geçilebilir.
I	DİKİŞ SIRASI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş sırası izlenir.
J	DİKİŞ SIRASINI İLERLETME düğmesi	Dikilecek olan dikiş çeşidinde bir sonrakine geçilebilir.
K	TOPLAM KAYIT SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan birleşik dikiş numarasına kayıtlı dikiş çeşitlerinin toplam sayısı izlenir.
L	TOPLAM İLMEK SAYISI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş şeklinin toplam ilmek sayısı izlenir. * Bu öğe, seçilen dikiş çeşidi numarasına kaydedilmiş olan dikiş şekli sadece standart dikiş çeşidi olduğu zaman izlenir.
M	İPLİK GERGİNLİĞİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı iplik gerginliği değeri izlenir.
N	X YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı X yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.

	Düğme ve ekran görünümü	Tanım
O	SAYAÇ DEĞERİ DEĞİŞİM düğmesi	Mevcut sayaç değeri bu düğmede gösterilir. Bu düğmeye basılınca, sayaç değerini değiştirme ekran görünümü izlenir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
P	SAYAÇ DEĞİŞTİRME düğmesi	Dikiş sayacı/adet sayacı ekranları arasında geçiş yapılabilir. → 34. sayfada 12. SAYAÇ KULLANIMI bölümüne bakınız.
Q	X GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X gerçek boyut değeri izlenir.
R	X SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin X yönündeki skala oranı izlenir.
S	HIZ değişken rezistörü	Dikiş makinesinin devir sayısı değiştirilebilir.
T	Y GERÇEK BOYUT DEĞERİ ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin Y gerçek boyut değeri izlenir.
U	Y SKALA ORANI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesi numarasına kayıtlı dikiş şeklinin Y skala oranı izlenir.
V	MAKSİMUM HIZ SINIRI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı maksimum hız sınırı ekranda izlenir.
W	Y YÖNÜNDE HAREKET MİKTARI ekran görünümü	Dikilmekte olan dikiş çeşidi düğmesinin numarasına kayıtlı Y yönünde hareket miktarı ekranda izlenir.
X	ADIM DİKİŞ düğmesi	Adım dikiş ekran görünümü izlenir. Dikiş şekli kontrolü yapılabilir. → 23. sayfada 7. DİKİŞ ŞEKLİNİ KONTROL ETME bölümüne bakınız.


22. BİRLEŞİK DİKİŞ DİKME

Ayar yapmadan önce, ilk olarak dikiş modunu birleşik dikiş olarak değiştirin.

→ [57. sayfada 20. DİKİŞ MODUNUN DEĞİŞTİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.


22-1 Birleşik verilerin oluşturulması

① Veri girişi ekranına geçin.



Birleşik verilerin girişi sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) yapılabilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçmek için HAZIR düğmesine  basın.

Başlangıçta dikiş çeşidi numarası kaydedilmemiştir ve ilk dikiş çeşidi seçme düğmesi boş görülür.


② Dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçin.

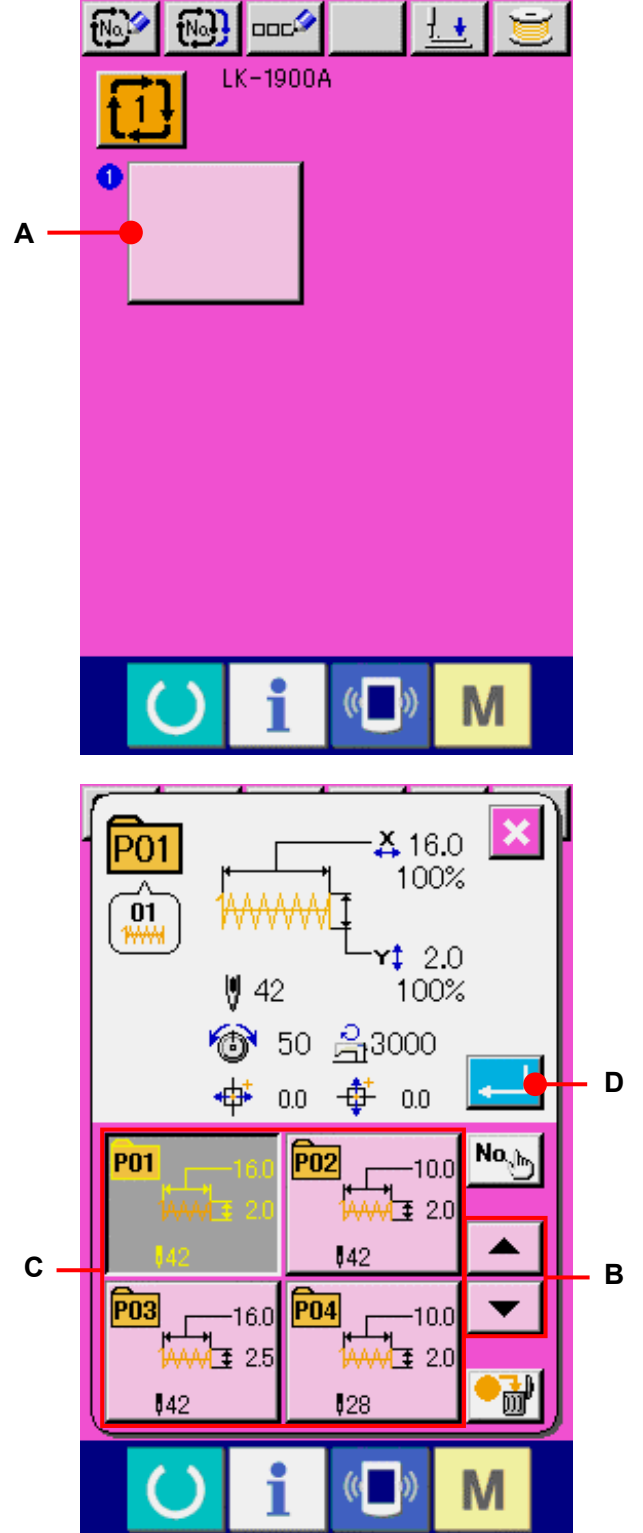
DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

③ Dikiş çeşidi numarasını seçin.

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (B) basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşidi numarası düğmelerinin (C) sırası değişir. Dikiş çeşidi verilerinin içeriği düğmelerde görülür. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidi numarası düğmelerine burada basın.

④ Dikiş çeşidi numarasına onay verin.

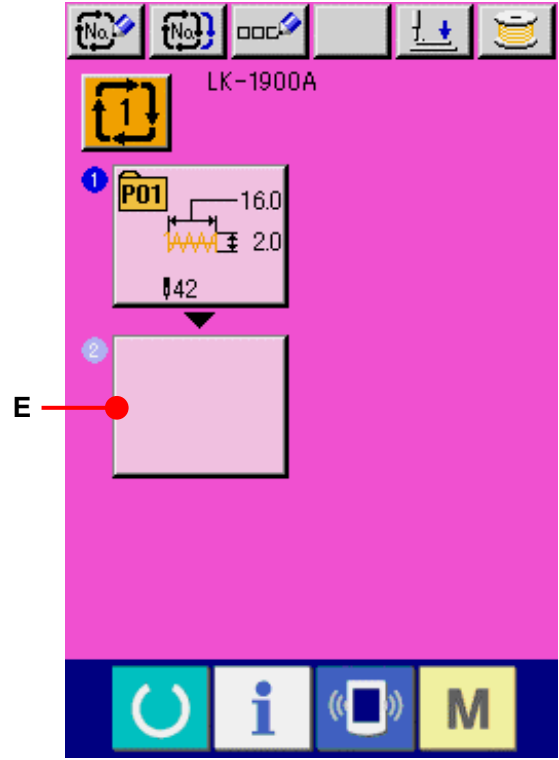
ENTER düğmesine  (D) basılınca, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.



- ⑤ ② ile ④ arasındaki adımları, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarının sayısı kadar tekrarlayın.


İlk kayda onay verilince, ikinci dikiş çeşidini seçme düğmesi (E) izlenir.

- ② ile ④ arasındaki adımları, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarının sayısı kadar tekrarlayın.




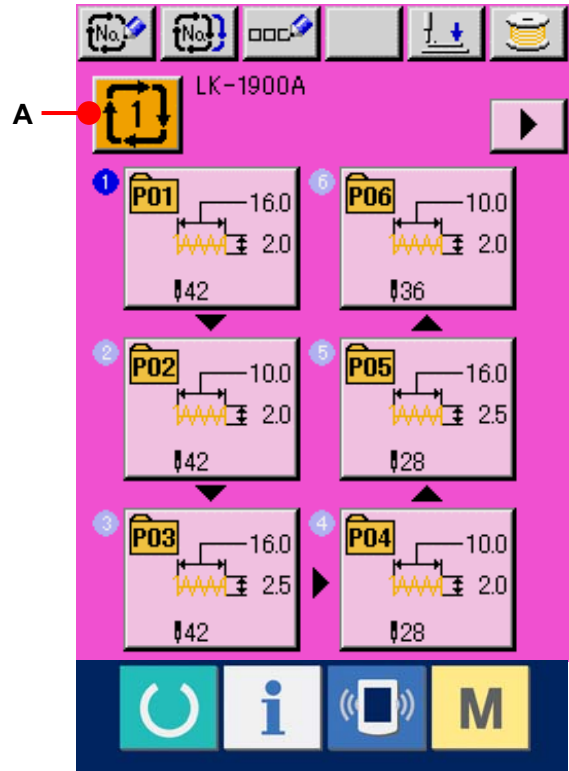
22-2 Birleşik verilerin seçimi

- ① Veri giriş ekranına gelin.

Birleşik veri numarası sadece veri girişi ekran görünümünde (pembe) seçilebilir. Dikiş ekranı görünümündeyken (yeşil), veri girişi ekran görünümüne (pembe) geçmek için HAZIR tuşuna  basın.


- ② Birleşik veri numarası ekran görünümünü çağırın.

BİRLEŞİK VERİ numarası düğmesine  (A) basıldığı zaman, birleşik veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir. O an seçili olan birleşik veri numarası ve içeriği ekranın üst kısmında görülür, kayıtlı olan diğer birleşik veri numarası düğmeleri ise alt kısımda görülür.





③ **Birleşik veri numarasını seçin.**

YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine 

 (B) basıldığı zaman, kayıtlı olan birleşik veri numarası düğmelerinin (C) sırası değişir.

Birleşik veri içeriği düğmelerde görülür.

Seçmek istediğiniz birleşik veri düğmelerine (C) burada basın.

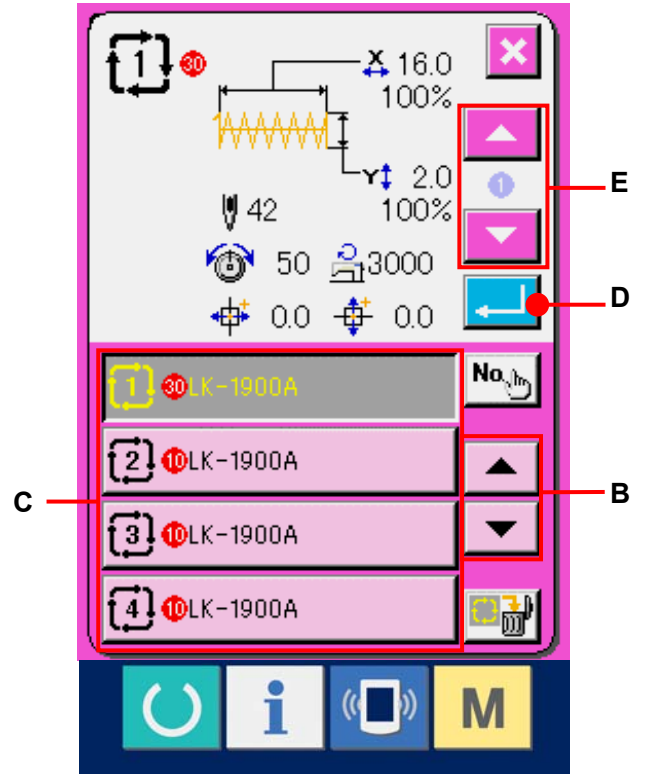
ADIM ONAY düğmesine   (E)

basıldığı zaman, birleşik verilere kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin dikiş şekilleri sırası değişir ve ekranda izlenirler.

④ **Birleşik veri numarasına onay verin.**

ENTER düğmesine  (D) basılınca,

birleşik veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve seçme işlemi tamamlanır.





22-3 Birleşik verilerin silinmesi

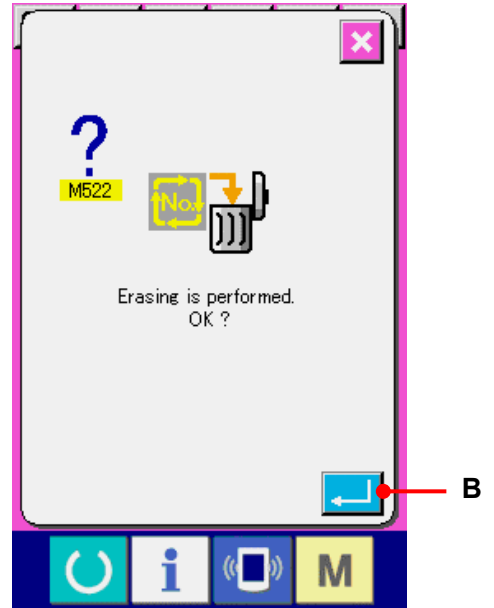
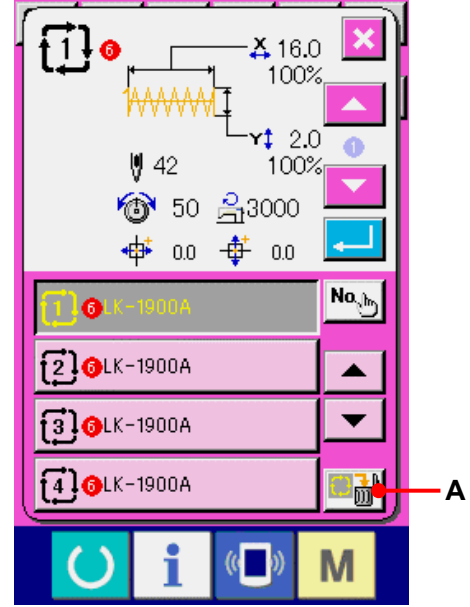
① Birleşik veri numarasını seçin.

[64. sayfada 22-2 Birleşik veri seçimi bölümünde](#)

① ile ③ arasındaki adımları uygulayın ve silinecek olan birleşik verileri ekrana getirin.

② Birleşik veriyi silin.

VERİ SİL düğmesine  (A) basıldığı zaman, birleşik veri silme onayı ekran görünümüne geçilir. Burada ENTER düğmesine  (B) basınca birleşik veri silinir.




22-4 Birleşik veri adımının silinmesi

① Birleşik veri numarasını seçin.


[64. sayfada 22-2 Birleşik veri seçimi bölümünde](#)


① ile ④ arasındaki adımları uygulayın ve silmek istediğiniz adım dahil olmak üzere silinecek birleşik verileri seçin.

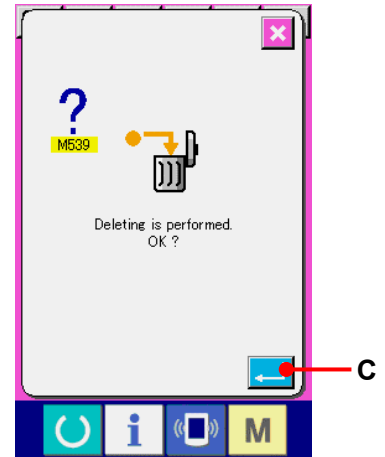
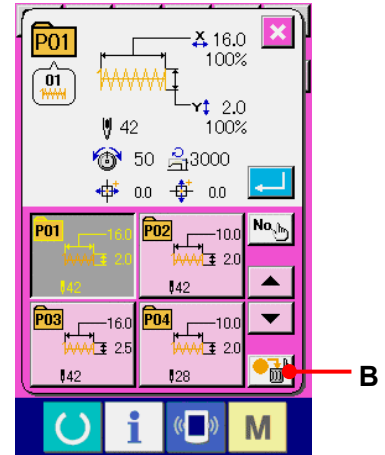
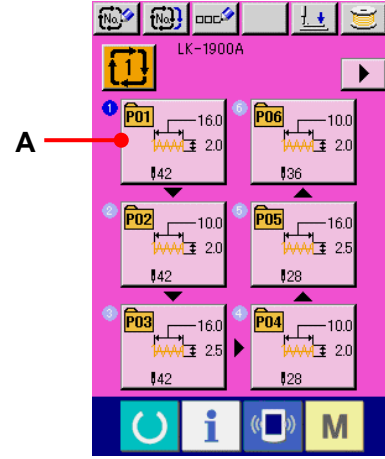
② Dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçin.

Silmek istediğiniz adımın DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

③ Seçilen bileşik veri adımını silin.

VERİ ADIMI SİL düğmesine  (B) basıldığı zaman, birleşik veri adımını silme onayı ekran görünümüne geçilir.

ENTER düğmesine  (C) basıldığı zaman, seçilen birleşik verideki adım silinir ve veri giriş ekran görünümüne (pembe) geri dönlür.



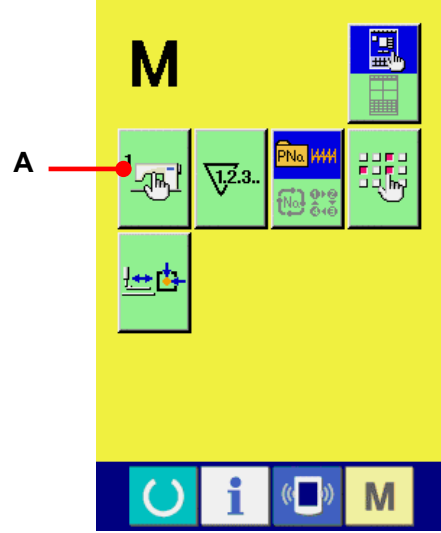
23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ

23-1 Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi



23-1-1 Seviye 1

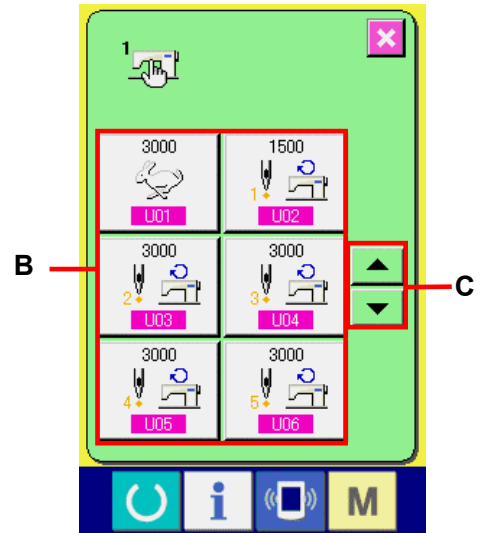
- ① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basılınca bellek düğmesi tuşu 1 (A) izlenir. Bu düğmeye basılınca, 1. seviyedeki bellek düğmesi veri listesi izlenir.



- ② Değiştirmek istediğiniz bellek düğmesi tuşunu seçin.

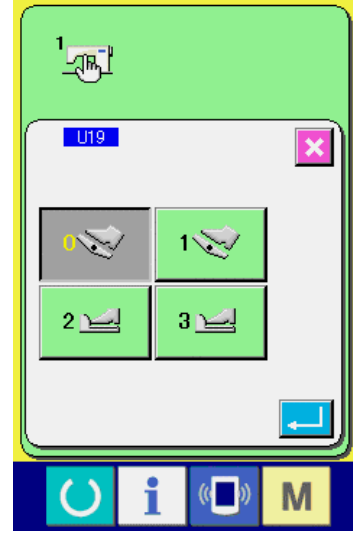
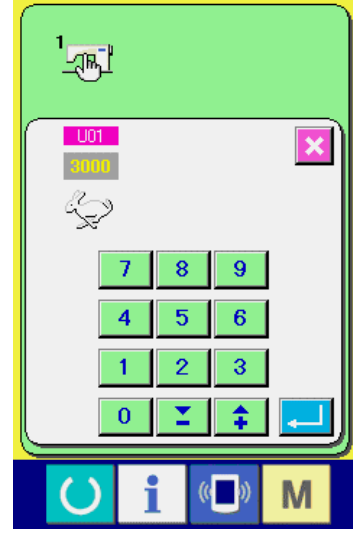
YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine  
(C) basın ve değiştirmek istediğiniz veri öğesini (B) seçin.



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 ekran görünümünde izlenen ON tuş ve +/- tuşlarıyla ayar değeri değiştirilebilir. Mavi renk içindeki **U19** gibi numaralar, sembol resimlerini seçmek için veri öğelerine koyulur ve değiştirme ekran görünümünde izlenen sembol resimleri seçilebilir.

→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için [71. sayfada 23-2 Bellek düğmesi veri listesi](#) bölümüne bakınız .



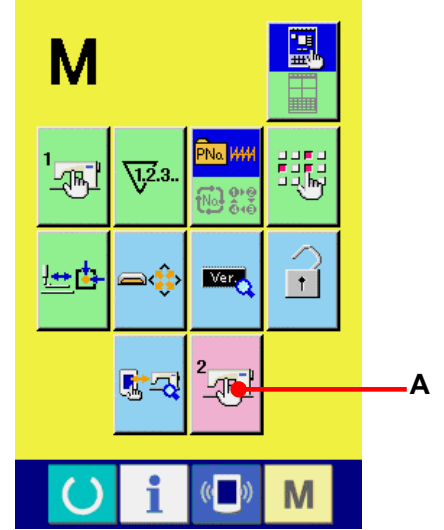
23-1-2 Seviye 2

① Bellek düğmesi veri listesi ekran görünümüne geçin.

M düğmesine 6 saniye kadar basılınca, bellek düğmesi butonu 2 (A) izlenir. Bu düğmeye basılınca, 2. seviyedeki bellek düğmesi veri listesi izlenir.

② Bellek düğmesi verilerini değiştirin.








Benzer şekilde, 1. seviyenin ② ve ③ adımlarını uygulayın, böylece bellek düğmesi verileri değiştirilebilir.

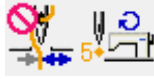























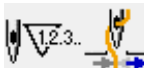

23-2 Bellek düğmesi veri listesi



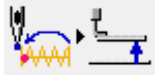







Bellek düğmesi verileri, dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir. Ancak LK1903A ve LK1900AWS (çift kapasiteli çağanoz) için maksimum hız sınırı 2.700 dev/dak değerindedir.











23-2-1 Seviye 1




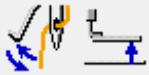





No.	Başlık		Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U01	Maksimum dikiş hızı		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U02	1. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 1.500 arasında	100 dev/dak	1.500 dev/dak
U03	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U04	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U05	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U06	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U07	1. ilmekte iplik gerginliği İplik tutucu olması halinde		0 ile 200 arasında	1	200
U08	İplik kesme sırasında iplik gerginliği ayarı		0 ile 200 arasında	1	0
U09	İplik kesme sırasında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması		-6 ile 4 arasında	1	0
U10	1. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 1.500 arasında	100 dev/dak	400 dev/dak
U11	2. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	900 dev/dak
U12	3. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U13	4. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde		400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak









No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U14	5. ilmeğin dikiş hızı İplik tutucu olmaması halinde	 400 ile 3.000 arasında	100 dev/dak	3.000 dev/dak
U15	1. ilmekte iplik gerginliği İplik tutucu olmaması halinde	 0 ile 200 arasında	1	0
U16	Dikiş başlangıcında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması İplik tutucu olmaması halinde	 -5 ile 2 arasında	1	-5
U19	Baskı ayaklı pedal seçimi 0  : Standart pedal 1  : Standart pedal (2 adım stroklu) 2  : Opsiyonel pedal 3  : Opsiyonel pedal (2 adım stroklu)	—	—	Standart pedal LK1903A/BR35 için başlangıç değeri opsiyonel pedaldır.
U20	Başlatma pedalı seçimi  : Standart pedal  : Opsiyonel pedal	—	—	Standart pedal LK1903A/BR35 için başlangıç değeri opsiyonel pedaldır.
U24	Opsiyonel pedal 1-hareket  : Ayak parmağı aşağı inince KAPALI  : Serbest bırakınca KAPALI	—	—	Ayak parmağı aşağı inince KAPALI LK1903A/BR35 için başlangıç değeri, serbest bırakınca KAPALI.

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U25	Opsiyonel pedal 2-hareket  : Ayak parmağı aşağı inince KAPALI  : Serbest bırakınca KAPALI	—	—	Ayak parmağı aşağı inince KAPALI
U26	2 adımda yuvarlanma anında dikiş baskı ayağı yüksekliği 	50 ile 90 arasında	1	70
U30	Dikiş çeşidi seçimini skala oranı referans noktası  : Başlangıç  : Dikiş başlangıç noktası	—	—	Başlangıç
U31	Dikiş makinesinin hareketi, panel düğmesiyle durdurulabilir (geçici durdurma düğmesi).  : Etkin değil  : Panel geçici durdurma düğmesi  : Dış düğme	—	—	Etkin değil
U32	Sesli uyarı sinyali engellenebilir.  : Sesli uyarı sinyalsiz  : Panel çalışma sesi  : Panel çalışma sesi + hata uyarı sesi	—	—	Panel çalışma sesi + hata uyarı sesi
U33	İplik tutucu serbest bırakmada ilmek sayısı belirlenir. 	1 ile 7 arasında	1	2
U34	İplik tutucunun tutuş zamanı geciktirilebilir. 	-10 ile 0 arasında	1	0




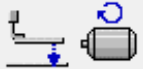








No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U35	İplik tutucu kontrolü engellenebilir.  : Normal  : Engelleniyor	—	—	Normal LK1903 için başlangıç değeri “Engelli”dir.
U36	Besleme hareketinin zamanlaması seçilir. İlmeç yeterince sıkı değilse, zamanlamayı “L” yönde ayarlayın.	-8 ile 16 arasında	1	12
U37	Seçilen dikiş bitiminden sonra baskı ayağının durumu.  : Baskı ayağı, dikiş başladıktan sonra yukarı kalkar  : Baskı ayağı, dikiş bittikten hemen sonra yukarı kalkar  : Baskı ayağı, dikiş başladıktan sonra pedal hareketiyle yukarı kalkar.	—	—	Baskı ayağı, dikiş bittikten hemen sonra yukarı kalkar.
U39	Her dikiş bitiminde başlangıca dönülebilir (çevrim dikişi hariç).  : Başlangıç noktasına dönüşsüz  : Başlangıç noktasına dönüşlü	—	—	Başlangıç noktasına dönüşsüz
U40	Çevrim dikişinde başlangıç noktasına dönüş ayarlanabilir.  : Başlangıç noktasına dönüşsüz  : Her 1 dikiş çeşidi bittiğinde.  : Her 1 çevrim dikişi bittiğinde.	—	—	Başlangıç noktasına dönüşsüz














No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U41	<p>Baskı ayağının, dikiş makinesi geçici durdurma komutuyla durdurulduğu andaki konumu seçilebilir.</p>  : Baskı ayağı yükselir.  : Baskı ayağı, baskı ayağı düğmesiyle yükselir.  : Baskı ayağının yükselmesi engellenir.	—	—	Baskı ayağı yükselir
U42	<p>İğne durma konumu ayarlanır.</p>  : YUKARI konum  : Üst ölü nokta	—	—	YUKARI konum
U46	<p>İplik kesimine izin verilmeyebilir.</p>  : Normal  : İplik kesimine izin verilmiyor.	—	—	Normal
U48	<p>Başlangıç noktasına dönüş yolu, başlangıç noktasına dönüş düğmesiyle seçilebilir.</p>  : Doğrusal dönüş  : Dikiş çeşidinde ters dönüş	—	—	Doğrusal dönüş
U49	<p>Masura sarım hızı ayarlanabilir.</p> 	800 ile 2.000 arasında	100 dev/dak	1.600 dev/dak

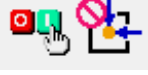








No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U50	<p>Kumaş çekme hareketinin zamanlaması seçilebilir.</p> <p>Bu öge, LK-1901 dışındaki makinelerde izlenmez.</p>  : Çıkış Engelleniyor  : Baskı ayağı aşağı indiği zaman hareket eder  : Başlangıç anında hareket var	—	—	Başlangıç anında hareket var
U51	<p>Tokatlayıcının hareket yöntemi seçilebilir.</p>  : Baskı ayağının yükselmesiyle birlikte hareket  : Baskı ayağı aşağıda tutulurken hareket eder (Tokatlayıcı son iplik kesmede geri dönmez.)  : Baskı ayağı aşağıda tutulurken hareket eder (Tokatlayıcı son iplik kesmede geri döner.)  : Mıknatıs tipi tokatlayıcı	—	—	<p>Baskı ayağı aşağıda tutulurken hareket eder (Tokatlayıcı son iplik kesmede geri dönmez.)</p> <p>LK1903A/BR35 için, tokatlayıcı mıknatıs tipidir.</p>
U55	<p>Düğme dikişi başlangıcında iğne ardı dikişe izin verilmeyebilir.</p> <p>Bu öge, LK-1903A dışındaki makinelerde izlenmez.</p>  : İğne ardı dikiş etkin  : İğne ardı dikiş etkin değil	—	—	İğne ardı dikiş etkin

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
U64	<p>Dikiş şekli boyutunu değiştirme birimi seçilebilir.</p> <p> : % olarak giriş</p> <p> : Gerçek boyut girişi</p>	—	—	% olarak giriş
U65	<p>Başlangıç konumu önden itibaren 5 mm olarak saptanmıştır.</p> <p>Bu öge, LK-1904 baskı ayağı ve dikiş çeşidi kullanırken gereklidir.</p> <p> : Standart</p> <p> : Ön taraf</p>	—	—	Standart
U239	<p>Dil seçimi</p> <p> 1: Japonca</p> <p> 2: İngilizce</p> <p> 3: Çince</p>	—	—	1
U245	<p>Yağlama hatasını silme</p> <p>Yağlamaya kadar olan ilmek sayısını temizler.</p> <p>→ 29. sayfada 9. YAĞLAMA HATASI MESAJININ SİLİNMESİ bölümüne bakınız.</p> <p></p>	—	—	—

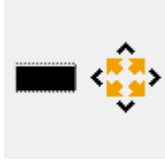

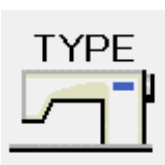


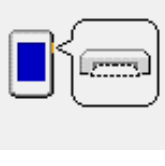
23-2-2 Seviye 2









No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü	
K21	Standart pedalın baskı ayağı düğme konumu belirlenir.		50 ile 200 arasında	1	70
K22	Standart pedalın 2 hareketli strok düğmesi konumu belirlenir.		50 ile 200 arasında	1	120
K23	Standart pedalın çalıştırma düğmesi konumu belirlenir.		50 ile 200 arasında	1	185
K27	Baskı ayağı motorunun baskı ayağı indirme sürüş hızı		100 ile 4.000 pps arasında	10 pps	4.000 pps
K28	Baskı ayağı motorunun baskı ayağı kaldırma sürüş hızı		100 ile 4.000 pps arasında	10 pps	1.500 pps
K29	İplik kesici sürüş hızı (+ baskı ayağı kaldırma)		100 ile 4.000 pps arasında	10 pps	3.000 pps
K38	Dikiş bitiminde baskı ayağı kaldırma hareketi belirlenebilir.	 : Normal  : Baskı ayağının yükselmesi engelleniyor.	—	—	Normal
K43	İplik kesme hızı	 : 400 dev/dak  : 800 dev/dak	—	—	800 dev/dak
K44	İplik kesici atlama besleme kontrolü etkin/etkin değil seçimi yapılır.	 : Etkin değil  : Etkin	—	—	Etkin


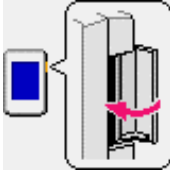
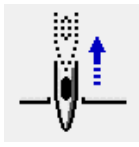


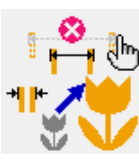

No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
K45	İplik kesme atlama besleme kontrolü sırasında iğne deliği kılavuzunun çapı 	1,6 ile 4,0 mm arasında	0,2 mm	1,6 mm
K47	İplik kesme cihazı kontrolünün engellenmesi seçimi  : Normal  : Engelleniyor	—	—	Normal
K52	Mıknatıs tokatlayıcı AÇIK çıkış zamanı 	10 ile 500 ms arasında	10 ms	50 ms
K53	Mıknatıs tokatlayıcı KAPALI geciktirme zamanı 	10 ile 500 ms arasında	10 ms	100 ms
K54	ÜST ölü nokta duruş anında tokatlayıcı çıkış zamanlaması seçimi  : YUKARI konum  : ÜST ölü nokta konumu	—	—	YUKARI konum
K56	+ X yönünde hareket sınırı aralığı 	-20 ile 20 mm arasında	1 mm	20 mm
K57	- X yönünde hareket sınırı aralığı 	-20 ile 20 mm arasında	1 mm	-20 mm
K58	+ Y yönünde hareket sınırı aralığı 	-20 ile 10 mm arasında	1 mm	10 mm
K59	- Y yönünde hareket sınırı aralığı 	-20 ile 10 mm arasında	1 mm	-20 mm LK1901/LK1903 için başlangıç değeri -10 mm'dir.
K60	X/Y atlama besleme hızı belirlenir 	100 ile 4.000 pps arasında	10 pps	2.000 pps
K61	X/Y ileri/geri besleme hızı belirlenir 	100 ile 4.000 pps arasında	10 pps	500 pps






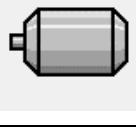
No.	Başlık	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç görünümü
K62	Gücün açık konuma getirildiği anda otomatik hazırlık hareketinin etkin/etkin değil seçiminin yapılması  : Etkin değil  : Etkin	—	—	Etkin değil
K63	İğne mili duruş tutma modu etkin/etkin değil seçiminin yapılması  : Etkin değil  : Etkin	—	—	Etkin değil
K66	Baskı ayağı ile birlikte hareket eden tokatlayıcı hareketindeki darbe sayısı 	30 ile 60 arasında	1	45
K68	İplik gerginliği ayarı sırasında iplik gerginliği çıkış zamanlaması ayarlanabilir. 	0 ile 20 saniye arasında (0: İplik gerginliği çıkışı yok)	1 sn	0 sn
K150	Kafa güvenlik düğmesi girişinin engellenmesi seçimi  : Normal  : Engelleniyor	—	—	Normal
K241	Model sınıflandırma 0: LK1900ASS 1: LK1900AHS 2: LK1900AFS 3: LK1900AMS 4: LK1901ASS 5: LK1902ASS 6: LK1902AHS 7: LK1903ASS-301 8: LK1903ASS-302 9: LK1903ASS-311/BR35 10: LK1903ASS-312/BR35 11: LK1900AWS 	0 ile 11 arasında	1	Başlangıçtaki görüntü, modele bağlı olarak sol tarafta belirlenen değerdir.



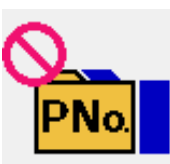
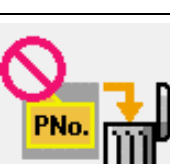
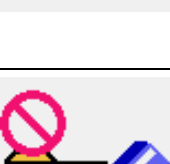
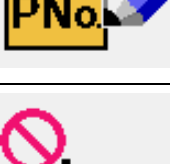
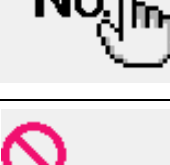
24. HATA KODU LİSTESİ

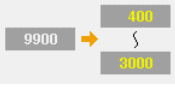



Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		Veriler başlangıç haline getirilmiştir. (ANA CPU EEPROM'U)	Data is initialized. (EEPROM of MAIN CPU)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E007		Makine kilitli Dikiş makinesinin ana mili herhangi bir nedenden dolayı dönmüyor.	Machine is locked.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E008		Kafa konektöründe anormal bir durum var Makine kafasının belleği okunamıyor.	Undefined head is selected.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E010		Dikiş çeşidi hatası Yedeklenen dikiş çeşidi numarası veri ROM'una kayıtlı değil ya da okuma yapılmasın şeklinde ayar uygulanıyor.	Specified pattern does not exist.	Sıfırladıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	Önceki ekran
E011		Dış ortam takılı değil Dış ortam takılı değil.	Media is not inserted.	Sıfırladıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Dış ortamdan veri okunamıyor.	Data cannot be read.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran

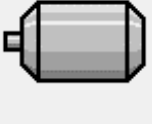
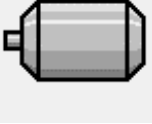
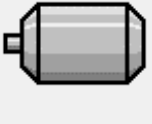



Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E013		Yazdırma hatası Dış ortamdan veri yazdırılmıyor.	Data cannot be written.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E015		Format hatası Formatlama yapılamıyor.	Formatting is impossible.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E016		Dış ortam kapasitesi dolu Dış ortam kapasitesi yetersiz.	Capacity is insufficient. (Media)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E017		EEP-ROM kapasitesi dolu EEP-ROM kapasitesi yetersiz.	Capacity is insufficient. (MAIN EEPROM)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E018		EEP-ROM tipi farklı. Takılı EEPROM tipi farklı olduğu zaman.	ROM type is different.		Önceki ekran
E019		Dosya çok büyük Dosya çok büyük.	Pattern data is too large. (Approx. 20,000 stitches)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E024		Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla Bellek boyutu yetersiz.	Memory size too large.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E027		Okuma hatası Sürücünden veri okunamıyor.	Data cannot be read.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran

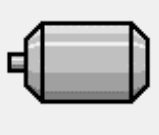
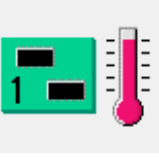

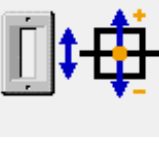
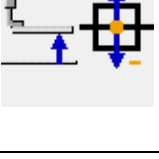

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E028		Yazdırma hatası Sürücünden veri yazdırılmıyor.	Data cannot be written.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E029		Ortam yuvası kapakçığı açık.	Cover of Media slot is open.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E030		İğne mili konum hatası İğne mili belirlenen konumda değil.	Needle is not in a proper position.	Elle döndürülen kasmağı çevirerek, iğne milini belirlenen konuma geri getirin.	Önceki ekran
E032		Dosya uyum hatası Dosya okunamıyor.	File cannot be read.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E040		Dikiş alanından taşılmış	Move limit is exceeded.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş ekran görünümü
E043		Maksimum adım taşma hatası Dikiş adımı 10 mm değerini aşıyor.	Max. Pitch is exceeded.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E045		Dikiş çeşidi veri hatası	Pattern data no good.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü

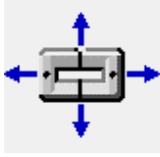



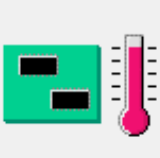


Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E050		Durdurma düğmesi Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Temporary stop switch is pressed.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı
E061		Bellek düğmesi veri hatası Bellek düğmesi verileri bozulmuş ya da eski revizyon.	Memory switch data error	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E220		Yağlama uyarısı 100 milyonuncu ilmek dikilirken	Important : Grease is running out. Replace grease machine.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E221		Yağlama hatası 120 milyonuncu ilmek dikilirken Dikiş makinesi, dikiş dikmenin mümkün olmadığı bir hale getirilir. Bellek düğmesiyle U245 temizlemek mümkündür. → 29. sayfada 9. <u>YAĞLAMA HATASI</u> <u>MESAJININ SİLİNMESİ</u> bölümüne bakınız.	Important : Grease has run out. Replace grease machine.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E302		Kafa devirmeye onay verme Kafa devirme sensörü KAPALI konumdayken.	Head is tilted.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E303		Z aşamasını algılama hatası Dikiş makinesi üst ölü noktası algılanamıyor.	UP position of sewing machine motor cannot be detected. (Woodruff plate signal of sewing machine motor)	Gücü KAPALI konuma getirin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E305		Kumaş kesme bıçağı konum hatası Kumaş kesme bıçağı normal konumunda değil.	Thread trimmer knife sensor cannot be detected.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E306		İplik tutucu konum hatası İplik tutucu ünite normal konumunda değil.	Thread clamp sensor cannot be detected.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E401		Kopyalamaya onay vermeme hatası Dikiş çeşidi daha önceden kaydedildiği için kopyalama yapılamıyor.	Cannot copy.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E402		Dikiş çeşidi düğmesini silmeye onay vermeme hatası Çevrim verilerinde kullanıldığı için düğme silinmiyor.	Data cannot be deleted since it is used for cycle data.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E403		Yeni oluşturmaya onay vermeme hatası Dikiş çeşidi daha önceden kaydedildiği için yeni oluşturma yapılamıyor.	This No. is already used.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E404		Dikiş çeşidi numarası seçmeye onay vermeme hatası Seçilen dikiş çeşidi numarası bulunamıyor.	This No. cannot be found.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E405		Dikiş çeşidi silme hatası Dikiş çeşidi düğmesinde kullanıldığı için dikiş çeşidi silinmiyor.	Data cannot be deleted since it is used for direct pattern.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran

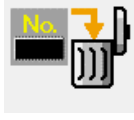








Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E435		Belirlenen değer rge aralığını aşıyor.	Set value exceeds the range.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E703		Panel, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun değil.	Model of sewing machine is different from that of panel.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E704		Sistem sürümü uyumsuz Sistem yazılım sürümü, başlangıç iletişimiyle uyumlu değil.	Version of program incompatible.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı görünümü
E730		Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da eksik faz var. Dikiş makinesi motor kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Sewing machine motor is defective. (Encoder A and B phases)	Gücü KAPALI konuma getirin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E731		Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza. Dikiş makinesi delik sensörü ya da konum sensörü arızalı.	Sewing machine motor is defective. (Encoder U, V, and W phases)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E733		Ana mil motorunda geriye doğru dönme hareketi Dikiş makinesi motoru geriye doğru dönme hareketi yaptığı zaman.	Sewing machine motor runs in the reverse direction.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E811		Aşırı voltaj Giriş gücü belirlenen değerden yüksek olduğu zaman.	Input voltage is too high. (Check input voltage.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E813		Düşük voltaj Giriş gücü belirlenen değerden düşük olduğu zaman.	Input voltage is too low. (Check input voltage.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E901		Ana mil motor IPM'inde anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartında anormallik olduğu zaman.	SDC p.c.b. is defective. (IPM)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E903		Adım motorunda anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm 15\%$ ya da daha fazla dalgalanma olursa.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Stepping motor power 85 V)	Gücü KAPALI konuma getirin.	





Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E904		Solenoit valfte anormal durum SERVO KONTROL baskılı devre kartı adım motoru gücünde $\pm\%15$ üzerinde dalgalanma olursa.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Solenoid power 33 V)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E905		SERVO KONTROL baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. SERVO KONTROL baskılı devre kartı aşırı ısınma süresi geçtikten sonra gücü tekrar AÇIK konuma getirin.	Temperature of SDC P.C.B is to high.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E907		X besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Origin of X motor cannot be found. (X origin sensor)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E908		Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Origin of Y motor cannot be found. (Y origin sensor)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E910		Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Origin of presser thread trimmer motor cannot be found. (Presser thread trimmer origin sensor)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E913		İplik tutucunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Origin of thread clamp motor cannot be found. (Thread clamp origin sensor)	Gücü KAPALI konuma getirin.	

Hata kodu	Ekran görünümü	Hata tanımı	Ekran mesajı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E914		Beslemede arıza hatası Besleme ve ana mil arasında zaman farkı meydana gelir.	X/Y feed trouble is detected.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E915		Çalışma paneli ile ANA CPU arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Communication is impossible. (Panel - MAIN p.c.b.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E916		ANA CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormallik Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Communication is impossible. (MAIN p.c.b. - Sewing machine motor p.c.b.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E917		Çalışma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim yok Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Communication is impossible. (Panel - PC)	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	
E918		ANA baskılı devre kartında aşırı ısınma Biraz bekleddikten sonra gücü tekrar AÇIK konuma getirin.	Main p.c.b temperature to high.	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E943		ANA KONTROL baskılı devre kartı EEPROM'u arızalı. EEP-ROM üzerine veri okuma/yazdırma yapılamadığı zaman.	MAIN p.c.b. is defective. (EEPROM)	Gücü KAPALI konuma getirin.	
E946		ANA RÖLE baskılı devre kartı EEPROM yazdırma hatası EEP-ROM üzerine veri okuma/yazdırma yapılamadığı zaman.	Head p.c.b. is defective. (EEPROM writing is defective.)	Gücü KAPALI konuma getirin.	

25. MESAJ LİSTESİ

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M520		Erasing is performed. OK ?	Kullanıcıya özel dikiş çeşidini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M521		Erasing is performed. OK ?	Dikiş çeşidi düğmesini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M522		Erasing is performed. OK ?	Çevrim dikiş çeşidini silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M528		Overwriting is performed. OK ?	Kullanıcıya özel dikiş çeşidinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M529		Overwriting is performed. OK ?	Ortamin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M530		Overwriting is performed. OK ?	Vektör veriler/panelde standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M531		Overwriting is performed. OK ?	Vektör veriler/ortam verilerinde standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M532		Overwriting is performed. OK ?	Vektör veriler/PC'de standart format dikiş verileri Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M534		Overwriting is performed. OK ?	Ayar verilerinin ve ortamdaki tüm dikiş makinesi verilerinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M535		Overwriting is performed. OK ?	Ayar verilerinin ve PC'deki tüm dikiş makinesi verilerinin üzerine yazdırma onayı Üzerine yazdırma işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M537		Deleting is performed. OK ?	İplik gerginlik komutunu silme onayı Silme işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M542		Formatting is performed. OK ?	Formatlama onayı Formatlama işlemi yapılıyor. Onay veriyor musunuz?
M544		Data does not exist.	Panelle uyumlu veri yok. Veri yok.
M545		Data does not exist.	Ortamla uyumlu veri yok. Veri yok.
M546		Data does not exist.	PC ile uyumlu veri yok. Veri yok.
M547		Overwriting cannot be performed since data exists.	Dikiş çeşidi verilerinin üzerine yazdırma engellemesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.
M548		Overwriting cannot be performed since data exists.	Ortamdaki verilerin üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.
M549		Overwriting cannot be performed since data exists.	PC üzerine yazdırmanın engellenmesi Veri bulunduğu için üzerine yazdırılmıyor.

Mesaj numarası	Ekran görünümü	Ekran mesajı	Tanım
M653		Formatting is performed.	Formatlama sırasında Formatlama yapılıyor.
M669		Data is being read.	Veri okuma sırasında Veri okunuyor.
M670		Data is being written.	Veri yazdırma sırasında Veri yazdırılıyor.
M671		Data is being converted.	Veri dönüştürme sırasında Veri dönüştürülüyor.

26. 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.

Ortam ve RS-232C portu iletişim aracı olarak hazırlanır.

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

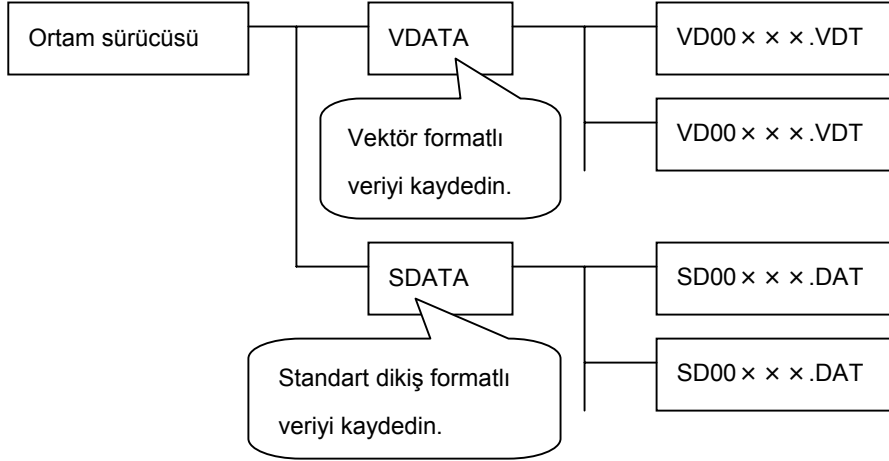
26-1 Olası verilerin yönetimi

Yönetilebilir dikiş verileri iki türdür. İlgili veri formatları aşağıda tarif edilmiştir.

Veri adı		Uzatma	Veri tanımı
Vektör formatlı veri		VD00 x x x .VDT	PM-1 ile oluşturulan iğne giriş noktası verileri. JUKI dikiş makinelerinde ortak olarak kullanılabilen veri formatı.
Dikiş standart formatlı veri		SD00 x x x .DAT	Dikiş standart formatlı veriler

x x x : Dosya numarası

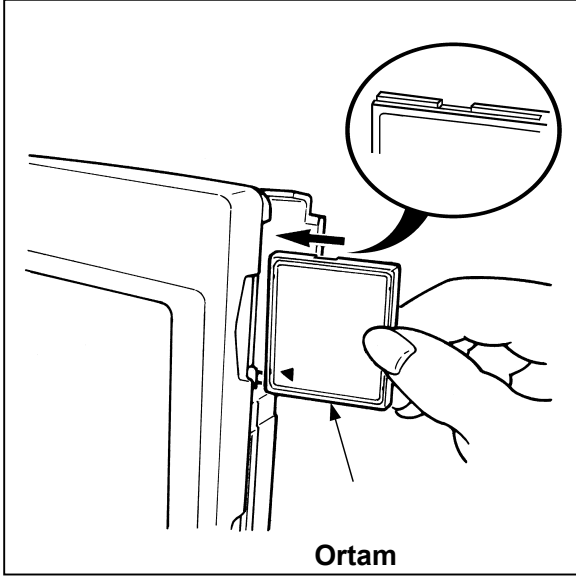
Verileri ortama kaydederken, aŖağıdaki dizin düzeniyle kaydedin.
Veriler doğru klasöre kaydedilmezse dosya okunamaz.



* Ŗirketimizden satın aldığınız ortamda PROG klasörü varsa, bu klasörü silmeyin.

26-2 Ortamı kullanarak iletişim kurmak

[Ortamı takma yönü]

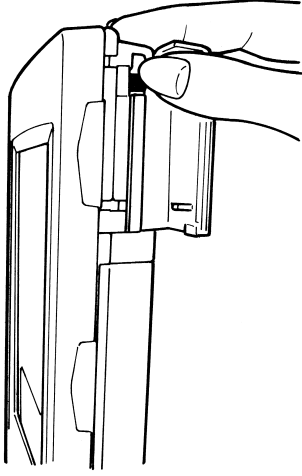


- ① CompactFlash (TM) ürününün etiketli yanını bu tarafa doğru çevirin (kenardaki çentiği arkaya getirin) ve üzerinde küçük delik olan parçayı arkaya yerleştirirken CompactFlash (TM) ürününü takın.
- ② Ortamı yerleştirdikten sonra kapağı kapatın. Kapağı kapayarak ortama erişim mümkündür. Ortam ve kapak birbiriyle temas ediyorsa ve kapak kapanmıyorsa aşağıdaki kontrolleri yapın.
 - Ortamın daha fazla ilerlemeyecek kadar ileri itilmiş olduğunu kontrol edin.
 - Ortamın takılış yönünün doğru olduğunu kontrol edin.



1. Ortam yanlış yönde takılırsa panel ya da ortam zarar görebilir.
2. CompactFlash (TM) dışında başka bir şey takmayın.
3. IP-410, 2GB ya da daha küçük kapasiteli CompactFlash (TM) ürününe yanıt verir.
4. IP-410, FAT16 formatlı CompactFlash (TM) ürününe yanıt verir. FAT32 için yanıt vermez.
5. IP-410 ile formatlanmış CompactFlash (TM) kullandığınızdan emin olun. CompactFlash (TM) formatlama prosedürü için, bakınız [sayfa 96 \[Formatlama yapmak\]](#).

[Ortamı çıkarma prosedürü]



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




Kola çok kuvvetli basılırsa, dışarı çıkarken ya da düşerek kırılabilir.

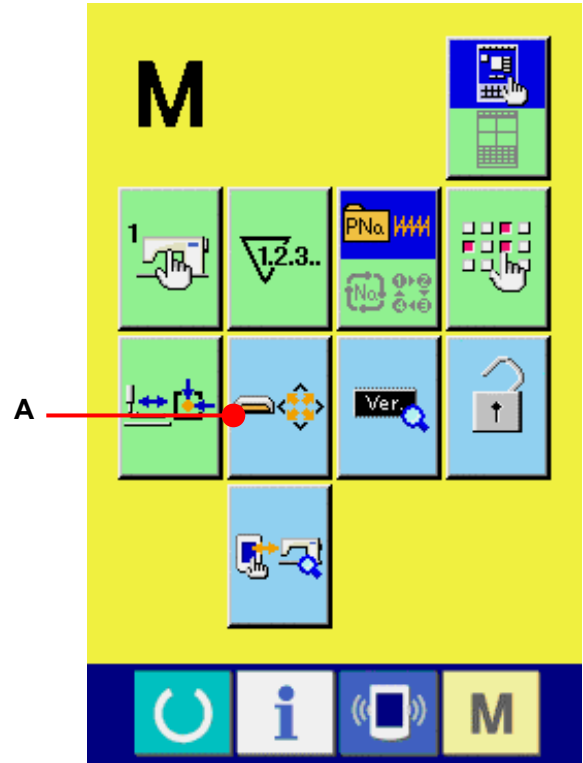
- ② Ortam tamamen çekip çıkarıldığı zaman çıkarma işlemi tamamlanmış olur.

[Formatlama yapmak]

Ortamı yeniden formatlarken mutlaka IP-410 ile formatlayın. IP-410, kişisel bilgisayarda formatlanan ortamı okuyamaz.

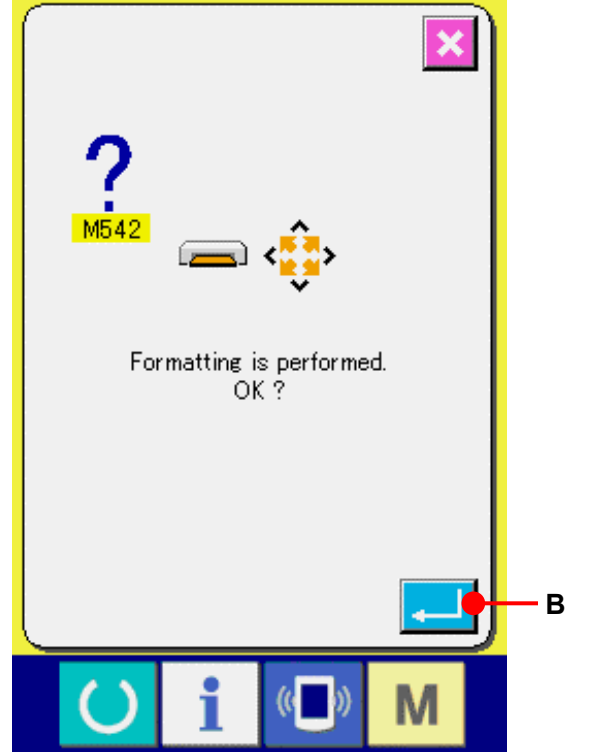
- ① **Ortam formatlama ekran görünümüne geçin.**

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, ORTAM FORMATLAMA düğmesi  (A) ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman ortam formatlama ekran görünümüne geçilir.



② **Ortamı formatlamaya başlayın.**

Formatlamak istediğiniz ortamı ortam giriş yerine yerleştirin, ENTER düğmesine (B) basın, ardından formatlama işlemi başlar. Ortamı formatlamadan önce, verileri başka bir ortama kaydedin. Formatlama yapıldığı zaman ortamdaki veriler silinir.



26-3 RS-232C kullanarak iletişim kurmak

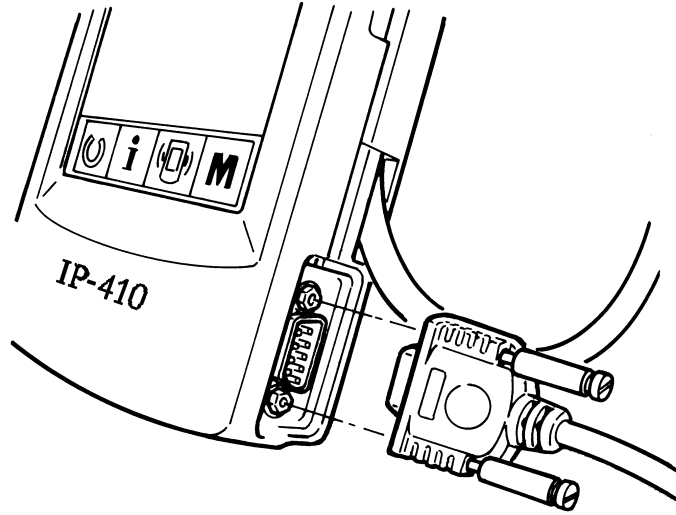
[Yerleştirme prosedürü]

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.



26-4 Verilerin alınması

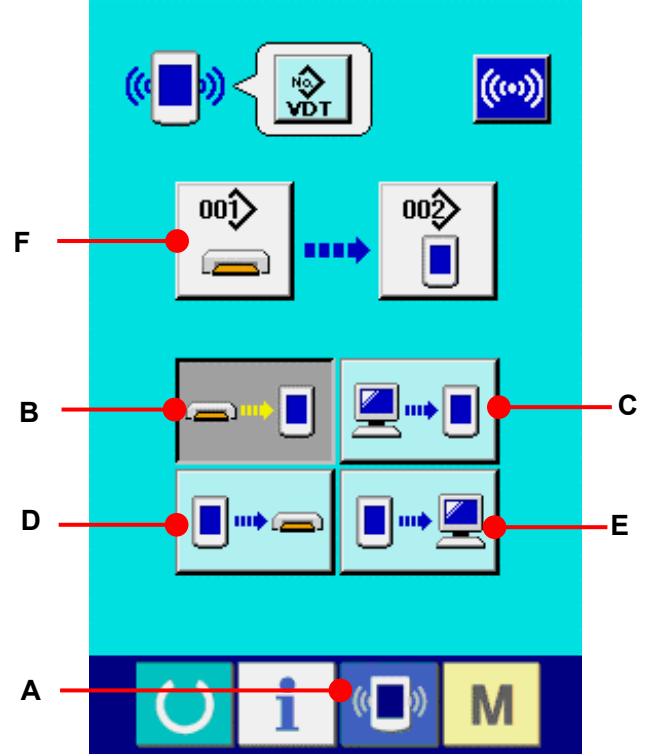
① İletişim ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının iletişim düğmesine  (A) basıldığı zaman iletişim ekran görünümüne geçilir.


② İletişim prosedürünü seçin.

Mevcut dört iletişim prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.

- (B) Ortamdan panele veri yazdırmak
 - (C) Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazdırmak
 - (D) Panelden ortama veri yazdırmak
 - (E) Panelden kişisel bilgisayara (sunucu) veri yazdırmak
- İstediğiniz iletişim prosedürü düğmesini seçin.

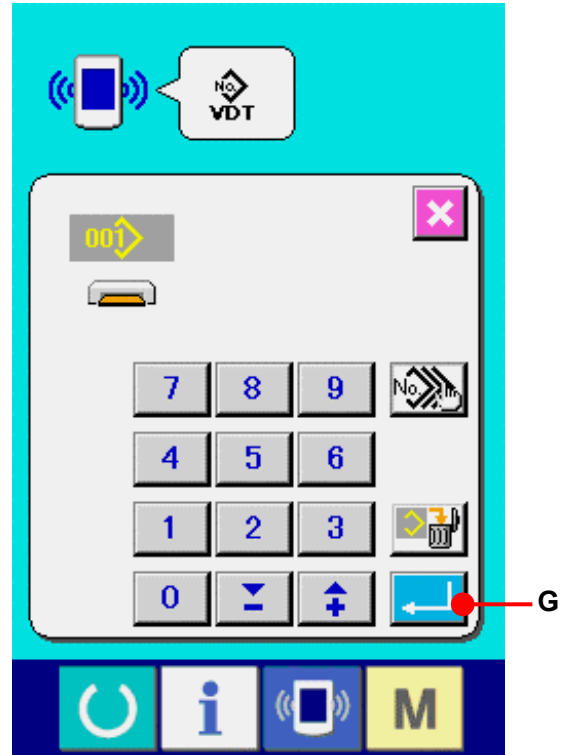


③ Veri numarasını seçin.


 (F) üzerine basıldığı zaman seçilen dosyayı yazdırma ekranı görünümüne geçilir. Yazdırmak istediğiniz verilerin dosya numarasını girin. Dosya numarası için, VD00xxx.vdt dosya adının xxx 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.**

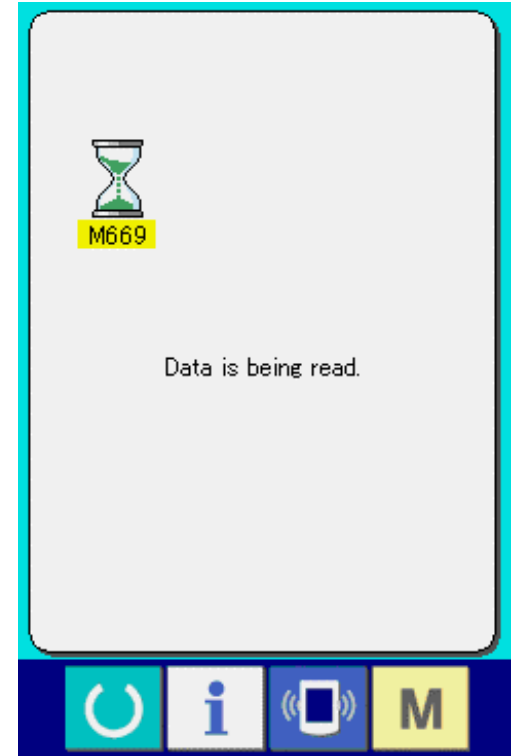
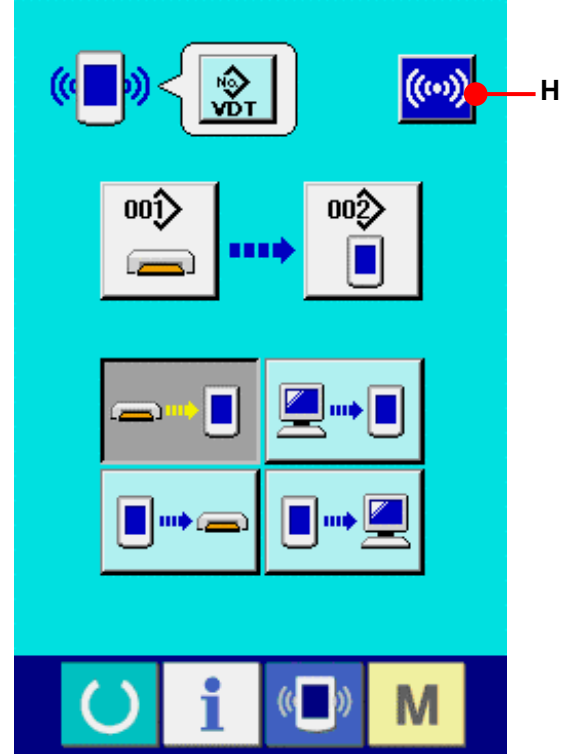
ENTER düğmesine  (G) basınca, veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri numarası seçme işlemi tamamlanır.

⑤ **İletişimi başlatın.**

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  (H) basılınca veri iletişimi başlar. İletişim sırasında iletişim devam ediyor ekran görünümü izlenir ve iletişim bittikten sonra iletişim ekranı görünümüne geçilir.



Veri okuma işlemi devam ederken kapağı açmayın. Veriler okunmayabilir.




26-5 Birden fazla verinin birlikte alınması

Vektör verilerini ve diğış standart format verilerini yazdırılacak birden fazla veri olarak seçmek ve birlikte yazdırmak mümkündür. Yazdırılacak yerin diğış çeşidi numarası, seçilen veri numarası ile aynı olur.




① Yazdırılacak dosyayı seçme ekranına geçin.


ÇOKLU SEÇME düğmesine  (A) basıldığı zaman, birden fazla veri numarası seçme ekran görünümüne geçilir.

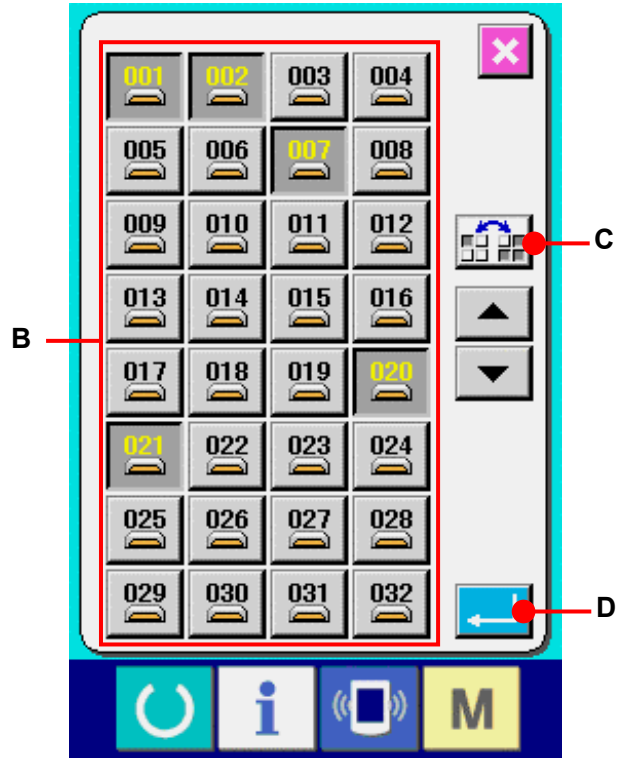


② **Veri numarasını seçin.**


Mevcut veri dosya numaralarının listesi izlendiği için, yazdırmak istediğiniz DOSYA numarası düğmesine (B) basın. Düğmenin mevcut konumunu TERSİNE ÇEVİRME düğmesiyle  (C) tersine çevirmek mümkündür.

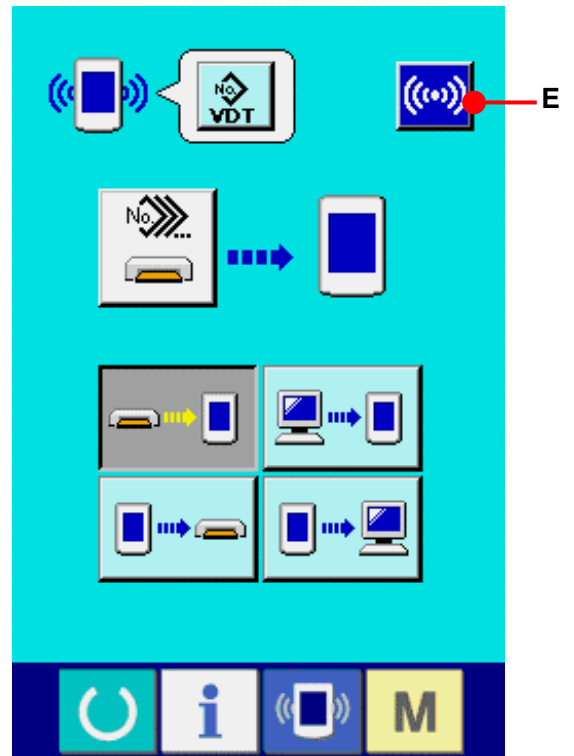
③ **Veri numarasına onay verin.**

ENTER düğmesine  (D) basılınca, birden fazla veri numarası seçme ekran görünümü kapanır ve veri seçme işlemi tamamlanır.




④ **İletişimi başlatın.**


İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  (E) basılınca veri iletişimi başlar.

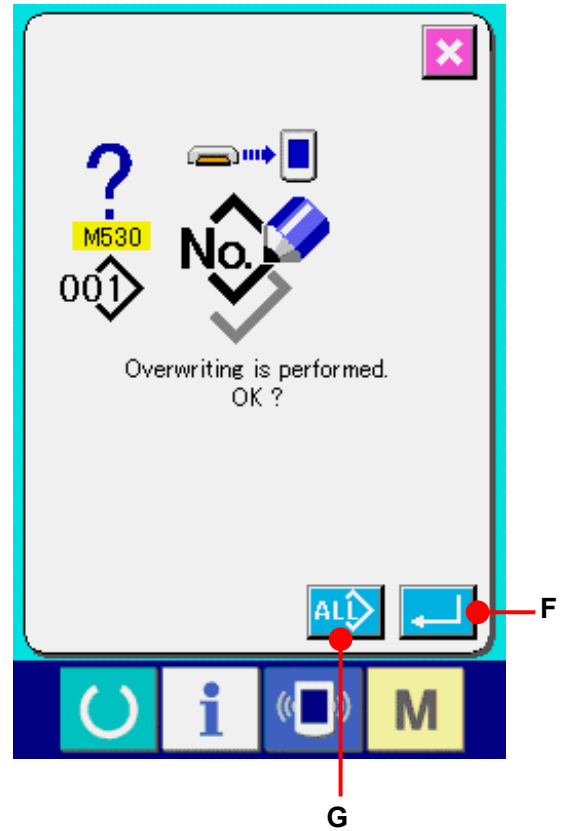


İletişim sırasındaki veri numarası, toplam veri yazdırma sayısı ve veri iletişimine son veren veri sayısı, veri iletişim ekranında izlenir.



- * Mevcut dikiş çeşidi numarasına yazdırırken, yazdırma işleminin öncesinde üzerine yazdırma onay ekran görünümü görülür. Üzerine yazdırma işlemi yaparken ENTER  (F) düğmesine basın.

Üzerine yazdırma onay ekran görünümünü izlemeden üzerine yazdırma işlemi yaparken, her durumda ÜZERİNE YAZDIRIYOR düğmesine  (G) basın.

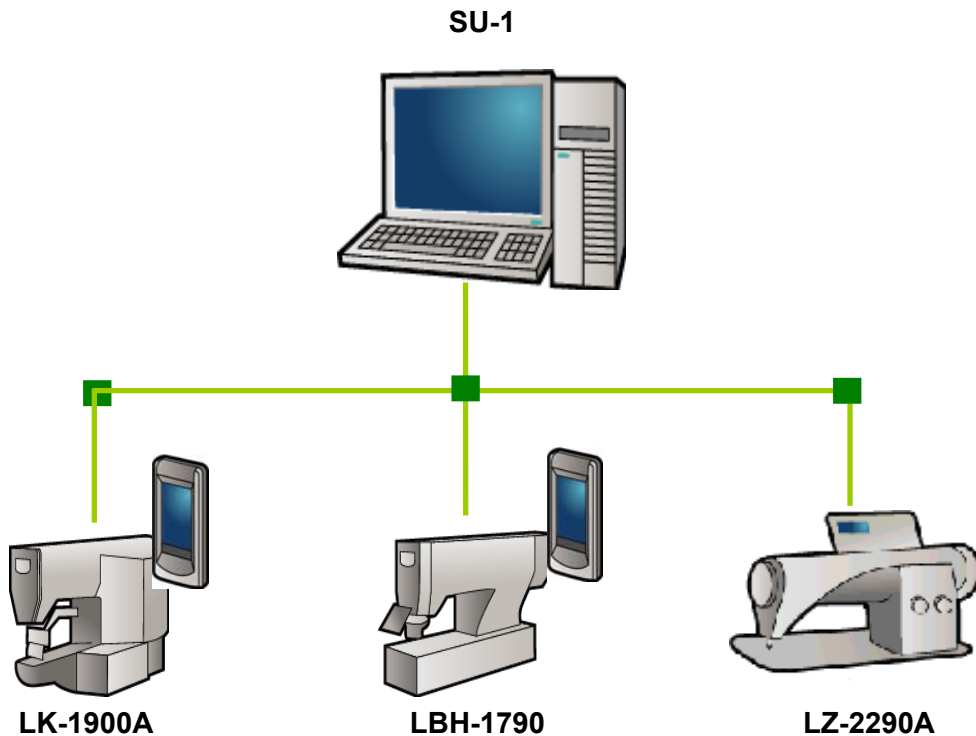


27. BİLGİ FONKSİYONU

Bilgi fonksiyonunda aşağıdaki 3 fonksiyon vardır.


- 1) Yağ değiştirme zamanı, iğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı vb., belirlenir ve belirlenen zaman geldiğinde uyarı mesajı verir.
→ [105. sayfada 27-1 Bakım ve kontrol bilgilerine bakmak](#) ve [108. sayfada 27-2 Kontrol zamanını girmek](#) 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.
→ [111. sayfada 27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme](#) ve [114. sayfada 27-5 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.
→ [118. sayfada 27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme](#) bölümüne bakınız.

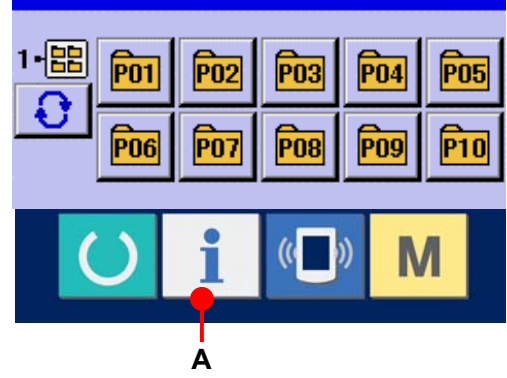
Ayrıca SU-1'i (dikiş makinesi veri sunucusu özelliği) dikiş makinelerine bağlayarak, bu fonksiyon kullanılırken sunucu yardımıyla çok sayıda dikiş makinesi hakkında bilgi kontrol edilebilir.




27-1 Bakım denetim bilgilerini inceleme

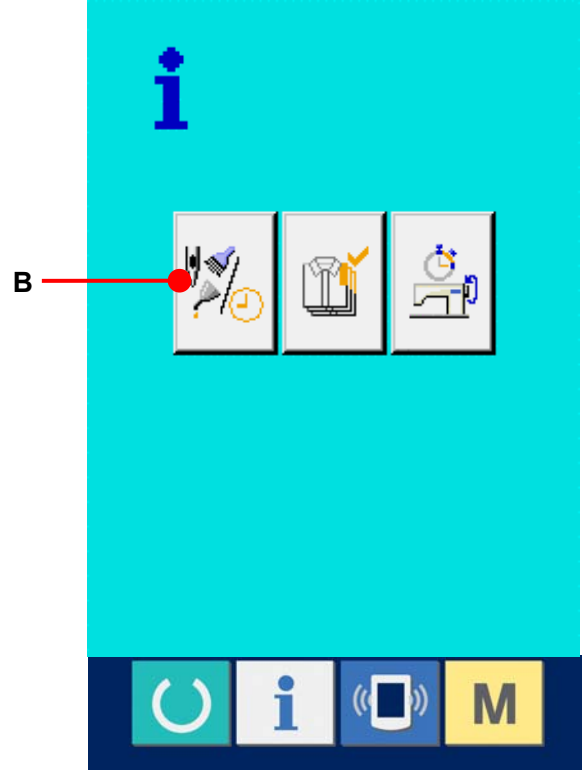
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (A) basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.





② Bakım ekran görünümüne geçin.


Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  (B) basın.



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

• İğne değişimi (1.000 ilmek) : 


• Temizlik zamanı (saat) : 

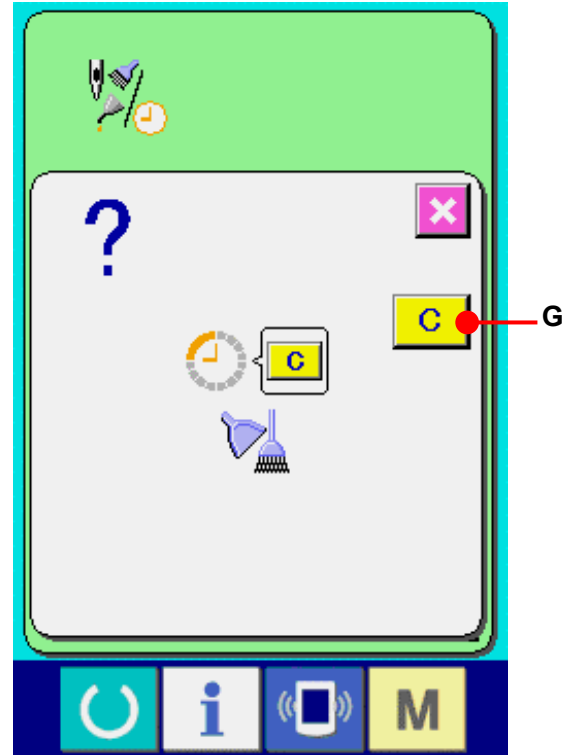
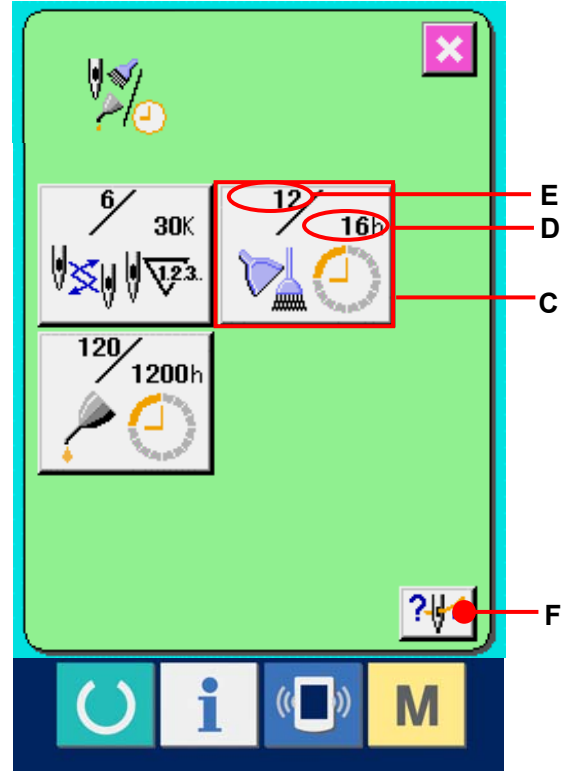
• Yağ değiştirme zamanı (saat) : 

(C) bilgilendirme düğmesinde, her ögenin kontrol aralığı (D) kısmında ve parça değişimine kadar kalan süre ise (E) kısmında gösterilir.


Ayrıca değişime kadar kalan zamanı temizlemek mümkündür.

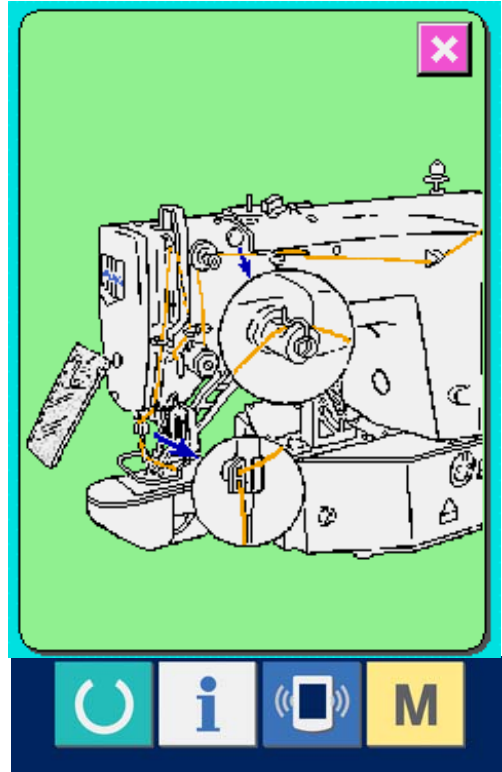
③ Değişim zamanına kadar kalan süreyi temizleyin.

Temizlemek istediğiniz ögenin düğmesine (C) basınca, parça değişim zamanını temizleme ekran görünümüne geçilir. TEMİZLE  (G) düğmesine basıldığı zaman, parça değişimine kadar kalan zaman temizlenebilir.




④ **İplik takma diyagramını ekrana getirin.**

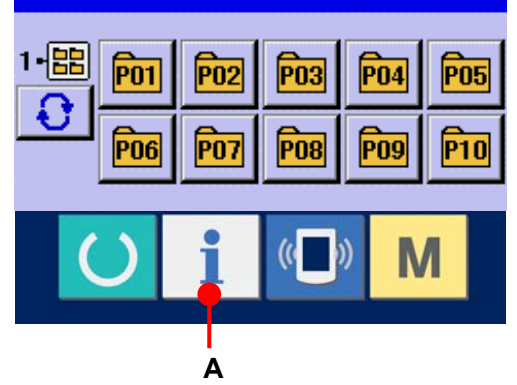
Bakım ve kontrol bilgileri ekran görünümünde izlenen iplik takma düğmesine  (F) basılınca, iğneye iplik takma diyagramı görülür. İplik takarken bu diyagrama bakın.




27-2 Kontrol zamanının girilmesi

① Bilgi ekran görünümüne gelin (bakım personeli seviyesi).

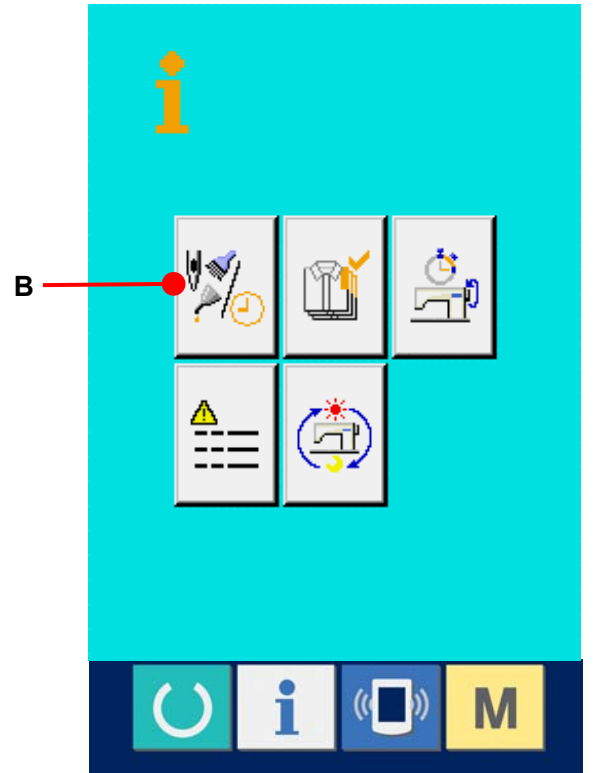
Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında bilgi tuşuna  (A) yaklaşık üç saniye basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne (bakım personeli seviyesi) geçilir. Bakım personeli seviyesindeyken, sol üst taraftaki sembol resmi mavi iken turuncu olur ve ekranda beş düğme görülür.



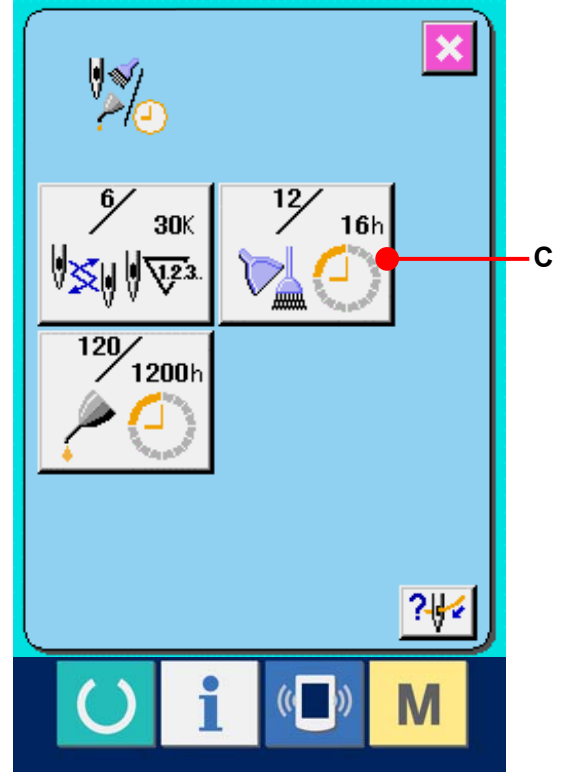
② Bakım ekran görünümüne geçin.

Bilgi ekranı görünümünde bakım ve kontrol bilgi ekran görünümü düğmesine  (B) basın.

* Bakım personeli seviyesindeyken alt tarafta görülen iki düğme için [149. sayfada 36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRAN GÖRÜNÜMÜ](#) bölümüne bakınız.



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




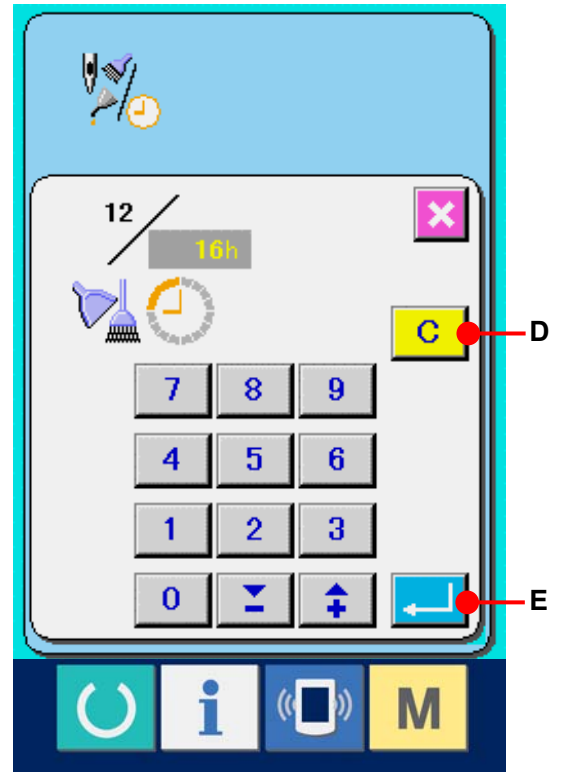
③ Kontrol zamanını girin.

Kontrol zamanı "0" olarak ayarlanırsa, bakım kontrol fonksiyonu çalışmaz.

Temizleme düğmesine **C** (D) 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 : 0 (saat)

ENTER düğmesine  (E) basılınca girilen değere onay verilmiş olur.



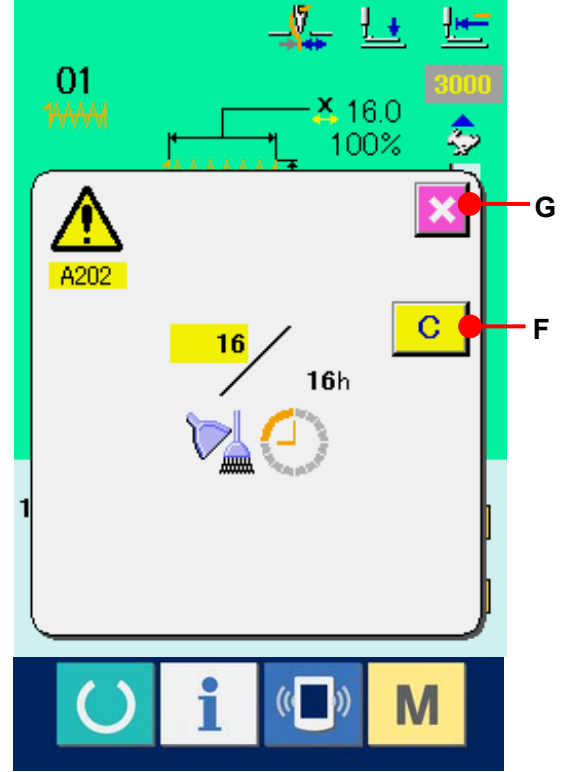
27-3 Uyarının iptal edilmesi prosedürü

Önceden belirlenen kontrol zamanı geldiğinde uyarı ekranı görünümü belirir.

Kontrol zamanını temizlemek için TEMİZLE düğmesine **C** (F) basın. Kontrol zamanı temizlenir ve ileti ekranı kapanır. Kontrol zamanını temizlemek istemiyorsanız İPTAL düğmesine **X** (G) basın ve ileti ekranını kapatın. Kontrol zamanı temizlenene kadar, her dikiş tamamlandığında uyarı ekranı görünümü belirir.

İlgili öğelerin uyarı numaraları aşağıdaki gibidir.

- İğne değişimi : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değiştirme zamanı : A203




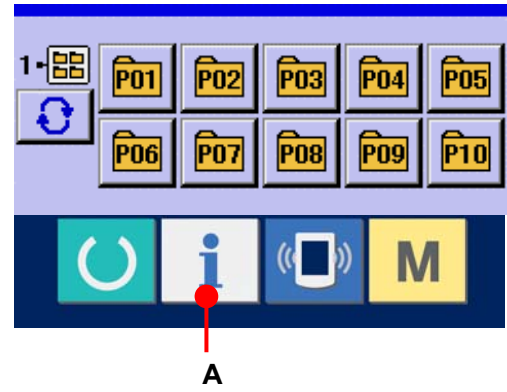
27-4 Üretim kontrol bilgilerini inceleme

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


27-4-1 Bilgi ekranından izleme halinde

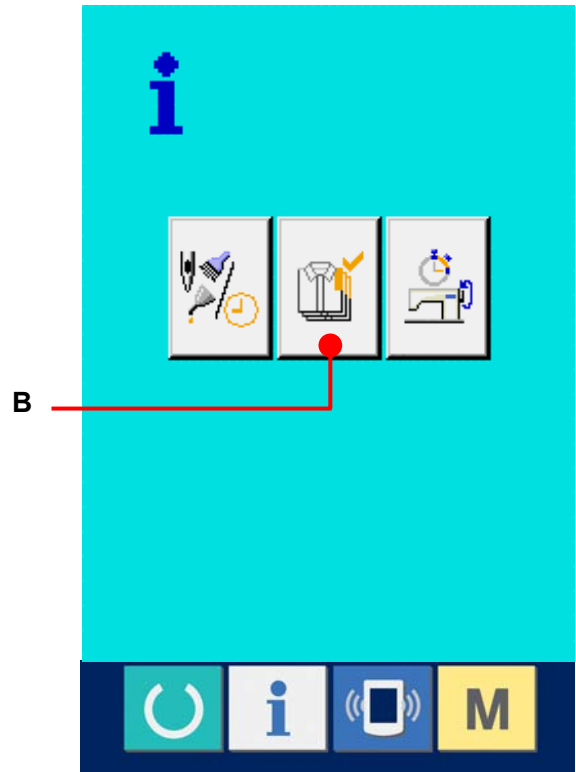
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (A) basıldığı zaman bilgi ekran görünümüne geçilir.



② Üretim kontrol ekranına geçin.

Bilgi ekranı görünümünde üretim kontrol ekran görünümü düğmesine  (B) 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 sonuç değeri

O an dikilmiş olan ürün sayısı otomatik olarak görülür.

C : Nihai hedef değeri

Nihai olarak hedeflenmiş olan ürün sayısı görülür.

[114. sayfada 27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne göre parça adedini girin.

D : Dikiş süresi

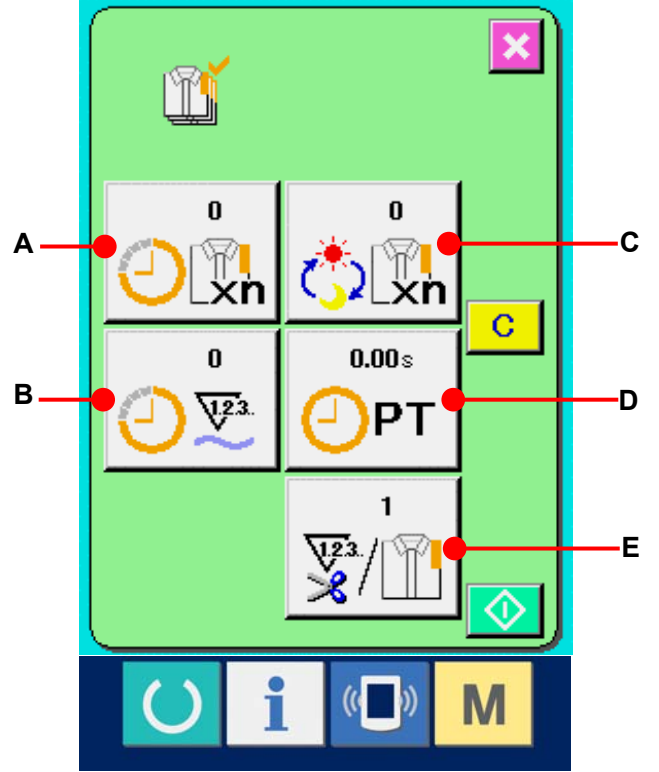
Bir proses için gerekli süre (saniye) görülür.

[114. sayfada 27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne göre zamanı girin (birim: saniye).

E : İplik kesim sayısı


Her prosesdeki iplik kesim sayısı görülür.

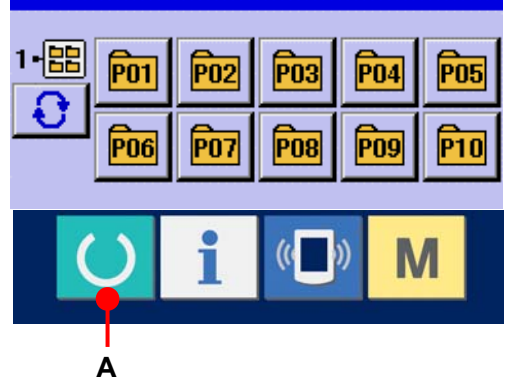
[114. sayfada 27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme](#) bölümüne göre iplik kesme adedini girin.




27-4-2 Dikiş ekranından izleme halinde

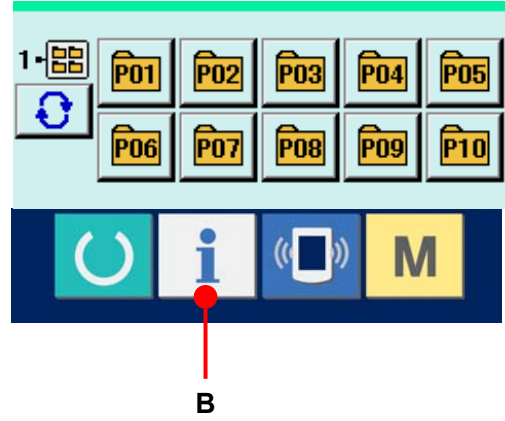
① Dikiş ekranı görünümüne gelin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmının HAZIR tuşuna  (A) basıldığı zaman dikiş ekranı görünümüne geçilir.

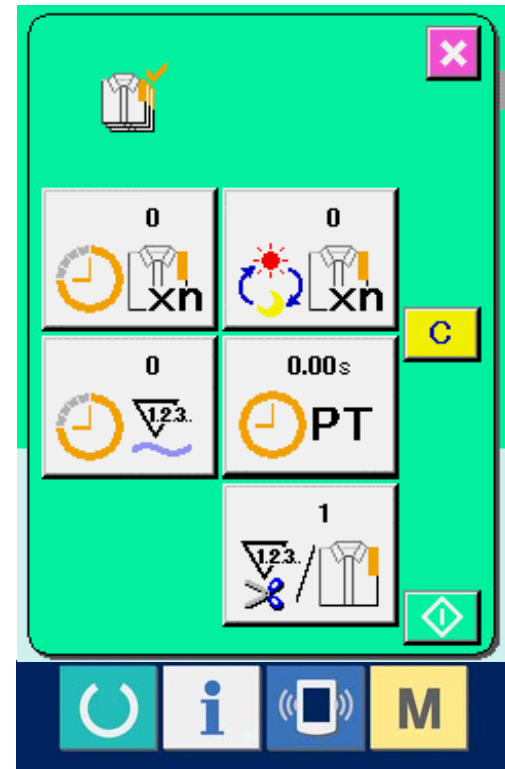


② Üretim kontrol ekranına geçin.

Dikiş ekranı görünümünde düğme yeri kısmının bilgi tuşuna  (B) basıldığı zaman üretim kontrol ekranı görünümüne geçilir.



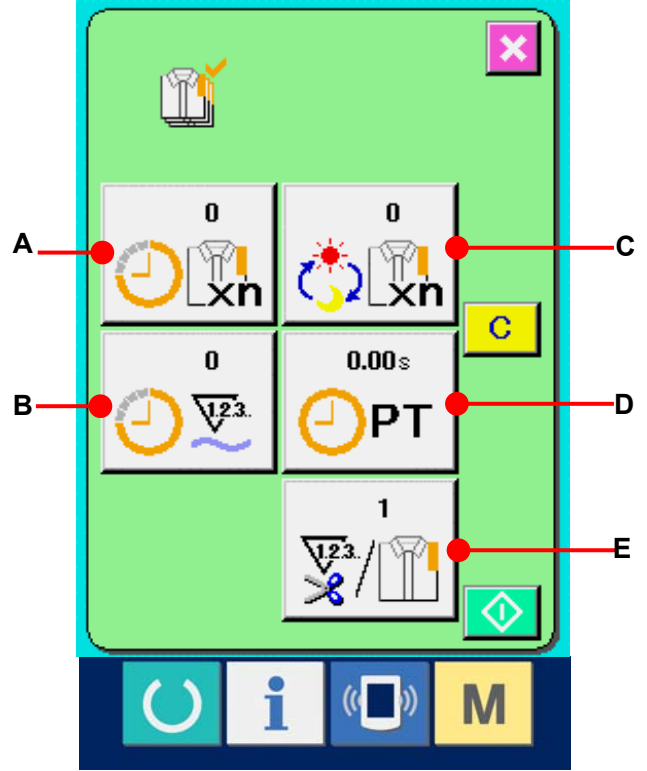
İçerik ve fonksiyonlar, [111. sayfada 27-4-1 Bilgi ekranından izlerken](#) bölümü ile aynıdır.





27-5 Üretim kontrol bilgilerini düzenleme

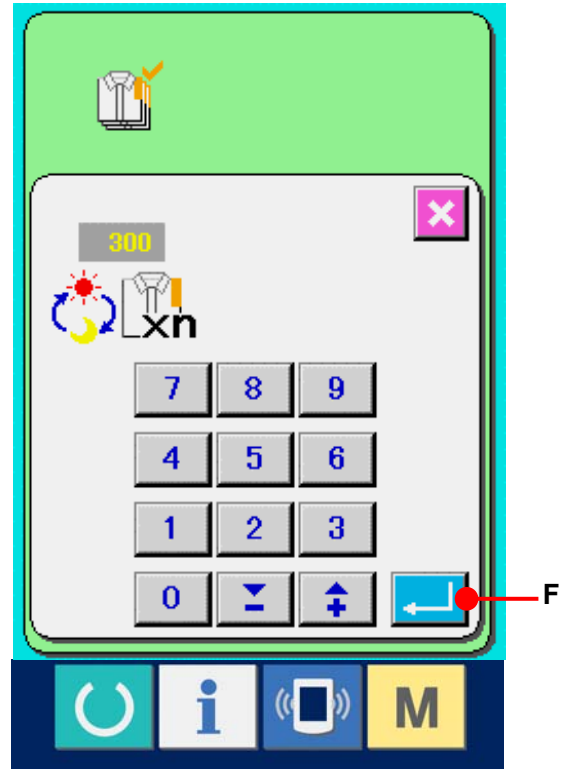
① Üretim kontrol ekranına geçin.

[111. sayfada 27-4 Üretim kontrol bilgilerini izleme](#) bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.





② Nihai hedef değerini girin.

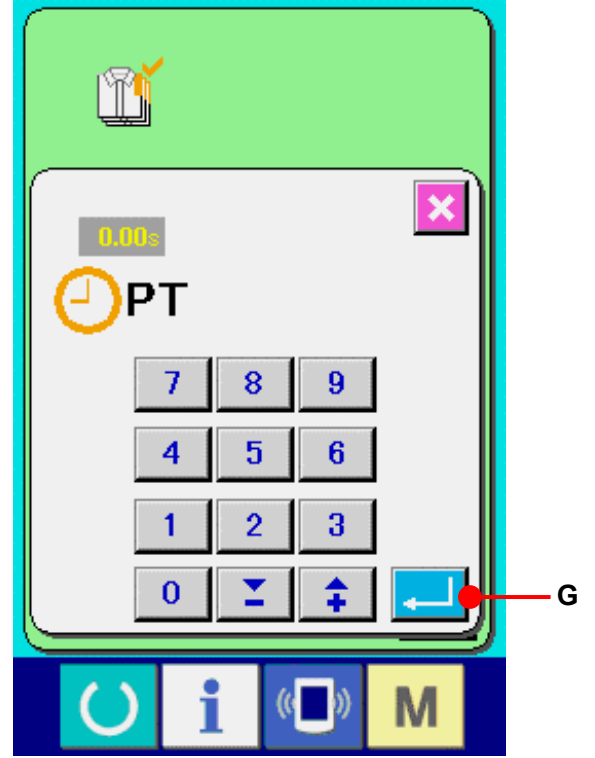
Önce dikiş yapılmakta olan proseste hedeflenen üretim sayısını girin. Nihai hedef değeri düğmesine  (C) basılınca, nihai hedef değeri giriş ekran görünümü izlenir. İstedığınız değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER  (F) düğmesine basın.



③ **Adım zamanını girin.**


Ardından, bir proses için gerekli adım zamanını girin. Önceki sayfada adım zamanı düğmesine  (D) basılınca, adım zamanı giriş ekran görünümüne geçilir. İstedığınız değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin.


Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine  (G) basın.



④ **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. İsteddiğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin.

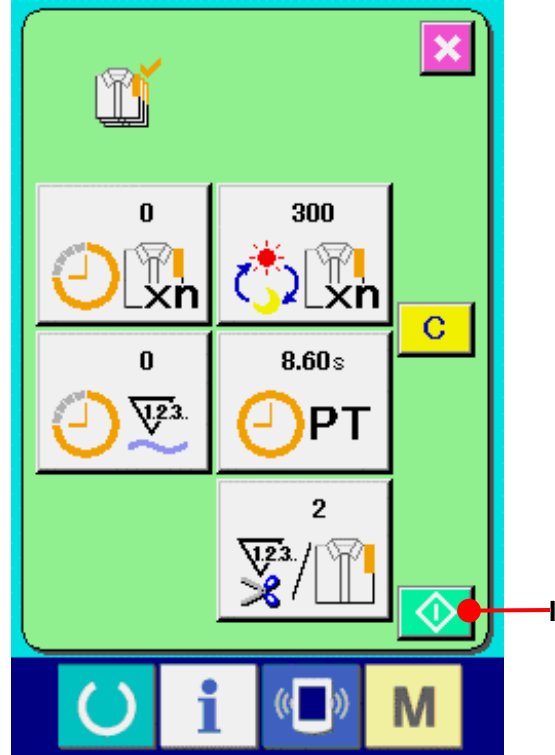
Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine  (H) basın.

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



⑤ Üretim adedi sayma işlemini başlatın.



BAŞLAT düğmesine  (I) basıldığı zaman, üretim adedini sayma işlemi başlar.



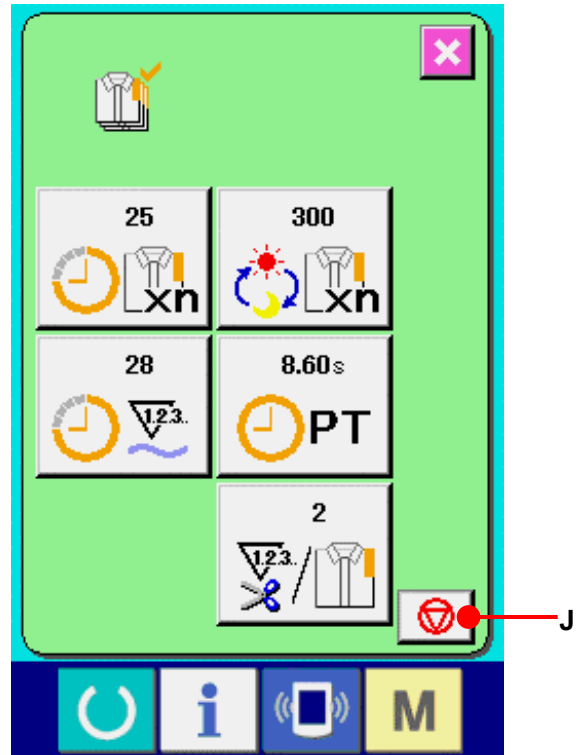
⑥ Sayma işlemini durdurun.

[111. sayfada 27-4 Üretim kontrol](#)

[bilgilerini izleme](#) bölümü uyarınca üretim kontrol ekran görünümüne gelin.

Sayım devam ederken DUR düğmesi  (J) görülür. DUR düğmesine  (J) basılınca sayım işlemi durur.

Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi görülür. Saymaya devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın. Sayılan değer, SİL düğmesine basılana kadar temizlenmez.

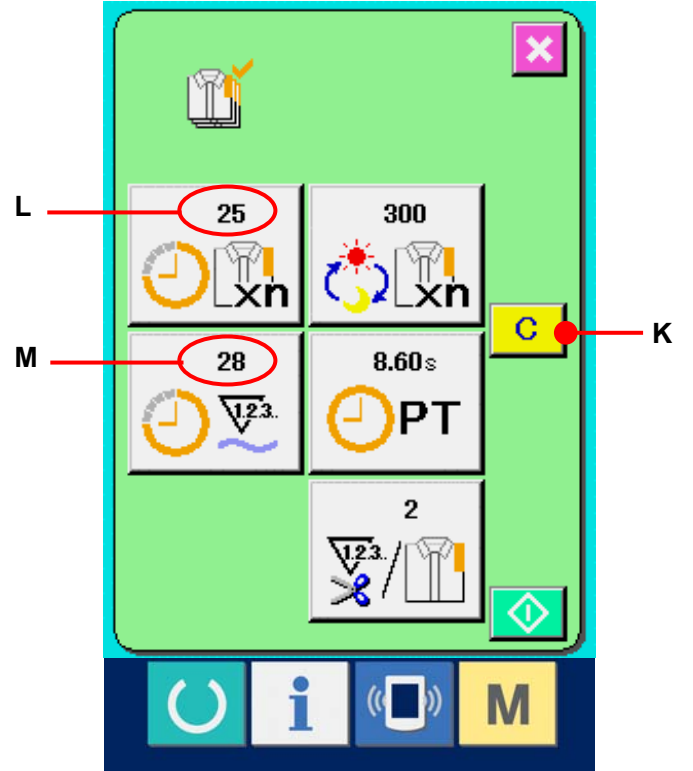


⑦ **Sayılan değeri temizleyin.**

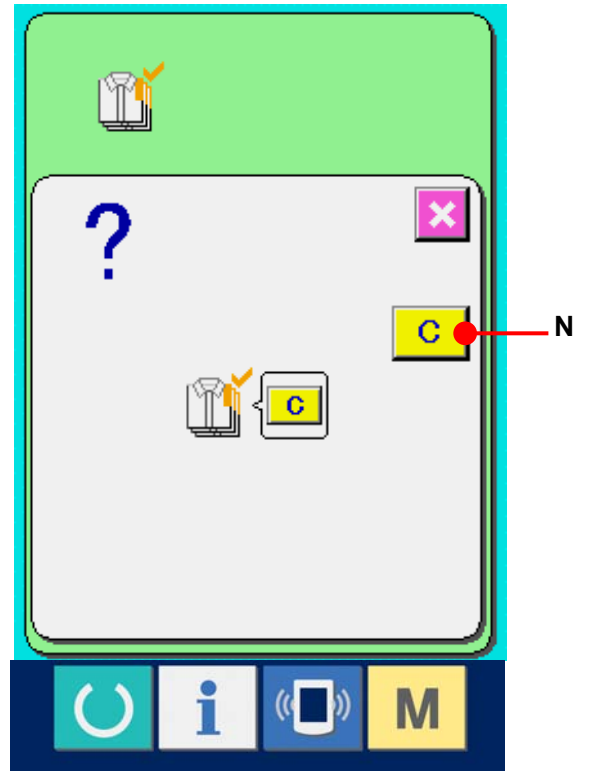
Sayılan değeri temizlerken, sayımı durdurun ve SİL düğmesine **C** (K) basın.

Temizlenecek değerler sadece mevcut hedeflenen değer (L) ve gerçek sonuç değerleridir (M). (Not: TEMİZLE düğmesi sadece durma halinde görülür.)

TEMİZLE düğmesine basıldığı zaman, temizleme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.



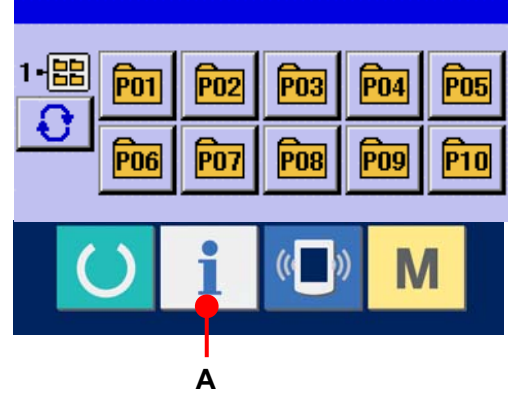
Temizleme işlemi için onay ekranı görünümündeyken TEMİZLE düğmesine **C** (N) basıldığı zaman, sayılan değer temizlenir.



27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme

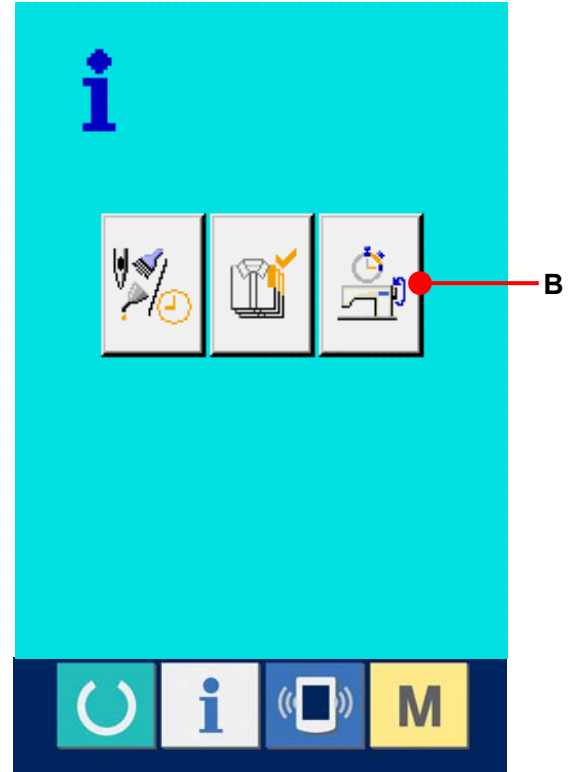
① Bilgi ekran görünümüne geçin.

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



② Çalışma ölçüm bilgileri ekran görünümüne gelin.

Bilgi ekranı görünümünde çalışma ölçüm ekranı görünümü düğmesine **i** (B) basın. Çalışma ölçümü ekran görünümüne geçilir.



Aşağıdaki 5 tip bilgi, çalışma ölçüm ekranında görülür.

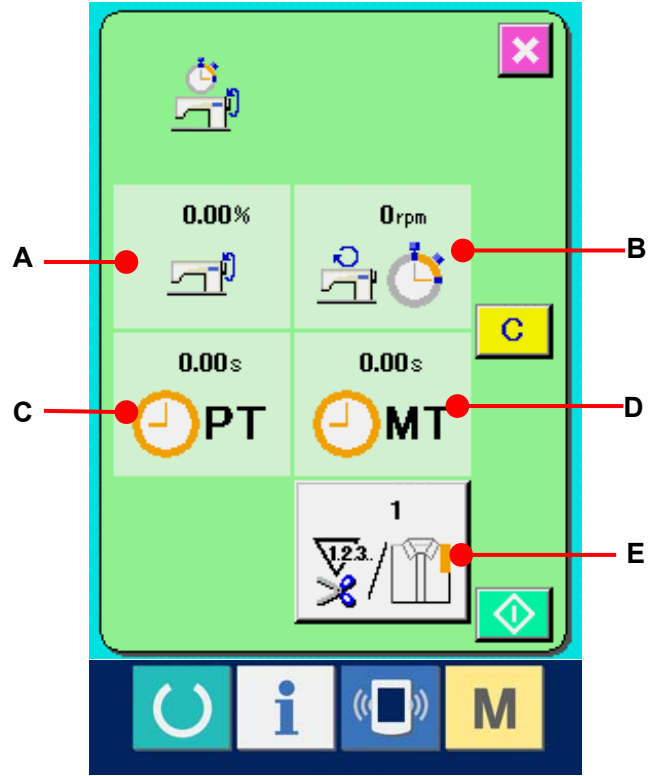
A : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makinenin çalışma oranını gösterir.

B : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makinenin hızını gösterir.


C : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren dikiş süresini gösterir.


D : Bu öge, ölçüm başladığı andan itibaren makine süresini gösterir.

E : İplik kesim sayısı izlenir. Bir sonraki ③ adımına uygun olarak iplik kesim sayısını girin.

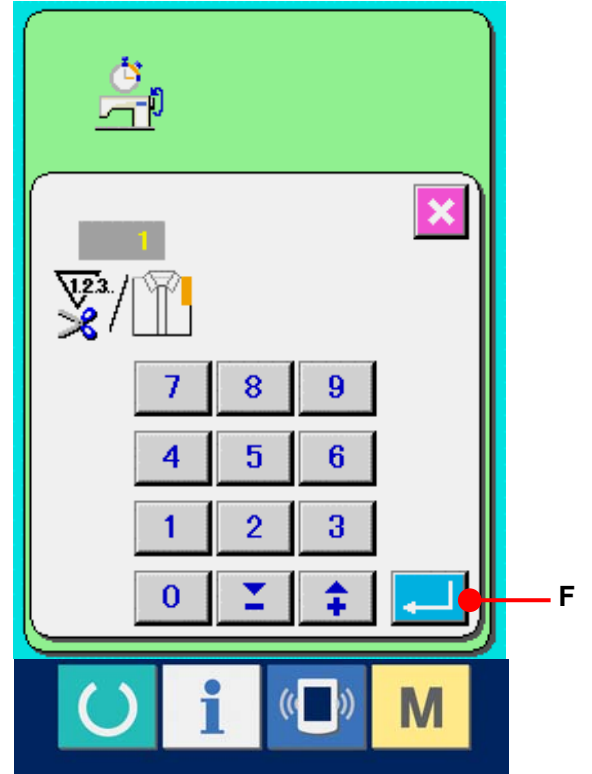


③ İplik kesim sayısı.


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

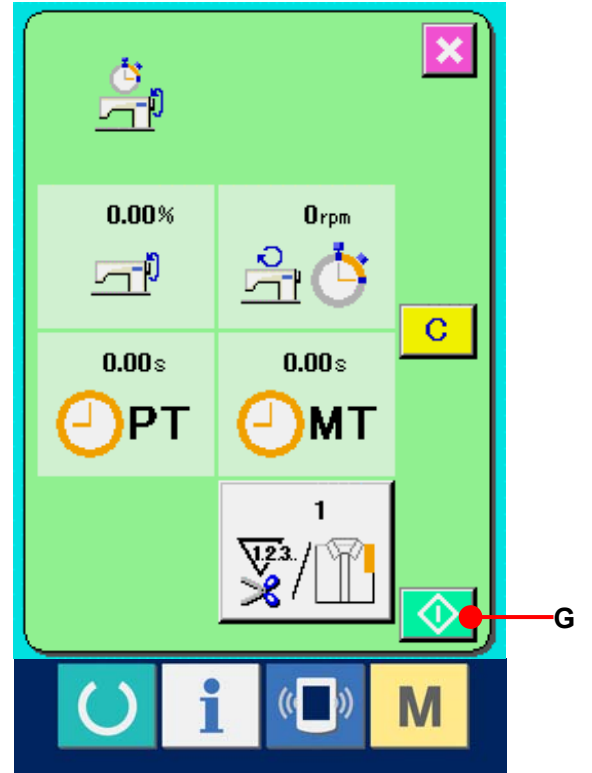
İstediğiniz değeri ON rakam tuşunu kullanarak ya da +/- düğmeleriyle girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER  (F) düğmesine basın.

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





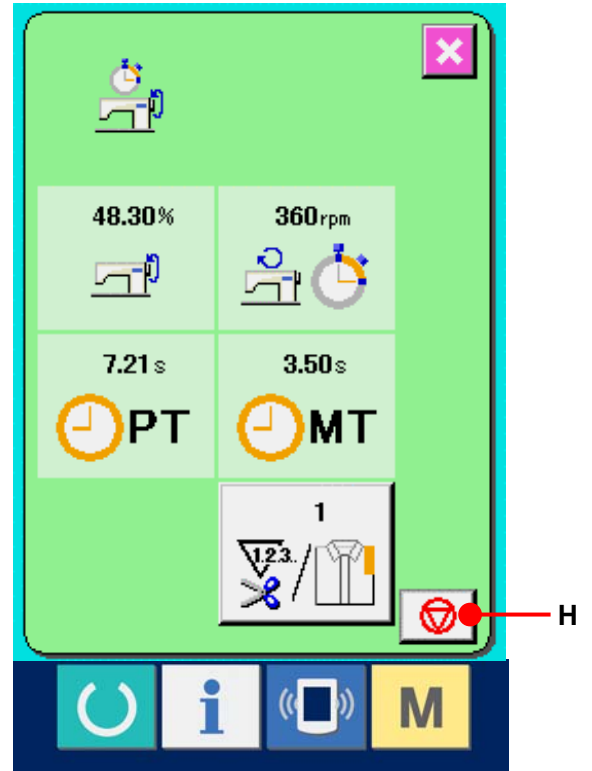
④ **Ölçümü başlatın.**

BAŞLAT düğmesine  (G) basınca her verinin ölçülmesine başlanır.



⑤ **Sayma işlemini durdurun.**

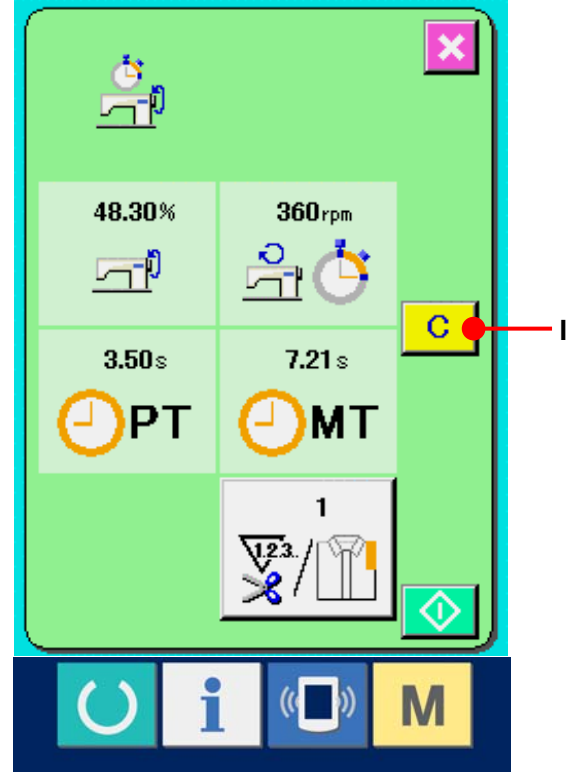
[118. sayfada 27-6 Çalışma ölçüm bilgilerini izleme](#) bölümünde ① ve ② adımları uyarınca çalışma ölçümü ekran görünümüne geçin. Ölçüm devam ederken DUR düğmesi  (H) görülür. DUR düğmesine  (H) basılınca ölçüm durur. Durduktan sonra, DUR düğmesinin olduğu yerde BAŞLAT düğmesi görülür. Ölçüme devam etmek için tekrar BAŞLAT düğmesine basın. Ölçülen değer, TEMİZLE düğmesine basılana kadar temizlenmez.



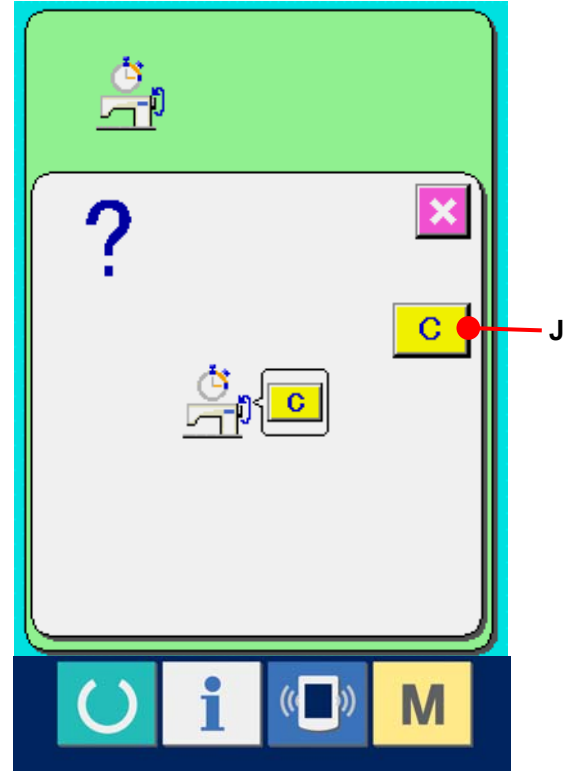
⑥ **Sayılan değeri temizleyin.**

Sayılan değeri temizlerken, sayımı durdurun ve TEMİZLE düğmesine **C** (I) basın. (Not: TEMİZLE düğmesi sadece durma halinde görülür.)

TEMİZLE düğmesine basıldığı zaman, temizleme işlemi için onay ekranı görünümüne geçilir.

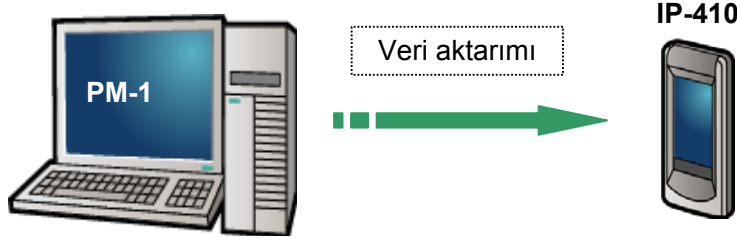


Temizleme işlemi için onay ekranı görünümündeyken TEMİZLE düğmesine **C** (J) basıldığı zaman, sayılan değer temizlenir.



28. DENEME DİKİŞİ FONKSİYONU

PM-1 (dikiş verileri oluşturma ve düzenleme yazılımı) ile oluşturulan verilerle, kişisel bilgisayar ve dikiş makinesi arasında çevrim içi bağlantıyla deneme dikişi yapılabilir



Kişisel bilgisayarı IP-410'a bağlayın ve PM-1 ile veri oluşturduktan sonra dikiş makinesine verileri aktarın. IP-410 veri girişi ekran görünümündeyken, deneme dikişi ekran görünümüne otomatik olarak geçilir. PM-1 çalıştırma prosedürü için PM-1 YARDIM ve benzeri bölümlere bakınız.

28-1 Deneme dikişinin yapılması

① PM-1'den deneme dikişi verilerini alın.

Deneme dikiş verileri (vektör formatındaki veriler) PM-1'den aktarıldığı zaman sağ taraftaki ekran görünümüne geçilir ve aktarılan verilerden iğne giriş diyagramı ekran görünümünün ortasında yer alır. İğne giriş diyagramının görünüm rengi, iplik gerginlik değerinden farklıdır.

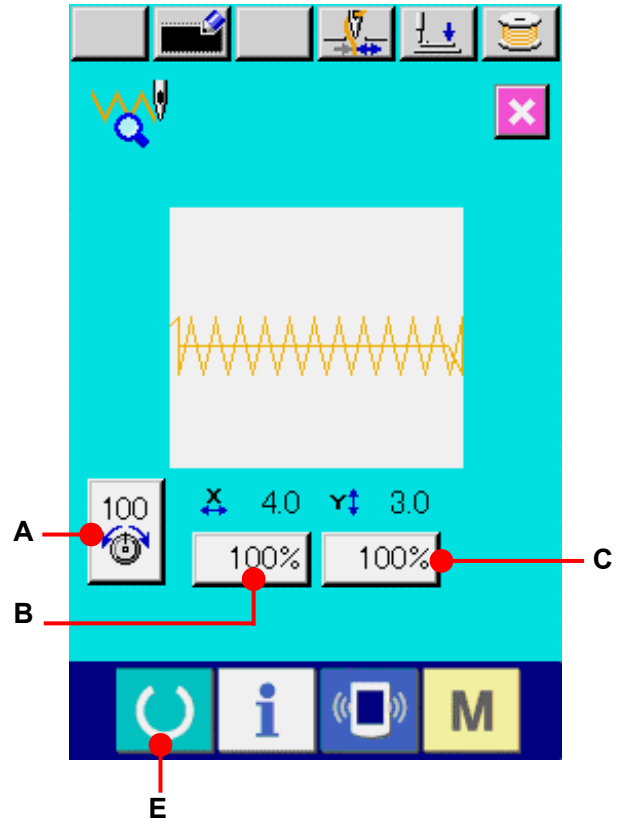
② Vektör parametresini düzenleyin.

PM-1'den aktarılan vektör formatındaki verilerde, aşağıdaki üç öge düzenlenebilir.

A : İplik gerginliği

B : X skala oranı ya da X gerçek büyüklük değeri


C : Y skala oranı ya da Y gerçek büyüklük değeri

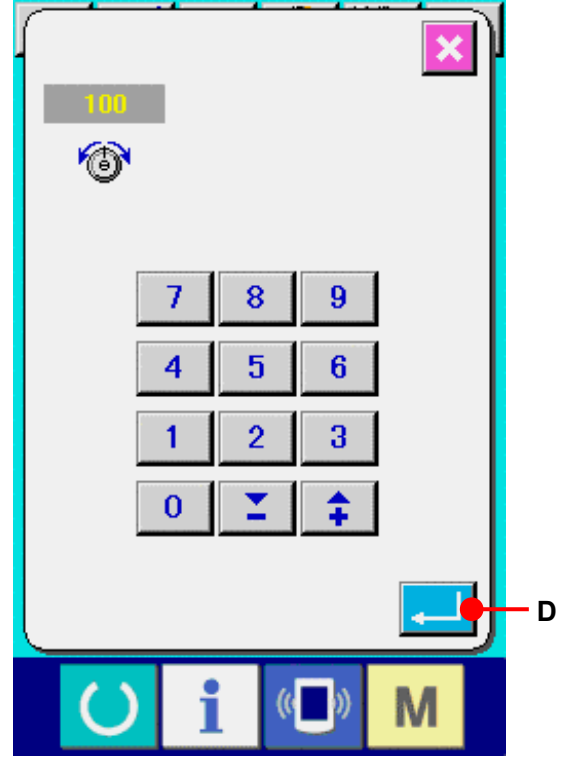


* Skala oranını ya da gerçek büyüklük değerini girmek için, U64 bellek düğmesiyle düzenleme yapılabilir.


→ [68. sayfada 23. BELLEK DÜĞMESİ VERİLERİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ](#) bölümüne bakınız.

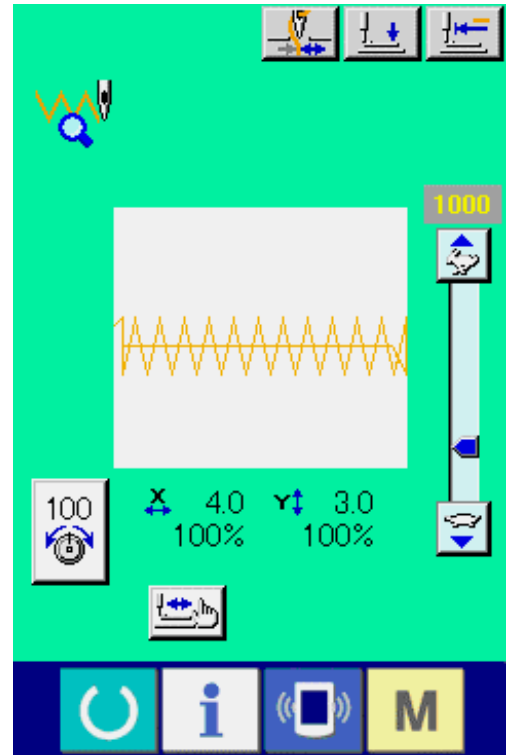
③ Veriyi değiştirin.

Düğmeler arasında, değiştirmek istediğiniz öğenin düğmesine (A'dan C'ye kadar) basılınca on tuş görölür. İstediğiniz değeri girin. Giriş yaptıktan sonra ENTER düğmesine  (D) basın.




④ Deneme dikişi dakin.


Önceki sayfada HAZIR tuşuna  (E) basılınca, deneme dikişi ekran görünümüne geçilir. Bu koşullarda deneme dikişi dikilebilir.

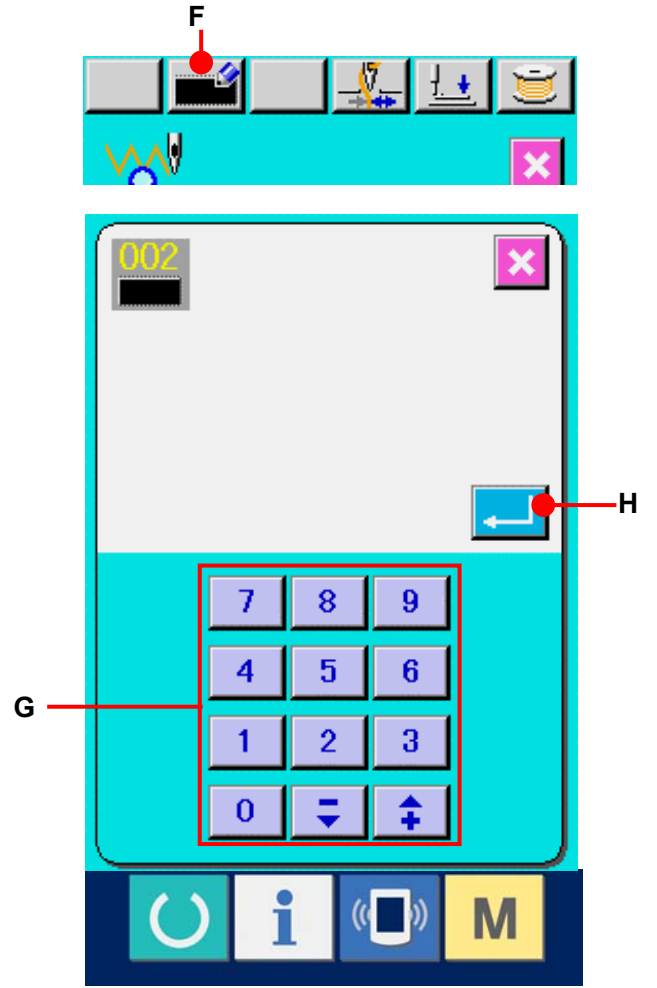


⑤ **Verileri kullanıcıya özel dikiş çeşidine kaydedin.**

Deneme dikişi verilerini dikiş makinesine kaydederken, KAYDET düğmesine  (F) basınca kayıt ekran görünümüne geçilir. On tuşu (G) kullanarak, kaydetmek istediğiniz kullanıcıya özel dikiş çeşidi numarasını girin.

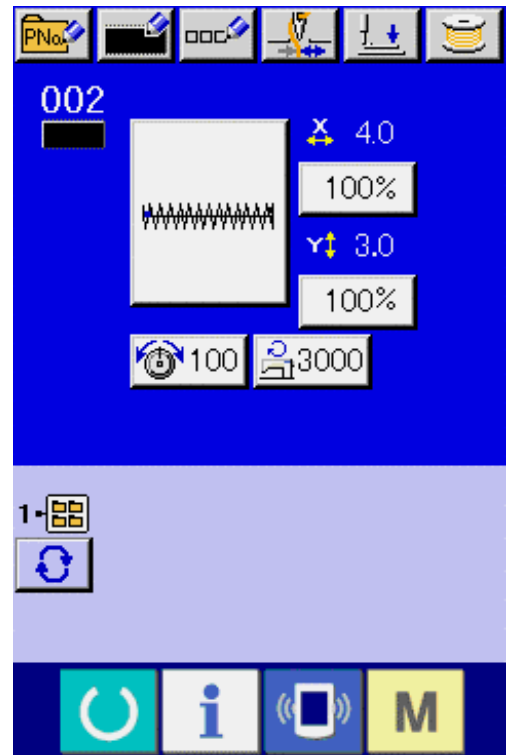
⑥ **Veri kaydına onay verin.**

ENTER düğmesine  (H) basılınca, kayıt ekran görünümü kapanır ve kayıt işlemi tamamlanır.



⑦ **Veri giriş ekranına geçin.**

Kayıt yapıldıktan sonra otomatik olarak veri giriş ekranı görünümüne geçilir.



29. İPLİK GERGINLİK DEĞERİNİN RENKLERLE GÖSTERİLMESİ, RENK LİSTESİ


İğne giriş diyagramının rengi, iğne giriş noktasında ayarlanan iplik gerginlik değerine göre değişir. Renkler, aşağıdaki gibi iplik gerginliğine göre dir.

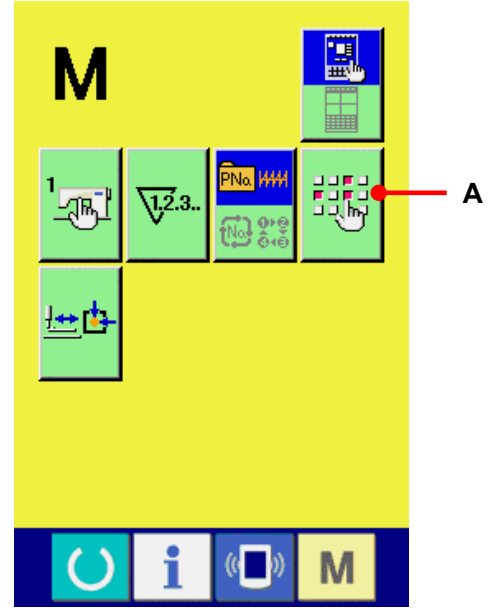
İplik gerginlik değeri	Ekran rengi
0 ile 20 arasında	 : Gri
21 ile 40 arasında	 : Eflatun
41 ile 60 arasında	 : Mavi
61 ile 80 arasında	 : Açık mavi
81 ile 100 arasında	 : Yeşil
101 ile 120 arasında	 : Açık yeşil
121 ile 140 arasında	 : Turuncu
141 ile 160 arasında	 : Kırmızı
161 ile 180 arasında	 : Pembe
181 ile 200 arasında	 : Siyah

30. DİKİŞ ÇEŞİDİ VERİLERİNİ ÇAĞIRMA ONAY/RED AYARLARI




Yanlışlıkla hatalı dikiş çeşidini çağırma, gereksiz dikiş çeşidini çağırılmayı imkansız kılarak önlenir. Ayrıca gerekli dikiş çeşidini çağırıp kullanmak mümkündür.


① Standart dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne geçin.


M düğmesine basıldığı zaman, STANDART DİKİŞ ÇEŞİDİ SEÇME düğmesi  (A) görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman standart dikiş çeşidi seçimi ekran görünümüne geçilir.

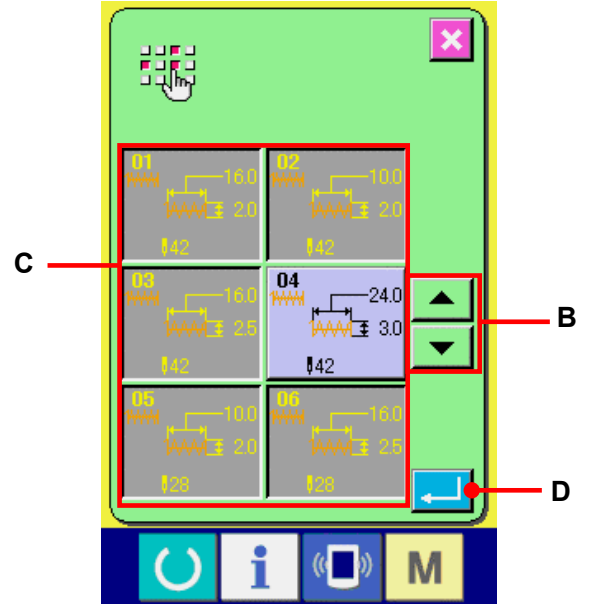


② Çağırma onay/red ayarları


Kayıtlı olan standart dikiş çeşitleri, standart dikiş çeşidi seçme ekran görünümünde izlenir. YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine   (B) basıldığı zaman sayfa değişir. STANDART DİKİŞ ÇEŞİDİ düğmesine  (C) her basıldığında, normal durum ve ters durum arasında geçiş yapılır. Normal durumda okumaya onay verilmez, ters durumda ise onay verilir. Ancak önceden kullanılmış olan standart dikiş çeşidi için, ters durumdan normal duruma geçiş mümkün değildir.

 : Okumaya onay verilmedi
(normal durum)

 : Okumaya onay verildi (ters durum)




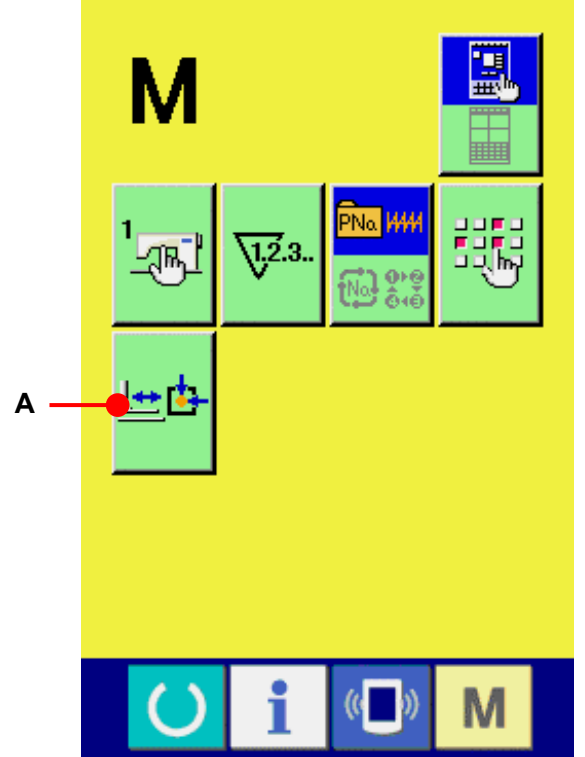
③ Çağırma için onay/red kabulü

ENTER düğmesine  (D) basılınca, onay/red ayarları belirlenmiş olur.


31. BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASININ AYARLANMASI

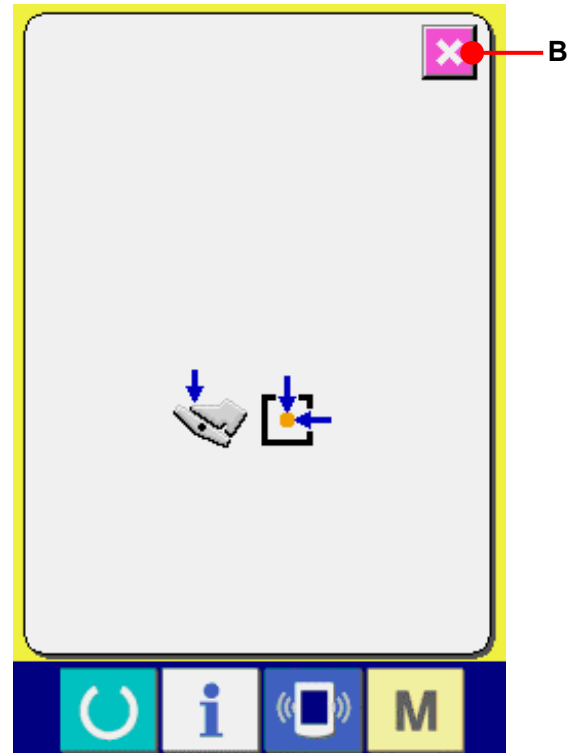
- ① Baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçin.

M düğmesine basıldığı zaman BASKI AYAĞI BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI düğmesi  (A) görülür. Bu düğmeye basıldığı zaman baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümüne geçilir.



- ② Baskı ayağı başlangıç noktasını ayarlayın.


Çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına dönün. İPTAL düğmesine  (B) basıldığı zaman, baskı ayağı başlangıç noktası ayarı ekran görünümü kapanır ve mod ekran görünümüne geçilir.



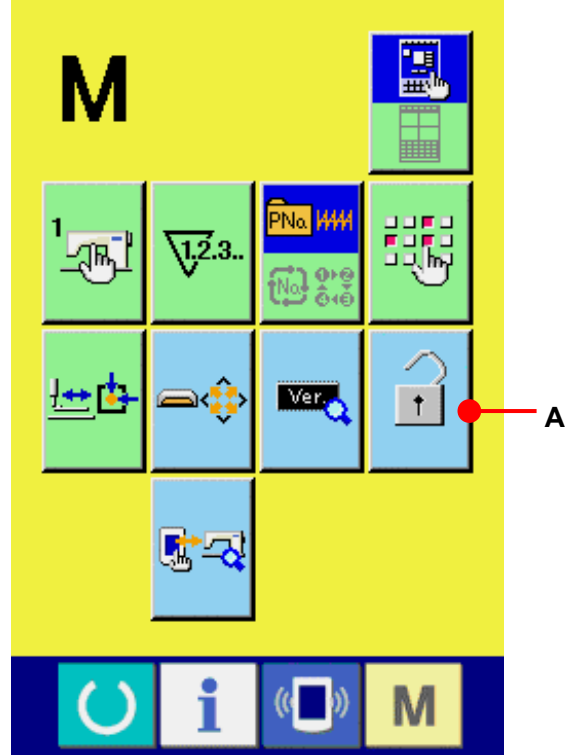
32. TUŞ KİLİDİNİN UYGULANMASI

① Tuş kilidi ekran görünümüne geçin.


M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, TUŞ KİLİDİ düğmesi (A) ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, tuş kilidi ayarı ekran görünümüne geçilir. Mevcut ayar durumu tuş kilidi düğmesinde görülür.

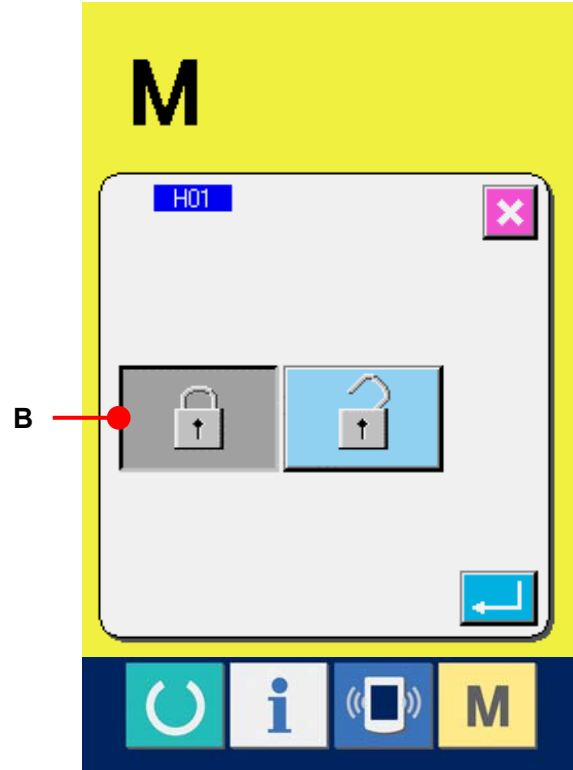
 : Tuş kilidinin olmadığı durum

 : Tuş kilidinin olduğu durum



② Tuş kilidi durumunu seçip onay verin.

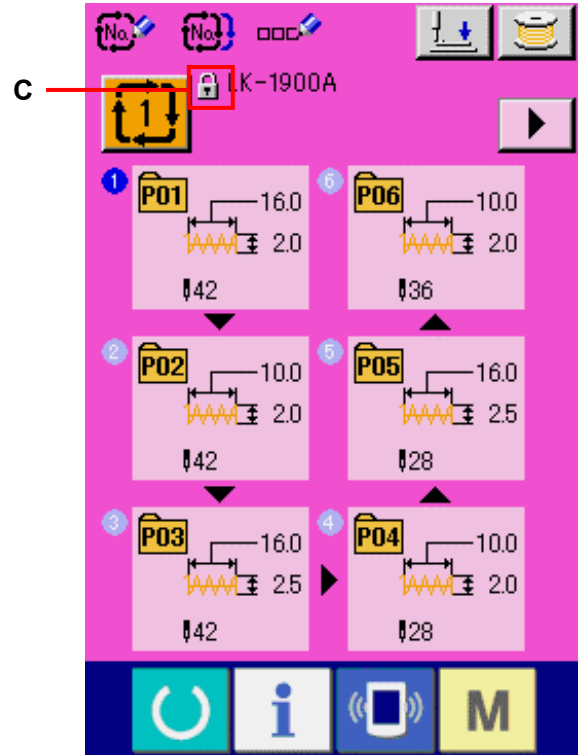
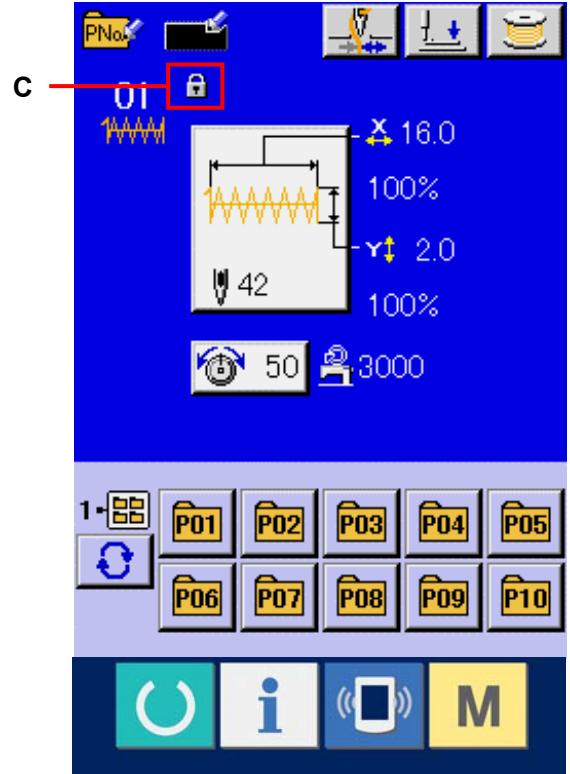
Tuş kilidi ayarı ekran görünümünde TUŞ KİLİDİ DURUMU düğmesini (B) seçin ve düğmeye  basın. Ardından tuş kilidi ayar ekranı kapanır ve tuş kilidi istenen konuma ayarlanmış olur.



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

Mod ekran görünümünü kapatılıp veri giriş ekranı görünümüne geçildiğinde, dikeş çeşidi numarası ekran görünümünün sağ tarafında tuş kilidi durumunu gösteren bir sembol resmi (C) görünür.

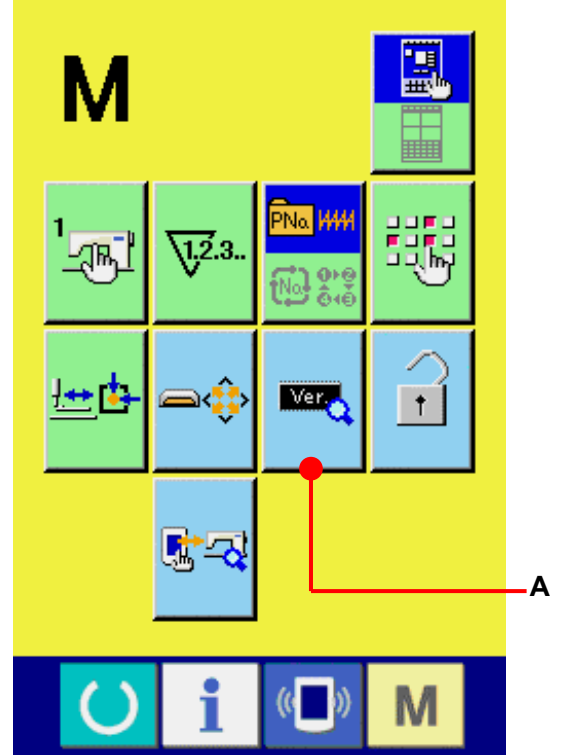
Ayrıca, sadece tuş kilidi halinde bile kullanılabilir olan düğmeler görülür.



33. SÜRÜM BİLGİLERİNİN İZLENMESİ

① Sürüm ekran görünümüne geçin.

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, SÜRÜM BİLGİSİ düğmesi (A) ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.



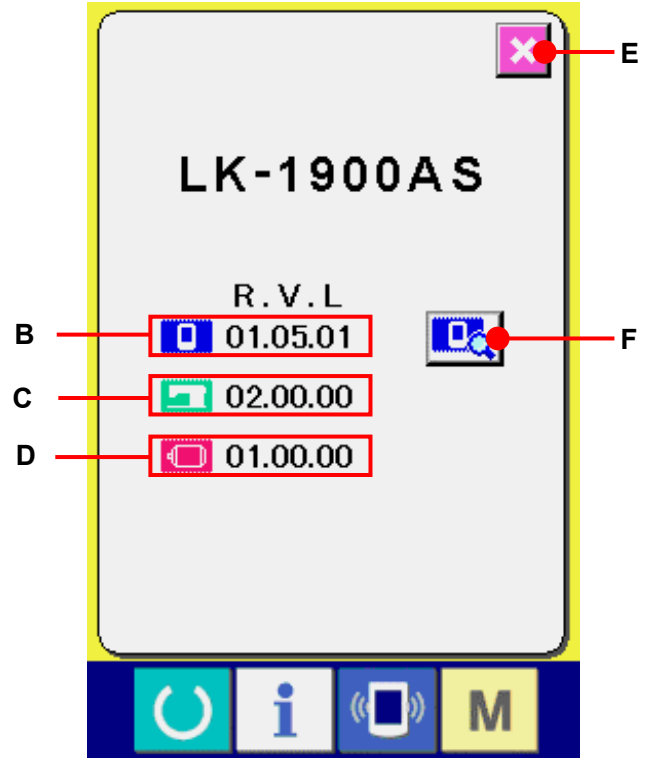
Kullandığınız dikiş makinesinin sürüm bilgileri sürüm bilgileri ekran görünümünde gösterilir ve bu bilgileri kontrol etmek mümkündür.

B : Panel programı sürüm bilgileri

C : Ana program sürüm bilgileri

D : Ana mil programı sürüm bilgileri

İPTAL düğmesine (E) basıldığı zaman sürüm bilgileri ekran görünümü kapanır ve mod ekran görünümüne geçilir.



② **Ayrıntılar ekranı görünümüne geçin.**

AYRINTILAR EKLAN GÖRÜNÜMÜ düğmesine





(F) basıldığı zaman, panel programının ayrıntılar ekran görünümüne geçilir.

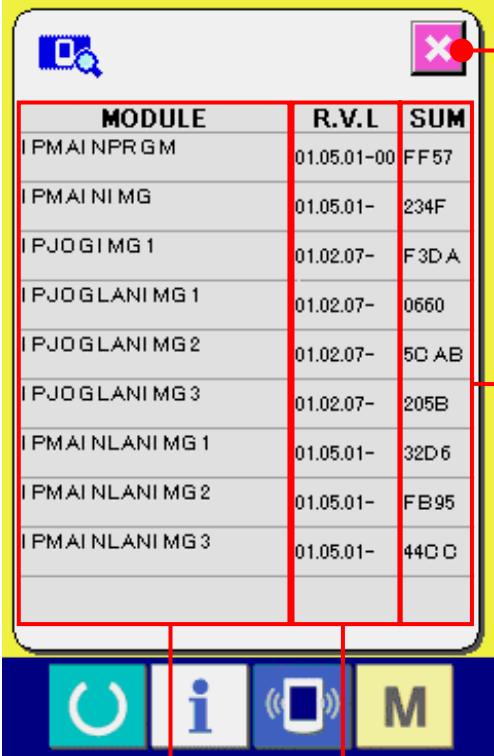
G : Modül adı

H : RVL

I : Toplamı kontrol et

İPTAL düğmesine  (J) basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve sürüm bilgileri ekran görünümüne geçilir.

 tuşuna basıldığı zaman ayrıntılar ekran görünümü kapanır ve seçilen veri girişi ekran görünümüne geçilir.




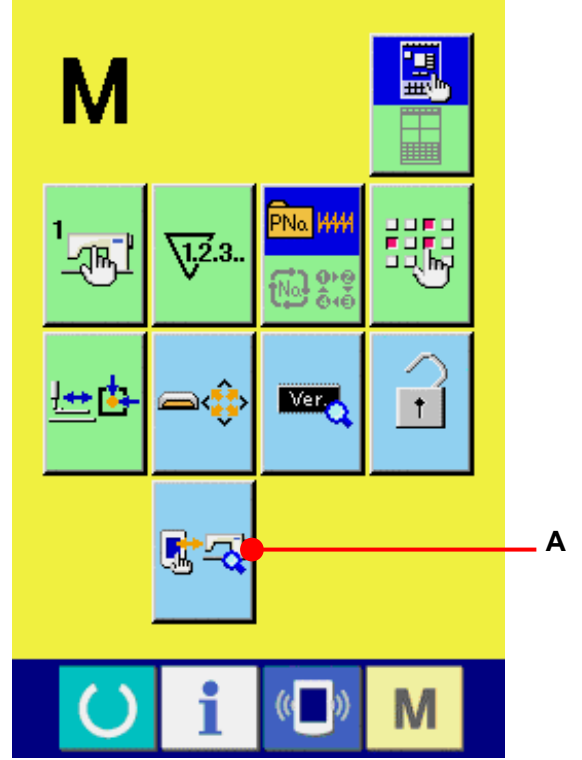
MODULE	R.V.L	SUM
IPMAI NPRGM	01.05.01-00	FF57
IPMAI NI MG	01.05.01-	234F
IPJOGI MG 1	01.02.07-	F3DA
IPJOGLANI MG 1	01.02.07-	0660
IPJOGLANI MG 2	01.02.07-	5C AB
IPJOGLANI MG 3	01.02.07-	205B
IPMAI NLANI MG 1	01.05.01-	32D6
IPMAI NLANI MG 2	01.05.01-	FB95
IPMAI NLANI MG 3	01.05.01-	44C C

G H

34. KONTROL PROGRAMININ KULLANILMASI

34-1 Kontrol programı ekran görünümüne geçilmesi

M tuşuna üç saniye süreyle basıldığı zaman, KONTROL PROGRAMI düğmesi  (A) ekranda izlenir. Bu düğmeye basıldığı zaman kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



Kontrol programında aşağıdaki 8 öge vardır.

I01 Dokunmatik panel telafi ekran görünümü
→ [134. sayfada 34-2 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi](#) bölümüne bakınız.

I02 LCD kontrolü
→ [137. sayfada 34-3 LCD kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.

I03 Sensör kontrolü
→ [138. sayfada 34-4 Sensör kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.

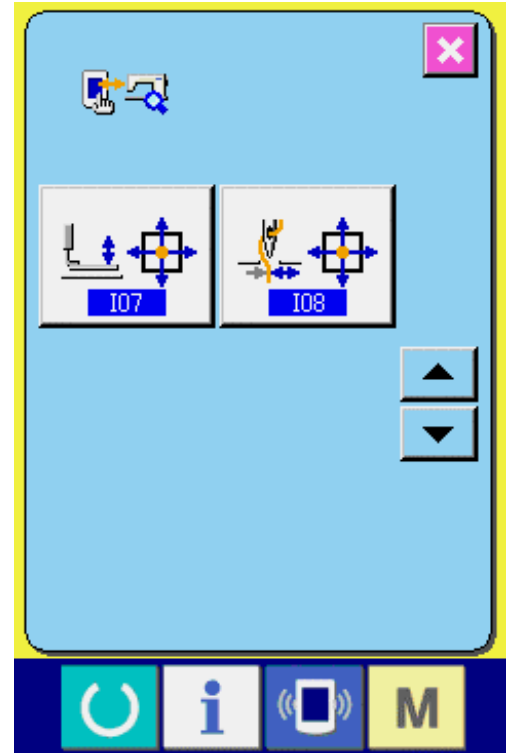
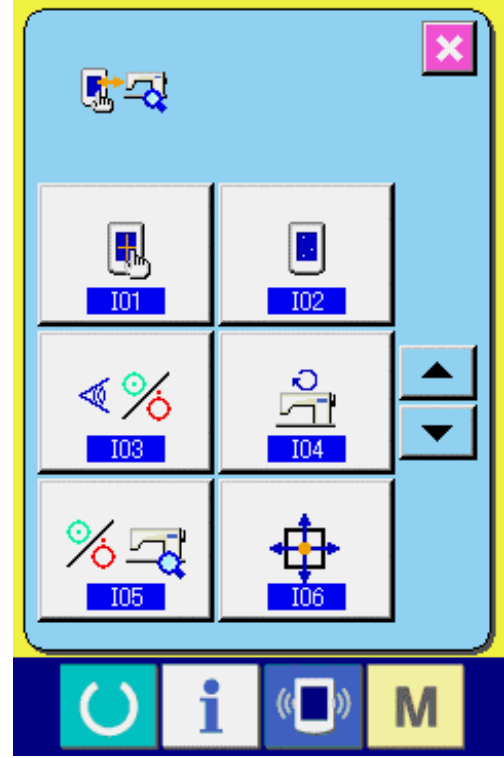
I04 Makine hızı
→ [140. sayfada 34-5 Ana motorun devir sayısı kontrolü](#) bölümüne bakınız.

I05 Çıkış kontrolü
→ [141. sayfada 34-6 Çıkış kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.

I06 X/Y başlangıç noktalarının ayarlanması
→ [142. sayfada 34-7 X/Y motoru/başlangıç sensörleri kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.


I07 Baskı ayağı ve iplik kesicinin ayarlanması
→ [143. sayfada 34-8 Baskı ayağı/iplik kesici motoru/başlangıç sensörü kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.

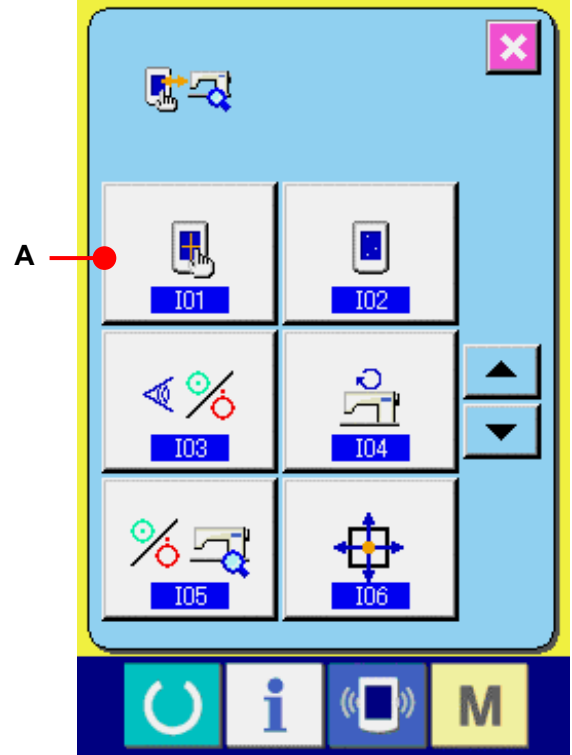
I08 İplik tutucusu ayarı
→ [144. sayfada 34-9 İplik tutucu motoru/başlangıç sensörü kontrolünün yapılması](#) bölümüne bakınız.





34-2 Dokunmatik panel telafisinin gerçekleştirilmesi

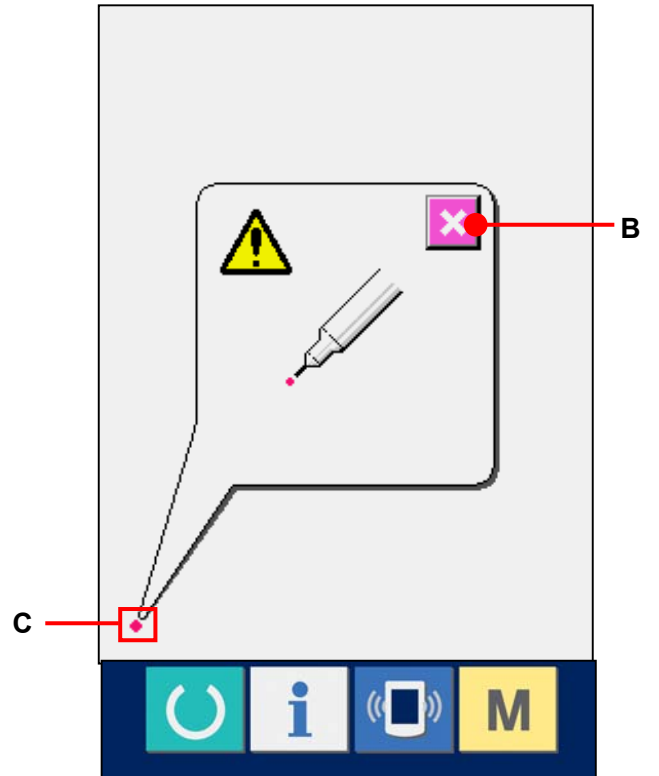
① Dokunmatik panel telafi ekranına geçin.

Kontrol programı ekran görünümünde DOKUNMATİK PANEL TELAFİ düğmesine  (A) basıldığı zaman dokunmatik panel telafi ekran görünümüne geçilir.





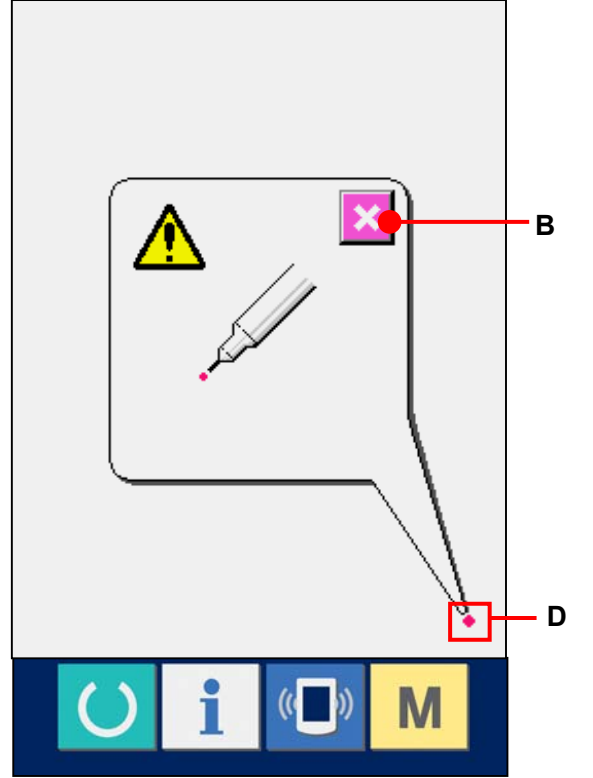
② Sol alt kısma basın.

Ekranın sol alt tarafındaki kırmızı daireye  (C) basın. Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine  (B) basın.





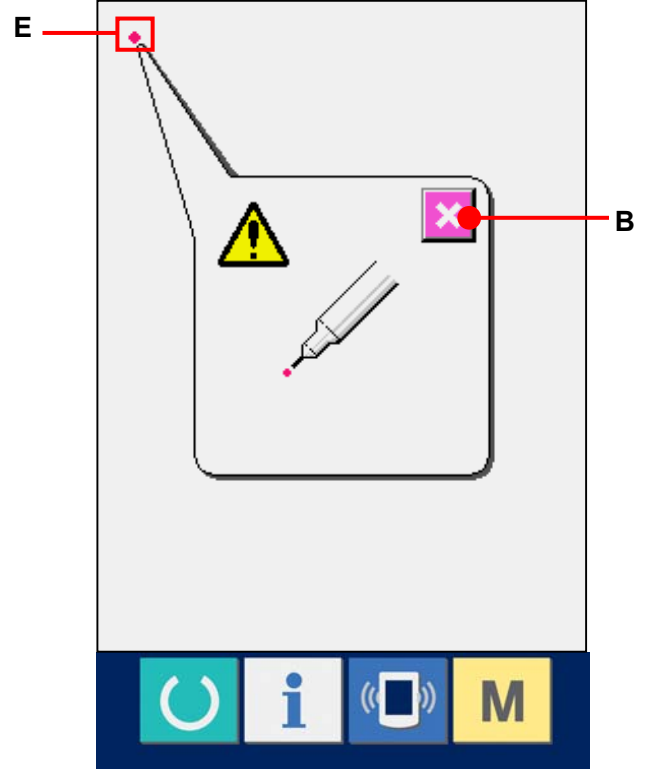
③ **Sağ alt kısma basın.**

Ekranın sağ alt tarafındaki kırmızı daireye  (D) basın. Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine  (B) basın.



④ **Sol üst kısma basın.**

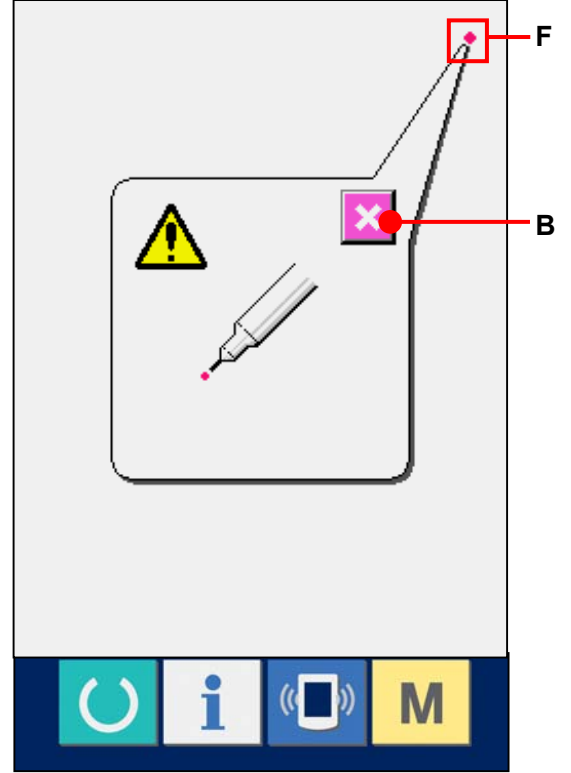
Ekranın sol üst tarafındaki kırmızı daireye  (E) basın.
Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine  (B) basın.



⑤ **Sağ üst kısma basın.**

Ekranın sağ üst tarafındaki kırmızı daireye (F) basın.

Telafi işlemini tamamlarken İPTAL düğmesine (B) basın.



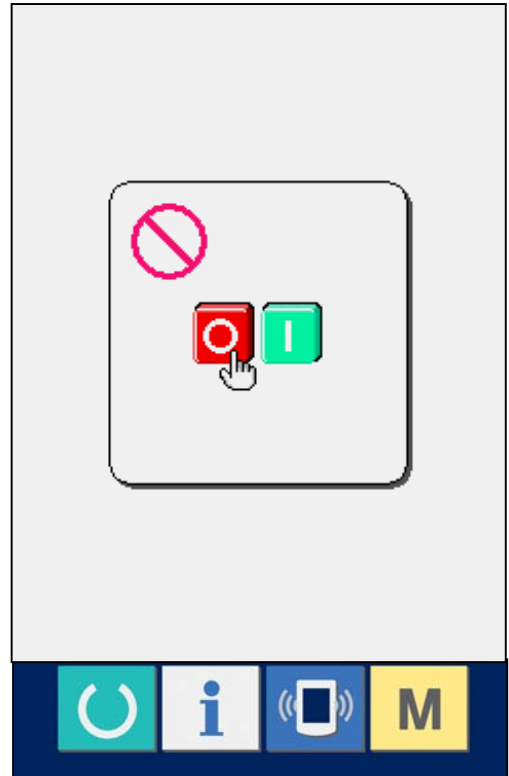
⑥ **Veriyi kaydedin.**

Dört noktaya basıldığı zaman, telafi verileri depolanır ve gücü KAPALI konuma getirmenin engellendiği ekranda görülür.


Bu ekran görünümünü devam ederken gücü KAPALI konuma getirmeyin.

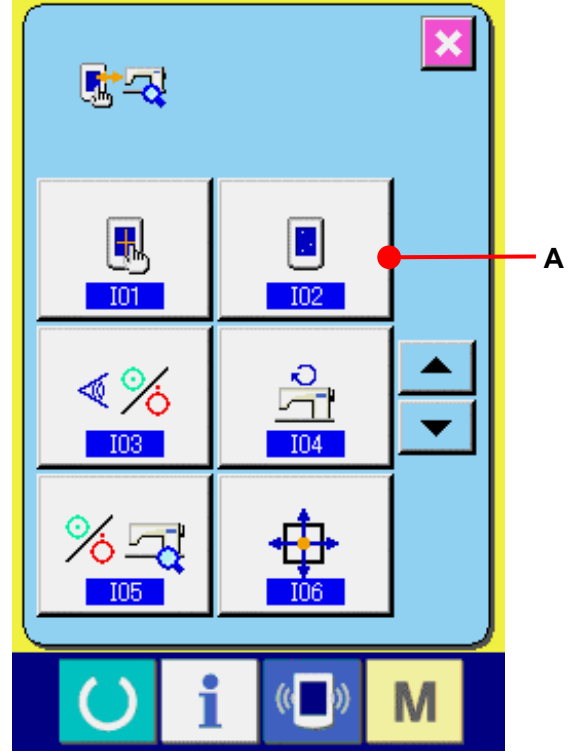
Güç KAPALI konuma getirilirse telafi edilen veriler kaydedilmez.

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

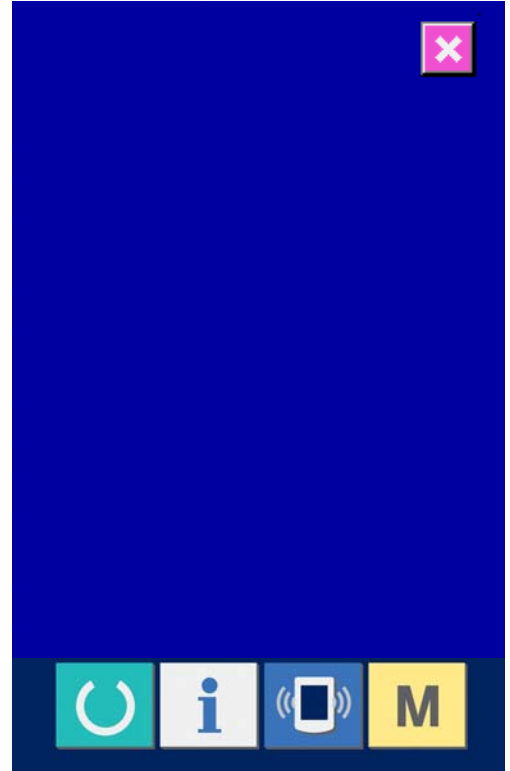


34-3 LCD kontrolünün yapılması

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




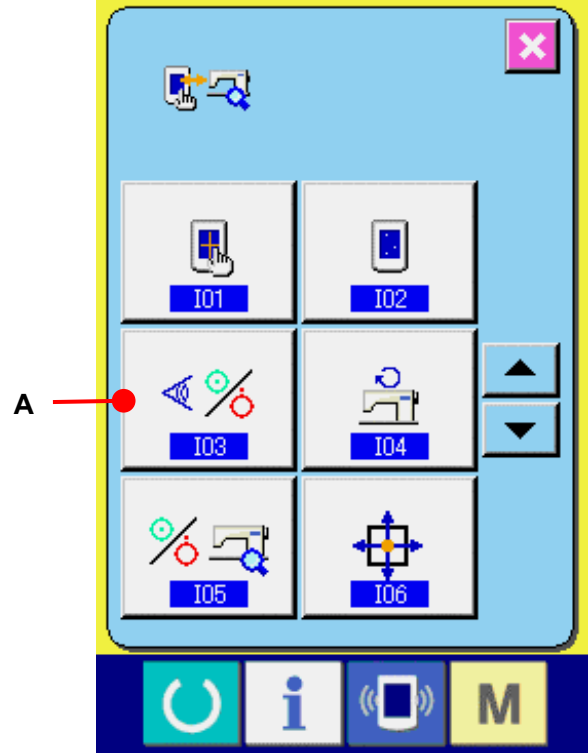
- ② **Herhangi bir LCD noktasının ihmal edilip edilmediğini kontrol edin.**
LCD kontrol ekranında ekran görünümü tek renklidir. LCD kontrolünü yapın.
Kontrol bittikten sonra ekran üzerinde uygun bir yere basın. LCD kontrol ekran görünümü kapanır ve kontrol programı ekran görünümüne geçilir.



34-4 Sensör kontrolünün yapılması

① Sensör kontrolü ekran görünümüne gelin.

Kontrol programı ekran görünümünde SENSÖR KONTROLÜ düğmesine  (A) basıldığı zaman sensör kontrolü ekran görünümüne geçilir.



② Sensör kontrolünün yapılması.

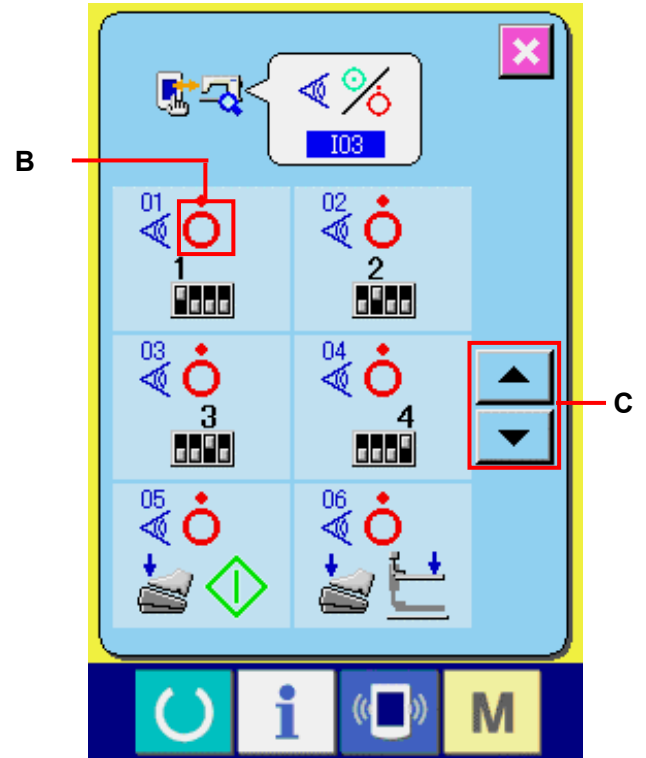
Çeşitli sensörlerin giriş durumları, sensör kontrol ekran görünümünde kontrol edilebilir. Her sensörün giriş durumu (B) olarak ekranda görülür. AÇIK/KAPALI hali aşağıdaki gibi ekranda belirtilir.



















YUKARI/AŞAĞI KAYDIRMA düğmesine



(C) basın ve onay vermek istediğiniz sensör bilgisini ekrana getirin.




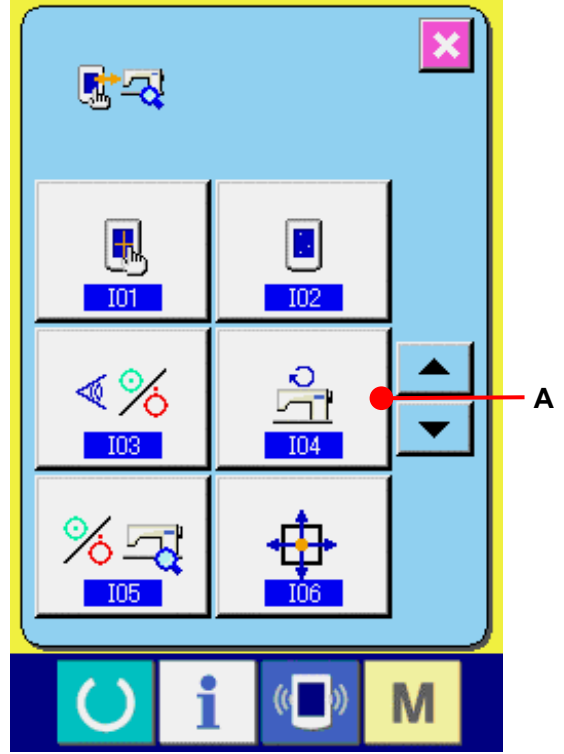
16 sensör çeşidi aşağıda görülmektedir.

Numara	Sembol resmi	Sensör tanımı
01		DIPSW2-1
02		DIPSW2-2
03		DIPSW2-3
04		DIPSW2-4
05		Opsiyonel çalışma SW
06		Opsiyonel baskı ayağı SW
07		Opsiyonel baskı ayağı 2 SW
08		Pedal SW (Pedal giriş değeri izlenir.)
09		İğne üst ölü noktası (5 ile 30 arası °)
10		İğne alt ölü noktası (185 ile 215 arası °)
11		İğne aşağı konumu (80 ile 123 arası °)
12		İğne YUKARI konumu (40 ile 62 arası °)
13		TG (45 kez/devir)
14		Besleme referansı (125 ile 155 arası °)
15		Ana motor Z fazı (0 ile 180 arası °)
16		Kafa devirme SW



34-5 Ana motorun devir sayısı kontrolü



① **Ana motor devir sayısı kontrol ekran görünümüne geçin.**


Kontrol programı ekran görünümünde ANA MOTOR DEVİR SAYISI KONTROLÜ düğmesine  (A) basıldığı zaman, ana motor devir sayısı kontrolü ekran görünümüne geçilir.

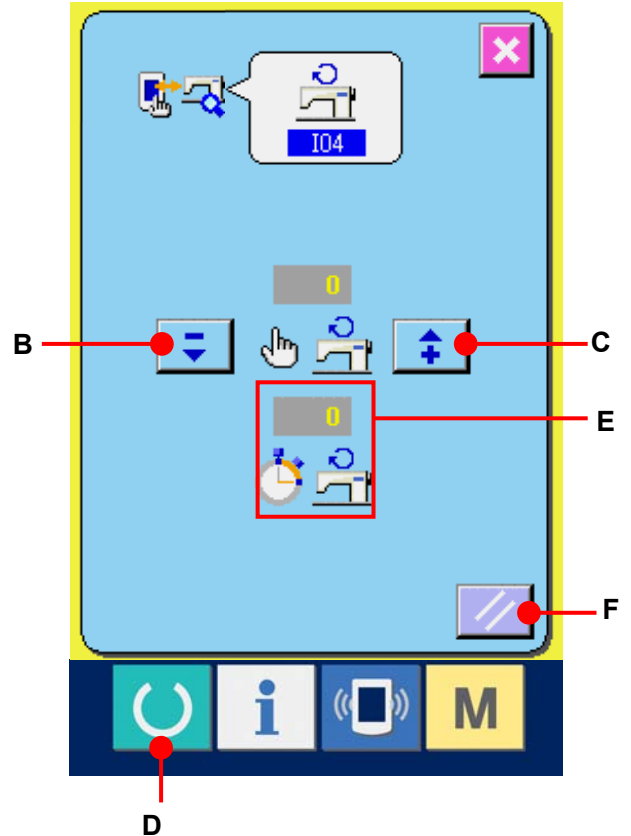


② **Ana motoru döndürün ve gözlemlenen değeri kontrol edin.**

Devir sayısı +/- düğmeleriyle   (B ve C) ayarlanabilir.


HAZIR tuşuna  (D) basıldığı zaman, dikiş makinesi daha önce belirlenen devir sayısı ile döndürülebilir. Bu durumda, gözlemlenen devir sayısı  (E) kısmında izlenir.

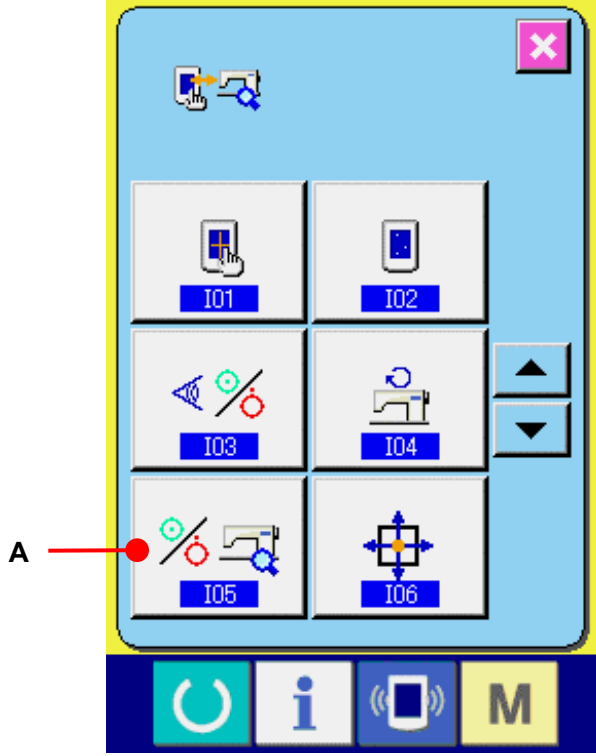
SIFIRLA düğmesine  (F) basıldığı zaman dikiş makinesi durur.




34-6 Çıkış kontrolünün yapılması

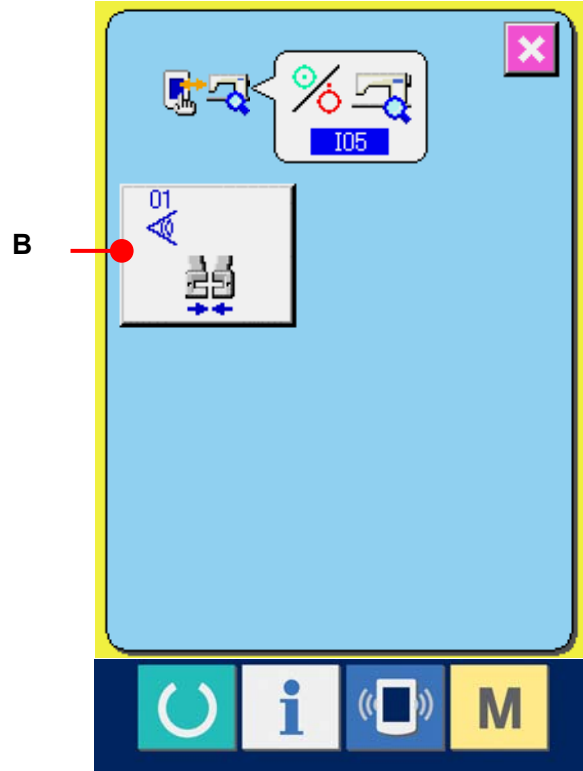
① Çıkış kontrolü ekran görünümüne gelin.

Kontrol programı ekran görünümünde ÇIKIŞ KONTROLÜ düğmesine  (A) basıldığı zaman çıkış kontrolü ekran görünümüne geçilir.




② Çıkış kontrolü yapın.

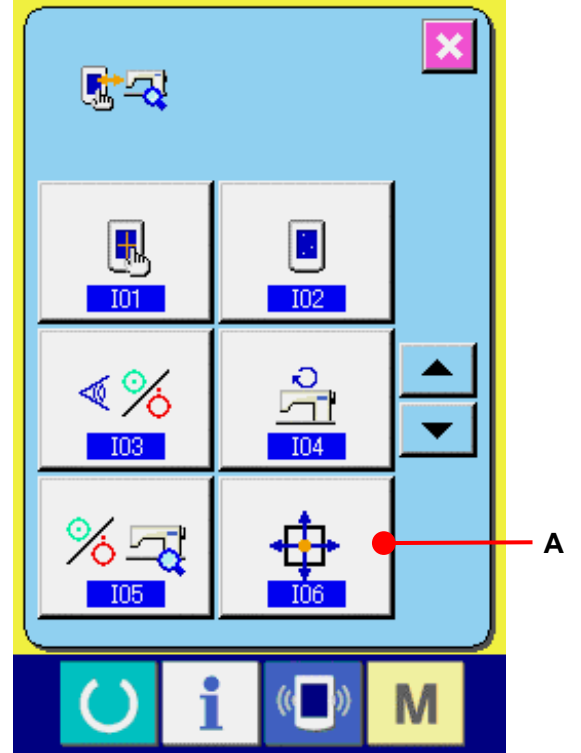
LK-1901A kumaş açık mıknatısında çıkış kontrolü yapın.
ÇIKIŞ KONTROLÜ düğmesine  (B) basın. Bu düğme basılı tutulurken, kumaş açık mıknatısı AÇIK çıkışı verilir.




34-7 X/Y motor/başlangıç sensörleri kontrolünün yapılması

① X/Y motorlar/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne gelin.

Kontrol programı ekran görünümünde X/Y MOTORLAR/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRLERİ KONTROL düğmesine  (A) basıldığı zaman X/Y motorlar/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne geçilir.

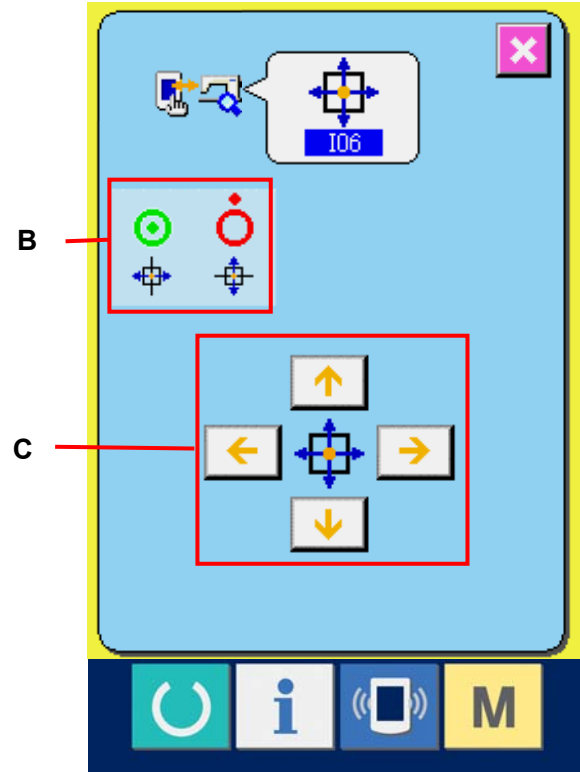


② X/Y motorlar/başlangıç sensörleri kontrolü yapın.

Sensörün AÇIK/KAPALI durumu, X/Y başlangıç noktası sensörlerinin durumuna bağlı olarak B kısmında gösterilir. OK İŞARETİ düğmelerine  (C) basınca, X/Y motorları her defasında +/- yönde 0,1 mm sürülür.

(Dikkat) Seçilmemiş olan motorlar da yaya dahil edilecek şekilde sürülür.

Çalıştırma düğmesiyle, her iki mildeki X/Y motorlarını başlangıç noktasına döndürün.



34-8 Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç sensörü kontrolü

① **Baskı ayağı/iplik kesici motor/başlangıç noktası sensörleri kontrol ekran görünümüne gelin.**

Kontrol programı ekran görünümünde BASKI AYAĞI/İPLİK KESİCİ MOTORU/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRÜ KONTROL düğmesine (A) basıldığı zaman baskı ayağı/iplik kesici/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne geçilir.

② **Baskı ayağı/iplik kesici/başlangıç noktası sensörü kontrolü yapın.**

Çalıştırma düğmesiyle, baskı ayağı/iplik kesici motorlarını başlangıç noktasına döndürün. İplik kesici sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, iplik kesici sensörün durumuna bağlı olarak (B) kısmında gösterilir.

Baskı ayağı başlangıç noktası sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, baskı ayağı başlangıç noktası sensörünün durumuna bağlı olarak (C) kısmında gösterilir.

Baskı ayağı/iplik kesici motoru, - ve + düğmeleriyle (D ve E) her defasında bir darbeyle sürülür.

Ayrıca NORMAL KONUMDA HAREKET düğmesine (F) basıldığı zaman, baskı ayağı/iplik kesici motor aşağıdaki normal konuma sürülürken, sembol resmi gri renkte konum gösterir.

G : Baskı ayağı YUKARI konumda

H : Baskı ayağı AŞAĞI konumda (Pedal çalışması sırasında AŞAĞI konumda)

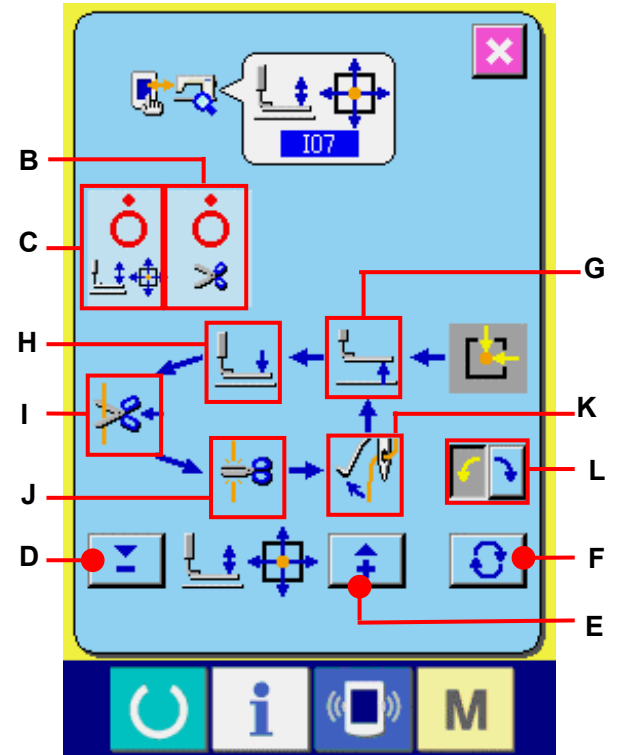
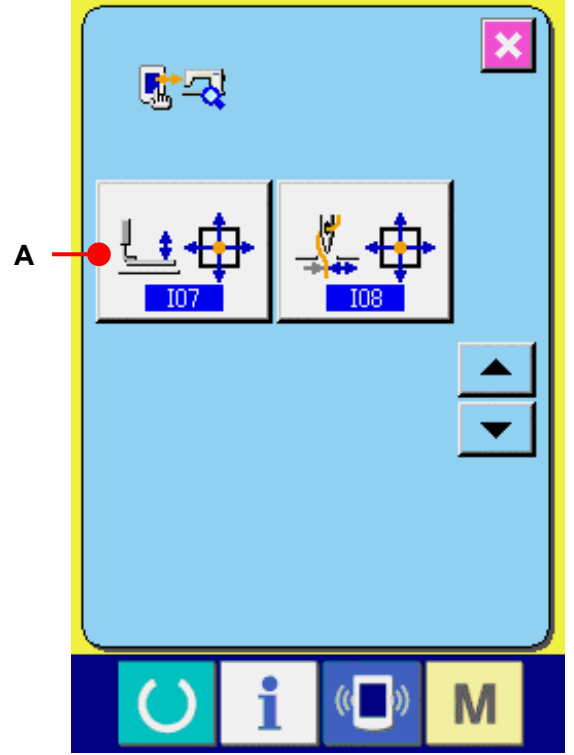
I : İplik kesici konumu

J : Baskı ayağı AŞAĞI konumda (İplik kesmeden sonra AŞAĞI konumda)

K : Tokatlayıcı süpürme konumu


GERİYE DOĞRU DÖNÜŞ düğmesine (L) basıldığı zaman, motor ters yönde döner.

(Dikkat) Yukarıda belirtilen konumlar, baskı ayağı/iplik kesici motorlarını çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına döndürdükten sonra geçerli olur.



34-9 İplik tutucu motoru/başlangıç sensörü kontrolü

① **İplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne gelin.**




Kontrol programı ekran görünümünde İPLİK TUTUCU MOTORU/BAŞLANGIÇ NOKTASI SENSÖRÜ KONTROL düğmesine  (A) basıldığı zaman iplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrol ekran görünümüne geçer.

② **İplik tutucu motoru/başlangıç noktası sensörü kontrolü yapın.**

Çalıştırma düğmesiyle, iplik tutucu motorunu başlangıç noktasına döndürün.

İplik tutucu sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, iplik tutucu sensörünün durumuna bağlı olarak (B) kısmında gösterilir.

Başlangıç noktası sensörünün AÇIK/KAPALI durumu, iplik tutucu başlangıç noktası sensörünün durumuna bağlı olarak (C) kısmında gösterilir.

İplik tutucu motoru, - ve + düğmeleriyle   (D ve E) her defasında bir darbeye sürülür. Ayrıca NORMAL KONUMDA HAREKET düğmesine  (J) basıldığı zaman, iplik tutucu motor aşağıdaki normal konuma sürülür ve konum belirten sembol resminin rengi değişir.

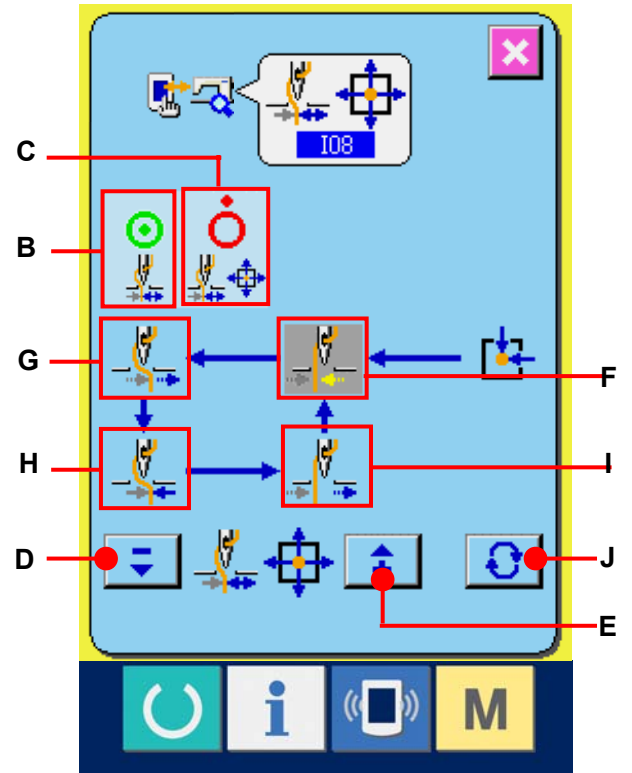
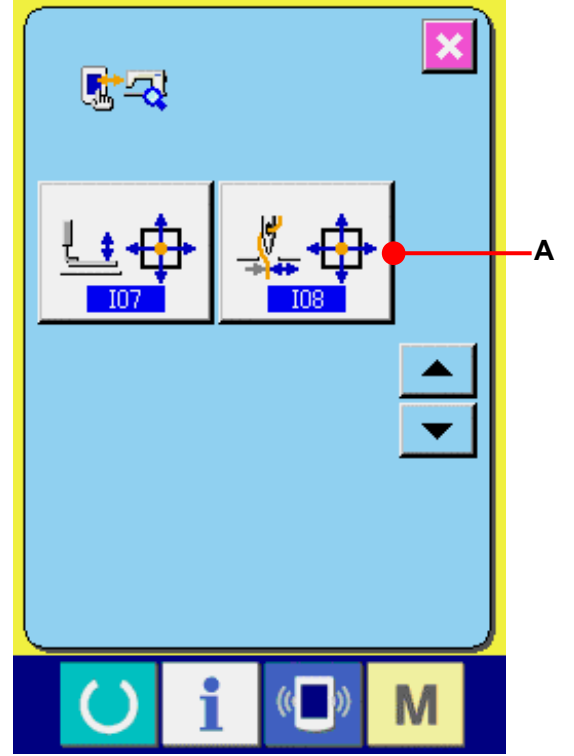
F : Bekleme konumu (ön)

G : İplik bükme konumu

H : İplik tutma konumu

I : Geri çekilmiş konum (arka taraf)

(Dikkat) Yukarıda belirtilen konumlar, iplik tutucu motorunu çalıştırma düğmesiyle başlangıç noktasına döndürdükten sonra geçerli olur.








35. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE İLETİŞİM EKRANI

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

35-1 Yönetilebilir veriler

Bakım personeli seviyesindeyken, iki tür normal veriye ek olarak 5 farklı veri tipi kullanmak mümkündür.

İlgili veri formatları aşağıdaki gibidir.


Veri adı		Uzantı	Veri tanımı
Ayar verisi		Model adı +00XXX.MSW Örnek) LK00001.MSW	1 ve 2 bellek düğmelerindeki veriler
Tüm dikiş makineleri için veriler		Model adı +00XXX.MSP Örnek) LK00001.MSP	Dikiş makinesindeki tüm veriler
Panel program verileri (*)		AP+RVL(6 haneli).HED AP+RVL(6 haneli).PXX AM+RVL(6 haneli).IXX	Program verileri ve panel ekran görünümündeki veriler
Ana program verileri (*)		MA+RVL(6 haneli).PRG	Ana program verileri
Servo program verileri (*)		MT+RVL(6 haneli).PRG	Servo program verileri

× × × : Dosya numarası

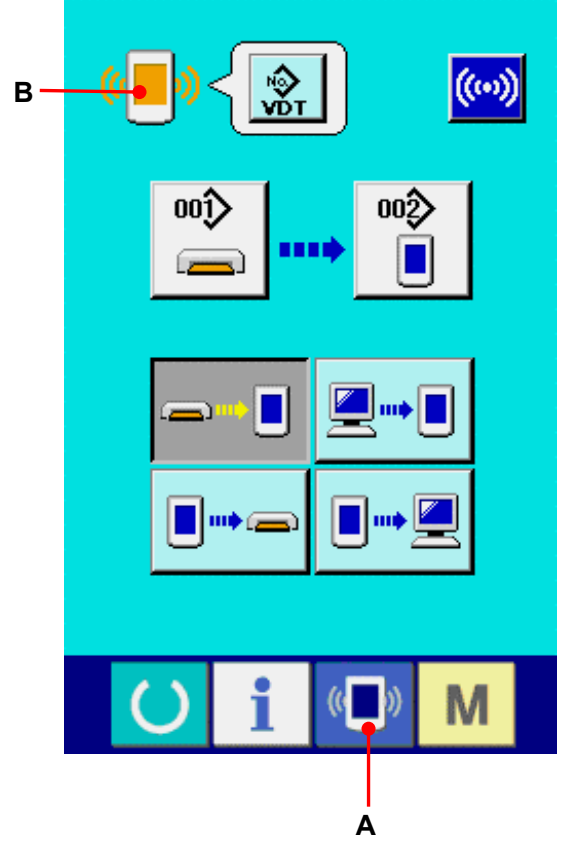
* Panel program verileri, ana program ve servo program verileri için IP-410 Kurulum Kılavuzuna bakınız.

35-2 Bakım personeli seviyesinde ekran görünümüne geçilmesi

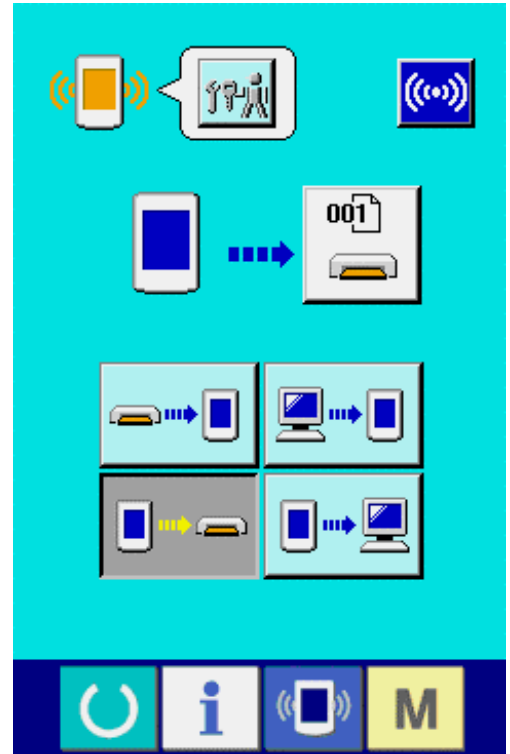
① Bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçin.

 (A) düğmesine üç saniye kadar basılırsa, sol üst taraftaki imgenin rengi turuncu (B) olarak değişir ve bakım personeli seviyesinde iletişim ekranı görünümüne geçilir.

Çalıştırma prosedürü için [99. sayfada 26-4 Verilerin alınması](#) bölümüne bakınız.




* Ayar verileri ya da dikiş makinesinin tüm verileri seçilirse, ekran görünümü sağda gösterildiği gibi olur ve panel tarafındaki numarayı belirlemek şart değildir.

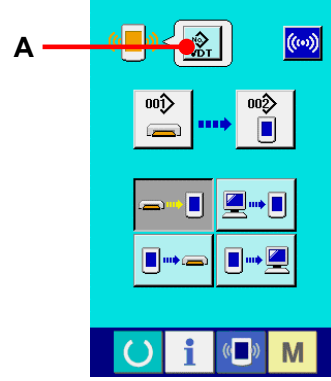


35-3 Programı yeniden yazdırmak




① Veri tipini seçin.

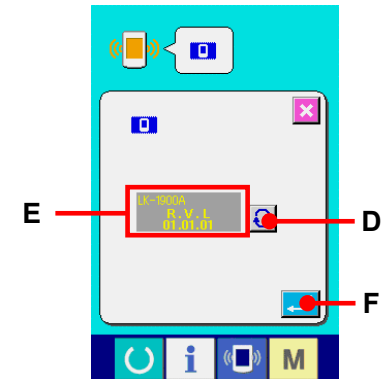
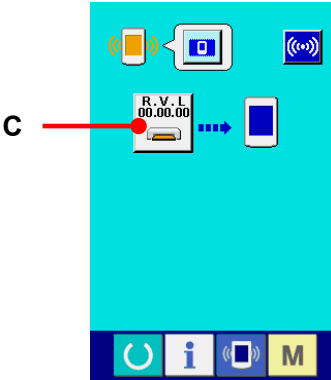
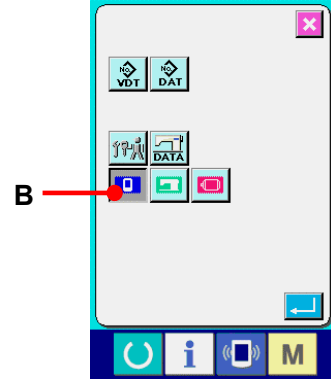
Bakım personeli seviyesindeki iletişim ekranı görünümünde VERİ TİPİ düğmesine  (A) basıldığı zaman, veri seçme ekran görünümüne geçilir.

PANEL PROGRAM VERİLERİNİ  (B) seçin.




② Dosyayı seçin.

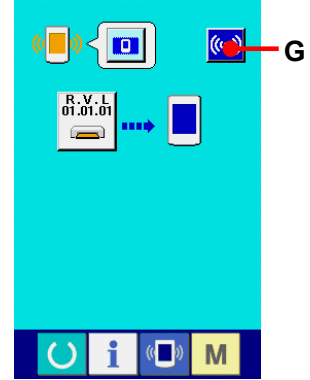
İletişim ekran görünümünde DOSYA SEÇME düğmesine  (C) basıldığı zaman, dosya seçme ekran görünümüne geçilir. DOSYAYI GERİ ÇAĞIRMA düğmesine  (D) basın, PROGRAMI İNDİR (E) kısmını seçin ve ENTER düğmesine  (F) basın.



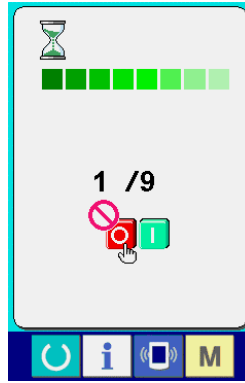
③ Programı yeniden yazdırmaya başlayın.

İLETİŞİM BAŞLAT düğmesine  (G) basılınca, program yeniden yazdırılmaya başlar.

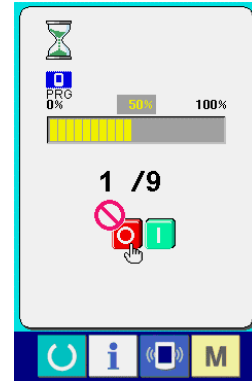
Dikkat : Çalışma sırasında gücü kapalı konuma getirmeyin ya da ortam kapağını açmayın/kapamayın. Ana ünite bozulabilir.



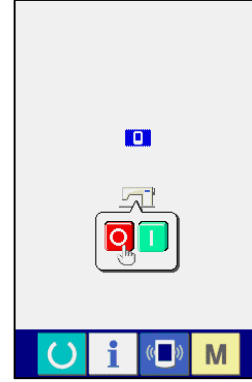
Veri siliniyor
ekran görünümü



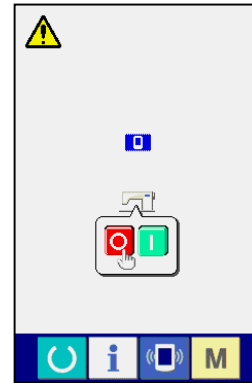
Veri yazdırılıyor
ekran görünümü



Bitiş ekran görünümü



Veri yazdırmada anormal
durum ekran görünümü



İşlemin bittiğini gösteren ekran görünümüne geçildiği zaman, uygulama değişimi sona erer.

Veri yazdırmada anormal durum ekran görünümüne geçilmişse gücü hemen KAPALI konuma getirin ve aşağıdaki [Onay öğeleri] maddelerine onay verdikten sonra yeniden kurulum yapın.


[Onay öğeleri]

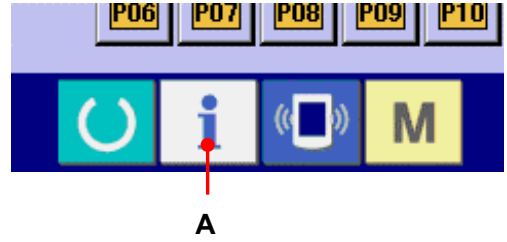
- 1) Ortamdan veri alışverişi sırasında ortam kapağı açıldı.
- 2) Ortamdaki veri hatalı.
- 3) Ortam temas yeri kirliliği. Kusurlu temas

36. BAKIM PERSONELİ SEVİYESİNDE BİLGİ EKRANI


36-1 Hata kaydı ekran görünümü

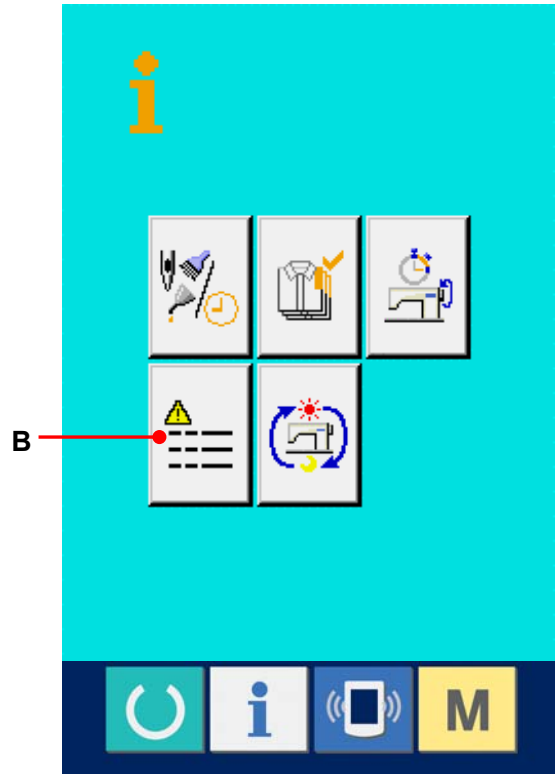
① Bakım personeli seviyesinde bilgi ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna  (A) 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  (B) basın. Hata kaydı ekran görünümüne geçilir.




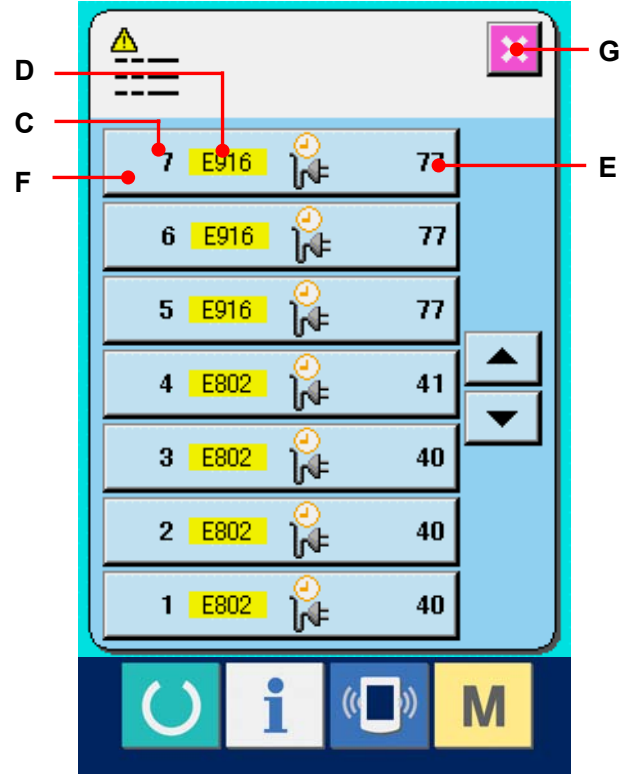
Kullandığınız dikiş makinesinin hata kayıtları hata kaydı ekran görünümünde izlenir ve hatayı kontrol edebilirsiniz.

C : Hatanın ortaya çıkış sırası.


D : Hata kodu

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

İPTAL düğmesine  (G) basıldığı zaman hata kaydı ekran görünümünü kapanır ve bilgi ekranı görünümüne geçilir.

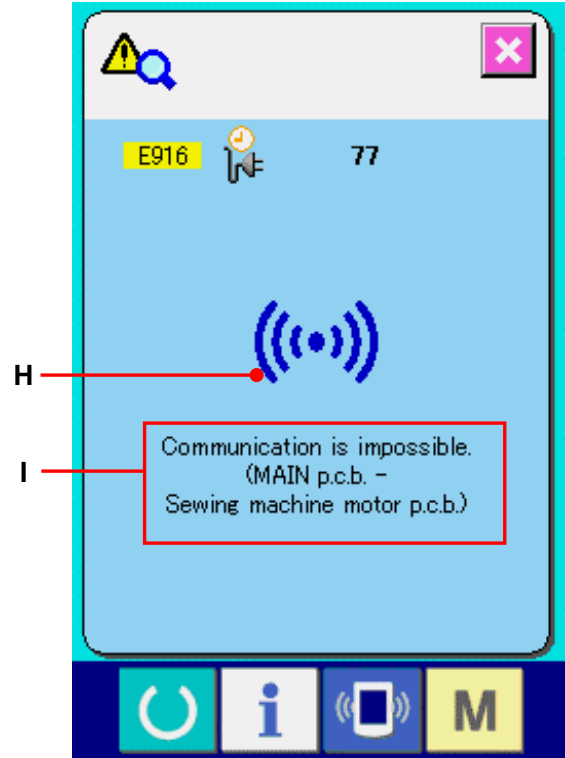


③ Hatanın detaylarını ekrana getirin.

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

Hata koduna karşı gelen sembol resmi (H) ve hata tanımı (I), hata detayları ekran görünümünde izlenir.

→ [81. sayfada 24. HATA KODU LİSTESİ](#) bölümüne bakınız.




36-2 Çalışmayla ilgili kümülatif bilgi ekran görünümü

① Bakım personeli seviyesinde bilgi ekranı görünümüne geçin.

Veri girişi ekran görünümünde düğme yeri kısmında BİLGİ tuşuna **i** 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 geçin.

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

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


B : Dikiş makinesinin kümülatif çalışma süresi (saat) izlenir.

C : Kümülatif iplik kesim sayısı izlenir.

D : Dikiş makinesinin kümülatif mevcut-devam eden çalışma süresi (saat) izlenir.

E : Kümülatif ilmek sayısı izlenir.

(Birim: ×1.000 ilmek)

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

