





**TÜRKÇE**

**IP-110 TYPE F  
KULLANIM KILAVUZU**

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

# İÇİNDEKİLER

1. ÇALIŞMA PANELİNİN TAKILMASI .....	1
2. KABLONUN BAĞLANMASI.....	1
3. MAKİNE KAFASI AYARLARI .....	2
4. MAKİNE KAFASI AÇISININ AYARLANMASI (SADECE DOĞRUDAN TAHRİKLİ MOTORLU DİKİŞ MAKİNESİ) .....	3
5. ÇALIŞMA PANELİ İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR .....	4
5-1. Parçaların isimleri ve işlevleri.....	4
5-2. Çalışma paneli ekranında kontrast ayarı .....	6
5-3. Üretim destek düğmesi bağlantısı.....	6
5-4. Ana ekran.....	7
5-5. Dikiş deseni kumanda paneli nasıl kullanılır .....	9
(1) İleri geri zigzag dikiş deseni .....	9
(2) Üst üste dikiş deseni .....	11
(3) Programlı dikiş deseni.....	12
6. MASURA SAYACI .....	18
7. İŞ SAYACI .....	19
8. TEKRAR DİKİŞ DÜĞMESİ .....	19
9. İĞNE YUKARI/AŞAĞI DÜĞMESİ.....	20
10. KUMAŞ KENAR SENSÖRÜ AÇMA/KAPATMA DÜĞMESİ  .....	20
11. OTOMATİK IPLİK KESME DÜĞMESİ  .....	20
12. TEK ADIMDA OTOMATİK DİKİŞ DÜĞMESİ  .....	20
13. İPLİK KESİMİNİ ENGELLEME DÜĞMESİ  .....	21
14. BASİTLEŞTİRİLMİŞ FONKSİYON AYARI.....	22
15. TUŞ KİLİDİ FONKSİYON AYARI .....	23
16. FONKSİYON AYARI.....	24
17. İSTEĞE BAĞLI GİRİŞ/ÇIKIŞ AYARLARI .....	29
18. PEDAL SENSÖRÜ NÖTR NOKTASININ OTOMATİK TELAFİSİ.....	30
19. AYAR VERİLERİNİ SIFIRLAMAYA ONAY VERİLMESİ.....	31
20. BILGI .....	32
(1) Bakım yönetim işlevi .....	32
(2) İş ölçüm işlevi .....	36
21. HARİCİ ARABİRİM .....	38
22. HATA EKRANI .....	38
22-1. Hata kodları listesi (Panel ekranındaki hata verileri) .....	39



### UYARI:

Bu kullanım Kılavuzunda IP-110F çalışma paneli anlatılmaktadır.

Çalışma panelini kullanmadan önce, SC-920 (kontrol paneli) Kullanım Kılavuzunda verilen "Güvenlik önlemleri" bölümünü mutlaka önceden okuyup kavrayın.

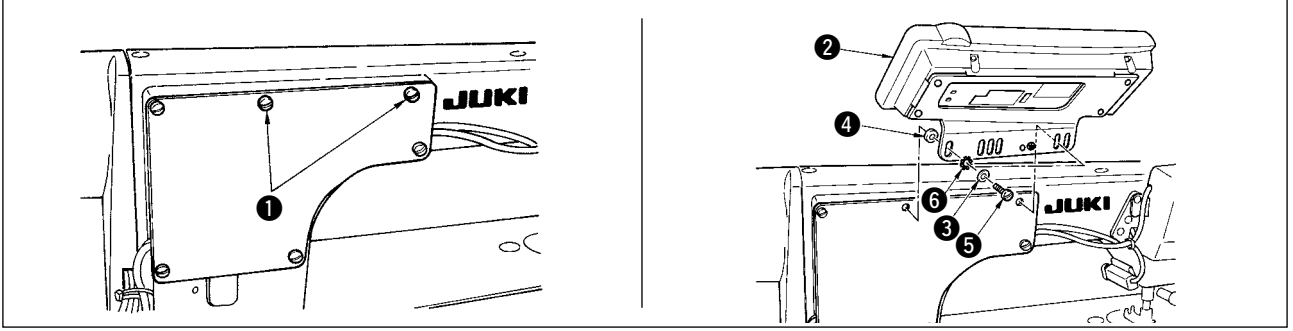
Hassas bir cihaz olduğu için ayrıca üzerine su ya da yağ sıçratmamaya, düşürme gibi nedenlerle darbe almamasına dikkat edin.

## 1. ÇALIŞMA PANELİNİN TAKILMASI



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, güç şalterini KAPALI konuma getirip motorun tamamen durduğundan emin olduktan sonra çalışmaya başlayın.



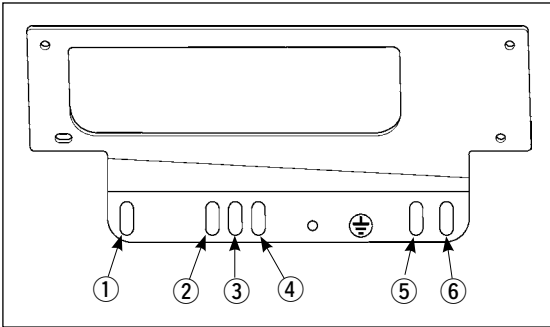
- 1) Yan plakadaki tespit vidalarını ① çıkarın.
- 2) Pannelle birlikte temin edilen vidaları ⑤, düz pulu ③, dişli pulu ⑥ ve lastik contayı ④ kullanarak çalışma panelini ② makine kafasına monte edin.



1. Montaj prosedürüne örnek olarak DDL-9000B(AK ile birlikte temin edilmez) verilmiştir.

2. Panelin montajında kullanılan vida, kullanılan makine kafasına göre değişir. Tablo 1'i inceleyerek vida tipini doğrulayın.

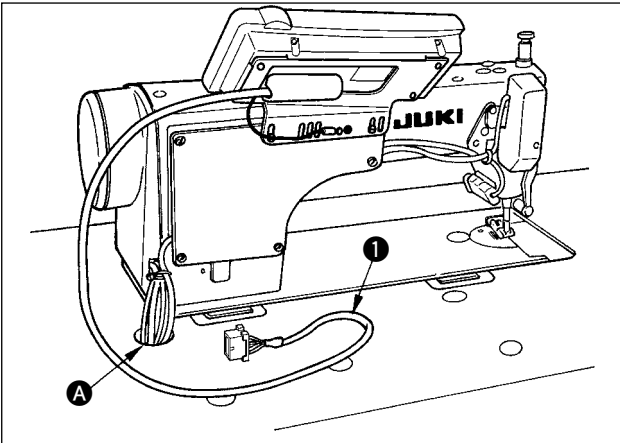
<Farklı makine kafalarıyla braket montaj deliğinin konumları arasındaki ilişki tabloda verilmiştir.>



Tablo 1

	Montaj deliği	Vida	
DDL-9000A	① - ⑤	M5 X 12	Pannelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
DDL-9000B	① - ⑤	M5 X 16	Pannelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
DLN-9010	② - ⑤	3/16-28 L=14	Pannelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
LH-3500A	② - ⑤	M5 X 14	Yan plaka tespit vidası

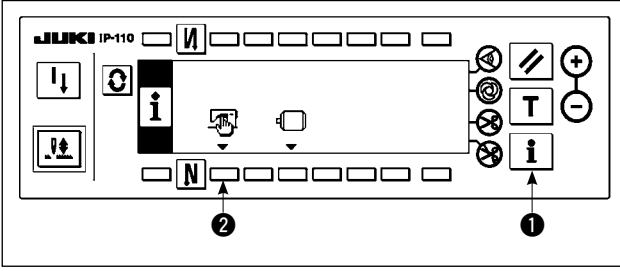
## 2. KABLONUN BAĞLANMASI



- 1) Çalışma paneli kablosunu ①, masadaki A deliğinden geçirip masanın altına doğru yönlendirin.
- 2) Konektör bağlantısı hakkında bilgi için SC-920 Kullanım Kılavuzuna bakınız.

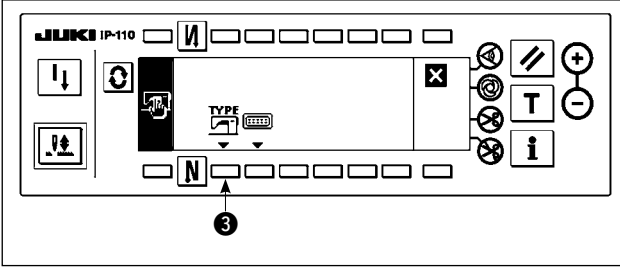
### 3. MAKİNE KAFASI AYARLARI

#### [Fonksiyon ayarları listesi ekranı]



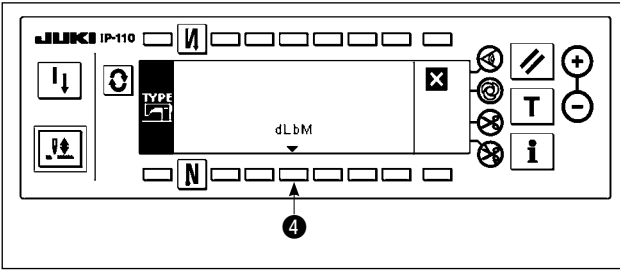
- 1) **1** düğmesini basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran görünümü, fonksiyon ayarları listesi ekranına geçer.  
**2** düğmesine basınca, dikiş ortak veri ekran görünümüne geçilir.

#### [Dikiş ortak veri ekran görünümü]



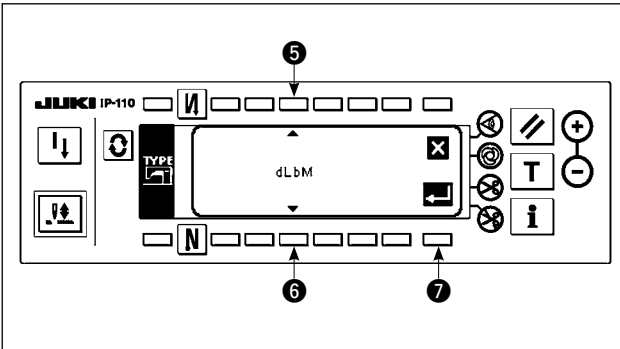
- 2) **3** düğmesine basınca, makine kafası tipi ekran görünümüne geçilir.

#### [Makine kafası tipi ekran görünümü]



- 3) Ekranda görülen makine kafası tipi, seçmiş olduğunuz makine kafasıdır. **4** düğmesine basınca, makine kafası tipi ayarı ileti ekranına geçilir.

#### [Makine kafası tipi ayarı ileti ekranı]



- 4) **5** ve **6** düğmelerine basarak istediğiniz makine kafası tipini seçebilirsiniz.  
\* Makine kafası tipleri için ayrı bir sayfada verilen "Dikiş makinesi ayarıyla ilgili önlemler" ve "Makine kafası listesi"ne bakınız.
- 5) Makine kafası tipini belirledikten sonra **7** düğmesine basın. Ekran görünümü, seçmiş olduğunuz makine kafasını göstermek üzere "makine kafası tipi ekran görünümü"ne döner. Makine kafası ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

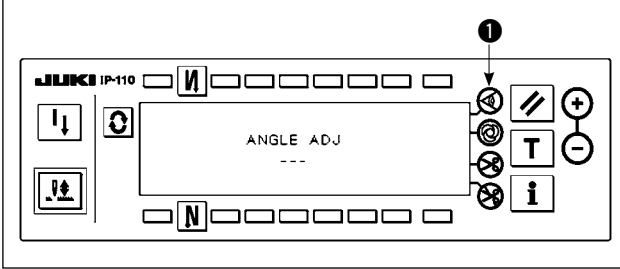
## 4. MAKİNE KAFASI AÇISININ AYARLANMASI (SADECE DOĞRUDAN TAHRİKLİ MOTORLU DİKİŞ MAKİNESİ)



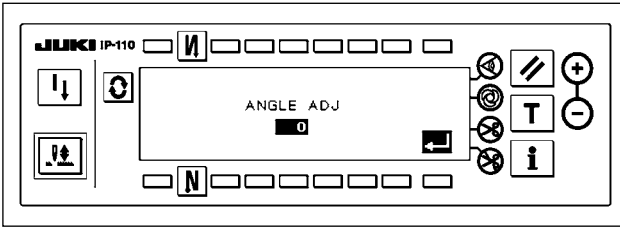
### UYARI:

Makine kafasını kullanmadan önce, aşağıdaki işlemi uygulayarak mutlaka açığı ayarlayın.

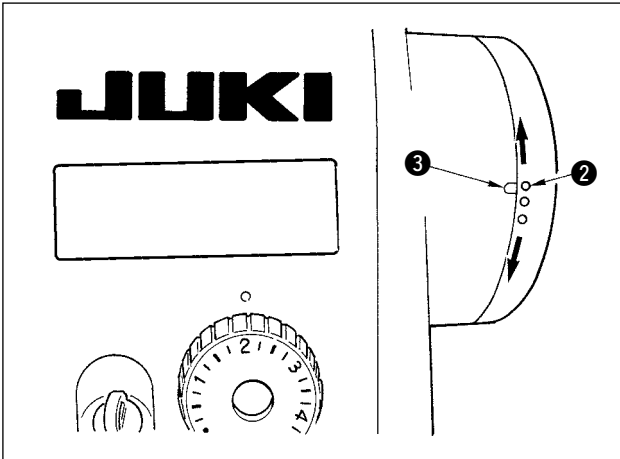
[Makine kafası açısı ayarı ekran görünümü]



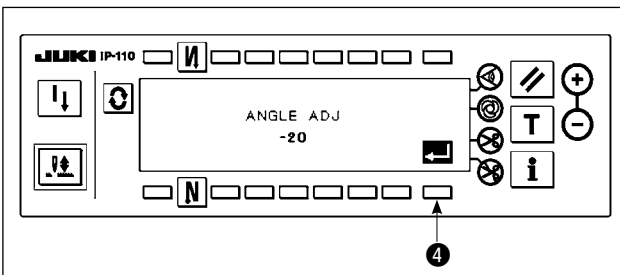
- 1) **1** düğmesini basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran, makine kafası açığı ayarı ekran görünümüne döner.



- 2) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Ardından, ana mil referans sinyalinin ilettiği açığı ters video olarak izlenir. (Gösterilen değer referans olarak verilmiştir.)



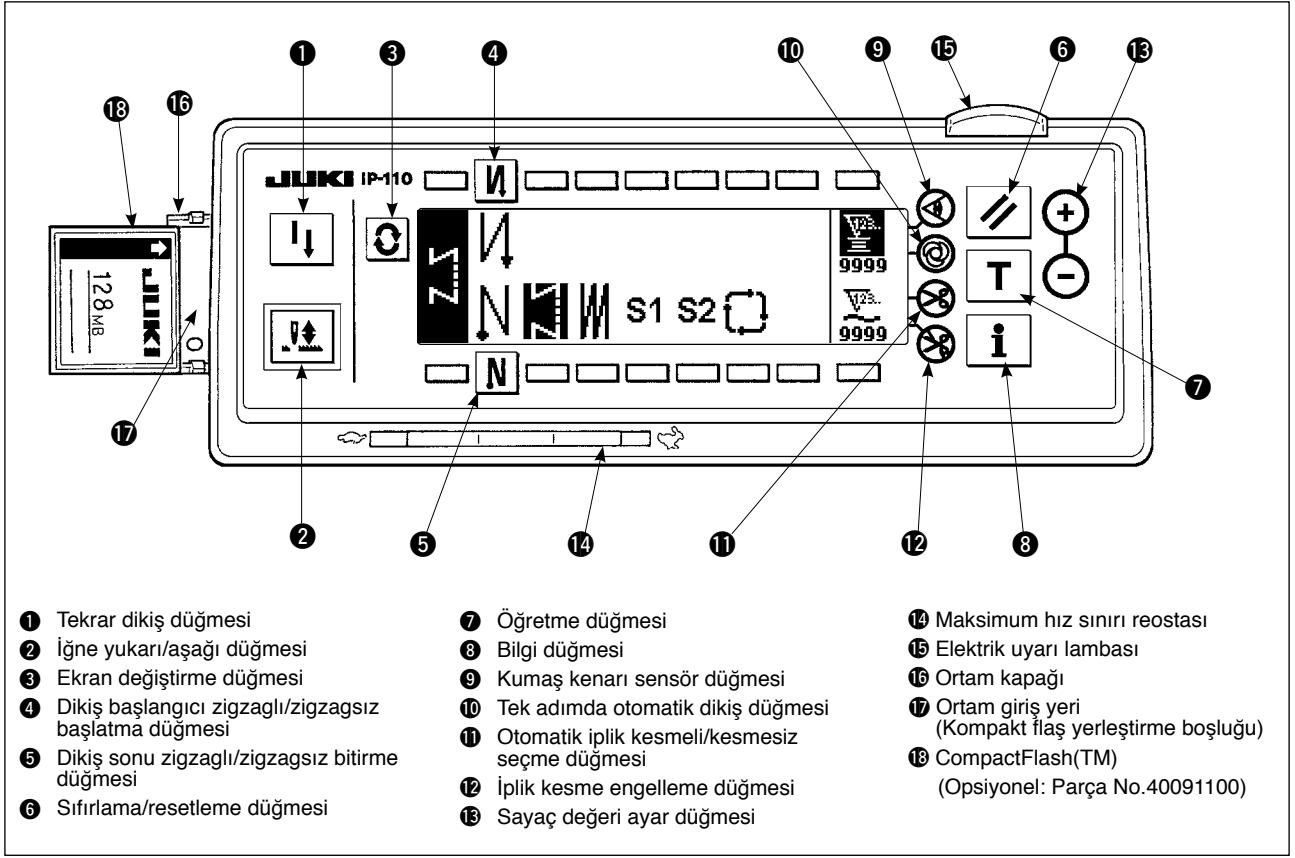
- 3) Bu aşamada, kasnak üzerindeki beyaz nokta **2** ile kasnak kapağı konkavını **3** şekilde görüldüğü gibi aynı hizaya getirin.









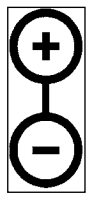
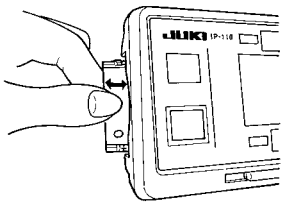
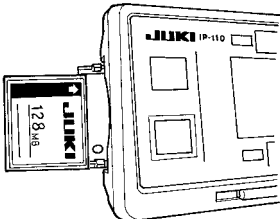
- 4) Açığı belirledikten sonra **4** düğmesine basın. Ters video olarak izlenen video artık normal izlenir ve bu açığın yerini ayarlanmış olan açığı alır. Açığı ayarından çıkmak için gücü anahtarını KAPALI konuma getirin.

## 5. ÇALIŞMA PANELİ İLE İLGİLİ AÇIKLAMALAR

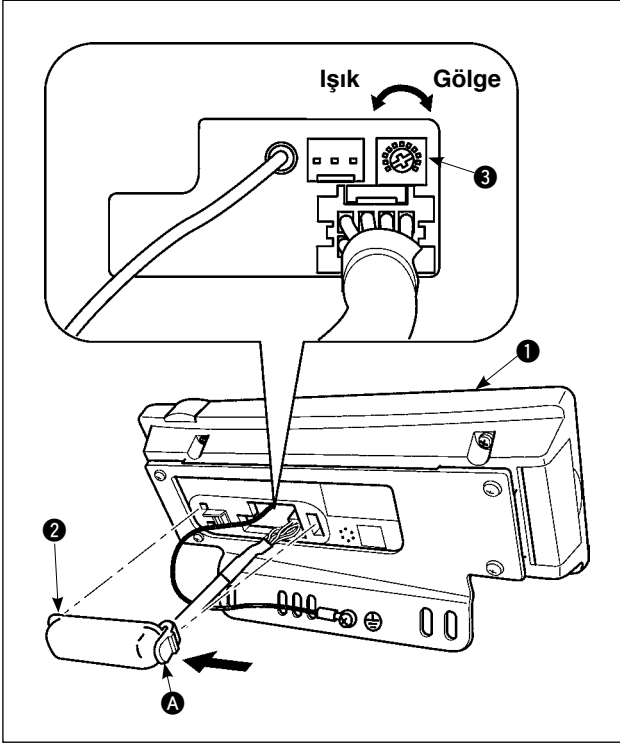
### 5-1. Parçaların isimleri ve işlevleri



<b>1</b> Tekrar dikiş düğmesi		Bu düğme, programlı dikiş sırasında masura ipliği bittiği zaman, masura ipliği değiştirildikten sonra kalınan yerden dikişe devam edilmesini sağlar.
<b>2</b> İğne yukarı/aşağı düğmesi		Bu düğme, iğne yukarı/aşağı dikişinin gerçekleştirilmesini sağlar. (İğne yukarı/aşağı dikişi ve bir adımlık telafi dikişi; No. 22 işlev ayarı ile değiştirilebilir.)
<b>3</b> Ekran değiştirme düğmesi		Bu düğme, ekranı değiştirmek için kullanılır.
<b>4</b> Dikiş başlangıcı zigzaglı/zigzagsız başlatma düğmesi		Bu düğme, dikiş başlangıcındaki otomatik zigzag dikişinin AÇILMASI/KAPATILMASI için kullanılır. * Bu düğme, otomatik zigzag sistemine sahip olmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz.
<b>5</b> Dikiş sonu zigzaglı/zigzagsız bitirme düğmesi		Bu düğme, dikiş sonundaki otomatik zigzag dikişinin AÇILMASI/KAPATILMASI için kullanılır. * Bu düğme, otomatik zigzag cihazına sahip olmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz.
<b>6</b> Sıfırlama/resetleme düğmesi		Bu düğme, masura ipliği sayaç değerini ve dikiş sayacı ayar değerini belirlemek için kullanılır.

<p>7 Öğretme düğmesi</p> 	<p>Bu düğme, o ana kadar dikilmiş olan bölümün dikiş adedini gösteren değer ile birlikte dikiş adedini düzenlemek için kullanılır.</p>
<p>8 Bilgi düğmesi</p> 	<p>Bu düğme, çeşitli işlev ayarlarının yapılması için kullanılır.</p>
<p>9 Kumaş kenarı sensör düğmesi</p> 	<p>Kumaş kenarı algılama işlevi, makineye kumaş kenarı sensör şalteri takıldığı zaman etkin hale gelir. Dikiş işlemi sırasında sensörün kumaş kenarını algılamaması veya algılamaması için kullanılır.</p>
<p>10 Tek adımda otomatik dikiş düğmesi</p> 	<p>Bu düğme programlı dikiş sırasında etkin hale getirildiği zaman, dikiş makinesi istenilen dikiş adedine ulaşıncaya kadar otomatik olarak çalışır.</p>
<p>11 Otomatik iplik kesmeli/ kesmesiz seçme düğmesi</p> 	<p>Geri beslemeli dikiş çeşidinde malzeme sonu sensörü kullanılırken bu düğme etkin hale getirilirse, belirli sayıda ilmek tamamlandıktan sonra iplik kesici otomatik olarak ipliği keser.</p>
<p>12 İplik kesme engelleme düğmesi</p> 	<p>Bu düğme, iplik kesme işlemlerini engeller. * Bu düğme, otomatik iplik kesme sistemine sahip olmayan dikiş makinelerinde kullanılamaz.</p>
<p>13 Sayaç değeri ayar düğmesi</p> 	<p>Bu düğme, masura ipliği sayaç değerini veya dikilen parça adedi sayaç ayar değerini belirlemek için kullanılır.</p>
<p>14 Maksimum hız sınırı reostası</p>	<p>Reosta sola doğru alındıkça, makinenin maksimum hızı sınırlanır.</p>
<p>15 Elektrik uyarı lambası</p>	<p>Bu lamba, ana şalter AÇILDIĞI zaman yanar.</p>
<p>16 Ortam giriş yeri kapağı</p> 	<p>Ortamın takıldığı açıklığa ait kapaktır. Kapağı açmak için, parmağınızı şekilde görüldüğü gibi kapağın yanındaki çentiğin üzerine yerleştirin ve kapağı arka sol eğim yönünde itin. * Bazı fonksiyonlar kapak açıkken kullanılamaz. CompactFlash(TM) tamamen yerleşmeden kapağı kapatmayın.</p>
<p>17 Ortam giriş yeri (Ortam yerleştirme açıklığı)</p> 	<p>CompactFlash(TM) ürününü yerleştirmek için, CompactFlash(TM) etiketli yüzünü öne doğru çevirin ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin (kenardaki çentiği arkaya getirin). CompactFlash(TM) ürününü çıkarmak için, parmaklarınızın arasında tutarak dışarı çekin. * CompactFlash(TM) yanlış yönde takılırsa, panel ve CompactFlash(TM) hasar görebilir. CompactFlash(TM) dışında hiçbir şey takmayın.</p>

## 5-2. Çalışma paneli ekranında kontrast ayarı

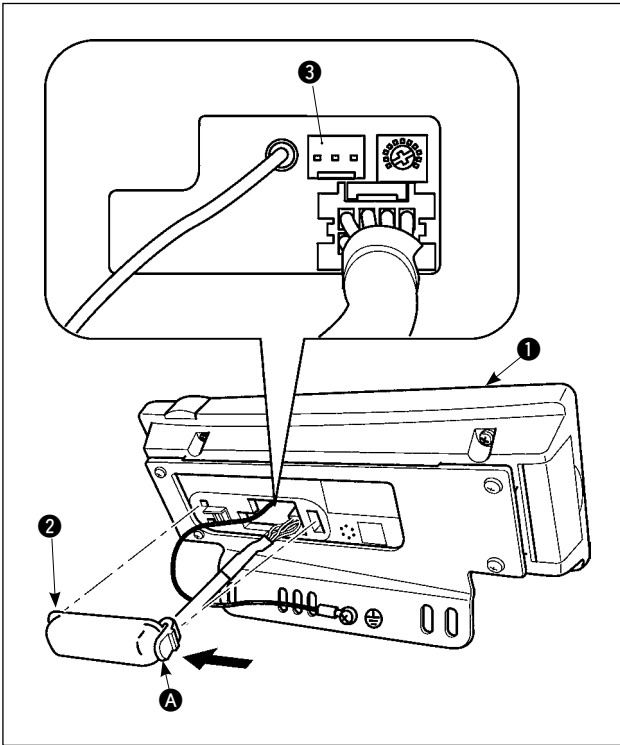


- 1) Kumanda panelinin ① arka tarafına takılmış olan kablo çıkış kapağının ② okla işaretli tırnak bölümüne A ok yönünde bastırın ve kapağı çıkartın.
- 2) LCD ekranın parlaklığını (kontrastını) ayarlamak için; LCD ekran parlaklık ayarı potansiyometresini ③ çevirin.



1. Kumanda panelinin arızalanmasına yol açmamak için, devre kartının bakırlarına ve bağlantı terminallerine kesinlikle el sürmeyin.
2. Arıza ile sonuçlanacağı için; kumanda panelini dağıtmayın.

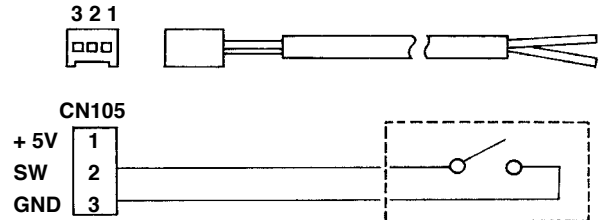
## 5-3. Üretim destek düğmesi bağlantısı



- 1) Kumanda panelinin ① arka tarafına takılmış olan kablo çıkış kapağının ② okla işaretli tırnak bölümüne A ok yönünde bastırın ve kapağı çıkartın.
- 2) İsteğe bağlı olarak temin edilen bağlantı kablosu konektörünü, üretim destek düğmesinin CN105 ③ konektörüne bağlayın.

**Not:** Anahtar ana ünitesini müşterinin sağlamasını isteyin veya bu konuda JUKI ofisine başvurun.

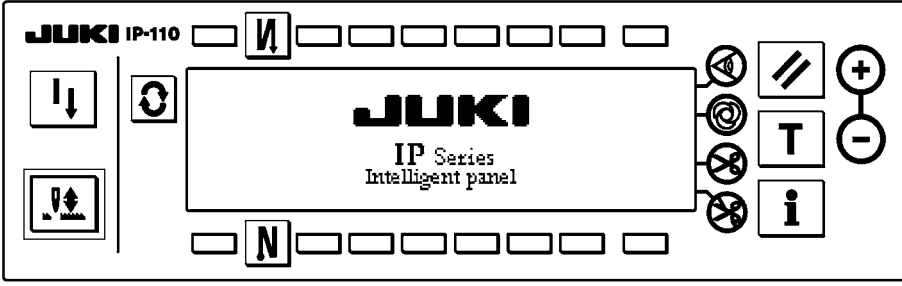
İsteğe bağlı röle kablosu (grup) A  
JUKI Parça No. 40008168






## 5-4. Ana ekran

Ana şalteri AÇIK konuma getirildikten hemen HOŞGELDİN ekranı açılır.

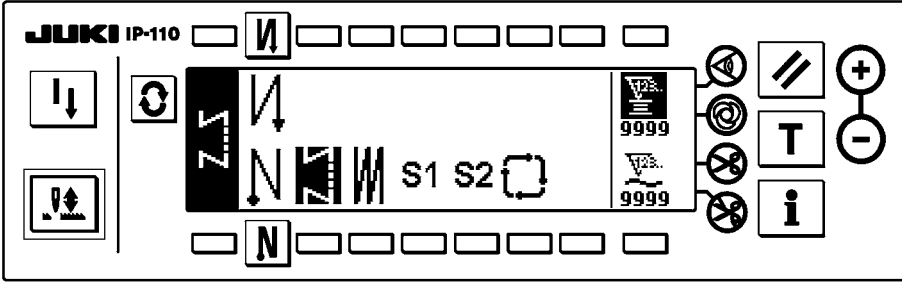


WELCOME (Hoşgeldiniz) ekranından sonraki ilk ekran, daha önce gücü KAPALI konuma getirirken seçilen dikiş tipini uygulayan ekran olur.

Düğmeye her  basılışında ekran değişir.

### ■ Desen listesi ekranı

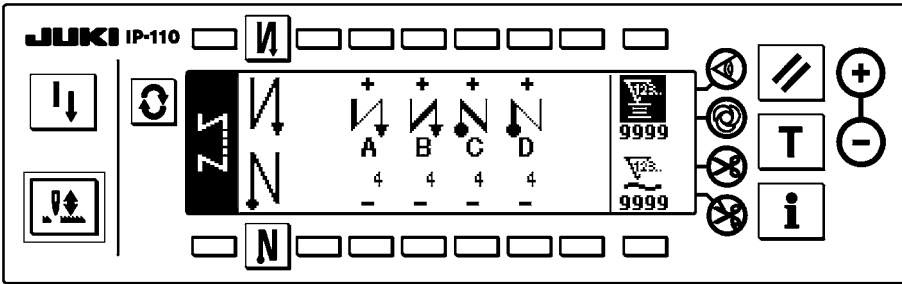
İlgili desenlerinin seçim işlevi gerçekleştirilir.



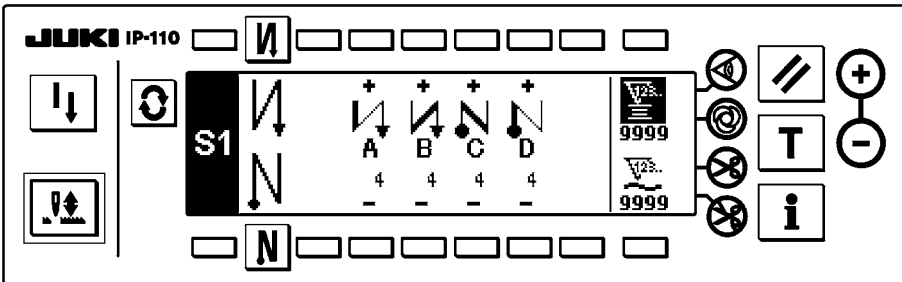
### ■ Arka iplik dikişi adedi ayar ekranı

İleri geri zigzag dikişi adedi düzenleme işlemi gerçekleştirilir.

<İleri geri zigzag dikişi deseni seçildiği zaman>

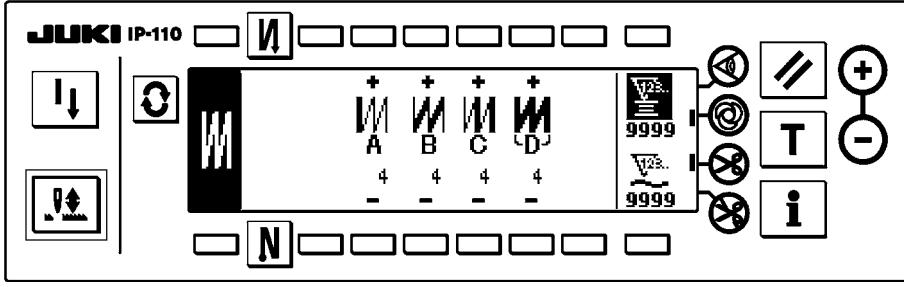


<Programlı 1.dikiş deseni seçildiği zaman>



### ■ Üst üste dikiş düzenleme ekranında dikiş adedi

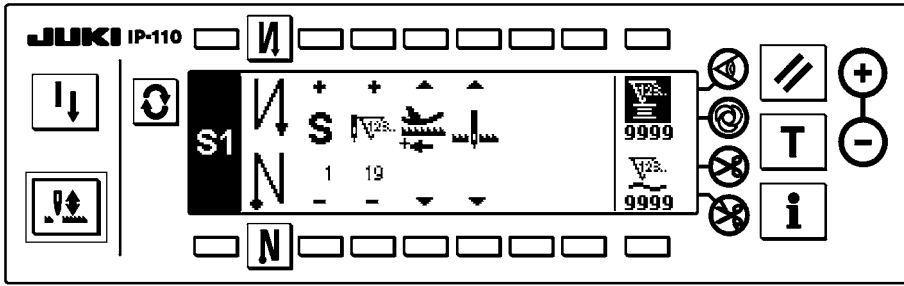
Üst üste dikiş adedi düzenleme işlemi gerçekleştirilir.



### ■ Programlı dikiş düzenleme ekranı

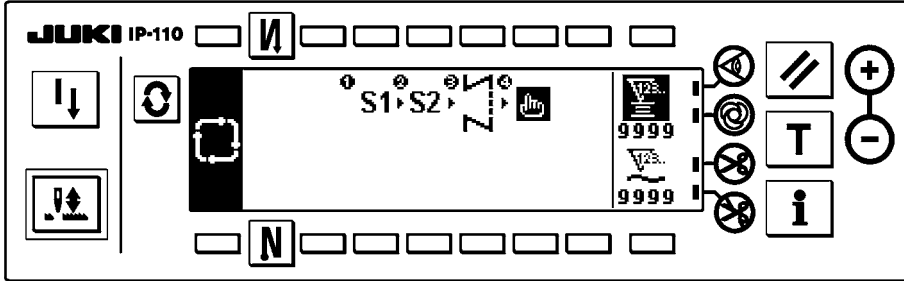
Programlı dikiş koşulları ile ilgili düzenlemeler gerçekleştirilir.

<Programlanırken dikiş tipi 1 seçilir>



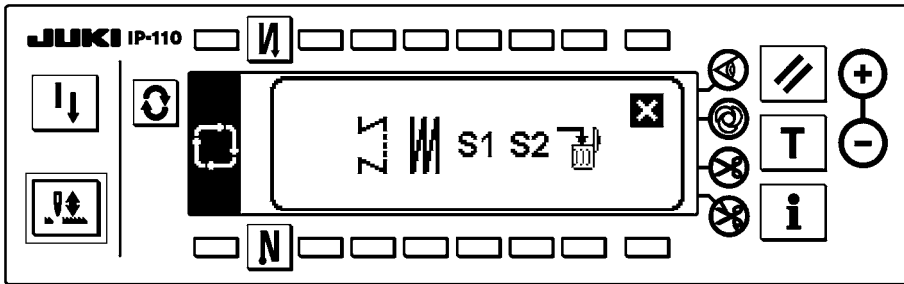
### ■ Dikiş çevrimi ayar ekranı

Dikiş çevrimi basamak ayar işlemleri gerçekleştirilir.



### ■ Dikiş çevrimi deseni ayar penceresi açılır


Dikiş çevrimi basamak ayar işlemleri gerçekleştirilir.

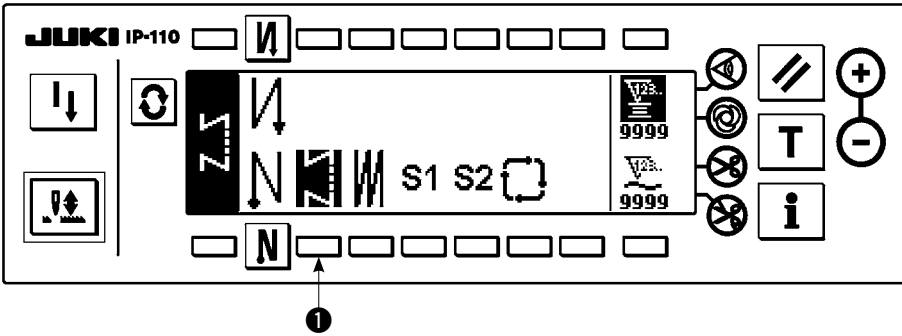



## 5-5. Dikiş deseni kumanda paneli nasıl kullanılır

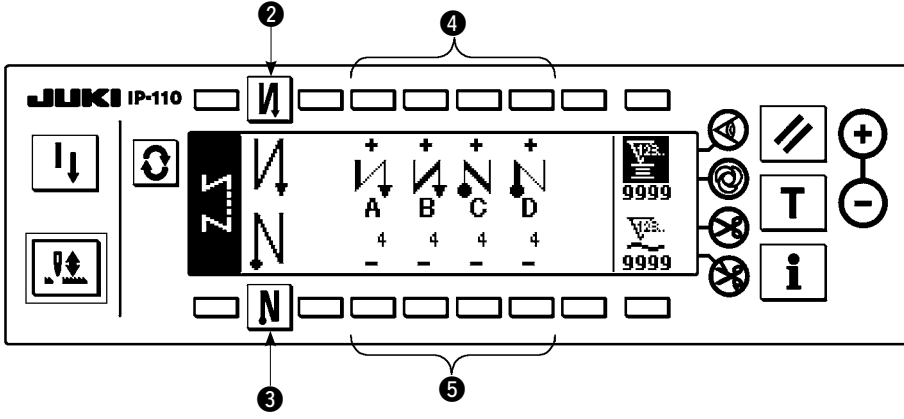
### (1) İleri geri zigzag dikiş deseni

<b>N</b> ②	KAPALI	AÇIK	KAPALI	AÇIK
Dikiş deseni				
<b>N</b> ③	KAPALI	KAPALI	AÇIK	AÇIK

Desen listesi ekranının açılması için  tuşuna basın.

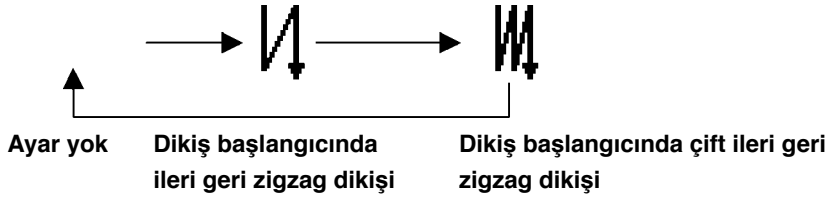


- 1) İleri geri zigzag dikiş desenini seçmek için  tuşuna basıldığı zaman ekran; daha önce ayarlanmış olan dikiş adedini göstermek için otomatik olarak ileri geri zigzag dikiş adedi ekranına geçer.

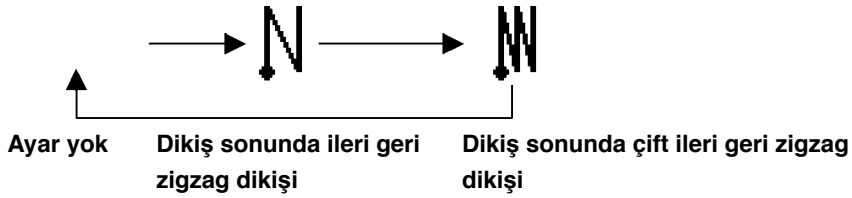


2) Dikiş adedine geçildiği zaman, dikiş adedini A 'dan D 'ye doğru belirlemek için mevcut rakamı ④ ve ⑤ tuşlarını kullanarak değiştirin.  
(Dikiş adedi değiştirme kademesi ayar sınırı: 0 - 99 dikiş)

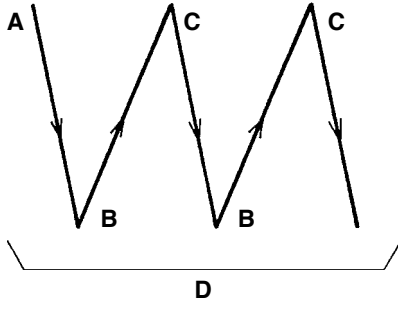
3) Dikiş sonundaki ileri geri zigzag dikişini ayarlamak için düğmeye ② basın.



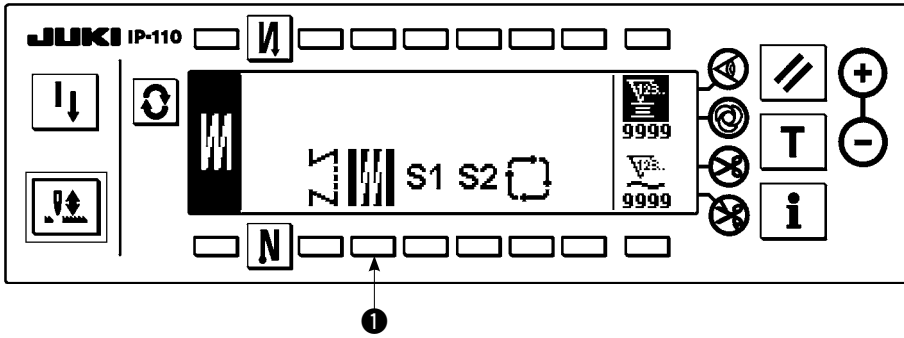
4) Dikiş sonundaki ileri geri zigzag dikişini ayarlamak için düğmeye ③ basın.




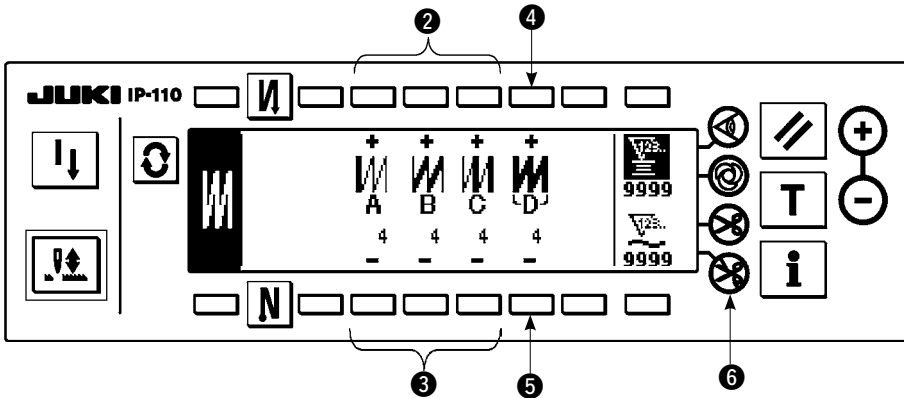
## (2) Üst üste dikiş deseni








Desen listesi ekranının açılması için  tuşuna basın.



- 1) Üst üste dikiş deseni seçmek amacıyla  tuşuna basıldığı zaman ekran; daha önce ayarlanmış olan dikiş adedini göstermek için otomatik olarak üst üste dikiş adedi ekranına geçer.

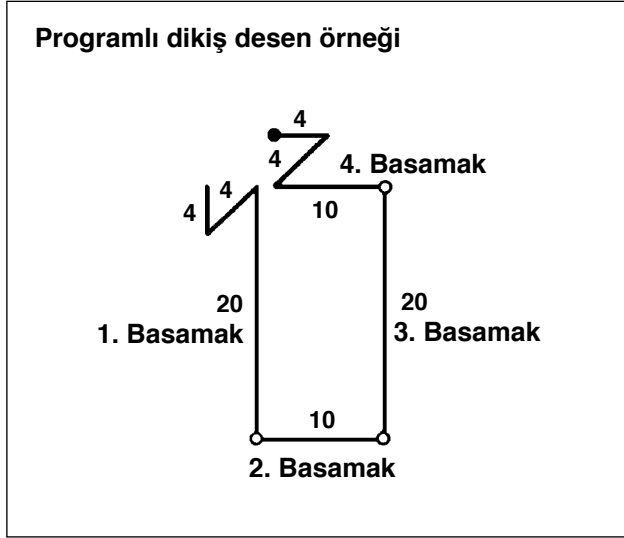


- 2) Dikiş adedini değiştirirken, A 'dan C 'ye kadar olan işlemler için dikiş adedi ayarlarını  ve  düğmeleri ile yapın. Bütün işlemdeki tekrar adedini değiştirmek için, D işleminin tekrar adedini  ve  düğmeleri ile değiştirin. (A, B ve C kademelerindeki dikiş adedi değiştirilebilir: 0 - 19 dikiş. D işlem adedi kademesi değiştirilebilir: 0 - 9 tekrar)
- 3) Pedalın ön tarafına bir kere basıldığında dikiş makinesi belirlenen tekrar adedi kadar normal dikişi ve ileri geri zigzag dikiş gerçekleştirir. Daha sonra dikiş makinesi iplik kesme işlemini otomatik şekilde gerçekleştirir ve üst üste dikiş sürecini sonuna kadar bitirmiş olarak tamamen durur. (Tek adımda otomatik dikiş, KAPATILAMAZ.)
- 4) İplik kesme engelleme işlevi  seçildiği zaman, üst üste dikiş işlemini sonuna kadar tamamlandıktan sonra makine; iğne yukarı kaldırılmış olarak ve ipliği kesmeden durur.


### (3) Programlı dikiş deseni

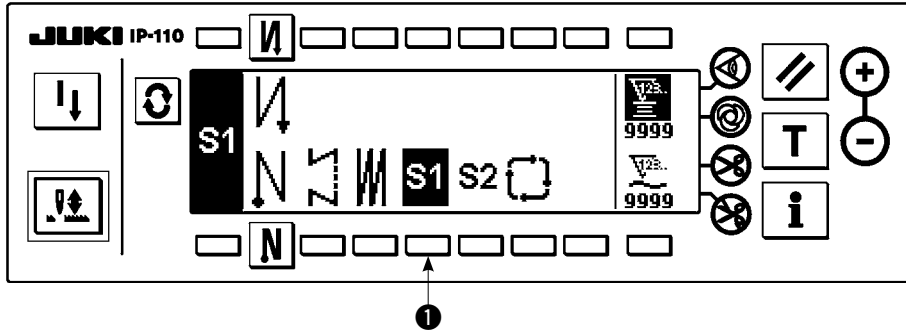
Sabit ölçülü dikiş işlemi, 20 çalışma basamağı gibi yüksek bir değere kadar programlanabilir.


Dikiş adedi, iğne kaldırma/indirme kipi, otomatik iplik kesme, sürekli çalışma basamakları, baskı ayağının kaldırılması/indirilmesi ve normal ile ileri geri zigzag dikişi gibi bütün işlemleri içeren dikiş koşulları; birbirlerinden bağımsız olarak kendi işlem basamaklarına göre programlanabilirler. Baskı ayağı kaldırma sürecinin programlanması gerekiyorsa; baskı ayağının hangi durumlarda kaldırılacağı da belirlenebilir.



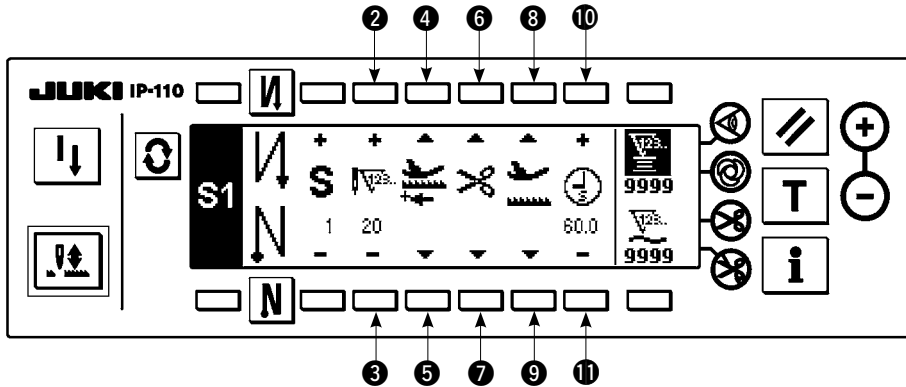
Aşağıda anlatılan programlama yönteminde, örnek olarak sol taraftaki desen esas alınmıştır.

Desen listesi ekranının açılması için  tuşuna basın.



- 1) Programlı dikiş desenini seçmek için  tuşuna basıldığı zaman ekran; daha önce 1 işletim basamağında düzenlenmiş olan programlı dikiş adedini ve ilgili verileri göstermek için otomatik olarak programlı dikiş ekranına geçer.

#### [1. Basamak]



- 1) Panel ekranında gösterilen 1. basamağı onaylayın. Düğmeleri (2 ve 3) kullanın ve dikiş adedini 20 olarak ayarlayın.
- 2) Düğmeleri (4 ve 5) kullanarak, besleme yönünü, normal dikiş yönü olacak şekilde düzenleyin.
- 3) Düğmelerden (6 ve 7) yararlanarak, dikiş makinesinin durma konumunu, iğne aşağıda iken duracak şekilde ayarlayın.



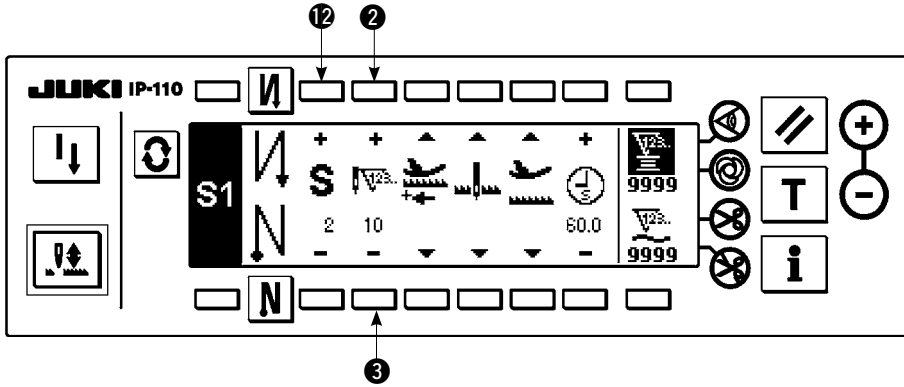
Dikiş adedi "0" dikiş olarak ayarlanırsa veya dikiş makinesinin durma durumu otomatik iplik kesme işlemi ile birleştirilirse ✂, makine sonraki işlem basamağına geçmez.

- 4) Düğmeleri (8 ve 9) kullanarak, dikiş makinesi durduğu zaman baskı ayağı üst bekleme konumunda olacak şekilde ayar yapın.  
(Özellikle baskı ayağının yukarıda kaldığı süreyi belirlemek istiyorsanız, 10 ve 11 düğmelerini kullanarak istediğiniz şekilde ayarlayın. Bu süre başlangıçta 60 saniyedir. Baskı ayağının yukarıda kalacağı süreyle ilgili olası ayar aralığı: 0,1 saniye ile 99,9 saniye arası)



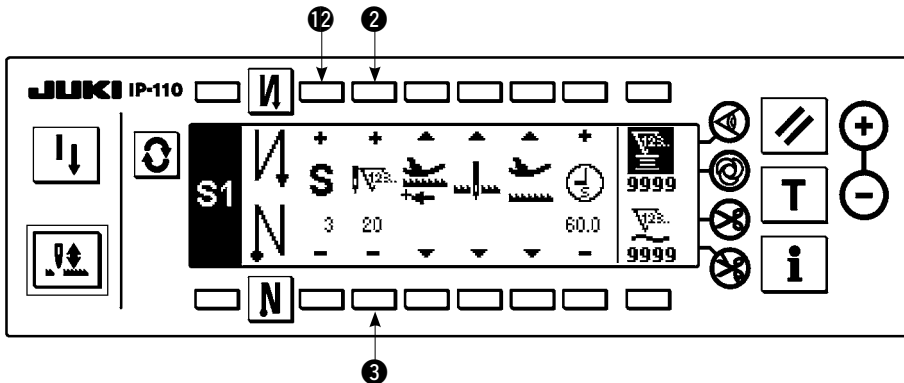
Ayarlar 8, 9, 10 ve 11 düğmeleriyle yapılır ve sadece otomatik kaldırıcının kullanılabileceği durumda (yani FL ON iken) kullanıma hazırdırlar.

## [2. Basamak]



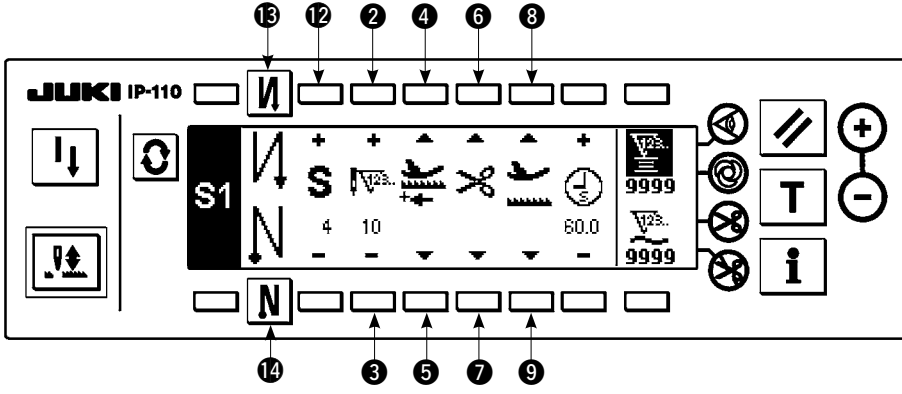
- 5) Ekranı 2. basamağa almak için, düğmeye 12 bir kere basın.
- 6) Düğmeleri (2 ve 3) kullanın ve dikiş adedini 10 olarak ayarlayın.

## [3. Basamak]



- 7) Besleme yönünü normal dikiş yönü, dikiş makinesinin durma konumunu iğne aşağıda durma konumu ve 1. basamak olması halinde baskı ayağının konumunu; baskı ayağı yukarıda durma konumu olarak ayarlayın.
- 8) Ekranı 3. basamağa almak için, düğmeye 12 bir kere basın.
- 9) Düğmeleri (2 ve 3) kullanın ve dikiş adedini 20 olarak ayarlayın.
- 10) Besleme yönünü normal dikiş yönü, dikiş makinesinin durma konumunu iğne aşağıda durma konumu ve 1. ve 2. basamak olması halinde baskı ayağının konumunu; baskı ayağı yukarıda durma konumu olarak ayarlayın.


#### [4. Basamak]



- 11) Ekranı 4. basamağa almak için, düğmeye 12 bir kere basın.
- 12) Düğmeleri (2 ve 3) kullanın ve dikiş adedini 10 olarak ayarlayın.
- 13) Düğmeleri (4 ve 5) kullanarak, besleme yönünü, normal dikiş yönü olacak şekilde düzenleyin.
- 14) Düğmelerden (6 ve 7) yararlanarak, dikiş makinesinin durma konumunu otomatik iplik kesme işlemi yaparak ✂ duracak şekilde ayarlayın.
- 15) Düğmeleri (8 ve 9) kullanarak, dikiş makinesi durduğu zaman baskı ayağı üst bekleme konumunda olacak şekilde ayar yapın.
- 16) Düğmeleri (13 ve 14) kullanarak, ileri geri zigzag dikişini seçin. Bu işlem ile veri düzenleme yöntemi sona erer.
- 17) Ayrıca düğmeleri (13 ve 14) kullanarak, çift ileri geri zigzag dikişini belirlemek de mümkündür.  
Her basamak tamamlandığı zaman geri alma düğmesine dokunulduğunda, makine düşük devirde çalışır (dikiş telafi işlemi).

Daha önce açıklanan yöntemi uygulayarak, programlı dikiş desenindeki 2 bir başka dikiş işlemi de programlayabilirsiniz.

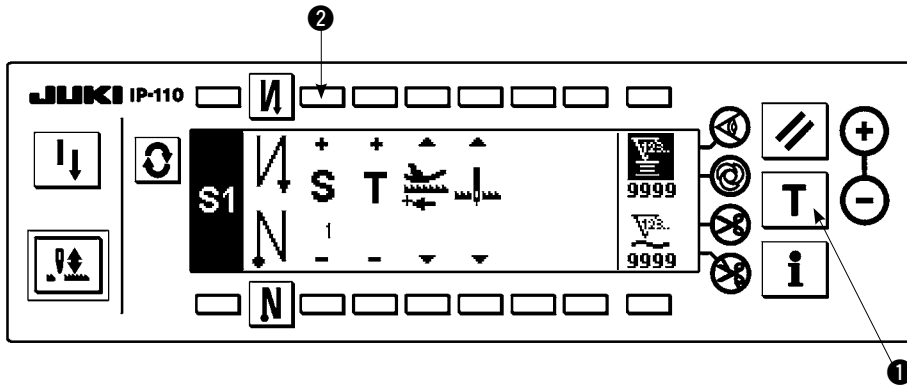
2 tipi için, ekranın sol ucundaki ekran görünümü **S2** olur.

Programlanan dikiş ayar ekranında  düğmesine basıldığı zaman, ters dikiş ekranındaki dikiş sayısı ekran görünümüne geçilir ve programlanan dikiş sırasındaki ters dikiş sayısı ayarlanabilir. Ters dikiş sayısı, 1 ve 2 tipleri için ayrı ayrı ayarlanabilir.



### <Öğretme kipi>

Öğretme kipinde, programlı dikiş deseninin o basamağındaki dikiş sayısını, o ana kadar dikilmiş olan kısmın dikiş adediyle birlikte ayarlamak mümkündür.



- 1) Programlı dikiş düzenleme ekranında, öğretme kipini seçmek için öğretme tuşuna ❶ basın.
- 2) Dikiş adedi girildiği zaman, ekrandaki dikiş adedini gösteren bölge **T** olarak değişir. Bu durum, dikiş makinesinin öğretme kipine geçtiğini gösterir.
- 3) Dikiş makinesinin gerçekleştirilecek programlı dikişin son dikişine erişilinceye kadar çalışması için, pedalin ön tarafına basın.

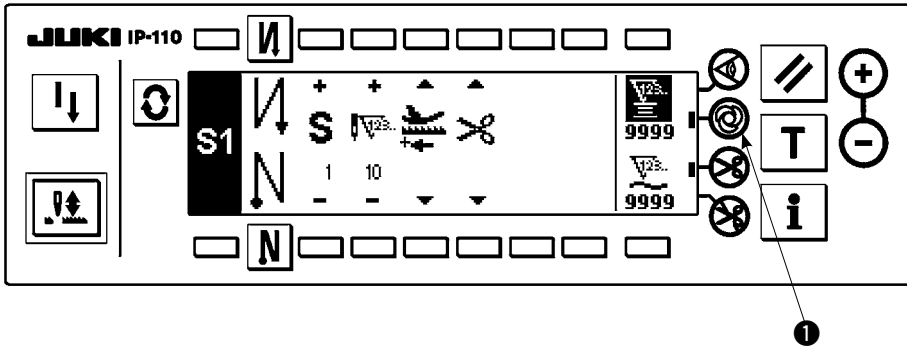


**Dikiş adedi volan kasağı çevirerek veya iğne yukarı/aşağı düğmesini kullanarak girilemez.**

- 4) Pedalı boş konuma tekrar getirmek, dikiş makinesinin çalışmasını durdurur. Bu aşamada gerçekleştirilen dikiş adedi, ekranda gösterilir.
- 5) Düğmeye ❷ basarak veya dikiş makinesi iplik kesme işlemini yaparak sonraki işleme geçin. Bu işlem, 1. Basamak için girilen dikiş adedini tamamlar.

### <Tek adımda otomatik dikiş>

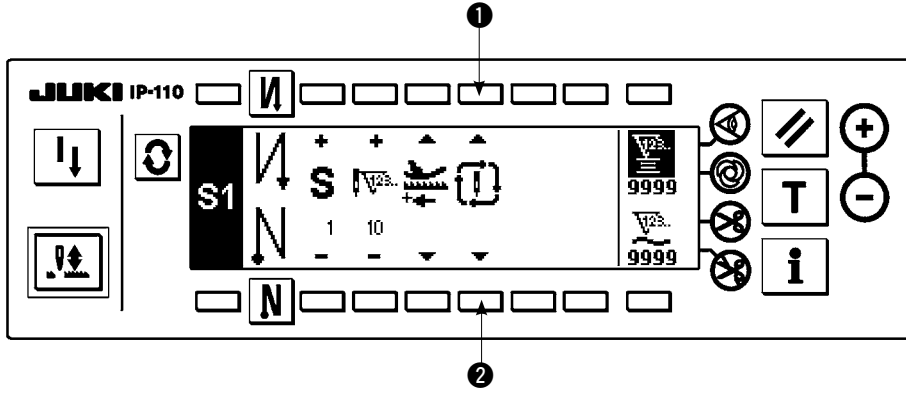
Tek adımda otomatik dikiş işlevi, bağımsız basamaklar halinde düzenlenebilir.



- 1) Tek adımda otomatik dikişi seçmek için; programlı dikiş deseni ayar ekranında, tek adımda otomatik dikiş tuşuna ❶ basın.
- 2) Tuşun LCD bölümünde gösterilen "A" uyarısı, tek adımda otomatik dikiş işleminin seçilmiş olduğunu belirtir.
- 3) Tek adımda otomatik dikiş işlevinin seçildiği basamakta, dikiş makinesi bir kere çalıştırıldıktan sonra; o basamak için programlanmış olan dikiş adedinin sonuna ulaşıncaya kadar dikiş dikmeye devam eder.

### <Sürekli dikiş kipi>

Bu kipte, dikiş makinesinin geçerli işlem basamağını tamamladıktan sonra, ara vermeden 2. basamaktaki dikiş işlemine geçmesini sağlamak mümkündür.



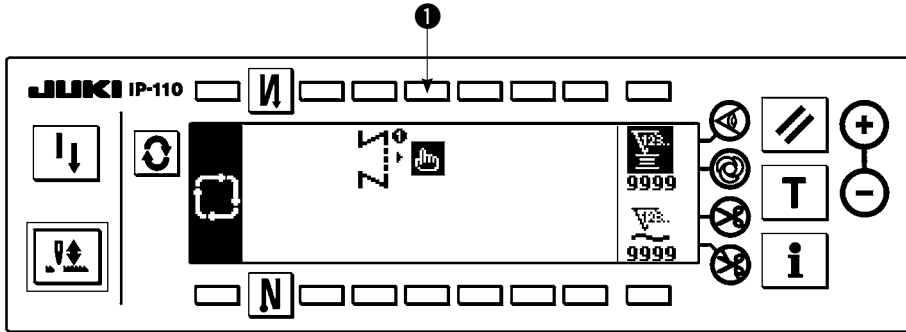
- 1) Programlanmış dikiş deseni düzenleme ekranında, tuşları (1) ve (2) kullanarak sürekli dikiş kipini seçin.
- 2) Sürekli dikiş kipi seçili olduğu müddetçe, geçerli dikiş basamağı pedalın ön kısmına basılarak başlatıldıktan ve bu dikiş basamağı tamamlandıktan sonra; dikiş makinesi ara vermeden bir sonraki dikiş basamağına geçer.

### <Kumanda panelini, kumaş kenar sensörü ile birlikte kullanmak için>

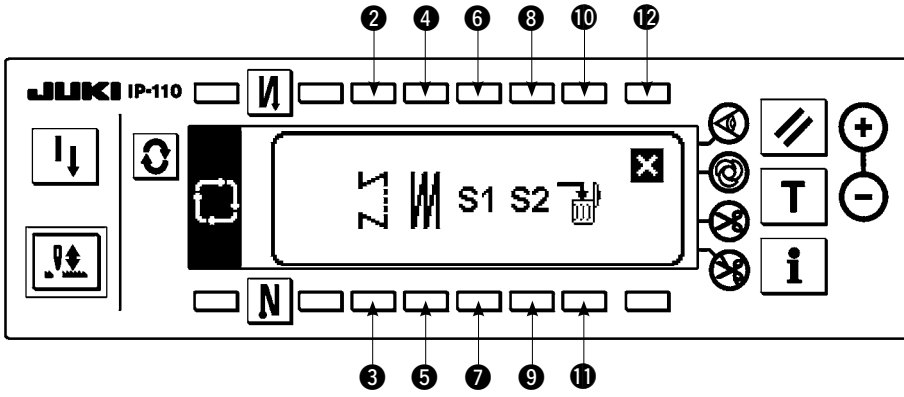
- Kumanda paneli kumaş kenar sensörü ile birlikte kullanıldığı zaman, dikiş işleminin tamamlanması önceden belirlenmiş dikiş adedi ile değil, kumaş kenar sensöründen gelen girdi sinyali ile belirlenir.
- Sensörü kumanda paneli ile birlikte kullanmaya başlamadan önce, kumaş kenar sensörünün kullanma kılavuzunu dikkatle okuyun.

### (4) Dikiş çevrimi deseni

İleri geri zigzag dikişi deseni, üst üste dikiş deseni, programlı dikiş deseni 1 ve programlı dikiş deseni 2 istenilen şekilde düzenlenebilir ve dikilebilir. (Sekiz adede kadar çok sayıda farklı dikiş deseni düzenlenebilir.)

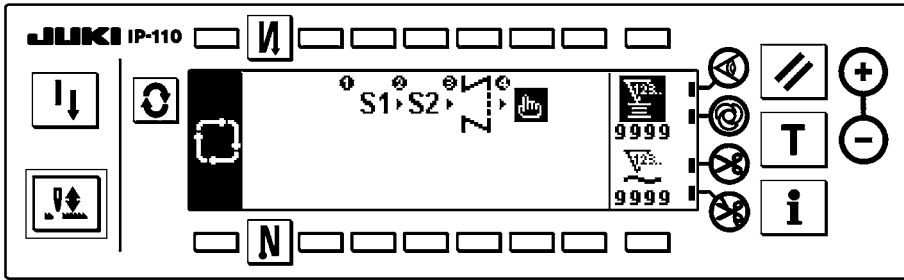


- 1) Dikiş çevrimi düzeltme deseni düzenleme penceresini açmak için düğmeye (1) basın.

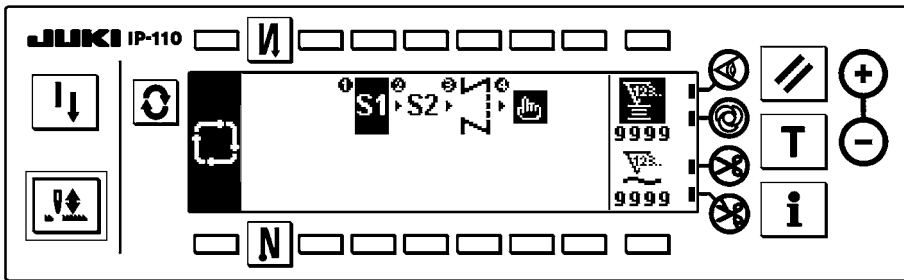


- ② ve ③ düğmeler : Bu düğmeler, ileri geri zigzag dikişi desenini düzenler.
- ④ ve ⑤ düğmeler : Bu düğmeler, üst üste dikip desenini düzenler.
- ⑥ ve ⑦ düğmeler : Bu düğmeler, 1. programlı dikiş desenini düzenler.
- ⑧ ve ⑨ düğmeler : Bu düğmeler, 2. programlı dikiş desenini düzenler.
- ⑩ ve ⑪ düğmeler : Bu düğmeler, düzenleme basamağını siler.
- ⑫ düğme Ekran, yeniden dikip çevrimi düzenleme ekranına döner.

#### [Düzenleme Örneği]



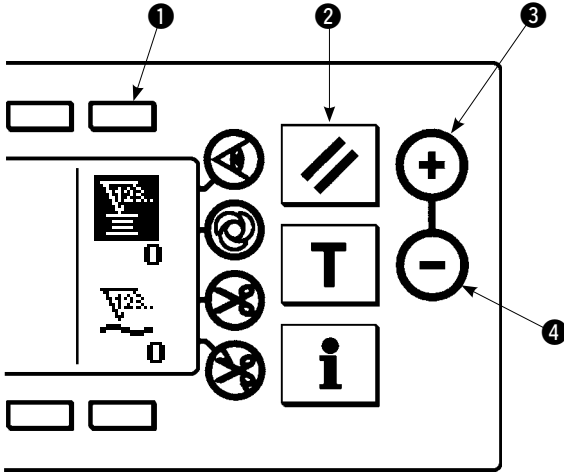
- 2) İplik kesicinin her çalışmasında, makine seçilmiş olan bir sonraki desen işlemlerine geçer. (Uygulanan basamak, uygulama işlemi sırasında tersine hareketli görüntü olarak belirtilir.)



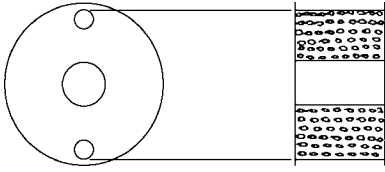
İplik kesici desen tamamlanmadan önce çalışırsa, makine bir sonraki program basamağına atlar.

## 6. MASURA SAYACI

Dikiş makinesinin diktiği ilmek sayısı algılanır. Algılanan ilmek sayısı, önceden belirlenen sayaç değerinden düşülür (7 Numaralı fonksiyon ayarını kullanarak önceden belirlenmiş olan ilmek sayısı birimi cinsinden “masura ipliğini azalarak sayma ünitesi”. Sayaç değeri pozitiften negatife dönüştüğü zaman (... → 1 → 0 → -1) sesli sinyal iştilir (arka arkaya 3 bip sesi) ve masurayı değiştirmesi için operatörü uyaran bir not ileti ekranında görülür.



### Masura iplik sayacı başlangıç referans değeri



- 1) Masura iplik sayacını seçmek için tuşa ❶ basın. Sonra masura iplik sayacında belirtilen değer başlangıç değerine dönmeye için sıfırlama/resetleme düğmesine ❷ basın (fabrikadan teslimi sırasında “0” olarak ayarlanmıştır).



**Masura iplik sayacı, dikiş işlemi sırasında sıfırlanamaz. Bu durumda, önce iplik kesme işlemi gerçekleştirilmelidir.**

- 2) Sayaç değeri ayar düğmelerini (❸ ve ❹) sayaç başlangıç değerini ayarlayın.

Aşağıdaki tablo, iplik masuraya sarıldıktan ve sol taraftaki resimde gösterilen şekilde mekikten dışarı alındıktan sonra sayaca işlenmesi gereken ayar değerlerine referans olması için gerekli değerleri içerir.

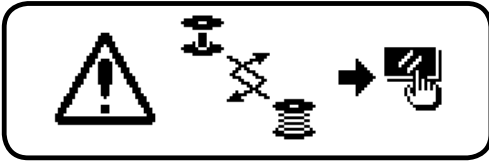
Kullanılan iplik	Masuraya sarılacak iplik uzunluğu	Masura iplik sayacındaki değer
Polyester makara ipliği No. 50	36 m	1.200 (dikiş uzunluğu : 3 mm)
Pamuk ipliği No. 50	31 m	1.000 (dikiş uzunluğu : 3 mm)

İplik tansiyon değeri % 100

\* Gerçekte masura iplik sayacı kumaş kalınlığına ve dikiş devrine bağlıdır. Bu nedenle masura iplik sayacı başlangıç değerini, çalışma koşullarına uygun olarak ayarlayın.

- 3) Başlangıç değeri belirlendikten sonra, dikiş makinesini çalıştırın.
- 4) Sayaçta eksi değer gösterildiği zaman uyarı sesli sinyali (bip sesi) üç kere duyulur ve pencere açılır, masura ipliği değiştirilir.

### Masura ipliği değiştirme uyarı penceresi



- 5) Masura ipliği doğru biçimde değiştirildikten sonra, masura iplik sayacını başlangıç değerine getirmek için düğmeye ❷ basın. Bu işlemle dikiş makinesi yeniden dikmeye başlar.
- 6) Masurada kalan iplik miktarı çok fazla ise veya masura iplik sayacı eksi değer göstermeden önce masura ipliği bitirse, sayaç değeri ayar tuşlarını (❸ ve ❹) kullanarak, sayaç başlangıç değerini doğru biçimde ayarlayın.

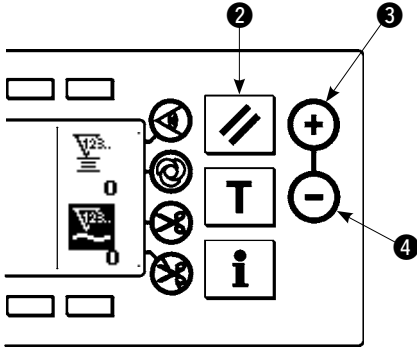
Masurada kalan iplik miktarı çok fazla ise..... “+” tuşunu kullanarak başlangıç değerini yükseltin. Masuradaki kalan iplik miktarı yetersiz ise..... “-” tuşunu kullanarak başlangıç değerini düşürün.



1. İpliğin sarım şekli ya da malzeme kalınlığına bağlı olarak sarımda düzensizlik olabilir ve iplik kesim miktarını biraz arttırmak gerekebilir.
2. Masura iplik sayacı ve masurada kalan iplik miktarını algılama cihazı birlikte kullanılıyorsa, masurada kalan iplik miktarını algılama cihazının kaç kez algıladığı masura iplik sayacında görülür. Dolayısıyla cihazı kullanmadan önce, masurada kalan iplik miktarını algılama cihazı Kullanım Kılavuzunu mutlaka okuyun.

## 7. İŞ SAYACI

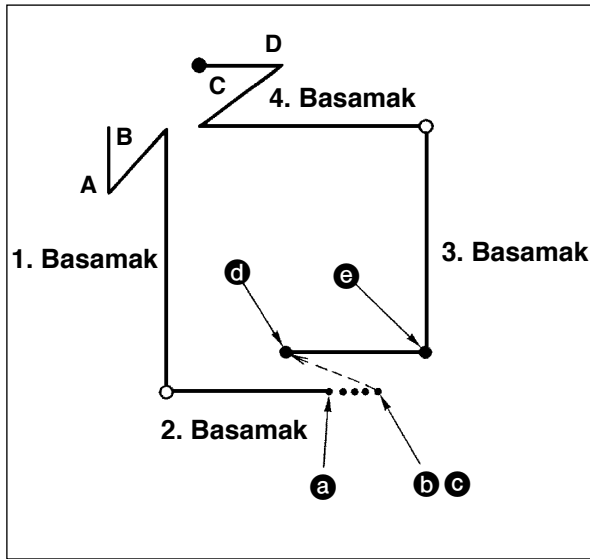
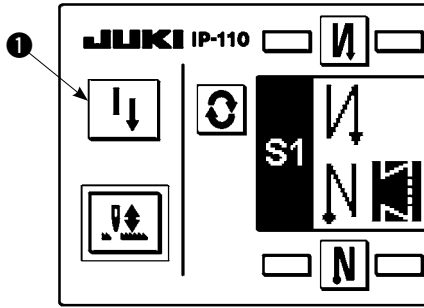
İş sayacı, makinenin her iplik kesmesinde tamamlanan işleri sayarak toplam kaç parça iş çıktığını tespit eder. ( 0 → 1 → 2 ..... → 9999 )



İş sayacındaki değer, iş sayacı ayar düğmeleri (3 ve 4) kullanılarak değiştirilebilir. İş sayacında gösterilen rakam, sayaç sıfırlama/resetleme düğmesine 2 basılarak sıfırlanabilir.

## 8. TEKRAR DİKİŞ DÜĞMESİ

Tekrar dikiş düğmesi, programlanmış desen veya benzeri dikiş işlemleri sırasında masura ipliği bittiği takdirde kullanılır.



- 1) Masura ipliği dikiş işlem basamakları sırasında bitmiştir. **a**
- 2) Pedalı boş konuma getirerek, dikiş makinesinin çalışmasını durdurun. Makine durduktan sonra, iplik kesme işlemini gerçekleştirmek için pedalin arka tarafına basın. **b**
- 3) Tekrar dikiş düğmesine **1** basın ve AÇIN. **c**
- 4) Masurayı değiştirin. Kumaşı makineye ters yönde hafifçe kaydırarak iplik bitmesi sonucu dikişin kesildiği noktaya getirin ve makinenin dikişi 2. basamakta **a** tamamlamasına olanak sağlayın. **d**
- 5) Basamaktaki 2 dikişin en sonundaki durma noktasına **a** gelinceye kadar pedalin ön tarafına basın.
- 6) Dikişin kesildiği noktada tekrar dikiş düğmesini **1** yeniden AÇIN, işletim panelinde bir sonraki işlem basamağı gösterilir. Bu aşamadan sonra, programlı dikiş deseninin dikme işlemini yeniden başlatabilirsiniz.

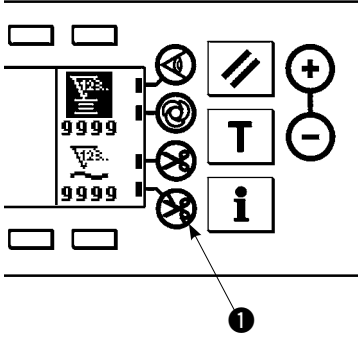
\* Serbest dikiş kipinin işletim basamaklarında (**d**, **e**) tekrar dikiş düğmesinden **1** kaynaklanan bir hata sonucu iplik kopar veya sorunlar baş gösterirse; pedalı boşa alın ve sonra iplik kesme işlemi için pedalin arka tarafına basın. Makineye iplik geçirin ve kumaşı ters yönde makineye sürerek, tekrar dikiş düğmesine **1** basın. Bu işlem, dikiş makinesinin serbest dikiş kipinde dikme işlemine devam etmesini sağlar. Sonra kumanda panelini daha önce 5. ve 6. basamaklarda anlatılan şekilde çalıştırın.



**Tekrar dikiş düğmesini 1 kullanmadan programlı dikiş deseninin ilk basamağına dönmek için, pedalin arka tarafına basarak ipliği kesin. Bu işlem kumanda panelinin 1. basamak ekranına dönmesini sağlar ve bu aşamadan sonra programlı dikiş deseninin ilk basamağından dikişe başlayabilirsiniz.**





## 13. İPLİK KESİMİNİ ENGELLEME DÜĞMESİ



- İplik kesmeyi engelleme düğmesine **1** basıldığı zaman, iplik kesmeyi önlemenin AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- Bu düğme kullanıldığı zaman, iplik kesme işlemi geçici olarak devre dışı bırakılır.  
Dikiş makinesinin gerçekleştirdiği diğer işlemlerin hiçbirisi bu düğmeden etkilenmez. (Otomatik ileri geri zigzag dikişi (bitirme için) seçilmişse; dikiş makinesi dikişin sonuna ulaştığı zaman otomatik olarak ileri geri zigzag dikişi yapar.)
- Otomatik iplik kesme düğmesi  ve iplik kesme engelleme düğmesinin  her ikisi de aynı anda seçilirse, makine iplik kesme işlemini yapmaz ancak iğne yukarıda olarak durur.

## 14. BASİTLEŞTİRİLMİŞ FONKSİYON AYARI

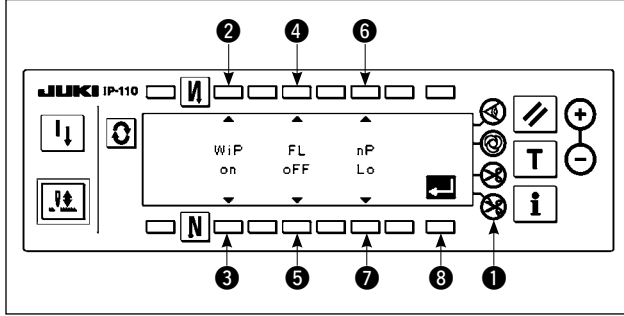


### UYARI:

Hava sürücülü moddayken solenoid kullanılırsa, solenoid yanabilir. Baskı ayağını kaldırma cihazı spesifikasyon ayarını yanlış yapmamaya çok dikkat edin.

Fonksiyon ayarı bazı noktalarda basitleştirilebilir.

### [Basitleştirilmiş fonksiyon ayarı ekran görünümü]



- 1) İplik kesmeyi engelleme düğmesini **1** basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran, basitleştirilmiş fonksiyon ayarı görünümüne geçer. Ekranda izlenen ayrıntılar, mevcut ayarları temsil eder.
- 2) **2** ve **3**, **4** ve **5** ya da **6** ve **7** düğmeleri kullanılarak fonksiyon başlığı değiştirilebilir.

\* Tokatlayıcı fonksiyonu (WiP): **2** ve **3** düğmeleri

Bu fonksiyon, tokatlayıcıyı çalıştırır.

oFF : İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışmaz

on : İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışır (teslimat sırasındaki standart ayar)

\* Otomatik kaldırıcı (FL): **4** ve **5** düğmeleri

Bu fonksiyon, dikiş makinesinde baskı ayağını kaldırma cihazı (AK) takılı olduğu zaman otomatik kaldırma fonksiyonunu çalıştırır.

Baskı ayağını kaldırma cihazı spesifikasyonu için, solenoid sürücülü mod (+33 V) ya da hava sürücülü mod (+24 V) seçilebilir. Sürücü besleme gerilimi (CN37), sürücü modu spesifikasyon seçimine bağlı olarak +33 V ve +24 V arasında değişir.

oFF : Otomatik kaldırıcı çalışmaz. (Teslimat sırasındaki standart ayar)

(Programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

on S : Otomatik kaldırıcı çalışır. (Solenoid sürücülü modu [+33 V])

on A : Otomatik kaldırıcı çalışır. (Havalı sürücülü modu [+24 V])

\* Dikiş makinesi durduğu zaman iğne konumunu değiştirme fonksiyonu (nP): **6** ve **7** düğmeleri

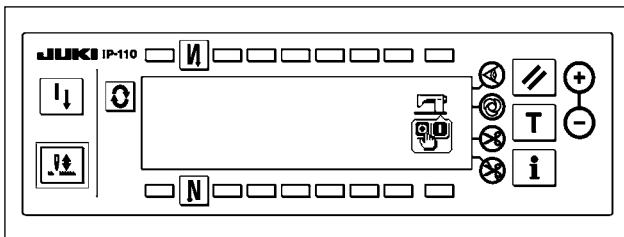
Dikiş makinesi durduğu zaman iğne konumunu değiştirilebilir.

Lo : Alttaki duruş konumu (teslimat sırasındaki standart ayar)

UP : Üstteki duruş konumu

- 3) Ayarları tamamladıktan sonra **8** düğmesine basın. Ekran, güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ileti ekranına geçer.

### [Güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ekran]



- 4) Basitleştirilmiş fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.



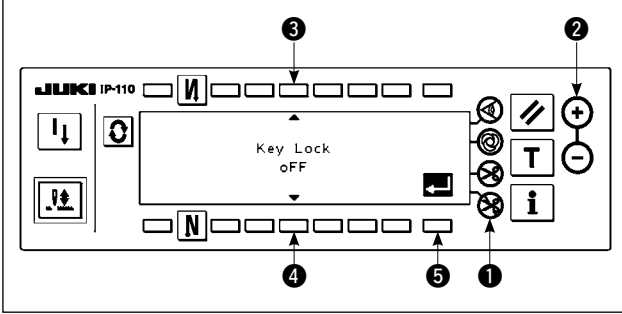
Otomatik kaldırma cihazı monte edilmeden "on" (otomatik kaldırıcı çalışır) seçilirse, dikiş başlangıcında makine çalışmaya başlarken anlık gecikme olur. Ayrıca tek dokunuşta geri beslemeli (geriye doğru) dikişe engel olunabilir. Bu sorunları önlemek için, otomatik kaldırma cihazı takılı değilken seçiminizi mutlaka "oFF" (otomatik kaldırıcı çalışmaz) olarak yapın.



## 15. TUŞ KİLİDİ FONKSİYON AYARI

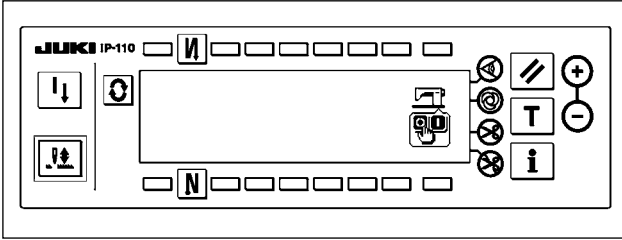
İlmeğin sayısının ya da ayrıntılı proses (A, B, C ve D) verilerinin yanlışlıkla değiştirilmesini önlemek için fonksiyon ayar düğmelerini mevcut hallerinde kilitlemek mümkündür. (Tuş kilidi modunda bile dikiş çeşitleri ya da masura sayısı değiştirilebilir.)

### [Tuş kilidi fonksiyon ayarı ekran görünümü]



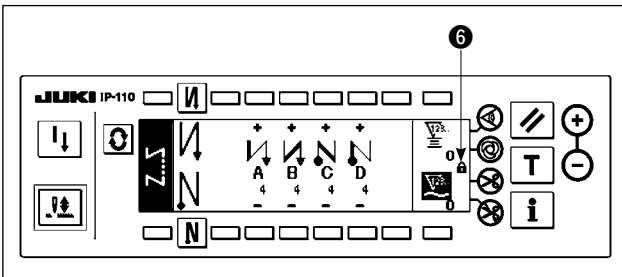
- 1) İplik kesmeyi engelleme düğmesini **1** ve sayaç değeri ayar düğmesini (+) **2** aynı anda basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran, tuş kilidi fonksiyonu ayar ekranı görünümüne geçer. Ekranda görülen ayarlar, tuş kilidi fonksiyonunun mevcut ayarlarını temsil eder.
- 2) Tuş kilidi fonksiyonu özelliği, **3** ve **4** düğmelerine basarak "on" (tuş kilidi fonksiyonu çalışır durumda) ve "oFF" (tuş kilidi fonksiyonu çalışır halde değil [teslimat sırasındaki standart ayar]) arasında değiştirilebilir.
- 3) Ayarları tamamladıktan sonra **8** düğmesine basın. Ekran, güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ileti ekranına geçer.

### [Güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ekran]



- 4) Basitleştirilmiş fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

### [Geri beslemeli ilmek sayısı ayarı ekran görünümü] (Ekran görünümüne örnek)



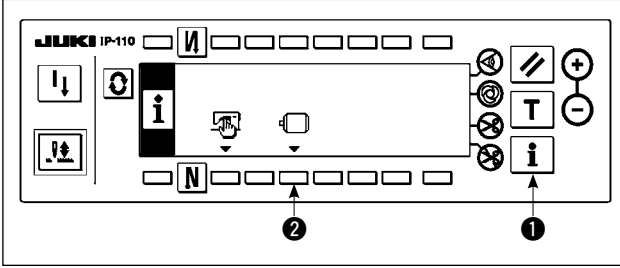
- 5) Tuş kilidi fonksiyonu "on" iken (tuş kilidi fonksiyonu çalışır halde), tuş ikonu **6** ekranda görülür.

## 16. FONKSİYON AYARI

Dikiş makinesinin fonksiyonları programlanabilir, ilmek sayısı ve devir sayısı da değiştirilebilir.

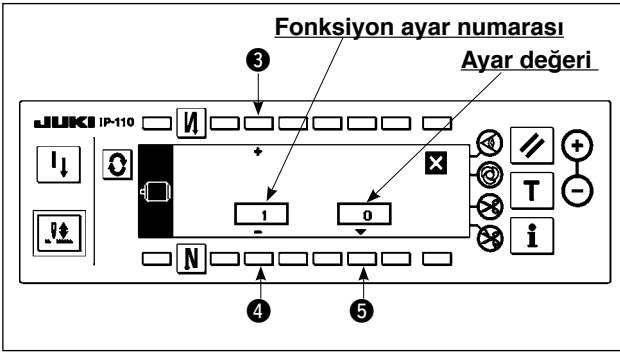
Fonksiyon ayarlarının nasıl değiştirileceğini ve fonksiyonların ayrıntılarını öğrenmek için SC-920 Kullanım Kılavuzuna bakınız.

### [Fonksiyon ayarları listesi ekranı]



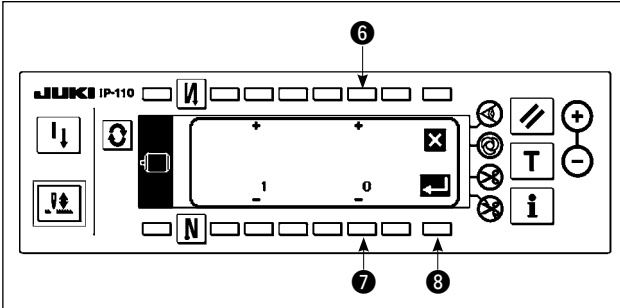
- 1) **1** düğmesini basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran görünümü, fonksiyon ayarları listesi ekranına geçer.  
**2** düğmesine basınca, ekranda fonksiyon ayar görünümüne geçilir.

### [Fonksiyon ayarı ekran görünümü]



- 2) **3** ve **4** düğmelerine basarak fonksiyon ayarı başlık numaraları artırılabilir ya da azaltılabilir.
- 3) Hedeflenen fonksiyon ayar numarasını belirledikten sonra **5** düğmesine basın. Ekran görünümü, fonksiyon ayarları ileti ekranına geçer.

### [Fonksiyon ayarı ileti ekranı]

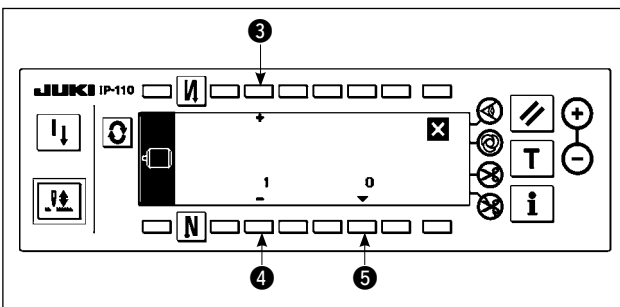


- 4) **6** ve **7** düğmelerine basarak fonksiyon ayarı başlık numaraları artırılabilir ya da azaltılabilir.
- 5) Ayarlanan değeri değiştirme işlemi bitince **8** düğmesine basın. Ekran, fonksiyon ayarı ekran görünümüne geçer ve değişmiş olan ayar değeri ekranda görülür.
- 6) Fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

\* Farklı iki ya da daha fazla fonksiyon ayar numarasını değiştirmek için 2) ile 5) arasındaki işlem adımlarını tekrarlayın.

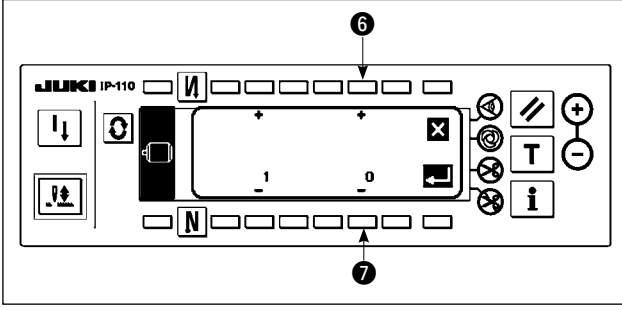
(Örnek) [İlmeğin sayısını 0 ile 3 arasında değiştirmek için yumuşak başlangıç fonksiyonunu kullanarak] (fonksiyon ayar numarası 1)]

### [Fonksiyon ayarı ekran görünümü]

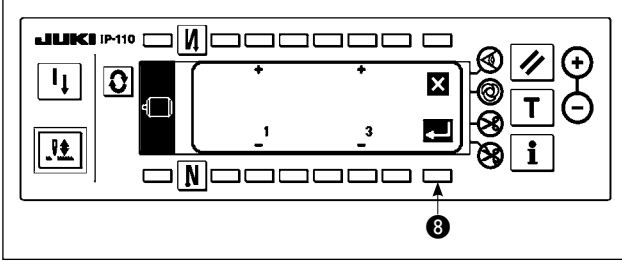


- 1) 1 numaralı fonksiyon ayarını seçmek için **3** ve **4** düğmelerine basın.
- 2) **5** düğmesine basın. Ekran görünümü, fonksiyon ayarları ileti ekranına geçer.

### [Fonksiyon ayarı ileti ekranı]

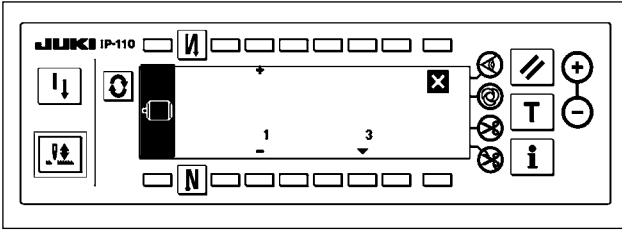


- 3) Ayar değerini 3 olarak değiştirmek için **6** ve **7** düğmelerine basın.



- 4) **8** düğmesine basın. Ekran, fonksiyon ayarları ekran görünümüne geçer.

### [Fonksiyon ayarı ekran görünümü]



- 5) Değiştirilen ayar değeri, fonksiyon ayarları ekran görünümünde görülür.
- 6) Fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.



Fonksiyon ayar listesi için ve fonksiyon ayar başlıklarının ayrıntıları Kullanım Kılavuzuna bakınız.

### Fonksiyon ayar listesi

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi
1	Yumuşak başlangıç fonksiyonu	Dikiş başlangıcında yumuşak başlangıç fonksiyonu kullanıldığı zaman düşük hızda dikilecek olan ilmek sayısı. 0 : Yumuşak başlangıç fonksiyonu etkin değil. 1 ile 9 arasında : Yumuşak başlangıç modunda dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 (İlmeğe)	1 0
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0/1	2 0
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0/1	3 0
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0 ile 19 (İlmeğe)	4 5
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu. 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Titreşim azaltma fonksiyonu devrede	0/1	5 0
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	6 1
7	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azalarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek 3 : Sayı/iplik kesme	0 ile 3 arasında	7 0

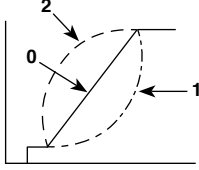
\* Yıldız (\*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi		
*	8	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	<b>8</b>	<b>1900</b>
	9	İplik kesmeyi engelleme fonksiyonu	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0/1	<b>9</b>	<b>0</b>
	10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumu saptanır. 0 : Önceden belirlenen en alçak konum 1 : Önceden belirlenen en yüksek konum	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	0/1	<b>10</b>	<b>0</b>
	11	Çalışma paneli için işlem onay sesi 0 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilir 1 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilmez	Çalışma paneli için işlem onay sesi	0/1	<b>11</b>	<b>1</b>
*	13	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu 0 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) Dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az), iplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkindir. 2 : Sayım bittiği zaman (-1 ya da daha az) dikiş makinesi bir kez durur. İplik kesmenin ardından dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu etkin.	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	0 ile 2 arasında	<b>13</b>	<b>0</b>
	14	Dikiş sayacı 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin.(Her defasında iplik kesilir) 2 : Dikiş sayma düğmesi giriş fonksiyonlu	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı)	0 ile 2 arasında	<b>14</b>	<b>1</b>
	15	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu 0 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılmaz 1 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılır	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu belirlenir.	0/1	<b>15</b>	<b>1</b>
	21	Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu 0 : Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil. 1 : Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu seçimi.	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu.	0/1	<b>21</b>	<b>0</b>
	22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değişir.	0/1	<b>22</b>	<b>0</b>
	25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir.	0/1	<b>25</b>	<b>1</b>
	29	İğne ardında ilk hareket süresi 50 ms ile 500 ms arasında	Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler.	50 ile 500 arasında (ms)	<b>29</b>	<b>70</b>
	30	Sıradaki geri besleme dikişi fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu	0/1	<b>30</b>	<b>0</b>
	31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 (İlmeğe) arasında	<b>31</b>	<b>4</b>
	32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu	0/1	<b>32</b>	<b>0</b>
	33	Sıradaki geri besleme dikişiyle iplik kesme fonksiyonu 0 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin değil. 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş tamamlandıktan sonra otomatik iplik kesme fonksiyonu etkin.	Sıradaki geriye doğru dikiş ile iplik kesme fonksiyonu	0/1	<b>33</b>	<b>0</b>
*	35	Düşük hızda devir sayısı	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<b>35</b>	<b>200</b>
*	36	İplik kesiminde devir sayısı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<b>36</b>	<b>420</b>
	37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<b>37</b>	<b>800</b>
	38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	<b>38</b>	<b>2500</b>

\* Yıldız (\*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi		
*	39	Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	<b>39</b>	<b>30</b>
*	40	Pedalin düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	<b>40</b>	<b>60</b>
*	41	Pedalla baskı ayağını kaldırma başlangıç konumu	Pedal nötr konumundan itibaren kumaş baskı parçasının kalkmaya başladığı konum (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<b>41</b>	<b>-21</b>
*	42	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	<b>42</b>	<b>10</b>
*	43	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<b>43</b>	<b>-51</b>
*	44	Maksimum devir sayısına ulaşan pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin en yüksek dikiş hızına ulaştığı konum (Pedal stroku)	10 ile 150 arasında (0,1 mm)	<b>44</b>	<b>150</b>
*	45	Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-15 ile 15 arasında	<b>45</b>	<b>0</b>
	47	Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırma cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	<b>47</b>	<b>60</b>
*	48	İplik kesme başlangıcı için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<b>48</b>	<b>-35</b>
	49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının iniş süresi. (Dikiş makinesinin devir hareketine başlaması bu süre içinde geciktirilir.)	0 ile 250 arasında (10 ms)	<b>49</b>	<b>140</b>
	50	Pedal spesifikasyonlarının seçimi	Pedal spesifikasyonlarına göre ayarı değiştirin. 0 : KFL 1 : PFL	0/1	<b>50</b>	<b>1</b>
	51	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<b>51</b>	<b>-8</b>
	52	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<b>52</b>	<b>10</b>
	53	Dikiş sonunda geriye doğru dikişte solenoidin kapalı olduğu sürenin telafisi	Dikiş sonunda geriye doğru dikiş yapılırken geriye doğru dikiş solenoidini serbest bırakma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	<b>53</b>	<b>15</b>
	55	İplik kesmenin ardından baskı ayağı kaldırma	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) baskı ayağını kaldırma fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<b>55</b>	<b>1</b>
	56	İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırmak için geriye doğru dönüş	İplik kesme sırasında (kesmenin ardından) iğneyi kaldırmak için geriye doğru devir hareketi fonksiyonu 0 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu yoktur. 1 : İplik kesmenin ardından iğneyi kaldırma fonksiyonu vardır.	0/1	<b>56</b>	<b>0</b>
	58	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu	İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu 0 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut değil 1 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü zayıf) 2 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü orta) 3 : İğne milini önceden belirlenen alt/üst konumda tutma fonksiyonu mevcut (tutma gücü kuvvetli)	0 ile 3 arasında	<b>58</b>	<b>0</b>
	59	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişini Otomatik/El kumandasıyla değiştirme fonksiyonu	Bu fonksiyon, dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinde dikiş hızını belirleyebilir. 0 : Hız, pedal vb'nin manual çalıştırılmasına bağlıdır. 1 : Hız, belirlenen geriye doğru besleme dikiş hızına bağlıdır (8 numara).	0/1	<b>59</b>	<b>1</b>
	60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen ardından durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığında dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığında dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	<b>60</b>	<b>0</b>

\* Yıldız (\*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

No	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	
64	Yoğun dikiş ya da EBT'de (ve iğne ardında) değişim hızı	Yoğun dikiş ya da EBT başlatırken ilk hız	0 ile 250 arasında (sti/min)	64	180
70	Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	70	0
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0/1	71	1
72	Dikiş makinesini başlatmayı seçme fonksiyonu	Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı belirlenir. 0 : Normal (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanır) 1 : Hızlı (Çalışmaya başladığı sıradaki akım sınırı uygulanmaz)	0/1	72	0
73	Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemmediği yerlerde kullanılır. 0 : Normal 1 : Yeniden dene fonksiyonu vardır.	0/1	73	1
76	Tek adım fonksiyonu	Bu başlık IP-110F'de kullanılmaz.	0/1	76	0
84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	50 ile 500 arasında (ms)	84	140
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeli işlemini iyileştirir)  Devir sayısı  Pedal stroku	0/1/2	87	0
90	İlk hareket yukarı durdurma fonksiyonu	Otomatik YUKARI durma fonksiyonu, güç açık konuma getirilir getirilmez belirlenir. 0 : kapalı 1 : açık	0/1	90	1
91	Elle çalıştırılan kasnağı elle çevirdikten sonra telafi işlemini engelleme fonksiyonu	Gerginliği azaltma fonksiyonlu makine kafası ile birlikte etkindir. 0 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Gerginliği azaltma fonksiyonu etkin.	0/1	91	1
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	92	0
93	İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine ekli fonksiyon	Güçü açık konuma getirdikten ya da iplik kesme işleminden sonra iğne yukarı/aşağı telafi düğmesinin çalışması değişir. 0 : Normal (sadece iğne yukarı/aşağı telafi dikişinden sonra) 1 : Tek ilmek telafi dikişi, sadece yukarıda belirtilen değişiklik yapıldıktan sonra uygulanır (Yukarıda duruş → yukarıda duruş)	0/1	93	0
94	Sürekli + Tek adım kesintisiz fonksiyon	Bu fonksiyon, IP çalışma panelindeki dikiş programı fonksiyonunu kullanarak sürekli dikişi tek adımda dikişle birleştirerek dikiş makinesini hiç durdurmaz. 0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durur.) 1 : Adım tamamlandığı zaman dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam edilir.	0/1	94	0
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısı belirlenebilir (sadece CP-18 ile kullanılır).	150 ile MAKSİMUM arasında (sti/min)	96	4000
103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıktısı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıktısına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	103	500
120	Ana mil referans açısı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-50 ile 50 arasında	120	-23
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	121	5
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama saptama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	122	0
124	Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu ayarı	Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltma ayarı. 0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil 1 : Enerji tasarrufu modu etkin	0/1	124	0

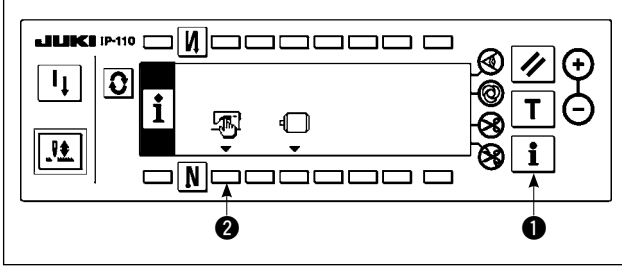
\* Yıldız (\*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara uyun.

## 17. İSTEĞE BAĞLI GİRİŞ/ÇIKIŞ AYARLARI

İsteğe bağlı olarak temin edilen giriş/çıkış fonksiyonu, konektörlere atanmış olan çıkış sinyalleri olarak kullanılır ve SC-920 (kontrol paneli) giriş/çıkış konektörlerine çeşitli fonksiyonlar atayarak dikiş makinesinin bazı basit işlemlerine kumanda etmek için kullanılır.

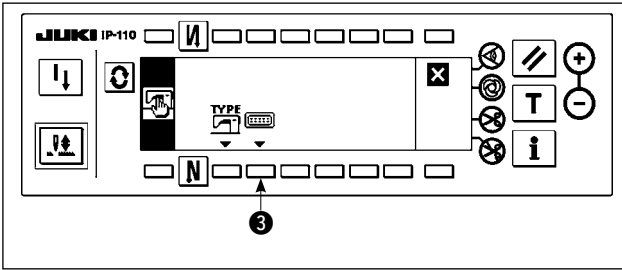
Ayrıntılar için SC-920 Kullanım Kılavuzuna bakınız.

### [Fonksiyon ayarları listesi ekranı]



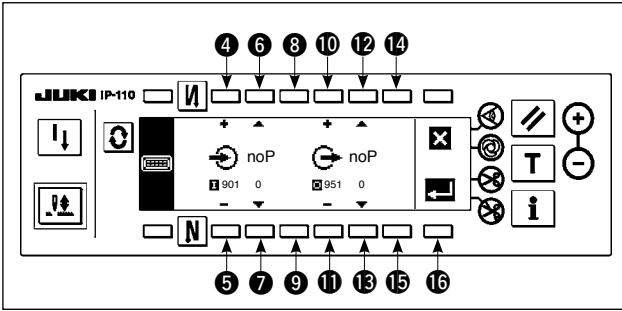
- 1) **1** düğmesini basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran görünümü, fonksiyon ayarları listesi ekranına geçer.  
**2** düğmesine basılınca, dikiş genel veri ekran görünümüne geçilir.

### [Dikiş ortak veri ekran görünümü]



- 2) **3** düğmesine basınca, isteğe bağlı giriş/çıkış ayarı ekran görünümüne geçilir.

### [İsteğe bağlı temin edilen giriş/çıkış ayarları ekran görünümü]



- Giriş konektörüne bir fonksiyon atamak için
- 3) Giriş konektörü pim numarasına karşı gelen isteğe bağlı giriş numarasını seçmek için **4** ve **5** düğmelerine basın.
  - 4) Fonksiyon kod numarasını ve giriş fonksiyonunun kısaltmasını seçmek için **6** ve **7** düğmelerine basın.
  - 5) Seçilen giriş fonksiyonunun giriş koşulunu seçmek için **8** ve **9** düğmelerine basın (L: Giriş Zayıf iken aktif, ya da H: Giriş Kuvvetli iken aktif) Fonksiyon kodu numarası olarak 0 seçilirse giriş durumu seçimi gerekmez.

· Çıkış konektörüne bir fonksiyon atamak için

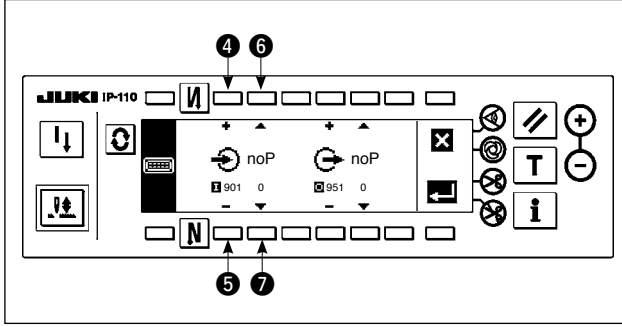
- 6) Çıkış konektörü pim numarasına karşı gelen isteğe bağlı çıkış numarasını seçmek için **10** ve **11** düğmelerine basın.
- 7) Fonksiyon kod numarasını ve çıkış fonksiyonunun kısaltmasını seçmek için **12** ve **13** düğmelerine basın.
- 8) Seçilen giriş fonksiyonunun çıkış koşulunu seçmek için **14** ve **15** düğmelerine basın (L: Low (zayıf) aktif iken çıkış Zayıftır, ya da H: High (kuvvetli) aktif iken çıkış Kuvvetlidir). Fonksiyon kodu numarası olarak 0 seçilirse çıkış durumunu seçmek gerekmez.
- 9) Ayarları tamamladıktan sonra **16** düğmesine basın. Ekran, ortak dikiş verileri ekran görünümüne geçer.
- 10) Fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.



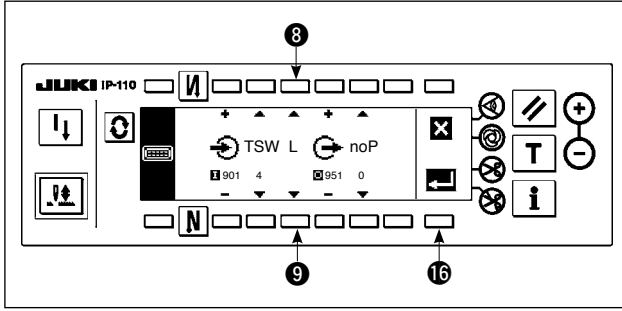
**Giriş/çıkış konektörü numaraları, pim numaraları ve bu numaralarla ekranda görülen numara arasındaki ilişki için SC-920 Kullanım Kılavuzuna bakınız.**

(Örnek) [İplik kesme fonksiyonunu giriş konektörüne (CN48,1) atamak için

**[İsteğe bağlı temin edilen giriş/çıkış ayarları ekran görünümü]**

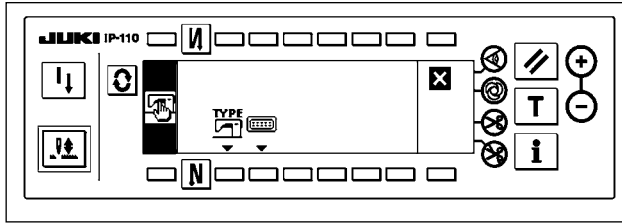


- 1) Giriş konektörünü (CN48,1) temsil eden 901 numaralı giriş görünümünü seçmek için 4 ve 5 düğmelerine basın.
- 2) Fonksiyon kod numarasını 4 olarak ve giriş fonksiyonunun kısaltmasını "TSW" olarak seçmek için 6 ve 7 düğmelerine basın.



- 3) Giriş fonksiyonunun giriş koşulunu seçmek için 8 ve 9 düğmelerine basın. İplik kesici giriş sinyali Zayıf iken çalışıyorsa "L", sinyal Kuvvetli olduğu anda çalışıyorsa giriş durumu koşulunu "H" olarak ayarlayın.
- 4) 16 düğmesine basın. Ekran, ortak dikiş verileri ekran görünümüne geçer.

**[Dikiş ortak veri ekran görünümü]**



- 5) Fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

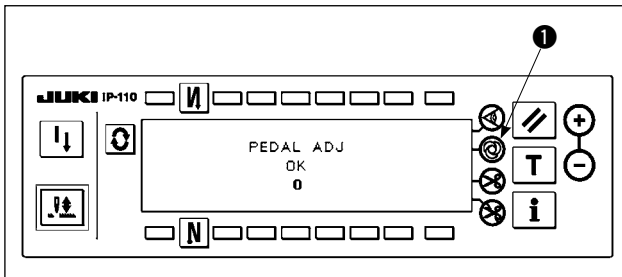


**Giriş/çıkış konektörü numaraları, pim numaraları ve bu numaralarla ekranda görülen numara arasındaki ilişki için SC-920 Kullanım Kılavuzuna bakınız.**

## 18. PEDAL SENSÖRÜ NÖTR NOKTASININ OTOMATİK TELAFİSİ

Pedal sensörü ve yay gibi parçaları değiştirdiğiniz zaman mutlaka aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin.

**[Pedal sensörü nötr noktası otomatik telafi ekranı]**



- 1) Tek adımda otomatik dikiş düğmesini 1 basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Pedal sensörü nötr noktası otomatik telafi ekran görünümüne geçilir.
- 2) Pedal sensörünün nötr noktası uygun şekilde düzeltildiğinde "OK" mesajı alınır ve telafi değeri (solda görülen "0" telafi değeri referans olarak verilmiştir) görülür, sesli sinyal duyulur (kısa ve tek bir bip sesi).
- 3) Fonksiyon ayarından çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.



**1. Güç AÇIK konuma geldiğinde pedal basılıdır, doğru telafi işlemi gerçekleştirilemez. Pedalın üzerine kesinlikle ayağınızı ya da başka bir şey koymayın. Bir uyarı sesi duyulur (iki kısa ses, yani iki bip sesi) ve ne "OK" mesajı ne de telafi değeri ekranda görülür.**

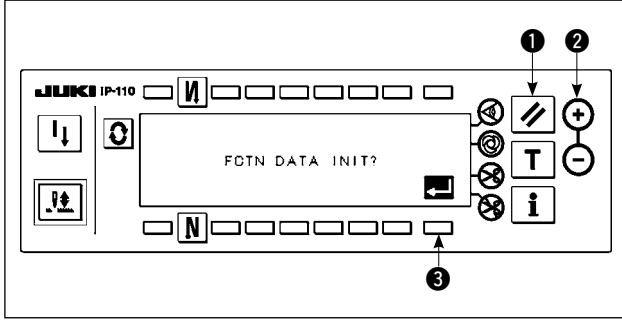
**2. "OK" dışında bir mesaj ya da telafi değeri görülürse Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.**



## 19. AYAR VERİLERİNİ SIFIRLAMAYA ONAY VERİLMESİ

Fonksiyon ayarları başlıklarıyla ilgili veriler standart ayar değerlerine döndürülebilir.

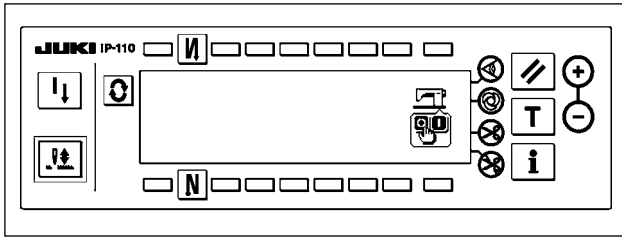
### [Fonksiyon ayarı verilerini sıfırlama ekran görünümü]



- 1) Sıfırlama düğmesini **1** ve sayaç değeri düğmesini (+) **2** aynı anda basılı tutarak gücü AÇIK konuma getirin. Ekran, fonksiyon ayarları veri sıfırlama ekran görünümüne geçer.
- 2) **3** düğmesine bastığınızda, fonksiyon ayar verileri tamamen standart ayar değerlerine döndürülür (sıfırlama işlemi yapılır).
- 3) İşlem tamamlandığında (yaklaşık bir saniye sonra) uyarı sesi duyulur (üç kısa ses, yani bip, bip, bip) ve güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ekran görünümüne geçilir.

**DİKKAT** Sıfırlama işlemi sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin. Ana gövdenin programına zarar verebilir.

### [Güç şalterinin KAPALI olduğunu bildiren ekran]



- 4) Sıfırlama işleminden çıkmak için güç anahtarını KAPALI konuma getirin.

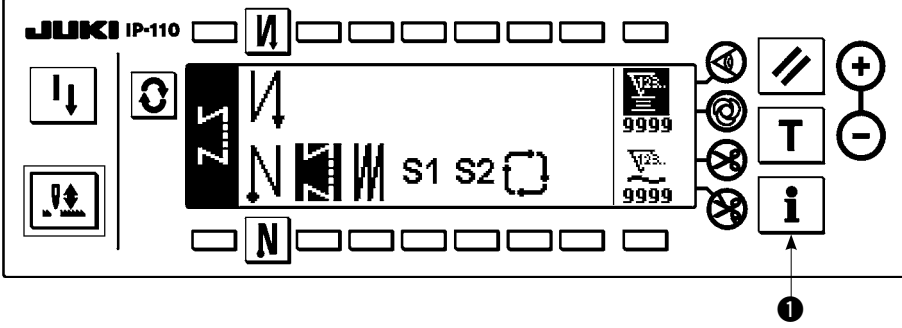


1. Pedal sensörünün nötr noktası telafi değeri de sıfırlama işlemi sırasında başlangıç değerine döner. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisini mutlaka yapmak gerekir.  
(Bakınız "18. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" sayfa 30.)
2. Makine kafası açma ayar değeri de sıfırlama işlemi sırasında başlangıç değerine döner. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce makine kafası açma ayarının yapılması mutlaka gerekir.  
(Bakınız "4. Çalışma paneli ile ilgili açıklamalar" sayfa 3.)
3. Çalışma panelinde programlanmış olan dikiş verileri, sıfırlama işlemi sırasında başlangıç haline dönmez.

## 20. BILGI

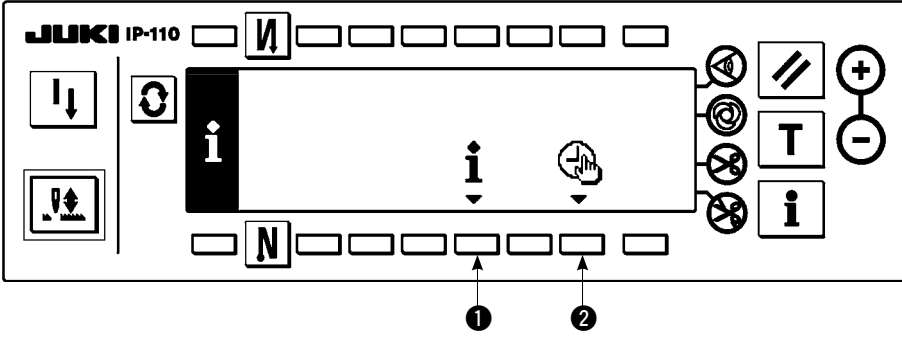
Bilgi ekranında çeşitli veriler düzenlenebilir ya da kontrol edilebilir.

### Kullanıcı düzeyi



- 1) Ana şalteri AÇIN.
- 2) Bilgi ekranının açılması için düğmeye ❶ basın.

### ■ Bilgi ekranı [Kullanıcı düzeyi]



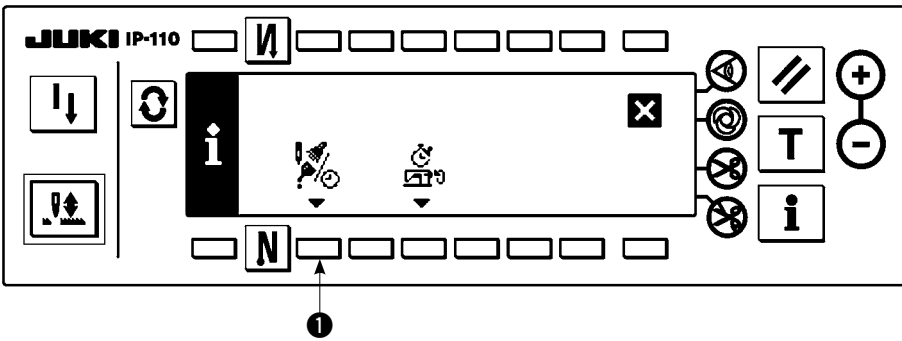
- ❶ : Dikiş yönetim bilgisi
- ❷ : Tarih ve zaman ayarı

### ● Dikiş yönetim bilgisi

Dikiş yönetimi bilgilerinde bakım yönetim fonksiyonu ve çalışma ölçümü fonksiyonu vardır.

#### (1) Bakım yönetim işlevi

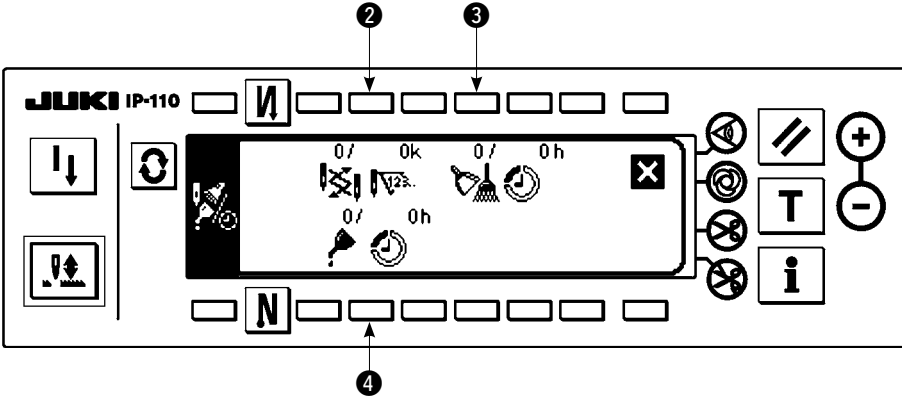
##### ■ Dikiş yönetim fonksiyonu ekran görünümü






- 1) Bakım yönetim fonksiyonu ekran görünümüne geçmek için düğmeye ❶ basın.

## ■ Bakım işlev ekranı

İğne değişirme zamanı, temizlik zamanı ve yağ değişirme zamanı, sayısal değerleri sürekli izleyecek şekilde ya da önceden belirlenmiş bir zaman geçtikten sonra ekranda uyarı verecek şekilde belirlenebilir. Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.



### [İlgili maddelere ait açıklama]

- ②  İğneyi değişirme zamanı..... Birim: X 1.000 ilmek
- ③  Temizleme zamanı..... Birim: saat
- ④  Yağ değişirme zamanı ..... Birim: saat

### [Ekran içeriği hakkında açıklama]

(Pay/payda)

\* Kalan ilmek sayısı \* bin ilmeğe / \* \* bin ilmeğe kadar

Örnek) İğne değişimi

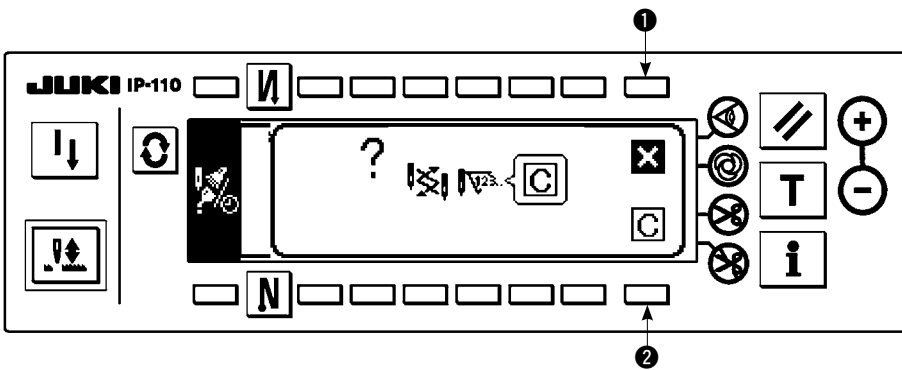
100 / 1600 k

↑ Her 1.600 bin ilmekte bir kez iğne değişirme zamanı bildirilir.

↑ Her 100 bin ilmekte bir kez iğne değişirme zamanı bildirilir.

②, ③ ya da ④ düğmelerine basıldığı zaman, silme kontrol ekran görünümüne geçilir.

## ■ Silme ekranı

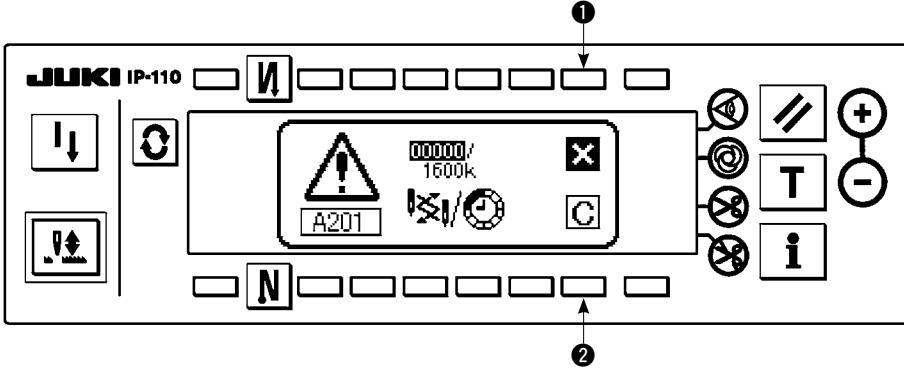


①: Ekran, silme işlemini gerçekleştirmeden bakım fonksiyonuna döner.

②: Ekran, silme işlemini gerçekleştirdikten sonra bakım fonksiyonuna döner.

## ■ Uyarı ekranı görünümü

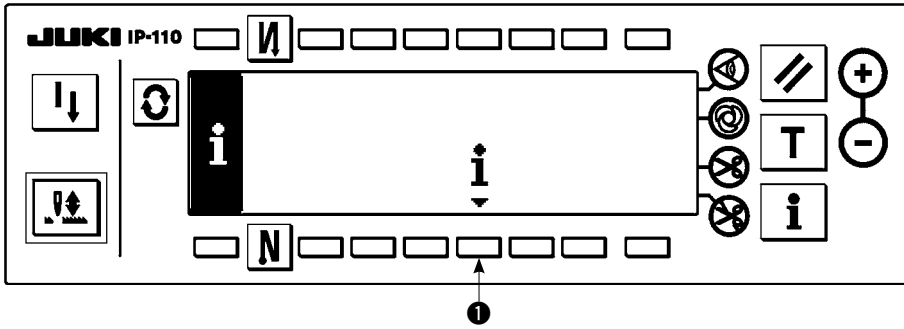
Uyarı zamanı geldiği zaman uyarı ekranı görünümüne geçilir.



- 1) 1) üzerine basıldığı zaman ekran silinebilir. Ancak sayacın kendisi silinemez. İğnenin değiştirilmesi halinde, silme işlemi gerçekleştirilene kadar 10 dakikalık aralıklarla uyarı ekranı görünümüne geçilir. Diğer uyarıların olması halinde, güç açık konuma getirildiği zaman, sayaç silinene kadar uyarı ekranı görünümüne geçilir.
- 2) 2) üzerine basıldığı zaman ekran silinir ve sayaç değeri de silinir. O andan itibaren sayım yeniden başlar.

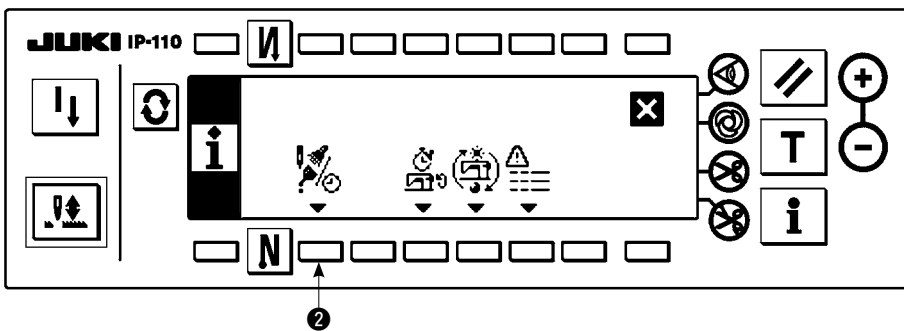
## [Uyarı zamanının ayarlanması]

### ■ Bilgi ekranı görünümü



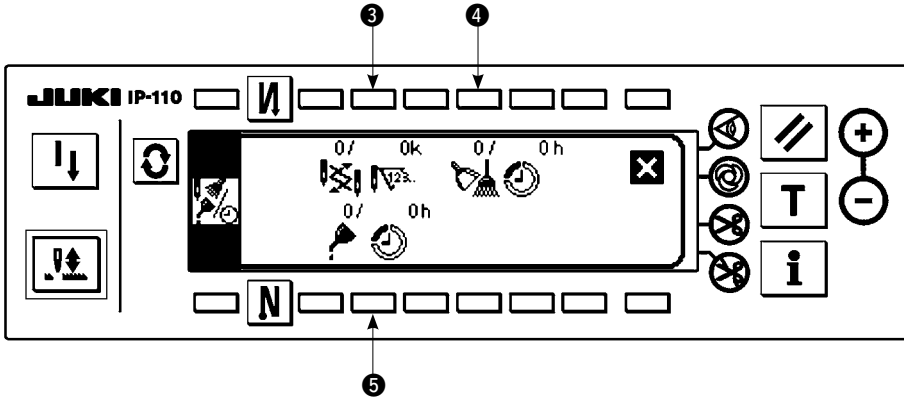
- 1) 1) düğmesine bilgi ekranı görünümünde yaklaşık üç saniye basın.

### ■ Dikiş yönetim fonksiyonu ekran görünümü



- 2) Bakım fonksiyonu ekran görünümüne geçmek için 2) üzerine basın. (Diğer fonksiyonlar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.)

## ■ Bakım fonksiyonu ekran görünümü

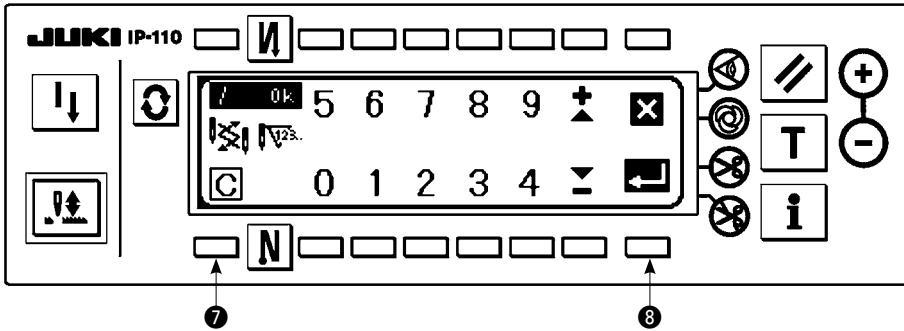


③: İğne değiştirme zamanı giriş ekranı görünümü (ilmek sayısı: birim: X 1.000 ilmek) görünür.

④: Temizlik zamanı giriş ekranı görünümü (zaman: birim: saat) görünür.

⑤: Yağ değiştirme zamanı giriş ekranı görünümü (zaman: birim: saat) görünür.

## ■ Çeşitli giriş ekranı görünümleri (İğne değiştirme zamanı, temizlik zamanı ve yağ değiştirme zamanı)



Silme kontrol ekranı görünümünü izlemek için ⑦ üzerine basın. Ayar değerini girdikten sonra onay vermek için ⑧ üzerine basın.



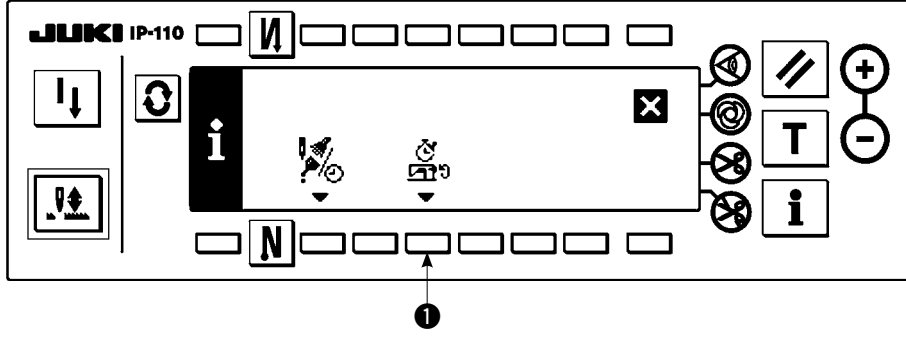
**Uyarı fonksiyonunun durdurulması halinde, değeri "0" olarak belirleyin.**

**İğne değiştirme, temizlik ve yağ değiştirme için ayrı ayrı ayar yapmak mümkündür.**

**Hepsinin birden durdurulması halinde, her birini "0" olarak belirleyin.**

## (2) İş ölçüm işlevi

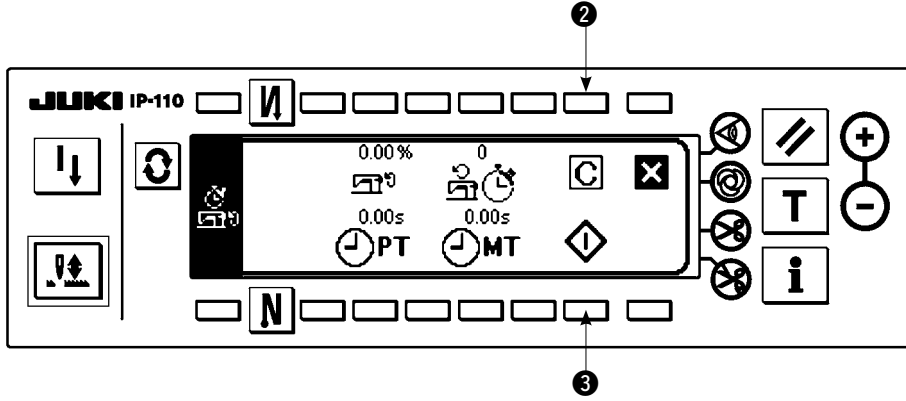
### ■ Dikiş yönetim fonksiyonu ekran görünümü







1) Çalışma ölçüm fonksiyonu ekran görünümüne geçmek için düğmeye ❶ basın.

### ■ Çalışma ölçümü işlev ekranı

Çalışma faktörü, ortalama çalışma hızı, adım süresi ve makine süresi bu ekranda ölçülebilir.



### [İlgili konuların açıklamaları]

-  Makinenin açık olduğu sürede çalıştırılma yüzdesi ..... Birim : %
-  Makinenin nominal çalıştırılma hızı ..... Birim : sti/min
-  PT Her iplik kesmede tamamlanan bir işin süresi ..... Birim : Saniye
-  MT Makinenin çalıştırıldığı süre ..... Birim : Saniye

- 2) İş ölçümünü başlatmak için, ❸ tuşuna basın.
- 3) Ölçüm işlevini durdurmak için tuşa ❸ tekrar basın.
- 4) Elde edilen ölçüm sonucu; ❷ ile silinebilir.

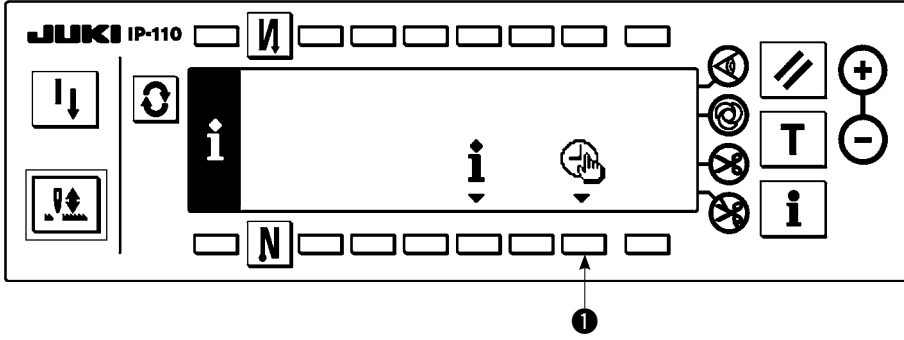


“Silme” işlemi yapılmadığı zaman, son işlemten itibaren ölçmeye devam edilebilir.

## ● Tarih ve zaman ayarı

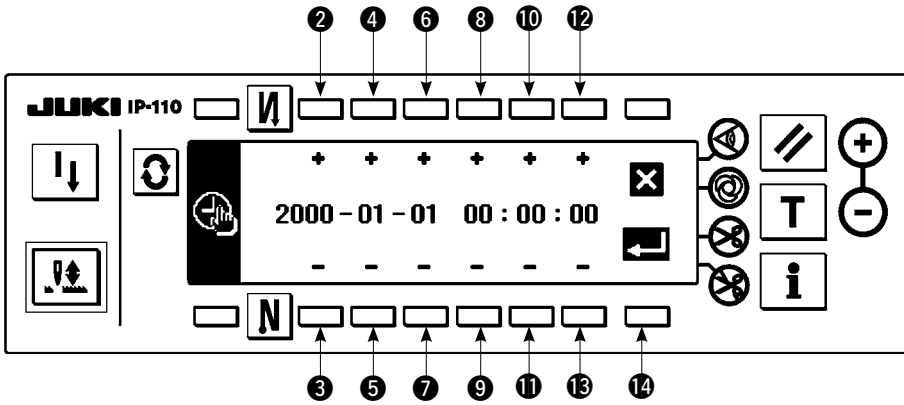
Mevcut tarih ve zaman ekranda görülecek şekilde ayarlanabilir.

### ■ Bilgi ekranı



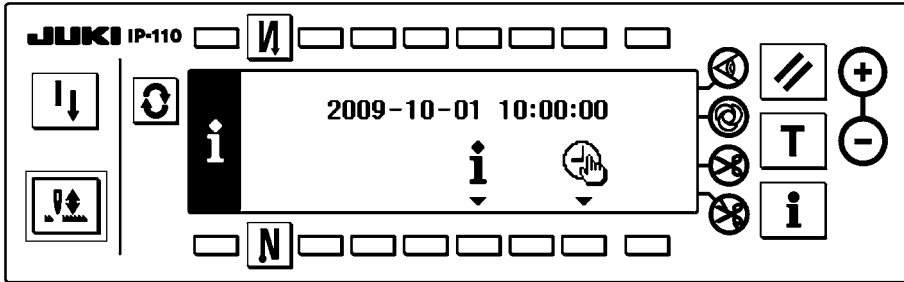
1) Tarih ve zaman ayar ekranına geçmek için düğmeye ❶ basın.

### ■ Tarih ve zaman ayar ekranı



- 2) Tarihi ileri/geri almak için ❷ ve ❸, ❹ ve ❺, ve ❻ ve ❼ düğmelerine basın.
- 3) Zamanı ileri/geri almak için ❽ ve ❾, ❿ ve ❫, ve ❬ ve ❭ düğmelerine basın.
- 4) Tarih ve zamanı ayarladıktan sonra ❮ düğmesine basın. Ekran, bilgi ekranı görünümüne geçer.

### ■ Bilgi ekranı



- 5) Ayarlanmış olan tarih ve zaman bilgi ekranında görülür ve saat çalışmaya başlar. (Tarih ve zamanı "2009-10-01 10:00:00" olarak ayarlar ve düğmeye ❮ basarsanız, ekran görünümü yukarıdaki şekildeki gibi olur.

## 21. HARİCİ ARABİRİM

Harici arabirimin anlamı, işletim paneline bağlanan bir bölüm demektir ve sistem işletim panelinden farklıdır. Kullanma şekli ve ayrıntılar için Mühendislik Kılavuzuna bakın.

### 1) Ortam giriş yeri

Ortam giriş yeri, çalışma panelinin sol tarafında bulunan kapak içine takılıdır.

### 2) RS-232C yuva

RS-232C soket, işletim panelinin arka tarafına yerleştirilmiş olan lastik kapağın içine takılmıştır.

### 3) Genel giriş yuvası (Üretim destek düğmesi bağlantı konektörü)

Genel giriş soketi CN105; işletim panelinin arka tarafındaki kablo çıkış kapağına takılmıştır.

## 22. HATA EKRANI



İki tür hata vardır; çalışma panelinden kaynaklanan ve SC-920'den (kumanda paneli) kaynaklanan hatalar. Her iki hata türü de hata ekranında bir uyarı sesiyle birlikte bildirilir.

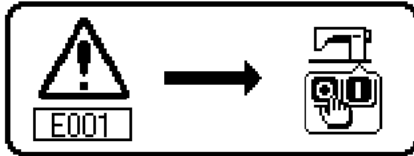
Yöntemlerin farklarına bağlı olarak üç ayrı tipte veri ekran gösterilir.



- 1) Operatör hata sebebini ortadan kaldırınca hata ekranı yok olur.  
Örnek) Ortam giriş yeri kapağı açık. Kapağı kapatın.



- 2) Sıfırlama düğmesine basın, hata ekranını sildikten sonra hatanın nedenini ortadan kaldırın.



- 3) Gücü kapalı konuma getirdikten sonra hata nedenini ortadan kaldırın.



## 22-1. Hata kodları listesi (Panel ekranındaki hata verileri)

Bu cihazda, aşağıda belirtilen hata kodları vardır. Bu hata kodları sistemi kilitleyerek (veya işlevi tahdit ederek) sorunu belirterek, küçük bir hatanın büyük bir arızaya dönüşmesini engellerler. Servis çağırırken, lütfen ekranda gösterilen hata kodlarını da belirtin.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
-	Ortam kapağı açık	• Ortam giriş yeri kapağı açık.	• Kapakçığı kapatın.
E000	Veri sıfırlamanın gerçekleştirilmesi (Bu bir hata değildir.)	• Makine kafası değiştirildiği zaman. • Sıfırlama işlemi yapıldığı zaman.	
E003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	• Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmediği zaman.	• Senkronizer konektöründe (CN33) gevşek bağlantı ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.
E004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk	• Senkronizer bozuk ise.	• Senkronizer kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk	• Kayış gevşek. • Makine kafası uygun değil. • Motor kasnağı uygun değil.	• Kayış gerginliğini kontrol edin. • Makine kafası ayarını kontrol edin. • Motor kasnağı ayarını kontrol edin.
E007	Motorda aşırı yüklenme	• Makine kafası kilitletirse • Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa. • Motor çalışmıyorsa • Motor ya da sürücü bozuksa	• Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin. • Motor çıkış konektörü (4P) bağlantısında gevşeme ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin.
E011	Ortam takılı değil.	• Ortam takılı değil.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E012	Okuma hatası	• Ortamdaki veriler okunamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E013	Yazdırma hatası	• Ortamdaki veriler yazdırılmıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E014	Yazmaya karşı koruma	• Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E015	Format hatası	• Formatlama yapılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E016	Dış ortam kapasitesi dolu	• Ortam kapasitesi yetersiz.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E019	Dosya büyük	• Dosya çok büyük.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E032	Dosya dönüştürme hatası	• Dosya dönüştürülemiyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin ve veri ortamını kontrol edin.
E070	Kayışın kayması	• Makine kafası kilitliken. • Kayış gevşek.	• Motoru elle çevirirken herhangi bir tutukluk olup olmadığını kontrol edin. • Kayış gerginliğini kontrol edin.
E071	Motor çıkışı konektöründe bağlantısızlık	• Motor konektöründe bağlantısızlık	• Motor çıkış konektöründe gevşek bağlantı ya da bağlantısızlık olup olmadığını kontrol edin.
E072	İplik kesme hareketi sırasında motorda aşırı yük	• E007 ile aynı	• E007 ile aynı
E220	Yağlama uyarısı	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)
E221	Yağlama hatası	• Önceden belirlenen ilmek sayısına ulaşıldığı ve dikiş dikilemediği zaman.	• Belirtilen yerlere gres ilave edip sıfırlayın. (Ayrıntılar için makine kafası verilerine bakınız.)

No	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devriliş devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir).</li> <li>Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.</li> <li>Eğim algılayıcı düğme kolunun makine tablasına yeterince temas edip etmediğini kontrol edin. (Masada bir çukur vardır veya çubuk yatağın montaj yeri çok uzaktır.)</li> </ul>
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yarım daire plaka sensör sinyali saptanamıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E730	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sinyal konektörü (CN39) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ana mil motorunun kodlayıcı bağlantısı hatalı.</li> <li>Ana mil motorunun elektrik güç bağlantısı hatalı.</li> </ul>
E808	Solenoid'te kısa devre	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid gücünün voltajı normale dönmüyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E809	Tutma hareketi hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid, tutma hareketine geçmiyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoidte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)</li> </ul>
E810	Solenoid akımında anormal durum	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid'de kısa devre.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Solenoid direnci</li> </ul>
E811	Anormal voltaj	<ul style="list-style-type: none"> <li>Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir.</li> <li>100V spesifikasyonuna sahip olan SC-920 modele 200V verilmiş.</li> <li>JUS: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış.</li> <li>CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış.</li> <li>Garanti edilenden düşük voltaj verilirse.</li> <li>200V spesifikasyonuna sahip olan SC-920 modele 100V verilmiş.</li> <li>JUS: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış.</li> <li>Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.</li> <li>Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.</li> <li>Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çalışma paneli kablosu bağlı değil</li> <li>Çalışma paneli bozuk.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Çalışma paneli konektöründe (CN34 ve CN35) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.</li> </ul>
E924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Motor sürücüsü bozulmuş.</li> </ul>	
E942	Arızalı EEPROM	<ul style="list-style-type: none"> <li>EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gücü KAPALI konuma getirin.</li> </ul>