

TÜRKÇE

**SC-920
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

I. SPESİFİKASYONLAR	1
II. KURULUM	1
1. Masaya monte etme.....	2
2. Kontrol panelinin kurulması	4
3. Kabloların bağlanması	5
4. Bağlantı kolunun takılması	9
5. Makine kafasının ayar prosedürü.....	10
6. Makine kafasının ayarlanması (sadece doğrudan tahrikli motorlu dikiş makinesi)	11
III. OPERATÖR İÇİN	12
1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü	12
2. Çalışma paneli (CP-18)	14
3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü	15
(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi	15
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi	16
4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları	17
5. Üretim destek fonksiyonu	18
6. SC-920 ayar fonksiyonları	21
7. Fonksiyon ayar listesi	22
8. Fonksiyon seçimi hakkında ayrıntılı açıklama	26
9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi	36
10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi	36
11. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması	37
12. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi	38
13. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı	38
14. Harici giriş/çıkış konektörü	39
15. Malzeme sonu sensörü bağlantısı	40
16. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması	41
IV. BAKIM.....	41
1. Arka kapağın çıkarılması.....	41
2. Sigortanın değiştirilmesi.....	42
(1) PWR PCB	42
(2) CTL PCB.....	43
3. Hata kodları	43

I. SPESİFİKASYONLAR

Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.
Giriş	320VA	320VA	320VA

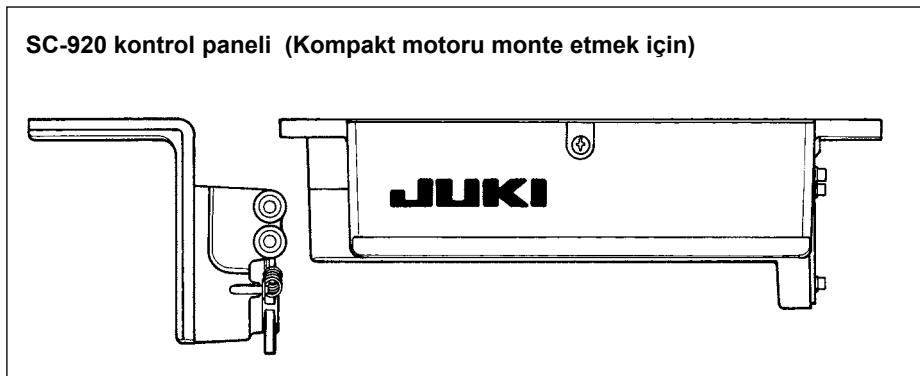
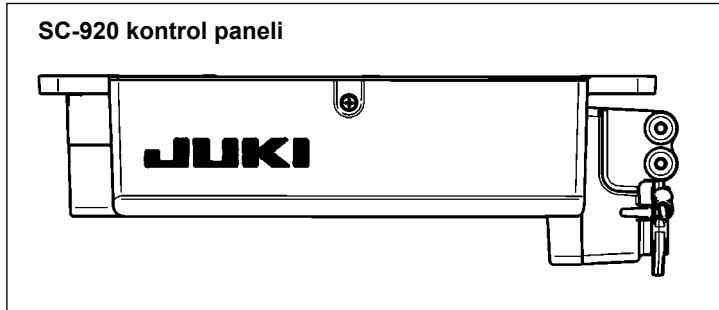
- * Yukarıdaki tabloda verilen güç tüketim değerleri, SC-920 dikiş makinesinde kullanılan ana gövdenin DDL-9000B olması halinde referans değerlerdir.
Seçilen makine kafasına bağlı olarak güç tüketimi değişir.

II. KURULUM

SC-920, ayrı kontrol kutusudur ve DD (doğrudan tahrik) sistemli dikiş makinesi kafasıyla birlikte kullanılabilir.

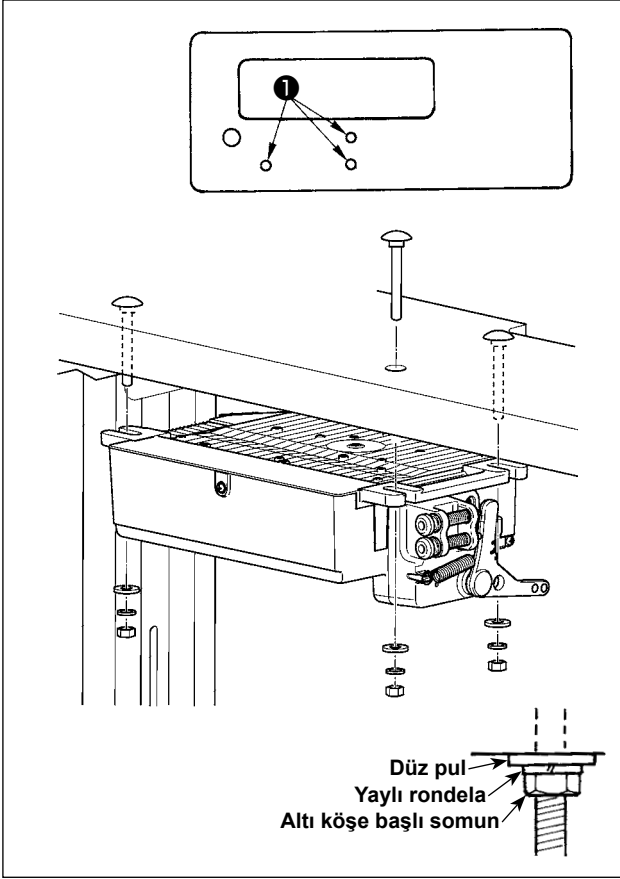
Kompakt motor ünitesi kullanmak için, üzerine kontrol kutusu monte edilmeden önce motor ünitesinin masaya monte edilmesi gerekir. SC-920 modelini kompakt bir motora bağlarken, "M92 TAMAMLAYICI KURULUM TALIMATLARI"na bakarak monte ediniz.

DD (doğrudan çalıştırılan) tip dikiş makinesi kafasında SC-920 kullanılması halinde, aşağıda verilen talimatlara uygun olarak kontrol kutusunu masaya monte edin.



1. Masaya monte etme

DD (doğrudan çalıştırılan) tip dikiş makinesi kafasında SC-920 kullanılması halinde, aşağıda verilen talimatlara uygun olarak kontrol kutusunu masaya monte edin.



Aşağıda verilen tanımlar, DDL-9000B masasına SC-920 monte edilmesi halinde geçerlidir. Başka bir makine kafası kullanmak için, ilgili dikiş makinesinin ana gövdesine ait Kullanım Kılavuzuna göre kontrol kutusunu monte edin.

- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen bağlantı civatasını (grup) ❶ kullanarak kontrol panelini masaya bağlayın. Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol panelini sağlam bir şekilde tespit edin.
- 2) Kontrol kutusunu (ve kompakt motoru) masaya monte ettikten sonra dikiş makinesi kafasını masaya monte edin. (Kullanılacak olan dikiş makinesinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.)

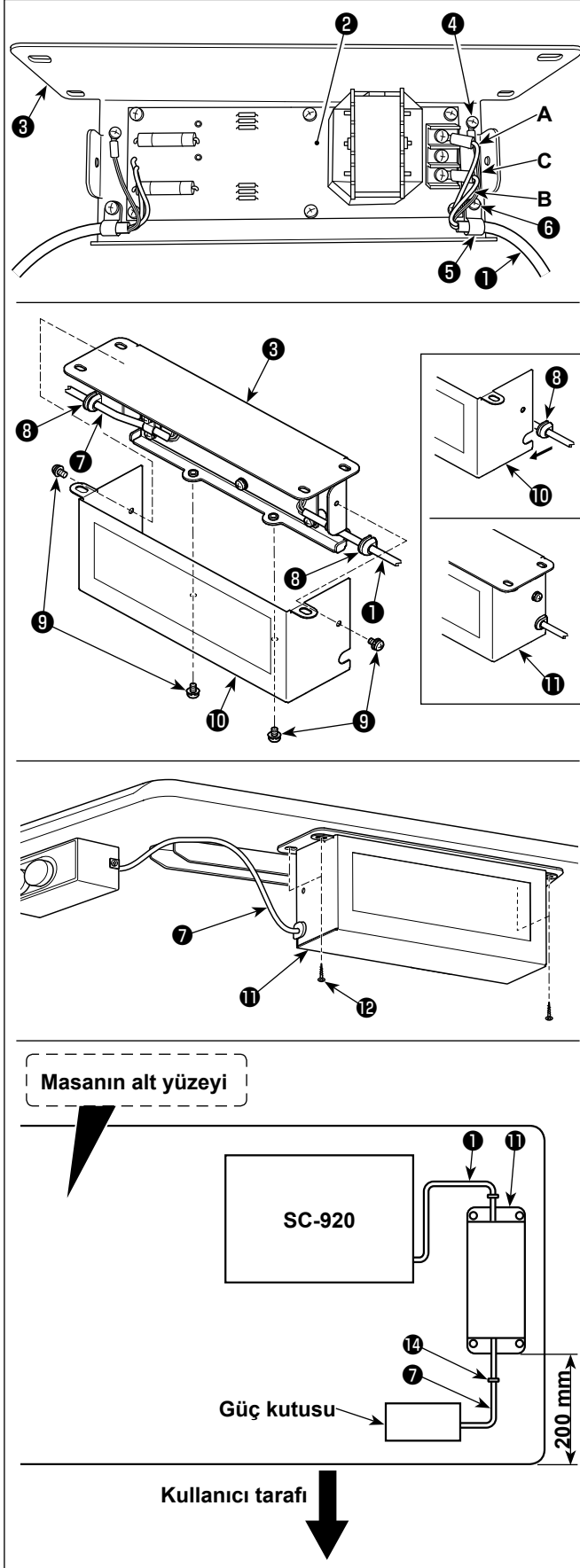
[Reaktör kutusunun monte edilmesi]



UYARI :

Reaktör kutusunu gücü KAPALI konuma getirdikten sonra taktığınızdan emin olun.

* AB tipi modeller için dikiş makinesi ile birlikte verilen reaktör kutusunu monte edin.



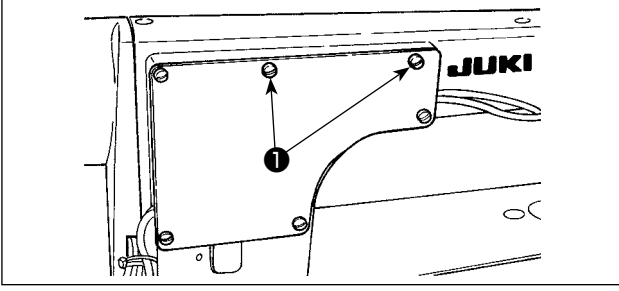
- 1) SC-920'in güç kablosunun terminallerini **1** reaktör kutusu PCB tertibatına **2** ve reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın. Vidaları kullanarak, reaktör kutusu PCB tertibatı üzerindeki terminal bloğunun ilk konektörüne kahverengi **A** kablosunu, üçüncü konektörüne de mavi renkli **B** konektörüne bağlayın. Yeşil/sarı **C** kablosunu, topraklama tespit vidasıyla **4** reaktör kutusu montaj plakasına **3** bağlayın.
- 2) Kablo klipsini **5** SC-920'in güç kablosuna takın. Güç kablosunu kablo klipsiyle birlikte, kablo klipsi tespit vidasıyla **6**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın.
- 3) Reaktör kutusunun giriş/çıkış kablolarına (**1** ve **7**) kablo halkalarını **8** takın.
- 4) Reaktör kutusu kapağını **10**, dört adet reaktör kutusu kapağı tespit vidasıyla **9**, reaktör kutusu montaj plakasına **3** takın. Bu aşamada, reaktör kutusu **11** ve kapağı **10** arasında boşluk kalmaması için kablo halkalarını **8** reaktör kutusu kapağının **10** iç bükey bölümü üzerindeki giriş/çıkış kablolarına **1** ve **7** takın.
- 5) Reaktör kutusunu **11** aksesuar olarak verilen dört ahşap vidayı **12** kullanarak masa standı üzerine, masa standının ön ucundan yaklaşık 200 mm uzaktaki bir konuma takın. Reaktör kutusunun masa standının kenarından dışarı çıkmaması için montaj konumunu masa boyutuna göre ayarlayın.
- 6) Reaktör kutusunun **11** giriş/çıkış kablolarını **1** ve **7**, aksesuar olarak verilen kablo zımbasını **14** kullanarak masa'nın üzerine sabitleyin. Bu aşamada, giriş ve çıkış kablolarını karıştırmamaya dikkat edin.

2. Kontrol panelinin kurulması

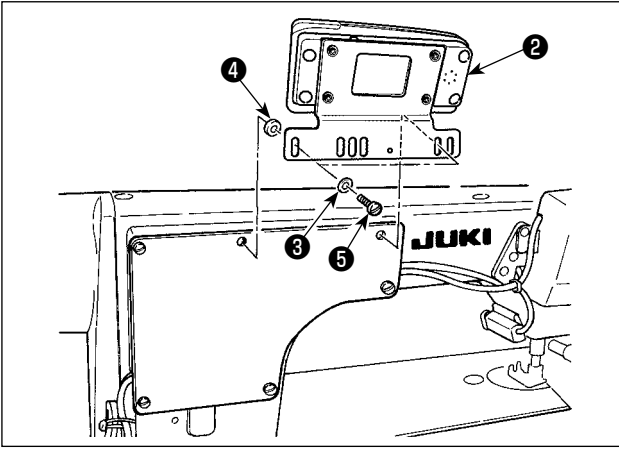


UYARI :

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekleddikten sonra başlatın.



1) Yan plakadaki tespit vidalarını ❶ çıkarın.

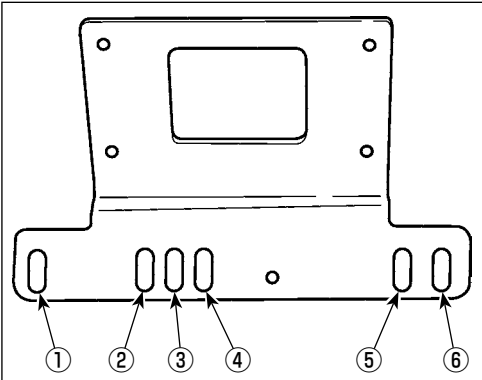


2) Kontrol paneliyle birlikte aksesuar olarak temin edilen vidaları ❺, düz pulları ❸ ve lastik contayı ❹ kullanarak, kontrol panelini ❷ makine kafasına monte edin.

(Dikkat) 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 inceleyerek vida tipini doğrulayın.

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



Tablo 1

	Montaj deliği	Vida	
DDL-9000B	❶ - ❺	(Disponible sur l'AK) M5 X 14 (Non disponible sur l'AK) M5 X 12	Yan plaka tespit vidası
LH-3500A	❷ - ❺	M5 X 14	Yan plaka tespit vidası
DLN-9010	❷ - ❺	3/16-28 L=12	Panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
DDL-8700 serisi	❸ - ❺	3/16-28 L=12	Panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
DDL-5500 serisi *1	❸ - ❺	3/16-28 L=12	Panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vida
LZ-2280 serisi *1	❸ - ❺	11/64-40 L=7,8	Makine kafasıyla birlikte temin edilen vidalar

1 DDL-5556 ve LZ-228 modellerinde, kontrol panelini monte etmek için kullanılan yardımcı bir braket, makine kafasıyla birlikte aksesuar olarak temin edilmektedir. Makine kafası montajı için kullanım kılavuzuna başvurun ve braketini mutlaka takın.

(Dikkat) 1. Panel montajında kullanılan vidalar, yani panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vidalar ve yan plaka tespit vidaları makine kafasına bağlı olarak farklıdır. Uygun vidaları/tespit vidalarını Tablo 1'den seçin.

2. Vida tipi doğru değilse, diş çekilmiş delik göçebilir.

3. Paneli DDL-8700 üzerine takmak istiyorsanız, makine kafasıyla birlikte AK cihazının temin edilip edilmediğine bağlı olarak paneli makine kafasına takma yönteminin değiştiğini unutmayın.

Makine kafasında AK cihazı varsa:

Paneli, AK cihazıyla birlikte temin edilen makine kafası braketine takın. (Yardımcı braket, yan plaka tespit vidalarıyla sabitlenmelidir.)

Makine kafasında AK cihazı yoksa:

Yan plaka tespit vidalarını çıkarın ve panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen vidaları kullanarak paneli yan plakaya monte edin.

4. Paneli ağır malzemeler için makine kafasında kullanmak istiyorsanız, makine kafasının "Ek Talimatlar"ına göre takın.

3. Kabloların bağlanması

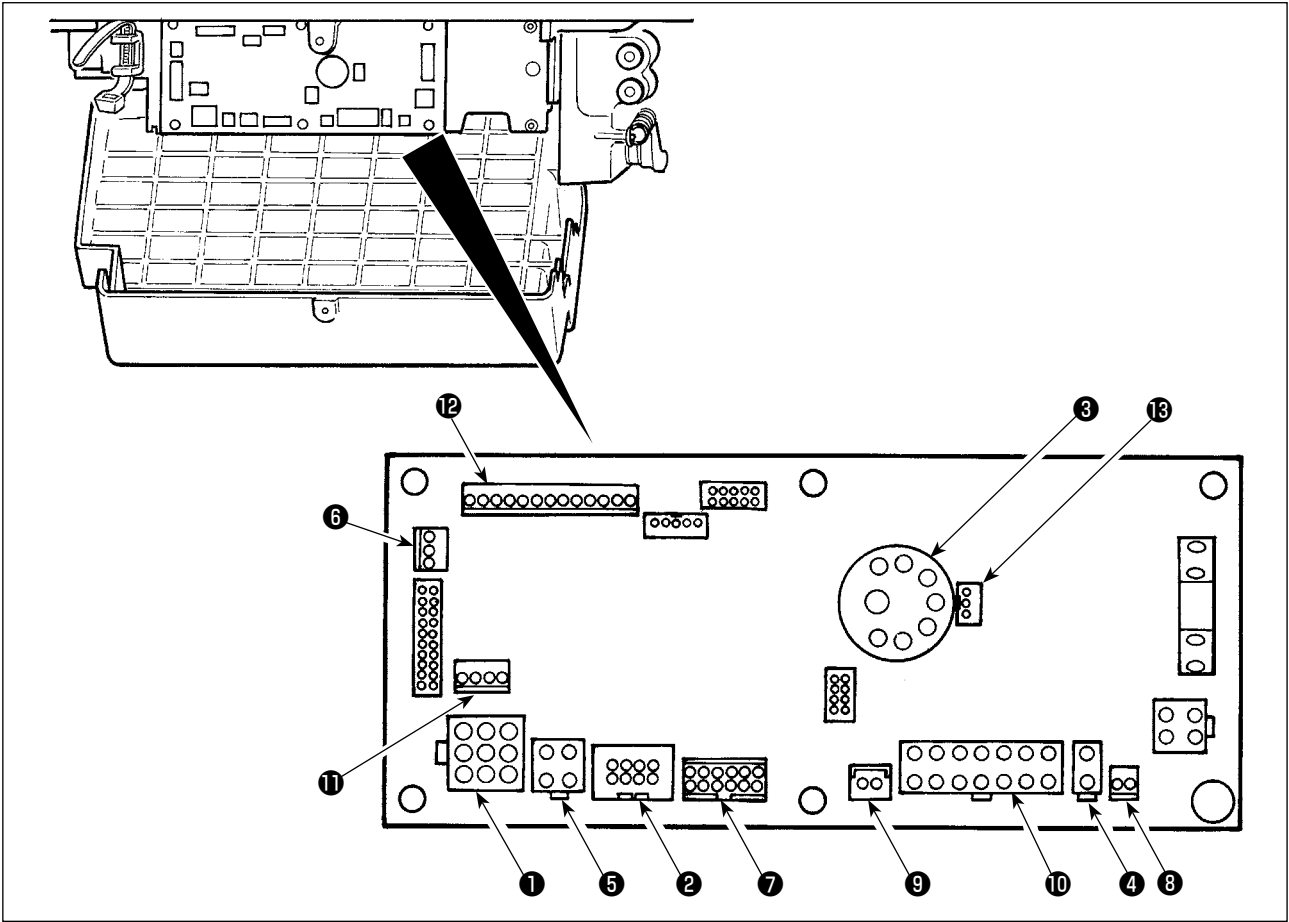
UYARI :



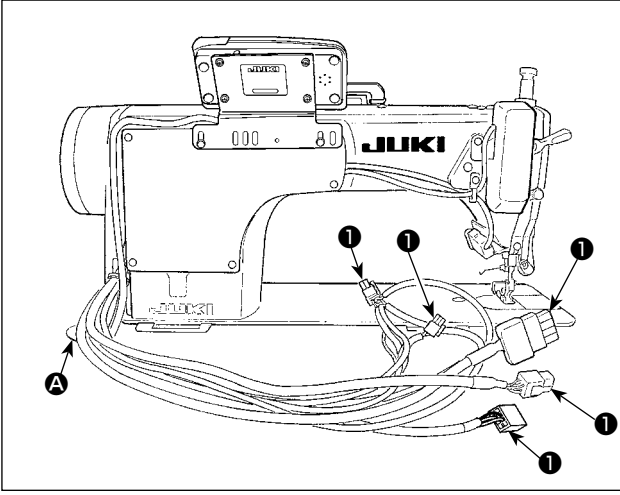
- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin. (Konektörlerden herhangi biri yanlış bir konektöre takılırsa, o konektörle ilgili cihaz bozulmakla kalmayıp aniden çalışmaya başlayarak yaralanmalara sebep olabilir.)
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

Aşağıdaki listede verilen konektörler SC-920’de mevcuttur. Dikiş makinesine monte edilmiş olan cihazları göz önüne alarak, dikiş makinesi konektörlerini ilgili kontrol kutusu konektörlerine bağlayın.

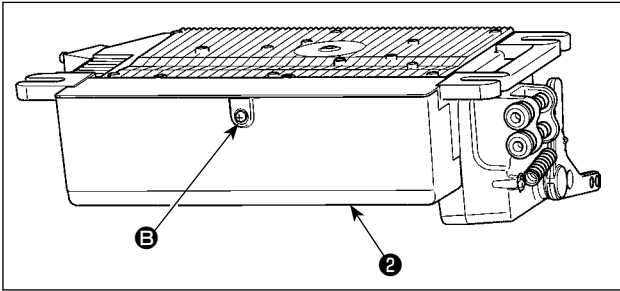
(Dikkat) SC-920 serisinde, kullanılacak olan makine kafası seçiminin fonksiyon ayar prosedürü sırasında yapılması gerekir. Yanlış yerleştirmem için, kullanmadan önce makine kafası seçimine ait rezistans paketini çıkarın.



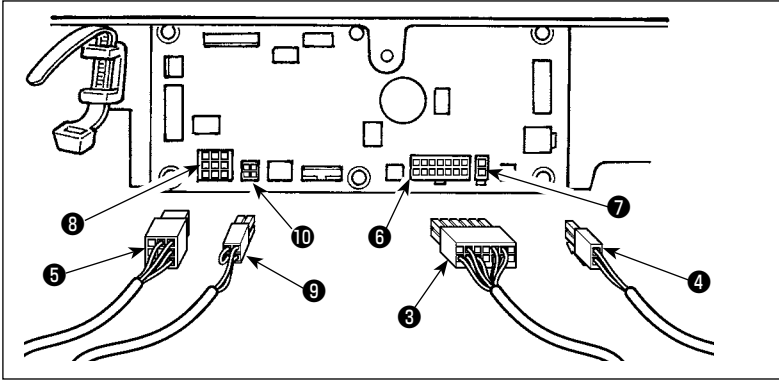
- | | |
|--|---|
| ① CN30 Motor sinyal konektörü | ⑦ CN39 Sabit makine pedalı : JUKI standardı PK70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. |
| ② CN38 Çalışma paneli: Çeşitli dikiş türleri programlanabilir. (CP-18 dışındaki çalışma panellerinin ayrıntıları için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız. | ⑧ CN58 +24V dış güç kaynağı |
| ③ CN33 Senkronizer: iğne milinin konumunu algılar. | ⑨ CN57 Basitleştirilmiş üretim kontrol sayacı girişi |
| ④ CN37 Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için) | ⑩ CN36 Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb. |
| ⑤ CN48 Emniyet anahtarı (standart) : Gücü kapalı konuma getirmeden dikiş makinesi devrilsen, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. | ⑪ CN54 Malzeme sonunu algılama sensörü vb. |
| ⑥ CN42 İplik kesme emniyet düğmesi | ⑫ CN50 İsteğe bağlı olarak temin edilen fonksiyon/ cihaz girişi/cihaz çıkışı |
| | ⑬ CN34 Pedal sensörü: SC-920 ile birlikte temin edilen pedal sensörü, dikiş makinesini çalıştırmak için bu konektöre bağlanacaktır. |



- 1) İplik kesici solenoid, geri dikiş solenoidi vb. kablolarını ① ve motordan gelen kabloyu ⑥ makine masasının altına yönlendirmek için masadaki delikten ① geçirin.



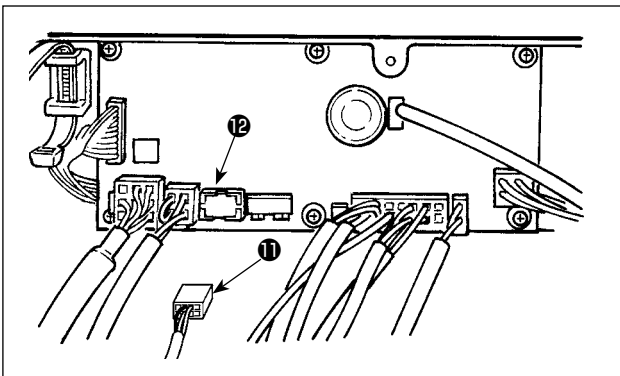
- 2) Kapağı açmak için kapaktaki ② vidayı ③ torna-vidayla gevşetin.



- 3) Makine kafasından gelen 14P kodunu ③ konektöre ⑥ bağlayın (CN36).
- 4) Opsiyonel AK cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü ④ konektöre ⑦ bağlayın (CN37).
- 5) Motordan gelen konektörü ⑤ devre kartının üzerindeki konektöre ⑧ (CN30) bağlayın.
- 6) Makine kafasından gelen 4P kabloyu ⑨ konektöre ⑩ (CN48) bağlayın.

- (Dikkat)**
1. AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin. (Ayrıntılar için "III-11. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması" sayfa 37 kısmına bakınız.)
 2. Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını kontrol edin. (Kilitli tip kullanıyorsanız, konektörleri kilide iyice oturana kadar itin.) Konektörler uygun şekilde takılmamışsa dikiş makinesi düzgün çalışmaz. Ayrıca sadece sorun ya da hata uyarı mesajı çıkmaz, dikiş makinesi ve kumanda paneli de zarar görür.

[Çalışma paneli konektörü bağlanıyor]

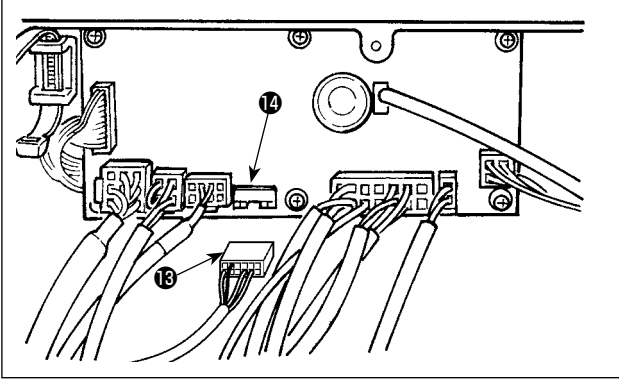


SC-920'de, çalışma paneli konektörü mevcuttur.

① konektörünü, PWB üzerindeki ⑫ konektörüne (CN38) tamamen kilitleneneye kadar iyice itin, bu arada ① konektörünün yönünü kontrol edin.

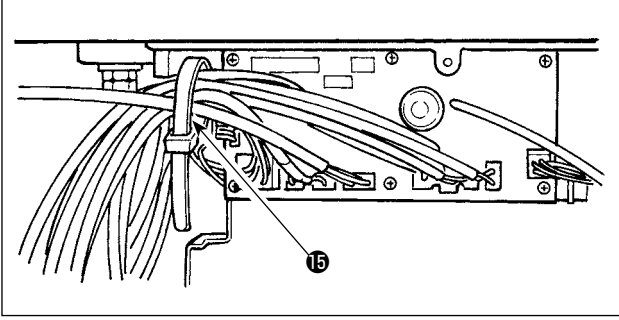
(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.

[Ayakta çalışılan makinede pedal bağlantısı]



PK70 16 konektörünü SC-920'nin 14 (CN39 : 12P) konektörüne bağlayın.

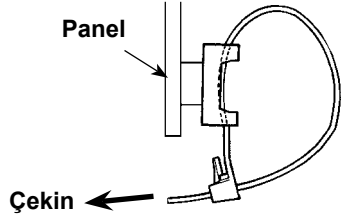
(Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapatın.



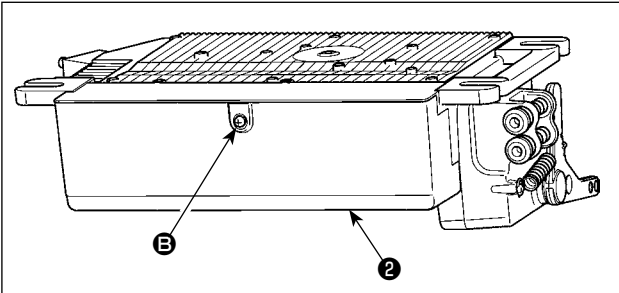
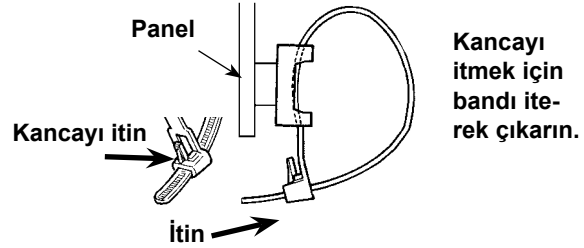
7) Konektörü taktıktan sonra, panelin yanındaki kelepçeyle 15 birlikte bütün kabloları çekin.

(Dikkat) 1. Kablo kelepçesini ve kablo tutucu bandını ilgili prosedüre uygun şekilde sabitleyin.
2. Konektörü çıkarırken kablo taşıyıcısından çıkarın, çıkarırken kablo kelepçesinin kancasına bastırın.

Kablo kelepçesinin kilitleilmesi

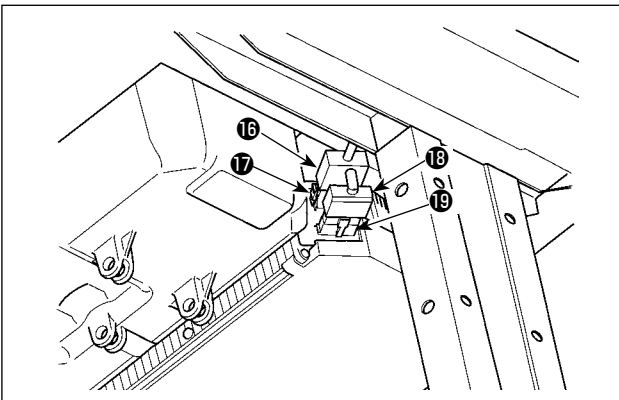


Kablo kelepçesinin çıkarılması



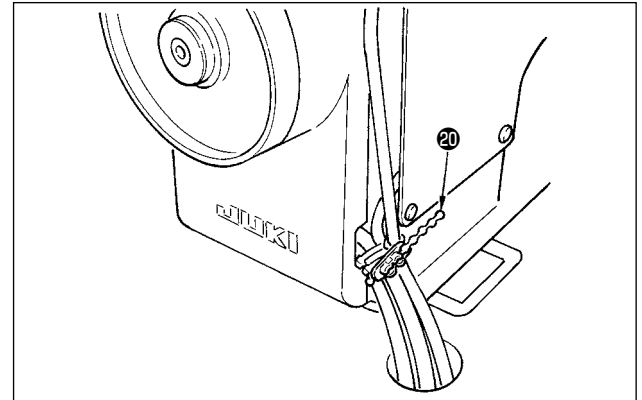
8) Kapağı 2 kapatın ve vidayı B tornavidayla sıkarak kapağı sabitleyin.

(Dikkat) Kablonun kapağa 2 sıkışmamasına dikkat edin.



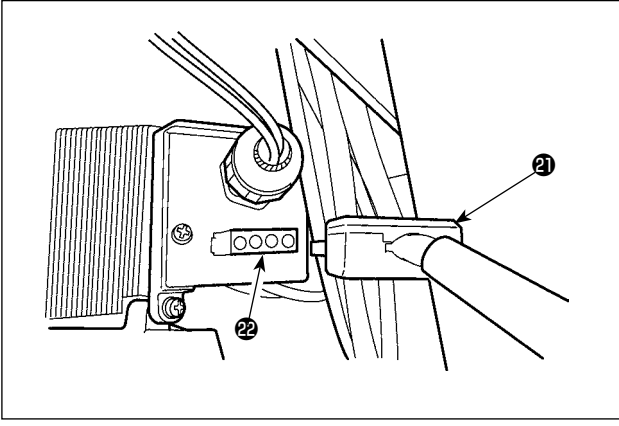
9) Konektörü 4P 16, panelin yan tarafındaki konektöre 17 bağlayın.

10) Güç anahtarının motor çıkış kablosunu 18 konektöre 19 bağlayın.

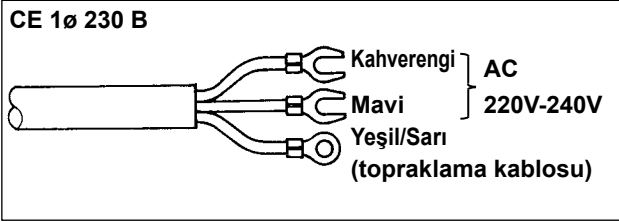


11) Çalışma paneliyle birlikte temin edilen kablo tutucu bandı 20 kullanarak, makine kafası kablolarını resimde görüldüğü gibi bir yerde demet haline getirin.

[Sadece CE spesifikasyonları için]



Motor çıkış kablosunu 21, panelin yan tarafındaki konektöre 22 bağlayın.



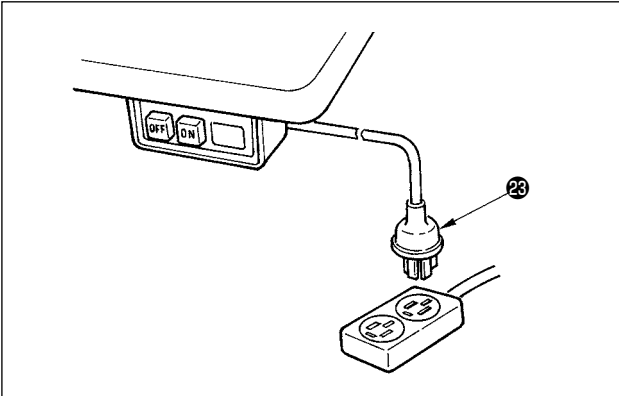
Güç şalterinin takılması

Elektrik kablosunu güç şalterine bağlayın.

[CE spesifikasyonları]

Tek faz 230V : Güç kabloları : Kahverengi, mavi ve yeşil/sarı (topraklama kablosu)

- (Dikkat) 1. Elektrik fişini emniyet standartlarına göre hazırlayın.
2. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) uygun şekilde bağladığınızı kontrol edin.



12) Güç anahtarının kapalı konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu elektrik fiş soketine takın.

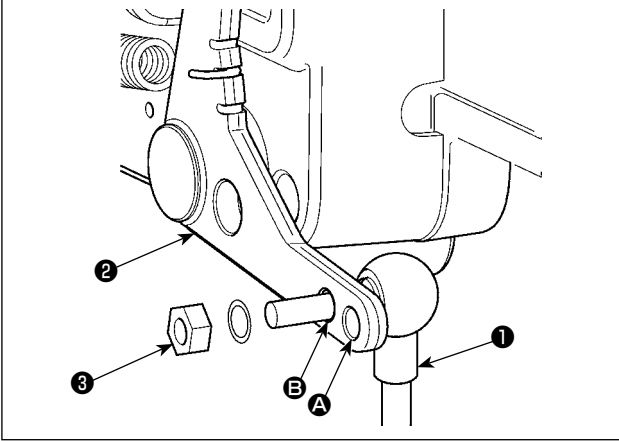
- (Dikkat) Elektrik kablosunun 23 üst ucu, kullanım yeri ya da voltaj kaynağına göre değişiklik gösterir. Düğmeyi yerleştirmeden önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.

4. Bağlantı kolunun takılması

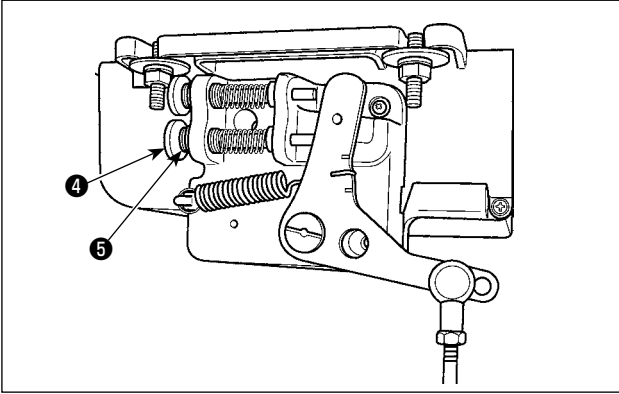


UYARI :

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekleddikten sonra başlatın.



- 1) Bağlantı kolunu ①, pedal kolu ② montaj deliğine B somun ③ kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun ① montaj deliğine A yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

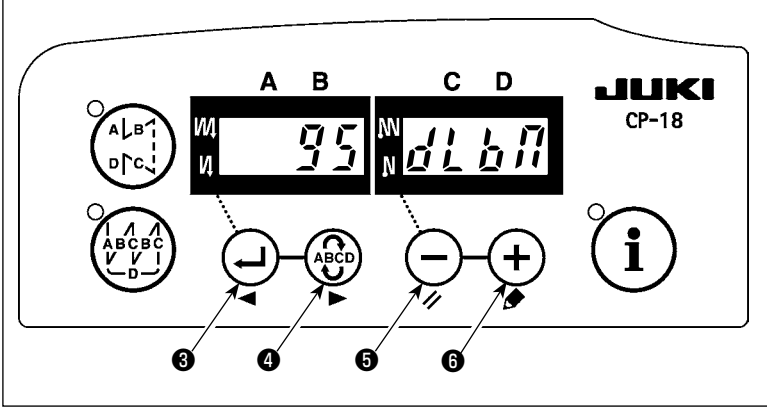


- 3) Geri basma regülatör vidasını ④ içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

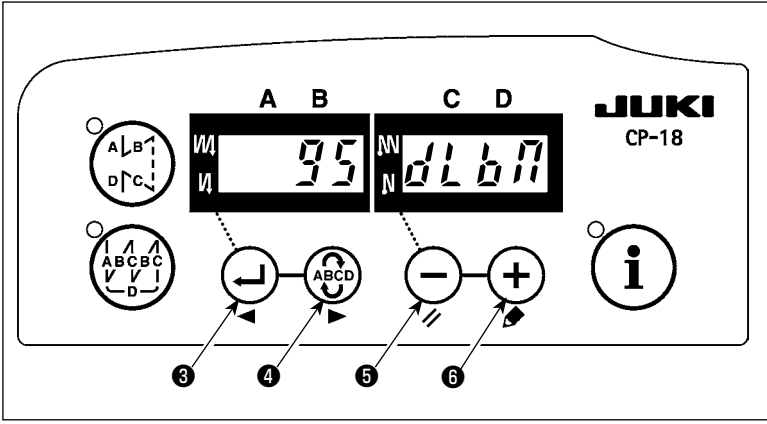
- (Dikkat)**
1. Vida çok fazla gevşetilirse yay yerinden çıkar. Vidayı, vidanın başı yuvadan görülebilecek gibi gevşetin.
 2. Vidayı her ayarladığınızda, vidanın gevşememesi için metal somunu ⑤ sıkarak vidayı sabitlediğinizden emin olun.

5. Makine kafasının ayar prosedürü

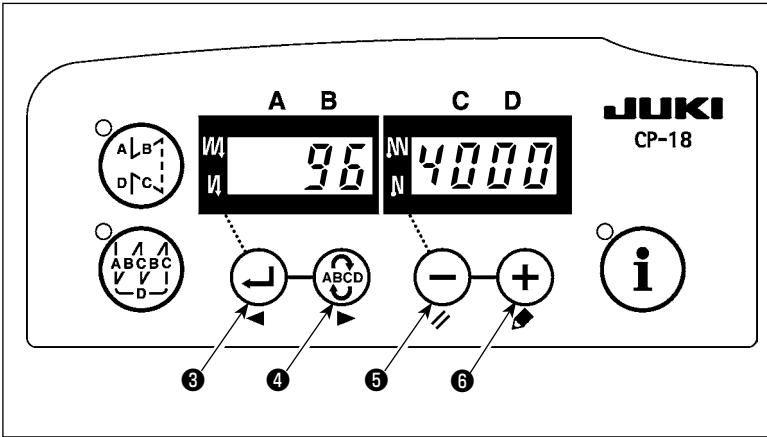
(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, makine kafasının ayarı sırasında kullanılacak olan çalışma panelinin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



- 1) "III-6. SC-920 ayar fonksiyonları" sayfa 21 bölümüne bakınız ve 95 numaralı fonksiyon ayarını çağırın.



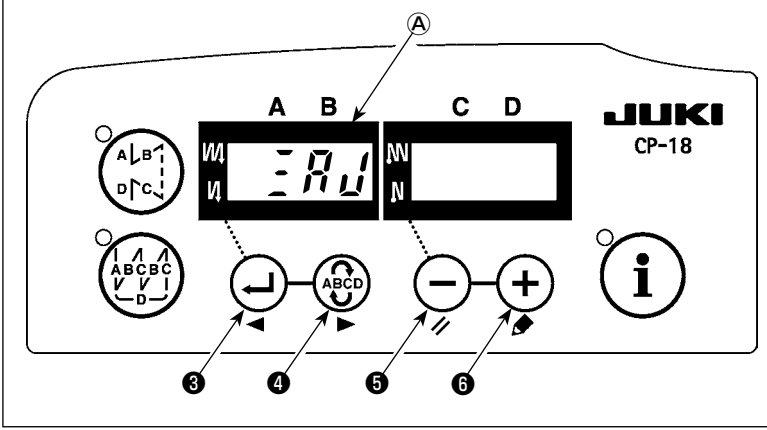
- 2) (−) düğmesine 5 (+) düğmesi 6) basarak makine kafası tipi seçilebilir.
* Makine kafası tipi için, dikiş makinenizin makine kafası Kullanım Kılavuzuna ya da ayrı sayfadaki "MAKİNE KAFASI LİSTESİ" ne bakınız.



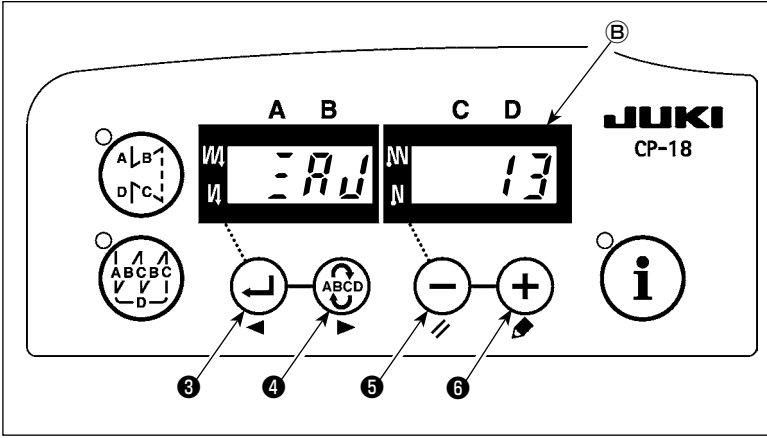
- 3) Makine kafası tipini seçtikten sonra, (←) düğmesine 3 (ABCD) düğmesi 4) basınca 96 ya da 94 numaralı adıma geçilir ve ekran görünümünde otomatik olarak makine kafası tipine denk düşen ayar içeriğine geçilir.

6. Makine kafasının ayarlanması (sadece doğrudan tahrikli motorlu dikiş makinesi)

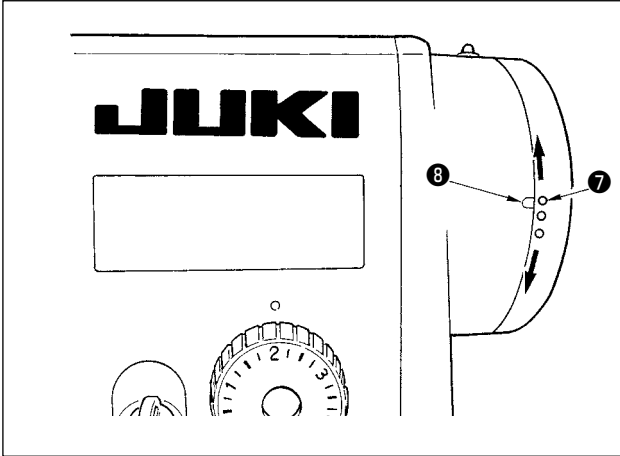
(Dikkat) Elle çevrilen kasnak üzerindeki beyaz işaret noktası ile kapak konkavı arasındaki kayma eğer iplik kesiminin ardından aşırı miktarda ise, aşağıdaki işlemi uygulayarak makine kafasının çalışma sırasındaki açısını ayarlayın.



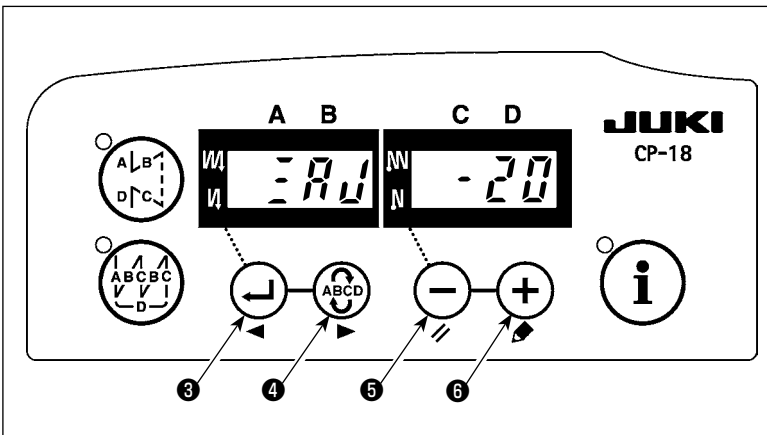
- 1) düğmesine **4** ve düğmesine **5** aynı anda basarak gücü açık konuma getirin.
- 2) Göstergede görülür (**A**) ve ayar moduna geçiş yapılır.



- 3) Ana mil referans sinyali algılanana kadar makine kafası kasnağını elle çevirin. Bu durumda ana mil referans sinyali, açının kaç derece olduğunu göstergede **B** belirtir. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)



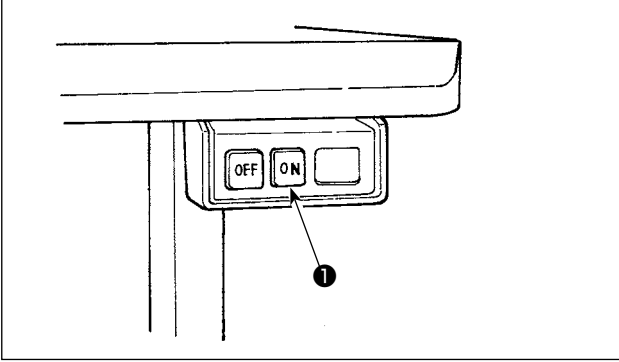
- 4) Bu aşamada, elle kullanılan kasnak üzerindeki beyaz nokta **7** ile kasnak kapağı konkavını **8** şekilde görüldüğü gibi aynı hizaya getirin.



- 5) Ayar işlemini bitirmek için düğmesine **6** basın. (Verilen değer referans olarak verilmiştir.)

III. OPERATÖR İÇİN

1. Dikiş makinesini kullanma prosedürü

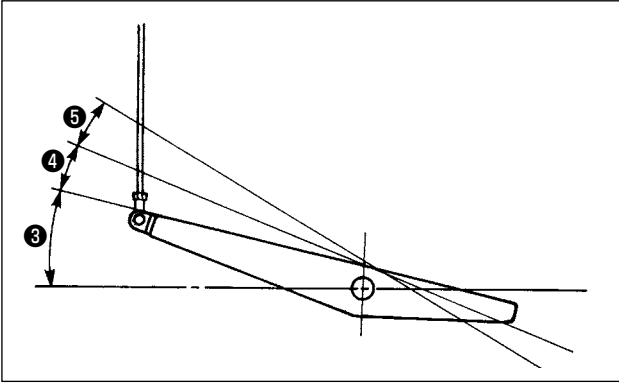


- 1) Gücü açık konuma getirmek için, güç şalterinin açma düğmesine ❶ basın.

(Dikkat) Güç şalteri AÇIK konuma geldikten sonra panel üzerindeki güç göstergesi LED'i yanmazsa, güç şalterini KAPALI konuma getirip besleme voltajını kontrol edin. Ayrıca, böyle bir durumda güç anahtarını KAPALI konuma getirdikten 2-3 dakika sonra yeniden AÇIK konuma getirin.

- 2) İğne mili YUKARI konumda değilken, otomatik olarak YUKARI konuma döner.

(Dikkat) Gücü ilk kez açık konuma getirirken, çalışmayı başlatırken zamanda biraz gecikme olur. Güç açık konuma getirilince iğne mili hareket eder. Elinizi ya da herhangi bir cismi iğne milinin altına koymayın, burada iplik kesme yapılır.



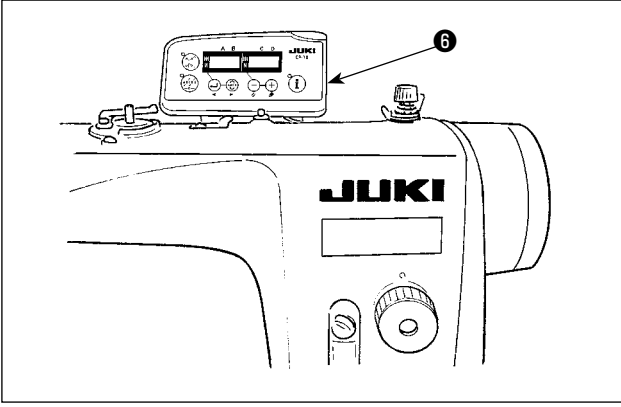
- 3) Pedal, aşağıda anlatılan dört kademe çalışır:
- Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır ❸.
 - Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır ❹. (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
 - Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur.
 - Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser ❺.

* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman ❹ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner ❺.

Daha sonra iplik kesme çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar. Dikiş başladığı sırada otomatik kaldırıcı eğer baskı ayağını yukarı kaldırmışsa ve pedalın arka tarafına bastıysanız, sadece baskı ayağı aşağı iner.

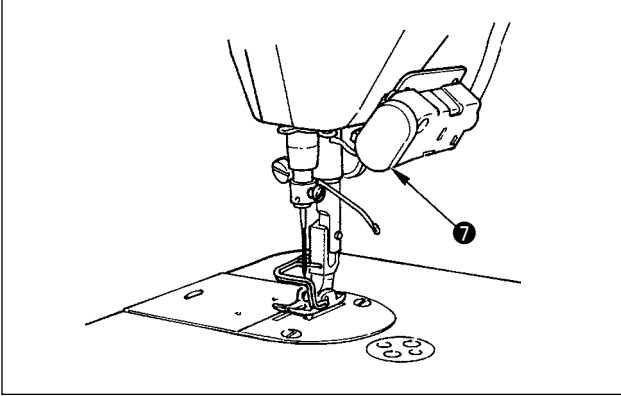
- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına basarsanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

	PFL	KFL
Baskı ayağını pedalla çalıştırma	Var	Yok
İplik kesmede pedal basma derinliği	Çok	Az



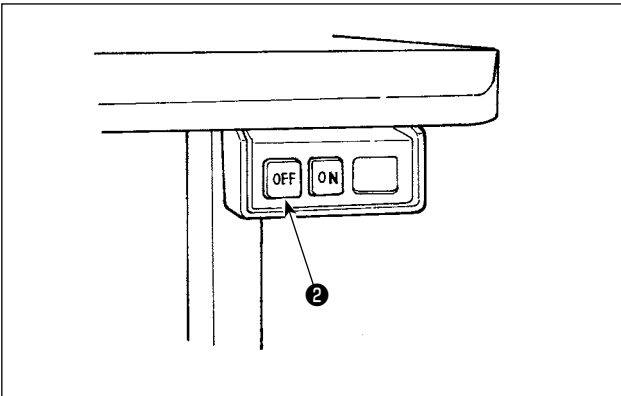
- 4) Bazı dikiş makinesi kafası tiplerinde, çalıştırma panelini kullanarak dikiş başlangıcında ya da sonunda geri beslemeli dikiş gibi çeşitli dikiş çeşitlerini programlamak mümkündür. CP-18 6 kullanırken ayrıntılar için bakınız "**III-3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü**" sayfa 15. CP-18 6 dışındaki çalışma panelleri için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.

(Verilen şekil, DDL-9000B kullanıldığı hali tasvir ediyor.)



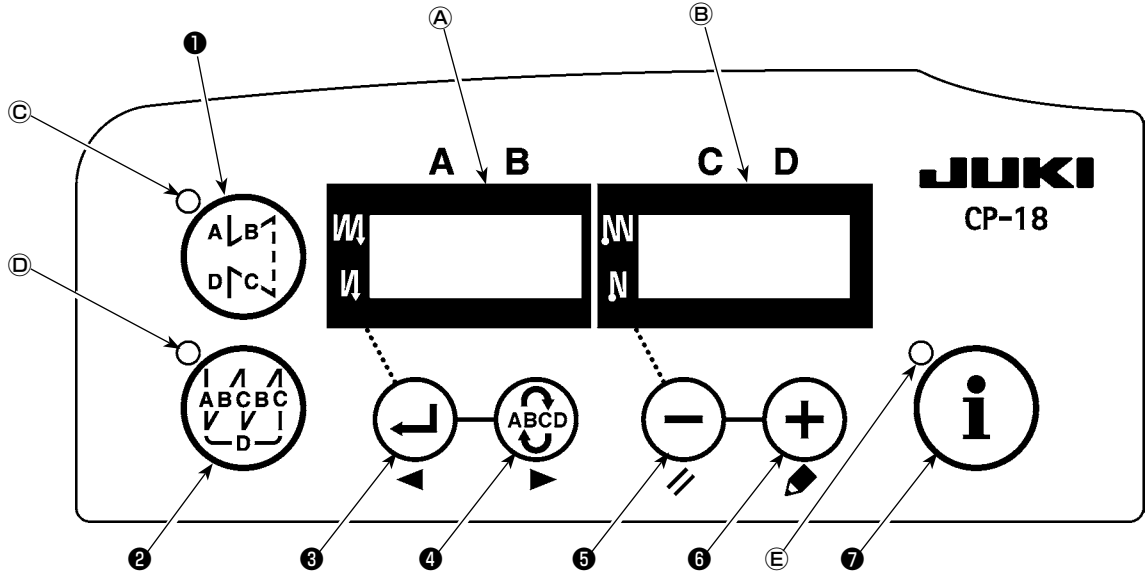
- 5) Bazı dikiş makinesi kafalarında, geriye doğru hareket düğmesine 7 basarak geri beslemeli dikiş yapılır.








(Verilen şekil, DDL-9000B kullanıldığı hali tasvir ediyor.)



- 6) Dikiş tamamlanınca, güç şalterini kapalı konuma getirmeden önce dikiş makinesinin durduğunu kontrol edin ve güç şalterini kapalı konuma getirmek için kapama düğmesine 2 basın.

2. Çalışma paneli (CP-18)



- ①  düğmesi : Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ②  düğmesi : Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ③  düğmesi : Dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak ve ayar içeriğine onay vermek için kullanılır.
- ④  düğmesi : Değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçmek için kullanılır.
* Seçilen proses yanıp söner.
- ⑤  düğmesi : Seçilen ekranın (yanıp sönen kısım) içeriğini değiştirmek için ve dikiş sonunda geri beslemeli dikiş etkin/etkin değil koşulları arasında geçiş yapmak için kullanılır.
- ⑥  düğmesi : Seçilen ekranın içeriğini (yanıp sönen kısım) değiştirmek için kullanılır.
- ⑦  düğmesi : Üretim destek fonksiyonunu ya da tek dokunuş ayarını bulmak için kullanılır (düğme bir saniye basılı tutulur).
- Ⓐ ve Ⓑ göstergeleri : Çeşitli bilgiler görülür.

LED Ⓒ : Geriye doğru dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

LED Ⓓ : Üst üste binen dikiş çeşidi etkin olduğu zaman yanar.

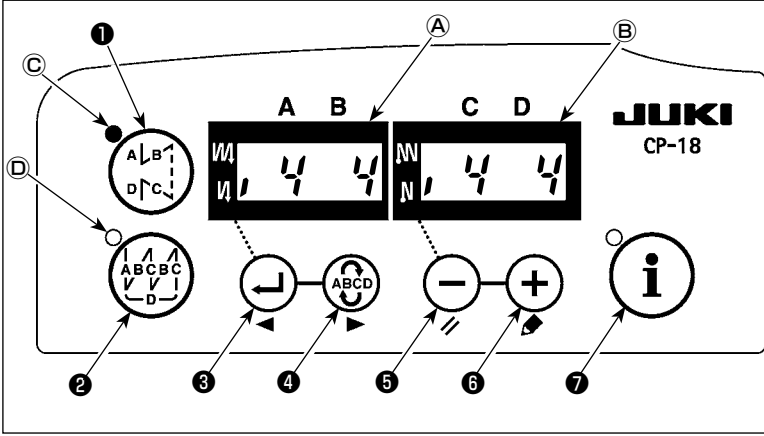
LED Ⓔ : Üretim destek fonksiyonu seçildiği zaman yanar.

3. Dikiş çeşidini kullanma prosedürü

(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panelleri için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.

(1) Geri beslemeli dikiş çeşidi

Dikiş başlangıcında ve dikiş sonundaki geri beslemeli dikiş ayrı ayrı programlanabilir.



[Geri beslemeli dikiş ayar prosedürü]

- 1) düğmesine basarak geri beslemeli dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Geri beslemeli dikiş çeşidi etkin iken LED © yanar, dikiş başlangıcında geri beslemeli ilmek sayısı (A) üzerinde görünürken dikiş sonunda geri beslemeli ilmek sayısı (B) üzerinde görülür.

düğmesini kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin.

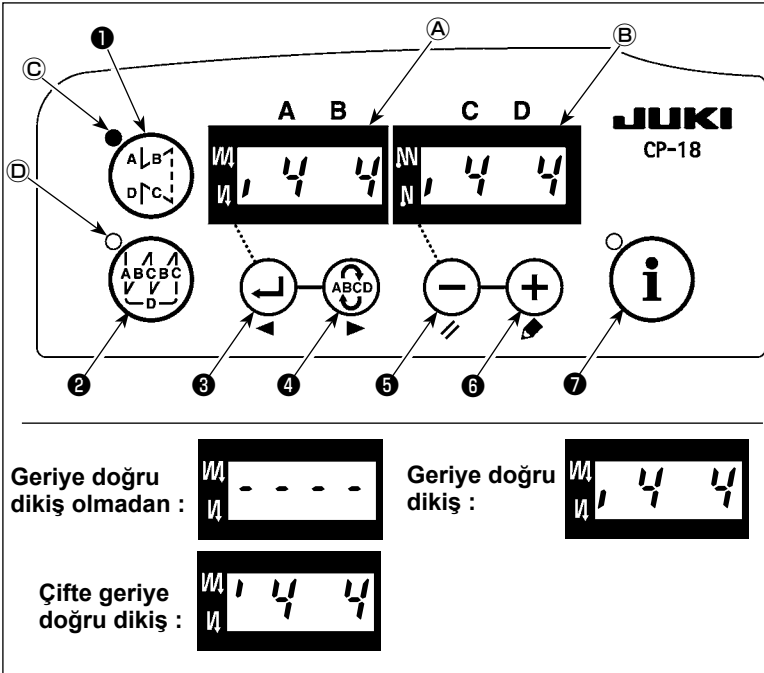
Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.

düğmesini ve düğmesini kullanarak seçilen prostedeki ilmek sayısını değiştirin.

Yaptığınız değişikliğe onay vermek için düğmesine basın.

(İlmele sayısı 0 ile 15 arasında ayarlanabilir.)

(Dikkat) Bir prostedeki ilmek sayısı göstergesi yanıp sönerken dikiş makinesi dikiş dikmez.



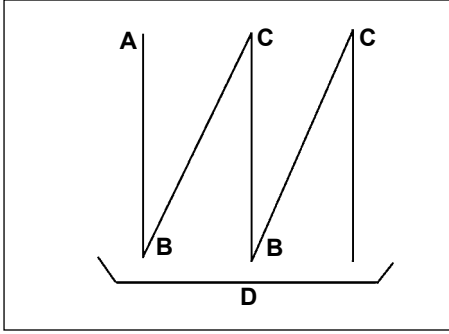
- 2) Geri beslemeli ilmek sayısı göstergesi yanıp sönmeyenken, düğmeye her basıldığında, "dikiş başlangıcında geri besleme dikiş" özelliği "dikiş başlangıcında çifte geri besleme dikiş" ve "dikiş başlangıcında geri beslemeli dikiş yok" olarak değişir.

Ayrıca düğmeye ne zaman basılsa, geri beslemeli dikiş özelliği artık dikiş sonunda çifte geri besleme dikişe döner, ardından dikiş sonunda geri beslemeli dikiş yapılmaz.

(Dikkat) Bazı dikiş makinesi kafası tiplerinde geri beslemeli dikiş çeşidi bulunmamaktadır.

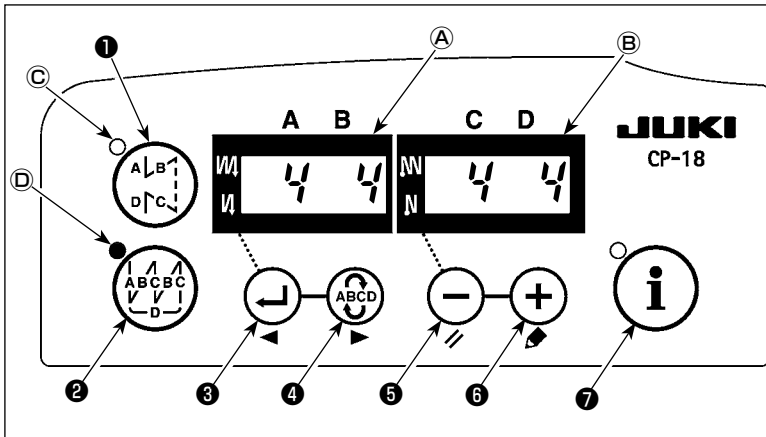
(2) Üst üste binen dikiş çeşidi

Üst üste binen dikiş çeşidi programlanabilir.



- A : Normal dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- B : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- C : Geri dikiş ayarında ilmek sayısı
0 ile 15 ilmek arasında
- D : Tekrar sayısı
0 ile 9 arasında

(Dikkat) D prosesi 5 kez olarak ayarlanırsa, bu dikiş A → B → C → B → C şeklinde tekrarlanır.



[Üst üste binen dikiş ayar prosedürü]

- 1) (A/B/C/D) düğmesine (2) basarak üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin/etkin değil koşulu arasında geçiş yapılabilir. Üst üste çakışan dikiş çeşidi etkin olduğu zaman LED (D) yanar.
- 2) (A/B/C/D) düğmesini (4) kullanarak değiştirilecek olan ilmek sayısı prosesini (A, B, C, D) seçin. Yanıp sönen rakam, ayarlanan prosesi gösterir.

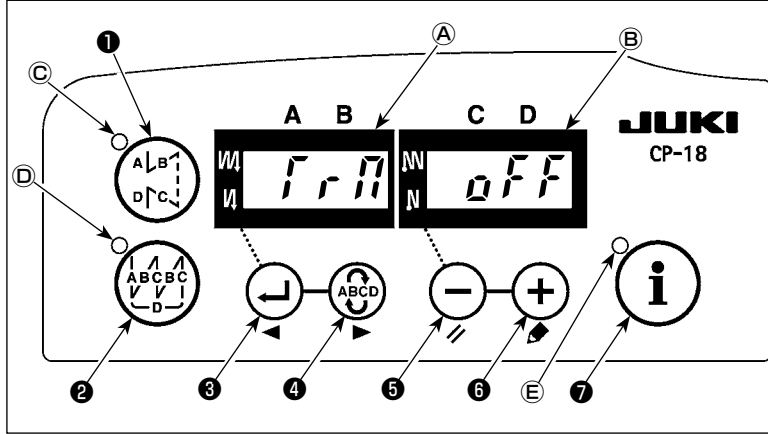
- 3) (-) düğmesini (5) ve (+) düğmesini (6) kullanarak seçilen prostedeki ilmek sayısını değiştirin.
- 4) Yaptığınız değişikliğe onay vermek için (3) düğmesine (3) basın.
(3) düğmeye (3) basarak ayara onay verilmezse dikiş makinesi çalışmaz.)

(Dikkat) Üst üste çakışan dikiş çeşidi, otomatik çalışma modunda yapılır. Üst üste çakışan ilmek sayısı, pedala basıldıktan sonra dikiş makinesi tarafından otomatik olarak dikilir.

4. Tek dokunuşta çalıştırma ayarları

Fonksiyon ayarlarının bir kısmı, normal dikiş koşullarında kolaylıkla ayarlanır.

(Dikkat) Bu bölümde ele alınan fonksiyon ayarları için bakınız "**III-6. SC-920 ayar fonksiyonları**" sayfa 21.



[Tek dokunuşta çalıştırma ayar prosedürü]

- 1) Paneli fonksiyon ayar moduna geçirmek için **i** düğmeyi **7** bir saniye basılı tutun.
- 2) **←** düğmesini **3** ya da **ABC** düğmesini **4** kullanarak ilgili başlığı değiştirin. **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak ayar değeri değiştirilebilir.

- 3) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

(Dikkat) **i** düğmeye **7** basarak ayarlara onay verilir.

- ① İplik kesme fonksiyonu ($f r n$)

$o f f$: İplik kesme işlemi yapılmaz (solenoid çıkışını engelleme: İplik kesici, tokatlayıcı)
 $o n$: İplik kesme işlemi etkin.

- ② Tokatlama fonksiyonu (h , p)

$o f f$: İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışmaz
 $o n$: İplik kesildikten sonra tokatlayıcı çalışır

- ③ Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu ($s h o f$)

$o f f$: Tek adımda otomatik dikiş fonksiyonu etkindir.
 $o n$: Tek adımda otomatik dikiş etkindir.

(Dikkat) Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ayarlıyken bu fonksiyon etkindir. Üst üste binen dikiş işlemi sırasında tek adım işlemini engellemek mümkün değildir. Devir sayısı, 38 numaralı ayarda belirlenen değerdir.

- ④ Maksimum ilmek hızı ayarı ($s p d$)

Makine kafasının en yüksek ilmek hızı belirlenir. Ayar değerinin üst sınırı, SC'nin bağlı olduğu makine kafasının tipine bağlı olarak değişir.

Ayar aralığı: 150 – Maks. değer [sti/min]

- ⑤ Malzeme sonu sensörü fonksiyonu ($e d$)

$o f f$: Malzeme sonu sensörü fonksiyonu etkin değil.
 $o n$: Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi **7** ($e d s f$) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diker ve durur.

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü fonksiyonu ayarlıyken etkindir.

- ⑥ Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu ($e d f r$)

$o f f$: Malzeme sonunu saptama etkin değilken otomatik iplik kesme fonksiyonu.
 $o n$: Malzeme sonu saptandığı zaman, dikiş makinesi **7** ($e d s f$) ile önceden belirlenen sayıda ilmeği diktikten sonra ipliği keser.

* Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörü fonksiyonu ayarlıyken etkindir.

- ⑦ Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı ($e d s f$)

Malzeme sonu saptadıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı
Ayarlanabilen ilmek sayısı : 0 ile 19 arası (ilmek)

(Dikkat) Belirlenen ilmek sayısı yeterli değilse, dikiş makinesinin devir sayısına bağlı olarak, önceden belirlenen ilmek sayısı sınırları içindeyken dikiş makinesi duramayabilir.

5. Üretim destek fonksiyonu

Üretim destek fonksiyonu üç farklı fonksiyondan (altı farklı mod) ibarettir, örneğin üretim miktarı yönetimi fonksiyonu, çalışma ölçüm fonksiyonu ve masura sayacı fonksiyonu vardır. Bunların her birinde kendine ait üretimi destekleyici etki vardır. Uygun fonksiyonu (modu) seçiniz.

■ Üretim miktarı yönetimi fonksiyonu

Hedeflenen parça adedi göstergesi modu [F100]

Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu [F200]

Hedeflenen parça adedi, gerçek parça adedi ve hedeflenen adet ile gerçek adet arasındaki fark, gerçek zamanlı olarak geciktikleri ya da ileride oldukları, çalışma süresiyle birlikte operatörlere bildirir. Dikiş makinesinde çalışan operatörlere, dikiş dikerken kendi çalışma hızlarını sürekli olarak kontrol etmelerine imkan tanır. Hedefin farkında olmalarını sağlar ve dolayısıyla üretkenliği artırır. Ayrıca işteki bir gecikme erken saptanarak sorunların erken bulunmasına ve düzeltici tedbirlerin erken uygulanmasına imkan tanır.

■ İşlem ölçme fonksiyonu

Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı gösterge modu [F300]

İlmeğe süresi gösterge modu [F400]

Ortalama devir sayısı gösterge modu [F500]

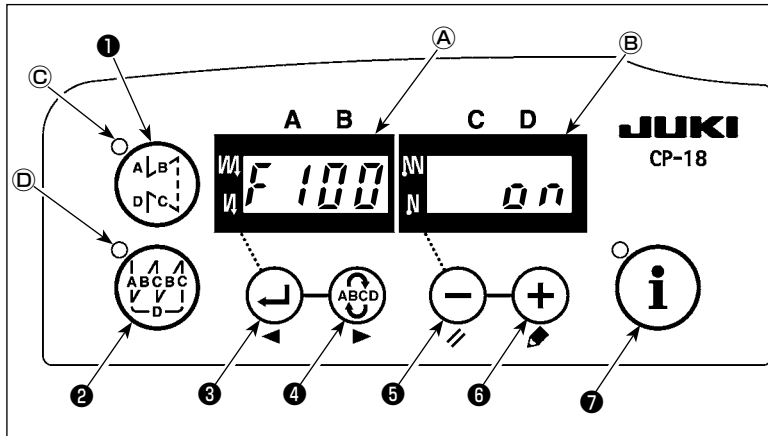
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik durumu otomatik olarak ölçülür ve kontrol panelinde gösterilir. Elde edilen veriler proses analizi, hat düzenlemesi ve ekipman verimliliği kontrolü yapmak için temel veri olarak kullanılabilir.

■ Masura sayacı fonksiyonu

Masura sayacı gösterge modu

Mevcut masurada iplik bitmeden önce masurayı değiştirmek için, masura değiştirme zamanı bildirilir.

[Üretim destek modunu kullanmak için]



(Dikkat) F100 ile F500 arasındaki modların teslimat sırasındaki fabrika ayar değeri KAPALI olarak ayarlanmıştır. Mod, masura ipliği sayaç fonksiyonunun ayarına bağlı olarak AÇIK/KAPALI olarak değiştirilir (6 numaralı fonksiyon ayarı).

Tek dokunuşta ayar ekranına geçmek için, normal dikiş koşullarındayken

i düğmeyi **7** basılı tutun (bir saniye).

Ardından tek dokunuşta ayar ekranına geçmek üzere, üretim destek modlarını AÇIK/KAPALI konumda belirlemek için

A|B|C|D düğmesine **1** ya da **V|V|I|I** düğmesine **2** basın.

AÇIK/KAPALI konumuna getirilecek

modu seçmek için **←** düğmesine **3**

ya da **ABCD** düğmesine **4** basın.

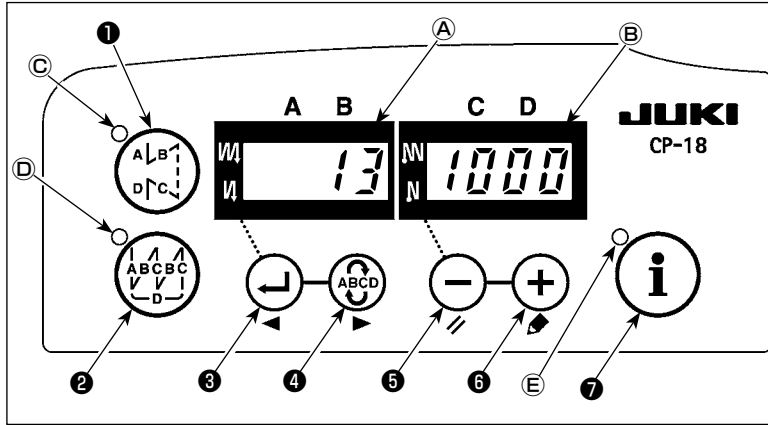
Ekranın AÇIK/KAPALI konumu arasında

- düğmesine **5** ya da **+** düğmesine **6** basarak geçiş yapılabilir.

Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

Dikiş dikilirken, kontrol panelinde üretim destek verileri görüntülenebilir.

[Üretim destek modlarının temel kullanımı]



- 1) Normal dikiş dikerken **i** düğmesine **7** basılırsa, üretim destek moduna geçmek üzere LED **E** yanar.
- 2) **←** düğmesine **3** ya da **ABCD** düğmesine **4** basarak üretim destek fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.

- 3) Tablo 1 "Gösterge **A**"daki (*1) işaretli veriler, **-** düğmesi **5** ve **+** düğmesi **6** kullanılarak değiştirilebilir.
- 4) **+** düğmesi **6** iki saniye basılı tutulurken gösterge **B** ve LED **E** yanıp söner. Onlar yanıp sönerken, Tablo 1 "Modların altındaki gösterge"de (*2) işaretli veriler, **-** düğmesine **5** ve **+** düğmesine **6** basarak değiştirilebilir.
i düğmesi **7** basılıyken, (2*) işaretli değere onay verilmiş olur ve gösterge **B** ve LED **E** yanıp sönmeyi bırakır.
- 5) Tablo 1 "Mod izleme"deki kare (*3) işaretli değer, sadece **-** düğmesini **5** ve **+** düğmesini **6** kullanarak sıfırladıktan sonra değiştirilebilir.
- 6) Veri sıfırlama prosedürü için "Mod sıfırlama işlemi" tablosuna bakınız.
- 7) Normal dikiş haline dönmek için **i** düğmeye **7** basın.

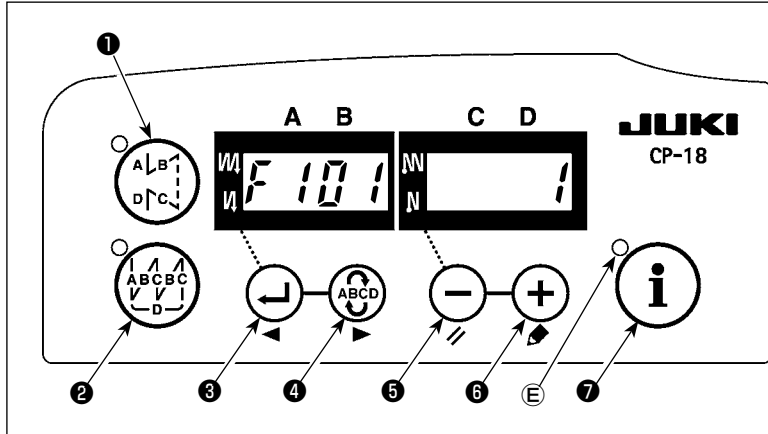
İlgili modlarda izlenecek olan veriler aşağıdaki tabloda verilmiştir.

Tablo 1 : Mod izleme

Mod adı	Gösterge A	Gösterge B	Gösterge B (- düğmesine 5 basıldığı zaman)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu (F100)	Gerçek parça adedi (Birim: Parça sayısı) (*1)	Hedeflenen parça adedi (Birim : adet) (*2)	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu (F200)	Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki fark (d : adet) (*1)	Hedeflenen adım süresi (Birim : 100 milisaniye) (*2)	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu (F300)	oP-r	Önceki dikişte dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı (Birim: %)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranı göstergesi (Birim : %)
Adım süresi göstergesi modu (F400)	Pi-T	Önceki dikişte adım süresi (Birim: 1 saniye)	Ortalama adım süresi göstergesi (Birim : 100 milisaniye)
Ortalama devir sayısı göstergesi modu (F500)	ASPd	Bir önceki dikişte ortalama devir sayısı (Birim : sti/min)	Ortalama devir sayısı göstergesi (Birim : sti/min)
Masura sayacı göstergesi modu	bbn	Masura sayacı değeri (*3)	-

Tablo 2 : Mod sıfırlama işlemi

Mod adı	⊖ Düğme ⑤ (2 saniye basılı tutun)	⊖ Düğme ⑤ (4 saniye basılı tutun)
Hedeflenen parça adedi göstergesi modu (F100)	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modu (F200)	Gerçek parça adedini sıfırlar Hedeflenen parça adediyle gerçek parça adedi arasındaki farkı sıfırlar	-
Dikiş makinesinin kullanılabilirlik oranı göstergesi modu (F300)	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Adım süresi gösterge modu (F400)	Ortalama adım süresini sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Ortalama devir sayısı göstergesi modu (F500)	Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar	Dikiş makinesinin ortalama kullanılabilirlik oranını sıfırlar Ortalama adım süresini sıfırlar Dikiş makinesinin ortalama devir sayısını sıfırlar
Masura sayacı göstergesi modu	Masura sayacı değerini sıfırlar (⊖ düğmeye ⑤ basarak sadece masura sayacının hemen sıfırlanacağını unutmayın.)	-

[Üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı (F101, F102)]

ⓘ Düğme ⑦, hedeflenen parça adedi göstergesi modunda (F100) ya da hedeflenen/gerçek parça adedi farkı göstergesi modunda (F200) basılı tutulduğu zaman (üç saniye), üretim miktarı yönetimi fonksiyonunun ayrıntılı ayarı yapılabilir. İplik kesme sayısı ayar durumu (F101) ve hedefe varıldığında sesli Dikkat (F102), ⊖ düğmesine ③ ya da ⊖ düğmesine ④ basarak değiştirilebilir.

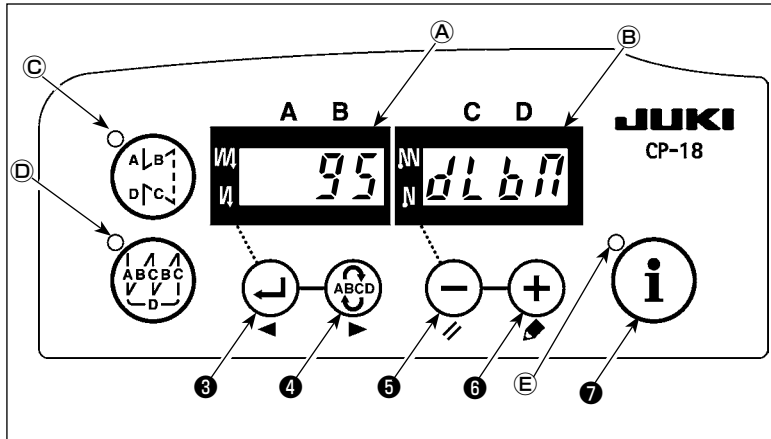
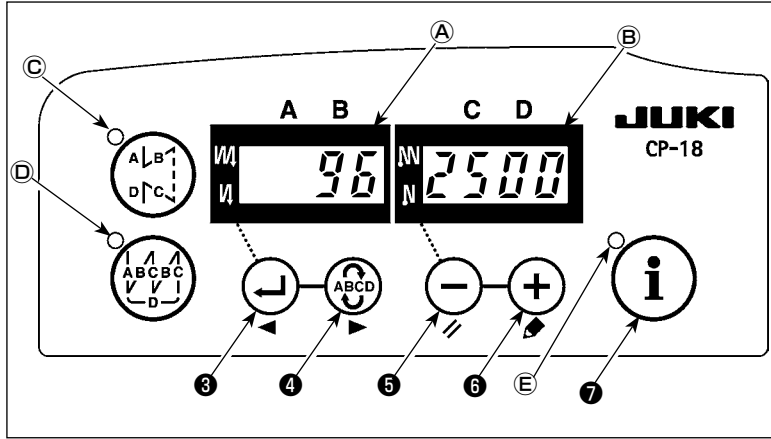
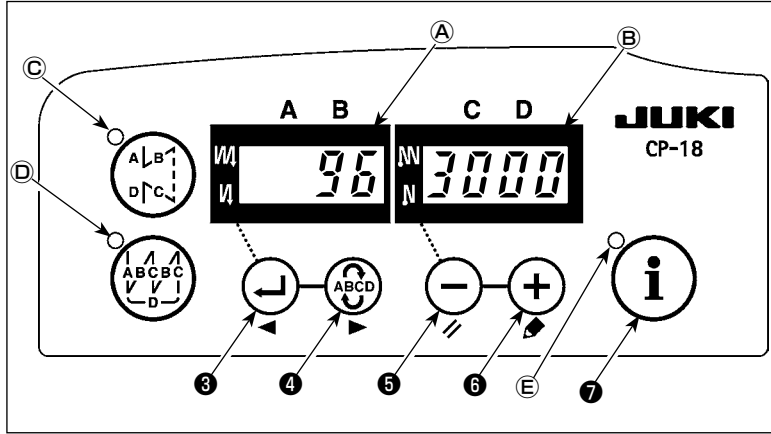
Bir elbise için iplik kesme sayısı (F101), iplik kesme sayısı ayar konumundayken ⊖ düğmesine ⑤ ya da ⊕ düğmesine ⑥ basarak ayarlanabilir.

Gerçek parça adedi hedeflenen adede ulaştığında sesli Dikkat almak mümkündür; bunun için, hedefe ulaşıldığını belirtilen sesli Dikkat ayar konumundayken ⊖ düğmesine ⑤ ya da ⊕ düğmesine ⑥ basılır.

6. SC-920 ayar fonksiyonları

Fonksiyonlar seçilip nitelendirilebilir.

(Dikkat) CP-18 dışındaki çalışma panellerinin fonksiyon ayar prosedürü için, kullanılacak olan panelin Kullanım Kılavuzuna bakınız.



* (-) düğmesine 5 ve (+) düğmesine 6 aynı anda basınca, ayar numarasının ayar içeriği başlangıç değerine döner.

3) Değiştirme işlemi tamamlandıktan sonra, güncellenen değere onay vermek için (↵) düğmesine 3 ya da (ABCD) düğmesine 4 basın.

(Dikkat) Bu işlem yapılmadan şalter KAPALI konuma getirilirse, değiştirilen içerik güncellenmez.

(↵) düğmesine 3 basıldığı zaman, paneldeki görüntü önceki ayar numarasına döner. (ABCD) düğmesine 4 basıldığı zaman, paneldeki görüntü bir sonraki ayar numarasına döner. İşlem tamamlandıktan sonra, güç şalterini KAPALI konuma ve ardından AÇIK konuma getirerek makine normal dikiş haline döndürülür.

1) (i) düğme 7 basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin. (Bir önceki işte değiştirilmiş olan başlık görülür.)

* Ekran görünümü aynı kalırsa 1) numaralı adımda tanımlanan işlemi tekrar uygulayın.

(Dikkat) KAPALI konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar AÇIK konuma geri getirdiğinizi kontrol edin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra tekrar AÇIK konuma getirilirse dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda şalteri tekrar uygun şekilde açın.

2) Ayar numarasını ilerletmek için (ABCD) düğmeye 4 basın. Ayar numarasını geri almak için (↵) düğmeye 3 basın.

(Dikkat) Ayar numarası ileri (ya da geri) alınırsa, önceki (ya da bir sonraki) ayar içeriğine onay verilir. Ayarın içeriği değişirken dikkatli olun ((-)/(+)) düğmesine dokunulur.

Örnek) Maksimum devir sayısını değiştirmek (ayar numarası 96)

“96” numaralı ayara gitmek için (↵) düğmesine 3 ya da (ABCD) düğmesine 4 basın.

Mevcut ayar değeri göstergede B görülür.

Ayarı “2500” olarak değiştirmek için (-) düğmesine 5 basın.

7. Fonksiyon ayar listesi

No.	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
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 arasında (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
2	Malzeme sonu sensör fonksiyonu	Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptama fonksiyonu etkin değil. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
3	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu	Malzeme sonu sensörüyle iplik kesme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra otomatik iplik kesme etkin olmaz. 1 : Malzeme sonunu saptadıktan sonra, belirlenen sayıda ilmek (4 numara) dikilir ve dikiş makinesi durur ve otomatik iplik kesme işlemini gerçekleştirir.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
4	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı	Malzeme sonu sensörü için ilmek sayısı (sadece CP-18 ile kullanılır). Malzeme sonunu saptadıktan sonra dikiş makinesini durdurmak için gerekli ilmek sayısı.	0 ile 19 arasında (İlmeğe)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/>	26
5	Titremeyi azaltma fonksiyonu	Titreşim azaltma fonksiyonu. 0 : Titreşim azaltma fonksiyonu etkin değil. 1 : Titreşimi azaltma fonksiyonu devrede	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
6	Masura iplik sayacı fonksiyonu	Masura iplik sayacı fonksiyonu 0 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Masura iplik sayacı fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="6"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
*	Masura ipliğini azaltarak sayma ünitesi	Masura ipliğini azaltarak sayma ünitesi 0 : Sayı/10 ilmek 1 : Sayı/15 ilmek 2 : Sayı/20 ilmek 3 : Sayı/iplik kesme	0 ile 3 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="7"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
*	Geriye doğru beslemeli dikişte devir sayısı	Geriye doğru dikişte dikiş hızı	150 ile 3.000 arasında (sti/min)	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="8"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
9	İplik kesmeyi engelleme fonksiyonu	İplik kesme engelleme fonksiyonu (sadece CP-18 ile kullanılır). 0 : İplik kesme etkin. 1 : İplik kesimine izin verilmiyor. (Solenoid çıkışı engelleniyor: İplik kesici ve tokatlayıcı)	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="9"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
10	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması	Dikiş makinesinin durduğu anda iğne milinin durma konumunun saptanması. 0 : İğne mili en alt konumda durur. 1 : İğne mili en üst konumda durur.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	26
11	Çalışma paneli için işlem onay sesi	Çalışma paneli için işlem onay sesi 0 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilir 1 : Çalışma paneli için işlem onay sesi verilmez	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	26
12	Opsiyonel düğme fonksiyonu seçimi	Opsiyonel düğme fonksiyonunda geçiş yapılması.		<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="o"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="P"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="T"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/>	27
*	Masura iplik sayacı ile dikiş makinesinin çalışmasını engelleme fonksiyonu	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.	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="3"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	
14	Dikiş sayacı	Dikiş sayım fonksiyonu (proseste tamamlanan sayı) 0 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil. 1 : Dikiş sayacı fonksiyonu etkin. (Her defasında iplik kesilir) 2 : Dikiş sayma düğmesi giriş fonksiyonlu	0 ile 2 arasında	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="4"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	30
15	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu	İplik kesildikten sonra iplik tokatlama fonksiyonu belirlenir. 0 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılmaz 1 : İplik kesildikten sonra iplik tokatlama yapılır	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="5"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/>	
21	Pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik kaldırma fonksiyonu	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu. 0 : Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil. 1 : Nötr baskı ayağı kaldırma fonksiyonu seçimi.	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="1"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	30
22	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu	İğne yukarı/aşağı düzeltme düğmesi geçiş fonksiyonu değişir. 0 : İğne yukarı/aşağı telafi 1 : Tek ilmek telafi	0/1	<input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="2"/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value=""/> <input type="text" value="0"/>	30

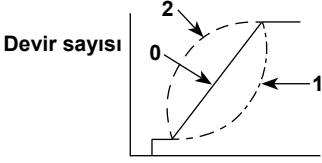
* Yıldız (*) işareti taşıyan ayar değerlerini değiştirmeyin, bu fonksiyonlar bakım ile ilgilidir. Teslim anındaki mevcut standart ayar değeri değiştirilirse, makine bozulabilir ya da performansı düşebilir. Ayar değerini değiştirmek gerekiyorsa, lütfen Teknisyenin El Kitabını satın alın ve talimatlara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

No.	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
25	Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi	Kasnağı elle çevirerek iğneyi üst ya da alt konumdan uzaklaştırdıktan sonra iplik kesme işlemi belirlenir. 0 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılır 1 : Kasnağı elle çevirdikten sonra iplik kesme işlemi yapılmaz	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
29	İğne ardında ilk hareket süresi	Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidi başlangıç hareketinin emme süresini belirler. 50 ms ile 500 ms arasında	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0	30
30	Sıradaki geri besleme dikiş fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu 0 : Normal tek dokunuşta geri beslemeli tip dikiş fonksiyonu 1 : Sıradaki geriye doğru dikiş fonksiyonu etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
31	Sıradaki geri besleme dikişinin ilmek sayısı	Sıradaki geriye doğru dikiş ilmek sayısı.	0 ile 19 arasında (İlmeğe)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4	31
32	Dikiş makinesi durduğu zaman, sıradaki geri besleme dikişinin etkin koşulu	Sıradaki geriye doğru dikiş etkin koşulu 0 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin değil. 1 : Dikiş makinesi durduğu zaman fonksiyon etkin.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
33	Sıradaki geri besleme dikişiyile iplik kesme fonksiyonu	Sıradaki geriye doğru dikiş ile 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.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	31
35	Düşük hızda devir sayısı	Pedalla en düşük hız (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	150 ile MAK-SIMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 0 0	
36	İplik kesiminde devir sayısı	İplik kesme hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAK-SIMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 2 0	
37	Yumuşak başlangıçta devir sayısı	Dikiş başlangıcında (yumuşak başlangıç) dikiş hızı (MAKS değer makine kafasına bağlı olarak değişir.)	100 ile MAK-SIMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 0 0	26
38	Tek adım hızı	Tek adım hızı (Maksimum değer, dikiş makinesi kafasının devir sayısına bağlıdır.)	150 ile MAK-SIMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 2 5 0 0	31
39	Devir başlangıcında pedal stroku	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin dönmeye başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 3 0	
40	Pedalın düşük hız bölümü	Pedal nötr konumundan itibaren dikiş makinesinin hızlanmaya başladığı konum (Pedal stroku)	10 ile 100 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	
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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 2 1	
42	Pedalla ayağını indirme başlangıç konumu	Baskı ayağının inmeye başladığı konum Nötr konumdan itibaren strok	8 ile 50 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0	
43	İplik kesme başlangıcını için pedal stroku 2	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı 2 konumu (Baskı ayağını pedalla kaldırma fonksiyonu varsa) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 1 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 5 1	
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)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 5 0	
45	Pedal nötr noktasının telafisi	Pedal sensörünün telafi değeri	-15 ile 15 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 5 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
47	Otomatik kaldırıcı seçme fonksiyonu	Kaldırma solenoidi tipindeki otomatik kaldırma cihazı için bekleme süresi sınırlandırma	10 ile 600 arasında (saniye)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 6 0	31
48	İplik kesme başlangıcını için pedal stroku 1	Pedal nötr konumundan itibaren iplik kesmenin başladığı konum (Standart pedal) (Pedal stroku) (Başlık Numarası 50 ayarı sadece 0 iken etkindir.)	-60 ile -10 arasında (0,1 mm)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 8 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 3 5	
49	Baskı ayağını indirme süresi	Pedala basıldıktan sonra baskı ayağının aşağı iniş hareketinin tamamlanması için gerekli zamanı belirler.	0 ile 500 arasında (10 ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 9 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 0	34
50	Pedal teknik özellikleri	Pedal sensörü tipi seçilir. 0 : KFL 1 : PFL "III-10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi" sayfa 36 na bakın.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	

* 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.

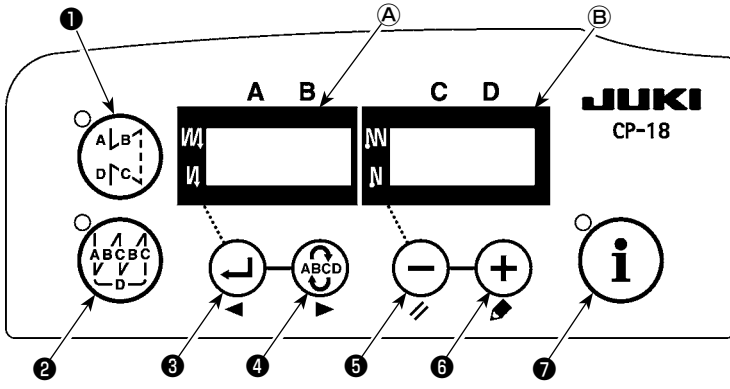
No.	Başlık	Tanım	Ayar aralığı	Fonksiyon ayarı gösterimi	Referans sayfası
51	Dikiş başlangıcında geriye doğru dikişte solenoidin açık olduğu sürenin telafisi	Başlangıçta geriye doğru besleme dikişi yapıldığı zaman, geriye doğru besleme dikişi solenoidini başlatma telafisi.	-36 ile 36 arasında (10°)	5 1 - 8	32
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°)	5 2 1 0	32
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°)	5 3 1 5	32
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	5 5 1	33
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	5 6 0	33
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	5 8 0	33
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	5 9 1	33
60	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin hemen durdurma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlanması anındaki fonksiyon 0 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu yoktur. 1 : Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikişinin tamamlandığı anda dikiş makinesini geçici olarak durdurma fonksiyonu vardır.	0/1	6 0 0	33
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)	6 4 1 8 0	
70	Baskı ayağını aşağı yumuşak indirme fonksiyonu	Baskı ayağı yavaş iner. 0 : Baskı ayağı hızlı iner 1 : Baskı ayağı yavaş iner.	0/1	7 0 0	34
71	Çifte geri beslemeli ilmek fonksiyonu	Çifte geri beslemeli ilmek etkin/etkin değil arasında geçiş olur. (sadece CP-18 ile kullanılır) 0 : Etkin değil 1 : Etkin	0/1	7 1 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	7 2 0	
73	Yeniden deneme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iğnenin malzemeyi delemmediği yerlerde kullanılır. 0 : Yeniden dene fonksiyonu yoktur. 1 - 10 : Yeniden dene fonksiyonu vardır. 1 : Yeniden dene fonksiyonunu kullanmadan önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük)	0 ile 10	7 3 1	34
74	MF için iplik kesicili/kesicisiz	MF için iplik kesicili/kesicisiz seçimi yapılır. 0 : İplik kesicili olarak temin edilmez 1 : İplik kesiciyle birlikte temin edilir	0/1	7 4 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	Referans sayfası
76	Tek adım fonksiyonu	Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenir. 0 : Tek adım işlemi uygulanmaz. 1 : Tek adım işlemi uygulanır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 7 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	26
84	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin başlangıç hareketi emme süresi	Baskı ayağı kaldırma solenoidinin emme hareketi süresi	50 ile 500 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 4 0	34
87	Pedal eğrisi seçim fonksiyonu	Pedal eğrisi seçilir. (Pedal darbeleri işlemini iyileştirir) 	0/1/2	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 8 7 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	34
90	İlk hareket yukarı durdurma fonksiyonu	Otomatik YUKARI durma fonksiyonu, güç açık konuma getirilir getirilmez belirlenir. 0 : kapalı 1 : açık	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	34
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1	
92	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş hızını azaltma fonksiyonu	Dikiş başlangıcında geriye doğru besleme dikiş tamamlandığı zaman hızı azaltma fonksiyonu. 0 : Hız azaltılmaz. 1 : Hız azaltılır.	0/1	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	34
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
95	Kafa seçme fonksiyonu	Kullanılacak olan makine kafası seçilir. (Makine kafası değiştiği zaman, her bir ayar öğesi, makine kafasının başlangıç değeri olarak değiştirilir.)		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 5 <input type="checkbox"/> d L b M	
96	Maksimum devir sayısı ayarı	Dikiş makinesinin maksimum devir sayısı belirlenebilir (sadece CP-18 ile kullanılır).	150 ile MAK-SİMUM arasında (sti/min)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 9 6 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 4 0 0 0	35
100	Dikiş başlangıcında, iplik tutucu çalışmadan önce dikilen ilmek sayısı	İplik tutucu solenoidi (CN36-7) çalışmadan önce, dikiş başlangıcında dikilecek olan ilmek sayısını belirler. 0 : İplik tutucu solenoidi çalışmaz. 1 ile 9 arasında : İplik tutucu solenoidi çalışmadan önce dikilecek olan ilmek sayısı	0 ile 9 arasında (ilmek)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	
103	İğne soğutucu çıkışı KAPALI geciktirme süresi	Dikiş makinesinin duruşundan itibaren, iğne soğutucu soğutma çıkışı fonksiyonunu kullanarak KAPALI çıkışına kadar olan gecikme süresi belirlenir.	100 ile 2000 arasında (ms)	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 0 3 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5 0 0	
120	Ana mil referans açısı telafisi	Ama mil referans açısı telafi edilir.	-60 ile 60 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 0 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> - 2 3	35
121	Yukarı konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	YUKARI konumda çalışmaya başlama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 1 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 5	35
122	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafisi	AŞAĞI konumda çalışmaya başlama açısı telafi edilir.	-15 ile 15 arasında	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 2 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35
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	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 1 2 4 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 0	35

* 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.

8 İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)



□ □ 1 2 o P T _

1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin

o P T _ _ E n d
i n _ _
o u T _

5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) "in" (içeri) ve "ouT" (dışarı) öğelerini seçin.

□ □ i 0 1 □ * * *
□ □ i 1 2

["in" seçildiğinde]

Giriş fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası, gösterge kısmında A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Tanım numarasına karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, B göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. (Sinyal giriş numarası ve konektör pim dizilişi arasındaki ilişki için ayrı listeye bakınız.)

□ □ o 0 1 □ * * *
□ □ o 0 3

["ouT" seçildiğinde]

Çıkış fonksiyonunu belirleyen konektör tanım numarası, gösterge kısmında A görülür. Tanım numarasını 3 ya da 4 tuşuyla belirleyin. Tanım numarasına karşı gelen konektör pimi fonksiyonunu, 5 ya da 6 tuşunu kullanarak belirleyin. Fonksiyon kodu ve kısaltması, B göstergesinde dönüşümlü olarak görülür. (Sinyal çıkış numaraları ve konektör pimi konfigürasyonu ilişkisi için ayrı tabloya bakınız.)

* Örnek) İplik kesme fonksiyonunu, giriş fonksiyonu belirleme konektörü "i01" (CN36,4) tanım numarasına atamak için

□ □ 1 2 o P T _

1. 1) ile 3) arasındaki fonksiyon ayar prosedürlerinin çalışma prosedürleriyle, 12 numaralı fonksiyon ayarını seçin

o P T _ i n _ _

2. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "in" (içeri) öğesini seçin.

□ □ i 0 1 □ n o P

3. "i01" tanım numarasının portunu 4 tuşuyla seçin.

□ □ i 0 1 □ T S W

4. 5 ve 6 tuşlarıyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" seçin.

Dönüşümlü olarak yazar

L □ □ 4

5. 4 tuşuyla iplik kesme fonksiyonunu, "TSW" belirleyin.

□ □ i 0 1 L □ □ 4

6. 5 ve 6 tuşlarını kullanarak sinyali AKTİF hale getirin.

Sinyal "Zayıf" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "L" olarak ayarlayın, sinyal "Kuvvetli" iken ve iplik kesme işlemini gerçekleştirirken ekranı "H" olarak ayarlayın.

H □ □ 4

□ □ i 0 2 S F S W

7. Yukarıda belirtilen fonksiyonu 4 tuşuyla belirleyin.

o P T _ i n _ _

8. İsteğe bağlı girişi 4 tuşuyla bitirin.

o P T _ _ E n d

9. Fonksiyon ayar moduna dönmek için 5 ve 6 tuşlarını kullanarak "End" (son) öğesini seçin.

Giriş fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	HS	İğne yukarı/aşağı telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, yarım ilmek normal beslemeli dikiş yapılır. (Paneldeki yukarı/aşağı telafi dikişi düğmesi ile aynı işlem.)
2	bHS	Geriye doğru telafi dikişi	Düğme basılı tutulurken düşük hızda geriye doğru besleme dikişi yapılır. (Sadece sabit boyutlu dikiş seçiliyken etkindir.)
3	EbT	Dikiş sonunda geri besleme dikişini bir kez iptal etme fonksiyonu	Düğmeye bastıktan sonra pedalın arka tarafına basarak, geriye doğru besleme dikişi işlemi bir kez iptal edilir.
4	TSW	İplik kesme fonksiyonu	Bu fonksiyon, iplik kesme düğmesi gibi çalıştırılır.
5	FL	Baskı ayağını kaldırma fonksiyonu	Bu fonksiyon, baskı ayağını kaldırma düğmesi gibi çalıştırılır.
6	oHS	Bir ilmek telafi dikişi	Düğmeye her basıldığında, bir ilmek dikiş işlemi gerçekleşir.
7	SEbT	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal etme fonksiyonu	İsteğe bağlı düğme kullanılarak etkin/etkin değil arasında geçiş yapılabilir.
8	PnFL	Pedal nötr konumdayken baskı ayağı kaldırıcı fonksiyonu	Düğmeye her basıldığında, pedal nötr konumdayken ya da değilken baskı ayağını otomatik olarak kaldırma fonksiyonu seçilebilir.
9	Ed	Malzeme kenarı sensörü girişi	Bu fonksiyon, malzeme kenarı sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
10	LinH	Pedalın ön kısmına basmanın engellenmesi fonksiyonu	Pedalla döndürme engellenir.
11	TinH	İplik kesme çıkışının engellenmesi fonksiyonu	İplik kesme çıkışına izin verilmez.
12	LSSW	Düşük hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde düşük hız düğmesi işlevi görür.
13	HSSW	Yüksek hız komutu girişi	Bu fonksiyon, ayakta çalışılan dikiş makinesinde yüksek hız düğmesi işlevi görür.
14	USW	İğneyi kaldırma fonksiyonu	AŞAĞI konumda durma sırasında düğmeye basılırsa YUKARI doğru durma gerçekleşir.
15	bT	Geri beslemeli dikiş düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece geri beslemeli dikiş yapılır.
16	SoFT	Yumuşak kalkış düğmesi girdisi	İlmeğin hızı, düğme basılı tutulduğu sürece önceden belirlenmiş olan yumuşak kalkış hızıyla sınırlıdır.
17	oSSW	Tek adımda hız komutu düğmesi girişi	Bu fonksiyon, düğme basılı tutarken tek adımda hız komutu olarak işlev görür.
18	bKoS	Tek adımda geriye doğru hız komutu düğmesi girdisi	Düğme basılı tutulduğu sürece, tek adım hızı komutu uyarınca geri beslemeli dikiş yapılır.
19	SFSW	Emniyet anahtarı için giriş	Dönüş hareketi engellenir.
20	MES	İplik kesme emniyet düğmesi girişi	İplik kesici emniyet sensörünün giriş sinyali olarak işlev görür.
21	AUbT	Otomatik geri beslemeli dikiş iptal/ekleme düğmesi	Düğmeye her basıldığında, dikiş başlangıcında ya da dikiş sonunda geri beslemeli dikiş iptal edilir ya da eklenir.
22	CUnT	Dikiş sayacı girdisi	Düğmeye her basıldığında dikiş sayacındaki değer artar.
23	Tiin	Tsw komutunu yasaklama verisi	İplik kesme komutuna izin verilmez.
24	USTP	Lsw komutuna izin vermeme/iğnenin yukarıda durması verileri	Pedal düğmesiyle dikiş yapılmasına izin verilmez. Dikiş makinesi, dikiş sırasında iğne yukarıdayken durur.

Çıkış fonksiyonları listesi

Fonksiyon kodu	Kısaltma	Fonksiyon ögesi	Hatırlatmalar
0	noP	Fonksiyon yok	(Standart ayar)
1	TrM	İplik kesme çıkışı	İplik kesme sinyal çıkışı
2	WiP	İplik tokatlayıcı çıkışı	İplik tokatlayıcı sinyal çıkışı
3	TL	İplik serbest bırakma çıkışı	İplik serbest bırakma sinyal çıkışı
4	FL	Baskı ayağı kaldırıcı çıkışı	Baskı ayağı kaldırıcı sinyal çıkışı
5	bT	Geri besleme dikiş çıkışı	Geri besleme dikişte sinyal çıkışı
6	EbT	EBT iptal monitör çıkışı	Bitirme fonksiyonunda geri beslemeli dikişi bir kez iptal etme durumu için çıkış olur.
7	SEbT	Başlangıçtaki/sondaki geri beslemeli dikiş iptali ekran çıkışı	Başlangıçta/sonda geri beslemeli dikişi iptal durumu için çıkış olur.
8	AUbT	Dikiş başlangıcı/sonu iptal/ekleme ekranı çıktısı	Otomatik geri beslemeli dikişin iptali ya da eklenmesi durumu için çıkış olur.
9	SSTA	Dikiş makinesi durma hali çıkışı	Dikiş makinesi durma hali için çıkış olur.
10	Cool	İğne soğutucu çıkışı	İğne soğutucu için çıkış
11	bUZ	Sesli sinyal çıktısı	Masura sayacında ayarlanmış olan değer aşıldığı zaman, bir hata meydana geldiği zaman ya da masura ipliğinde kalan miktar saptandığı zaman çıktı alınır.
12	LSWo	Devir komutu çıktısı	Devir talep eden komut hali çıktısı alınır.
13	TSWo	Tsw komutu ekran çıktısı	İplik kesme komutunun durumu gösterilir.

Giriş fonksiyonu ayar konektörleri

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN36	4	i01	noP (Fonksiyon ayarı yok)
CN48	2	i02	SFSW (Emniyet anahtarı girişi)
CN50	12	i03	SoFT (Yumuşak kalkış hız sınırı girişi)
CN36	5	i04	bT (Geri beslemeli dikiş düğmesi girişi)
CN50	11	i05	LinH (Pedalın ön kısmına basmayı engelleme girişi)
CN39	7	i06	TSW (İplik kesme düğmesi girişi)
	11	i07	LSSW (Düşük devir düğmesi girişi)
	9	i08	HSSW (Yüksek devir düğmesi girişi)
	5	i09	FL (Baskı ayağını kaldırma düğmesi girişi)
CN57	1	i10	CUnT (Dikiş sayacı girişi)
CN42	2	i11	noP (Fonksiyon ayarı yok)
CN54	3	i12	noP (Fonksiyon ayarı yok)

Çıkış fonksiyonu ayar konektörü

Konektör numarası	Pin numarası	Ekran Numarası	Fonksiyon ayarının başlangıç değeri
CN50	7	o01	bT (Geri besleme dikiş çıkışı)
	8	o02	TrM (İplik kesme çıkışı)
	9	o03	LSWo (Devir talep girişi)

⑨ **Dikiş sayma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 14)**

Fonksiyon, her iplik kesişinde artan şekilde sayım yapar ve dikiş prosesinin bitimindeki adedi sayar.

0 : kapalı Dikiş sayacı fonksiyonu etkin değil.
1 : açık Dikiş sayacı fonksiyonu etkin. (Her defasında iplik kesilir)
2 : açık Harici dikiş sayacı düğmesi girişi

(Dikkat) Dikim sayacı sadece dikiş makinesiyle birlikte CP-180 kullanıldığı zaman çalıştırılabilir.

Sayaç göstergesi, 6 ve 14 numaralı ayar kombinasyonu uyarınca aşağıdaki gibi değişir.

Ayar numarası 6	Ayar numarası 14	Sayaç
1	1	Masura sayacı
1	0	Masura sayacı
0	1	Dikiş sayacı (sadece CP-180 ile kullanılır)
0	0	Sayaç fonksiyonu etkin değil.

⑩ **Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numarası 21)**

Bu fonksiyon, pedal nötr konumdayken baskı ayağını otomatik olarak kaldırır.

Pedalın otomatik kaldırma süresi, iplik kesiminden sonra otomatik kaldırma süresine bağlıdır, ve baskı ayağı otomatik olarak indiğinde nötr konumdan bir kez ayrıldıktan sonra ikinci nötr konumda otomatik olarak kaldırılır.

0 : kapalı Nötr otomatik baskı ayağı kaldırma fonksiyonu etkin değil.
1 : açık Nötr otomatik baskı ayağını kaldırma fonksiyonu seçimi

⑪ **İğne yukarı/aşağı düğmesinin fonksiyonları arasında geçiş (Fonksiyon ayar numarası 22)**

İğne yukarı/aşağı düğmesinin iğne yukarı/aşağı telafi ve tek ilmek telafi fonksiyonları arasında geçiş yapılabilir.

0 : İğne yukarı/aşağı telafi dikişi
1 : Bir ilmek telafi dikişi

⑫ **İğne ardı solenoidinin emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 29)**

Bu fonksiyon, iğne ardı solenoidinin emme süresini değiştirebilir.

Sıcaklık yüksek iken değeri arttırmak etkili olur.

**(Dikkat) Değer çok fazla arttırılırsa, hareket edememe ya da hatalı adım meydana gelir.
Değeri değiştirirken dikkatli olun.**

Ayar aralığı : 50 ile 500 ms arasında <10 / ms>

- ⑬ **Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu (Fonksiyon ayar numaraları 30 ile 33 arasında)**
Dikiş makinesi kafasındaki geriye hareket düğmesine ilmek sayısı sınırlama fonksiyonu ve iplik kesme komutu eklenebilir.

Fonksiyon ayar numarası 30 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu seçilir.
0 : kapalı Normal iğne ardı dikiş fonksiyonu
1 : açık Sıradaki geriye doğru besleme dikişi fonksiyonu

□□ 3 0 □□□□ 0

Fonksiyon ayar numarası 31 Geriye doğru besleme dikişi ilmek sayısı belirlenir.
Ayar aralığı
0 ile 19 ilmek arasında

□□ 3 1 □□□□ 4

Fonksiyon ayar numarası 32 Sıradaki geriye doğru besleme dikişinin etkin hali
0 : kapalı Dikiş makinesi durduğu zaman etkin değildir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, sadece dikiş makinesi çalıştığı zaman işlev görür.)
1 : açık Dikiş makinesi durduğu zaman etkindir. (Sıradaki geriye doğru besleme dikişi, dikiş makinesi çalışırken ya da durduğu zaman da işlev görür.)

□□ 3 2 □□□□ 0

(Dikkat) Dikiş makinesi çalışırken her iki koşulda da etkindir.

Fonksiyon ayar numarası 33 Sıradaki geriye doğru besleme dikişi tamamlandığı zaman iplik kesme yapılır.
0 : kapalı İplik kesmeden
1 : açık İplik kesimi yapılır.

□□ 3 3 □□□□ 0

Uygulama	Fonksiyon ayarı			Çıkış fonksiyonu
	No 30	No 32	No 33	
①	0	0 ya da 1	0 ya da 1	Normal geriye doğru hareket düğmesi olarak çalışır.
②	1	0	0	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
③	1	1	0	Dikiş makinesi durur haldeyken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanarak, 31 numaralı fonksiyon ile ayarlanan sayıda geriye doğru besleme dikişi yapmak mümkündür.
④	1	0	1	Pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile istenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.
⑤	1	1	1	Dikiş makinesi dururken ya da pedalın ön kısmına basıldığı anda geriye doğru hareket düğmesini kullanırken, 31 numaralı fonksiyon ayarı ile belirlenen sayıda geriye doğru besleme dikişi yapıldıktan sonra otomatik iplik kesimi yapılır.

Her ayar durumundaki hareketler

- ① Normal geriye doğru besleme dikişi için geriye doğru hareket düğmesi olarak kullanılır.
- ② Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir.)
- ③ Pliselerde kuvvetlendirici dikiş (baskı dikişi) olarak kullanılır. (Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir.)
- ④ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Sadece dikiş makinesi çalışırken etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)
- ⑤ Dikiş sonunda geriye doğru besleme dikişini başlatma düğmesi olarak kullanılır. (Pedalın arka kısmına basarak iplik kesme yerine kullanılır. Dikiş makinesi dururken ve dikiş makinesi çalışırken de etkindir. Makinede özellikle ayakta durarak çalışıldığı zaman etkindir.)

- ⑭ **Tek adımda dikişte devir sayısı (Fonksiyon ayar numarası 38)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi malzeme sonu saptanana ya da belirlenen ilmek sayısı tamamlanana kadar dikmeye devam ederken tek adımda dikiş hızını pedalın bir çalışmasıyla ayarlayabilir.

□□ 3 8 2 5 0 0 Ayar aralığı
150 ile MAKSİMUM sti/min arasında <50 sti/min>

(Dikkat) Tek adımda dikiş için maksimum devir sayısı, dikiş makinesi kafasına bağlı olarak sınırlıdır.

- ⑮ **Baskı ayağını kaldırıcı tutma süresi (Fonksiyon ayar numarası 47)**

Bu fonksiyon, 47 numaralı ayar ile belirlenen baskı ayağını kaldırma zamanı dolduktan sonra baskı ayağını otomatik olarak indirir.

Pnömatik tip baskı ayağı seçildiği zaman, baskı ayağı kaldırıcı tutma süresi kontrolü ayar değerinden bağımsız olarak sınırsızdır.

□□ 4 7 □□□□ 6 0 Ayar aralığı
10 ile 600 saniye arasında <10/saniye>

⑩ Geriye doğru besleme dikişi solenoidinin telafi zamanı (Fonksiyon ayar numarası 51 ile 53 arası)

Otomatik geriye doğru besleme dikişi sırasında normal ve geriye doğru besleme dikiş düzenli değilse, bu fonksiyon iğne ardı solenoidinin açık/kapalı süresini ayarlayabilir ve zamanı telafi eder.

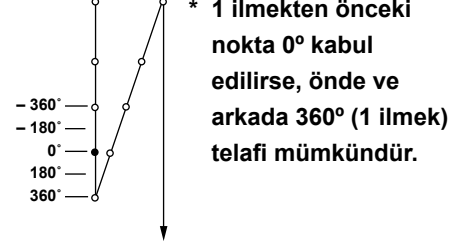
- ① Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 51)
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi açık süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

5 1 - 8

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



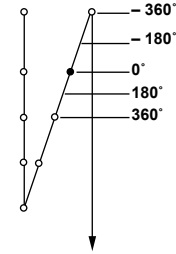
- ② Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon ayar numarası 52)
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

5 2 1 0

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



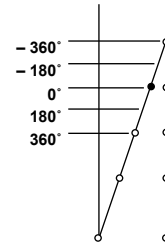
- ③ Dikiş sonunda geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresinin telafisi (Fonksiyon Ayar numarası 53)
Dikiş başlangıcında geri besleme dikişi solenoidi kapalı süresi, açı birimiyle telafi edilebilir.

5 3 1 5

Ayar aralığı

-36 ile 36 arası <1/10°>

Ayar değeri	Telafi değeri	Telafi için ilmek sayısı
- 36	- 360°	- 1
- 18	- 180°	- 0,5
0	0°	0
18	180°	0,5
36	360°	1



② Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu (sadece AK cihazıyla) (Fonksiyon ayar numaraları 70 ve 49)

Bu fonksiyon, baskı ayağını yumuşak bir şekilde indirebilir.

Bu fonksiyon, baskı ayağı indirilirken sesi, kumaştaki hasarı ya da kumaşın kaymasını önlemek gerekiyorsa kullanılabilir.

(Dikkat) Yumuşak iniş fonksiyonunu seçerken, 49 numaralı fonksiyon ayarında zamanı değiştirin, çünkü 49 numaralı fonksiyon ayarında zaman daha uzun seçilmezse, pedala basarak baskı ayağını indirirken istenen sonuç elde edilemez.

4 9 1 4 0 0 ile 500 ms arasında
10 ms/Adım

7 0 0 0 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu mevcut değildir. (Baskı ayağı hızlı iner.)
1 : Baskı ayağını yumuşak indirme fonksiyonu seçimi

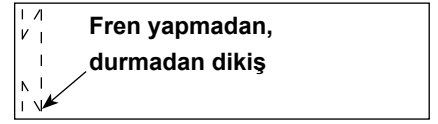
③ Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş hızını azaltan fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 92)

Dikiş başlangıcında geri besleme dikiş bittiği zaman hızı azaltma fonksiyonu: Pedal koşullarına bağlı normal kullanım (Hız, fren yapmadan en yüksek değere çıkar)

Bu fonksiyon, geçici durdurma uygun şekilde kullanıldığı zaman kullanılır. (Manşet ve manşet takma)

9 2 0 0 : Hız azalmaz.
1 : Hız azalır.

Geçici durdurma



④ Yeniden deneme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 73)

Yeniden deneme fonksiyonu kullanıldığı zaman, dikilen malzeme kalınsa ve iğne bu malzemeyi delemiyorsa, bu fonksiyon sayesinde iğne malzemeyi kolaylıkla deler.

7 3 1 0 : Yeniden dene fonksiyonu yoktur.
1 - 10 : Yeniden dene fonksiyonu vardır.
1 : Yeniden dene fonksiyonunu kullanmadan önce iğne mili dönüş kuvveti: 1 (küçük) - 10 (büyük)

⑤ Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi ayarı (Fonksiyon ayar numarası 84)

Baskı ayağı kaldırma solenoidi emme süresi değiştirilebilir. Sıcaklık fazla ise, değeri azaltmak etkili olur.

(Dikkat) Değer çok küçük ise hatalı çalışmaya neden olur. Değeri değiştirirken dikkatli olun.

8 4 1 4 0 Ayar aralığı : 50 ile 500 ms arasında <10/ms>

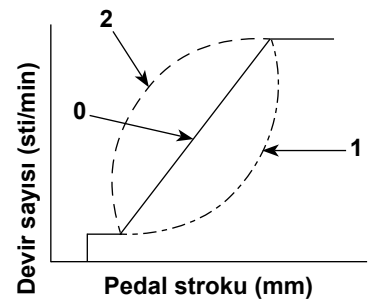
⑥ Pedal eğrisi seçme fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 87)

Bu fonksiyon, pedala basma miktarına bağlı olarak dikiş makinesi devir sayısı eğrisini seçebilir.

Darbeli çalışmanın zor olduğunu ya da pedalın yavaş tepki verdiğini düşünüyorsanız bu fonksiyonu değiştirin.

8 7 0

0 : Dikiş makinesinin devir sayısı, pedala basma miktarına bağlı olarak, doğrusal olarak artar.
1 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak gecikir.
2 : Orta hızlarda pedal tepkisi, pedala basma miktarına bağlı olarak hızlanır.



⑦ İlk harekette YUKARIDA durma konumunu kaydırma fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 90)

Güçü açık konuma getirir getirmez YUKARIDA durma konumuna otomatik dönüş etkin/etkin değil seçimi yapılabilir.

9 0 1 0 : Etkin değil
1 : Etkin

②⑧ **İğne aşağı/yukarı telafi düğmesine eklenen fonksiyon (Fonksiyon ayar numarası 93)**

Tek ilmek dikişi yapabilmek için, güç şalterini açık konuma getirdikten hemen sonra ya da iplik kesme işleminin hemen ardından yukarıda durma anında iğne yukarı/aşağı telafi düğmesine basılması şarttır.

9 3 0

0 : Normal (Sadece iğne aşağı/yukarı telafi dikişi işlemi)

1 : Tek ilmek telafi dikişi işlemi (yukarıda durma / yukarıda durma) sadece yukarıdaki değişiklikler yapıldığı zaman gerçekleşir.

②⑨ **Sürekli dikiş + tek adım kesintisiz dikiş fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 94)**

Bu fonksiyon, IP çalışma panelinin programlama fonksiyonu kullanılarak sürekli dikiş ve tek adımda dikiş birleştirilmek suretiyle dikiş dikilirken, makineyi durdurmadan bir adımdan diğerine geçiş için kullanılır.

9 4 0

0 : Normal (Adım tamamlandığı zaman durur.)

1 : Adım tamamlandığı zaman, dikiş makinesi durmaz ve bir sonraki adıma devam eder.

③⑩ **Dikiş makinesi kafasının maksimum devir sayısının belirlenmesi (Fonksiyon ayar numarası 96)**

Bu fonksiyon, dikiş makinesi kafasında kullanılmak istediğiniz maksimum devir sayısını belirler. Belirlenen değer üst sınırı, bağlanacak olan dikiş makinesi kafasına bağlı olarak değişir.

9 6 4 0 0 0

150 ile Maksimum arasında [sti/min] <50/sti/min>

③① **Ana mil referans açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 120)**

1 2 0 - 2 3

Ama mil referans açısı telafi edilir.

Ayar aralığı

-60 ile 60° arasında <1 / °>

③② **YUKARI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 121)**

1 2 1 5

YUKARI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

Ayar aralığı

-15 ile 15° arasında <1 / °>

③③ **AŞAĞI konumda başlatma açısı telafisi (Fonksiyon ayar numarası 122)**

1 2 2 0

AŞAĞI konumda başlatmayı saptayan açı telafi edilir.

Ayar aralığı

-15 ile 15° arasında <1 / °>

③④ **Bekleme sırasında enerji tasarrufu fonksiyonu (Fonksiyon ayar numarası 124)**

Dikiş makinesi beklemedeyken enerji tüketimini azaltmak mümkündür. Bu fonksiyon ayarlanırsa, dikiş makinesinin ilk çalışmasında anlık gecikme olabileceğini unutmayın.

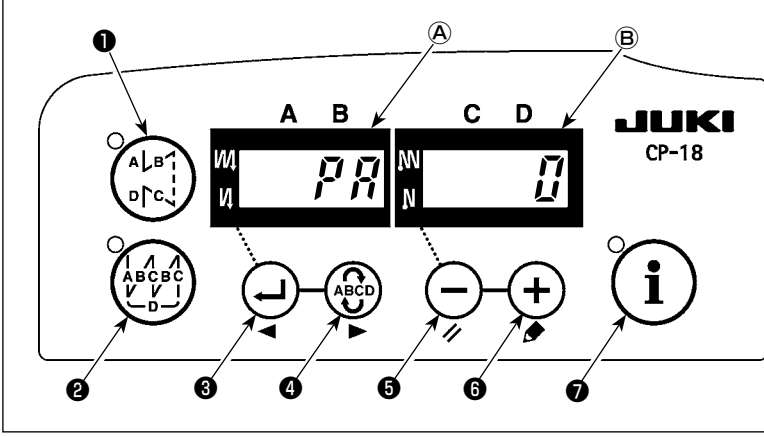
1 2 4 0


0 : Enerji tasarrufu modu etkin değil.

1 : Enerji tasarrufu modu etkin.

9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi

Pedal sensörü, yayı vb., değiştirildiğinde, aşağıdaki işlemi mutlaka uygulayın :



1)  Düğmeye **4** basarak güç şalterini açık konuma getirin.

2) Telafi edilen değer göstergede **B** görülür.

- (Dikkat)
1. Bu durumda pedala basılırsa pedal sensörü düzgün çalışmaz. Pedalın üzerine ayağınızı ya da başka bir cisim koymayın. Uyarı sesi duyulur ve telafi değeri görülmez.
 2. Göstergede **B** sayısal değerden farklı bir şey görülürse, ("-0-" ya da "-8-") Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve normal moda dönmek için tekrar açık konuma getirin.

(Dikkat) **KAPALI** konuma getirdikten bir ya da birkaç saniye sonra güç şalterini tekrar **AÇIK** konuma geri getirdiğinizi kontrol edin.

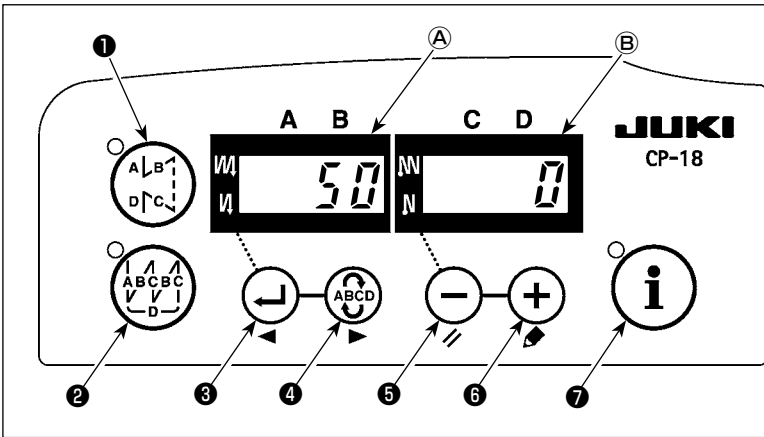
(AÇIK-KAPALI konuma getirme işlemi yukarıda belirtilenden daha hızlı yapılırsa, ayarlar normal şekilde değişmeyebilir.)

10. Pedal spesifikasyonlarının seçilmesi

Pedal sensörü değiştirildiği zaman, 50 numaralı fonksiyon ayarının ayar değerini yeni bağlanan pedal spesifikasyonlarına göre değiştirin.

0 : KFL

1 : PFL



(Dikkat) Pedalın arka kısmına yerleştirilen iki yaylı pedal sensörünün tipi PFL'dir, tek yaylı olanın tipi KFL'dir. Pedalın arka kısmına basarak baskı ayağını kaldırırken pedal sensörünü PFL'ye yerleştirin.

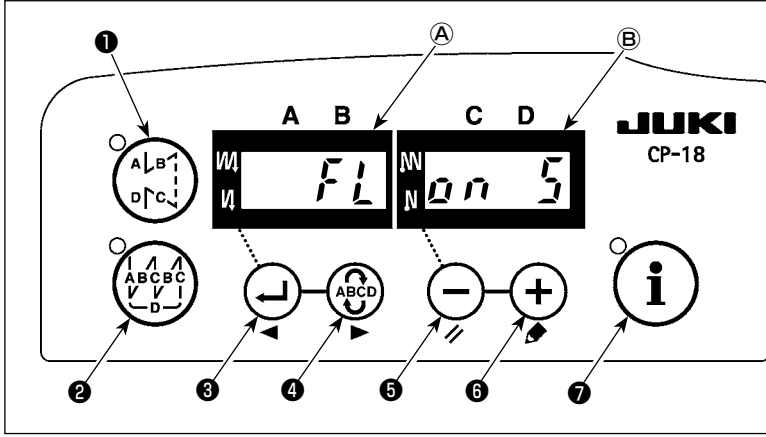
11. Otomatik kaldırma fonksiyonunun ayarlanması



UYARI :

Havalı sürücü ayarında solenoid kullanılırsa solenoid bozulabilir. O yüzden yanlış ayar yapmayın.

Otomatik kaldırma cihazı (AK) takılıyken, bu fonksiyon otomatik kaldırma fonksiyonunu çalışır hale getirir.



- 1) **-** düğme **5** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) **A** ve **B** göstergelerinde "FL ON" ifadesi görülür, otomatik kaldırma fonksiyonunu etkin hale gelirken bip sesi duyulur. Makine artık normal şekilde çalışmaya başlar.
- 3) Güç şalterini kapalı konuma getirin ve ön kapağı kaldırdıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makinenin hareketi normale döner.
- 4) 1) ile 3) arasındaki adımları tekrarlayın, LED göstergesinde "FL OFF" (FL KAPALI) yazar. Bu durumda otomatik kaldırıcı fonksiyonu çalışmaz.

FL ON (FL AÇIK) : Otomatik kaldırma cihazı etkin hale gelir. Solenoid sürücü (+33V) ya da havalı sürücü (+24V) seçimi, **+** düğme **6** ile yapılabilir. (CN37'de +33V ya da +24V güçlü sürücü arasında seçim yapılır.)

FL ON 5

Solenoid sürücü ekranı (+33V)

FL ON A

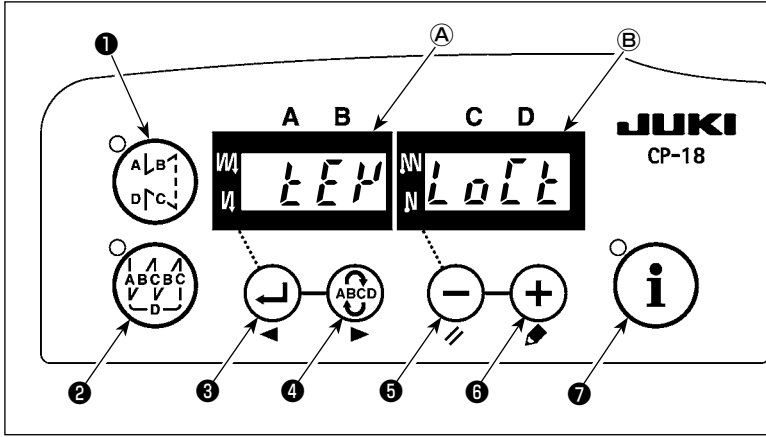
Havalı sürücü ekranı (+24V)

FL OFF (FL KAPALI) : Otomatik kaldırma fonksiyonu işlevsizdir. (Benzer şekilde, programlanan dikiş tamamlandığı zaman baskı ayağı otomatik olarak kalkmaz.)

- (Dikkat)
1. Gücü tekrar açık hale getirmeden önce, mutlaka bir saniye ya da daha uzun bir süre bekleyin. (Gücü açma/kapama işlemi hızlı yapılırsa ayarlar değişebilir.)
 2. Bu fonksiyon uygun şekilde seçilmezse otomatik kaldırıcı çalıştırılmaz
 3. Otomatik kaldırma cihazı takılmadan "FL ON" (FL AÇIK) seçilirse, dikiş başlangıcında çalışmada anlık gecikme olur. Ayrıca otomatik kaldırıcı takımlı olmadığı zaman mutlaka "FL OFF" (FL KAPALI) seçeneğini seçin, çünkü geriye doğru hareket düğmesi çalışmayabilir.

12. Tuş kilidi fonksiyonunu seçme işlemi

Tuş kilidi fonksiyonuna izin verilerek, dikiş çeşidindeki ilmek sayısı ayarı engellenebilir.



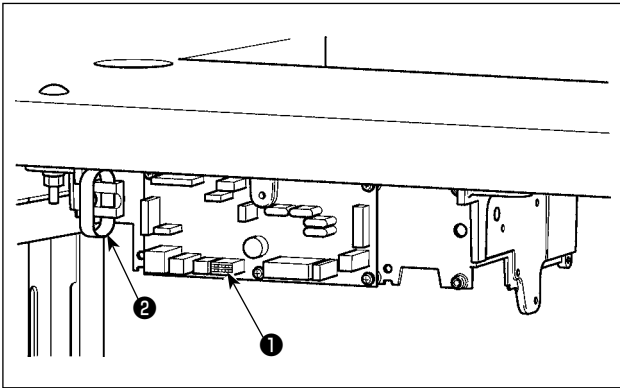
- 1) \ominus düğmesi $\textcircled{5}$ ve \oplus düğmesi $\textcircled{6}$ basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) \textcircled{A} ve \textcircled{B} göstergelerinde "KEY LOCK" ifadesi görülür, tuş kilidi fonksiyonu etkin hale gelirken bip sesi duyulur.
- 3) Göstergelerde "KEY LOCK" ifadesi görüldükten sonra panel normal çalışmasına döner.

- 4) Tuş kilidi etkin iken, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY LOCK" ifadesi görülür.
- 5) 1) ile 3) arasındaki işlemler tekrar uygulandığında, güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde "KEY LOCK" ifadesi görülmez ve tuş kilidi fonksiyonu etkisiz hale gelir.
 - Güç şalteri AÇIK konuma getirildiğinde KEY LOCK ifadesi ifade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkindir.
 - İfade görülüyor : Tuş kilidi fonksiyonu etkin değildir.

Anahtar kilit fonksiyonu etkin ise, çalışma paneli aşağıdaki tabloda belirtilen şekilde çalışır. (Dikiş çeşidini gösteren numara)

• İşlem etkisiz hale getirilmişse	Bir dikiş çeşidi için ilmek sayısı ayarı ($\textcircled{4}$)
• Normal çalışma halindeki gibi aynı prosedürle çalıştırılan fonksiyonlar	Dikiş çeşidi değişikliği ($\textcircled{1}$ ve $\textcircled{2}$) Geri besleme dikişte değişiklik ($\textcircled{3}$ ve $\textcircled{5}$) Production support function ($\textcircled{7}$)

13. Ayakta çalışılan makinenin pedal bağlantısı

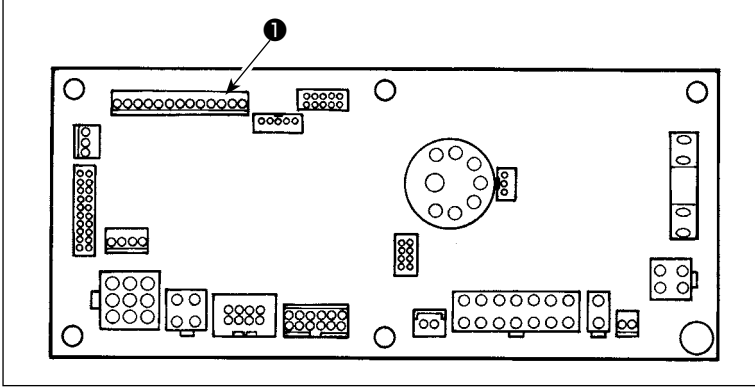


- 1) PK70 konektörünü SC-920 konektörüne $\textcircled{1}$ (CN39 : 12P) bağlayın.
 - 2) PK70 kablosunu kablo kelepçesinden geçirdikten sonra panelin yanındaki kablo tutucu bandı $\textcircled{2}$ kullanarak diğer kablolarla birlikte bağlayın.
- (Dikkat) Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.**

14. Harici giriş/çıkış konektörü

Aşağıdaki sinyalleri alabilen ve sayaç ve benzeri dış şeyleri takarken uygun olan harici giriş/çıkış konektörü (CN50) ❶ hazırlanır.

(Dikkat) Konektörü kullanırken, bu işi elektrik konusunda bilgili bir teknisyenin yapmasını sağlayın.



Konektör ve sinyal atama tablosu

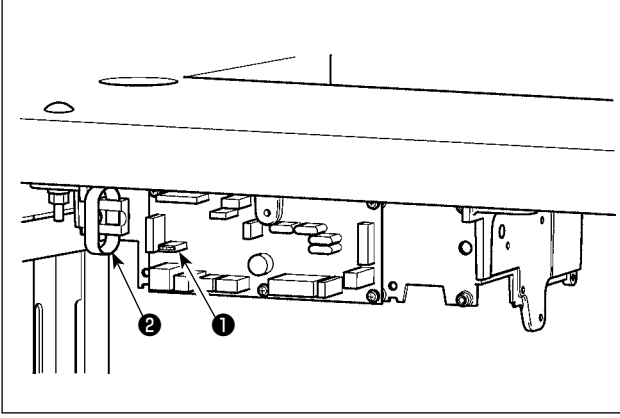
CN50	Sinyal adı	Giriş/çıkış	Tanım	Elektriksel spesifikasyonlar
1	+5V	-	Güç kaynağı	
2	MA	Çıkış	Dönüş sinyali 360 darbe/devir	DC5V
3	MB	Çıkış	-	DC5V
4	UDET(N)	Çıkış	İğne mili AŞAĞI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
5	DDET(N)	Çıkış	İğne mili YUKARI konumdayken çıkış "L" olur.	DC5V
6	HS(N)	Çıkış	Dönüş sinyali 45 darbe/devir	DC5V
7	BTD(N)	Çıkış	İğne ardı solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
8	TRMD(N)	Çıkış	İplik kesici solenoidi çalıştığı zaman çıkış "L" olur.	DC5V
9	LSWO(P)	Çıkış	Dönme hareketi talebi (pedal ya da benzer bir şekilde) ekran sinyali	DC5V
10	S.STATE(N)	Çıkış	Dikiş makinesi duruş halindeyken çıkış "L" olur.	DC5V
11	LSWINH(N)	Giriş	"L" sinyali girilirken pedal kullanarak dönme hareketine izin verilmez.	DC5V, -5mA
12	SOFT	Giriş	"L" sinyali girilirken, devir sayısı yumuşak hız ile sınırlıdır.	DC5V, -5mA
13	SGND	-	0V	

Orijinal JUKI parça numarası

Konektör : Parça numarası HK016510130

Pin bağlantısı : Parça numarası HK016540000

15. Malzeme sonu sensörü bağlantısı



- 1) Malzeme sonu sensörü konektörünü SC-920 konektörüne ❶ (CN54: 4P) bağlayın.
- 2) Malzeme sonu sensörü kablosunu kablo kelepçesinden geçirdikten sonra panelin yanındaki kablo tutucu bandı ❷ kullanarak diğer kablolarla birlikte bağlayın.
- 3) **"III-8- ❸ İsteğe bağlı giriş/çıkış fonksiyonu seçimi (Fonksiyon ayar numarası 12)" sayfa 27** uyarınca, CN54'ü malzeme sonu sensör girişine atayın.
- 4) Malzeme sonu sensörünü CP-18'de kullanmak için, fonksiyon ayar prosedürüne göre sensör fonksiyonlarını kontrol kutusunda ayarlayın. Seçilebilir fonksiyonlar ve bunlara karşı gelen seçim numaraları aşağıdaki gibidir:

Pin numarası	Sinyal ismi	Hatırlatmalar
1	+12V	Kullanılan sensöre göre güç kaynağı seçilir.
2	+5V	
3	OPT_S	Sensör girişi, malzeme sonu sensörüne atanır.
4	GND	

- Malzeme sonu sensörü fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 2)
Malzeme sonu sensörü etkin.

2 1

0: Malzeme sonu sensörü kullanılmıyor.

1: Malzeme sonu sensörü etkin.

- Malzeme sonu sensörü yardımıyla iplik kesme fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 3)
Otomatik iplik kesme, malzeme sonunu saptandıktan sonra etkin hale gelir.

3 1

0: Otomatik iplik kesme işlemi gerçekleştirilmez.

1: Otomatik iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.

- Malzeme sonu sensörü etkinleştirildikten sonra ilmek sayısı (fonksiyon ayar numarası 4)
Malzeme sonu sensörü malzeme sonunu algıladıktan sonra dikiş makinesi durana kadar dikilecek olan ilmek sayısı belirlenebilir.

4 5

Veri ayar aralığı: 0 - 19 <1/ilmek>

- Tek adım fonksiyonu (fonksiyon ayar numarası 76)
Malzeme sonuna kadar tek adım işlemi belirlenebilir.

7 6 0

0: Tek adım işlemi uygulanmaz.

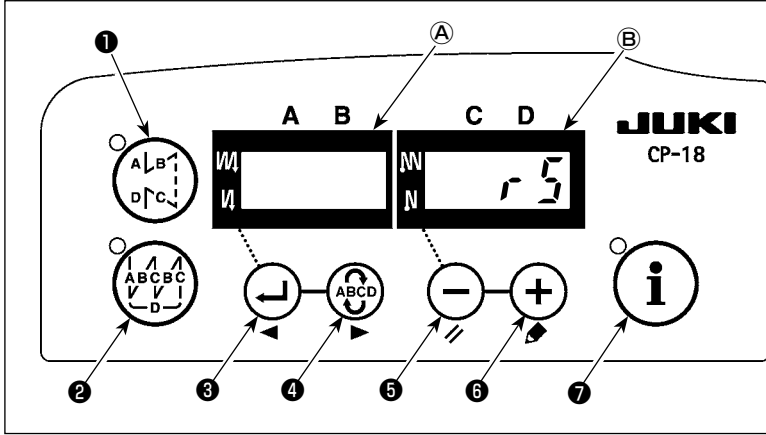
1: Tek adım işlemi uygulanır.

- (Dikkat)**
1. Konektörü bağlamadan önce gücü mutlaka kapalı konuma getirin.
 2. Malzeme sonu sensörünü kullanırken, malzeme sonu sensörüyle birlikte temin edilen Talimat Kılavuzuna bakınız.

JUKI orijinal parça numarası Konektör HK042310040
Pin konektörü HK042340000

16. Girilmiş olan verilerin sıfırlanması

SC-920 için yapılan tüm fonksiyon ayar içeriği, standart ayar değerlerine döndürülebilir.



- 1) düğmesi **4** , düğmesi **5** ve düğmesi **6** basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede **B** "rS" ifadesi görülür ve bip sesiyle birlikte başlangıçtaki haline gelmeye başlar.
- 3) Bir saniye sonra ses gelir (tek bir "bip" sesi üç kez duyulur) ve girilmiş olan veriler standart ayar değerine döner.

(Dikkat) Sıfırlama işlemi sıradayken gücü kapalı konuma getirmeyin. Ana ünite programı bozulabilir.

4) Güç şalterini kapalı konuma getirin, ön kapağı kapadıktan sonra güç şalterini açık konuma getirin. Makine normal düzene döner.

- (Dikkat)**
1. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, pedal sensörü için nötr konum düzeltme değeri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce pedal sensörü nötr konumunun otomatik düzeltilmesi mutlaka gerekir.
(["III-9. Pedal sensörü nötr noktasının otomatik telafisi" sayfa 36](#) bölümüne bakınız.)
 2. Yukarıda belirtilen işlemi yaptıktan sonra, makine kafası ayar değerleri de sıfırlanır. Dolayısıyla, dikiş makinesini kullanmadan önce makine kafası ayarının yapılması mutlaka gerekir.
(["II-6. Makine kafasının ayarlanması \(sadece doğrudan tahrikli motorlu dikiş makinesi\)" sayfa 11](#) bölümüne bakınız.)
 3. Bu işlem yapılırsa bile, çalışma paneli tarafından belirlenen veriler sıfırlanamaz.

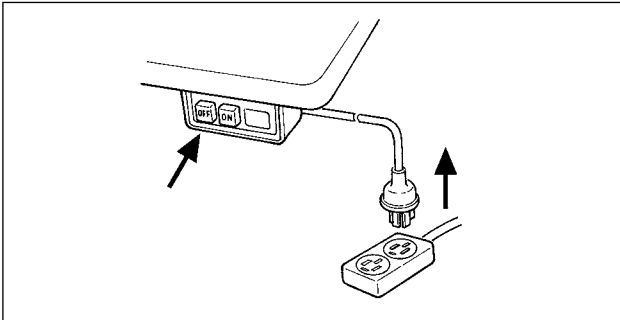
IV. BAKIM

1. Arka kapağın çıkarılması

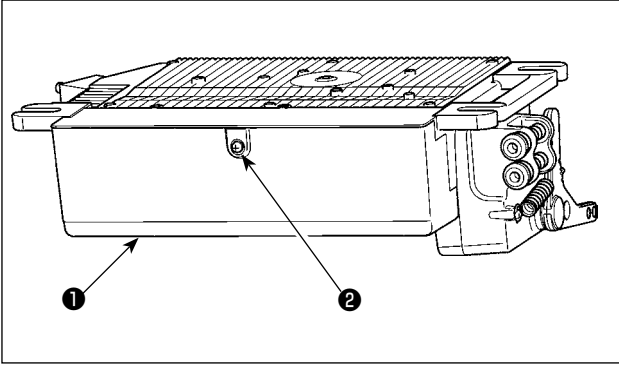


UYARI :

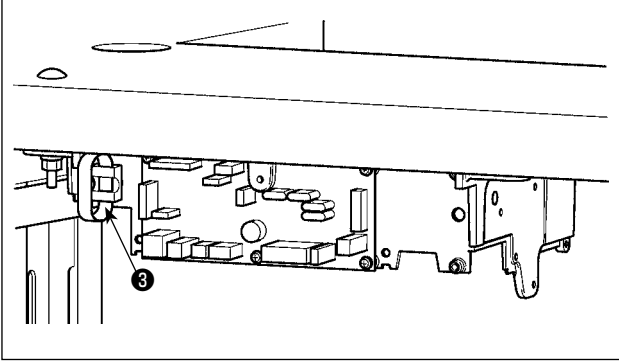
Elektrik şoku nedeniyle ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, kapağı çıkarmadan önce gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekleyin. Yaralanmaları önlemek için, bir sigorta attığı zaman önce güç şalterini kapatın ve mutlaka aynı kapasitede yeni bir sigortayla değiştirin ve sigortanın atma nedenini ortadan kaldırın.



- 1) Gücü kapalı konuma getirmek için, dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra güç şalterinin kapama düğmesine basın.
- 2) Elektrik prizine takılı kabloyu çekip çıkarmadan önce güç şalterinin kapalı konumda olduğunu kontrol edin. Gücün kesilmiş olduğunu kontrol ettikten sonra 5 dakika ya da daha uzun süre bekleyin ve 3) numaralı adımı tekrarlayın.



- 3) Kapaktaki ❶ tespit vidasını ❷ gevşetin. Kapağı ❶ açın.

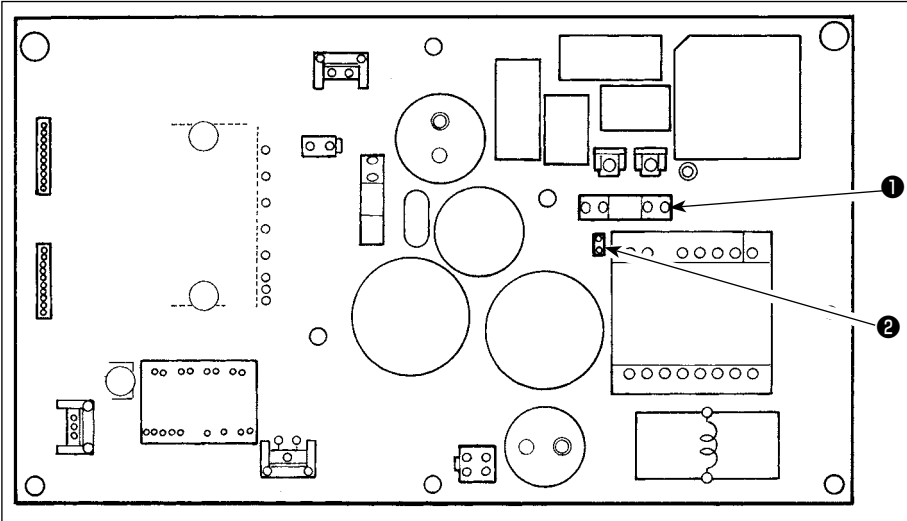


- 4) Kapağı ❶ kapamak için, kutunun yan tarafına takılmış olan kablo kelepçesinin ❸ yönüne dikkat ederek tespit vidasını ❷ tekrar sıkın.

2. Sigortanın değiştirilmesi

(1) PWR PCB

(Dikkat) Aşağıdaki şekilde PWR-T PCB görülüyor. PCB tipi alış noktasına göre değişir.



- 1) Kumanda kutusuna bağlı tüm kabloları sökün.
- 2) Bağlantı kolunu çıkarın.
- 3) Kumanda kutusunu masa tablasından çıkarın.
- 4) Sigortayı ❶ cam kısmından tutarak çıkarın.

(Dikkat) Sigortayı çıkarırken elektrik çarpması riski vardır. Sigortayı mutlaka LED ❷ tamamen söndükten sonra çıkarın.

- 5) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

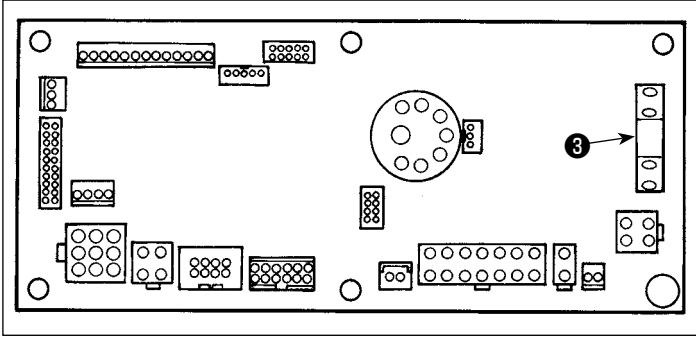
❶ : 3,15 A/250 V Zaman aralıklı sigorta (Güç devresini koruyan sigorta)

Parça numarası : KF000000080

- 6) Kumanda kutusunu masa tablasına monte edin. (Bakınız "["II-1. Masaya monte etme"](#)" sayfa 2.)

- 7) Tüm kabloları kumanda kutusuna bağlayın. (Bakınız "["II-3. Kabloların bağlanması"](#)" sayfa 5.)

- 8) Bağlantı kolunu tekrar yerine takın. (Bakınız "["II-4. Bağlantı kolunun takılması"](#)" sayfa 9.)



(2) CTL PCB

- 1) Kumanda kutusunun kapağını açın.
- 2) CTL PCB'ye monteli sigortanın ③ cam kısmını parmaklarınızla tutarak çıkarın.

(Dikkat) Elektrik çarpmasına karşı kendinizi korumak için sigortanın, PWR PCB'nin LED'i ② tamamen söndükten sonra çıkarılması gerekmektedir.

- 3) Mutlaka belirtilen kapasitede sigorta kullanın.

③ : 6,3 A/250 V Zaman aralıklı sigorta (Solenoid güç devresi koruma sigortası)

Parça numarası : KF000000030

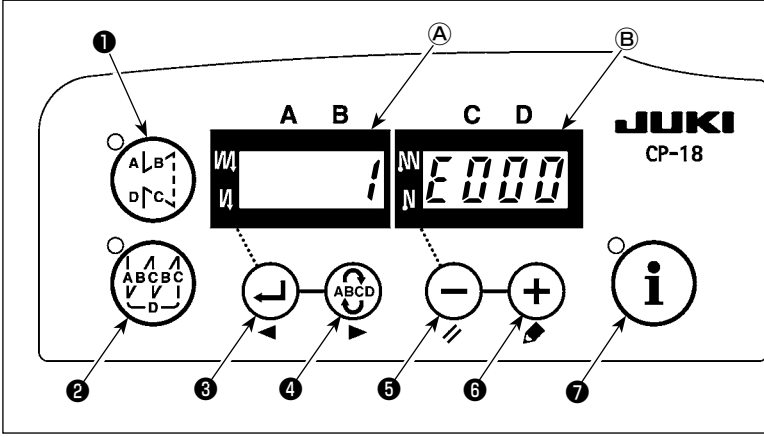
- 4) Kumanda kutusunun kapağını kapatın.

3. Hata kodları

Aşağıdaki durumlarda, sorun hakkında karar vermeden önce bir kez daha kontrol edin.

Durum	Sebebi	Düzeltilici önlem
Dikiş makinesini devirirken uyarı sesi duyuluyor ve makine çalıştırılmıyor.	Güç şalterini kapalı konuma getirirmeden önce makine kafası devrildiği zaman, sol tarafta güvenlik amaçlı işlem.	Dikiş makinesini devirmeden önce güç anahtarını kapalı konuma getirin.
İplik kesme, geri besleme, tokatlayıcı vb., solenoidleri çalışmıyor. El lambası yanmıyor.	Solenoid güç koruma sigortası atmış olabilir.	Solenoid güç koruma sigortasını kontrol edin.
Gücü açık konuma getirdikten sonra pedala basıldığı zaman dikiş makinesi çalışmıyor. Pedalın arka kısmına bir kez bastıktan sonra pedala basılınca dikiş makinesi çalışıyor.	Pedalın nötr konumu değişmiş olabilir. (Pedal yay basıncını değiştirirken ya da başka bir nedenden dolayı nötr konum değişmiş olabilir.)	Pedal sensörünün otomatik nötr düzeltme fonksiyonunu uygulayın.
Pedal nötr konumuna döndükten sonra dahi durmuyor.		
Dikiş makinesinin durma konumu değişken (düzensiz).	İğne duruş konumu ayarlanırken elle çalıştırılan kasnağın vidası sıkılmamış.	Elle çalıştırılan kasnak vidasını iyice sıkın.
Otomatik kaldırma cihazı takılsa bile baskı ayağı yükselmüyor.	Otomatik kaldırma fonksiyonu kapalı konumda olabilir.	Otomatik kaldırma fonksiyonu için "FL ON" (FL açık) seçimini yapın.
	Pedal sistemi KFL sistem olarak ayarlanmış olabilir.	Pedalın arkasına basarak baskı ayağını kaldırmak için, PFL ayarındaki bağlantı telini değiştirin.
	Otomatik kaldırma cihazı kablosu, konektöre (CN37) bağlanmamış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
Düzeltilici dikiş düğmesi çalışmıyor.	Baskı ayağı, otomatik kaldırma cihazı ile yükseliyor olabilir.	Baskı ayağı aşağı indikten sonra düğmeyi çalıştırın.
	Otomatik kaldırma cihazı takılmamış olabilir. Ancak otomatik kaldırma fonksiyonu açık konumdadır.	Otomatik kaldırma cihazı takılmamışken "FL OFF" (FL kapalı) seçeneğini seçin.
Paneldeki bütün lambalar yanarken YUKARI konuma hareket başarısız oluyor.	Mod, fonksiyon ayar modunda. CTL baskılı devre kartındaki düğmeye bağlantı kablolarıyla basıldı ve yukarıda belirtilen mod meydana geldi.	Altta kapağı çıkarın. Kabloları, Kullanım Kılavuzunda tarif edildiği gibi normal yönlendirme yöntemiyle yönlendirerek demet haline getirin.
Dikiş makinesi çalışmıyor.	Motor çıkış kablosu (4P) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.
	Motor sinyal kablosu konektörü (CN30) çıkmış olabilir.	Kabloyu uygun şekilde bağlayın.

Ayrıca bu cihazda aşağıdaki hata kodları vardır. Bu hata kodları fonksiyonu kilitler (ya da sınırlar) ve herhangi bir problem çıktığında haber verdiği için sorun büyümeden çözülür. Bizden servis talep ettiğiniz zaman lütfen hata kodlarını bildirin.



[Hata kodunu kontrol etme prosedürü]

- 1) [Home] düğme [8] basılıyken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
- 2) Göstergede [B] en son hata numarası görülür ve bip sesi duyulur.
- 3) [Home] düğmesine [8] ya da [ABCD] düğmesine [4] basarak önceki hataların içeriği kontrol edilebilir. (Önceki hata içeriğinin onayı son içeriğe ilerlediği zaman, tek sesli uyarı iki kez duyulur.)

(Dikkat) [Home] düğme [8] basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir önceki kod görülür. [ABCD] düğme [4] basılıyken, o an izlenmekte olan hata kodundan bir sonraki kod görülür.

Hata kodu listesi

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
-	Ortam kapağı açık	• Ortam giriş yeri kapağı açık.	• Kapağı 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 kilitlenirse. • Makine kafasının garanti ettiğiinden çok daha 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 getirip ortamı kontrol edin.
E012(*)	Okuma hatası	• Ortamdaki veriler okunamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E013(*)	Yazdırma hatası	• Ortamdaki veriler yazdırılmıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E014(*)	Yazmaya karşı korumalı	• Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E015(*)	Format hatası	• Formatlama yapılamıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E016(*)	Dış ortam kapasitesi dolu	• Ortam kapasitesi yetersiz.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E019(*)	Dosya çok büyük	• Dosya çok büyük.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.
E032(*)	Dosya dönüşüm hatası	• Dosya dönüştürülemiyor.	• Gücü KAPALI konuma getirip ortamı kontrol edin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IP/IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E041(*)	Dikiş kaydedici hatası	• Dikiş kaydedici veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E044(*)	Tarih ve zaman hatası	• Tarih ya da günün saatiyle ilgili işlem/ veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E053(*)	Üretim destek fonksiyonunun başlatıldığına dair bildirim (Bu bir hata değildir)	• Üretim desteği fonksiyonu başlatıldıktan ya da program yükseltildikten sonra bu hata numarası görülür.	
E055(*)	Üretim yönetimi hatası	• Üretim yönetimi, iş yönetimi veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E056(*)	İş yönetimi hatası	• Veri hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E057(*)	Adım süresi izleme hatası	• Adım süresi izleme hatası halinde bu hata numarası görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını kontrol edin.
E065(*)	Ağ aktarımı başarısız	• Verilerin ağ üzerinden kişisel bilgisayara gönderilememesi halinde bu mesaj görülür.	• Ağda herhangi bir sorun olup olmadığını kontrol edin.
E067(*)	ID okunamadı	• ID dosyasındaki verilerin bozulmuş olması halinde bu mesaj görülür.	• Verilerde sorun olup olmadığını 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.
E204(*)	USB yerleştirme	• USB sürücü takılıken dikiş makinesi çalıştırılırsa bu mesaj görülür.	• USB sürücüyü çıkarın.
E205(*)	ISS arabellekte kalan süre uyarısı	• ISS verilerinin yüklendiği ara bellek dolmaya yakınsa bu mesaj görülür. Ara bellek doluyken dikiş makinesi sürekli kullanılırsa, kayıtlar en eski veriden itibaren silinmeye başlanır.	• Veri çıkışı
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.)
E302	Düşme saptama düğmesi hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa) (İplik kesici bıçak sensörü)	• Güç açık konumdayken düşme algılayıcı düğme girilmiş olabilir. • Makine kafası devrilme detektörünün konektörü çıkmış. • İplik kesici bıçak konumu hatalı.	• Güç şalteri kapalı konumdayken makine kafasının devrilip devrilmediğini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir). • Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin. • Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. • Eğim algılayıcı düğme kolunun makine tablasına yeterince temas edip etmediğini kontrol edin. (Masada bir çukur vardır veya çubuk yatağın montaj yeri çok uzaktır.) • Makine kafası devrilme detektörünün konektöründe (CN48) gevşeme ya da kopukluk kontrolü yapın. • İplik kesme sensörünün konumu • Dikiş makinesinde iplik kesici yoksa, 74 numaralı fonksiyon ayarını 0 (sıfır) olarak girin.
E303	Yarım daire plaka sensör hatası	• Yarım daire plaka sensör sinyali saptanamıyor.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Motor kodlayıcı konektör bağlantısının kopmuş olup olmadığını kontrol edin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IP/IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sorunun olası nedenleri	Kontrol edilecek noktalar
E499	Basitleştirilmiş program verileri hatası	• Komut parametresi verileri belirtilen aralığın dışında.	• İlgili basitleştirilmiş programı yeniden girin. • Basitleştirilmiş programı etkisiz olarak düzenleyin.
E703(*)	Çalışma paneli, olması gerekenden farklı bir dikiş makinesine bağlı. (Dikiş makinesi modeli hatası)	• İletişim başlangıcında, çalışma paneli ve dikiş makinesi modeli uyumsuz.	• Çalışma panelini, doğru dikiş makinesi modeline bağlayın.
E704(*)	Sistem versiyonunda uyumsuzluk	• Sistem versiyonu, iletişim başlangıcındaki doğru versiyondan farklı.	• Sistem versiyonunu, çalışma panelinde kullanılabilen versiyon olarak yeniden yazdırın.
E730	Kodlayıcı hatası	• Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa.	• Motor sinyal konektörü (CN30) bağlantılarında gevşeklik ya da kopukluk olup olmadığını kontrol edin. • Motor sinyal kablosunun makine kafasına sıkışarak kopup kopmadığını kontrol edin.
E731	Motor delik sensörü hatası		
E733	Motor dönüş yönü ters	• Motor 500 sti/min ya da daha hızlı değerlerde ve belirtilen yöne zıt yönde çalışırsa bu hata meydana gelir.	• Makine kafasının makine tipi ayarına uygun olup olmadığını kontrol edin. • Ana mil motor kodlayıcı kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin. • Ana mil motor güç besleme kablosunun hatalı bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
E799	İplik kesme işleminde zaman aşımı	• İplik kesme kontrolü işlemi, önceden belirlenen süre içinde (üç saniyede) tamamlanmıyor.	• Kurulmuş olan makine kafasının seçilen makine kafası tipinden farklı olup olmadığını kontrol edin. • Motor kasnağı çapının (etkin çap) ayarlara uygun olup olmadığını kontrol edin. • Kayışın gevşek olup olmadığını kontrol edin.
E808	Solenoid'te kısa devre	• Solenoid gücünün voltajı normale dönüyor.	• Makine kafası kablosunun kasnak kapağı ya da benzeri bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.
E809	Tutma hareketi hatası	• Solenoid, tutma hareketine geçmiyor.	• Solenoitte aşırı ısınma olup olmadığını kontrol edin. (CTL devre kartı grubu Devre bozulur.)
E810	Solenoid akımında anormal durum	• Solenoid'de kısa devre.	• Solenoid direnci.
E811	Anormal voltaj	• Garanti edilenden yüksek voltaj verilmiş olabilir. • 100V spesifikasyonuna sahip olan SC-920 modele 200V verilmiş. • JA: 120V elektrik paneline 220V uygulanmış. • CE: 230V elektrik paneline 400V uygulanmış.	• Uygulanan voltajın voltaj anma değerinden + (artı) %10 ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. • 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
		• Garanti edilenden düşük voltaj verilirse. • 200V spesifikasyonuna sahip olan SC-920 modele 100V verilmiş. • JA: 220V elektrik paneline 120V uygulanmış. • Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozulmuş olabilir.	• Gerilimin anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha düşük olup olmadığını kontrol edin. • 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. • Sigorta ya da canlandırıcı direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
E906	Çalışma paneli iletişim hatası	• Çalışma paneli kablosu bağlı değil. • Çalışma paneli bozuk.	• Çalışma paneli konektöründe (CN38) gevşeme ya da bağlantı sorunu olup olmadığını kontrol edin. • Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına sıkışmış olabilir.
E924	Motor sürücüsü hatası	• Motor sürücüsü bozulmuş.	
E942	Arızalı EEPROM	• EEPROM üzerine veri yazdırılmıyor.	• Gücü KAPALI konuma getirin.

* Yıldız (*) işaretli hata numarası, IP/IT panel eğer dikiş makinesine bağlıysa ekranda görülür, aksi takdirde görülmez.