





TÜRKÇE

KULLANMA KILAVUZU



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

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	1
2. KURULUM	1
(1) M-91 ufak boyutlu motor ünitesinin bağlanması	1
(2) Masaya monte etme	2
(3) Kayışın ayarlanması (M-91 kullanılırken)	2
(4) Kayış mahfazasının ayarlanması (M-91 kullanılırken)	3
(5) Kabloların bağlanması	4
(6) Devre kartının takılması	5
(7) IP-110 panel bağlantısı	7
(8) Çalışma ekranı panelinin monte edilmesi	10
(9) Çalışma ekranı panelinin kullanımı	10
(10) Alt besleme adım ekranının ayarlanması	11
3. ÇALIŞMA PANELİNİN KURULMASI	12
4. KABLONUN BAĞLANMASI	13
5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI	14
(1) Her parçanın adı ve işlevi	14
(2) Çalışma ekranı panelinde kontrast ayarı	16
(3) Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü	16
6. EKRAN LİSTESİ	17
(1) Ana ekran listesi	17
(2) İleti listesi	18
(3) Diğer ekran görünümleri	19
7. DİKİŞ MODELİNİ ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ	20
(1) Dikiş modeli prosedürünün seçilmesi	20
(2) Dikiş modeli düzenleme prosedürünün seçilmesi	20
(3) Öğretme modu	23
(4) Dikilecek kolun seçilmesi	23
(5) Alternatif dikişin seçilmesi	24
(6) Adım ekleme ya da silme	25
(7) Geri dikişte ilmek adedi prosedürü	26
8. MODEL İŞLEMLERİ	27
(1) Dikiş modeli kaydı	27
(2) Dikiş modelinin kopyalanması	29
(3) Dikiş modelinin silinmesi	30
9. BOBİN İPLİK SAYACI NASIL KULLANILIR	31
10. ADET SAYACI	32
11. ALT BESLEME MİKTARI EKRAN GÖRÜNÜMÜ	32
12. YENİDEN DİKİŞ DÜĞMESİ	33
13. İĞNE YUKARI/AŞAĞI TELAFİ DÜĞMESİ	33
14. MALZEME KENARI SENSÖRÜNÜN AÇIK/KAPALI DÜĞMESİ 	33
15. OTOMATİK IPLİK KESME DÜĞMESİ 	33
16. OTOMATİK TEK İLMEK DÜĞMESİ 	33
17. İPLİK KESİMİNE İZİN VERMEME DÜĞMESİ 	33
18. BİLGİ	34
(1) Operatör seviyesinde bilgi	34
(2) Fonksiyon ayarları	37
(3) Dış ara yüz	41
19. HATA EKRANI GÖRÜNÜMÜ	42
(1) Hata kodu listesi (Paneldeki hata ekranı görünümü)	43

1. GİRİŞ

DLU-5494N-7 (1 iğne, otomatik iplik kesicili alt ve değişken üst besleme mekik dikiş makinesi) kurulumu ya da kullanımı için DLU-5494N-7 Talimat Kılavuzuna bakınız.

Ayrıca SC-910 (dikiş makinesi kumandası) ve benzer şekilde IP-110 kullanım detayları için ilgili Talimat Kılavuzlarına bakınız.

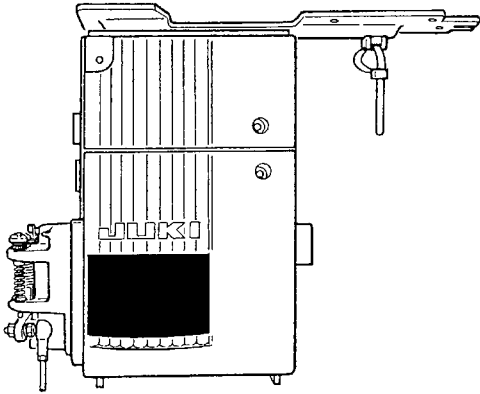
2. KURULUM

SC-910 kontrol kutusu, ayrıca temin edilebilen ufak boyutlu motor ünitesini (M-91) bağlayarak DD (doğrudan tahrik) sistemli makine kafasında ve kayış sistemi tahrikli kafasında kullanılabilir.

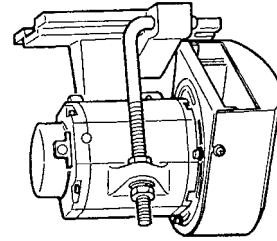
Ufak boyutlu motor ünitesi kullanılacaksa, kontrol kutusunu masaya monte etmeden önce motor ünitesini kontrol kutusuna bağlamak gerekmektedir.

Motor ünitesini aşağıdaki talimatlara uygun olarak kontrol kutusuna bağlayın.

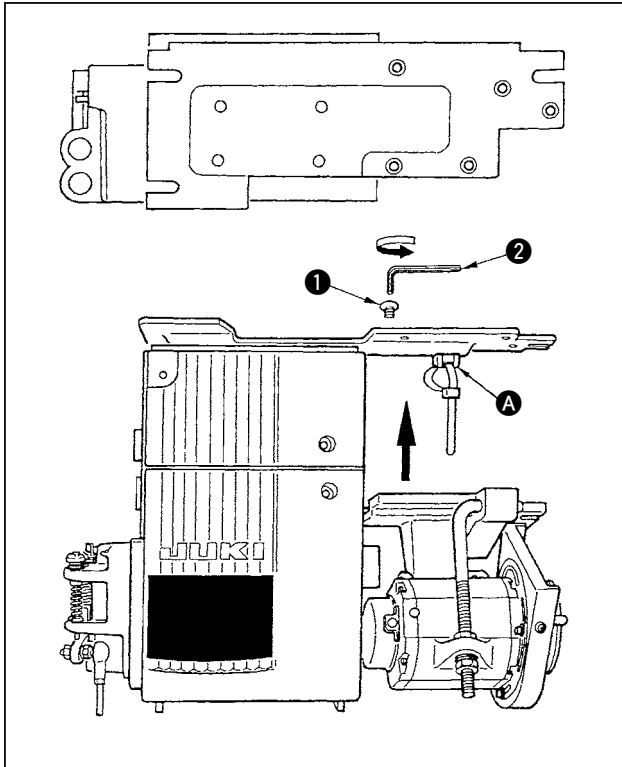
SC-910 kontrol kutusu



M-91 ufak boyutlu motor ünitesi
(bu ürün ayrıca temin edilebilir)



(1) M-91 ufak boyutlu motor ünitesinin bağlanması

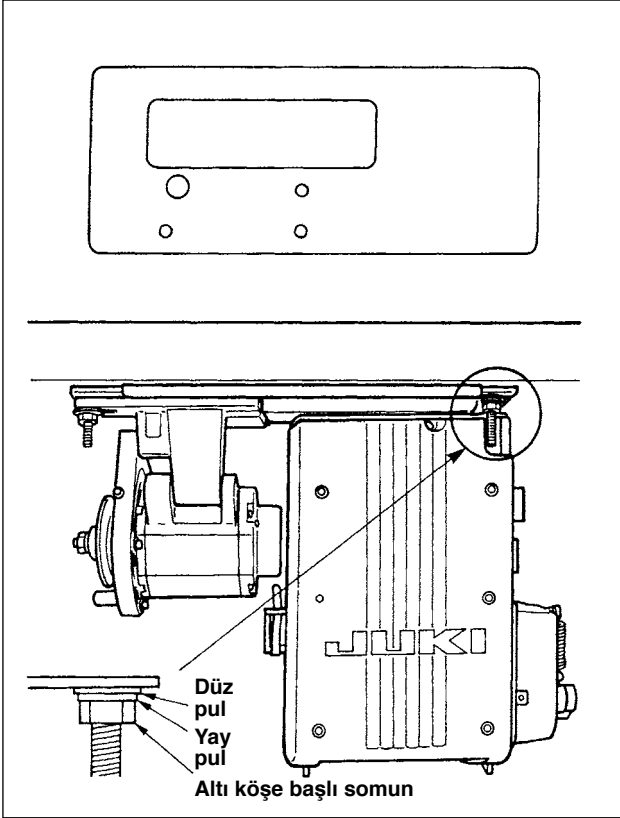


- 1) Kontrol kutusunu, arka kapak kontrol kutusunun altındayken yerleştirin.
- 2) Kablo tutucusunu **A** çıkarın.
- 3) M-91 montaj tabanındaki deliği, montaj plakasındaki delikle hizalayın.
- 4) Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen gömme başlı vidaları **1** kullanarak geçici olarak tespit edin.
- 5) Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı **2** kullanarak sağlam bir şekilde sıkın.



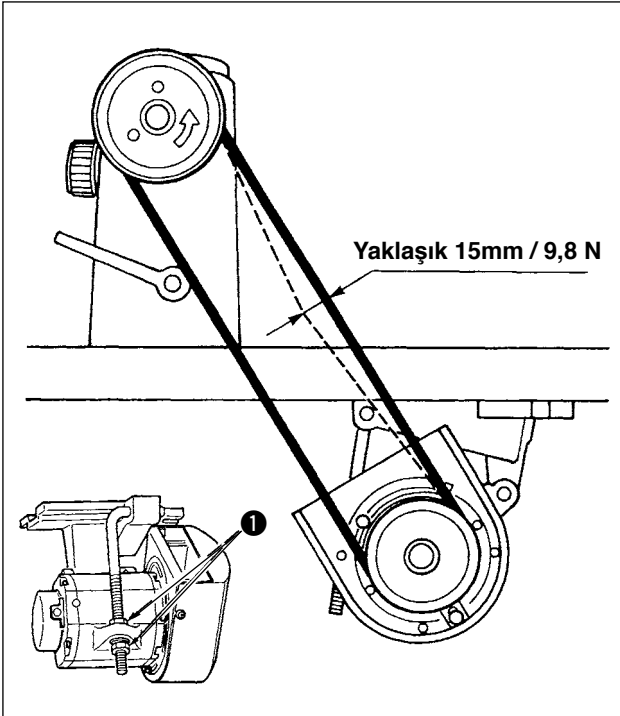
1. Vidayı sıkarken, altı köşe başlı anahtar vida deliğine iyice yerleştirin.
2. Altı köşe başlı anahtar M-91'e takılmış olur.
3. Motor milinin herhangi bir şeye çarpmamasına dikkat edin. (Motor mili herhangi bir şekilde güçlü darbe alırsa motor hasar görebilir.)

(2) Masaya monte etme



- 1) Üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen bağlantı civatasını (grup) kullanarak kontrol kutusunu masaya bağlayın. Şimdi üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen somunu ve pulu şekilde gösterilen biçimde takarak kontrol kutusunu sağlam bir şekilde tespit edin.
- 2) Kontrol kutusunu (ya da ufak boyutlu motorla birlikte) masaya tespit ettikten sonra, makine kafasını masaya yerleştirin. (Dikiş makinesinin Talimat Kılavuzuna bakınız.)

(3) Kayışın ayarlanması (M-91 kullanılırken)

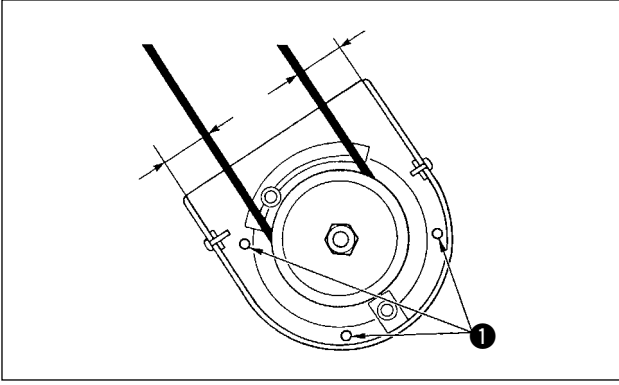


- 1) Ayar civatasının alt ve üst somunlarını ❶ çevirerek kayış gerginliğini ayarlayın; ayrıca motor merkezinin yüksekliğini ayarlarken, kayışın üzerine elle bastırıldığında kayış 15 mm (9,8 N) sarkacak şekilde ayarlayın.



Kayış gerginliği çok düşükse orta ve düşük hızlarda dönüş hareketi düzensiz olur ya da duruş hassasiyeti azalır. Gerginlik çok yüksek ise, motor hareketindeki bozulma artar. Dikkat edin.

(4) Kayış mahfazasının ayarlanması (M-91 kullanılırken)

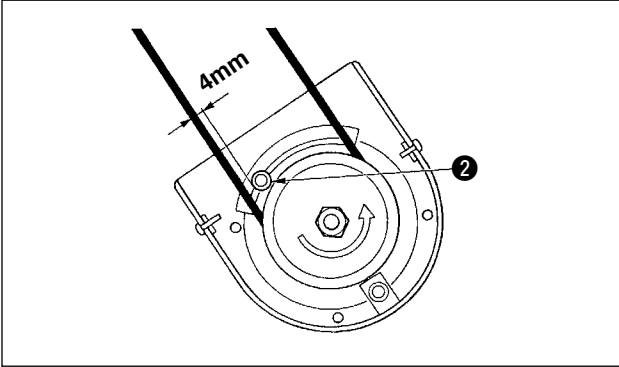


1) Kapak boşluğunun ayarlanması

Kapak setuskurlarını ❶ gevşetin ve kayış kapağı ile kayış arasındaki sol ve sağ boşluklar birbirine eşit olacak şekilde ayarlayın.



Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Şimdi vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.

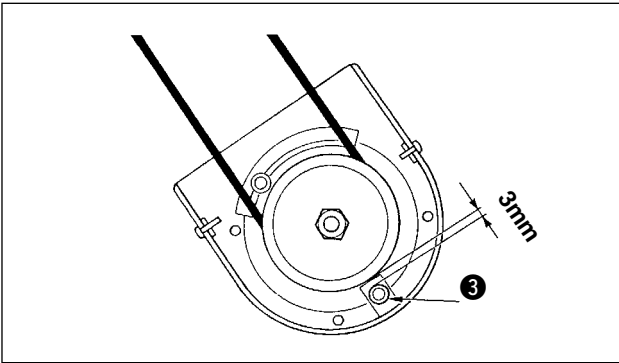


2) İçeri yuvarlanmayı önleyici pimin ayarlanması

İçeri yuvarlanmayı önleyici pimi ayarlarken, üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı anahtarı kullanarak kayış ile içeri yuvarlanmayı önleyici pim ❷ arasında yaklaşık 4 mm boşluk olacak şekilde ayarlayın.



1. Motorun dönüş yönüne dikkat edin ve pimin konumunu belirleyin. (Şekildeki konum, motor ok yönünde dönerken montaj konumudur.)
2. Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Şimdi vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.

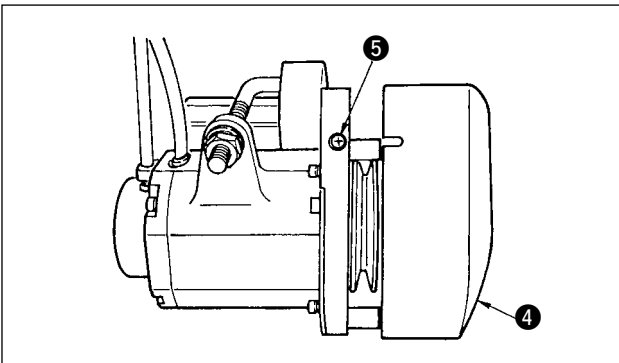


3) Kayışın çıkmasını önleyici pimin ayarlanması

Kayışın çıkmasını önleyici pimi ayarlarken, üniteyle birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı anahtarı kullanarak kayış ile kayışın çıkmasını önleyici pim ❸ arasında yaklaşık 3 mm boşluk olacak şekilde ayarlayın.



Cihazla birlikte aksesuar olarak temin edilen altı köşe başlı somun anahtarı kullanarak kapağı ayarlayın. Bu durumda vidanın çok gevşek olmamasına dikkat edin.



4) Kayış kapağının monte edilmesi

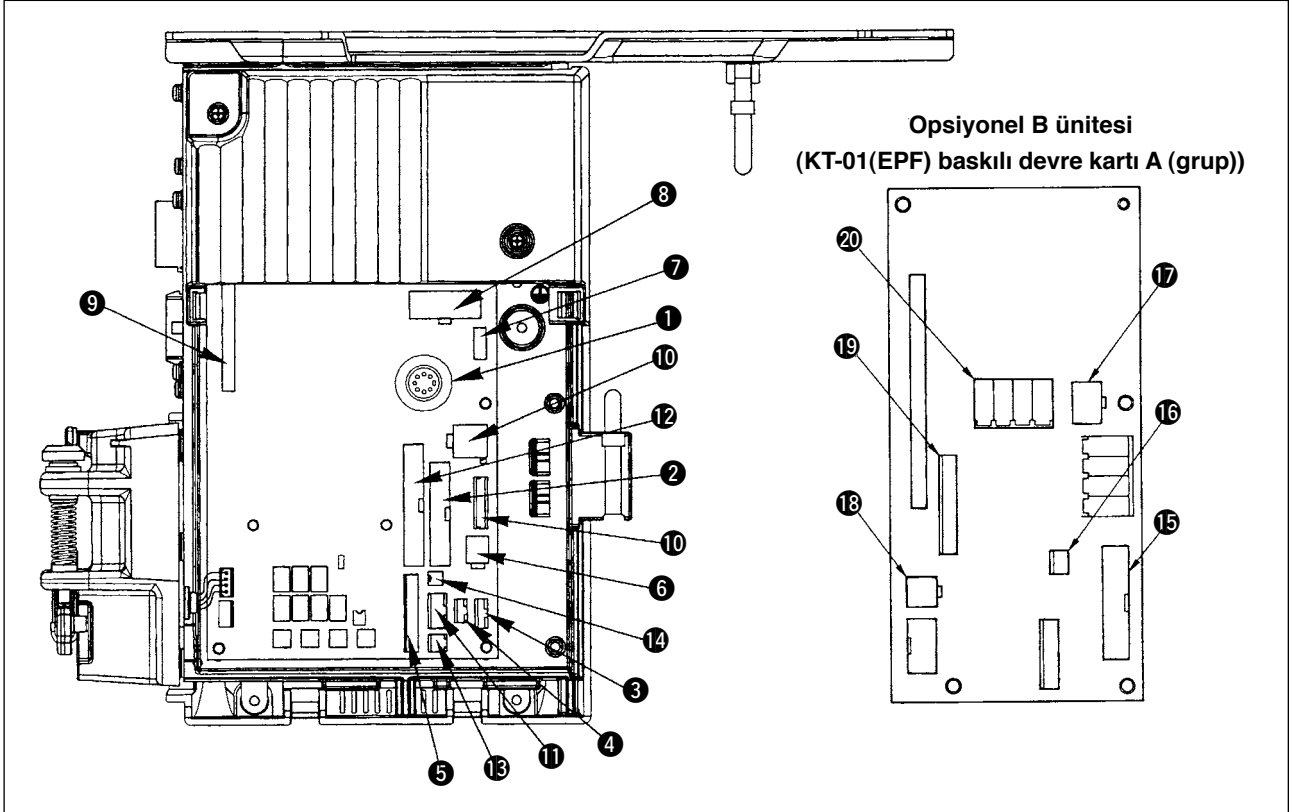
1. Kasnak dış kapağındaki ❹ çentiği, kasnağın iç kapağındaki vida boşluğuyla ❺ ayarlayın ve dış kapağı iç kapağa yerleştirin.
2. Vidayı ❺ sıkarak kapak ayarını tamamlayın.

(5) Kabloların bağlanması



UYARI:

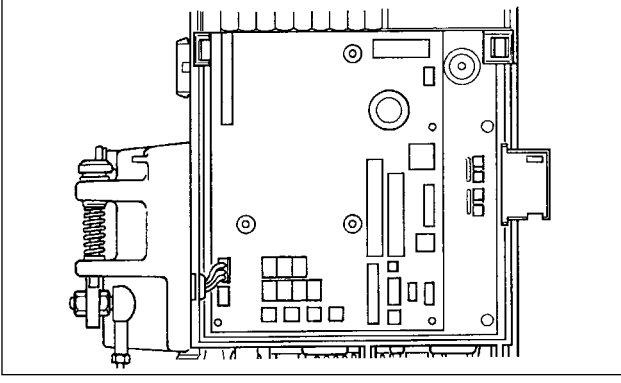
- Dikiş makinesinin aniden durarak kişilerin yaralanmasına sebep vermemesi için, gücü KAPALI konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra çalışmaya devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- 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 Kılavuzlarını dikkatle okuyun.



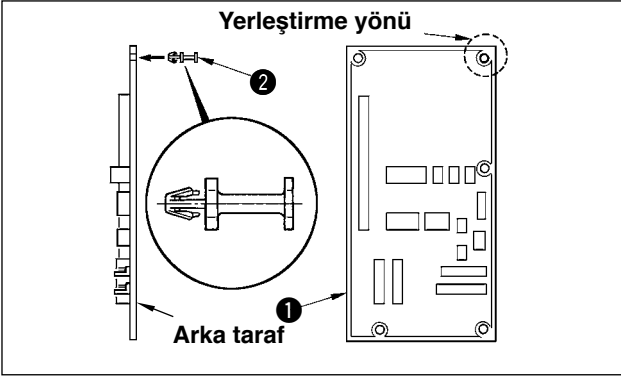
Aşağıdaki konektörler, SC-910 ön yüzü için hazırlanmıştır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.

- | | | | |
|--------|---|---|--|
| 1 CN30 | Senkronizer : İğne milinin konumunu algılar. | 10 CN38, CN39 | Motor sinyal konektörü |
| 2 CN35 | CP-160 panel : Programlanan çeşitli dikişler yapılabilir.
(Fonksiyonların ayrıntıları için, her panelin Talimat Kılavuzuna bakınız.) | 11 CN32 | Sabit makine pedalı : JUKI standardı PK-70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. |
| 3 CN33 | Kullanılmıyor | 12 CN34 | IP-110 panel (LCD panel) : Programlanan çeşitli dikişler yapılabilir. |
| 4 CN31 | Makine kafası konektörü 4P | 13 CN45 | Malzeme sonunu algılama sensörü ED-4 vb. |
| 5 CN42 | Dış giriş/çıkış konektörü : Yukarı/aşağı algılama sinyali, dönüş hareketi önleme sinyali vb. giriş/çıkışı hazırlanır. | 14 CN43 | FAN |
| 6 CN48 | Emniyet anahtarı (standart): Gücü KAPALI konuma getirmeden dikiş makinesi devrilirse, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez.
Opsiyonel düğme : dahili fonksiyonları değiştirerek 6 çeşit fonksiyon seçilebilir. | * Bu üniteyi (opsiyonel B ünitesi) ekleyerek, makineyi 1 iğneli, otomatik iplik kesicili alt ve değişken üst besleme mekik dikiş makinesi olarak kullanmak mümkündür. | |
| 7 CN40 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için) | 15 CN132 | Büzgü LED'i, alttan besleme miktarı |
| 8 CN46 | Makine kafası solenoidi : İplik kesici, geri dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb. | 16 CN133 | Dış büzgü girdisi |
| 9 CN47 | Opsiyonel devre kartı bağlantı konektörü : JUKI bobinde kalan iplik miktarı algılama sensörü vb., kullanırken gerekir. | 17 CN134 | Üstten besleme miktarı |
| | | 18 CN139 | Adım motor kontrolü |
| | | 19 CN141 | Üst/alt saptama, iplik kesme, geri besleme dikişi |
| | | 20 CN138 | Büzgüyü bırakma girdisi (en sol) |

(6) Devre kartının takılması



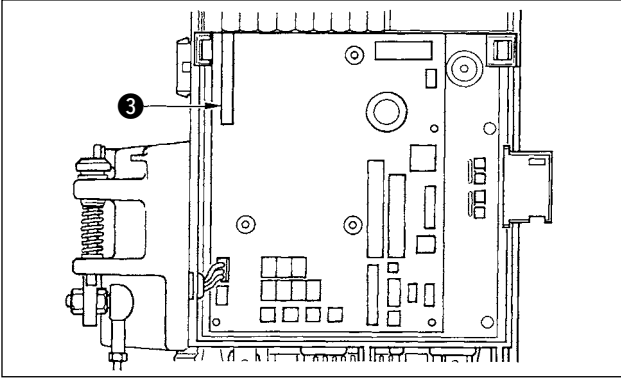
- 1) Kontrol kutusu ana ünitesinin Talimat Kılavuzunda verilen talimatlara uygun olarak ön kapağını açın.



- 2) Ünite ile birlikte KT-01(EPF) baskılı devre kartı A (grup) ❶ aksesuarı olarak temin edilen saplamayı ❷ takın.



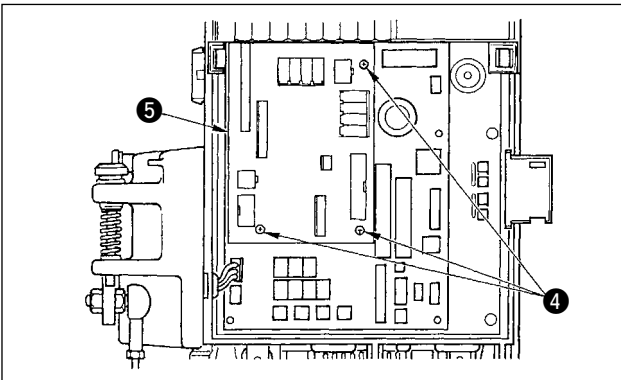
Yerleştirirken yönüne dikkat edin.



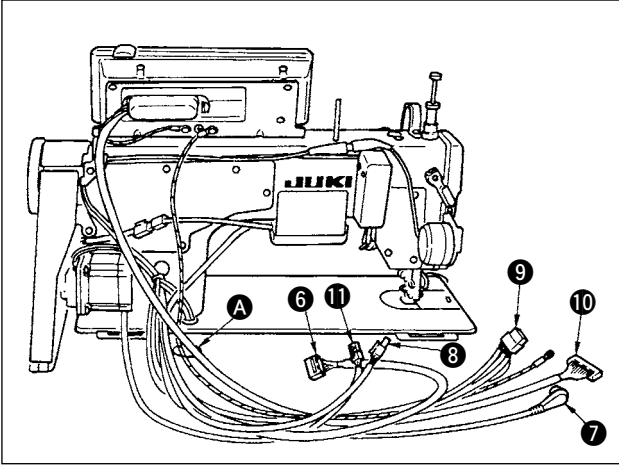
- 3) KT-01(EPF) baskılı devre kartı A'yı (grup) ❶, şekilde gösterildiği gibi CN47 konektörüne ❸ yerleştirin.



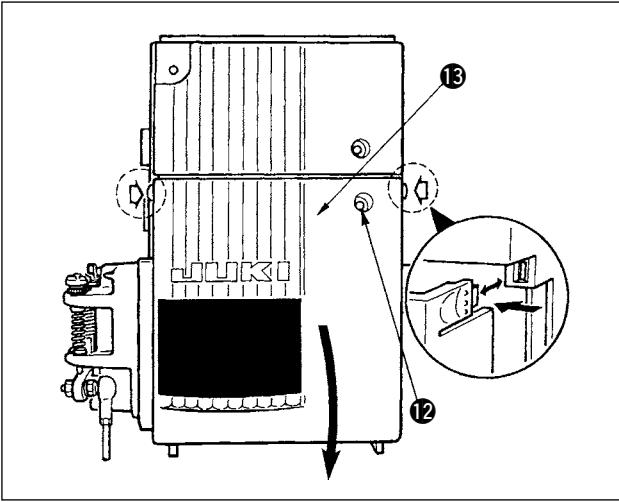
1. KT-01(EPF) baskılı devre kartı A'yı (grup) yatık alt bölüme takın, takış konumunu kontrol edin; CN47 ❸, ana ünite kontrol kutusunun üst kısmındaki kapak tarafından gizlendiği için, "tık" sesi duyulana kadar kartı itin.
2. Devre kartının üzerine kuvvet uygulayarak bastırmayın.



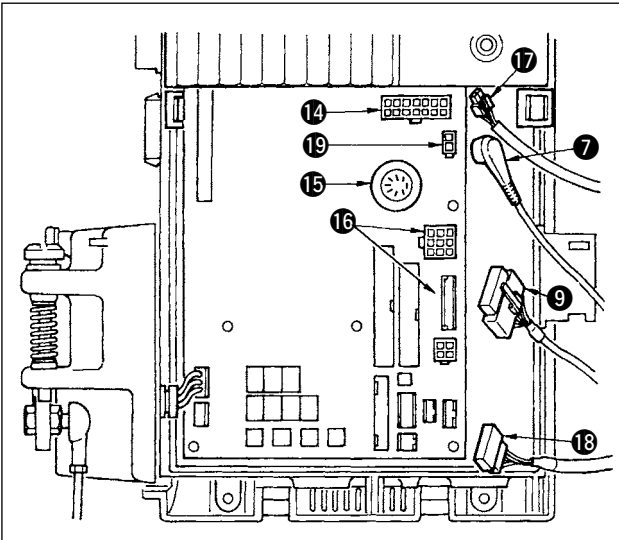
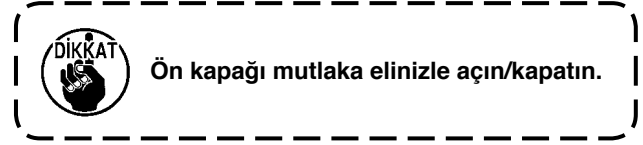
- 4) KT-01(EPF) baskılı devre kartı A'yı (grup) ❶, aksesuar olarak temin edilen üç vidayı ❷ kullanarak kontrol kutusu ana ünitesine sağlam şekilde tespit edin.



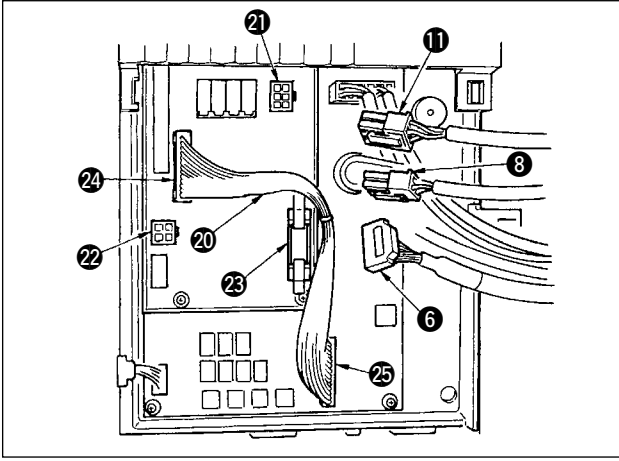
- 5) İplik kesici solenoidin, geri besleme dikiş solenoidin vb., kablolarını **9**, senkronizer kablosunu **7**, IP panel kablosunu **10**, çalışma ekranı paneli kablosunu **6**, üst besleme algılama kablosunu **8** ve motor kontrol kablosunu **11** masanın altındaki delikten **A** geçirin.



- 6) Ön kapaktaki **13** tespit vidasını **12** gevşetin.
7) Ön kapağın **13** yan kısmına ok yönünde basarak, ön kapağı kendinize doğru açın.



- 8) Makine kafasından gelen 14P kablosunu **9** konektöre **14** bağlayın (CN46).
9) Makine kafasından gelen 7P konektörünü **7** konektöre **15** bağlayın (CN30).
10) Makine kafasından gelen 7P konektörünü **18** konektöre **16** bağlayın (CN38, CN39). (8P konektörünü CN38'e, eğer konektör 9P ise CN39'a bağlayın).
11) Opsiyonel AK118 cihazı takılı ise, AK cihazından gelen 2P konektörünü **17** konektöre **19** bağlayın (CN40).



- 12) Makine kafasından gelen 6P konektörünü 11 konektöre 21 bağlayın (CN139).
- 13) Makine kafasından gelen 4P konektörünü 8 konektöre 22 bağlayın (CN134).
- 14) Çalışma ekranı panelinden gelen 14P konektörünü 6 konektöre 23 bağlayın (CN132).
- 15) KT-01(EPF) röle konektörünü 20 konektör 24 (CN141) ve konektör 25 (CN42) üzerine yerleştirin.

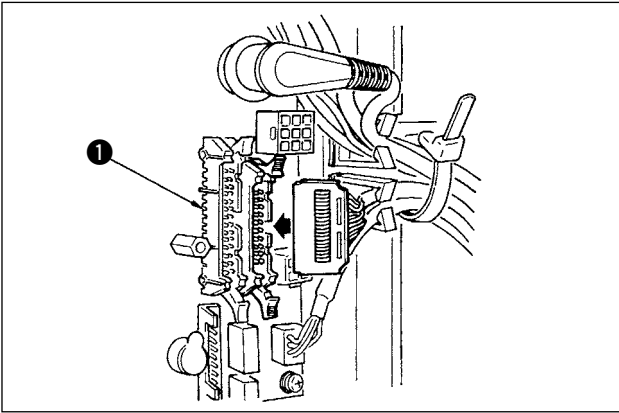


Konektörler uygun şekilde bağlanmazsa, baskılı devre kartı düzgün çalışmaz.

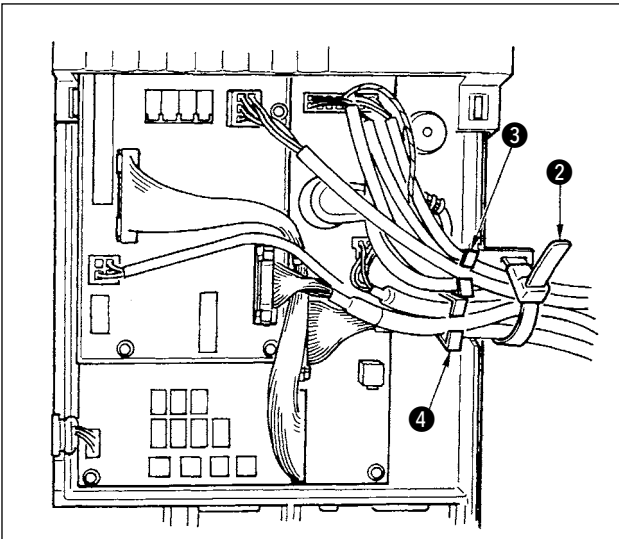


1. AK cihazını kullanırken, otomatik kaldırıcı fonksiyonu seçimini onayladıktan sonra AK cihazını kullanıp kullanmayacağınızı belirleyin.
(“SC-910 Talimat Kılavuzu”na bakınız.)
2. Her konektörün bir takış yönü vardır, dolayısıyla takış yönlerini kontrol ettikten sonra ilgili konektörlerin sağlam takıldığını 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.

(7) IP-110 panel bağlantısı

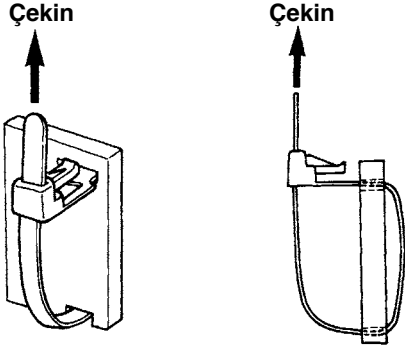


- 1) IP-110 bağlantısı konektörü hazırlanır.
Bağlarken, 1 işaretiyle gösterilen yere (CN34) kilitlene kadar itin.

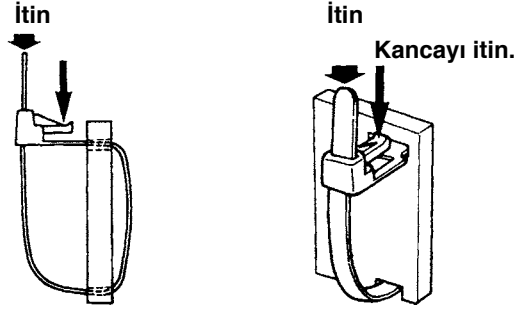


- 2) Konektörü taktıktan sonra, kutunun yanındaki kablo tutucu bantla 2 birlikte bütün kabloları bir araya getirin.
Şimdi, kablo selesinin yukarısında düzenlenen konektörleri 3 kablo selesinde, kablo selesinin altında düzenlenenleri de 4 kablo selesinde toplayın.

Kablo kelepçesinin ② sabitlenmesi



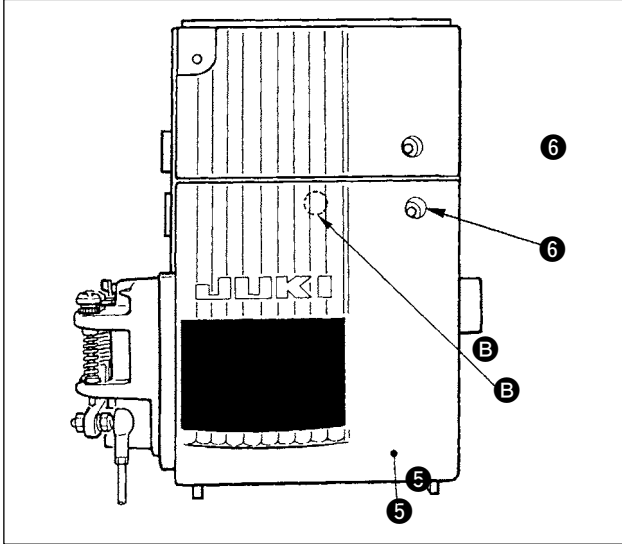
Kablo kelepçesinin ② çıkarılması.



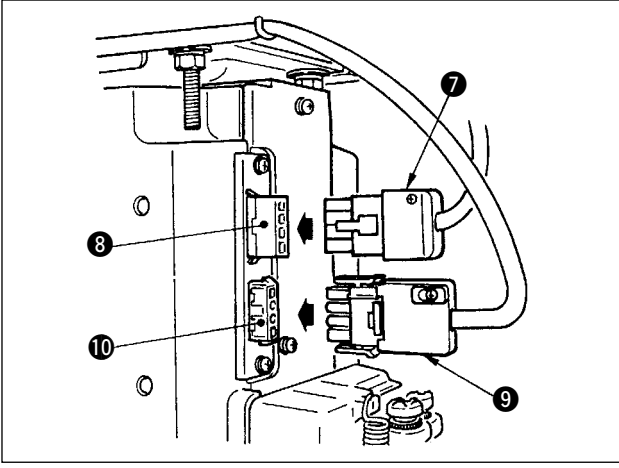
Kanca kısmını iterken, çıkarmak için kelepçeyi itin.



1. Kablo kelepçesini, şekilde gösterildiği gibi montaj prosedürüne uygun olarak sabitleyin.
2. Kabloyu çıkarırken, önce kablo selesini çıkarın ve ardından kablo kelepçesini çıkarın.
3. Kablo kelepçesini çıkarmak için, şekilde gösterildiği gibi kablo kelepçesinin kancasına bastırın ve kelepçeyi iterek çıkarın.



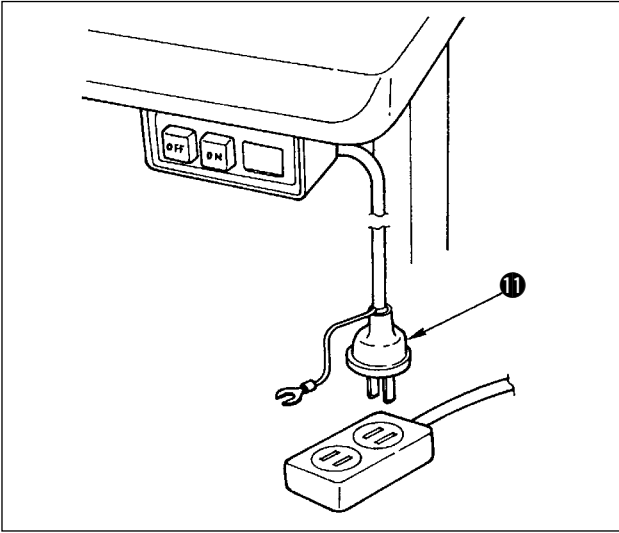
- 3) Kabloyu sıkıştırmaya dikkat ederken ön kapağı ⑤ kapatın.
B kısmına hafifçe bastırın ve bir "tıklama" sesi duyana kadar ön kapağı ⑤ itin.
- 4) Ardından vida ile ⑥ sabitleyin.



- 5) Motor çıkış kablosunu 7, kutunun yan tarafındaki konektöre 8 bağlayın.
- 6) Güç şalterinin 4P konektörünü 9 konektöre 10 bağlayın.



Motor çıkış kablosunu, panelin ön yüzü üzerinden yönlendirin.

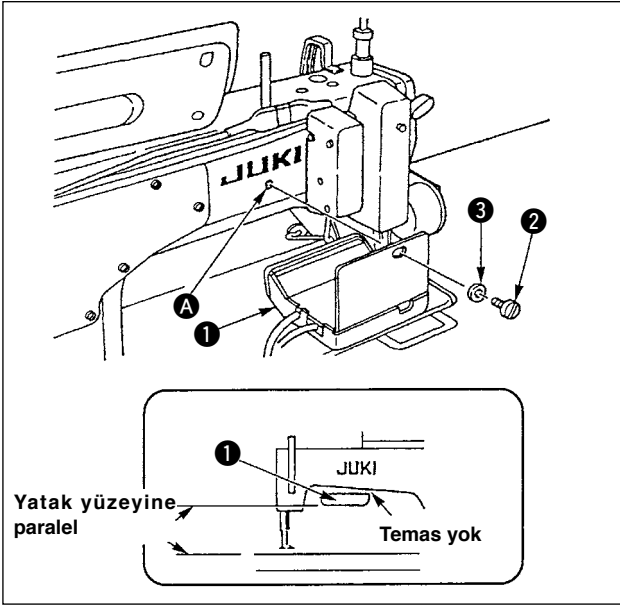


- 7) Güç anahtarının KAPALI konumda olduğunu kontrol edin ve güç anahtarından gelen besleme kablosunu 11 elektrik fiş soketine takın. (Çizim, 100V tipi Japon spesifikasyonu içindir.)



1. Elektrik kablosunu bağlamadan önce, besleme voltajı ile kontrol paneli üzerinde belirtilen voltaj değerini tekrar karşılaştırın.
2. Elektrik düğmesini emniyet standartlarına göre hazırlayın.
3. Topraklama kablosunu (yeşil/sarı) bağladığınızdan emin olun.

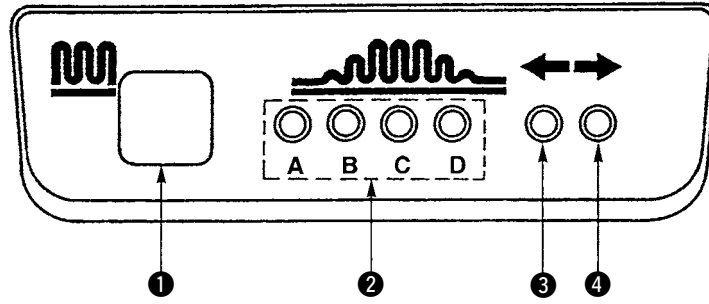
(8) Çalışma ekranı panelinin monte edilmesi



- 1) Çalışma ekranı panelini ①, vida ② ve pul ③ kullanarak makine kolunun arka bölümündeki deliğe A sabitleyin.
- 2) Çalışma ekranı panelini ① yukarıda belirtilen yere yerleştirirken, yatak yüzeyine paralel yerleştirin ve makine kolunun alt kısmıyla temas ettirmeyin.

(9) Çalışma ekranı panelinin kullanımı

• Çalışma gösterge paneli



- ① Kısmi büzgü düğmesi
· Kısmi büzgü prosesine geçmek için kullanılan düğmedir.
- ② Kısmi büzgü prosesi adımının gösterge lambası (LED)
· Kısmi büzgü prosesi adımının mevcut durumunu gösterir.

Kısmi büzgü prosesi adımı	Gösterge lambası (LED)			
	A	B	C	D
1	○	●	●	●
2	○	○	●	●
3	○	○	○	●
4	○	○	○	○
5	●	○	○	○
6	●	●	○	○
7	●	●	●	○
8	●	●	●	●

(Not)

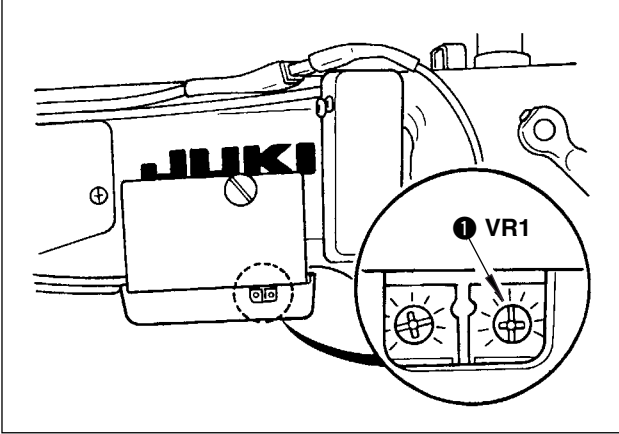
○.....Yanar

●.....Söner

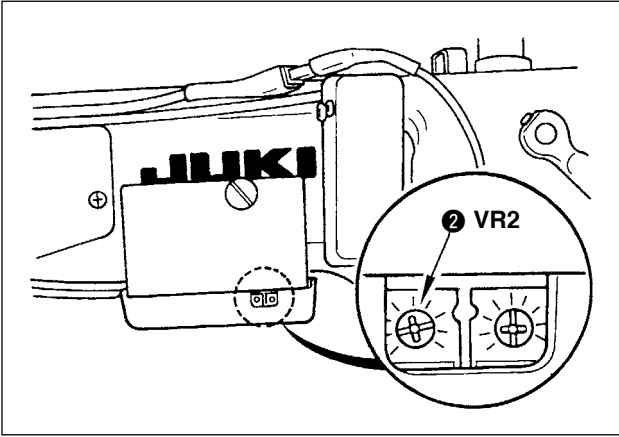
- ③, ④ Alternatif dikiş modunun altında kısmi dikiş modeli gösterge lambası (LED)
· Alternatif dikiş modu altında kısmi büzgü modeli ① ya da ③ seçilirse, LED ③ yanar. Yukarıda belirtilen moda kısmi büzgü modeli ② ya da ④ seçilirse, LED ④ yanar.
- Makine alternatif dikiş modunda çalışmıyorsa, her iki LED ③ ve ④ söner.

(10) Alt besleme adım ekranının ayarlanması

Alt besleme adımı ekran görünümü adım kadranındaki skalaya uymadığı zaman aşağıdaki ayarları yapın.



1. Alt besleme adı kadranını "0" olarak ayarlayın.
2. Çalışma ekranı panelinin arka sağ yanında bulunan değişken rezistör VR1'i ❶ çevirin ve alt besleme ekranı minimum ekran olacak şekilde ayarlayın.



3. Alt besleme adı kadranını "5" olarak ayarlayın.
4. Çalışma ekranı panelinin arka sağ yanında bulunan değişken rezistör VR2'yi ❷ çevirin ve alt besleme ekranı "5.0" olacak şekilde ayarlayın.

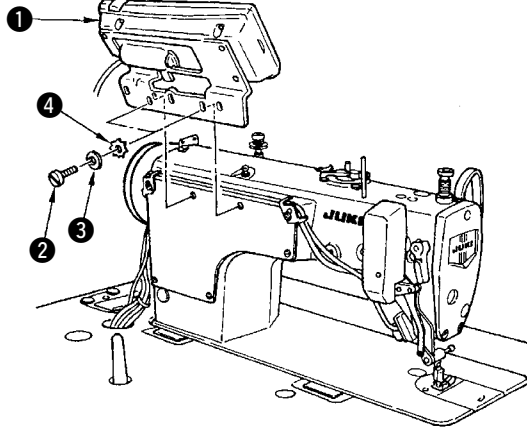
3. ÇALIŞMA PANELİNİN KURULMASI



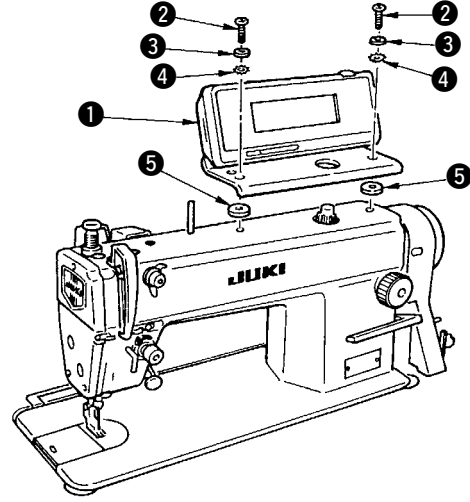
UYARI:

Makinenin aniden durarak kişilerin yaralanmasına sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.

B tipi (Anma plakasını yazın TYPE B0 *)

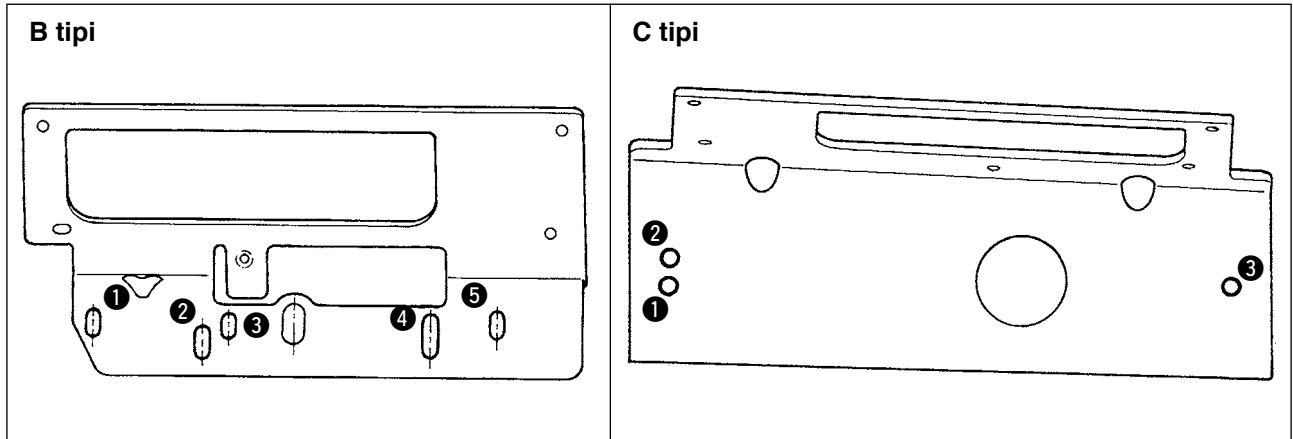


C tipi (Anma plakasını yazın TYPE C0 *)



- 1) Çalışma paneliyle birlikte temin edilen vida 2, düz pul 3, dişli kilit pul 4 ve bileziği 5 (C tipi için) kullanarak, çalışma panelini 1 makine kafasına monte edin.
- 2) Çalışma panelini monte etmek için kullanılan braket deliklerinin konumları, ilgili modellere bağlı olarak birbirinden farklıdır. Aşağıdaki tabloya bakın.

Modele göre IP-110 / braket tipi tablosu

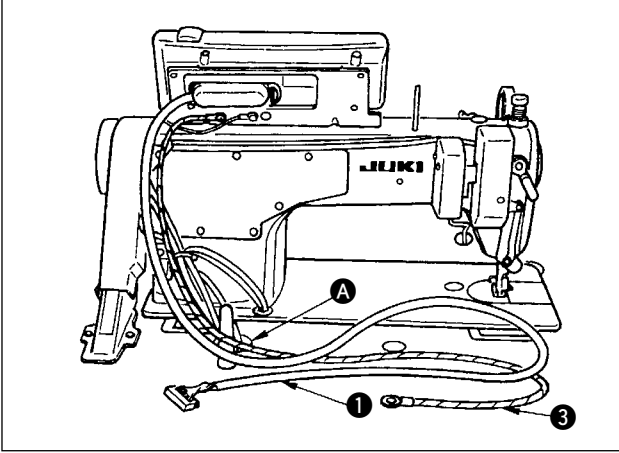


No.	Monte edilmiş makine kafası	Braket tipi	Kullanılan montaj deliği	Vida Parça No.	Hatırlatmalar
1	DDL-9000	B tipi	2 – 4	SS4121415SP(3/16-28)	
2	DLN-9010	B tipi	2 – 4	SS4121415SP(3/16-28)	
3	LH-31 * *	B tipi	1 – 5	SS6111210SP(11/64-40)	
4	LZ-228 * N	B tipi	3 – 4	SS4121415SP(3/16-28)	Standart panelin montajına özel olan brakete bağlanacak
5	DDL-5550N	C tipi	1 – 3	SS7121410SN(3/16-24)	Opsiyonel ünite (V0 ve benzerleri) söz konusuysa 2 – 3 kullanın.
6	DDL-8700	C tipi	1 – 3	SS7121410SN(3/16-24)	
7	DLN-5410N	C tipi	1 – 3	SS7121410SN(3/16-24)	
8	DLU-5494N	C tipi	1 – 3	SS7121410SN(3/16-24)	

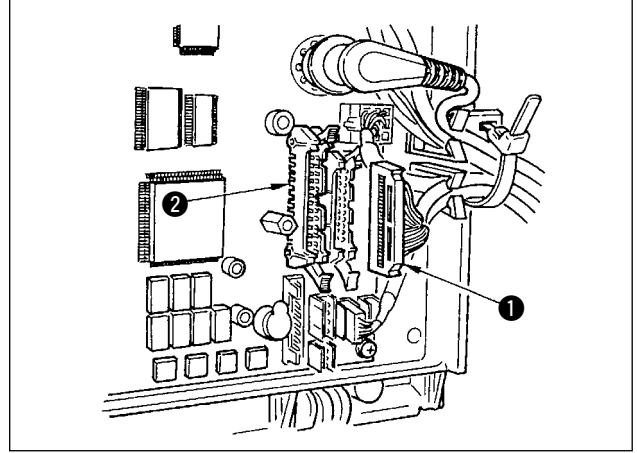
4. KABLONUN BAĞLANMASI



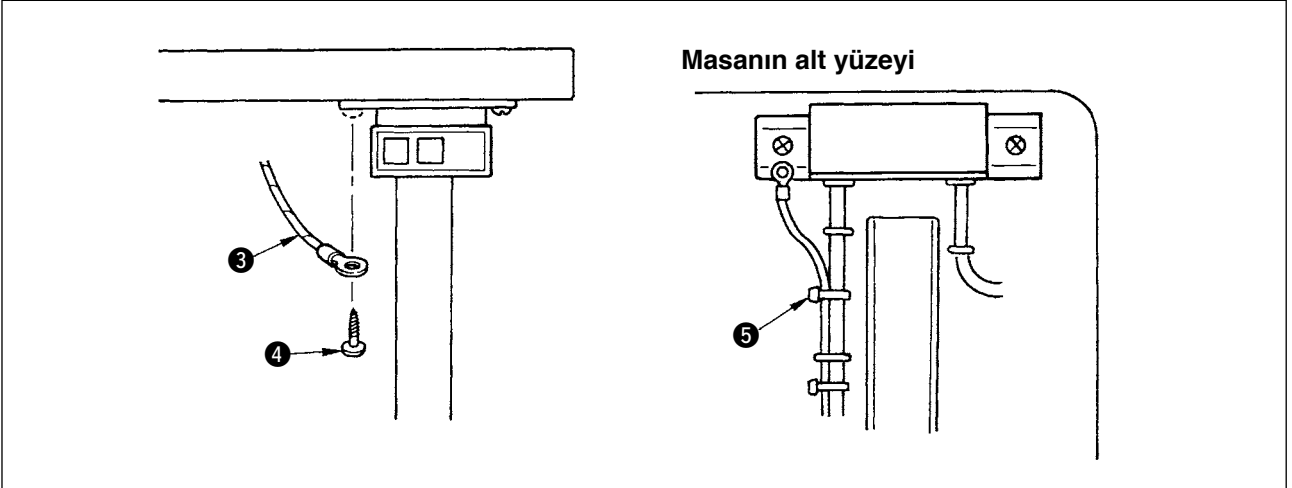
UYARI:
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce makineyi KAPALI konuma getirip 5 dakika bekleyin.



1) Kabloyu ① ve FG kablosunu ③ (C tipi için) makine masasının üzerindeki çalışma paneli deliğinden A geçirerek masanın altına yönlendirin.



2) Kablo konektörünü ①, kontrol kutusundaki CN34 konektörüne ② bağlayın.

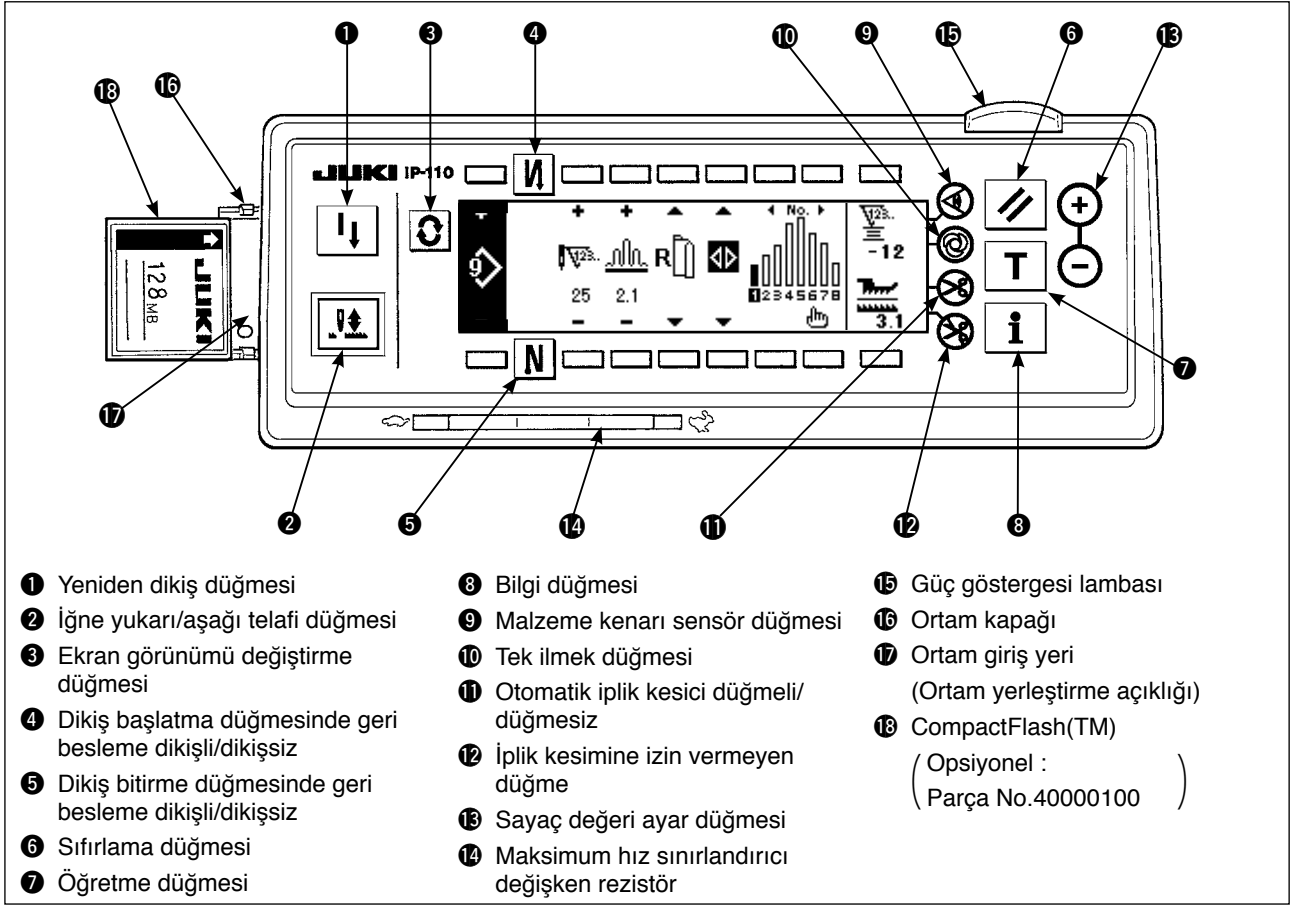


3) C tipi için FG kablosunu ③, panelle birlikte aksesuar olarak temin edilen ahşap vidayla ④ güç şalterine sabitleyin.







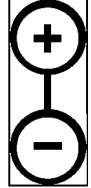
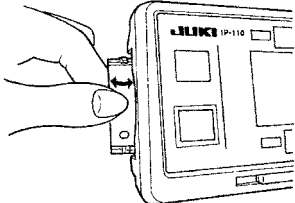
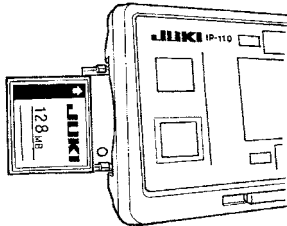
FG kablosunu ③, panelle birlikte temin edilen kablo kelepçesini ⑤ kullanarak güç kablosu ve benzer kablolarla birlikte demet haline getirdikten sonra döşeyin.

5. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

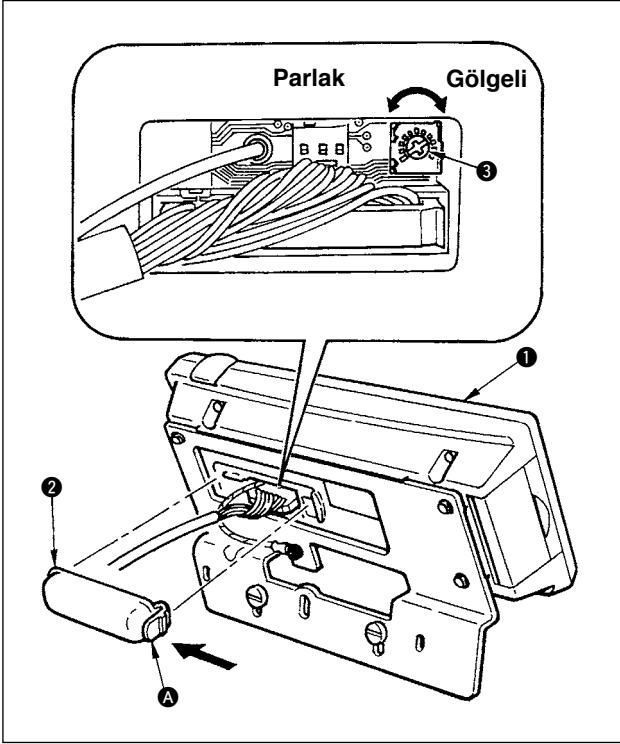
(1) Her parçanın adı ve işlevi



1 Yeniden dikiş düğmesi		Bu düğme, dikiş programı adımı sırasında bobindeki iplik bittiği zaman, bobini değiştirdikten sonra bir sonraki adımdan dikişe devam etmek için kullanılır.
2 İğne yukarı/aşağı Telafi düğmesi		Bu düğme, iğne yukarı/aşağı telafi dikişi yapmak içindir. (22 Numaralı fonksiyon ayarı ile, iğne yukarı/aşağı telafi dikişi ve tek dikişli telafi dikişi arasında geçiş yapılabilir.)
3 Ekran görünümü değiştirme düğmesi		Ekran görünümünü değiştirmek için kullanılan düğmedir.
4 Dikiş başlatma düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz		Dikiş başlangıcında otomatik geri besleme dikişini AÇIK/KAPALI hale getiren düğmedir. * Bu düğme, otomatik geri besleme dikiş cihazı ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
5 Dikiş bitirme düğmesinde geri besleme dikişli/dikişsiz		Dikiş sonunda otomatik geri besleme dikişini AÇIK/KAPALI hale getiren düğmedir. * Bu düğme, otomatik geri besleme dikiş cihazı ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.
6 Sıfırlama düğmesi		Bu düğmeyle bobin ipliği sayaç değeri ya da dikiş sayacı ayar değeri belirlenir.

<p>7 Öğretme düğmesi</p> 	<p>İlmeç sayısı ayarını, fiili olarak dikilmiş bulunan ilmeç sayısı olarak belirlemek için bu düğme kullanılır.</p>
<p>8 Bilgi düğmesi</p> 	<p>Bu düğmeyle çeşitli fonksiyon ayarları yapılır.</p>
<p>9 Malzeme kenarı sensör düğmesi</p> 	<p>Makinede malzeme kenarı sensörü takılıyken etkilidir. Malzeme kenarı sensörünün dikiş sırasında kullanılıp kullanmayacağını seçmek için kullanılır.</p>
<p>10 Tek dikiş düğmesi</p> 	<p>Dikiş programlanırken bu düğme etkin hale getirilirse, dikiş makinesi belirlenen sayıda ilmeğe kadar otomatik olarak çalışır.</p>
<p>11 Otomatik iplik kesici düğmeli/düğmesiz</p> 	<p>Dikiş programlanırken bu düğme etkin hale getirilirse, belli sayıda ilmeç tamamlandıktan sonra, dikiş makinesi otomatik olarak iplik kesme işlemi gerçekleştirir.</p>
<p>12 İplik kesimine izin vermeyen düğme</p> 	<p>Bu düğme iplik kesimine izin vermez. * Bu düğme, otomatik iplik kesici ile donatılmamış dikiş makinelerinde kullanılamaz.</p>
<p>13 Sayaç değeri ayarı düğmesi</p> 	<p>Bu düğmeyle bobin ipliği sayaç değeri ya da Adet sayacı değeri belirlenir.</p>
<p>14 Maksimum hız sınırlandırıcı değişken rezistör</p>	<p>Rezistörü sola kaydırırken maksimum hız sınırlanır.</p>
<p>15 Güç göstergesi lambası</p>	<p>Güç şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman bu lamba yanar.</p>
<p>16 Ortam giriş yeri kapağı</p> 	<p>Ortamın takıldığı açıklığa ait kapaktır. Kapağı açmak için, parmağınızı şekilde görüldüğü gibi kapağın yanındaki çentiğin üzerine yerleştirin ve kapağı arka sol eğim yönünde itin. * Bazı fonksiyonlar kapak açıkken kullanılamaz. CompactFlash(TM) tamamen yerleşmeden kapağı kapatmayın.</p>
<p>17 Ortam giriş yeri (Ortam yerleştirme açıklığı)</p> 	<p>CompactFlash(TM) ürününü yerleştirmek için, CompactFlash(TM) etiketli yüzünü öne doğru çevirin ve üzerinde küçük delik olan parçayı panele yerleştirin (kenardaki çentiği arkaya getirin). CompactFlash(TM) ürününü çıkarmak için, parmaklarınızın arasında tutarak dışarı çekin. * CompactFlash(TM) yanlış yönde takılırsa, panel ve CompactFlash(TM) hasar görebilir. CompactFlash(TM) dışında hiçbir şey takmayın.</p>

(2) Çalışma ekranı panelinde kontrast ayarı

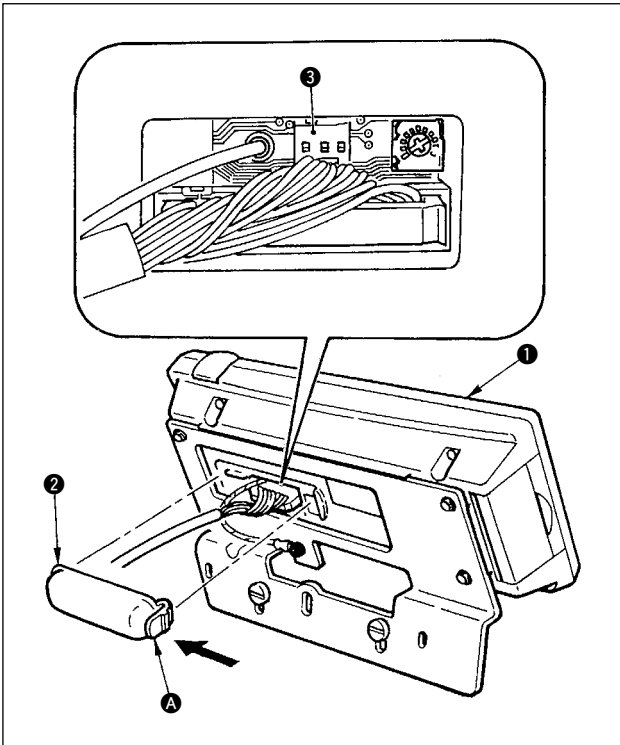


- 1) Çalışma panelinin ① arkasına takılı ve A ile gösterilen kablo çıkış kapağının ② tırnağına ok işareti yönünde bastırın.
- 2) LCD ekran parlaklığını (kontrastını) ayarlamak için, LCD ekran görünümünün parlaklık ayarı değişken rezistörünü ③ çevirin.



1. Çalışma panelinin bozulmaması için, devre kartı düzenine ve konektör terminaline dokunmayın.
2. Çalışma panelinin bozulmaması için söküp parçalara ayırmayın.

(3) Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü

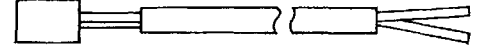


- 1) Çalışma panelinin ① arkasına takılı ve A ile gösterilen kablo çıkış kapağının ② tırnağına ok işareti yönünde bastırın.
- 2) İsteğe bağlı röle kablo konektörünü, üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü CN105'e ③ bağlayın.

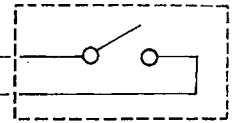


- Şalter ana ünitesini müşterilere göre ayarlayın, ya da JUKI ticari bürolarına danışın.

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



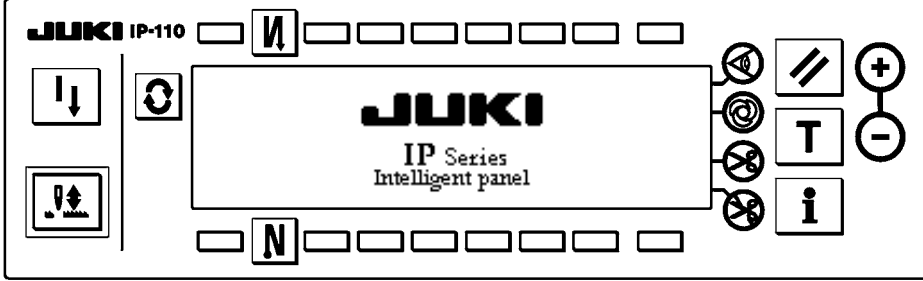
CN105
+5V 1
SW 2
GND 3




6. EKCRAN LİSTESİ

(1) Ana ekran listesi

Gücü AÇIK konuma getirir getirmez WELCOME ekranı (açılış ekranı) görülür.

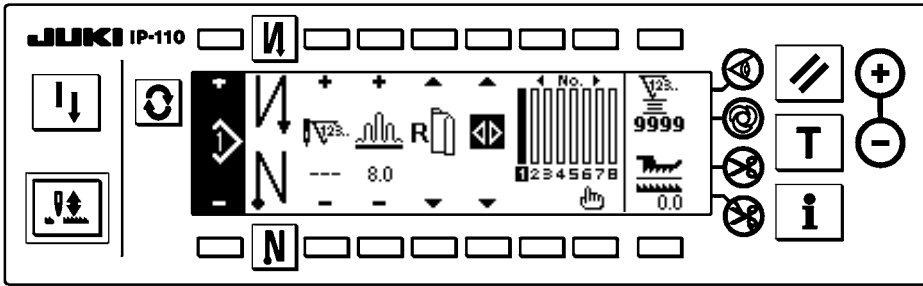


Açılış ekranından hemen sonraki ekran, model düzenleme ekranıdır.

 Bu düğmeye her basışta ekran değişir.

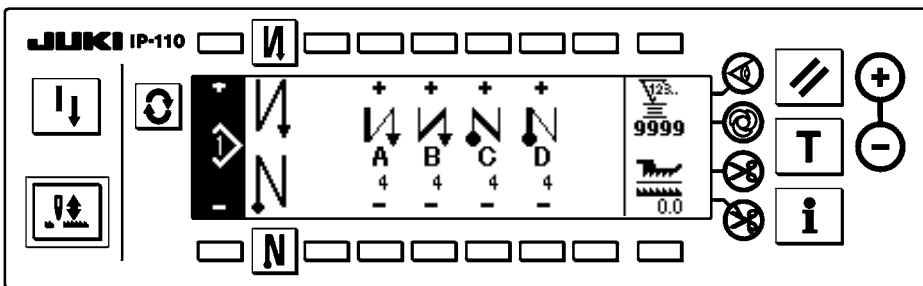
■ Model düzenleme ekranı

Desende adım düzenleme gerçekleştirilir.



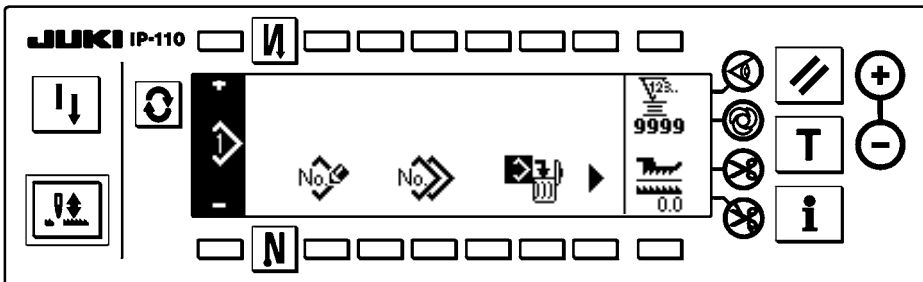
■ İğne ardı dikişteki ilmek sayısı ekran görünümü

Geri dikiş ilmek sayısı ayarlanır.



■ Model işlemleri ekranı görünümü

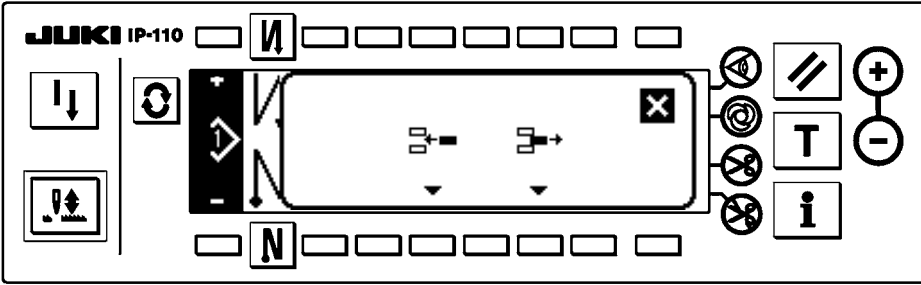
Model kaydı, kopyalama ya da silme işlemleri gerçekleştirilir.



(2) İleti listesi

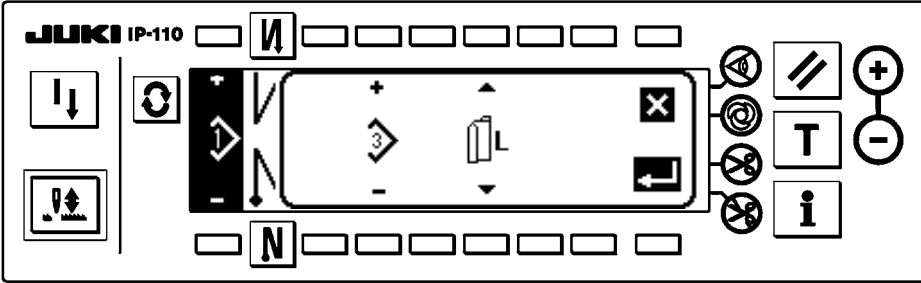
■ Model adımı ekleme/silme iletisi

Adım ekleme/silme gerçekleştirilir.



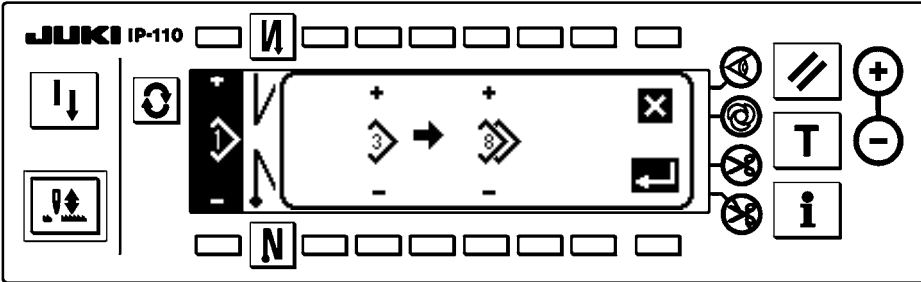
■ Model kaydı iletisi

Kaydedilecek modelin seçimi yapılır.



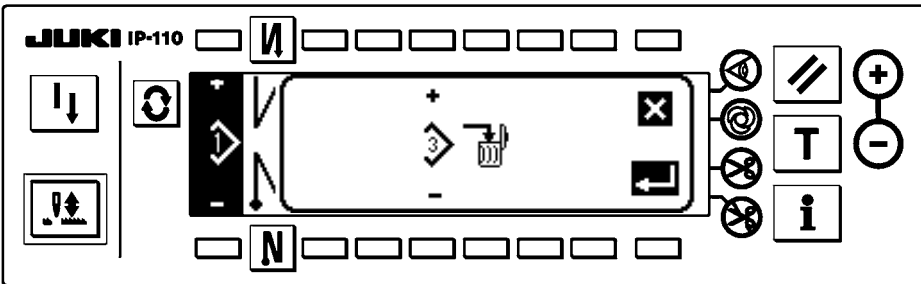
■ Model kopyalama iletisi

Modelin kopyalanacağı kaynak ya da kopyalanacağı yer seçilir.




■ Model silme iletisi

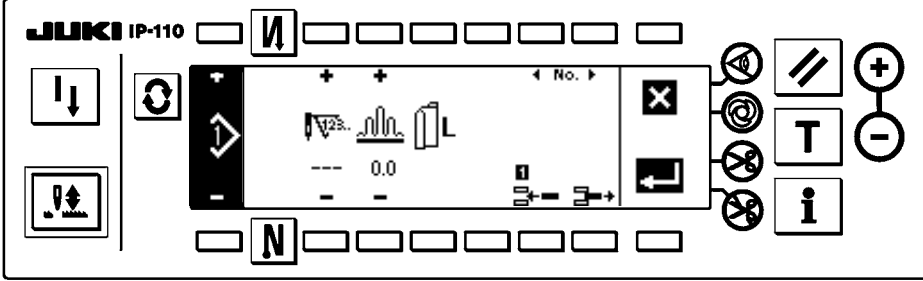
Silinecek model seçilir.




(3) Diğer ekran görüntüleri

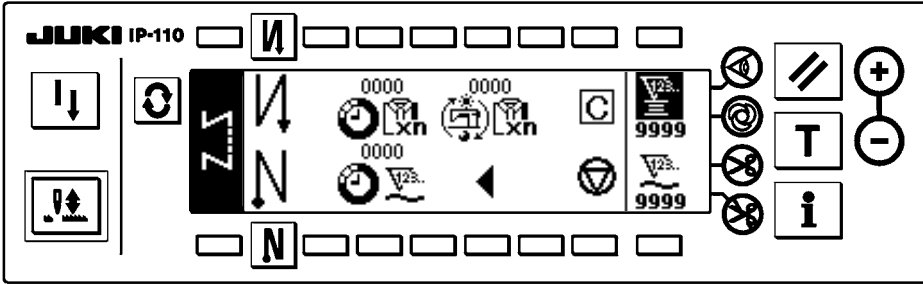
■ Model kayıt ekranı görünümü

(2) İletiler listesindeki "Model kaydı iletileri" DETERMINE (onay)  tuşuna basıldığı zaman, bu ekran görülür. Modelin kaydı ve düzenlenmesi bu ekran görünümünde gerçekleştirilir.



■ Çıkış ekranı görünümü

(1) Ana ekran listesindeki "Model işlemleri listesi" tuşuna  basıldığı zaman, bu ekran görülür.

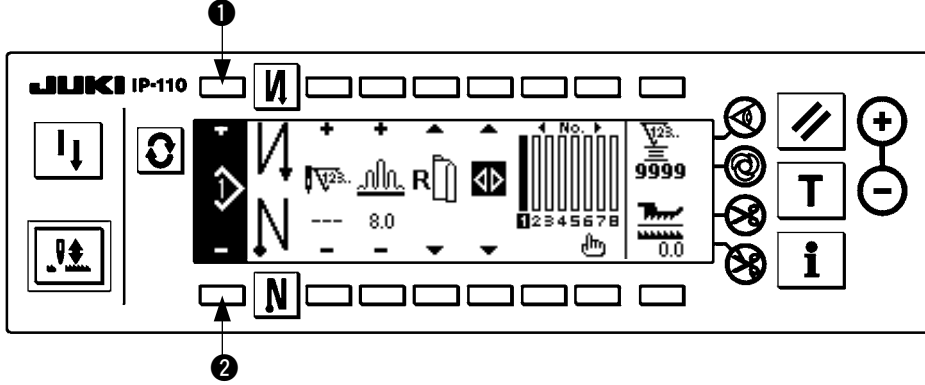


* Bu fonksiyonla ilgili ayrıntılar için IP-110 Talimat Kılavuzuna bakınız.

7. DİKİŞ MODELİNİ ÇALIŞTIRMA PROSEDÜRÜ

(1) Dikiş modeli prosedürünün seçilmesi


En çok 16 model, dikiş modeli olarak saklanabilir.

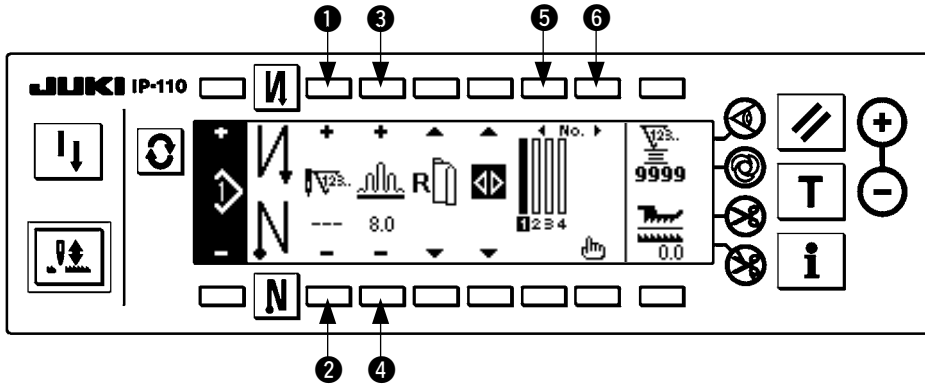


Modeli değiştirirken, ① ve ② model değiştirme düğmelerini kullanarak değiştirin.

Model değiştirme işlemi sadece adım düzenleme ekranından gerçekleştirilebilir, ama ayrıca iğne ardı dikiş ilmek sayısı ekran görünümünde ya da model işlemleri ekran görünümünde de gerçekleştirilebilir.

(2) Dikiş modeli düzenleme prosedürünün seçilmesi

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



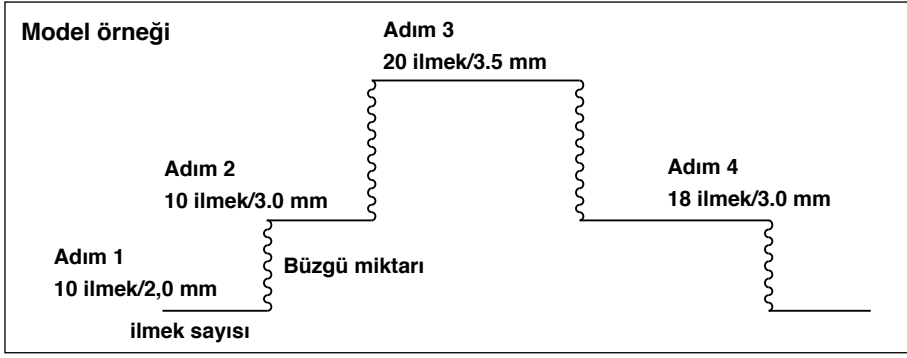
① ve ② Seçilen adımdaki ilmek sayısı belirlenir.
(Ayar aralığı: 0 ile 500 ilmek arasında)



İlmeğin sayısı için 0 kaydedilirse, ilmeğin sayısına göre otomatik adım güncellemesi yapılmaz. Adım, makine kafasının çene kısmında bulunan büzgü adımı değiştirici düğmesi kullanılarak elle değiştirilir.

③ ve ④ Seçilen adımdaki büzgü miktarı belirlenir.
(Ayar aralığı: 0,0 ile 8,0 mm arasında)

⑤ ve ⑥ Seçilen adım taşınabilir.

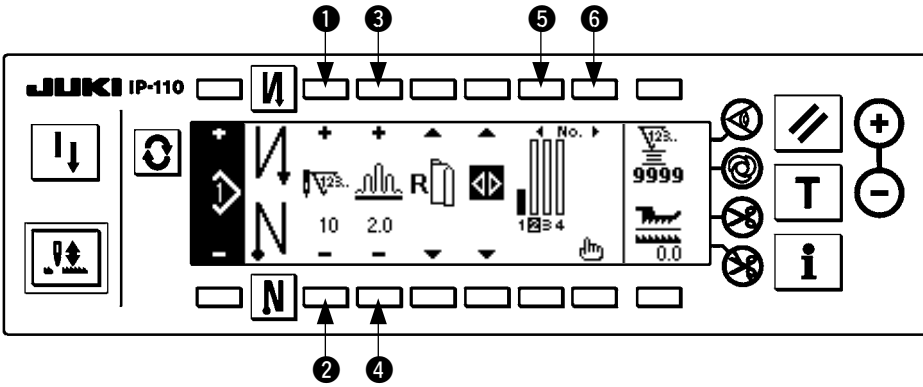


Düzenleme prosedürü, sol taraftaki modelde örnek olarak gösterilmiştir.

[Adım 1]

- 1) Adım 1'in seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 10 olarak belirleyin.
- 2) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak bülgü miktarını 2,0 olarak belirleyin.
- 3) ❺ ve ❻ düğmelerini kullanarak bir sonraki düzenleme adımını seçin.

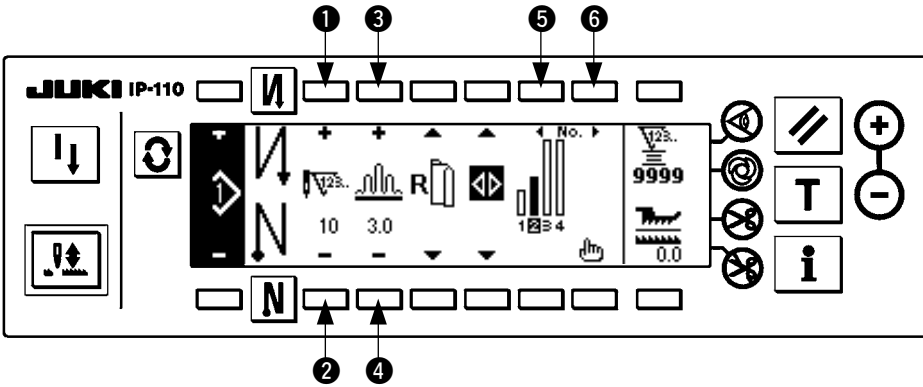
■ 1. adımı düzenledikten sonra



[Adım 2]

- 4) Adım 2'nin seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 10 olarak belirleyin.
- 5) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak bülgü miktarını 3,0 olarak belirleyin.
- 6) ❺ ve ❻ düğmelerini kullanarak bir sonraki düzenleme adımını seçin.

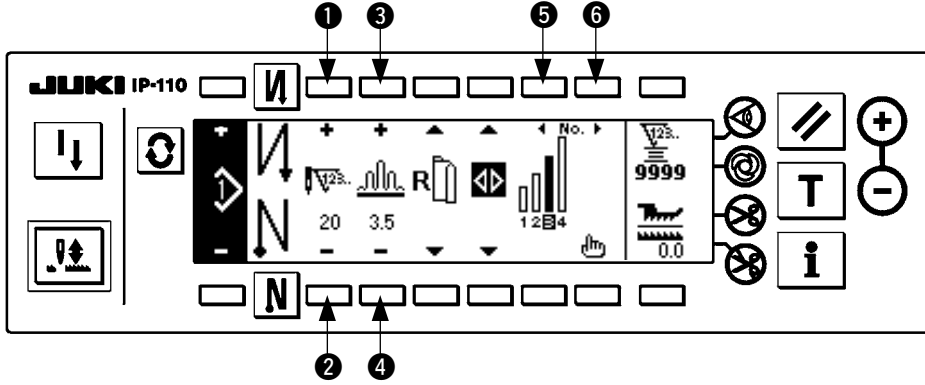
■ 2. adımı düzenledikten sonra



[Adım 3]

- 7) Adım 3'in seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 20 olarak belirleyin.
- 8) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak büzgü miktarını 3,5 olarak belirleyin.
- 9) ❺ ve ❻ düğmelerini kullanarak bir sonraki düzenleme adımını seçin.

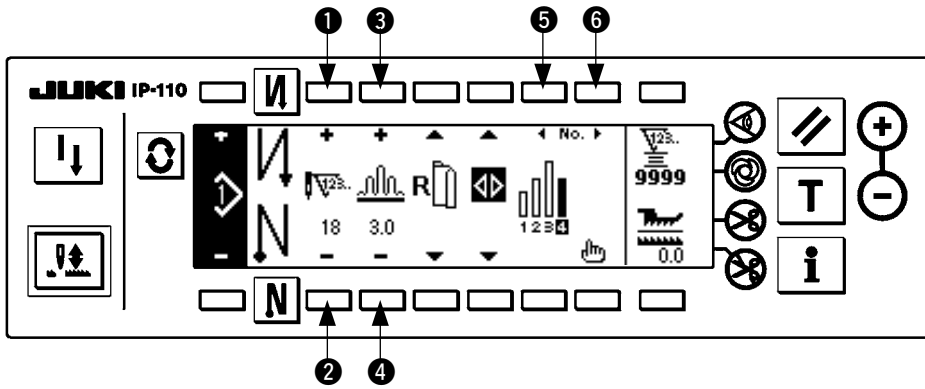
■ 3. adımı düzenledikten sonra



[Adım 4]

- 10) Adım 4'in seçildiğini onaylayın ve ❶ ile ❷ düğmelerini kullanarak ilmek sayısını 18 olarak belirleyin.
- 11) ❸ ve ❹ düğmelerini kullanarak büzgü miktarını 3,0 olarak belirleyin.

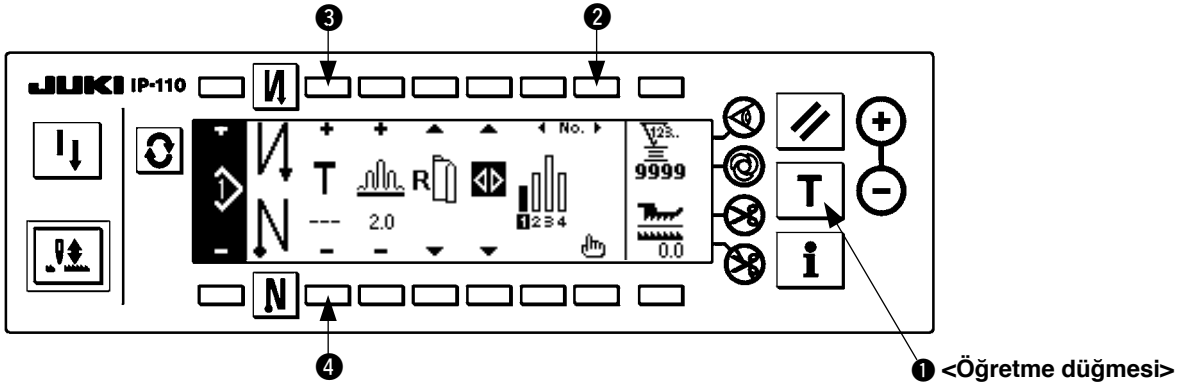
■ 4. adımı düzenledikten sonra



(3) Öğretme modu

Öğretme modelini kullanarak, fiilen dikilen ilmek sayısını bir program adımında ilmek sayısı olarak girmek mümkündür.


Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

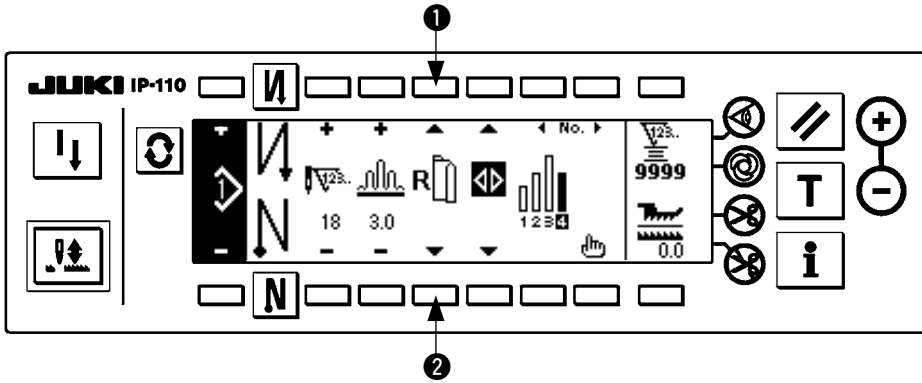


- 1) Öğretme modunu seçmek için, model düzenleme ekran görünümünde öğretme düğmesine **1** basın.
- 2) İlmek sayısı giriş bölümündeki işaret **T** olarak değişir. Bu da dikiş makinesinin öğretme moduna girdiğini gösterir.
- 3) Dikiş makinesinin, adımdaki son ilmeğe kadar dikmesini sağlamak için pedalın ön kısmına basın. (Dikkat: ilmek sayısı, elle döndürme ya da iğne yukarı/aşağı telafi düğmesiyle girilmez.)
- 4) Dikiş makinesini durdurmak için pedalı nötr konuma getirin, ardından dikilen ilmek sayısı ekranda görülür.
- 5) Dikiş makinesinin çalışmadığı sırada **3** ve **4** düğmelerine basarak ilmek sayısı düzeltilebilir.
- 6) **2** düğmesini kullanarak ya da dikiş makinesine iplik kestirterek sonraki adıma geçin. Böylece 1. adımdaki ilmek sayısının girişi tamamlanmış olur.

(4) Dikilecek kolun seçilmesi

Bir dikiş modelinde, sol kol ve sağ koldaki veriler vardır.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



Model düzenleme ekranı görünümünde, kol seçme düğmeleri **1** ve **2** kullanılarak sol ve sağ kol verileri değiştirilebilir.

Sol kol seçiliyken  L görülür.


Sağ kol seçiliyken  R görülür.

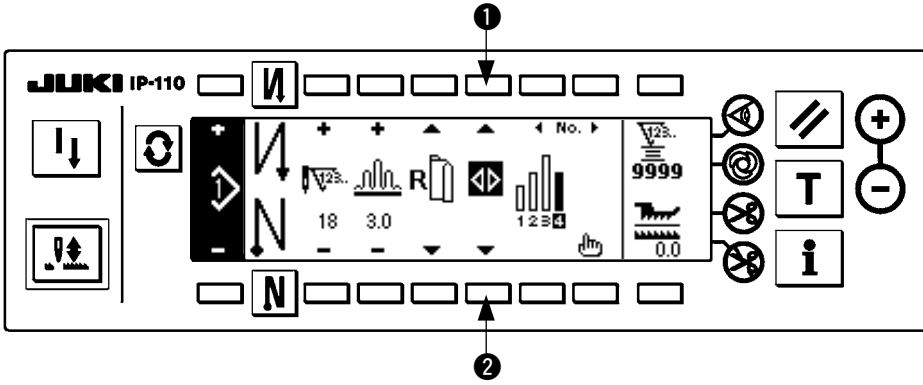


Model kaydının veri oluşturma referansında "Without reference" (Referans yok) seçildiğinde, kol seçme işareti görülmez.


(5) Alternatif dikişin seçilmesi

Alternatif dikiş fonksiyonunda, bir kolun dikişi bittikten sonra iplik kesilince otomatik olarak diğer kol dikişine geçilir.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



Alternatif dikiş fonksiyonu, alternatif dikiş seçimi düğmeleri ❶ ve ❷ yardımıyla AÇIK/KAPALI konuma getirilebilir.

Alternatif dikiş fonksiyonu AÇIK konumdaysa ekranda  görülür.


Alternatif dikiş fonksiyonu KAPALI konumdaysa ekranda  görülür.

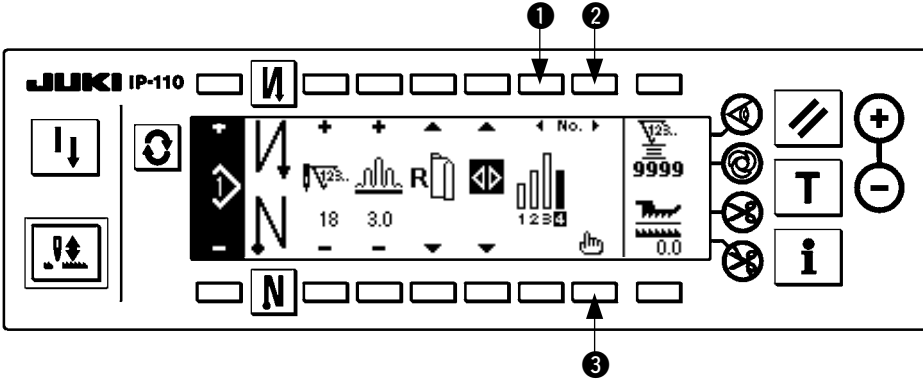


DİKKAT Model kaydının veri oluşturma referansında “Without reference” (Referans yok) seçildiğinde, kol seçme işareti görülmez.

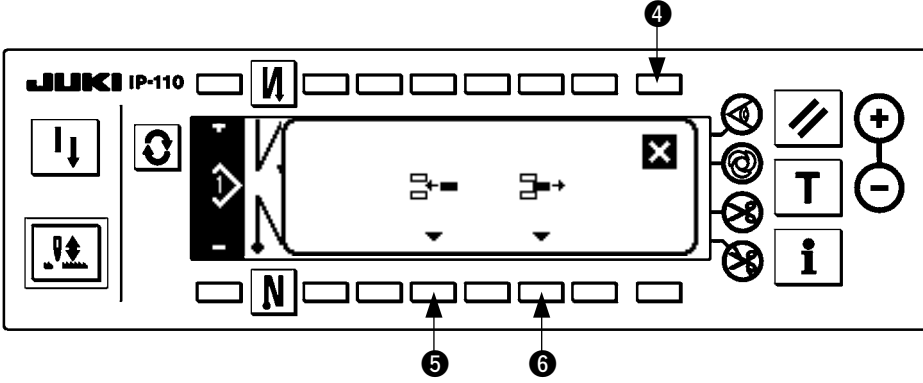
(6) Adım ekleme ya da silme

Model düzenleme sırasında herhangi bir yetersiz adım ya da gereksiz adım ortaya çıkarsa, adım ekleme ya da silme yapılabilir.

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.



■ Adım ekleme/silme iletisi



[Ortak işlem]

- 1) **1** ile **2** adım seçme düğmelerini kullanarak, adımı silmek ya da eklemek istediğiniz konuma götürün.
- 2) Adım ekleme/silme iletisini ekranda görmek için düzenleme düğmesine **3** basın.
- 3) Adım ekleme/silme iletisi yanırlılıkla ekrana gelirse ya da ekleme/silme konumu yanırlılıkla seçilirse iptal düğmesine **4** basın.

[Ekleme halinde]





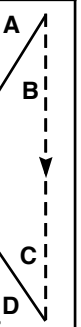

- 4) Adım ekleme düğmesine **5** basılırsa adım eklenir.

[Silme halinde]


- 5) Adım silme düğmesine **6** basılırsa adım silinir.

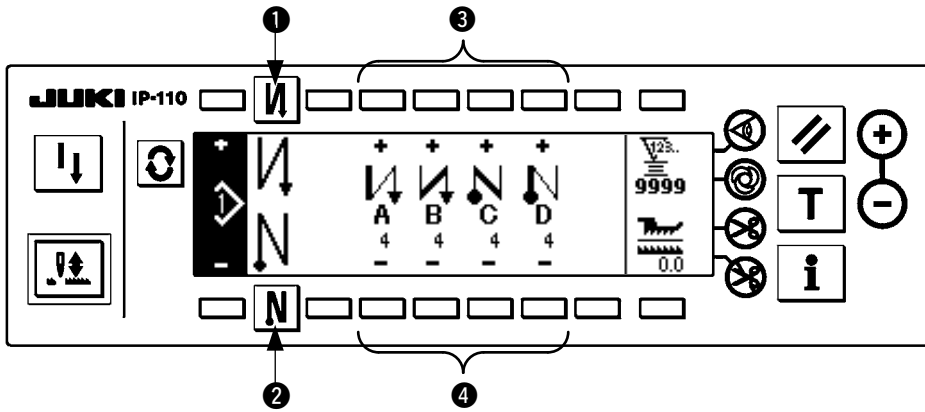
(7) Geri dikişte ilmek adedi prosedürü

[Dikiş modeli diyagramı]

 ①	KAPALI	AÇIK	KAPALI	AÇIK
Dikiş modeli				
 ②	KAPALI	KAPALI	AÇIK	AÇIK

[Çalıştırma prosedürü]

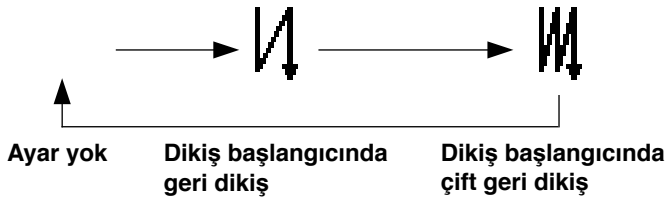
Geri dikiş ayarı ekran görünümünde ilmek sayısını görmek için düğmeye  basın.



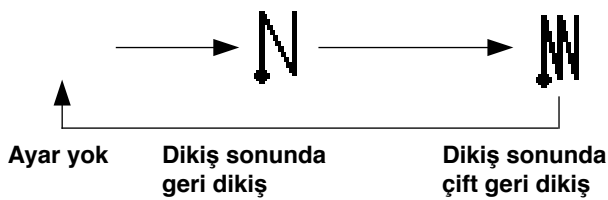
1. İlmek sayısını değiştirirken, A'dan D'ye kadar olan ilmek sayısını ayarlamak için ③ ve ④ düğmeleriyle değiştirin.

(İlmek sayısı aralığı değiştirilebilir: 0 ile 99 ilmek arasında)

2. Dikiş başlangıcında geri dikişi onaylamak için düğmeye ① basın.




3. Dikiş sonunda geri dikişi onaylamak için düğmeye ② basın.

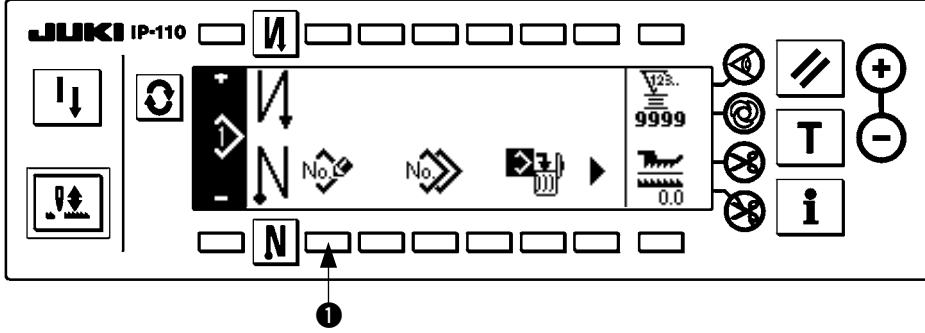


8. MODEL İŞLEMLERİ

Model işlemleri ekranında, yeni dikiş modelinin oluşturulması, kopyalanması ya da silinmesi gerçekleştirilebilir.

(1) Dikiş modeli kaydı

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

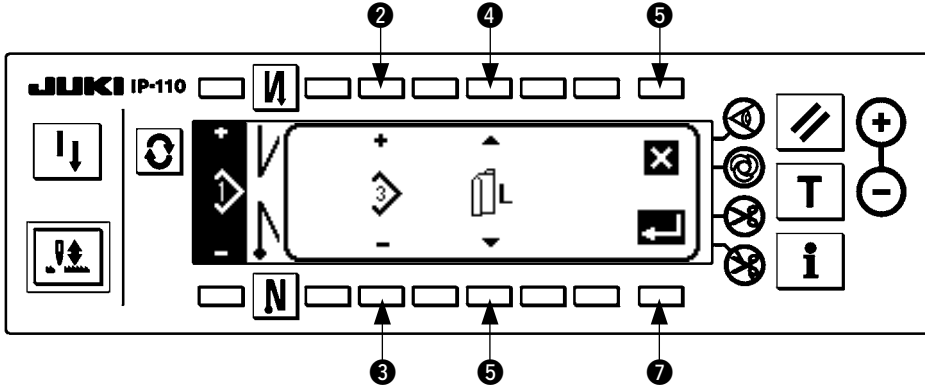


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde dikiş modeli kayıt düğmesine ❶ basın.



Bilgi tüm modellere kaydedildiği zaman, model kaydı iletisi ekranda görülmez.




■ Model kaydı iletisi



❷ ve ❸ Kaydedilecek model belirlenir.

❹ ve ❺ Modeli oluşturma anında veri oluşturma referansı belirlenir.

Aşağıdaki referanslar seçilebilir.

Sol referans , Sağ referans , Referans yok 

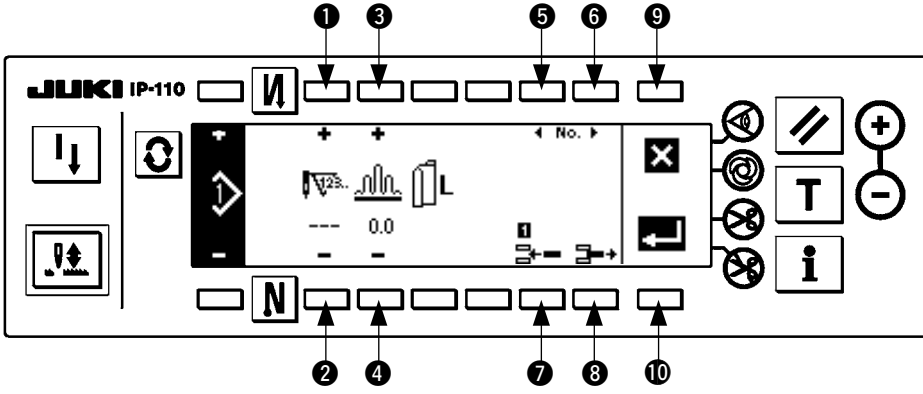
❻ İptal düğmesidir. Ekran görünümü, model işlemleri ekranına döner.

❼ Onay düğmesidir. Ekran görünümü, model kayıt ekranına geçer.



Daha önceden kaydedilmiş bir model seçilemez.

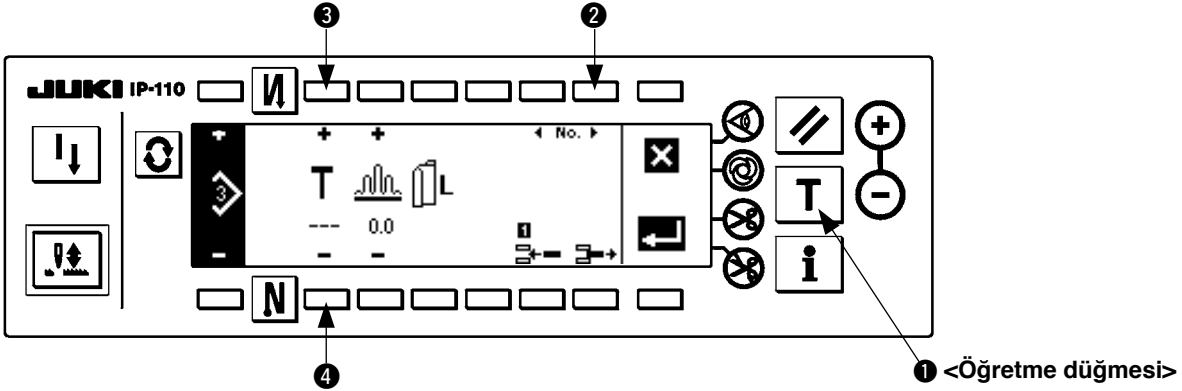
■ Model kayıt ekranı görünümü



- 1 ve 2 Adımdaki ilmek sayısı belirlenir.
- 3 ve 4 Adımdaki büzgü miktarı belirlenir.
- 5 ve 6 Adımın hareketi gerçekleşir.
- 7 Adım, seçilen adıma yerleştirilir.
- 8 Seçilen adım silinir.
- 9 Kayıt iptal olur ve ekran görünümü model işlemleri ekranına döner.
- 10 Belirlenen verilerin kaydına onay verilir. Şimdi, sola ya da sağa sırası değişen veriler otomatik olarak karşı taraftaki kola kaydedilir.


[Öğretme düğmesi]

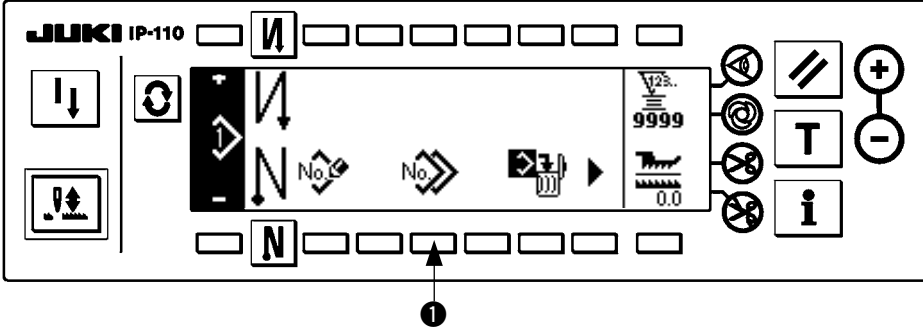
Öğretme modu, model kayıt ekran görünümünde kullanılabilir.



1. Model kayıt ekran görünümünde dikiş modeli öğretme düğmesine 1 basın.
2. İlmek sayısı giriş bölümündeki işaret **T** olarak değişir. Bu da dikiş makinesinin öğretme moduna girdiğini gösterir.
3. Dikiş makinesinin, adımdaki son ilmeğe kadar dikmesini sağlamak için pedalın ön kısmına basın. (Dikkat: ilmek sayısı, elle döndürme ya da iğne yukarı/aşağı telafi düğmesiyle girilmez.)
4. Dikiş makinesini durdurmak için pedalı nötr konuma getirin, ardından dikilen ilmek sayısı ekranda görülür.
5. Dikiş makinesinin çalışmadığı sırada 3 ve 4 düğmelerine basarak ilmek sayısı düzeltilebilir.
6. 2 düğmesini kullanarak ya da dikiş makinesine iplik kestirterek sonraki adıma geçin. Böylece 1. adımın ilmek sayısının girişi tamamlanmış olur.

(2) Dikiş modelinin kopyalanması

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

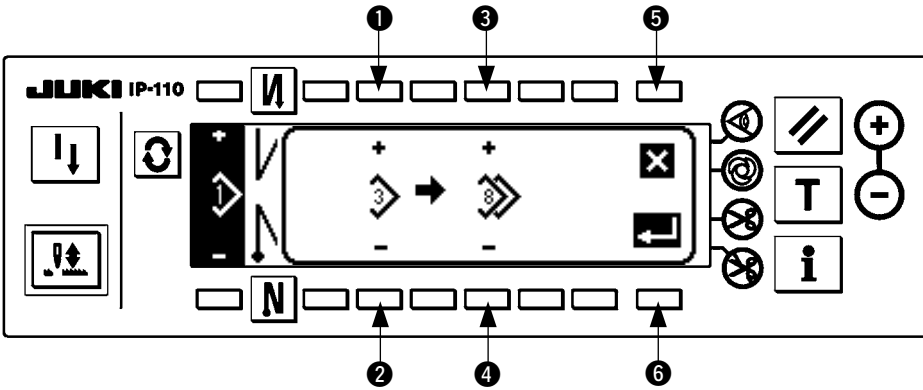


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde dikiş modeli kopyalama düğmesine **1** basın.



Bilgi tüm modellere kaydedildiği zaman, model kopyalama iletisi ekranda görülmez.

■ Model kopyalama iletisi



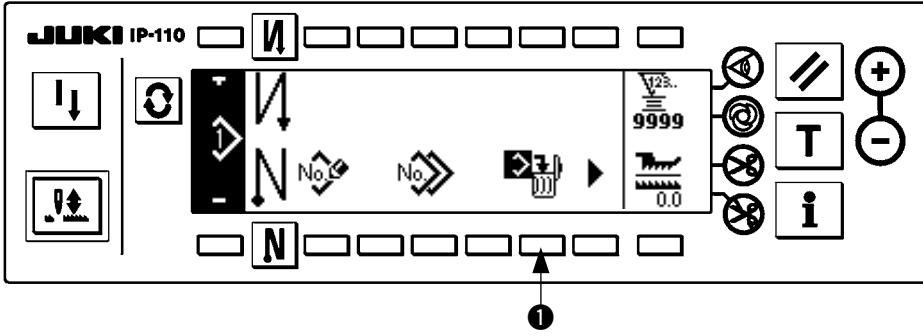
- 1 ve 2 Kaynak model olacak model belirlenir.
- 3 ve 4 Model için hedef olacak olan model belirlenir.
- 5 Kopyalama iptal edilir.
- 6 Kopyalama gerçekleştirilir.



Daha önce kaydedilmiş bir model, kopyalama yeri olarak seçilemez.

(3) Dikiş modelinin silinmesi

Model düzenleme ekranını görmek için düğmeye  basın.

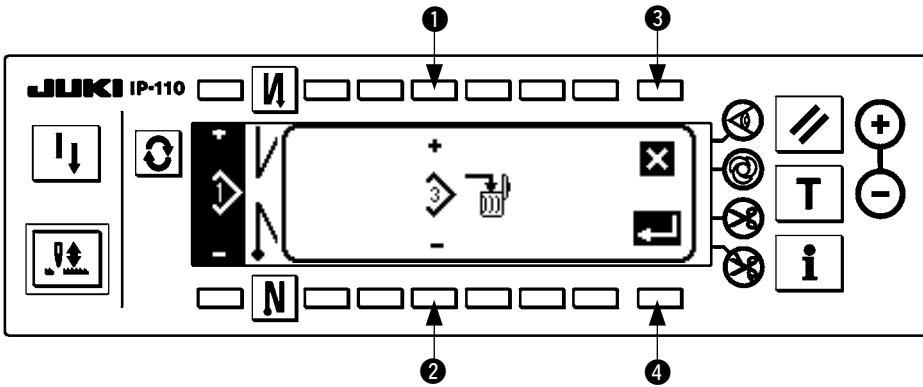


Dikiş modeli işlemleri ekran görünümünde, dikiş modeli silme düğmesine **1** basın.



Kaydedilen model söz konusu ise, silme iletisi ekranda görülmez.

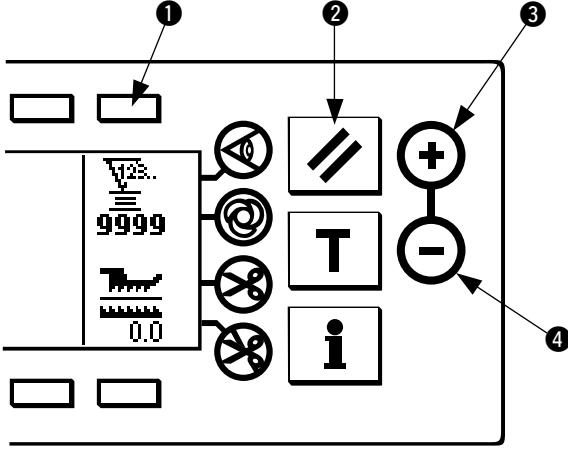
■ Model silme iletisi



- 1 ve 2 Silinecek model belirlenir.
- 3 Silme işlemi iptal edilir.
- 4 Silme işlemi iptali gerçekleştirilir.

9. BOBİN İPLİK SAYACI NASIL KULLANILIR

Makine, ilmek sayısını algılar. Bobin iplik sayacında önceden belirlenen değer, algılanan ilmek sayısına uygun olarak çıkarılır. (Detektör her 10 ilmeği algıladığında, bobin iplik sayacında önceden ayarlanan değerden 1 çıkarılır.) Sayaçtaki değer eksi olduğu zaman (..... → 1 → 0 → -1), sesli alarm (üç kes ses duyulur) ve ileti ekranı görünümü, bobindeki ipliği değiştirme zamanının geldiğini bildirir.

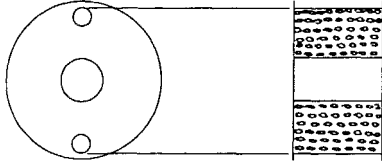


- 1) Bobindeki iplik sayacını seçmek için düğmeye ❶ basın. Ardından bobindeki iplik sayacında belirtilen başlangıç değerine dönmek için sayaç sıfırlama düğmesine ❷ basın (teslim anındaki fabrika çıkış ayarı "0" dır).

DİKKAT Bobin iplik sayacı dikiş sırasında sıfırlanamaz. Bu durumda iplik kesiciyi bir kez çalıştırın.

- 2) Sayaç değeri ayar düğmelerini ❸ ve ❹ kullanarak bir başlangıç değeri belirleyin.

Bobin iplik sayacındaki başlangıç referans değeri



Aşağıdaki tabloda verilen başlangıç ayar değerleri, soldaki şekilde gösterildiği gibi bobin mahfazasının dışındaki iğne deliğine gelene kadar bobine iplik sarılması hali için referans olarak verilmiştir.

Kullanılan iplik	Bobine sarılan iplik uzunluğu	Bobin iplik sayacındaki değer
Polyester büküm iplik #50	36 m	1200 (ilmeğin uzunluğu: 3 mm)
Pamuk iplik #50	31 m	1000 (ilmeğin uzunluğu: 3 mm)

İplik gerdirme oranı %100

* Bobin iplik sayacı aslında malzeme kalınlığı ve dikiş hızından etkilenir. Dolayısıyla bobin iplik sayacı başlangıç değerini çalışma koşullarına göre ayarlayın.

- 3) Başlangıç değeri belirlendikten sonra dikiş makinesini çalıştırın.
- 4) Sayaçta eksi değer görülüyorsa, üç kez uyarı sesi duyulur ve ekranda ileti görülür; bu durumda bobindeki ipliği değiştirin.

Bobindeki ipliğin değiştirilmesi için uyarı iletisi



- 5) İplik bobini uygun şekilde değiştirildikten sonra, iletiyi kapatmak için sayaç sıfırlama düğmesine ❷ basın. Ardından başlangıç değerine dönmek için düğmeye ❷ basın ve dikiş makinesini yeniden çalıştırın.
- 6) Bobinde kalan iplik miktarı çok fazlaysa yada bobindeki iplik sayacında eksi değer görülmeden önce bitiyorsa, ❸ ve ❹ sayaç değeri ayar düğmelerini uygun şekilde kullanarak başlangıç değerini ayarlayın.

Bobinde kalan iplik miktarı çok fazlaysa "+" düğmesini kullanarak başlangıç değerini arttırın.

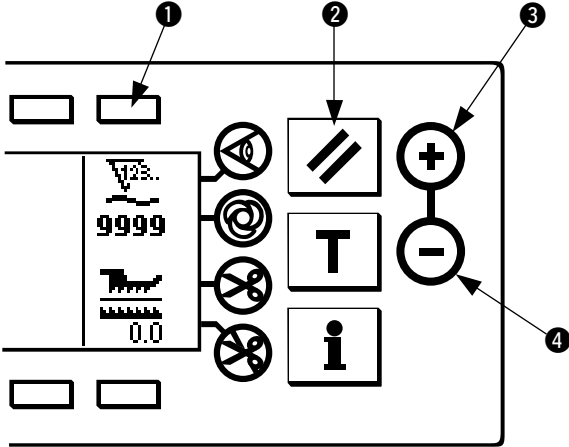
Bobinde kalan iplik miktarı yetersizse.... "-" düğmesini kullanarak başlangıç değerini azaltın.



DİKKAT Bobin iplik sayacı, bobinde kalan iplik miktarını algılama cihazı birlikte kullanılıyorsa, bobinde kalan iplik miktarını algılama cihazı tarafından kaç kez algılandığını gösterir. Dolayısıyla bobinde kalan iplik miktarını algılama cihazını kullanmadan önce mutlaka Talimat Kılavuzunu okuyun.

10. ADET SAYACI

Adet sayacı, makinenin her iplik kesişinde bitmiş ürünü sayar. (0 → 1 → 2 → 9999)

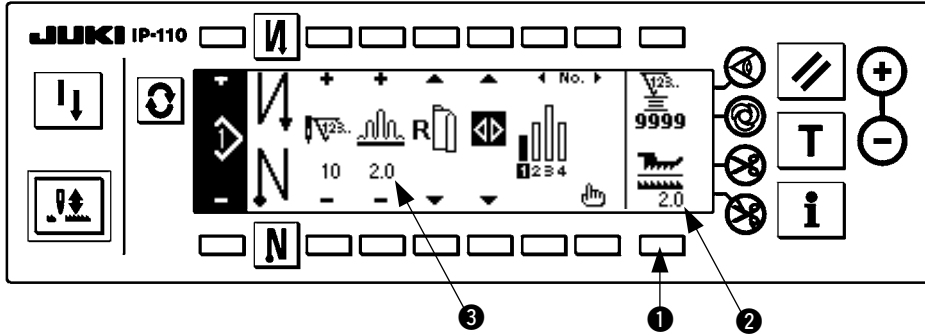


Adet sayacındaki değer, sayaç değeri ayar düğmelerini ③ ve ④ kullanarak değiştirilebilir. Adet sayacındaki değer, sayaç sıfırlama düğmesine ② basarak "0" başlangıç değerine ayarlanabilir.

11. ALT BESLEME MİKTARI EKRAN GÖRÜNÜMÜ

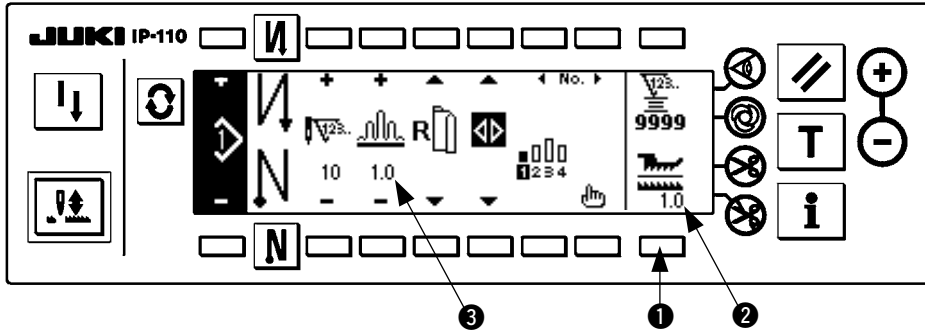
Alt besleme miktarı izlenir ve bu değer panelde görülür. Ekranda doğrudan ya da oranlı olarak görülebilir.

■ Doğrudan görünüm



Doğrudan ekran görünümünde, alttan besleme miktarı ekran bölümünde ②, alttan besleme miktarı görülür ve ayarlanan miktar ise üst büzgü miktarı ekran bölümünde ③ görülür. Düğmeye ① basıldığı zaman, oran ekranı görünümüne geçer.

■ Oran ekran görünümü



Oran ekran görünümünde, alttan besleme miktarı ekran kısmında ② 1,0 (sabit görünüm) görülür, büzgü miktarının alt besleme miktarına bölümünden elde edilen değer ekran kısmında ③ görülür. Düğmeye ① basıldığı zaman, doğrudan ekranı görünümüne geçer.

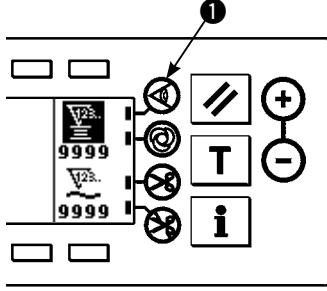
12. YENİDEN DİKİŞ DÜĞMESİ

Ayrıntılar için "IP-110 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

13. İĞNE YUKARI/AŞAĞI TELAFİ DÜĞMESİ

Ayrıntılar için "IP-110 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

14. MALZEME KENARI SENSÖRÜNÜN AÇIK/KAPALI DÜĞMESİ

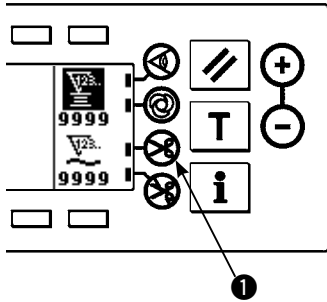


- Malzeme kenarı sensörüne ❶ basıldığı zaman, malzeme kenarı sensörünün AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- İsteğe bağlı olarak temin edilebilen malzeme kenarı sensörü çalışma paneline bağlandığı zaman, malzeme kenarı sensörünün AÇIK/KAPALI düğmesi aktif hale gelir.
- Malzeme kenarı sensörü belirlenirse, bu sensör malzeme kenarını algıladığı zaman makine otomatik olarak durur ya da iplik keser.



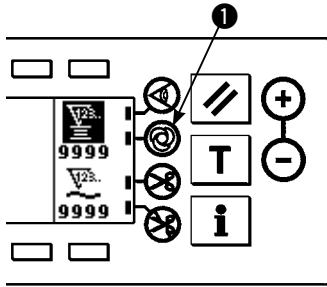
Malzeme kenarı sensörü ve çalışma paneli birlikte kullanılırsa sensörle ilgili olarak Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.

15. OTOMATİK İPLİK KESME DÜĞMESİ



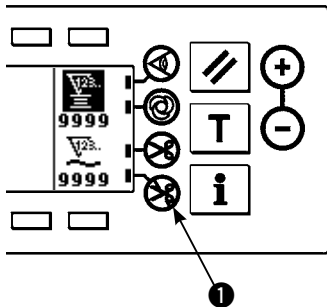
- Otomatik iplik kesme düğmesine ❶ basıldığı zaman, otomatik iplik kesmenin AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- Bu düğme, malzeme kenarı sensörü kullanıldığı zaman dikiş makinesinin otomatik olarak iplik kesmesini sağlar.
(Dikiş sonunda geri dikiş saptanırsa, dikiş sonunda geri dikiş yapıldıktan sonra iplik kesilir.)

16. OTOMATİK TEK İLMEK DÜĞMESİ



- Tek adımda otomatik dikiş düğmesine ❶ basıldığı zaman, tek adımda otomatik dikişin AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- Bu düğme, malzeme kenarı sensörü kullanıldığı zaman, malzeme kenarı algılanana kadar dikiş makinesinin otomatik olarak belirlenen hızda çalışmasını sağlar.

17. İPLİK KESİMİNE İZİN VERMEME DÜĞMESİ



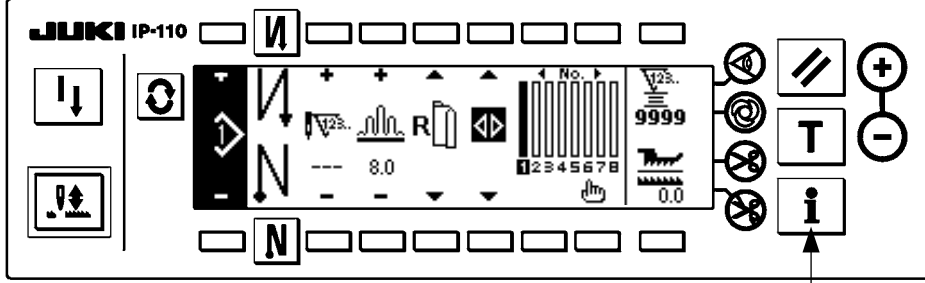
- İplik kesmeyi engelleme düğmesine ❶ basıldığı zaman, iplik kesmeyi önlemenin AÇIK/KAPALI konumu değişir.
- Bu düğme, iplik kesme fonksiyonunu geçici olarak devre dışı bırakmak için kullanılır.
Bu düğme, dikiş makinesinin diğer fonksiyonlarını etkilemez.
(Otomatik geri dikiş (dikiş sonu için) tanımlanırsa, dikiş makinesi dikiş sonunda otomatik geri dikiş yapar.)
- Hem otomatik iplik kesme düğmesi (A) hem de iplik kesilmesini önleyen düğme (B) tanımlanırsa, makine ipliği kesmez ama iğne yukarı konumdayken durur.

18. BİLGİ

Bilgi kısmında çeşitli veriler ayarlanabilir ve kontrol edilebilir.

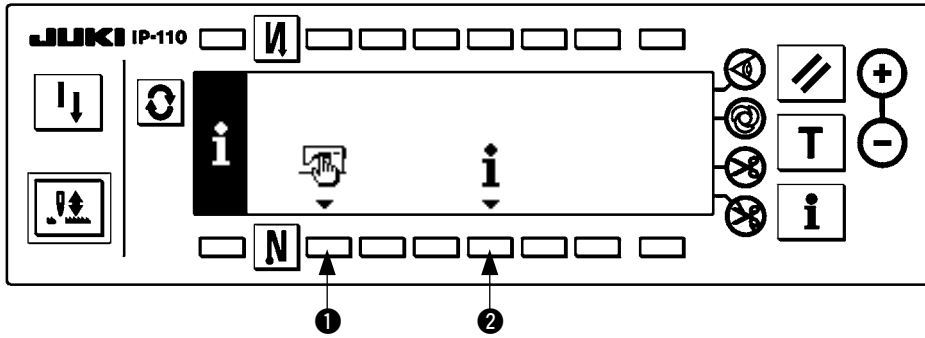
Bilgi kısmında operatör seviyesi ve bakım personeli seviyeleri vardır.

(1) Operatör seviyesinde bilgi



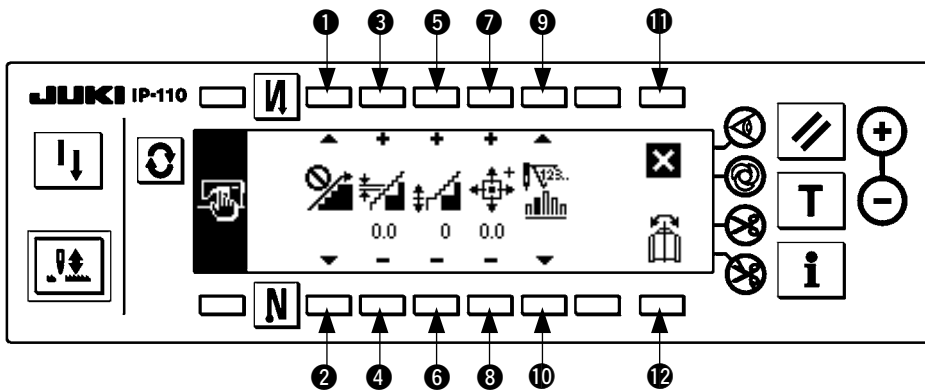
➊ <Bilgi düğmesi>

1. Gücü AÇIK konuma getirin.
2. Bilgi ekranı görünümüne geçmek için düğmeye ➊ basın.



- ➊ Dikiş ortak verileri
- ➋ Dikiş yönetim bilgileri

1) Dikiş ortak verileri





- ➊ ve ➋ Büzgüyü düzenli hale getirme fonksiyonu uygulanır.
- ➌ ve ➍ Büzgüyü düzenli hale getirme adımı uygulanır.
- ➎ ve ➏ Büzgü düzenli hale getirme ofset ayarı uygulanır.
- ➐ ve ➑ Adım motoru başlangıç konumu ayarı yapılır.
- ➒ ve ➓ Adım ayarında kalan ilmek sayısı belirlenir.
- ➔ Ayar tamamlanır.
- ➕ Model verilerinde ayna etkisi fonksiyonu uygulanır.

[İlgili fonksiyonlara ait açıklama]

1. Büzgüyü düzenli hale getirme fonksiyonu ayarı

Düzenli hale getirmede AÇIK/KAPALI ayarı (adımlar arasında büzgü, sorunsuz olarak değişir) fonksiyonu uygulanır.

Düzenli hale getirme fonksiyonu ekranda AÇIK  görülür.

Düzenli hale getirme fonksiyonu ekranda KAPALI ...  görülür.

2. Büzgü dikişini düzenli hale getirme ayarı

Düzenli hale getirilirken, her ilmekteki besleme adımı belirlenir. Ayar aralığı 0,0 ile 8,0 [mm] arasındadır.

3. Büzgüyü düzenli hale getirmede ofset ayarı

Düzenli hale getirirken, 1. ilmeğin ofseti belirlenir. Ayar aralığı 0 ile 9 arasındadır.

Ayar değeri	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. ilmeği girmek için oran	%10	%11	%12	%14	%17	%20	%25	%33	%50

* Ofset "0" olarak ayarlanırsa, düzgün hale getirme fonksiyonu çalışmaz.

* "İlmeği girmek için oran", adımlar arasındaki büzgü miktarı farkı oranıdır.

4. Adım motorunun başlangıç konumu ayarı

Adım motoru başlangıç konumu telafisi, yapılan büzgü miktarını belirler. Ayar aralığı -2,5 ile 2,5 [mm] arasındadır.




Motor düzgün çalışmayabilir. Motor sadece bakım teknisyeni tarafından çalıştırılmalıdır.

5. Adımdaki kalan ilmek sayısı fonksiyonu

Bu fonksiyon, önceden ayarlanan ilmek sayısına karşın o an dikilmekte olan adımda kalan ilmek sayısını ekranda gösterir.

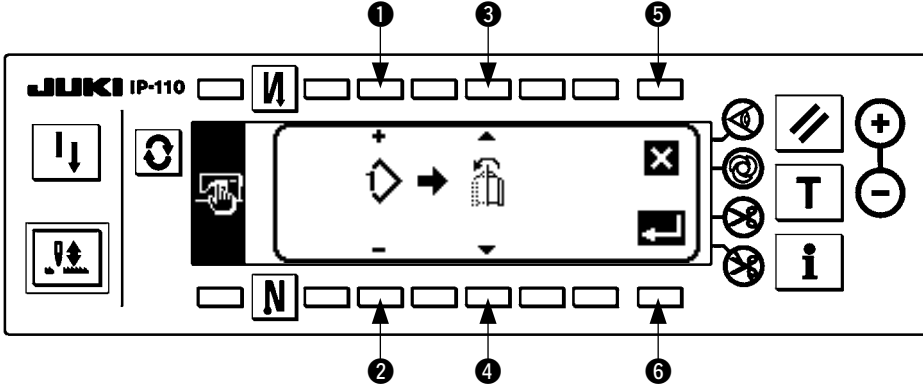
Bu fonksiyon kullanılırken, dikiş makinesinin her duruşunda ekran görünümü güncellenir (öğretme modu hariç).

Kalan ilmek ekran görünümü fonksiyonu AÇIK  görünür.

Kalan ilmek ekran görünümü fonksiyonu KAPALI ...  görünür.


6. Model verilerinde ayna fonksiyonu


Daha önce kaydedilen modelde ayna (verileri ters çevirme) işlemini uygulayın.



❶ ve ❷ Ayna işlemini yapılacak olan model belirlenir.

❸ ve ❹ Ayna işleminde referans olacak kol belirlenir.

Sol koldan sağ kola ayna işlemini...  görülür.

Sağ koldan sol kola ayna işlemini...  görülür.

❺ Ayna işlemini iptal edilir.

❻ Ayna işlemini gerçekleştirilir.



Ayna işlemini uygulanan model burada mevcut model olarak seçilir.

7. Ayar tamamlanır

Ortak verilerin ayarlanması tamamlanır ve ekran görünümü bilgi ekran görünümüne döner.

2) Dikiş yönetim bilgileri

Ayrıntılar için "IP-110 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

(2) Fonksiyon ayarları

1) Fonksiyon ayar moduna nasıl geçilir

Ayrıntılar için "IP-110 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

2) Fonksiyon ayar listesi

Ayrıntılar için "IP-110 Talimat Kılavuzu" na bakınız.

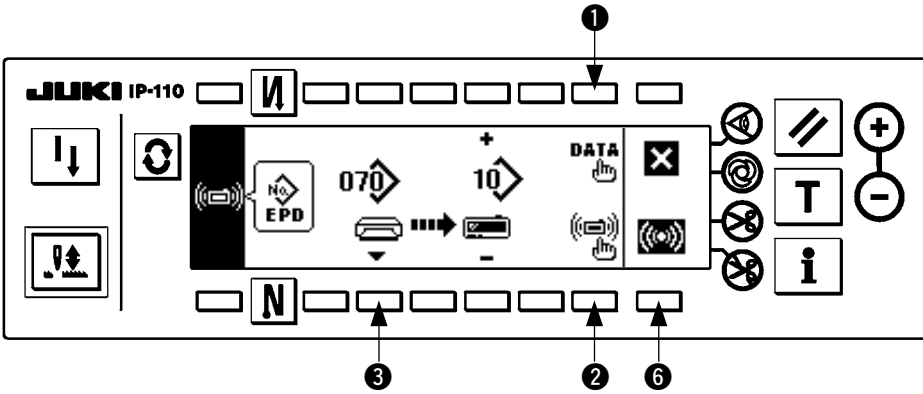
3) İletişim modu

İletişim moduna giriş prosedürü için, IP-110 Talimat Kılavuzunda "Bakım personeli seviyesi için bilgi" maddesine bakınız.

Aşağıdaki konular iletişim modunda uygulanabilir.

1. Ortamdaki verilerin (EPD) üzerine yazdırılabilir ve dikiş çeşidine kaydedilebilir.
2. Dikiş çeşidi SU-1 ya da ortama yüklenebilir.

■ İletişim ayarı ekran görünümü

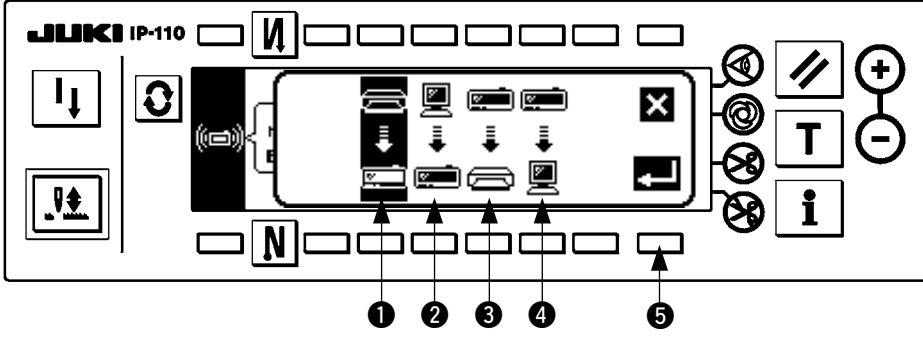


İndirme örneği

Örnek) Ortamdaki 70 numaralı parametre dosyası, 10 numaralı dikiş çeşidine indirilir.





1. Ortam kapağını açın ve CompactFlash (TM) ürününü (İsteğe Bağlı Parça Numarası: 40000100) bu açıklığa yerleştirin.
* Kapağın açıkken panel fonksiyonları çalışmaz.
2. Veri seçimi
EPD başlangıçta seçilir, çünkü EPF form verileri sadece DLU-5494 için kullanılır.
3. İletişim yönteminin seçimi
İletişim yöntemi ayar ekranı görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde 2 üzerine basın.

■ İletişim ayarı ekran görünümü



O an seçili olan iletişim yöntemi tersine video olarak görülür.

[İşaretle ilgili açıklama]

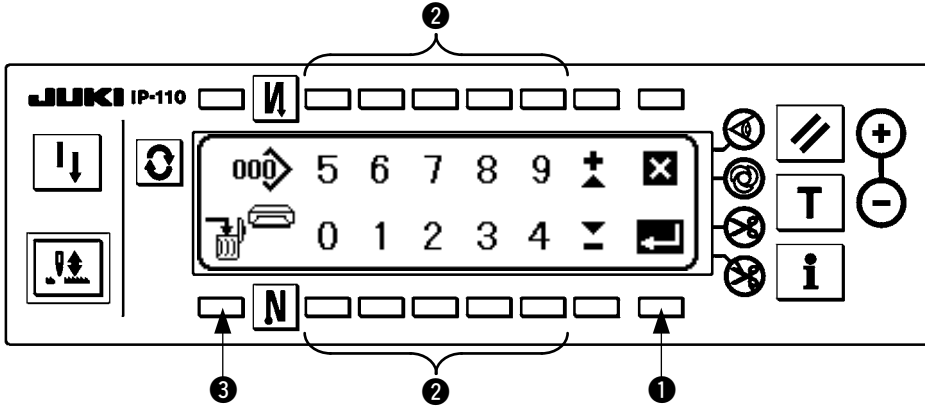
- ①  : Ortamdan indirin.
- ②  : SU-1'den indirin
- ③  : Ortama yükleyin.
- ④  : SU-1'e yükleyin


Ortamdan indirmeyi seçmek için ① üzerine basın. Ardından kabul etmek için ⑤ üzerine basın.

④. Ortam dosya numarasını seçmek

Ortam giriş ekranı dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ③ üzerine basın.

■ Dosya No. girdi ekranı

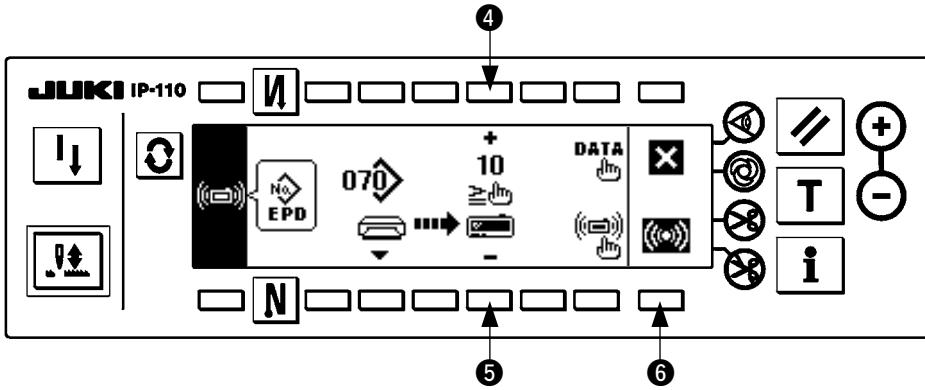


Ortam dosya numarasını ② ile girin. Girilen dosya Numarası  işaretinin içinde görülür. Numaraya, dosya numarası girildikten sonra ① ile onay verilir.

⑤. Özel model Numarası belirlemek

Özel model Numarası belirlemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ④ ve ⑤ üzerine basın.

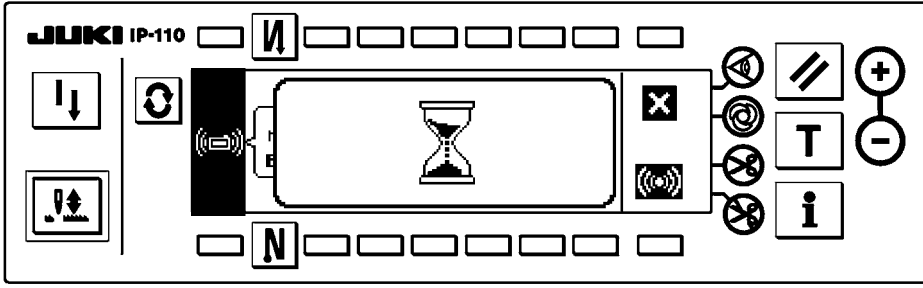
■ İletişim ayarı ekran görünümü



⑥. İndirme işlemi başlangıcı

Tüm ayar işlemleri tamamlandıktan sonra, indirme işlemini başlatmak için iletişim ayarı ekran görünümünde ⑥ üzerine basın.

■ İletişim devam ediyor ekran görünümü



İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayar ekranı görünümüne dönünce iletişim tamamlanmış olur.

Yükleme örneği

Örnek) 8 numaralı dikiş çeşidi, ortamın 15 numaralı parametre form dosyası olarak yüklenir.

①. Ortam kapağını açın ve CompactFlash (TM) ürününü (İsteğe Bağlı Parça Numarası: 40000100) bu açıklığa yerleştirin.

* Kapak açırken panel fonksiyonları çalışmaz.

②. Veri seçimi

EPD başlangıçta seçilir, çünkü EPF form verileri sadece DLU-5494 için kullanılır.

③. İletişim yönteminin seçimi

İletişim yöntemi ayar ekranı görünümüne geçmek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ❷ üzerine basın.

[İşaretle ilgili açıklama]

❶ ↓ Ortamdan indirin

❷ ↓ SU-1'den indirin

❸ ↓ Ortama yükleyin

❹ ↓ SU-1'e yükleyin


İletişim ayarları ekran görünümünde ❸ üzerine basın ve ortama yüklemeyi seçtikten sonra onay vermek için ❹ üzerine basın.

④. Özel model numarasının belirlenmesi

Özel model numarasını belirlemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ❹ ve ❺ üzerine basın.

⑤. Ortam dosya numarasını seçmek

Ortam giriş ekranı dosya numarasını görüntülemek için, iletişim ayarları ekran görünümünde ❸ üzerine basın.

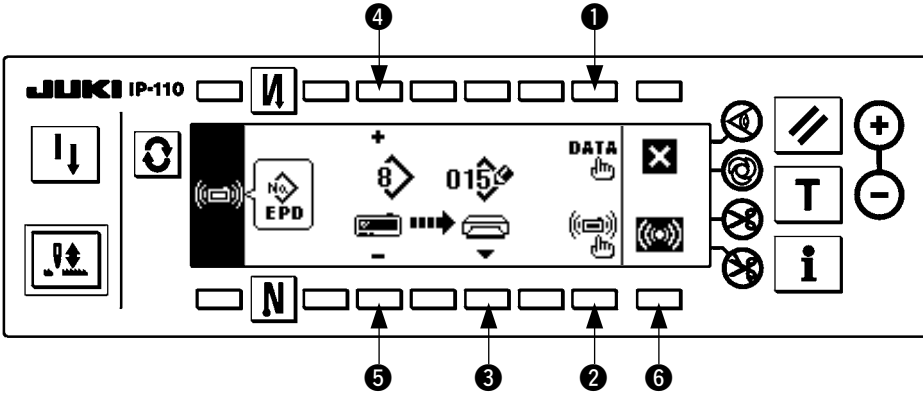
Ortam dosya numarasını girin. Girilen dosya Numarası  işaretinin içinde görülür. Dosya numarasını girdikten sonra ❶ ile onay verin.

⑥. Yükleme başlangıcı

Tüm ayar işlemleri tamamlandıktan sonra, yükleme işlemini başlatmak için iletişim ayarı ekran görünümünde ❹ üzerine basın.

İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayar ekranı görünümüne dönünce iletişim tamamlanmış olur.

■ İletişim ayarı ekran görünümü

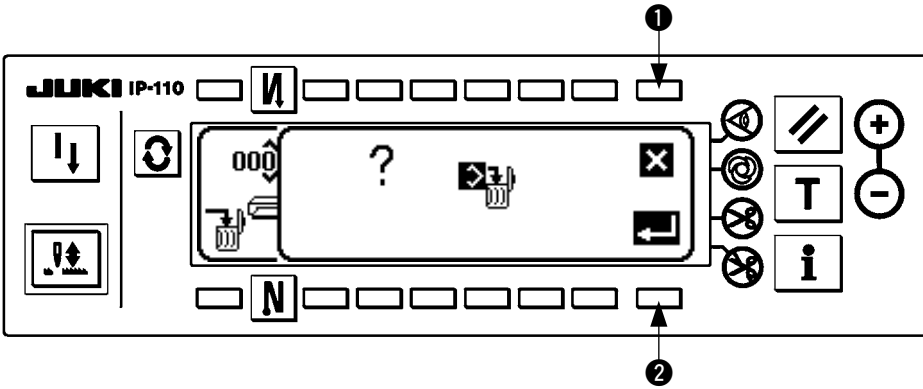


İletişim devam ediyor ekran görünümünün ardından iletişim ayar ekranı görünümüne dönünce iletişim tamamlanmış olur.

[Ortam dosyasının silinmesi]

Silmek istediğiniz dosya numarasını ortam giriş ekranı dosya numarasında seçtikten sonra ③ düğmesine basın. Bu durumda ekran görünümü silme işlemine onay verme ekran görünümüne geçer.

■ Silme işlemi için onay ekranı görünümü



① üzerine basarsanız silme işlemi yarıda kalır. Ekran daha sonra dosya Numarası giriş ekranı görünümüne döner. ② üzerine basarsanız silme işlemi gerçekleşir. Ekran daha sonra dosya Numarası giriş ekranı görünümüne döner.



Silinen dosya geri alınamaz. Silme işlemi gerçekleştirirken dikkatli olun.

(3) Dış ara yüz

Dış ara yüz, çalışma paneli ile bu çalışma panelinden farklı olan sistemi birbirine bağlayan bölüm demektir. Kullanım ve detaylar için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

1) Ortam giriş yeri

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

2) RS-232C noktası

RS-232C konektör, çalışma panelinin arka tarafında bulunan kauçuk kapakçık içine yerleştirilmiştir.

3) Genel giriş noktası (Üretim kontrol düğmesi bağlantı konektörü)

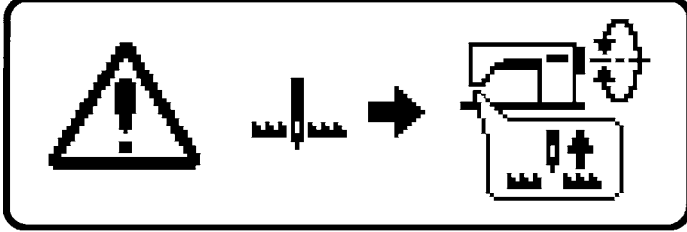
Genel giriş konektörü CN105, çalışma panelinin arka tarafında bulunan kablo çıkış kapağı içine yerleştirilmiştir.

19. HATA EKRANI GÖRÜNÜMÜ

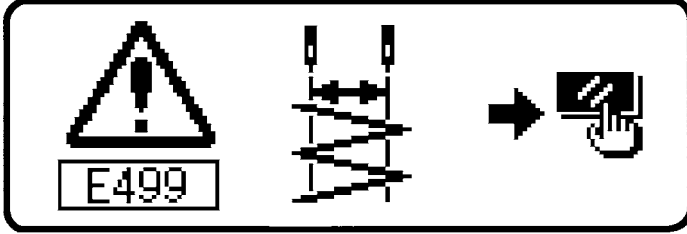


Hata, panel ekran görünümü ve kontrol kutusu sesli uyarı sinyaliyle bildirilir.

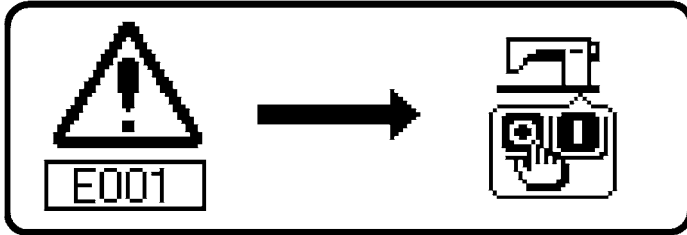
Prosedürlerdeki farklılıklardan ötürü üç türlü panel ekran görünümü vardır.



- 1) Operatör hata sebebini ortadan kaldırıncaya hata ekranı yok olur.



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



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

(1) Hata kodu listesi (Paneldeki hata ekranı görünümü)

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.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sebepler	Kontrol edilecek madde ya da düzeltici önlem
—	Ortam kapağı açık	<ul style="list-style-type: none">Ortam giriş yeri kapağı açık.	<ul style="list-style-type: none">Kapakçığı kapatın.
000	Veri başlatma (Hata değil)	<ul style="list-style-type: none">Makine kafası değiştirilmişse.Başlatma işlemi yapılıyorsa.	
003	Senkronizer konektöründe bağlantısızlık	<ul style="list-style-type: none">Dikiş makinesi kafası senkronizerinden gelen konum saptama sinyali girilmiyorsa.Senkronizer bozuk ise.	<ul style="list-style-type: none">Senkronizer konektör (CN30) bağlantılarının gevşek ya da kopuk olup olmadığını kontrol edin.Senkronizer kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına ya da başka bir şeye sıkışmış olabilir.
004	Senkronizer alt konum sensörü bozuk		
005	Senkronizer üst konum sensörü bozuk		
007	Motorda aşırı yüklenme	<ul style="list-style-type: none">Makine kafası kilitlenirse.Makine kafasının garanti ettiği kadar ağır malzemeler dikiliyorsa.Motor çalışmıyorsa.Motor ya da sürtücü bozuksa.	<ul style="list-style-type: none">Motor kasnağına iplik dolanıp dolanmadığını kontrol edin.Motor çıkış konektöründe (4P) gevşek ya da kopuk bağlantı olup olmadığını kontrol edin.Motoru elle çevirirken herhangi bir zorlama olup olmadığını kontrol edin.
008	Makine kafası konektörü arızası (Rezistans grubu)	<ul style="list-style-type: none">Makine kafası konektörü düzgün okunmuyorsa.	<ul style="list-style-type: none">Makine kafası konektöründe (CN31) gevşek ya da kopuk olup olmadığını kontrol edin.
011	Ortam takılı değil	<ul style="list-style-type: none">Ortam takılı değil.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
012	Okuma hatası	<ul style="list-style-type: none">Ortamdan veri okumak mümkün değil..	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
013	Yazdırma hatası	<ul style="list-style-type: none">Ortama veri yazdırmak mümkün değil.Ortama veri yazdırmak mümkün değil.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
014	Yazmaya karşı koruma	<ul style="list-style-type: none">Ortam, yazdırmaya karşı korumalı.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
015	Format hatası	<ul style="list-style-type: none">Formatlama yapılamıyor.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
016	Dış ortam kapasitesi dolu	<ul style="list-style-type: none">Ortam kapasitesi yetersiz.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
019	Dosya büyük	<ul style="list-style-type: none">Dosya çok büyük.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
032	Dosya uyum hatası	<ul style="list-style-type: none">Dosya uyumu yok.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.
053	Panel veri yedekleme yapılıyor (Hata değil)	<ul style="list-style-type: none">Panelin model kodu ile kontrol kutusunun kodu birbirini tutmuyorsa.Panel başlatma işlemi yapılıyorsa.	<ul style="list-style-type: none">Gücü KAPALI konuma getirin.

No.	Saptanan hatanın tanımı	Sebepler	Kontrol edilecek madde ya da düzeltici önlem
302	Düşme algılayıcı düğme hatası (Emniyet düğmesi çalışıyorsa)	<ul style="list-style-type: none"> Güç AÇIK konumdayken düşme algılayıcı düğme giriliyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Güç şalteri KAPALI konumdayken makine kafasının devrilişini kontrol edin (dikiş makinesinin çalışması, güvenlik nedeniyle engellenir). Düşme algılayıcı düğme kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına ya da başka bir şeye sıkışmış olabilir. Düşme algılayıcı düğme kolunun bir yere sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin. AE cihazının algılama çubuğunun uygun konuma dönüp dönmeye başladığını kontrol edin. 57 Numaralı fonksiyon ayarının yanlış olup olmadığını kontrol edin. AE cihazı konektörlerinin (CN121 ve CN123) gevşek ya da kopmuş olup olmadığını kontrol edin. AE cihazı kablosunun makine kafası vb., tarafından sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin.
343	Bobinde kalan ipik miktarı sensör ünitesinde sorun var	<ul style="list-style-type: none"> AE cihazının algılama çubuğu esas konumunda değilse. 	<ul style="list-style-type: none"> AE cihazının algılama çubuğunun uygun konuma dönüp dönmeye başladığını kontrol edin. 57 Numaralı fonksiyon ayarının yanlış olup olmadığını kontrol edin. AE cihazı konektörlerinin (CN121 ve CN123) gevşek ya da kopmuş olup olmadığını kontrol edin. AE cihazı kablosunun makine kafası vb., tarafından sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin.
810	Solenoidte kısa devre	<ul style="list-style-type: none"> Kısa devre yapan solenoid çalıştırılmak istenirse. 	<ul style="list-style-type: none"> Solenoidde kısa devre olup olmadığını kontrol edin.
811	Aşırı gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edildikten yüksek voltaj verilirse. 100V uyarı için 200V giriş yapılırsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Uygulanan güç geriliminin gerilim anma değerinden + (artı) %10 büyük ya da daha fazla olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Sigorta ya da canlandırma direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin. Yukarıdaki durumlarda, GÜÇ devre kartı bozulmuştur.
813	Düşük gerilim	<ul style="list-style-type: none"> Garanti edildikten düşük voltaj verilirse. 200V uyarı için 100V giriş yapılırsa. Aşırı voltaj uygulaması nedeniyle iç devre bozuldu. 	<ul style="list-style-type: none"> Uygulanan gerilimin gerilim anma değerinden - (eksi) %10 ya da daha fazla eksik olup olmadığını kontrol edin. 100V/200V geçiş konektörünün hatalı ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Sigorta ya da canlandırma direncin bozuk olup olmadığını kontrol edin.
906	Çalışma paneli aktarma hatası	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli kablosunun sökülmesi. Çalışma paneli bozuk. 	<ul style="list-style-type: none"> Çalışma paneli konektörü (CN34, CN35) bağlantılarının gevşek ya da kopuk olup olmadığını kontrol edin. Çalışma paneli kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına ya da başka bir şeye sıkışmış olabilir.
924	Motor sürücüsü hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sürücüsü bozulmuş. 	
930	Kodlayıcı hatası	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali uygun şekilde girilmiyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Motor sinyali konektörü (CN38, CN39) bağlantılarının gevşek ya da kopuk olup olmadığını kontrol edin. Motor sinyali kablosunun kopuk olup olmadığını kontrol edin, çünkü kablo makine kafasına ya da başka bir şeye sıkışmış olabilir.
931	Motor delik sensörü hatası		
939	Adım motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası	<ul style="list-style-type: none"> Güç AÇIK konuma getirildiği zaman adım motorunun başlangıç konumu algılanmıyorsa. 	<ul style="list-style-type: none"> Algılayıcı konektörün (CN139) hatalı yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin. Algılama konektöründe (CN139) gevşek ya da kopuk bağlantı olup olmadığını kontrol edin.

