

TÜRKÇE

**LBH-1790
KULLANIM KILAVUZU**

İÇİNDEKİLER

| | |
|---|----|
| I . ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI | 1 |
| II . TEKNİK ÖZELLİKLER | 1 |
| 1. Alt Model..... | 1 |
| 2. Spesifikasyonlar | 1 |
| 3. Standart dikiş şekli listesi..... | 2 |
| 4. Konfigürasyon | 3 |
| III . MONTAJ | 4 |
| IV . ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR..... | 12 |
| 1. Yağlama | 12 |
| 2. İğnenin takılması..... | 12 |
| 3. Üst ipliğin takılması..... | 13 |
| 4. Mekiğe iplik geçirme..... | 13 |
| 5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması | 14 |
| 6. Mekiğin takılması..... | 14 |
| 7. Bıçağın takılması | 15 |
| V . DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI..... | 16 |
| 1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar | 16 |
| 2. Dikiş makinesinin temel çalışması..... | 18 |
| 3. Pedal kullanımı..... | 18 |
| 4. Baskı ayağı tipinin girilmesi | 20 |
| 5. Dikiş çeşidini seçmek..... | 21 |
| 6. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi | 22 |
| 7. Yeniden dikiş dikilmesi | 23 |
| 8. Masuraya iplik sarma | 24 |
| 9. Sayaç kullanımı..... | 25 |
| 10. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak | 26 |
| 11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi..... | 27 |
| 12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi | 28 |
| 13. Dikiş verileri listesi | 29 |
| 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması..... | 34 |
| 15. Dikiş çeşidi kayıt tuşunun kullanılması | 35 |
| 16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması | 36 |
| 17. Sürekli dikiş dikme | 37 |
| 18. Çevrim dikişi dikme | 39 |
| 19. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar | 41 |
| 20. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi | 42 |
| 21. Bellek düğmesi veri listesi..... | 43 |
| VI . BAKIM | 47 |
| 1. İğne ve çangoz ilişkisinin ayarlanması..... | 47 |
| 2. Üst iplik kesicinin ayarlanması..... | 48 |
| 3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması | 49 |
| 4. Masura baskı ünitesi ayarı..... | 49 |
| 5. İplik gerginliği | 50 |
| 6. Filtrenin temizlenmesi..... | 51 |
| 7. Sigortanın değiştirilmesi..... | 51 |
| VII . APARAT PARÇALARI..... | 52 |
| 1. Kumaş kesme bıçağı | 52 |
| 2. Boğaz plakası | 52 |
| 3. Baskı ayağı..... | 52 |
| VIII . HATA KODU LİSTESİ | 53 |
| IX . SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER | 56 |
| X . MASANIN TEKNİK RESMİ | 58 |
| XI . HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU..... | 59 |

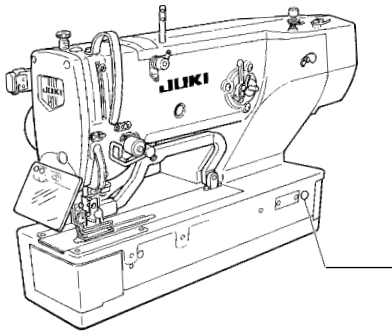
I . ÖNEMLİ EMNİYET TALİMATLARI

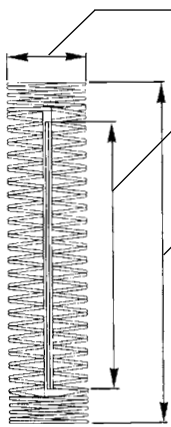
- 1) Yağ deposuna uygun şekilde yağ koyulmadıkça, makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
- 2) Günün sonunda çaganoz ve alt iplik kesme bıçağının tozunu mutlaka alıp kalan yağ miktarını kontrol edin.
- 3) Makine çalışmaya başladıktan sonra, çalıştırma pedalını mutlaka başlangıç konumuna getirin.
- 4) Makinedeki emniyet şalteri, makine kafası yatık konumdayken makinenin çalışmasına engel olur. Dikiş makinesini çalıştırırken, makine kafasını yerine uygun şekilde yerleştirdikten sonra güç şalterini AÇIK konuma getirin.

II . TEKNİK ÖZELLİKLER

1. Alt Model

Bilgisayar kontrollü, yüksek hızlı, mekik dikiş ilik makinesi LBH-1790 için aşağıdaki alt modeller bulunmaktadır.





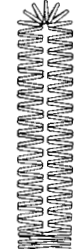

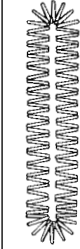

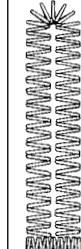

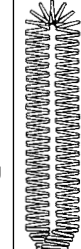

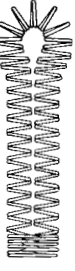





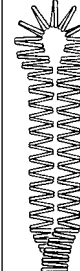

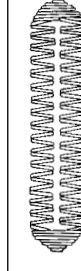









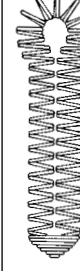

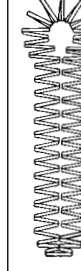

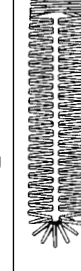





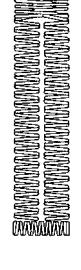

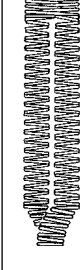










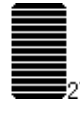
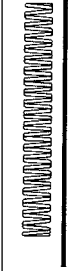

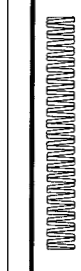

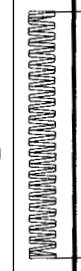



| Alt Model | LBH-1790S | LBH-1792K | LBH-1795S |
|-------------------|--|---|--|
| Ana kullanım yeri | Erkek gömleği, bluz, iş önlüğü, bayan giyim vb. ürünlerde ilik açma. | Triko iç çamaşır, hırka, ceket vb. ürünlerde ilik açma. | Erkek gömleği, bluz, iş önlüğü, bayan giyim vb. ürünlerde ilik açma. Çocuklara özel araba koltuğunda kemer ilik dikişi |
| İlik büyüklüğü |  <p>Standart: Maksimum 5 mm. Özel tip parça : Maksimum 10 mm.</p> <p>Kullanılan bıçak büyüklüğü: 6,4 ile 31,8 mm arasında (1/4' – 1-1/4')</p> <p>İlik dikiş uzunluğu Standart : Maksimum 41 mm. LBH-1795S : Maksimum 120 mm.</p> | | |

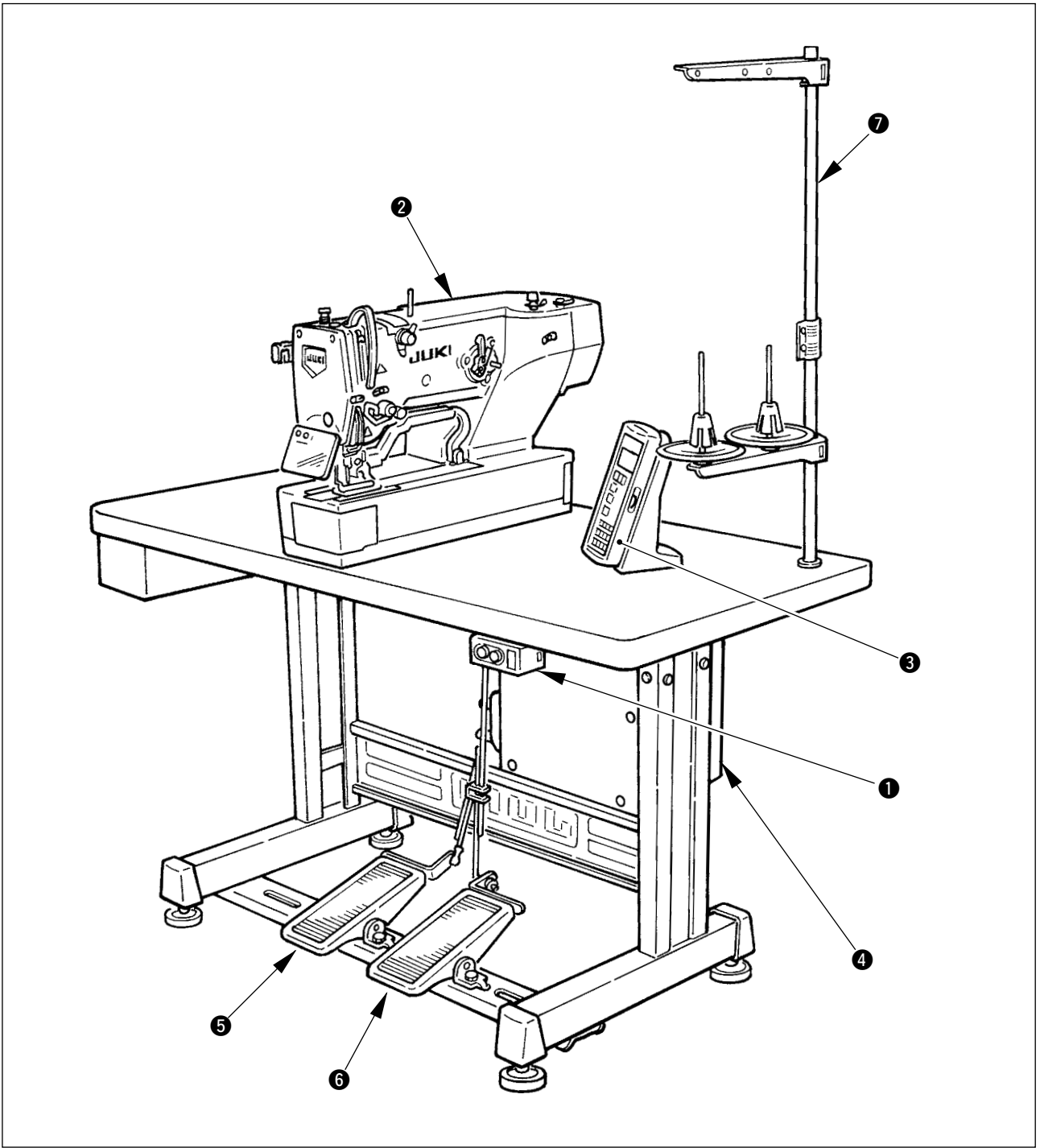
2. Spesifikasyonlar

| | |
|--------------------------------------|---|
| Dikiş hızı | Standart hız: 3.600 sti/min (Maksimum: 4.200 sti/min) (Maksimum: yağsız çaganoz kullanıldığı zaman 3.300 sti/min) |
| İğne | DPX5 #11J ile #14J arasında |
| Çaganoz | DP tipi tam döner çaganoz |
| İğne külbütör tahrik yöntemi | Adım motor tahrikli |
| Besleme tahrik yöntemi | Adım motor tahrikli |
| Baskı ayağı kaldırma tahrik yöntemi | Adım motor tahrikli |
| Baskı ayağını kaldırma | 14 mm (Opsiyonel ayar vardır) Maksimum: 17 mm (geri hareket sırasında iğne yukarıdayken) |
| Kumaş kesme bıçağı tahrik yöntemi | Çift etkili solenoid tahrik |
| Standart dikiş şekli | 30 çeşit |
| Bellekte kayıtlı dikiş çeşidi sayısı | 99 dikiş çeşidi |
| Kullanılan motor | Tek fazlı, 220/230/240 V, 3 fazlı 200 - 240 V, 1000 VA |
| Gürültü | ' İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-80,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 3.600 sti/min |

3. Standart dikiş şekli listesi

| (1) Kare tip | (2) Yuvarlak tip | (3) Radyal kare tip | (4) Radyal tip | (5) Radyal düz punteriz tipi | (6) Radyal konik punteriz tipi |
|---|---|---|---|--|---|
|  PANEL GÖRÜNÜMÜ  1 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  2 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  3 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  4 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  5 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  6 |
| (7) Kuşgözü kare tip | (8) Kuşgözü radyal tip | (9) Kuşgözü düz punteriz tipi | (10) Kuşgözü konik punteriz tipi | (11) Yarım ay tipi | (12) Yuvarlak kare tipi |
|  PANEL GÖRÜNÜMÜ  7 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  8 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  9 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  10 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  11 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  12 |
| (13) Yarım ay kare tipi | (14) Yarım düz punteriz tipi | (15) Yarım konik punteriz tipi | (16) Kuşgözü yarım ay tipi | (17) Kuşgözü yuvarlak tip | (18) Kare radyal tip |
|  PANEL GÖRÜNÜMÜ  13 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  14 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  15 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  16 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  17 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  18 |
| (19) Kare yarım ay tipi | (20) Kare yuvarlak tip | (21) Kare düz punteriz tipi | (22) Kare konik punteriz tipi | (23) Radyal yarım ay tipi | (24) Radyal yuvarlak tip |
|  PANEL GÖRÜNÜMÜ  19 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  20 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  21 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  22 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  23 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  24 |
| (25) Yarım radyal tip | (26) Yarım ay yuvarlak tip | (27) Punteriz | (28) Punteriz, sağdan kesim | (29) Punteriz, soldan kesim | (30) Punteriz, ortadan kesim |
|  PANEL GÖRÜNÜMÜ  25 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  26 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  27 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  28 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  29 |  PANEL GÖRÜNÜMÜ  30 |

4. Konfigürasyon



LBH-1790 aşağıdaki parçalardan oluşmaktadır.

| | |
|---|-----------------------------|
| ① | Güç AÇMA/KAPAMA şalteri |
| ② | Makine kafası (LBH-1790) |
| ③ | Çalışma paneli |
| ④ | Kontrol kutusu (MC-6) |
| ⑤ | Baskı ayağı kaldırma pedalı |
| ⑥ | Çalıştırma pedalı |
| ⑦ | İplik çardağı mekanizması |

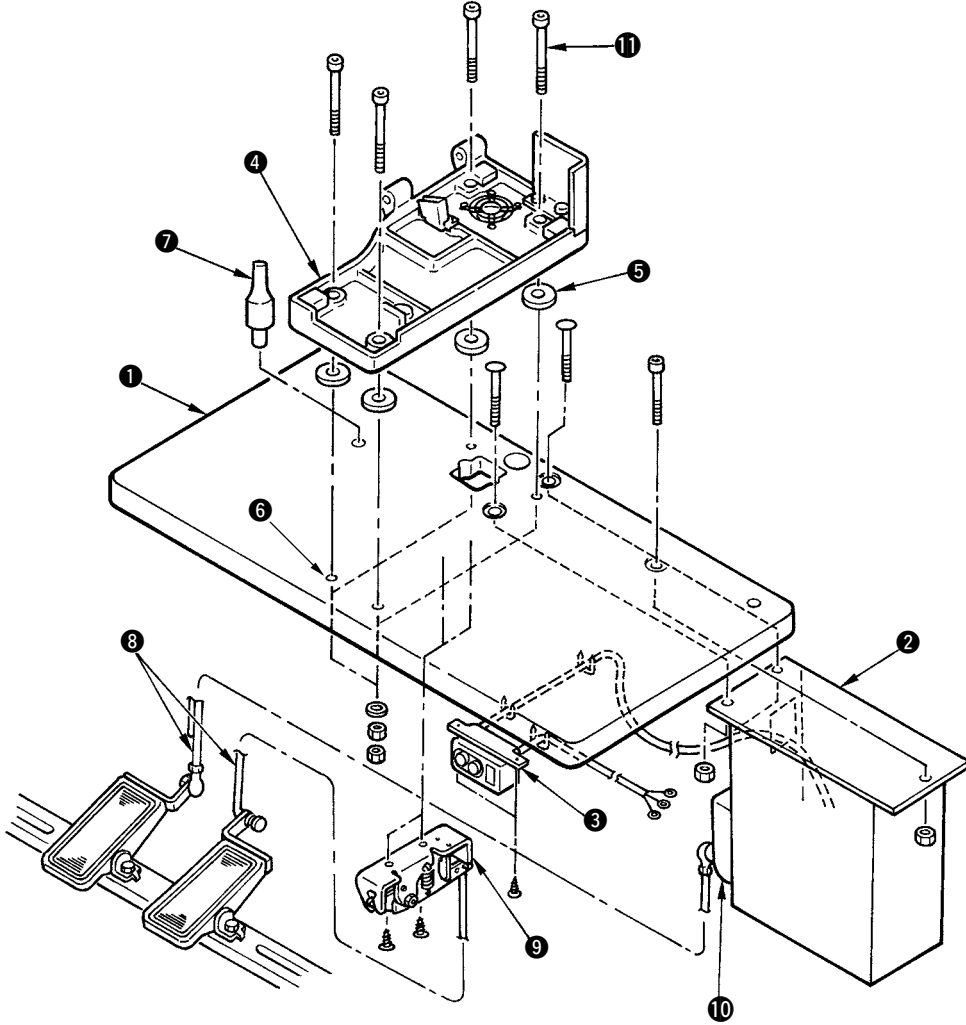
III. MONTAJ



UYARI :

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.

(1) Masanın kurulması



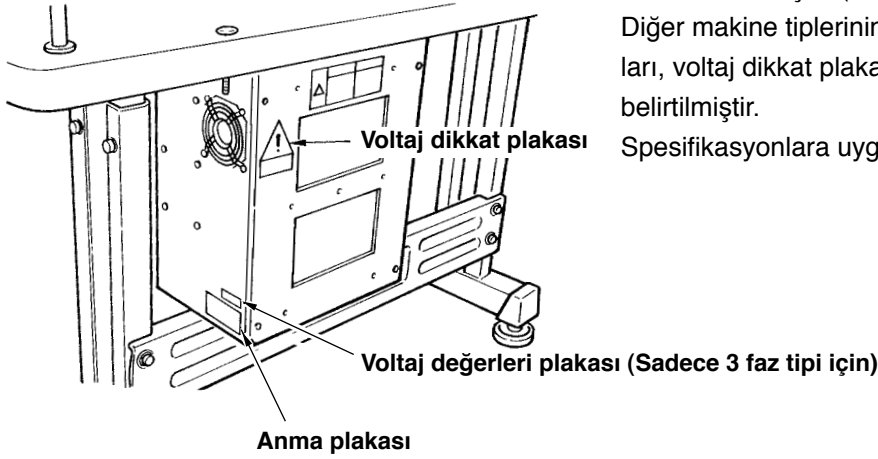
- 1) Kontrol panelini 2 ve güç şalterini 3 masaya 1 sabitleyin.
- 2) Güç şalterinin 3 elektrik kablolarını sabitleyin.
- 3) Dikiş makinesi kafasının yuvasına ait dört tespit vidasını 11 yuvaya 4 takın.
- 4) Yuvayı sabitlemek için, lastik contaları 5 deliklere 6 (4 adet) yerleştirip yuvayı 4 sabitleyin.
- 5) Kafa destek çubuğunu 7 masaya 1 sabitleyin.
- 6) Dikiş makinesi ana ünitesini yatağa 4 yerleştirdikten sonra, pedallı (sağ taraf) pedal şalterine 9, pedallı (sol taraf) pedal sensörüne 10. aksesuar olarak temin edilen bağlantı çubuklarıyla 8 sırayla bağlayın.



Pedalların konumunu ayarlarken, bağlantı çubuklarının 8 ve kontrol panelinin 2 birbiriyle temas etmemesini sağlayın.

(2) Elektrik kablolarının bağlanması

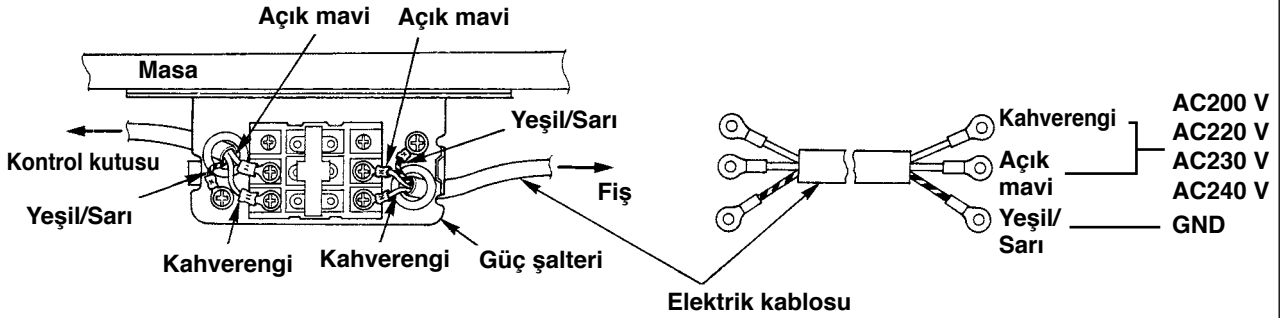
- Voltaj spesifikasyonları.



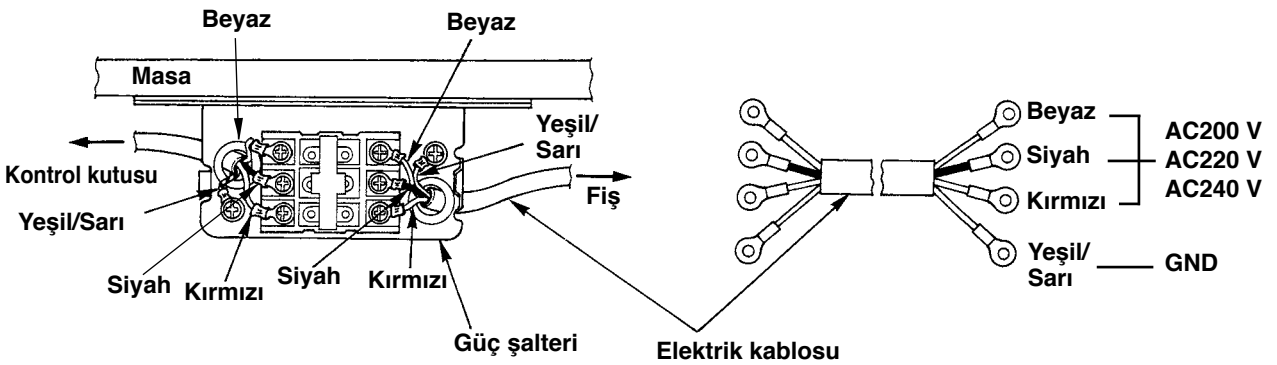
Güç kaynağı spesifikasyonları, voltaj anma plakasında belirtilmiştir. (Sadece 3 faz tipi için)
Diğer makine tiplerinin güç kaynağı spesifikasyonları, voltaj dikkat plakasında ve anma plakasında belirtilmiştir.

Spesifikasyonlara uygun kablo bağlayın.

- Tek faz 200V, 220V, 230V ve 240V bağlantısı



- Üç faz 200V, 220V ve 240V bağlantısı



1. Yanlış voltaj ve fazda asla kullanmayın.

2. Voltajı değiştirirken "100/200V voltaj değiştirme" bölümüne bakınız.

(3) 100/200V voltaj değiştirme

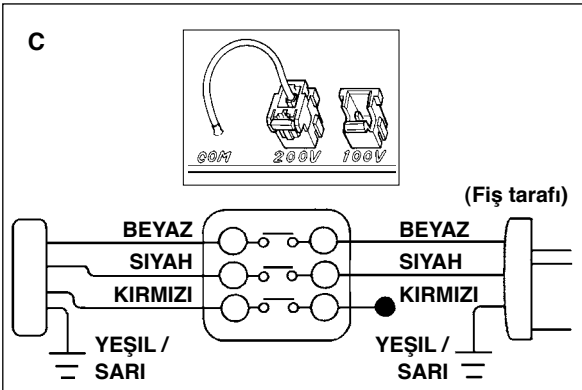
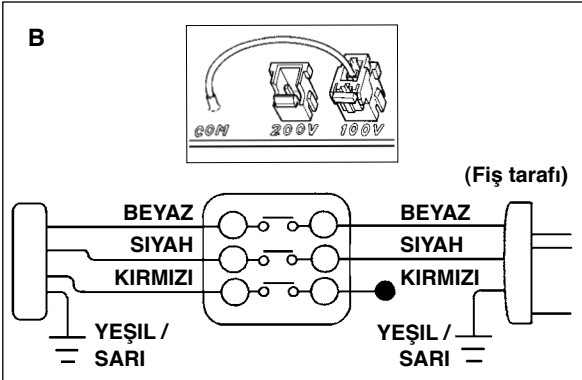
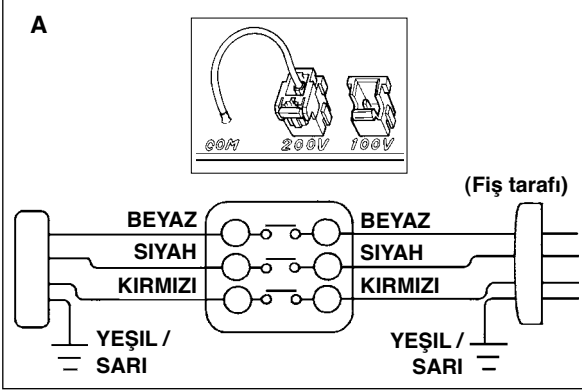
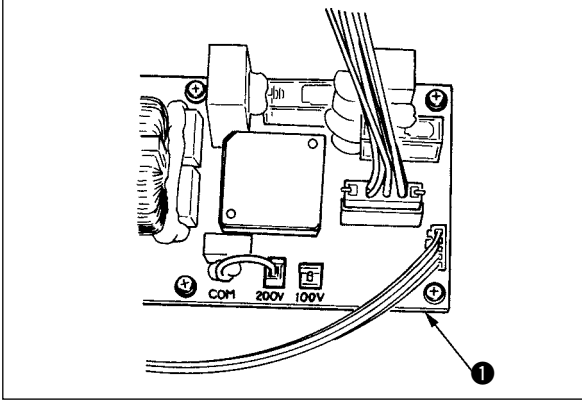


UYARI :

Elektrik şoku ya da dikiş makinesinin aniden çalışarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmaya gücü KAPALI konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra devam edin. Alışık olmadığınız bir işi yaparken ya da elektrik şoku nedeniyle oluşacak kazaları onlemek için, elektrikli parçalar üzerinde ayar yaparken uzman bir elektrikçi ya da satıcılarımızın bir teknisyenini ağırın.

FLT baskılı devre kartına monte edilmiş olan voltaj değişim konektörünü değiştirerek, 100V tek fazlı 120V/3 faz ve 200V voltajı 240V olarak uyarlamak mümkündür.

(Dikkat) Değiştirme işlemi hatalı yapılırsa kontrol kutusu bozulur. Dikkatli olun.



Değişim konektörünü değiştirme prosedürü

1. Dikiş makinesinin durduğunu kontrol ettikten sonra, gücü şalterini kullanarak gücü kaynağını KAPALI konuma getirin.
2. Gücü şalterinin KAPALI olduğunu kontrol ettikten sonra, elektrik kablosunu prizden ekin. Ardından beş dakika ya da biraz daha uzun süre bekleyin.
3. n kapağı çıkarın.
4. Kontrol kutusunun arka kapağını tespit eden dört vidayı çıkarın ve arka kapağı yavaşça açın.

A. 3 faz 200V/240V kullanılması halinde

- Değişim konektörünün değiştirilmesi Kontrol kutusunun Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

B. Tek faz 100V/120V kullanılması halinde

- Değişim konektörünün değiştirilmesi Kontrol kutusunun Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 100V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

C. Tek faz 200V/240V kullanılması halinde.

- Değişim konektörünün değiştirilmesi Kontrol kutusunun Kutu Tarafında bulunan FLT baskılı devre kartının 1 100/200V değişim konektörünü 200V değerine bağlayın.
- AC giriş kablosunun krimpelenmiş terminalini şekilde görüldüğü gibi elektrik fişine takın.

(Dikkat) Yalıtım kablosu ya da benzeri malzeme kullanılmamış olan kırmızı terminali güvenli bir şekilde yalıtın. (Yeterli yalıtım yapılmazsa elektrik şoku ya da kaçak akım tehlikesi vardır.)

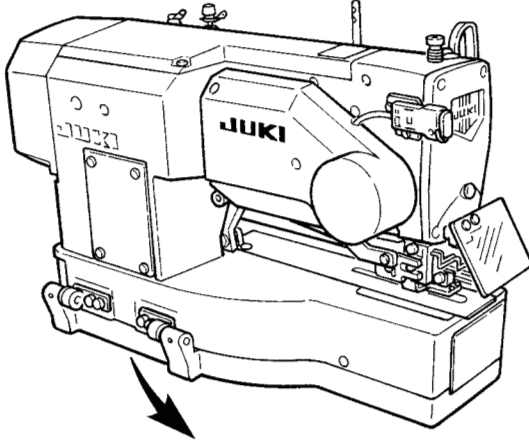
5. Arka kapağı kapamadan önce, değişimin hatasız şekilde yapıldığını kontrol edin.
6. Kablonun arka kapak ile kontrol kutusu ana nitesi arasına sıkışmamasına dikkat edin. Arka kapağı alt tarafından bastırarak kapatın ve dört vidayı sıkın.

(4) Dikiş makinesi ana ünitesinin montajı



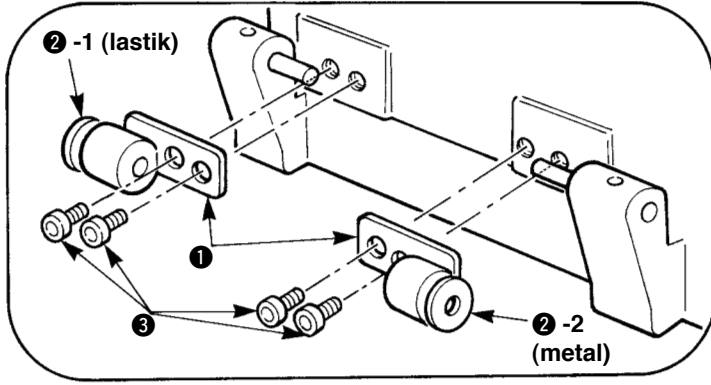
UYARI :

Dikiş makinesinin düşmesi nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, makineyi iki ya da daha fazla kişi taşımalıdır.



- 1) Menteşe plakalarını ① ve ②-1 (plastik) ve ②-2 (metal) mil yataklarını, dikiş makinesi kafası yuvasında iki noktaya yerleştirin ve menteşe plakalarını tespit vidasıyla ③ makine kafasına tespit edin.

Lastik menteşe ve metal tespit menteşesinin montaj sırası ters olursa, yana yatırıldığı zaman dikiş makinesi sallanacağı için tehlikelidir. Bu konuda dikkatli olun.

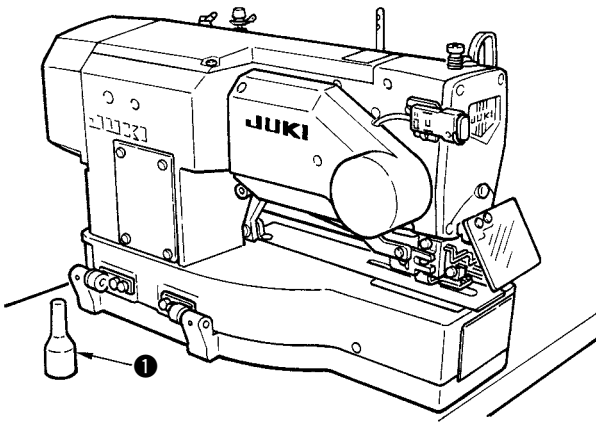


(5) Dikiş makinesi kafasının yatırılması



UYARI :

Dikiş makinesi kafasını yatırırken/kaldırırken, parmaklarınız makineye sıkışmayacak şekilde çalışın. Ayrıca dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirin.

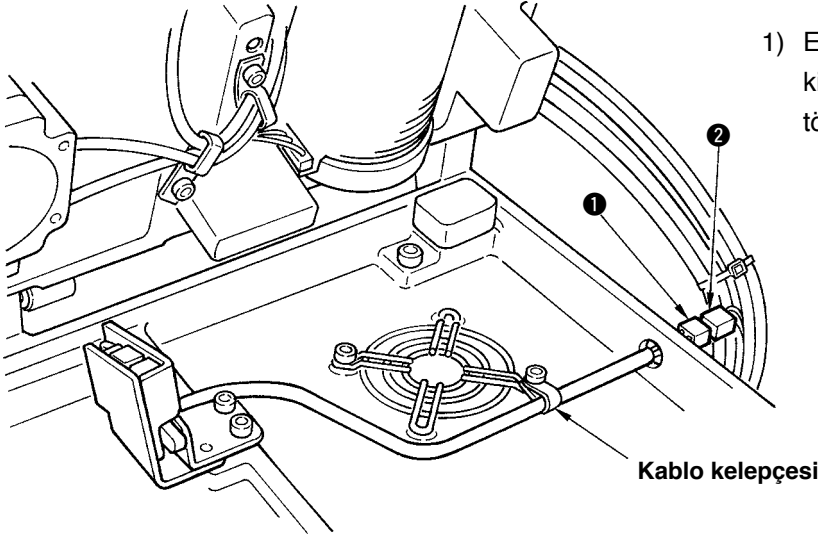


Dikiş makinesi kafasını yatırırken, kafa destek çubuğu ① kafayla temas edene kadar dikiş makinesini yavaşça yatırın.

1. Dikiş makinesini yatırmadan önce, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ① masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.
2. Düşmeye karşı koruma için, dikiş makinesinin kafasını mutlaka düz bir yerde yatırın.

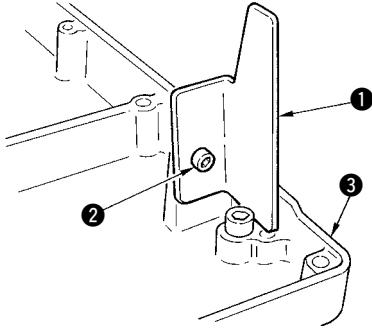


(6) Emniyet şalteri konektörünün bağlanması



- 1) Emniyet şalteri konektörünü ❶, makine kafası tarafında bulunan konektöre ❷ bağlayın.

(7) Çığanoz yağ koruyucu panelinin monte edilmesi

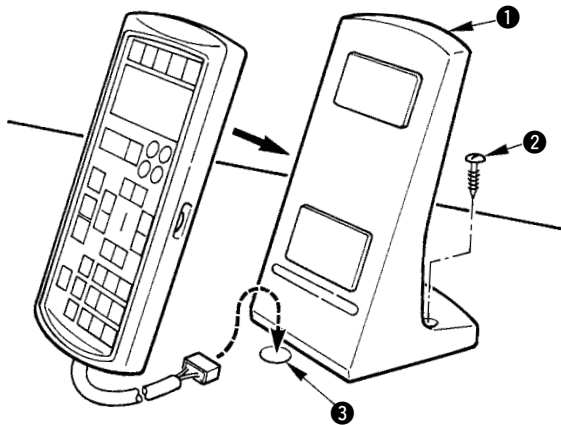


Çığanoz yağ koruyucu plakasını ❶, tespit vidasıyla ❸ yuvaya ❷ tespit edin.



Dikiş makinesini, yükseltirken ya da yatırırken çığanoz yağ koruyucu plakasıyla ❶ temas etmeyecek şekilde sabitleyin.

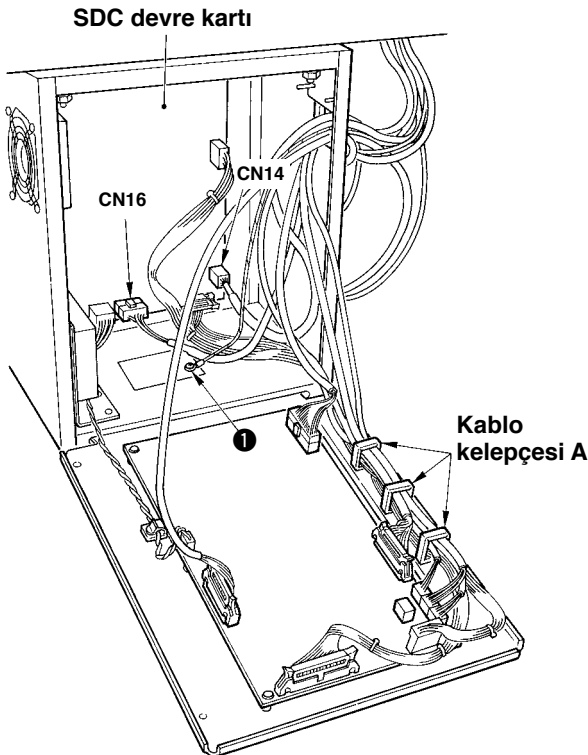
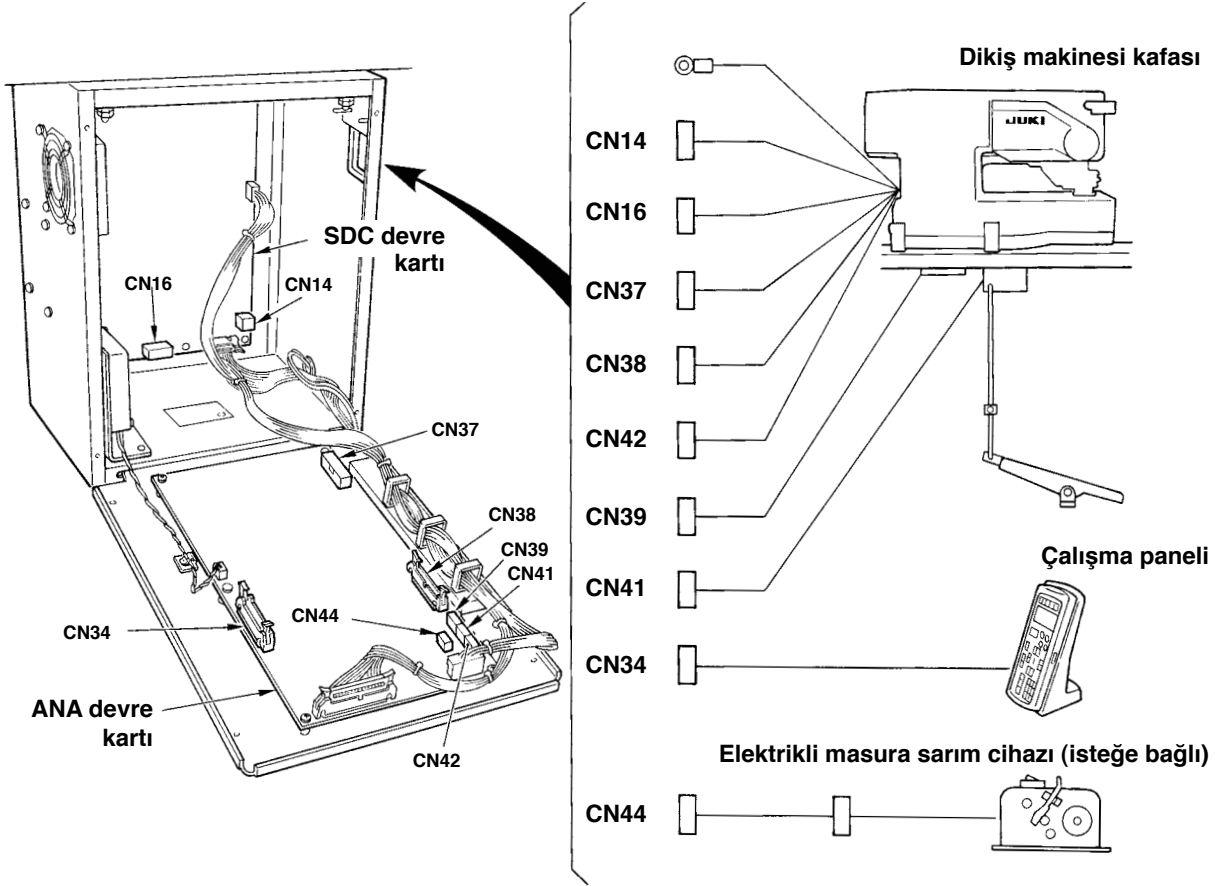
(8) Çalışma panelinin monte edilmesi



Çalışma paneli montaj plakasını ❶ ahşap vidayla ❷ masaya tespit edin ve kabloyu masadaki delikten ❸ geçirin.

(9) Kabloların bağlanması

Kabloları aşağıdaki şekildeki gibi bağlayın.



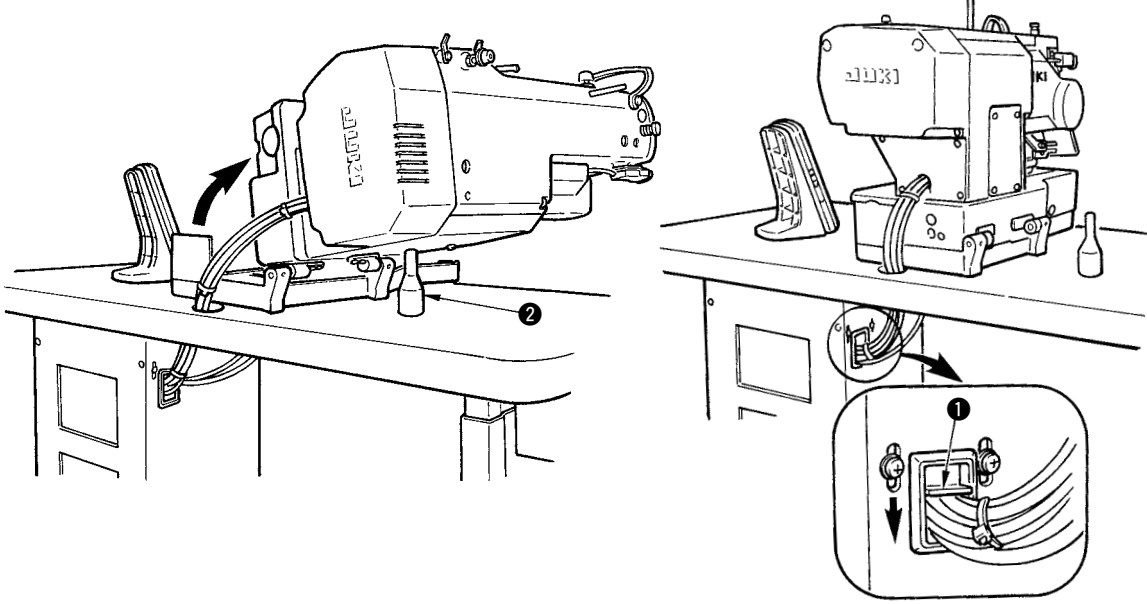
- 1) ANA devre kartına bağlanan kablolar arasında sağ tarafa bağlanan 4 kabloyu (CN38, 39, 41 ve 42) şekilde görüldüğü gibi kablo kelepçelerinden A geçirip ilgili konektörlere bağlayın. CN37'yi kablo kelepçelerinden A geçirmeden konektöre bağlayın. Ayrıca, elektrikli masura sarım cihazı (isteğe bağlı) kullanırken, masura sarım cihazı kablosunu benzer şekilde kablo kelepçelerinden geçirip CN44 konektörüne bağlayın.
- 2) Çalışma panelinden, ANA devre kartının sol tarafına bağlanan kabloyu doğrudan CN34'e bağlayın.
- 3) SDC devre kartına bağlı kabloları doğrudan CN14 ve CN16'ya bağlayın.
- 4) Topraklama kablosunu tespit vidası ile ❶ sabitleyin.

(10) Kablo denetimi

- 1) Dikiş makinesini yavaşça yatırıp, kabloların kuvvet altında çekmeye maruz kalmadığını kontrol edin.
- 2) Kabloları kablo yerleştirme plakasıyla ❶ şekilde görüldüğü gibi sabitleyin.



Dikiş makinesini yatırdığınız zaman, dikiş makinesi kafası destek çubuğunun ❷ masanın üzerine yerleştirildiğini kontrol edin.



(11) Göz koruyucu kapağın monte edilmesi

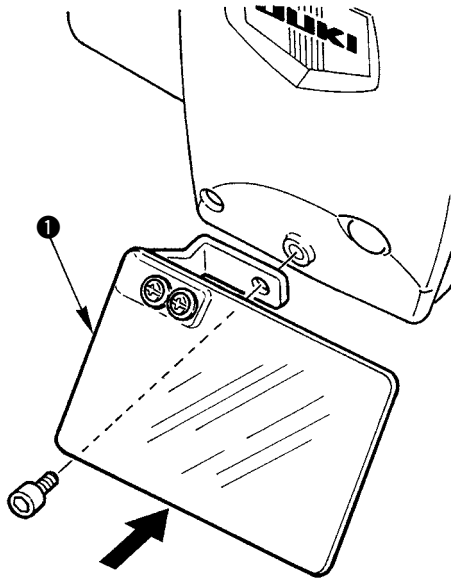


UYARI :

Kırılan iğnenin göze batmasına karşı koruma sağlamak için bu kapağı mutlaka takın.

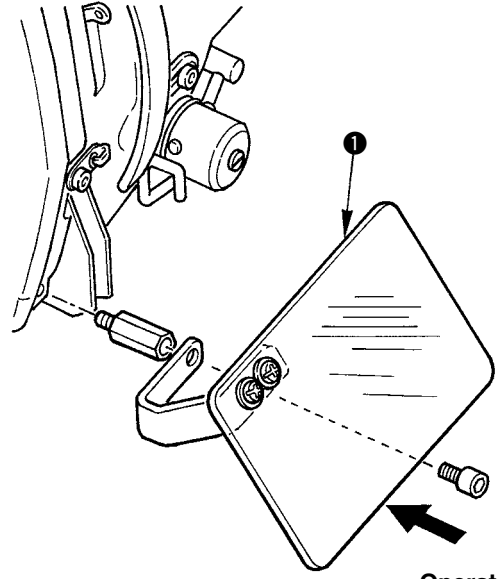
Dikiş makinesini kullanmadan önce, göz koruyucu kapağı ❶ mutlaka takın ve bu kapağı kullanın.

Yatay yerleştirilirse



Operatör

Düşey yerleştirilirse

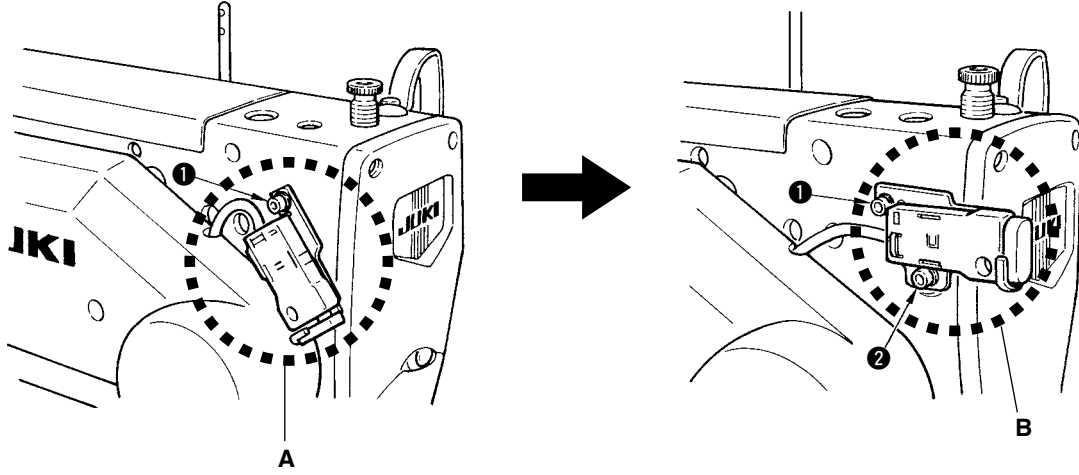


Operatör

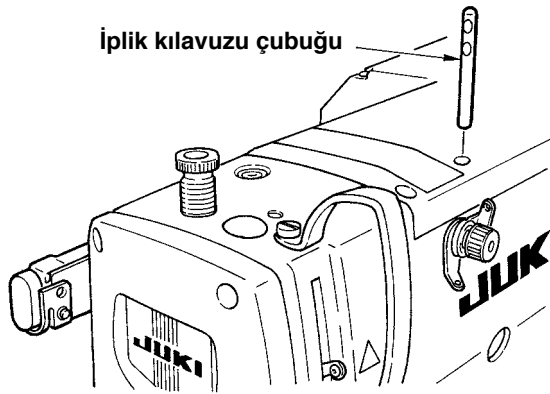
(12) Geçici durdurma düğmesinin takılması

Geçici durdurma düğmesi, teslim anında şekil A'da görüldüğü gibidir.

Tespit vidasını ❶ gevşetin ve düğmeyi şekil B'de görüldüğü gibi yerleştirip, tespit vidası ❶ ve makineyle birlikte temin edilen tespit vidasıyla ❷ sabitleyin.

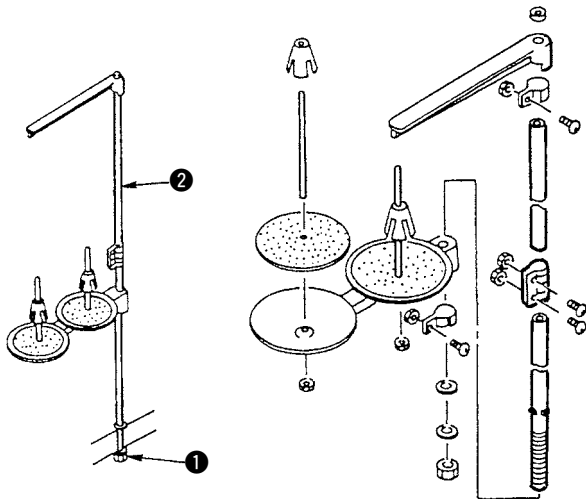


(13) İplik kılavuzu çubuğu



İplik kılavuzu çubuğunu sağlam şekilde takın ve iplik kılavuzu çubuğundaki iki yan deliğin iplik kılavuzuna bakmasını sağlayın.

(14) İplik çardağının takılması



- 1) İplik çardağını monte edin ve makine masasının sağ üst köşesindeki deliğe yerleştirin.
- 2) İplik çardağını sabitlemek için kilit somunu ❶ sıkın.
- 3) Tavandan kablo çekmek mümkün değilse, elektrik kablosunu makara taşıyıcı çubuktan ❷ geçirin.

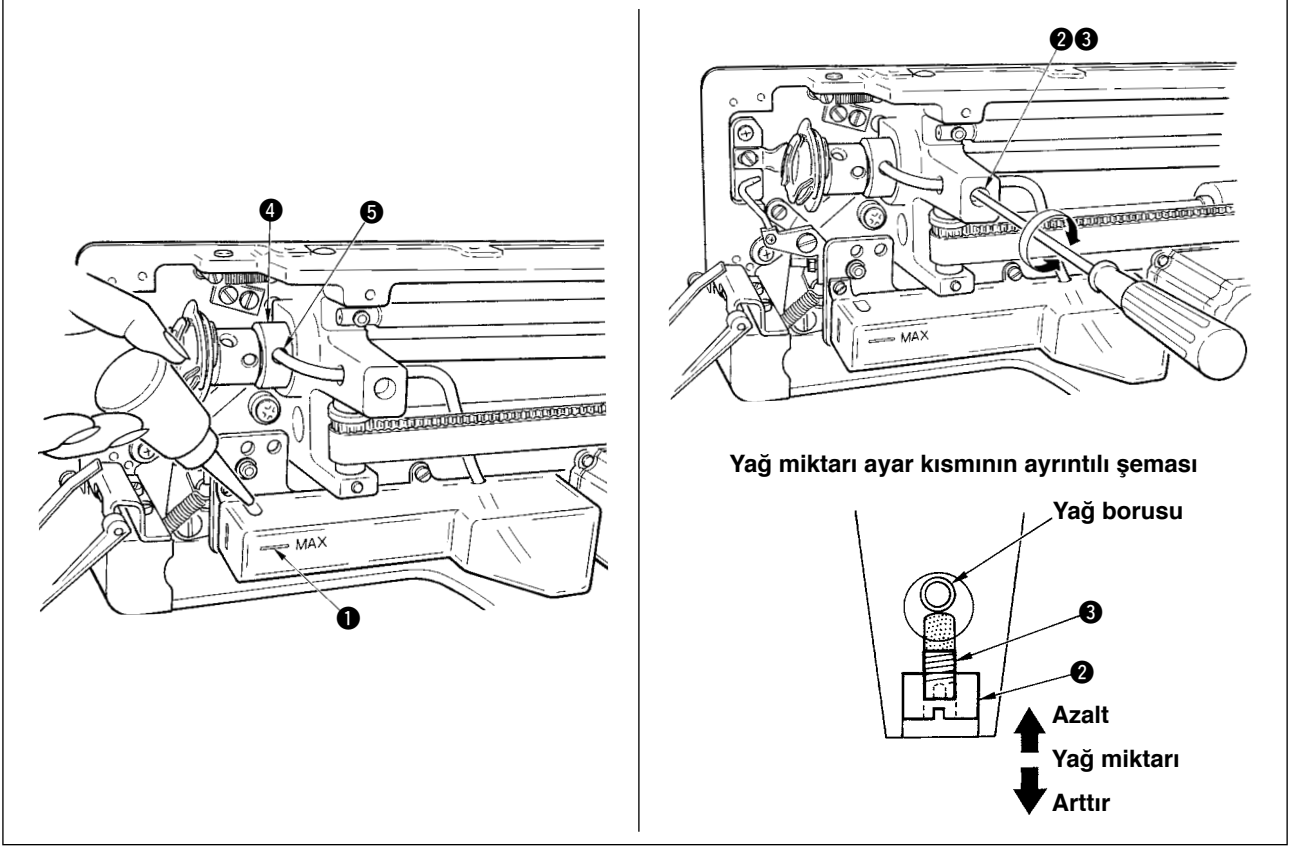
IV. ÇALIŞTIRMADAN ÖNCEKİ HAZIRLIKLAR

1. Yağlama



UYARI :

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



1) Yağ deposuna yağ doldurulması

- Yağ deposunu "MAX" ① işaretiyle gösterilen seviyeye kadar New Defrix Oil No.1 ile doldurun.

2) Çığanozu yağlama miktarının ayarlanması

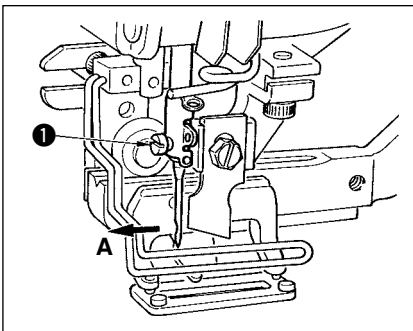
- Kilit somunu ② gevşetip yağ miktarı ayar vidasını ③ çevirerek, çığanoza gönderilen yağ miktarını ayarlayın.
- Vidalar ③ saat yönünde çevrilirse, temin edilen yağ miktarı azalır.
- Çığanozu yağlama miktarını ayarladıktan sonra, vidayı kilit somunla ② sabitleyin.
- Dikiş makinesini kurduktan ya da uzun süre kullanmadıktan sonra, ilk kullanım sırasında mekiği çıkarın ve çığanoz yatağına birkaç damla yağ damlatın. Ayrıca içerideki keçeğe yağ yedirmek için, çığanoz hareket mili ön metalindeki ⑤ yağlama deliğinden ④ birkaç damla yağ akıtın.

2. İğnenin takılması



UYARI :

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



İğneyi, oyuk kısmı operatör tarafı olan A'ya bakacak şekilde tutun, iğneyi iğne tutucu deliğe iyice tam olarak itin ve iğne tespit vidasını ① sıkın. DPx5-(11J, 14J numara) kullanın.



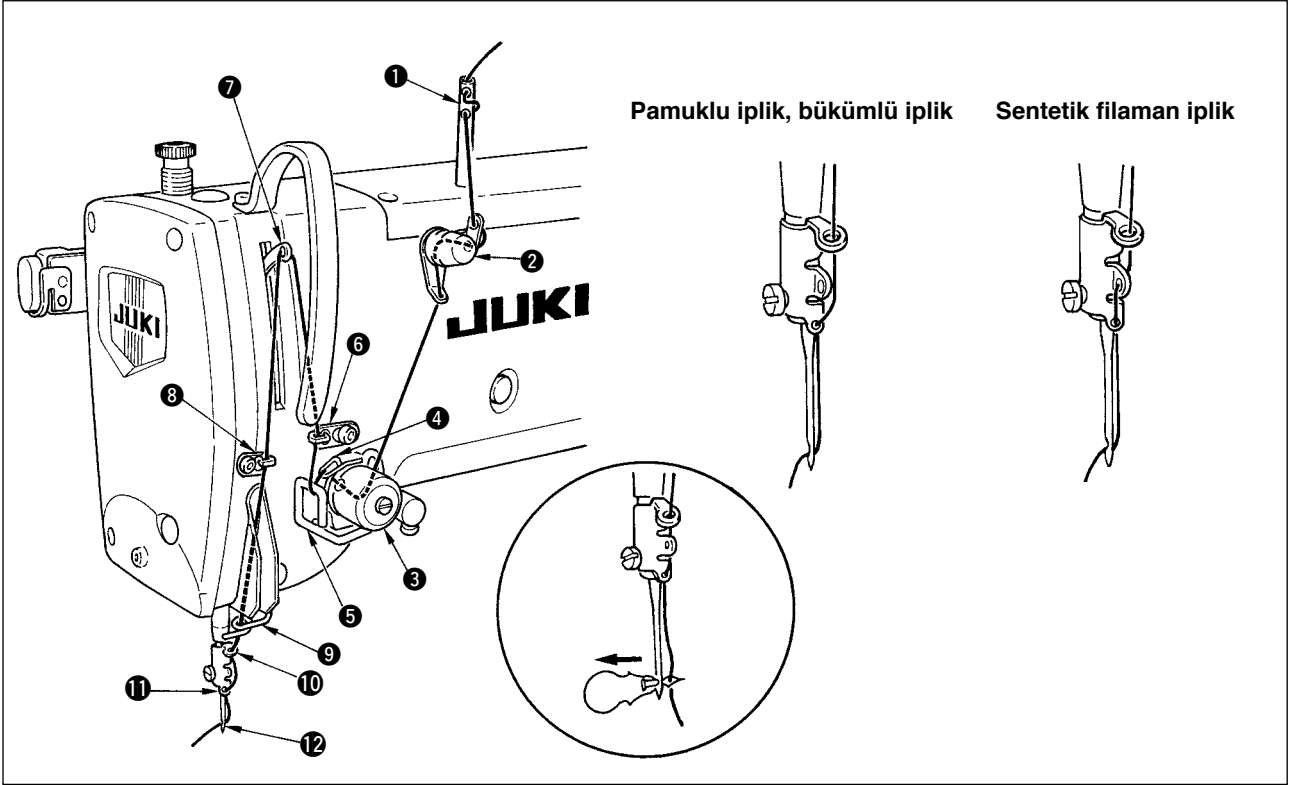
İğneyi takarken motorun gücünü KAPALI konuma getirin.

3. Üst ipliğin takılması



UYARI :

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

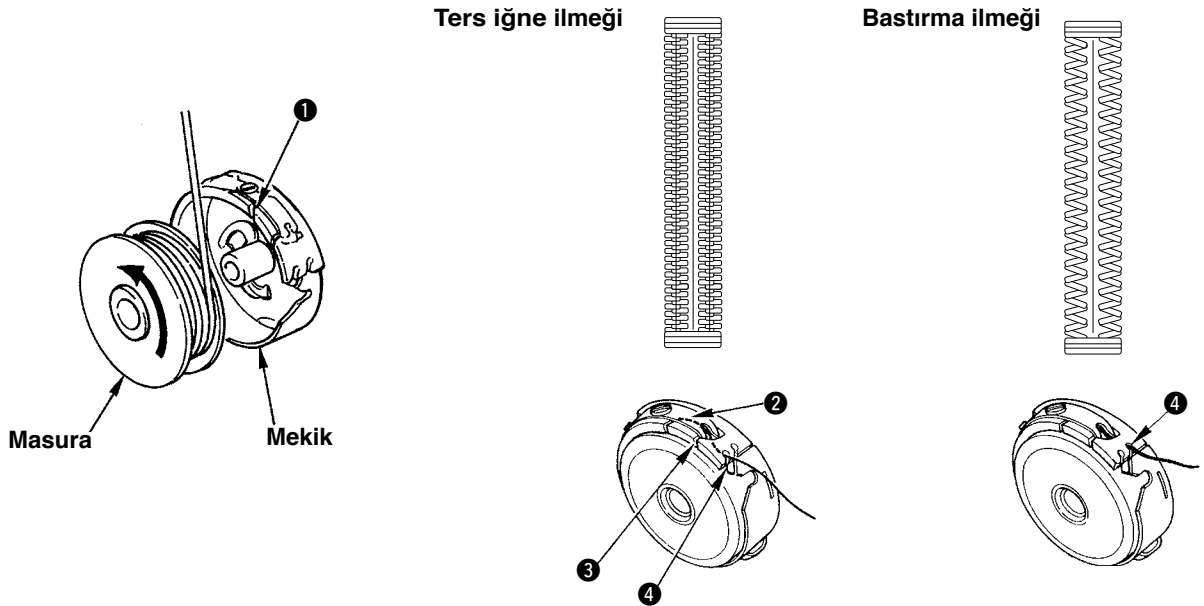


Üst ipliği, şekilde görüldüğü gibi ① - ⑫ sırasıyla geçirin.

Makineyle birlikte temin edilen iplik geçirici kullanılırsa, iplik geçirme işlemi kolaylaşır.

Kullanılacak ipliğe göre, iplik kılavuzuna iplik geçirme yöntemini değiştirin.

4. Mekiğe iplik geçirme



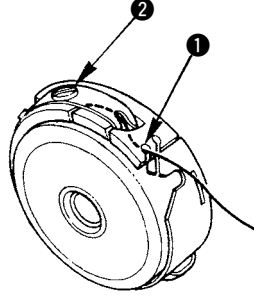
Masuranın dönüş yönü ve iplik geçirme

1) Masurayı, ok yönünde dönecek şekilde takın.

2) İpliği iplik yivinden ①, gergi yayının altından ②, sonra tekrar iplik yivinden ③, geçirin ve ipliği ④ noktasından çekin.

3) Ters iğne ilmeği için ④ noktasından iplik geçirilmesi, bastırma ilmeğine göre farklıdır. Bu konuda dikkatli olun.

5. Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması



Mekik iplik yivi ❶ yukarıdayken masura ipliği yukarı çekildiğinde, masura ipliği gerginliğini aşağıdaki gibi ayarlayın.

| | | |
|------------------|--------------------------|--|
| Ters iğne ilmeği | 0.05 ile 0.15 N arasında | Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı yavaşça sallarken, mekik yavaşça aşağı inmelidir. |
| Bastırma ilmeği | 0.15 ile 0.3 N arasında | Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı gl bir şekilde sallarken, mekik biraz aşağı inmelidir. |

Gerginlik ayar vidası ❷ saat yönünde çevrilirse masura iplik gerginliği artar, saat yönü tersine çevrilirse azalır.

Masura iplik gerginliğini sentetik filaman iplik için daha düşük, büküm iplik için daha yüksek olacak şekilde ayarlayın. Masura ağanoza yerleştirildikten sonra, boşta gezmeyi nleme yayı olacağı için iplik gerginliği 0.05 N kadar daha yüksek olur.



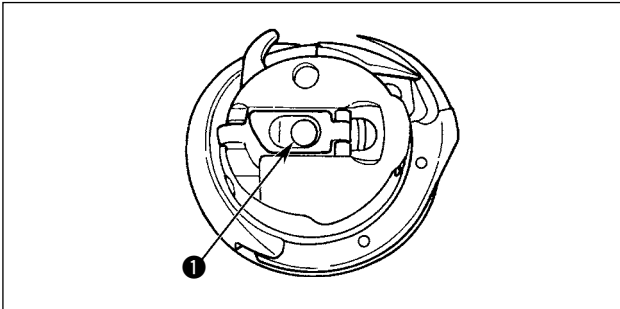
Masura iplik gerginliği ayarlandıktan sonra, bellek düğmesi st iplik gerginliği ayarını kontrol edin. (44. sayfaya bakınız.)

6. Mekiğin takılması



UYARI :

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



- 1) Mekik mandalı tırnağını kaldırıp iki parmağınızın arasında tutun.
- 2) Mekiği, ağanoz miline ❶ dayanacak şekilde ağanozun içine itin ve ardından mandal tırnağını yerine oturtun.
Mekiği, önceden belirlenen konuma gelene kadar bastırın, bir tık sesi duyulur.



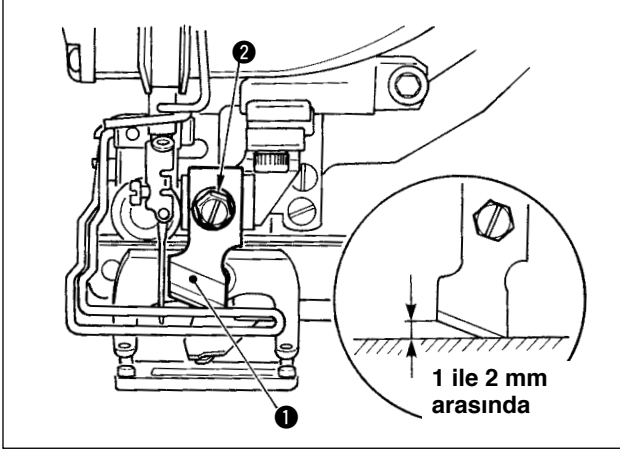
1. Mekik önceden belirlenen konumda değilse, ağanozdan çıkıp st ipliğin ağanoz miline dolaşmasına sebep olabilir. Mekiğin doğru konuma yerleştirilmiş olduğunu kontrol edin.
2. Standart ağanoz ile yağsız ağanoza ait mekiklerin görünümleri farklıdır. Birbiriyle hiçbir ortak yanları yoktur.

7. Bıçağın takılması



UYARI :

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



Bıçağı yenisiyle değiştirirken aşağıdaki işlemleri yapın.

- 1) Bıçak ❶, bıçak tutucu vida ❷ çıkarılırken, pulla birlikte kolayca çıkarılabilir.
- 2) Bıçağı ayarlarken, bıçak elle aşağı indirildiğinde şekilde görüldüğü gibi boğaz plakasının üst yüzeyi ile arasında 1 - 2 mm mesafede olacak şekilde ayarlayın. Ardından pulu yerleştirmiş olduğunuzu kontrol edin ve bıçağı tutan vidayı sıkın.

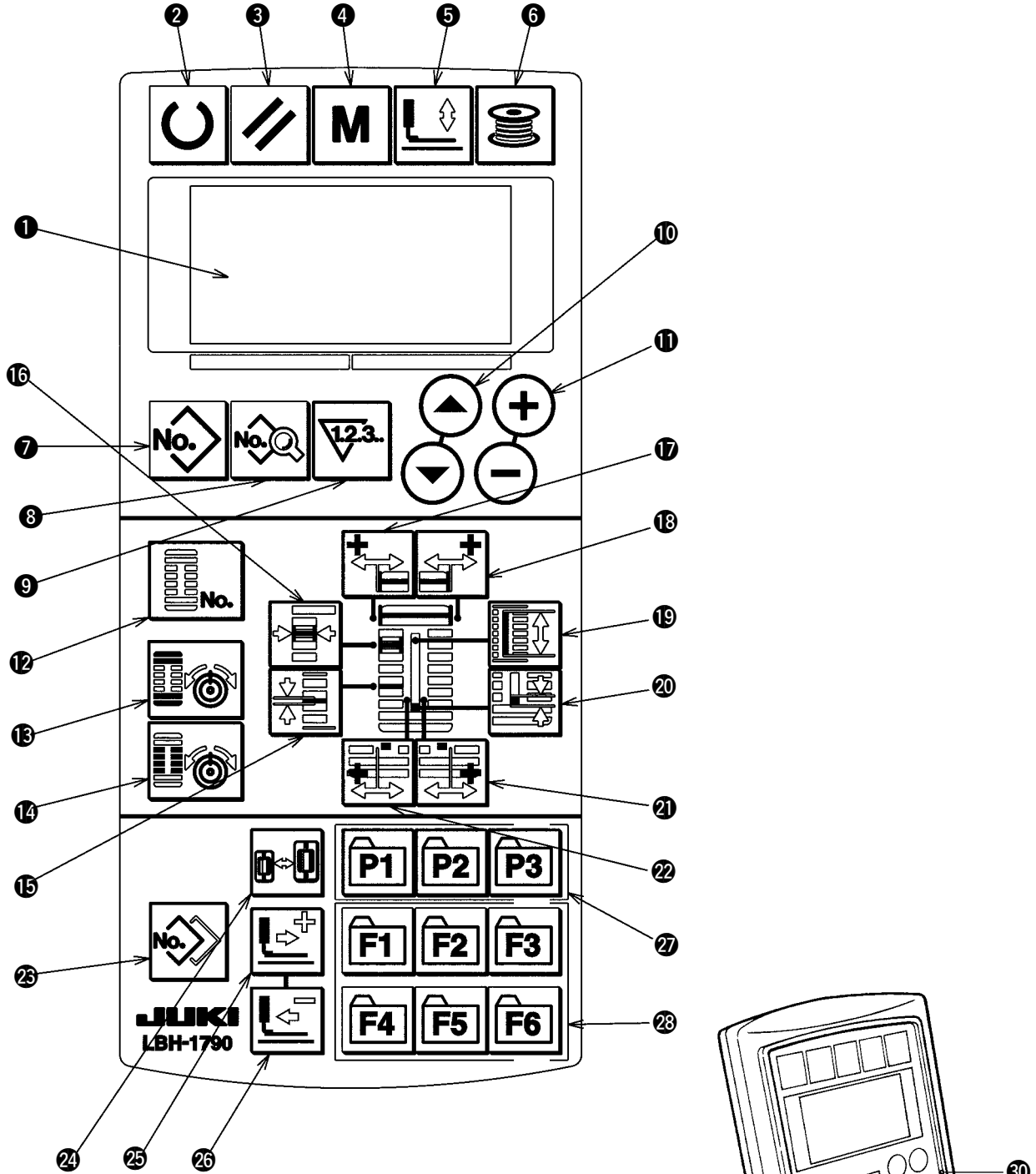
İnç → mm DÖNÜŞÜM TABLOSU

| Bıçak büyüklüğü | mm cinsinden değeri |
|-----------------|---------------------|
| 1/4 | 6.40 |
| 3/8 | 9.50 |
| 7/16 | 11.10 |
| 1/2 | 12.70 |
| 9/16 | 14.30 |
| 5/8 | 15.90 |
| 11/16 | 17.50 |
| 3/4 | 19.10 |
| 13/16 | 20.60 |
| 7/8 | 22.20 |
| 1 | 25.40 |
| 1 1/8 | 28.60 |
| 1 1/4 | 31.80 |
| 1 3/8 | 34.90 |
| 1 1/2 | 38.10 |

Elinizdeki kumaş kesme bıçağı inç olarak tanımlanmışsa, inç → mm dönüşüm tablosunu kullanarak kumaş kesim uzunluğunu (bıçak büyüklüğü) belirleyin. (29. sayfaya bakınız.)

V. DİKİŞ MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRILMASI

1. Çalışma paneli tuşlarıyla ilgili açıklamalar



Arka aydınlatma renklerine göre, aşağıdaki 3 hal mevcuttur.

Mavi : Giriş modu Verileri değiştirmek mümkündür.

Yeşil : Dikiş modu Dikiş dikilebilen hal

Sarı : Hata durumu Bir hata var demektir.

| Numara | İSİM | İŞLEV | Numara | İSİM | İŞLEV |
|--------|---|---|--------|--|---|
| 1 | LCD ekran | Dikiş çeşidi numarası, şekil gibi çeşitli veriler izlenir. | 16 | İLİK YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ tuşu | Bu tuş, ilik yan dikiş genişliği izlemeyi seçer. |
| 2 | HAZIR tuşu | Dikişe başlamak için bu tuşa basın. Bu tuşa her basıldığında, dikişe hazır hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır. | 17 | SOL PUNTERİZ GENİŞLİĞİ tuşu | Bu tuş, sol punteriz genişlik telafisi izlemeyi seçer. |
| 3 | SIFIRLAMA tuşu | Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın. | 18 | SAĞ KÖPRÜ DİKİŞ GENİŞLİĞİ tuşu | Bu tuş, sağ punteriz genişlik telafisi izlemeyi seçer. |
| 4 | MOD tuşu | Bellek düğmelerindeki verileri değiştirmek için bu tuşa basın. | 19 | KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşu | Bu tuş, kumaş kesme uzunluğu izlemeyi seçer. |
| 5 | BASKI AYAĞI tuşu | Bu tuş, baskı ayağını kaldırır ya da indirir. Baskı ayağı yukarıdayken, iğne mili başlangıç konumuna hareket eder; baskı ayağı aşağıdayken iğne mili sağa hareket eder. | 20 | MESAFE tuşu | Bu tuş, mesafe izlemeyi seçer. |
| 6 | SARIM tuşu | Masuraya iplik sarmak için bu tuşa basın. | 21 | SAĞ BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu | Bu tuş, sağ bıçak yeri genişliği telafisini izlemeyi seçer. |
| 7 | DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşu. | Bu tuş, dikiş çeşidi numarasını seçer. | 22 | SOL BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu | Bu tuş, sol bıçak yeri genişliği telafisini izlemeyi seçer. |
| 8 | VERİ tuşu | Bu tuş, veri izlemeyi seçer. | 23 | KOPYALAMA tuşu | Dikiş çeşidini kopyalamak için bu tuşa basın. |
| 9 | SAYAÇ tuşu | Bu tuş, sayaç izlemeyi seçer. | 24 | BASKI AYAĞI SEÇME tuşu | Baskı ayağı tipi bu tuşla seçilir. |
| 10 | ÖĞE SEÇME tuşu | Bu tuş dikiş çeşidi numarası, veri numarası vb. seçer. | 25 | İLERİ tuşu | Bu tuş, besleme mekanizmasının ilmek ilmek ilerlemesini sağlar. |
| 11 | VERİ DEĞİŞTİRME tuşu | Bu tuş, çeşitli verileri değiştirir. | 26 | GERİ tuşu | Bu tuş, besleme mekanizmasının ilmek ilmek geriye gitmesini sağlar. |
| 12 | ŞEKİL tuşu | Bu tuş, şekil izlemeyi seçer. | 27 | DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT tuşu. | Dikiş çeşidi kaydına imkan tanıyan bir kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi ayarlarını izlemek üzere kısa yolla kayıt mümkündür. Ayar prosedürü için 36. sayfaya bakınız. |
| 13 | PARALEL KISIMDAKİ İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu | Bu tuş, paralel kısımdaki iplik gerginliğini izlemeyi seçer. | 28 | PARAMETRE KAYIT tuşu | Parametre kaydına imkan tanıyan bir kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi, dikiş parametresi ya da veri ayarlarını izlemek üzere kısa yolun kaydı mümkündür. Ayar prosedürü için 37. sayfaya bakınız. |
| 14 | PUNTERİZ KISMINDAKİ İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu | Bu tuş, punteriz kısımdaki iplik gerginliğini izlemeyi seçer. | 29 | Hız değişken direnç elemanı | Yukarı kaldırıldığında hız artar, aşağı indirildiğinde hız azalır. |
| 15 | ADIM tuşu | Bu tuş, paralel kısımda adımı seçer. | 30 | LCD ayarı için değişken direnç elemanı | LCD ekranda ışık ve gölge ayarı yapılabilir. |

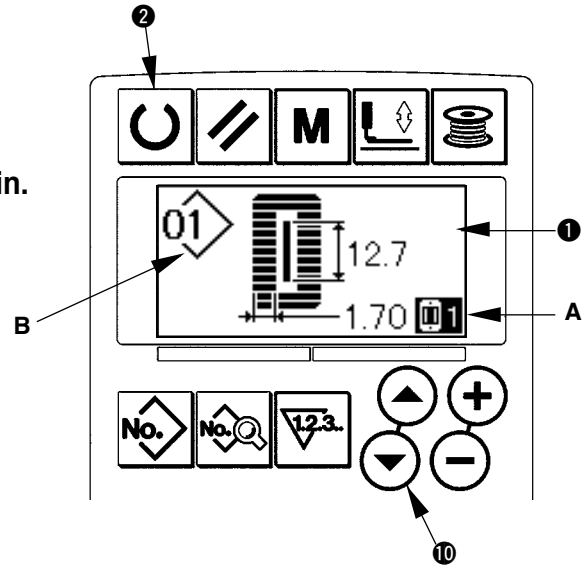
2. Dikiş makinesinin temel çalışması

1) Güç şalterini AÇIK konuma getirin.

Önce A'da görülen ayarlı baskı ayağı tipinin gerçekte monte edilmiş olan baskı ayağı ile aynı olduğunu kontrol edin. Kontrol ve ayar prosedürleri için 4. Baskı ayağı tipinin girilmesi bölümüne bakınız.

2) Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Güç şalteri AÇIK konuma getirildiği zaman, o an seçili olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner. Değiştirmek isterseniz, ÖĞE SEÇME tuşuna 10 (▲) (▼) basın ve dikmek istediğiniz numarayı seçin. Dikiş makinesini satın aldığınızda, 11. Dikiş verilerini değiştirme bölümünde tarif edilen 1-10 arasındaki dikiş çeşidi numaraları önceden kaydedilmiştir. Bu numaralar arasından, dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin. (Kaydedilmeyen dikiş çeşitlerinin numarası ekranda görülmez.)



3) Dikiş makinesi ayarını dikiş dikilebilir olarak belirleyin.

HAZIR tuşuna 2 (U) basınca, LCD ekran 1 aydınlatması maviden yeşile döner ve bu durumda dikiş dikilebilir.

4) Dikişe başlayın.

Dikilen ürünü baskı ayağı kısmına yerleştirin, dikiş makinesini çalıştırmak için pedala basınca makine dikmeye başlar. Dikiş makinesini satın aldığınızda, çift pedal tipi olarak ayarlanmıştır. Ancak üç farklı pedal çalıştırma prosedürü içinden seçim yapabilirsiniz. İsteddiğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın. → 3. Pedal kullanımı.

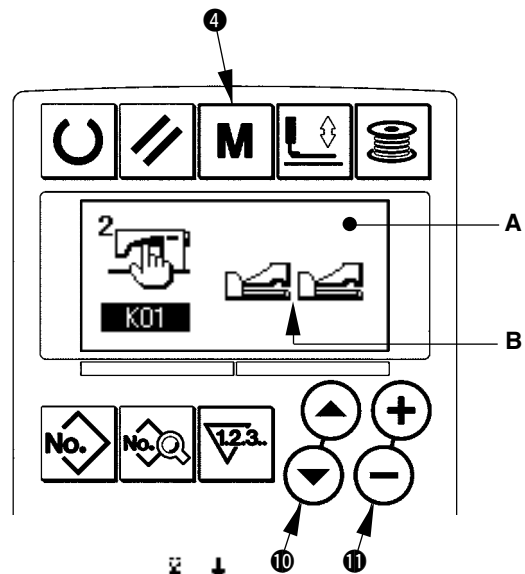
3. Pedal kullanımı

Bu dikiş makinesi, aşağıda belirtilen 3 farklı pedal çalıştırma prosedüründen biri seçilerek kullanılabilir. Çalışma verimi için istediğiniz çalışma prosedürünü seçip dikiş makinesini kullanın.

(1) Pedal tipini belirleme prosedürü.

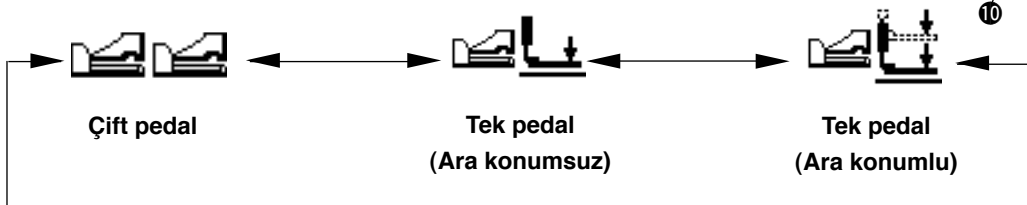
1) Pedal tipini belirleme parametresini seçin.

Giriş modundayken MOD tuşuna 1 (M) yaklaşık üç saniye basınca, bellek düğmesi (2. seviye) düzenleme ekranı A görünümüne geçilir. Pedal tipi seçme parametresi K01 görülmüyorsa, pedal tipini seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna 10 (▲) (▼) basın.



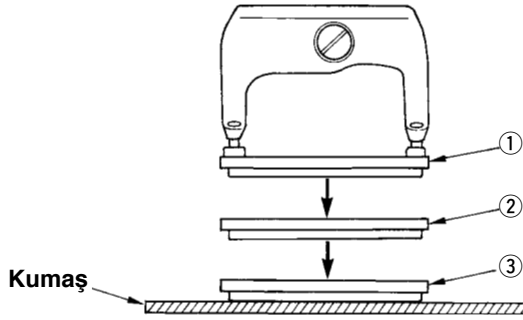
2) Pedal tipini seçin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 11 (+) (-) basınca, aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi görünüm değişir. B'de gösterilen istediğiniz pedal tipini seçin.



(2) Pedal hareketi hakkında açıklamalar

| Çift pedal tipi | Tek pedal (Ara konumsuz) | Tek pedal (Ara konumlu) |
|--|--|---|
| Başlangıç konumu Baskı ayağı : <u>Ara konum ②</u> ya da <u>Dikiş konumu ③</u> | Başlangıç konumu Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u> | Başlangıç konumu Baskı ayağı : <u>Maksimum konum ①</u> |
| 1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi (Baskı ayağı, sol pedal burnunun aşağı iniş miktarı kadar yükselir.) | 1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi | 1) Dikilecek ürünün yerleştirilmesi |
| 2) Dikiş Başlangıcı (Sağ pedala basıldığı zaman dikiş başlar.) | 2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi (Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.) | 2) Dikilecek ürünün yerleştirilmesine onay verilmesi (Sağ pedalın ilk kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Ara konuma ②</u> iner.) |
| 3) Dikiş sonu (Baskı ayağı otomatik olarak <u>Ara konuma ②</u> yükselir.) | 3) Dikiş başlangıcı (Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.) | 3) Dikişin başlaması için onay verilmesi (Sağ pedalın ikinci kademesine basıldığı zaman, baskı ayağı <u>Kumaş yerleştirme konumuna ③</u> iner.) |
| | 4) Dikiş sonu (Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konuma ①</u> yükselir.) | 4) Dikiş başlangıcı (Sağ pedalın üçüncü kademesine basıldığı zaman dikiş başlar.) |
| | | 5) Dikiş sonu (Baskı ayağı otomatik olarak <u>Maksimum konuma ①</u> yükselir.) |

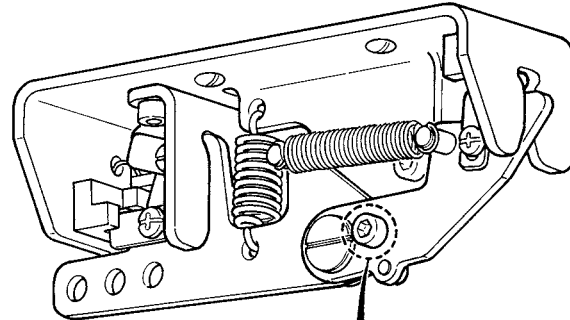


* ① ile ③ arasındaki ilgili konumların yüksekliği sol tarafta tanımlanmış olup bellek düğmeleriyle belirlenebilir ya da değiştirilebilir.

→ 20. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi

• Pedal ayarı

Bellek düğmesinin ayarına bağlı olarak, şekilde gösterilen vidayı takın ya da çıkarın.



Vidayı çıkarın.

• Çift pedal tipi

• Tek pedal (Ara konumsuz)


• Tek pedal (Ara konumlu)

Vidayı takın.



4. Baskı ayağı tipinin girilmesi

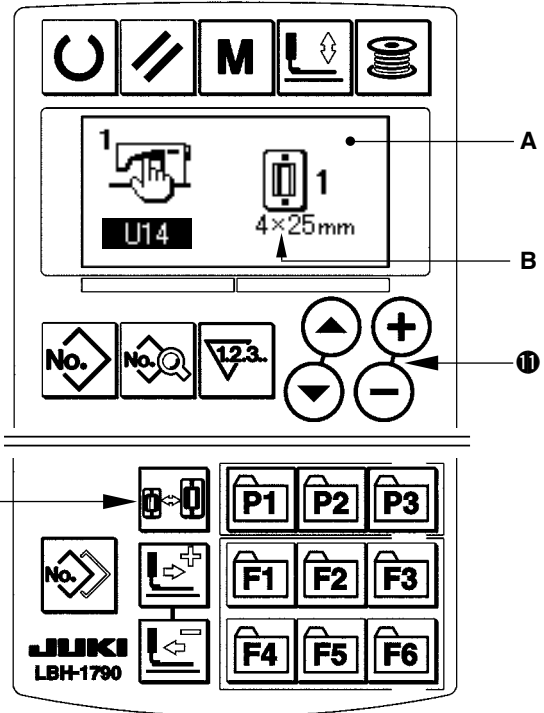
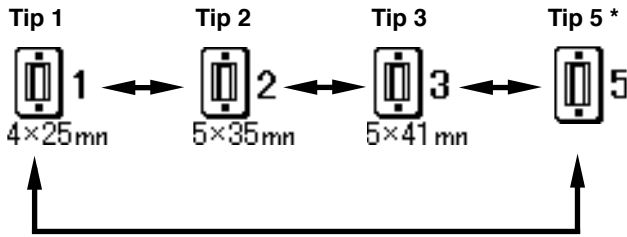
(1) Baskı ayağı tipini belirleme prosedürü

1) Baskı ayağı tipini belirleme parametresini seçin.

BASKI AYAĞI SEÇME tuşuna **20**  basınca, bellek düğmesi (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçilir.





2) Baskı ayağı tipini seçin.

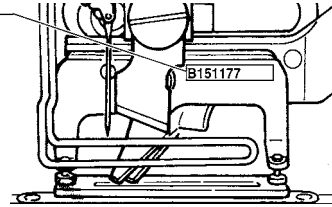
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **11**   basınca, aşağıdaki şekilde görüldüğü gibi görünüm değişir. Makineye takılı olan baskı ayağı tipini B'de, aşağıdaki **Baskı ayağı tipi tablosu** na bakarak belirleyin.



(2) Baskı ayağı tipi tablosu

Baskı ayağının çerçeve içindeki kabartma parça numarasını baskı ayağı tipi olarak belirleyin.

| | Tip | Baskı ayağı parça numarası |
|--|---------|----------------------------|
|  1 4×25 mm | Tip 1 | B151177 1 000 * |
|  2 5×35 mm | Tip 2 | B151177 2 000 * |
|  3 5×41 mm | Tip 3 | B151177 3 000 * |
|  5 | Tip 5 * | - |



* 1 ile 3 arasındakilerden farklı bir baskı ayağı tipi kullanıyorsanız, baskı ayağı tipini 5 olarak belirleyin. Kullanılacak baskı ayağını ayarlamak için, bellek düğmesindeki (1. seviye) **U15** Baskı ayağı genişliği ve **U16** Baskı ayağı uzunluğunu değiştirin.
→ **20. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi** bölümüne bakınız.

* 6 mm ya da daha fazla genişliği ve 41 mm ya da daha fazla dikiş uzunluğu olan 5 tipini kullanırken, baskı ayağı kolu ve besleme plakası gibi parçaların değiştirilmesi gerekir.

5. Dikiş çeşidini seçmek

(1) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünden seçmek


1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, dikiş çeşidini değiştirmek mümkündür.

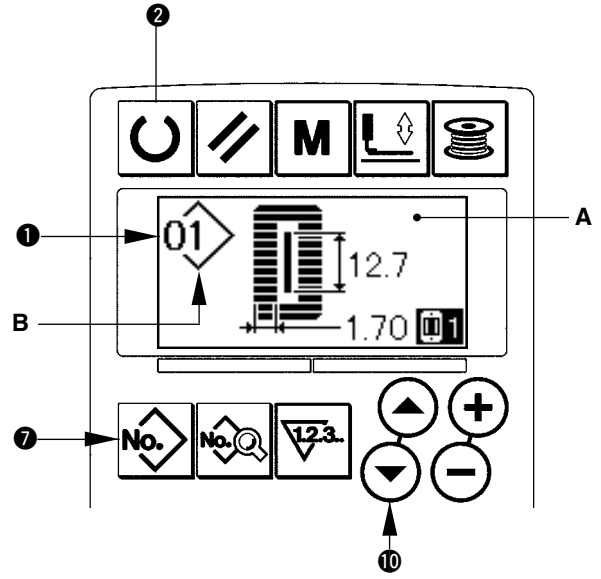
Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna

❷  basın.



2) Dikiş çeşidi seçimi ekran görünümünü seçin.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşuna ❸  basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi ekran görünümü A izlenir.

Seçilmiş olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner.



3) Dikiş tipini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❿   basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. Dikmek istediğiniz numarayı burada seçin.

(2) Kayıt düğmesiyle seçme

Bu dikiş makinesi, istediğiniz dikiş çeşidi numarasını kayıt düğmesiyle kaydedebilir. Dikiş çeşidi bir kez kaydedildikten sonra, dikiş çeşidini seçmek için bu düğmeye basmak yeterli olur.


→ 15. Dikiş çeşidi kayıt tuşunun kullanılması bölümüne bakınız.

6. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi



Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler dikiş modunda da ayarlanabileceği için, deneme dikişi sırasında üst iplik gerginliği değiştirilebilir.

1) Paralel kısım veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

PARALEL KISIMDA İPLİK GERGINLIĞI tuşuna


13  basınca, dikiş verilerini düzenleme A ekran görünümüne geçilir.

2) Paralel kısımda iplik gerginliğini değiştirin.



VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 11   basınca, ayarlanmış olan B değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir.

Aşağıdaki şekilde, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Şekle bakarak değeri ayarlayın.

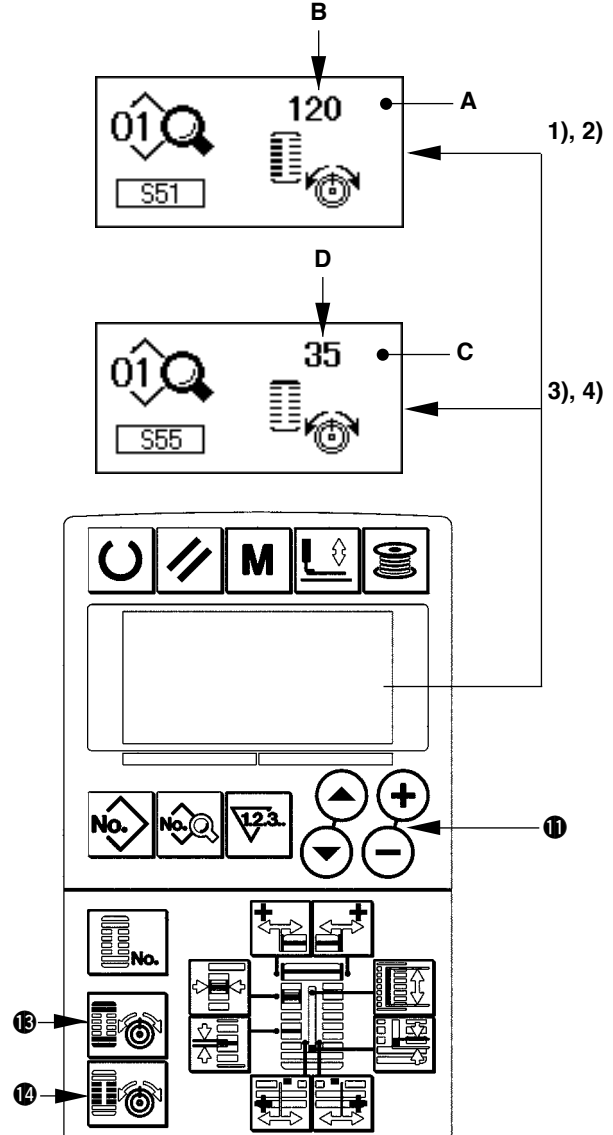
3) Punteriz kısmının veri ayarlarında, iplik gerginliğini seçin.

PUNTERİZ KISMINDA İPLİK GERGINLIĞI tuşuna 14  basınca, dikiş verilerini düzenleme C ekran görünümüne geçilir.

4) Punteriz kısmında üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 11   basınca, ayarlanmış olan D değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Aşağıdaki tabloda, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Tabloya bakarak değeri ayarlayın.

* Paralel kısım ve punteriz kısmı dışındaki gerginlikler için, 11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi ve 20. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi bölümlerine bakınız.

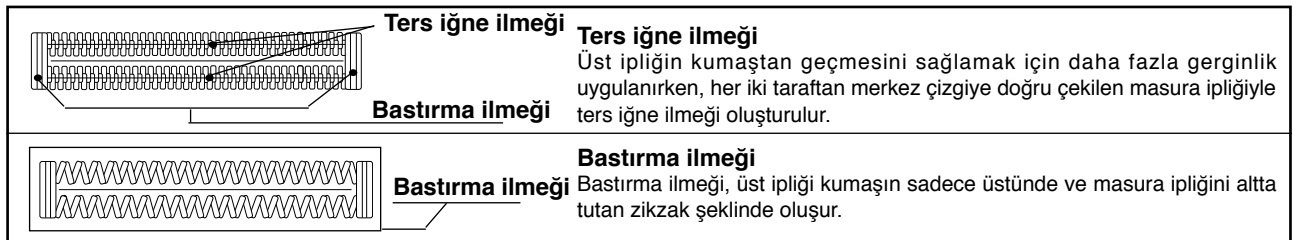


1) Paralel kısım ve 2) punteriz kısmı için gerginlik ayar değeri

| | Panel üzerindeki ayar değeri | | | |
|------------------|--------------------------------|--------------------------|------------------|-------------------------|
| | | ⊖ | Başlangıç değeri | ⊕ |
| Ters iğne ilmeği | 1) Paralel kısımdaki gerginlik | Başlık aşağı iner. | 120 | Başlık yükselir. |
| | 2) Punteriz gerginliği | İplik gerginliği azalır. | 35 | İplik gerginliği artar. |
| Bastırma ilmeği | 3) Paralel kısımdaki gerginlik | İplik gerginliği azalır. | 60 | İplik gerginliği artar. |
| | 4) Punteriz gerginliği | İplik gerginliği azalır. | 60 | İplik gerginliği artar. |

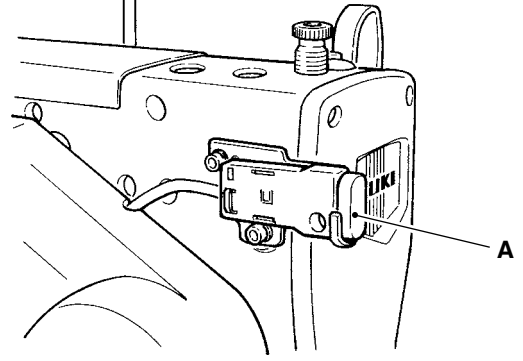
Radyal kuşgözü şekli için, punteriz gerginliğini önce yaklaşık 120 olarak ayarlayın ve ilmeklerin dengeli olmasını sağlayın.

Ters iğne ilmeği ve Bastırma ilmeği



7. Yeniden dikiş dikilmesi

Dikiş sırasında durdurma düğmesine (A) basılınca dikiş makinesi dikişe ara verir ve durur. Bu durumda, durdurma düğmesine basıldığını haber vermek için B hata ekranı görünümü belirir.




Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam etmek için


Dikiş hareketini durdurma konumu


Hata ekranı B görünümüne geçilir

1) Hata mesajını silin.

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③  basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü C görülür.

2) Baskı ayağını geri getirin.

GERİ tuşuna ②⑥  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek geri döner.

İLERİ tuşuna ②⑤  basınca, baskı ayağı ilmek ilmek ilerler. Baskı ayağını yeniden dikiş konumuna getirin.

3) Dikişi yeniden başlatın.


Sağ pedala basıldığı zaman dikiş yeniden başlar.

Yeniden dikişi başlangıçtan itibaren yapmak için

Dikiş hareketini durdurma konumu

Hata ekranı B görünümüne geçilir

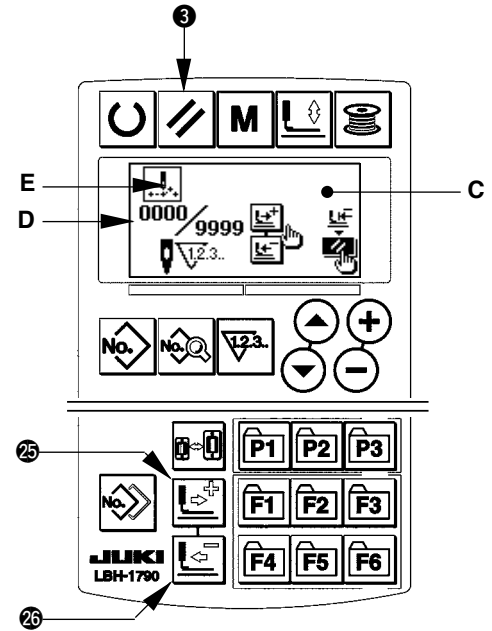
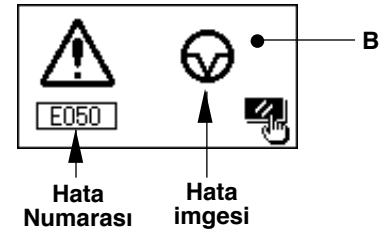
1) Hata mesajını silin.

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna ③  basın. Ardından adım hareketi ekran görünümü C görülür.

2) Baskı ayağını, dikilen ürünü yerleştirme konumuna geri getirin.

SIFIRLAMA tuşuna ③  tekrar basılınca, baskı ayağı dikilen ürünü yerleştirme konumuna döner.

3) Dikişi baştan başlatın.



* Mevcut dikiş sayısı/toplam dikiş sayısı D kısmında gösterilir.

* Mevcut dikiş komutu E kısmında gösterilir.

Komut çeşitleri şunlardır :

Dikiş komutu



Atlama besleme komutu



İplik kesici komutu



Bıçak komutu




8. Masuraya iplik sarma

(1) Masuraya iplik sarma

1) Masurayı yerleştirin.

Masurayı masura sarma milinin üzerine tam olarak oturtun. İpliği masura taşıyıcıdan geçirip şekilde gösterilen sırayla kılavuzlardan geçirin ve ipliğin ucunu masuraya dört ya da beş kez sarın. Ardından, masura sarım tırnağını ① ok işaretini yönünde bastırın.


2) Modu masura sarım modu olarak ayarlayın.


Veri girişi ya da dikiş koşullarındayken masura sarım moduna geçmek için MASURA SARIM tuşuna ⑥  basın, masura sarım ekran görünümüne (C) geçilir.

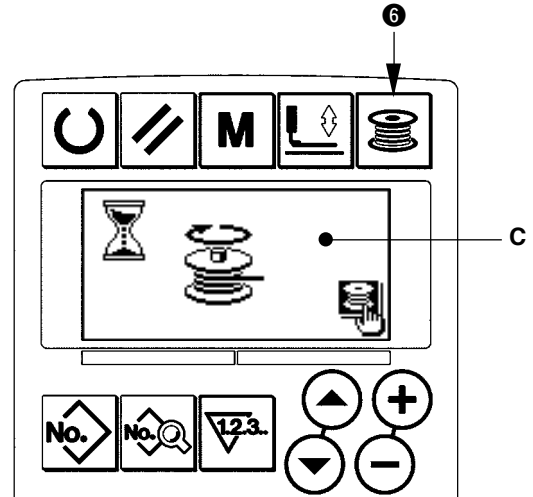
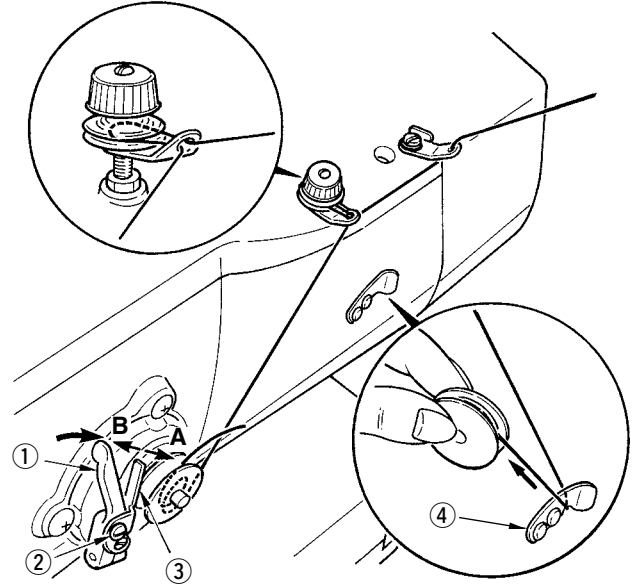
3) Masura sarım işlemini başlatın.

Sağ pedala basınca makine döner ve masuraya iplik sarmaya başlar.

4) Dikiş makinesini durdurun.

Masura önceden belirlenen miktarda sarıldıktan sonra, masura iplik kılavuzu ① açılır. Dikiş makinesini durdurmak için MASURA SARIM tuşuna ⑥  basın ya da sağ pedala basın. Ardından masurayı çıkarıp iplik kesici tutucu plakasıyla ④ masura ipliğini kesin.

- MASURA SARIM tuşuna ⑥  basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.
- Sağ pedala basınca dikiş makinesi durur, ancak masura sarım modu değişmez. Çok sayıda masuraya iplik sararken bu yöntemi kullanın.



(2) Masuraya sarılacak iplik miktarının ayarlanması

Masuraya sarılan ip miktarını ayarlamak için tespit vidasını ② gevşetip masura sarıcı ayar plakasını ③ A ya da B yönüne çevirin. Ardından tespit vidasını ② sıkın.


A yönünde : Azalır


B yönünde : Artar

9. Sayaç kullanımı



(1) Sayaç değerini ayarlama prosedürü

1) Sayaç ayar ekranına geçin.



Giriş modundayken SAYAÇ tuşuna ⑨  basınca, sayaç ekran görünümüne A geçilir. Bu durumda ayar yapmak mümkündür. Sayaç değeri sadece giriş modunda (LCD ekranın ① arka aydınlatması maviyken) ayarlanabilir. Dikiş modundayken (LCD ekranın ① arka aydınlatması yeşilken), veri girişi moduna ayarlamak için HAZIR tuşuna ②

 basın.


2) Sayaç tipi seçimi.


ÖĞE SEÇME tuşuna ⑩  basıldığı zaman, sayaç çeşidi imgesi B yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑪  basıp, istediğiniz sayaç tipini aşağıdakiler arasından seçin.



3) Sayaçta ayarlanan değer değiştirilmesi.

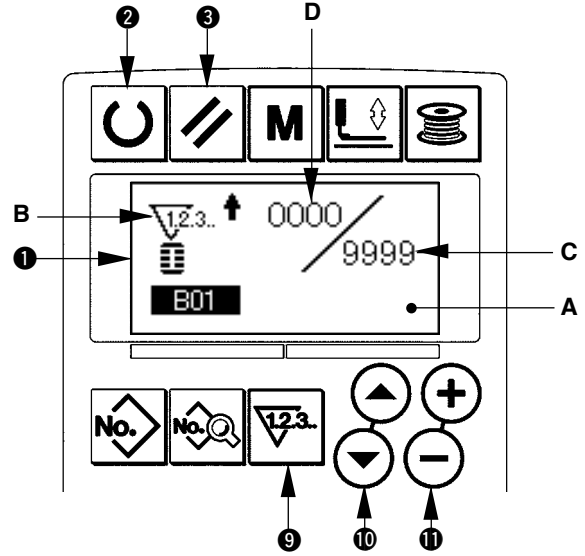
ÖĞE SEÇME tuşuna ⑩  basınca, sayaç ayar değeri C yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ⑪  basıp, artan tipteki sayacın ulaşacağı değeri girin.

4) Mevcut sayaç değerinin değiştirilmesi.


ÖĞE SEÇME tuşuna ⑩  basınca, mevcut sayaç değeri D yanıp söner.


SIFIRLAMA tuşuna ③  basınca, sayacın o anki değeri silinir.


Sayısal değeri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla ⑪   değiştirmek de mümkündür.




(2) Sayaç tipi

 ① **ARTAN dikiş sayacı**
Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer artar.
Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.


 ② **AZALAN dikiş sayacı**
Her şekil dikişinden sonra, mevcut değer azalır.
Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.

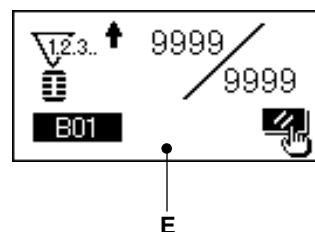
 ③ **ARTAN parça adedi sayacı**
Her çevrim dikişi ya da sürekli dikiş tamamlandığında, mevcut değer artarak sayılır. Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekran görünümü görülür.

 ④ **AZALAN parça adedi sayacı**
Her çevrim dikişi ya da sürekli dikiş tamamlandığında, mevcut değer azalarak sayılır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekran görünümü görülür.

 ⑤ **Sayaç kullanılmıyor**

(3) Artarak sayımdan çıkma prosedürü


Dikiş sırasında artarak devam eden sayımın tamamlanması halinde, artan sayım ekran görünümünün (E) tamamı yanıp söner. Sayacı sıfırlamak için SIFIRLAMA ③  tuşuna basınca dikiş moduna dönlür. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.






10. Başlangıç değeri dikiş çeşidini kullanmak

Bu dikiş makinesinde, dikiş şekillerinde optimum dikiş elde etmek için bir başlangıç değeri vardır (30 şekil).
→ XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU bölümüne bakınız.
Yeni dikiş verileri oluştururken, dikiş çeşidi başlangıç değerlerini kopyalamak uygun olur.



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, dikiş çeşidini değiştirmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.


2) Başlangıç değeri dikiş çeşidine geçin.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşuna ❸  basıldığında zaman, dikiş çeşidi seçimi ekran görünümü A izlenir.
O an seçili olan ve dikiş çeşidi B, ekranda yanıp söner. Başlangıç değeri  dikiş çeşidini seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna ❹  basın.

3) Şekli seçin.

ŞEKİL tuşuna ❺  basınca, şekli seçme ekran görünümü C izlenir. O an seçili olan ve şekil D, ekranda yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla ❻  dikmek için şekli (D) seçin. Makineyi satın aldığınız anda, 12 şekil arasından seçim yapabilirsiniz. Ancak şekil seçme seviyesini (K04) arttırarak en çok 30 şekil arasından seçim yapmak mümkündür.
→ 20. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi bölümüne bakınız.

4) Deneme dikişi dikin.

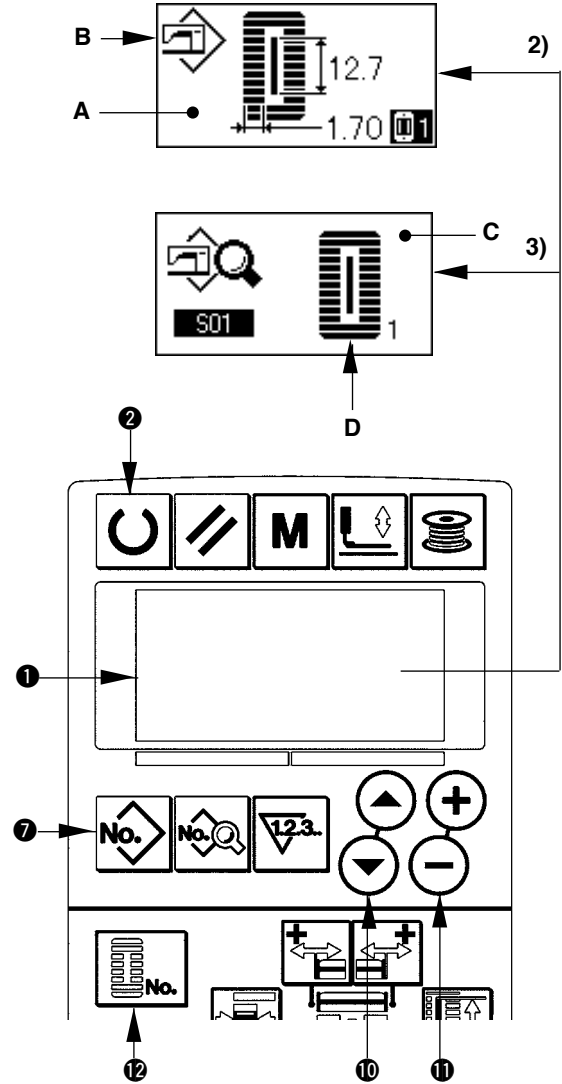
Modu dikiş modu olarak (LCD ekranın ❷  arka aydınlatması yeşil) ayarlamak için HAZIR tuşuna ❶ basın. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür ve seçilen şekil dikilebilir.

* Başlangıç değeri şekli, sadece üst iplik gerginliğini düzenleyebilir. Ama şekli değiştirirken ya da dikiş çeşidini tekrar çağırırken başlangıç değerine döner. Bu konuda dikkatli olun.

5) Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayın.

Seçilmiş ve yukarıdaki adımlar uyarınca onaylanmış olan dikiş çeşidini normal dikiş çeşidine kopyalayıp kullanın.

Kopyalama prosedürü → 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması bölümüne bakınız.



11. Dikiş verilerinin değiştirilmesi

(1) Ürünü satın aldığınız haliyle başlangıç dikiş verileri

1 ile 10 arasındaki dikiş çeşitleri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Sadece kumaş kesim uzunlukları farklı olan kare tipi dikişin başlangıç değerleri, dikiş verilerinde girilmiştir.

→ **XI. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU** bölümüne bakınız.


| Dikiş çeşidi numarası | Kumaş kesme uzunluğu  | S02 |
|-----------------------|--|-----|
| 1 | 6.4mm (1/4") | |
| 2 | 9.5mm (3/8") | |
| 3 | 11.1mm (7/16") | |
| 4 | 12.7mm (1/2") | |
| 5 | 14.3mm (9/16") | |
| 6 | 15.9mm (5/8") | |
| 7 | 17.5mm (11/16") | |
| 8 | 19.1mm (3/4") | |
| 9 | 22.2mm (7/8") | |
| 10 | 25.4mm (1") | |

(2) Dikiş verilerini değiştirme prosedürü


1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın **1** arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, dikiş modunu değiştirmek mümkündür.


Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna

2  basın.

2) Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

VERİ tuşuna **8**  basıldığında zaman, seçilen dikiş çeşidi numarasına ait olan dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü A izlenir.

3) Değiştirilecek olan dikiş verisini seçin.


ÖGE SEÇME tuşuna **10**  basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

Şekilden dolayı kullanılmayan veri ögeleri ve fonksiyonsuz olarak ayarlanan veri ögeleri atlanır ve ekranda görülmez. Bu konuda dikkatli olun.



→ **Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi** bölümüne bakınız.

4) Veriyi değiştirin.

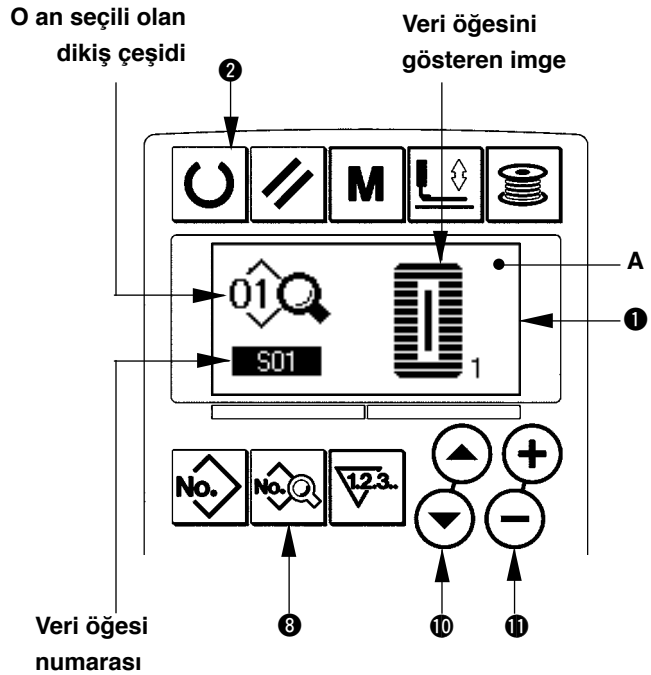
Dikiş verileri ile ilgili olarak, sayısal değerleri değiştiren ve imgeleri seçen veri ögeleri vardır.

Sayısal değeri değiştiren veri ögelerine, **S02** gibi numaralar eklenmiştir. Değeri değiştirmek için, ayarlanan değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla **11**  arttırın ya da azaltın.

İmgeleri seçen veri ögelerine, **S01** gibi numaralar eklenmiştir. İmgeler, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla **11**

  seçilebilir.

→ Dikiş verileri hakkında ayrıntılı bilgi için **13. Dikiş verileri tablosu** bölümüne bakınız.




12. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi


Bu makineyi satın aldığınızda, sık kullanılmayan dikiş verisi öğelerini düzenleyemeyecek şekilde ayarlanmış. Verileri dikilen ürünlere daha uygun olarak belirlemek isterseniz, dikiş verileri öğesini düzenleme yapılabilir konuma ayarlayıp makineyi o şekilde kullanın.

Dikiş verileri düzenlenebilir/düzenlenemez ayarında, S52 için sağ paralel kısmın gerginliği düzenlenemez olarak ayarlanır, S51 sol paralel kısmın gerginlik verileriyle dikiş dikilir. S56 için 2. punteriz gerginliği düzenlenemez şeklinde ayarlanırsa, 1. punteriz kısmının S55 verileriyle dikiş dikilir. Yukarıda belirtilenlerin dışındaki dikiş öğeleri düzenleme yok şeklinde ayarlanırsa, başlangıç değeri verileri tercih edilir.


1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, ayar yapmak mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.


2) Dikiş verilerinde düzenleme var/yok arasında geçiş ekran görünümüne gelin.

VERİ tuşuna ❸  yaklaşık üç saniye basınca, verilerde düzenleme var/yok arasında geçiş ekran görünümü A ya da B'ye geçilir.

3) Değiştirmek istediğiniz veriyi seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❹  basıp, değiştirmek istediğiniz dikiş veri öğesini (C) seçin. Bu durumda, sadece değiştirilebilir olan öğe seçilebilir.

4) Düzenleme var/yok değişimi


VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ❺  basınca, dikiş veri imgesi ekran görünümü C, negatif/pozitif olarak tekrarlanır.

Pozitif ekran görünümü: Düzenleme var

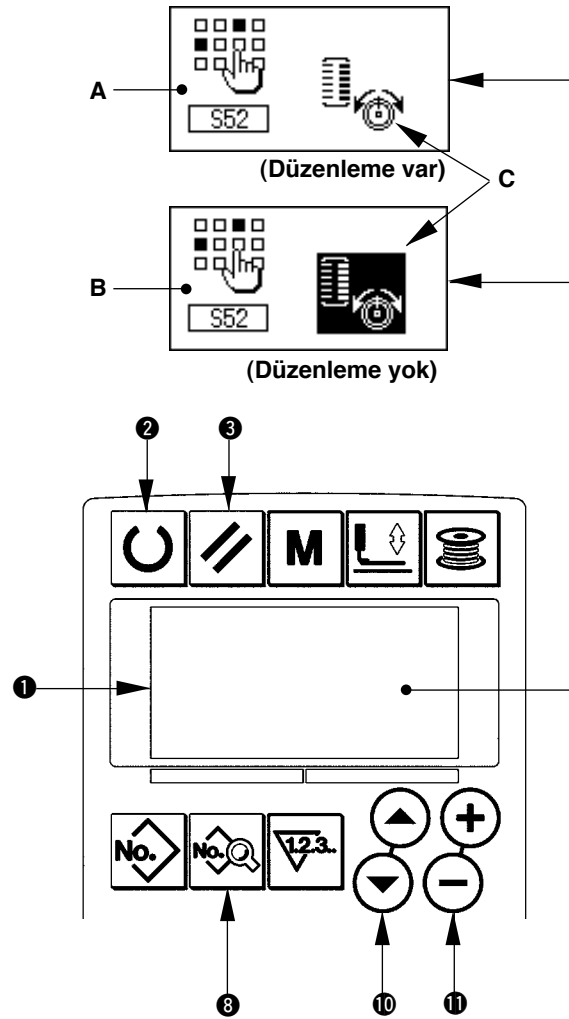
Negatif ekran görünümü: Düzenleme yok

Çoklu dikiş veri öğelerini değiştirmek için 3) adımına dönülür.

5) Ayarlanmış olan verileri kaydedin.

HAZIR tuşuna ❷  basınca, değiştirilmekte olan veriler kaydedilebilir. Ekran görünümü, iki saniye sonra önceki haline döner.














SIFIRLAMA tuşuna ❶  basınca, veriler kaydedilmeden önceki ekran görünümüne dönülür.



13. Dikiş verileri listesi

☆ Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir. Dikiş makinesini satın aldığınızda "Düzenleme var/yok" ile ayarlanması gereken veriler, seçilemeyecek şekilde ayarlanmıştır. Kullanım için gerekiyorsa, bu fonksiyonu "Düzenleme var" olarak değiştirin.























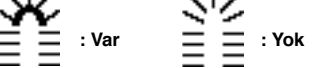









→ 12. Dikiş verilerini düzenleme var/yok şeklinde ayarlama yöntemi bölümüne bakınız.

| Numara | Öğe | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--|--------------------------|------------------|---------------|
| S01 | <p>Dikiş şekli Bu öğe, dikiş makinesinde bulunan 30 farklı dikiş şekli arasından şekil seçer.</p>  <p>II -3. Standart dikiş şekli listesi bölümüne bakınız.</p> <p>* Makineyi satın aldığınız haliyle, sadece 12 çeşit standart dikiş şekli seçilebilir. Şekil çeşitlerini arttırırken, bellek düğmesi verilerinin K04 Dikiş şekli seçim seviyesi ni ayarlayın. → Refer to 21. Bellek düğmesi listesi bölümüne bakınız.</p> | 1 ile 30 arasında | 1 | – |
| S02 | <p>Kumaş kesme uzunluğu Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla kesilen kumaş uzunluğunu belirler. Ancak punteriz şekli söz konusuysa (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralar) dikiş uzunluğu belirlenir. Bellek düğmesi verilerinde U19 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu nu etkin hale getirerek, kumaş kesme bıçağının çoklu hareketlerini U18 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü ögesinde belirleyerek, dikilen ürün kesilir. → 21. Bellek düğmesi listesi bölümüne bakınız.</p>  | 3.0 ile 119.6 arasında | 0.1mm | – |
| S03 | <p>Sağ bıçak yeri genişliği Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sağ paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p>  | -2.00 ile 2.00 arasında | 0.05mm | – |
| S04 | <p>Sol bıçak yeri genişliği Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sol paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p>  | -2.00 ile 2.00 arasında | 0.05mm | – |
| S05 | <p>İlik sol yan dikiş genişliği Bu öğe, sol paralel kısmın ilik yan dikiş genişliğini belirler.</p>  | 0.10 ile 5.00 arasında | 0.05mm | – |
| S06 | <p>Sağ ve sol şekillerin oranı Bu öğe, bıçak konumunu merkeze alarak sağ taraftaki şekli büyütme/küçültme oranını belirler.</p>  | 50 ile 150 arasında | 1% | – |
| S07 | <p>Paralel kısımdaki adım Bu öğe, sağ ve sol paralel kısımlarda dikiş adımını belirler.</p>  | 0.200 ile 2.500 arasında | 0.025mm | – |
| S08 | <p>Punteriz uzunluğu Bu öğe, ön tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı  Koninin alt kısmı </p>  | 0.2 ile 5.0 arasında | 0.1mm | – |
| S09 | <p>1. Punteriz uzunluğu Bu öğe, arka tarafta punteriz uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin üst kısmı </p>  | 0.2 ile 5.0 arasında | 0.1mm | – |

* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir
















* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. "12. Dikiş verilerini düzenleme var/yok şeklinde ayarlama yöntemi" bölümüne bakınız.

* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman izlenir.

| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--|--------------------------|------------------|---------------|
| S10 | <p>Sağ punteriz genişliğinin telafisi Bu öge, punteriz kısmının dış sağ şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p>  | -1.00 ile 1.00 arasında | 0.05mm | - |
| S11 | <p>Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar. Bu öge, punteriz kısmının dış sol şeklini ilik yan dikiş kısmına göre ayarlar.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Kare tipin alt kısmı  Düz punterizin alt kısmı </p>  | -1.00 ile 1.00 arasında | 0.05mm | - |
| S12 | <p>Konik sol punteriz telafisi Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p>  | 0.00 ile 3.00 arasında | 0.05mm | *1 |
| S13 | <p>Konik sağ punteriz telafisi Bu öge, konik punteriz şeklinin punteriz kısmını oluşturmak için uzunluğu belirler.</p>  | 0.00 ile 3.00 arasında | 0.05mm | *1 |
| S14 | <p>Kuşgözü şeklinin uzunluğu Bu öge, kuşgözü merkezinden itibaren kuşgözü şeklinin üst kısmının uzunluğunu belirler.</p>  | 1.0 ile 10.0 arasında | 0.1mm | *1 |
| S15 | <p>Kuşgözü şeklinde ilmek sayısı Bu öge, kuşgözü şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p>  | 1 ile 8 arasında | 1 | *1 |
| S16 | <p>Kuşgözü genişliği Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki çaprazlama boyutu belirler. İğnenin gerçek giriş noktası, S04 Sol bıçak yeri genişliği nin eklendiği boyuttur.</p>  | 1.0 ile 10.0 arasında | 0.1mm | *1 |
| S17 | <p>Kuşgözü uzunluğu Bu öge, kuşgözünün iç kısmındaki uzunlamasına boyutu belirler.</p>  | 1.0 ile 10.0 arasında | 0.1mm | *1 |
| S18 | <p>Yuvarlak tip şeklinin uzunluğu Bu öge, yuvarlak tip şeklinin merkezinden itibaren üst kısmın uzunluğunu belirler.</p> <p>Yarımay tipin üst kısmı  Radyal tipin üst kısmı  Radyal tipin alt kısmı </p> <p>Yuvarlak tipin alt kısmı  Radyal tipin alt kısmı  Yarımay tipin alt kısmı </p>  | 1.0 ile 5.0 arasında | 0.1mm | *1 |
| S19 | <p>Radyal şeklindeki ilmek sayısı Bu öge, radyal şekline ait üst 90° içindeki ilmek sayısını belirler.</p>  | 1 ile 8 arasında | 1 | *1 |
| S20 | <p>Radyal şeklinin güçlendirilmesi Bu öge, radyal şekilde güçlendirme dikişi var/yok seçeneğini belirler.</p>  | - | - | *1, *2 |
| S21 | <p>Punteriz kısmındaki adım Bu öge, punteriz kısmında dikiş adımını belirler.</p> <p>Kare tipin üst kısmı  Yuvarlak tipin üst kısmı  Yarımay tipin üst kısmı  Düz punterizin alt kısmı  Konik punterizin alt kısmı </p> <p>Kare tipin alt kısmı  Yuvarlak tipin alt kısmı  Yarımay tipin alt kısmı </p>  | 0.200 ile 2.500 arasında | 0.025mm | - |

| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|---|-----------------------|------------------|---------------|
| S22 | 1. boşluk Bu öge, 1. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir. | 0.0 ile 4.0 arasında | 0.1mm | - |
| S23 | 2. boşluk Bu öge, 2. punteriz ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir. | 0.0 ile 4.0 arasında | 0.1mm | - |
| S31 | Tek/çift dikiş Bu öge, tek ve çift dikiş arasında seçim yapar. | - | - | - |
| S32 | Çapraz çift dikiş seçimi Bu öge, çift dikiş olarak ayar yapılırken, paralel kısımdaki iğne giriş yerinde üst üste dikiş ve çapraz dikiş arasında seçim yapar. | - | - | *3 |
| S33 | Çift dikiş genişliğinin telafisi Bu öge, çift dikişe ayarlanmış olması halinde, 1. turun ilik yan dikiş genişliğini daraltma miktarını belirler. | 0.0 ile 2.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S34 | Teyel sayısı Bu öge teyel sayısını belirler. | 0 ile 9 arasında | 1 time | - |
| S35 | Teyel adımı Bu öge, teyel yapılırken adımı belirler. | 1.0 ile 5.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S36 | Teyel yuvarlanma uzunluğu Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma uzunluğunu belirler. | 2.0 ile 20.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S37 | Teyel yuvarlanma adımı Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma adımını belirler. | 0.2 ile 5.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S38 | Teyel yuvarlanma genişliği Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma genişliğini belirler. | 0.0 ile 4.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S39 | Teyelde iğne giriş yerinin uzunlamasına telafisi Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini ileri geri kaydırma miktarını belirler. | 0.0 ile 2.5 arasında | 0.1mm | *2, *3 |
| S40 | Teyelde iğne giriş yerinin çaprazlama telafisi Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini sağa ya da sola kaydırma miktarını belirler. | 0.0 ile 1.0 arasında | 0.1mm | *3 |
| S41 | Teyelde sol taraf konumunun telafisi Bu öge, teyel referans konumunu ilik sol yan dikiş merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler. | -2.0 ile 2.0 arasında | 0.1mm | *2, *3 |
| S42 | Teyelde sağ taraf konumunun telafisi Bu öge, teyel referans konumunu ilik sağ yan dikişinin merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler. | -2.0 ile 2.0 arasında | 0.1mm | *2, *3 |

| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--|------------------------|------------------|---------------|
| S44 | Teyel hızı ayarı Bu öge teyel hızını belirler. | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | *3 |
| S51 | Sol paralel kısımdaki gerginlik Bu öge, sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | – |
| S52 | Sağ paralel kısımdaki gerginlik Bu öge, sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | *2 |
| S53 | Sol paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur) Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | *2, *3 |
| S54 | Sağ paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur) Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | *2, *3 |
| S55 | 1. punteriz kısımdaki gerginlik Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | – |
| S56 | 2. punteriz kısımdaki gerginlik Bu öge, 2. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | *2 |
| S57 | Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm ilmekteki iplik gerginliğini belirler. | 0 ile 200 arasında | 1 | – |
| S58 | Teyelde üst iplik gerginliğinin belirlenmesi Bu öge, teyelde üst iplik gerginliğini belirler | 0 ile 200 arasında | 1 | *3 |
| S59 | 1. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, 1. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler. | -5 ile 5 arasında | 1 ilmek | *2 |
| S60 | İlik sağ yan dikiş başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, ilik sağ yan dikiş kısımdaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler. | -5 ile 5 arasında | 1 ilmek | *2 |
| S61 | 2. punteriz başlangıcında İŞLEM zamanlaması ayarı Bu öge, 2. punteriz kısımdaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler. | -5 ile 5 arasında | 1 ilmek | *2 |
| S62 | Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki ilmek sayısı. Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin ilmek sayısını belirler. | 0 ile 8 arasında | 1 ilmek | – |
| S63 | Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki dikiş adımı. Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin dikiş adımını belirler. | 0.00 ile 0.70 arasında | 0.05mm | *2 |
| S64 | Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliğini belirler. | 0.0 ile 3.0 arasında | 0.1mm | – |


| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar | |
|--------|--|---|--------------------------|---------------|----|
| S65 | Dikiş başlangıcında düğüm dikişin uzunlaşmasına telafisi. Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu uzunlaşmasına yönde belirler. |  | 0.0 ile 5.0 arasında | 0.1mm | *2 |
| S66 | Dikiş başlangıcında düğüm dikişin çaprazlama telafisi. Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler. |  | 0.0 ile 2.0 arasında | 0.1mm | *2 |
| S67 | Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini belirler. |  | 0.1 ile 1.5 arasında | 0.1mm | – |
| S68 | Dikiş sonunda düğüm dikişteki ilmek sayısı. Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin ilmek sayısını belirler. |  | 0 ile 8 arasında | 1 | – |
| S69 | Dikiş sonunda düğüm dikişin uzunlaşma telafisi. Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu uzunlaşmasına yönde belirler. |  | 0.0 ile 5.0 arasında | 0.1mm | *2 |
| S70 | Dikiş sonunda düğüm dikişin çaprazlama telafisi. Bu öge, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler. |  | 0.0 ile 2.0 arasında | 0.1mm | *2 |
| S81 | Bıçak hareketi Bu öge, normal kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK | – | – | – | – |
| S83 | Çift dikişin 1. turunda bıçak hareketi Bu öge, çift dikiş dikilirken 1. turda kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK | – | – | *2, *3 | |
| S84 | Maksimum hız sınırı Bu öge, dikiş makinesinin maksimum hız sınırını belirler. Veri düzenlemenin maksimum değeri, bellek düğmesi verilerinin K07 Maksimum hız sınırı devir sayısına eşittir. → 21. Bellek düğmesi listesi bölümüne bakınız. |  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | – |
| S86 | Gidiş adımı Bu öge, punteriz şeklinin gidiş tarafındaki dikiş adımını belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller). |  | 0.200 ile 2.500 arasında | 0.025mm | – |
| S87 | Gidiş genişliği Bu öge, punteriz şeklinin giden taraftaki genişliğini belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller). |  | 0.1 ile 10.0 arasında | 0.05mm | – |
| S88 | Geliş adımı Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki dikiş adımını belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller). |  | 0.200 ile 2.500 arasında | 0.025mm | – |
| S89 | Geliş genişliği Bu öge, punteriz şeklinin geliş tarafındaki genişliğini belirler (S01'de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller). |  | 0.1 ile 10.0 arasında | 0.05mm | – |

14. Dikiş çeşidinin kopyalanması

Daha önce kaydedilmiş olan dikiş çeşidi numarasına ait veriler, kullanılmamış olan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir.

Dikiş çeşidinin üzerine kopyalama yapmaya izin verilmemektedir. Üzerine yazmak istiyorsanız, dikiş çeşidini sildikten sonra yazdırın.

1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, kopyalamak mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını, dikiş çeşidi seçme ekran görünümünden seçin.

→ 5. Dikiş çeşidinin seçilmesi bölümüne bakınız.

Yeni dikiş çeşidi verileri oluştururken, başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalamak uygun olur.



→ 10. Başlangıç değeri dikiş çeşidinin kullanılması bölümüne bakınız.


3) Kopyalama ekranına geçin.

KOPYALA tuşuna ❸  basıldığı zaman, kopyalama ekran görünümü A izlenir.


4) Kopyalama yapılacak yerin dikiş çeşidi numarasını seçin.

Kullanılmamış olan dikiş çeşidi numarası B, ekranda yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna

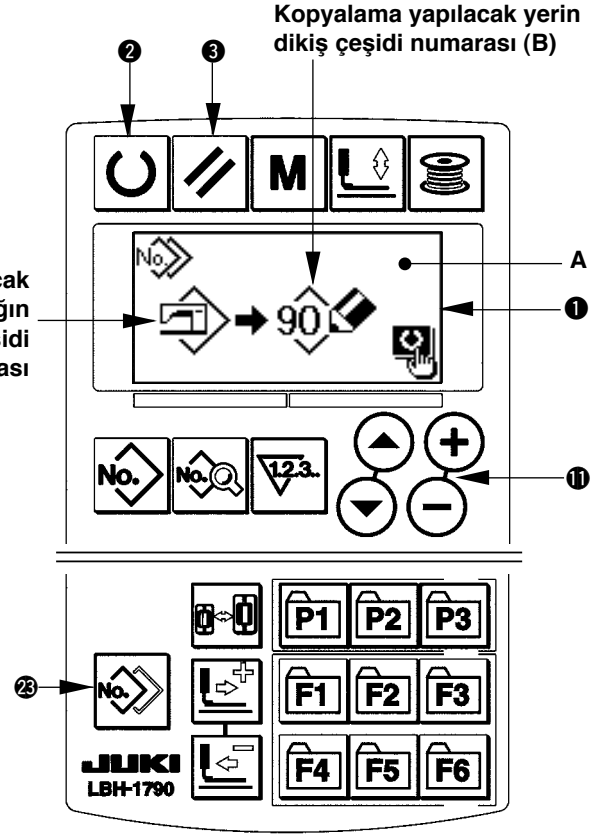
❹   basıp, kopyalamak istediğiniz numarayı seçin.

Dikiş çeşidini silmek istediğiniz zaman çöp kutusunu  seçin.

5) Kopyalamaya başlayın.

Kopyalama işlemini başlatmak için HAZIR tuşuna ❷  basın. İki saniye sonra, kopyalama yoluyla oluşturulan dikiş çeşidi numarası seçilmiş olarak giriş ekranına döner.

SIFIRLAMA tuşuna ❸  basınca, kopyalama yapılmadan önceki ekran görünümüne dönlür.



* Çevrim verileri ve sürekli dikiş verileri de aynı yöntemle kopyalanabilir.

15. Dikiş çeşidi kayıt tuşunun kullanılması


Sık kullanılan dikiş çeşidi numaralarını, dikiş çeşidi kayıt tuşuyla kaydederek kullanın. Kaydedilen dikiş çeşitlerini seçmek için, giriş modundayken dikiş çeşidi kayıt tuşuna basmak yeterlidir.

(1) Kayıt yöntemi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, dikiş çeşitlerini kaydetmek mümkündür.


Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna


❷  basın.

2) Dikiş çeşidi kayıt ekran görünümünü seçin.


Dikiş çeşidi numarasını kaydetmek istediğiniz  ile  arasındaki tuşlara (P1 ile P3 arasındakiler) ❸ 3 saniye süreyle basınca dikiş çeşidi kayıt ekranı A görünür.

3) Dikiş çeşidi numarasını seçin.

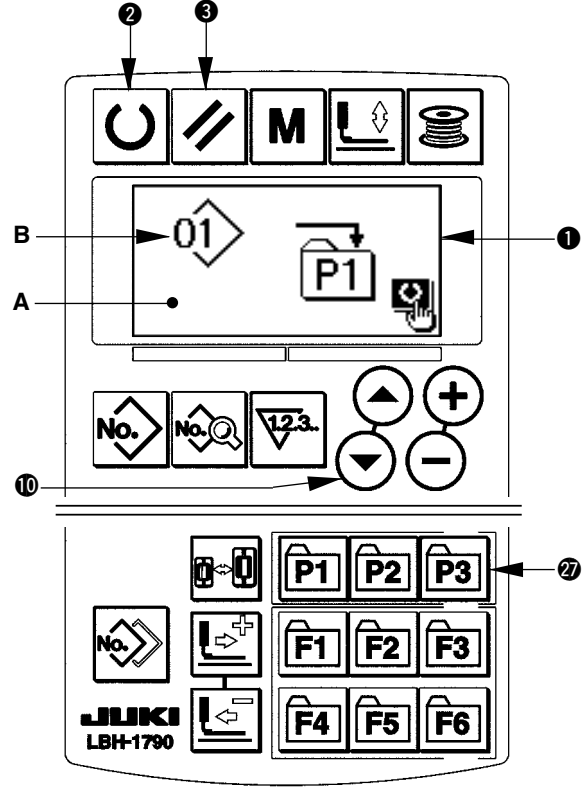
O an kullanılabilir olan dikiş çeşidi numarası B, ekranda yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna ❹  basıp, kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

Çöp kutusu  seçilerek kayıt iptal edilebilir.

4) Kaydetmeye başlayın.

Kayıt işlemini başlatmak için HAZIR tuşuna ❷  basınca, ekran görünümü iki saniye sonra giriş ekran görünümüne döner.

SIFIRLAMA tuşuna ❸  basınca, önceki ekran görünümüne kayıt yapmadan dönülür.



(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

| Kayıt tuşu | Kayıtlı dikiş çeşidi numarası |
|------------|-------------------------------|
| P1 | Dikiş çeşidi numarası 1 |
| P2 | Dikiş çeşidi numarası 2 |
| P3 | Dikiş çeşidi numarası 3 |

16. Parametre kayıt tuşunun kullanılması

Sık kullanılan parametreleri, parametre kayıt tuşuyla kaydederek kullanın.

Kaydedilen parametreleri seçmek için, giriş modundayken parametre kayıt tuşuna basmak yeterlidir. Bu tuş için ayrıca, **15. Dikiş çeşidi kayıt tuşunun kullanılması** bölümünde belirtilen yöntem de kullanılabilir, çünkü bu tuş sadece parametreleri değil, dikiş çeşidi numaralarını da kaydedebilir.

(1) Kayıt yöntemi



1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, parametreleri kaydetmek mümkündür.


Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna

❷  basın.

2) Parametre kayıt ekran görünümünü seçin.


Parametreyi kaydetmek istediğiniz  ile  arasındaki tuşlara (F1 ile F6 arasındakiler) ❸ 3 saniye süreyle basınca parametre kayıt ekranı A görünür.


3) Parametreyi seçin.

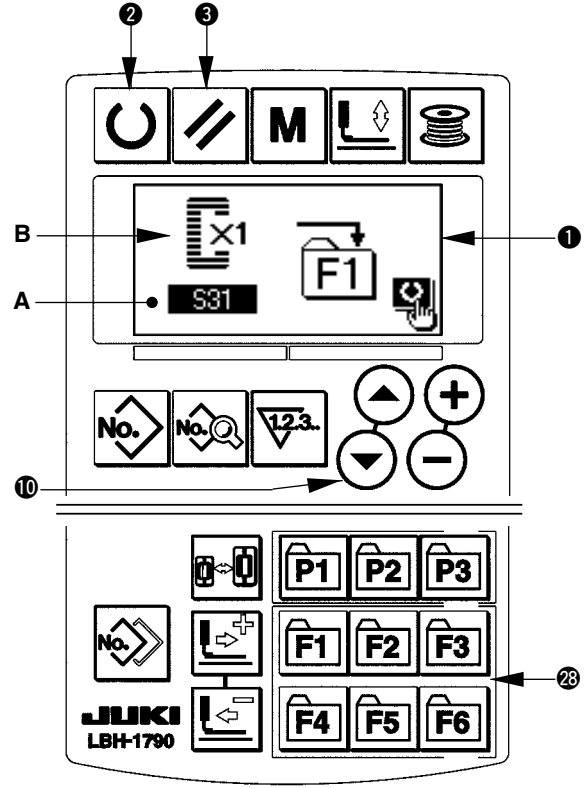
Bu tuşla kaydedilebilecek olan B öğesi yanıp söner. Kaydetmek istediğiniz veri öğesini seçmek için ÖGE SEÇME tuşuna ❹  basın. Dikiş verileri, bellek düğmelerinin (1. seviye) parametreleri ve dikiş çeşidi numaraları kaydedilebilen öğelerdir.

Ayrıca, çöp kutusu  seçilerek kayıt iptal edilebilir.







4) Kaydetmeye başlayın.

Kayıt işlemi başlatmak için HAZIR tuşuna ❷  basınca, ekran görünümü iki saniye sonra giriş ekran görünümüne döner.

SIFIRLAMA tuşuna ❸  basınca, önceki ekran görünümüne kayıt yapmadan dönülür..



(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu

| Kayıt tuşu | Tek/çift dikiş arasında geçiş |
|------------|---|
| F1 | Tek/çift dikiş arasında geçiş  |
| F2 | Teyel (kapalı/sayı)  |
| F3 | Teyel üst iplik gerginliği ayarı  |
| F4 | Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket Etkin değil/etkin  |
| F5 | Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü  |
| F6 | Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi  |

17. Sürekli dikiş dikme

Bu dikiş makinesi, baskı ayağını kaldırmadan birden fazla dikiş çeşidini sürekli dikecek şekilde sürekli dikiş dkebilir. Bir çevrimde en çok 6 şekle kadar otomatik dikiş mümkündür.


Ayrıca en çok 20 veri kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.

→ 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması bölümüne bakınız.


* Satın aldığınız üründe, ayar koşullarına bağlı olarak bazı parçaları değiştirmek gereklidir.

(1) Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi

1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, sürekli dikiş verilerini seçmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Dikiş çeşidi seçme ekran görünümünü seçin.

DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşuna ❸  basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi ekran görünümü A izlenir.

Seçilmiş olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner.

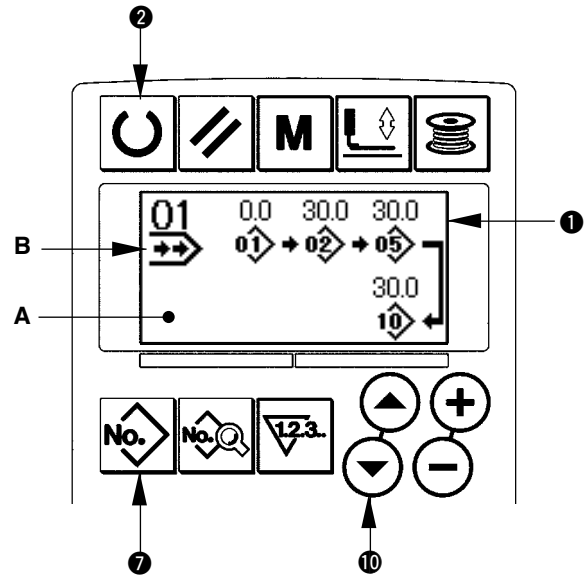
3) Sürekli dikiş seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❹  basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz sürekli dikiş veri numarasını burada seçin.

4) Dikiş dikin.


Sürekli dikiş verileri seçiliyken HAZIR tuşuna ❺  basınca, LCD ekranın ❶ arka aydınlatması yeşil yanar ve dikiş dikmek artık mümkündür.

Ürünü satın aldığınız sırada, sadece 1 numaralı sürekli dikiş verisi kaydedilmiştir. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen 2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi ne göre yapın.





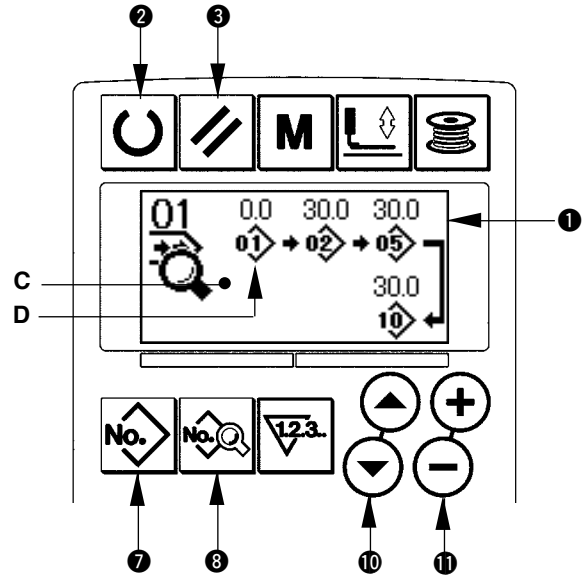
(2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi

1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.



LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, sürekli dikiş verilerini seçmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Düzenlemek üzere sürekli dikiş veri numarasını seçin.




Dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne geçmek için DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna ❷  basınca, o an seçili olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna ❸  basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. Son dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz sürekli dikiş numarasını burada seçin.





3) Sürekli dikiş verilerini düzenleme konumuna getirin.

 VERİ tuşuna ❸  basınca, sürekli dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü C izlenir. Önce dikilmiş olan ve D'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.

4) Düzenleme noktasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❸   basınca, düzenleme noktası "dikiş çeşidi numarası → atlama beslemesi miktarı → dikiş çeşidi numarası → atlama beslemesi miktarı" sırasıyla ilerler ve yanıp söner. Düzenleme noktasını son veriye kaydırırken, ek gösterim imgesi  ekranda görülür.


5) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ❸   basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir.

Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarasındayken :

Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

Düzenleme noktası atlama beslemesindeyken :

Sayısal değeri, of ±120 mm aralığında düzenlemek mümkündür. SIFIRLAMA tuşuna ❹  basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.

Verileri düzenlemek için 4) ve 5) adımlarını tekrarlayın.

* Yukarıdaki adımlarla kurulum tamamlanır. Ancak sürekli dikiş için, bütün verileri baskı ayağının büyüklük aralığında kalacak şekilde girin. Veriler aralığın dışına çıkarsa bir hata mesajı görülür. Baskı ayağı büyüklüğünü doğru girmiş olduğunuzu kontrol edin.

→ 4. Baskı ayağı tipinin girilmesi bölümüne bakınız.

18. Çevrim dikişi dikme


Bu dikiş makinesi, bir çevrimde veri sırasına göre çok sayıda dikiş çeşidi verileriyle dikiş dkebilir. 15 farklı dikiş çeşidi girilebildiği için, dikilen ürün üzerinde birden fazla ve farklı ilik varsa bu fonksiyonu kullanın.

Ayrıca 20 çevrime kadar çevrimler kaydedilebilir. İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.


→ 14. Dikiş çeşidinin kopyalanması bölümüne bakınız.

(1) Çevrim verilerinin seçilmesi

1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.


LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, çevrim verilerini seçmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Dikiş çeşidi seçme ekran görünümünü seçin.


DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna ❸  basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi ekran görünümü A izlenir.

O an seçili olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner.

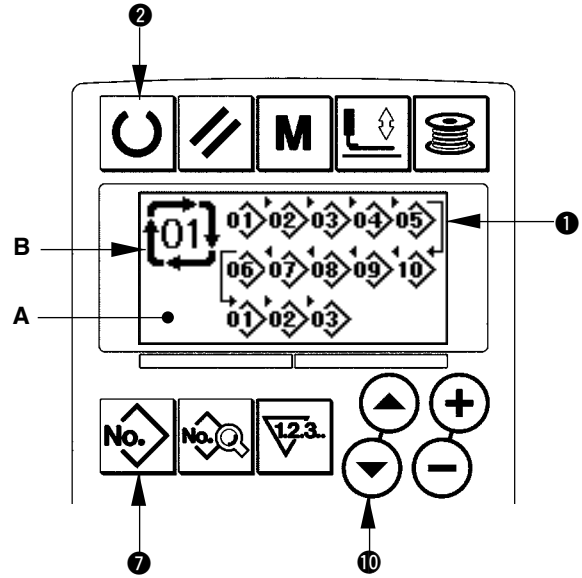
3) Çevrim dikiş verilerini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❹  basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.

4) Dikişi dikin.

Çevrim verileri seçiliyken HAZIR tuşuna ❷  basınca, LCD ekranın ❶ arka aydınlatması yeşil yanar ve dikiş dikmek artık mümkündür.


1 numaralı çevrim verileri, ürünü satın aldığınız anda kaydedilmiş durumdadır. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen 2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi ne göre yapın.






(2) Çevrim verilerini düzenleme yöntemi

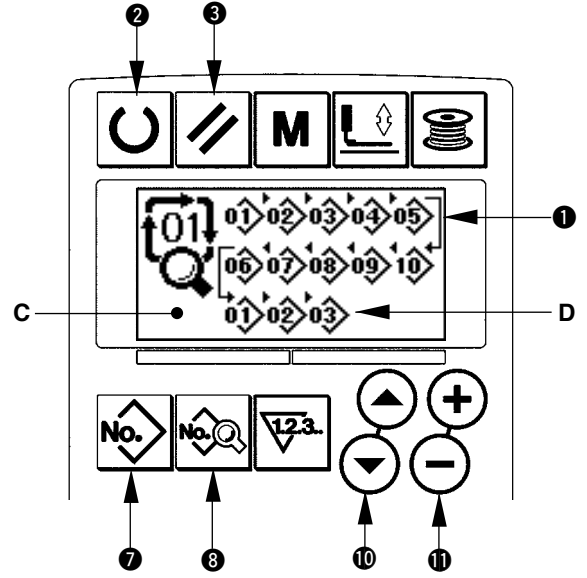
1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, çevrim verilerini girmek mümkündür.


Dikiş modu arka aydınlatması yeşil iken, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Düzenlemek üzere çevrim veri numarasını seçin.

Dikiş çeşidi seçme ekran görünümüne geçmek için DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna ❷  basınca, o an seçili olan ve B'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna ❶   basıldığı zaman, kayıtlı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. En son kaydedilen dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz çevrim verileri numarasını burada seçin.






3) Çevrim verilerini düzenleme konumuna getirin.



VERİ tuşuna ❸  basınca, çevrim verilerini düzenleme ekran görünümü C izlenir. Önce dikilmiş olan ve D'de görülen dikiş çeşidi numarası yanıp söner.


Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.

4) Düzenleme noktasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❶   basınca, düzenleme noktası sırayla kayar ve yanıp söner. Düzenleme noktasını son veriye kaydırırken, ek gösterim imgesi  ekranda görülür.

5) Seçilen düzenleme noktası verilerinin değiştirilmesi.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ❶   basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir. Kayıtlı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

Ayrıca SIFIRLAMA tuşuna ❸  basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri silinebilir.


Verileri düzenlemek için 4) ve 5) adımlarını tekrarlayın.

19. Bıçağın çoklu hareketleri hakkında açıklamalar






Bu dikiş makinesi, bıçağı otomatik olarak defalarca harekete geçirebilir ve takılı bıçak boyutunu çalışma panelinde belirleyerek bıçaktan daha büyük ilik dikebilir. Çeşitli dikiş şekillerini dikerken, bu fonksiyonu ayarlayıp bıçağı değiştirmeden kullanın.

(1) Bıçağın çoklu hareketlerinin ayarlanması





1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.

LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, bellek düğmesi verilerini düzenlemek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.


2) Kumaş kesme bıçağının büyüklüğünü girin.

Bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçmek için MOD tuşuna ❹  basın.  Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü B'yi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna ❿  basın. Ardından, takılı bıçağın C büyüklüğünü VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla ❶   → Ayrıntılar için 21. Bellek düğmesi veri listesi bölümüne bakınız.

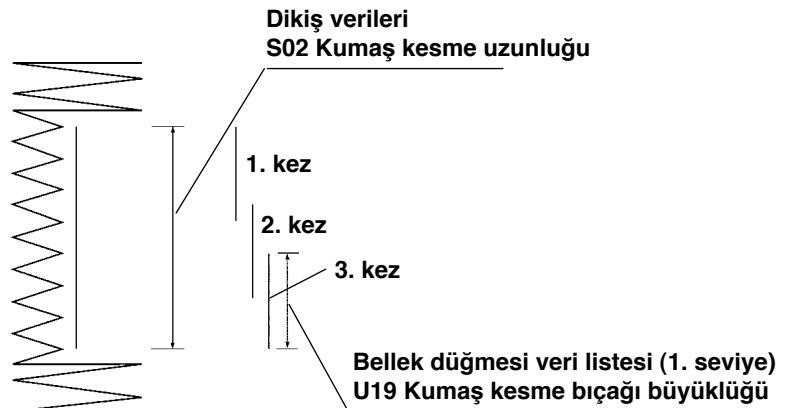
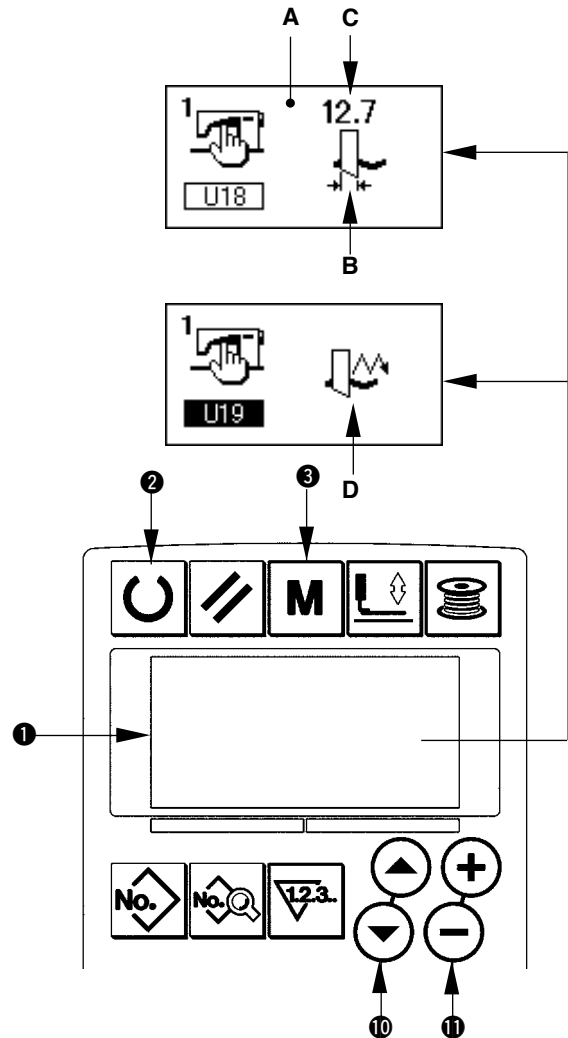
3) Kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

Ardından,  Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu D'yi seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna ❿  basın. Ardından, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ❶   basarak kumaş kesme bıçağı çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin. Ayrıntılar için 21. Bellek düğmesi veri listesi bölümüne bakınız.

4) Dikişi dikiş.


HAZIR tuşuna ❷  basınca, LCD ekranın ❶ arka aydınlatması yeşil yanar. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür. Bu durumda S02 Kumaş kesme uzunluğu, yukarıda belirlenen U18 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğünden daha büyük olarak ayarlanır ve bıçağın çoklu hareketi dikiş için otomatik olarak başlatılır.

* Takılı bıçak boyutundan daha küçük bir ilik dikilmek istenirse, 489 numaralı hata mesajı görülür.




20. Bellek düğmesi verilerini değiştirme yöntemi

1) Modu giriş modu olarak ayarlayın.



LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, bellek düğmesi verilerini değiştirmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷  basın.

2) Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekran görünümüne geçin.

MOD tuşuna ❸  basınca, bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekran görünümü A'ya geçilir.




Tuşu 3 saniye daha basılı tutunca, bellek düğmesi verileri (2. seviye) düzenleme ekran görünümü B'ye geçilir.




3) Bellek düğmesi verilerini değiştirmek için seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna ❹   basıp, değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçin.

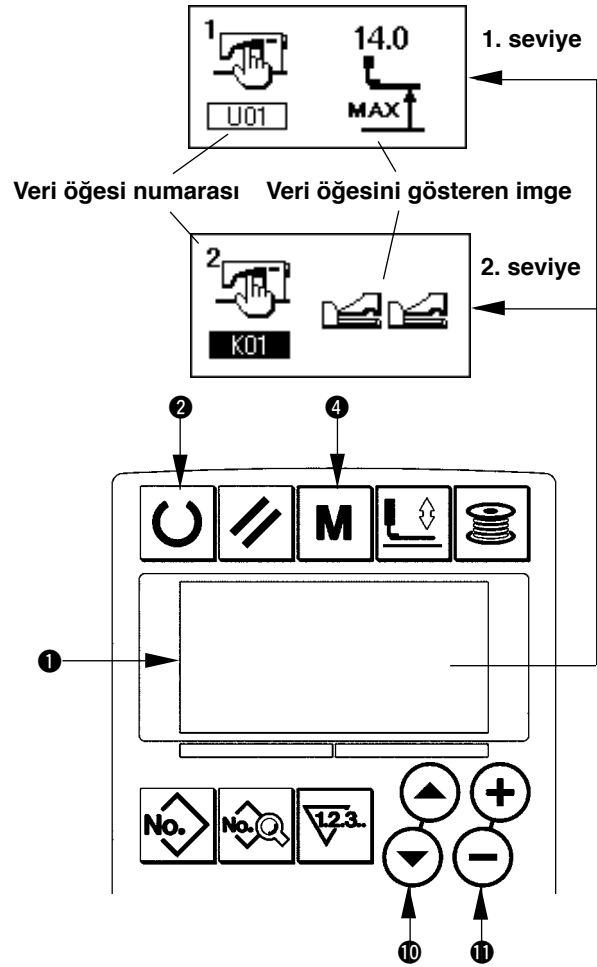
4) Veriyi değiştirin.

Bellek düğmesi verileri arasında, sayıları değiştirmek için bir veri ögesi ve simgeleri seçmek için bir veri ögesi vardır.

Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine  gibi numara eklenir. Ayarlanan değer, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla ❺   arttırılarak ya da azaltılarak değiştirilebilir.

İmgeyi seçmek için veri ögesine  gibi numara eklenir. İmge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla ❻   seçilebilir.

















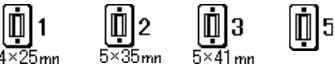



→ Bellek düğmesi verileri hakkında ayrıntılı bilgi için 21. **Bellek düğmesi veri listesi** bölümüne bakınız .



21. Bellek düğmesi veri listesi

(1) 1. Seviye








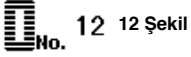
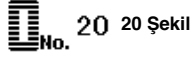
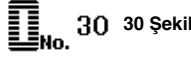












☆ Bellek düğmesi verileri (1. seviye), dikiş makinesinin genel hareket verileridir ve tüm dikiş çeşitlerinde ortak olarak kullanılan verilerdir.
















| Numara | Öğe | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|--|-------------------------|------------------|---|
| U01 | Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu Pedal çalıştırmada en üst konum yüksekliği belirlenir.  | 0 ile 17.0 arasında | 0.1mm | 14.0mm |
| U02 | Baskı ayağı kaldırıcının ara konumu Pedal çalıştırmada ara konum yüksekliği belirlenir.  | 0 ile 14.0 arasında | 0.1mm | 6.0mm |
| U03 | Baskı ayağı kaldırıcı kumaş yerleştirme konumu Pedal çalıştırmada kumaş yerleştirme konumunun yüksekliği belirlenir.  | 0 ile 14.0 arasında | 0.1mm | 0.0mm |
| U04 | Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%) Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir. Aşağıdaki maddeye bakın.  | 5 ile 95 arasında | 1% | 80% |
| U05 | Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu (%) Çift pedal belirlenmesi halinde çalışmayı hissetme belirlenir.  Pedal burnunu indirme miktarı  U04 Çift pedalın pedal burnu aşağı konumu (%) Baskı ayağını kaldırma miktarı  U01 Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu U05 Çift pedalın baskı ayağını kaldırma konumu (%)  | 5 ile 95 arasında | 1% | 50% |
| U06 | Dikiş bitimi ayarında üst iplik gerginliği  | 0 ile 200 arasında | 1 | 35 |
| U07 | İplik kesme ayarında üst iplik gerginliği  | 0 ile 200 arasında | 1 | 35 |
| U08 | Birlikte dikiş için teyel ayarında üst iplik gerginliği  | 0 ile 200 arasında | 1 | 60 |
| U09 | Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 1. ilmek  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 800sti/min |
| U10 | Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 2. ilmek  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 800sti/min |
| U11 | Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 3. ilmek  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 2000sti/min |
| U12 | Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 4. ilmek  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 3000sti/min |
| U13 | Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 5. ilmek  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 4000sti/min |
| U14 | Baskı ayağı tipi Baskı ayağı tipini belirleyin. → 4. Baskı tipinin girilmesi  | - | - | tip 1 (1790S • 1792K) tip 5 (1795S) |
| U15 | Baskı ayağı genişliği U14 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı genişlik değerini girin.  | 3.0 ile 10.0 arasında | 0.1mm | 3.0mm (1790S • 1792K) 5.0mm (1795S) |
| U16 | Baskı ayağı uzunluğu U14 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı uzunluk değerini girin.  | 10.0 ile 120.0 arasında | 0.5mm | 10.0mm (1790S • 1792K) 120.0mm (1795S) |
| U17 | Dikiş başlangıç konumu (Besleme yönü) Baskı ayağına göre dikiş başlangıç konumu ayarlanır. Üst üste gelen kısım gibi nedenlerle başlangıç konumunun değiştirilmesi istenirse bu öğeyi ayarlayın.  | 2.5 ile 110.0 arasında | 0.1mm | 2.5mm |

| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|---|-----------------------|------------------|--------------------|
| U18 | Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü Kullanılan bıçak büyüklüğünü girin. | 3.0 ile 32.0 arasında | 0.1mm | 32.0mm |
| U19 | Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket fonksiyonu Etkin/etkin değil | – | – | Etkin değil |
| U20 | İplik kopmasının saptanması fonksiyonu Etkin/etkin değil | – | – | Etkin |
| U21 | HAZIR tuşunun AÇIK konumda olması halinde baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi Baskı ayağı konumu, HAZIR tuşuna basıldığı zaman belirlenir. | – | – | Baskı ayağı yukarı |
| U22 | Dikiş bittiği andaki baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi Bu öge, baskı ayağının dikiş bittiği andaki konumunu belirler. (Sadece tek halinde etkindir.) | – | – | Baskı ayağı yukarı |
| U23 | Üst iplik kesme hareketinin başlama mesafesi Dikiş başlangıcı ile üst iplik kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir. | 0 ile 15.0 arasında | 0.1mm | 1.0mm |
| U24 | Masura ipliği kesme hareketinin başlama mesafesi Dikiş başlangıcı ile masura ipliği kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir. | 0 ile 15.0 arasında | 0.1mm | 1.5mm |
| U25 | Sayaç güncelleme ünitesi Dikiş sayacını güncelleme ünitesi ayarlanır. | 1 ile 30 arasında | 1 | 1 |
| U26 | Toplam dikiş sayısını Gösterme/Göster | – | – | Gösterme |

(2) 2. Seviye

☆ MOD düğmesine üç saniye kadar bastıktan sonra düzenleme yapmak mümkündür.

| Numara | Öğe | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|---|-----------------------|------------------|----------------------|
| K01 | Pedal seçimi Pedal tipi belirlenir. → 3. Pedal kullanımı  Çift pedal  Tek pedal (Ara konumsuz)  Tek pedal (Ara konumlu) | – | – | Çift pedal |
| K02 | Parametre ayar değişikliğine İzin var/İzin yok Dikiş verilerinde ve bellek düğmesi verilerinde değişiklik yapmaya izin verilmemesi sağlanır.  Değişikliğe izin var  Değişikliğe izin yok | – | – | Değişikliğe izin var |
| K03 | Baskı ayağı tipini seçmeyi engelleme fonksiyonuna İzin var/İzin yok U14 tipi baskı ayağını değiştirmenin engellenmesi sağlanır.  Değişikliğe izin var  Değişikliğe izin yok | – | – | Değişikliğe izin var |
| K04 | Dikiş şeklini seçme seviyesi Dikilebilen dikiş şekli sayısı artırılabilir. (En çok 30 şekil)  No. 12 12 Şekil  No. 20 20 Şekil  No. 30 30 Şekil | – | – | 12 Şekil |
| K05 | Kumaş kesme bıçağının gücü Kumaş kesme bıçağının çıkış gücü belirlenir. 0 : Min. güç → 3 : Maks. güç  | 0 ile 3 arasında | 1 | 1 |
| K06 | Makine tipi seçimi Dikiş makinesi kafasının tipi belirlenir. 0 : Standart tip 1 : Yağsız kafa tipi  | 0 ile 1 arasında | 1 | 0 (Standart tip) |
| K07 | Maksimum hız sınırlandırma hız ayarı Dikiş makinesinin maksimum hızı sınırlandırılabilir. K06 makine tipi için yağsız kafa seçilmesi halinde, maksimum hız otomatik olarak 3300 sti/min ile sınırlandırılır.  | 400 ile 4200 arasında | 100sti/min | 3600sti/min |
| K08 | Kararsız üst iplik gerginliğinin telafisi Üst iplik gerginliğinin çıkış değeri tamamen dengelidir ve telafi edilmiştir.  | -30 ile 30 arasında | 1 | 0 |
| K09 | Üst iplik gerginliğinin değişen değerinin çıkış zamanı Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler değiştiği zaman, kurulum süresi boyunca değişen değer çıkışı elde edilir.  Çıkış yok  Kurulum süresi çıkışı | 0 ile 20 arasında | 1s | 0s |
| K10 | Her defasında başlangıç noktasına dönüş fonksiyonu Dikiş ya da çevrim tamamlandıktan sonra başlangıç noktasına dönülür.  Yok  Dikiş tamamlandıktan sonra  Çevrim tamamlandıktan sonra | – | – | Yok |
| K11 | Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına İzin var/İzin yok U01 Baskı ayağı kaldırıcısının en yüksek konumu 14,0 mm ya da daha büyük bir değere ayarlandığı zaman, ters harekette iğne otomatik olarak yukarı kalkar ve makine durur. Hareket engellenecek şekilde ayar yapılabilir.  Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin verilmiyor  Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin veriliyor | – | – | İzin var |
| K12 | Bıçak solenoidini aşağı indirme zamanının ayarı  | 25 ile 100 arasında | 5ms | 35 |

| Numara | Öge | Ayar aralığı | Düzenleme birimi | Hatırlatmalar |
|--------|---|-----------------------|--------------------|---------------|
| K13 | Bıçak solenoidini kaldırma zamanının ayarı  | 5 ile 100 arasında | 5ms | 15 |
| K14 | Bıçak silindirini aşağı indirme zamanı (İsteğe bağlı)  | 5 ile 300 arasında | 5ms | 50 |
| K15 | Y besleme motor başlangıç noktası telafisi  | -120 ile 400 arasında | 1 darbe (0.025 mm) | 0 |
| K16 | İğne külbütör motoru başlangıç noktası telafisi  | -10 ile 10 arasında | 1 darbe (0.05mm) | 0 |
| K17 | Baskı ayağı kaldırıcı motoru başlangıç noktası telafisi  | -100 ile 10 arasında | 1 darbe (0.05mm) | 0 |
| K18 | Dikiş modunda dikiş çeşidi seçme fonksiyonu Etkin değil/etkin  Etkin değil  Etkin | - | - | Etkin değil |
| K19 | Sürekli dikişte iplik kesmeye İzin var/İzin yok  İzin var  İzin yok | - | - | İzin var |
| K20 | Kumaş kesme bıçağının dönüş gücü Bu öge, kumaş kesme bıçağının dönüş anında çıkış gücünü belirler.  | 0 ile 3 arasında | 1 | 0 |
| K21 | Masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarı. Bu öge, masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarını belirler.  | 0 ile 15 arasında | 1 darbe | 8 |
| K22 | Baskı ayağı kaldırıcının hızı Bu öge, baskı ayağı kaldırıcının hızını belirler.  | 1 ile 3 arasında | - | 2 |
| K51 | Üst iplik kesme ayar modu başlangıcı Üst iplik kesme ayar hareketi, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar.  | - | - | - |
| K52 | Masura ipliği kesme ayar modu başlangıcı Masura ipliği kesme ayar hareketi, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar.  | - | - | - |
| K53 | Sensör kontrol modu başlangıcı Sensör kontrolü, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar.  | - | - | - |

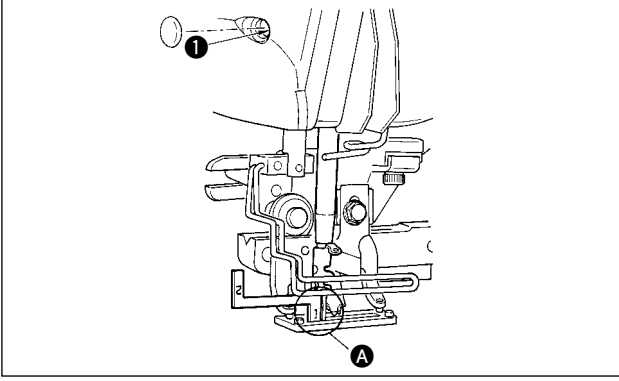
VI. BAKIM

1. İğne ve çığanoz ilişkisinin ayarlanması



UYARI :

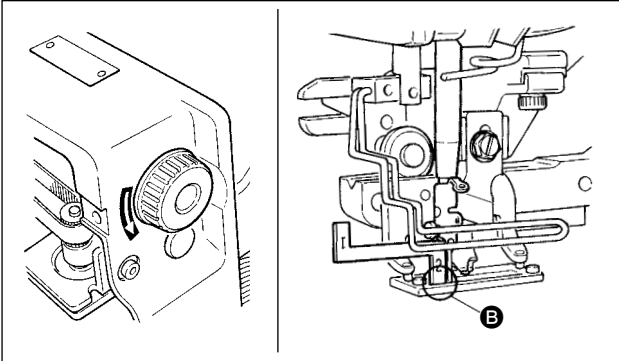
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



İğne, boğaz plakasındaki iğne deliği merkezine girdiği zaman, iğne-çığanoz ilişkisini ayarlayın.

(1) İğne milini en alt noktaya indirin.

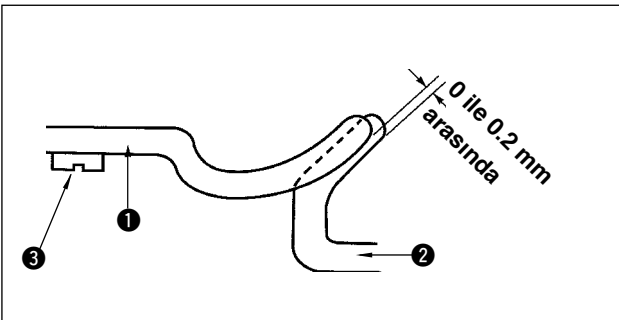
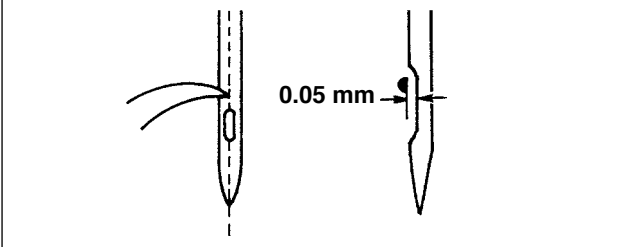
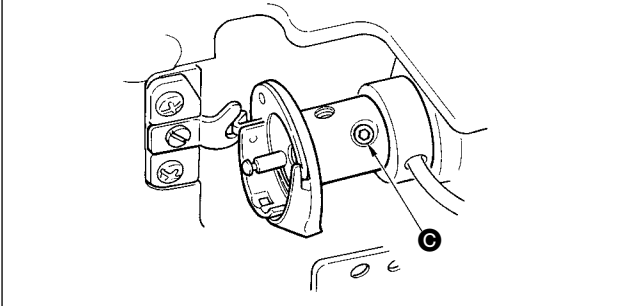
- 1) İğne milini en alt noktaya indirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [1] **A**, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [1] **A** üst ucuna değeri.
- 3) İğne mili bağlantı vidasını **1** gevşetip iğne mili yüksekliğini ayarlayın.



(2) İğne ve çığanoz ilişkisini aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın :

- 1) El kasnağını, iğne en alt noktadan itibaren yukarı çıkmaya başlayana kadar doğru yönde çevirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [2] **B**, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [2] **B** üst ucuna değeri.
- 3) Çığanoz kovanının tespit vidasını **C** gevşetip, çığanoz bıçağını iğne deliği merkeziyle hizalayın.

İğne ile çığanoz bıçağı arasında yaklaşık 0.05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.



(3) Mekik konumlandırma durdurucusunun ayarlanması

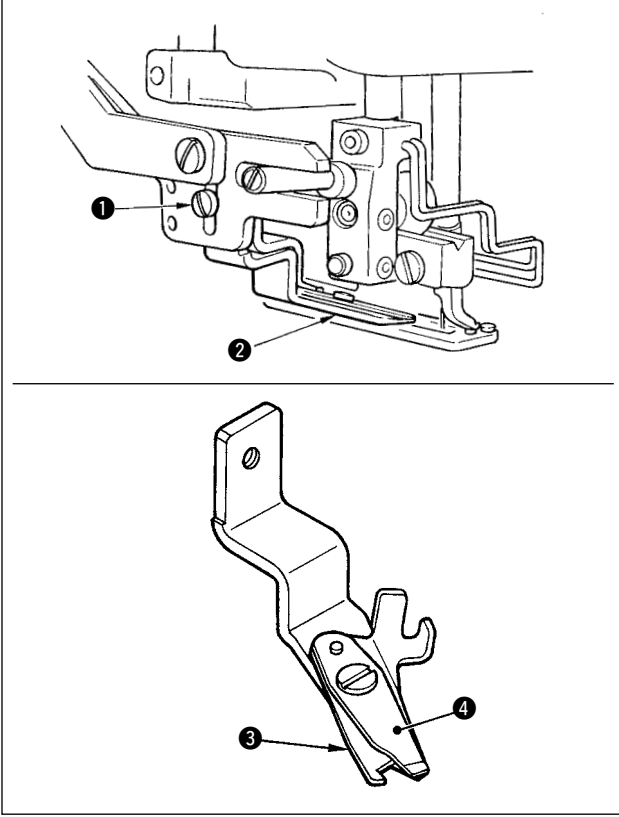
Mekik konumlandırma durdurucusunun **1** üst ucu ile iç çığanoz **2** arasında 0 ile 0.2 mm temas olacak şekilde tespit vidasıyla **3** ayar yapın.

2. Üst iplik kesicinin ayarlanması



UYARI :

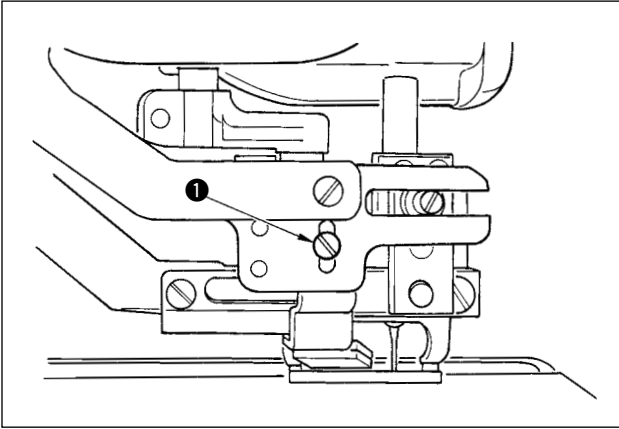
Makinenin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kestikten ve motorun çalışmadığını kontrol ettikten sonra başlatın.



(1) Üst iplik kesicide iplik yakalama kuvvetinin ayarlanması

Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti düzensizse, dikiş başlangıcında üst iplik kayabilir.

- 1) Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti azalmışsa, tespit vidalarını ① gevşetip üst iplik kesicisini ② çıkarın.
- 2) İplik baskı yayının ③ üst ucunu, üst bıçağın ④ iplik kesici ağızıyla boydan boya hiçbir boşluk kalmamak üzere temas edecek şekilde hafifçe eğin; böylece üst iplik kesici, üst iplik kesici bıçağın ipliği kestiği konumdan bağımsız bir şekilde ipliği sıkıca tutar.



(2) Üst iplik kesici yüksekliğinin ayarlanması

Üst iplik kesici yüksekliğini ayarlamak için tespit vidasını ① gevşetin. Kesici yüksekliğini mümkün olduğu kadar alçak ayarlayın, ancak iplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik boyunun minimum olması için tutucu parça durdurucusuna değmemelidir. Malzemenin çok katmanlı kısmını dikerken tutucu parça durdurucusunun yana yattığını göz önüne alarak, üst iplik kesicisini takarken kesici montaj konumunu çok az yükseltecek şekilde takın.

Üst iplik kesicisini değiştirirken, üst iplik kesicisi ayar modundayken kesicinin normal çalıştığını kontrol edin (bellek düğmesi 2. seviye: K51).

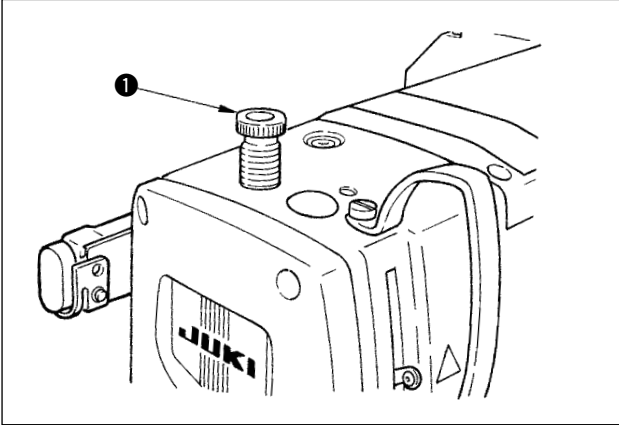


3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması



UYARI :

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



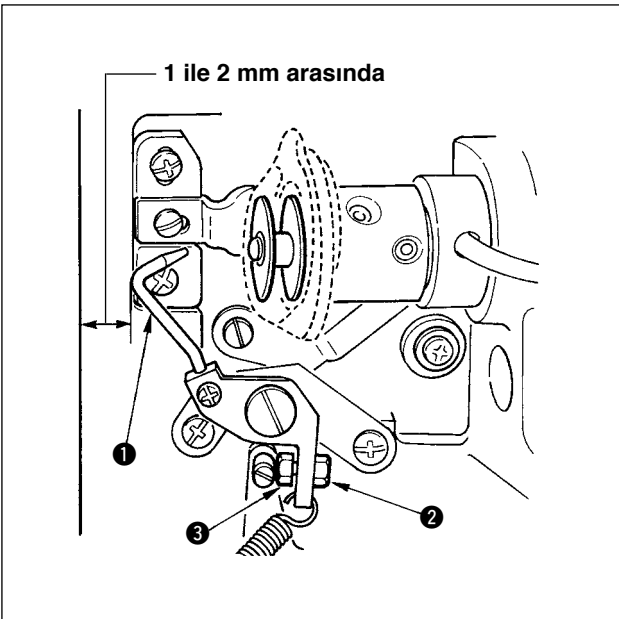
Baskı çubuğunun kumaşa uyguladığı basıncı ayarlamak için, baskı yayı düzenleyicisini ❶ çevirin. Kumaşın büzülmesini önlemek için yeterli basınç olmaması halinde, düzenleyiciyi ❶ saat yönünde çevirin.

4. Masura baskı ünitesi ayarı



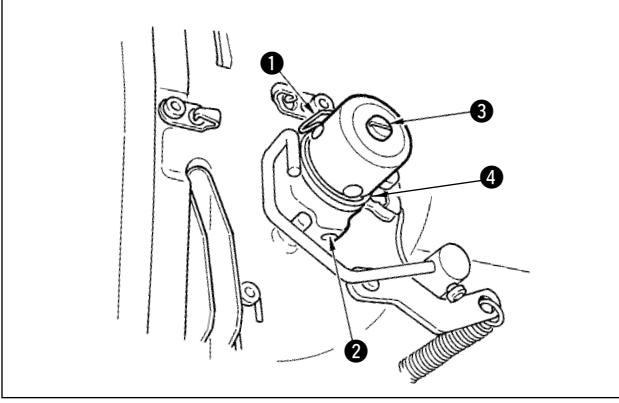
UYARI :

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



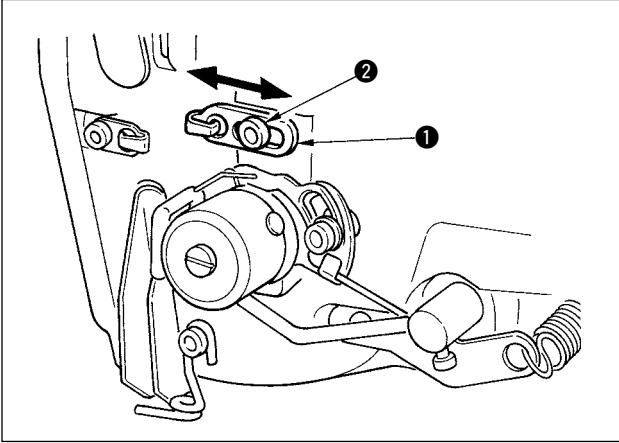
Somunu ❶ gevşetip, makine durduğu zaman makine yatağı ön ucu ile masura baskı parçası ❷ arasında 8 ile 15 mm arasında mesafe kalacak şekilde durdurucu yay ❸ konumunu ayarlayın. Ardından somunu ❷ sıkın.

5. İplik gerginliği



(1) İplik alma yayı (ters iğne ilmeği)

- 1) İplik alma yayının ❶ iplik alma miktarı 8 ile 10 mm arasındadır ve başlangıçta uygun basınç değeri yaklaşık 0.06 ile 0.1 N arasındadır.
- 2) İplik alma yayının strokunu değiştirmek için, vidayı ❷ gevşetin ve iplik gerginliği destek noktasındaki ❸ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin.
- 3) İplik alma yayının basıncını değiştirmek için, vidayı ❸ sıkarken iplik gerginliği destek noktasındaki ❷ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin. Saat yönünde çevirirseniz, iplik alma yayının basıncı artar. Saat yönü tersine çevirirseniz basınç azalır.



(2) İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması

İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı, uygun sıklıktailmek elde etmek için dikilen ürünün kalınlığına göre ayarlanmalıdır.

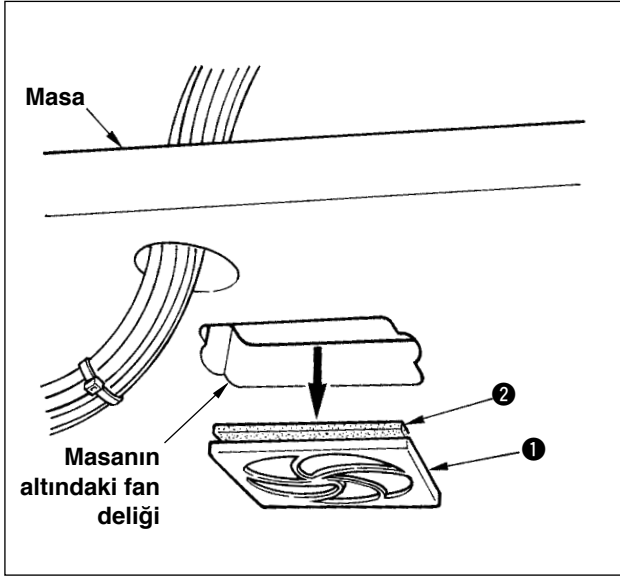
- a. Ağır malzemeler için, iplik kılavuzundaki ❷ tespit vidasını ❶ gevşetip iplik kılavuzunu sola kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı artar.
- b. Hafif malzemeler için, iplik kılavuzun ❶ sağa kaydırın. İplik alma kolunun aldığı iplik miktarı azalır.

6. Filtrenin temizlenmesi



UYARI :

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



Makine masasının (yatak yuvası) alt yüzeyindeki fan filtresini 2 haftada bir temizleyin.

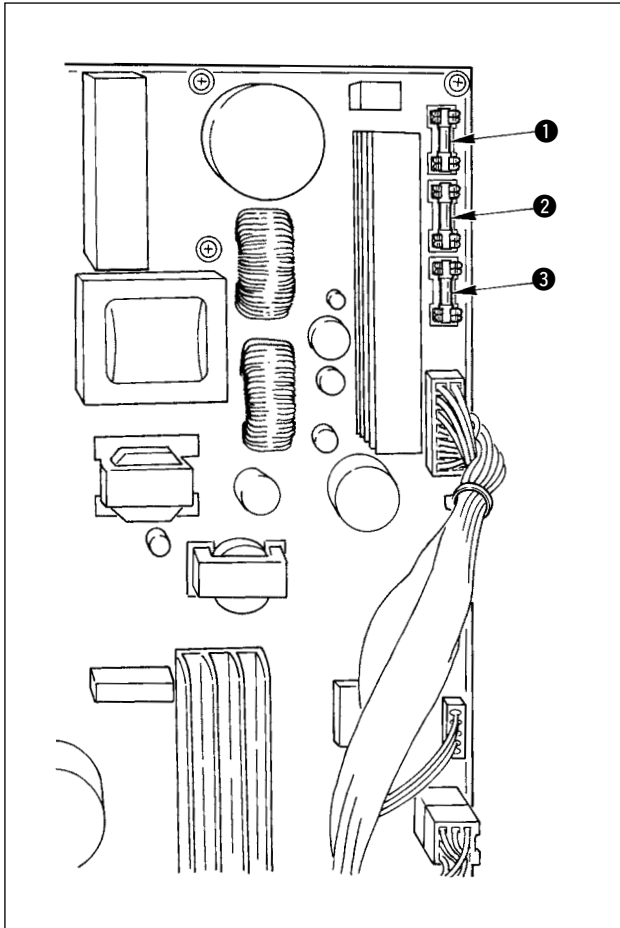
- 1) Kafes takımını 1 çıkarmak için ok yönünde çevirin.
- 2) Filtreyi 2 akan suya tutarak yıkayın.
- 3) Filtreyi 2 ve süzgeç takımını 1 yeniden takın.

7. Sigortanın değiştirilmesi



UYARI :

1. Elektrik şoku tehlikesini önlemek için gücü KAPALI hale getirin ve kontrol panelini 5 dakika ya da daha uzun süre bekledikten sonra açın.
2. Gücü sorunsuz bir şekilde KAPALI konuma getirdikten sonra kontrol panelini açın. Ardından, belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.

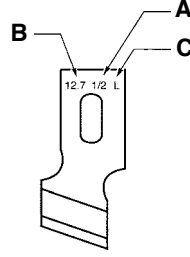


Makinede aşağıdaki üç tip sigorta kullanılır :

- 1 Darbeli motor için güç besleme koruması
5A (zaman geciktirme sigortası)
- 2 Solenoid ve darbeli motor için güç besleme koruması
3,15A (zaman geciktirme sigortası)
- 3 Güç besleme koruması kontrolü için
2A (çabuk atan tipte sigorta)

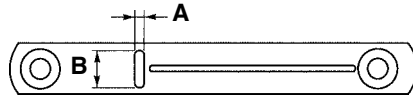
VII. APARAT PARÇALARI

1. Kumaş kesme bıçağı



| A Bıçak büyüklüğü (inç) | B Bıçak büyüklüğü (mm) | C İşaret | D Parça numarası |
|-------------------------|------------------------|----------|------------------|
| 1/4 | 6.4 | F | B2702047F00 |
| 3/8 | 9.5 | K | B2702047K00A |
| 7/16 | 11.1 | I | B2702047I00 |
| 1/2 | 12.7 | L | B2702047L00A |
| 9/16 | 14.3 | V | B2702047V00 |
| 5/8 | 15.9 | M | B2702047M00A |
| 11/16 | 17.5 | A | B2702047A00 |
| 3/4 | 19.1 | N | B2702047N00 |
| 7/8 | 22.2 | P | B2702047P00 |
| 1 | 25.4 | Q | B2702047Q00A |
| 1-1/4 | 31.8 | S | B2702047S00A |

2. Boğaz plakası



| Tip | İlmeğin genişliği | |
|---------------|-------------------------|-------------------------|
| | 5 mm (İşaret • AxB) | 6 mm (İşaret • AxB) |
| Standart (S) | 40004350 (S5 • 1.4x6.2) | 40004351 (S6 • 1.4x7.4) |
| Örgü için (K) | 40004352 (K5 • 1.2x6.2) | 40004353 (K6 • 1.2x7.4) |

3. Baskı ayağı

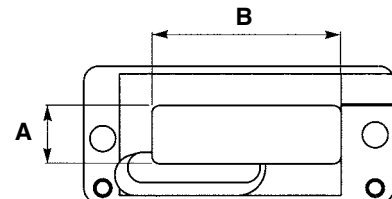
İlmeğin genişliği 5 mm

| Tip | Dikiş alanı (AxB) | | | |
|---------------|-------------------|-------------|-------------|-----------------------------------|
| | 1 (4x25) | 2 (5x35) | 3 (5x41) | 5(5x120,5x70) |
| Standart (S) | B1552781000A | B1552782000 | B1552783000 | 40008658(5x120) 14523708(5x70) |
| Örgü için (K) | D1508771K00A | D1508772K00 | D1508773K00 | - |





















İlmeğin genişliği 6 mm

| Tip | Dikiş alanı (AxB) | |
|--------------|-------------------|--|
| | 3 (6x41) | |
| Standart (S) | 14524409 | |






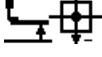






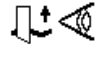
Dikiş alanı (AxB)



VIII. HATA KODU LİSTESİ

| Hata kodu | | Tanım | Hata nasıl giderilir | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|--|--|---|--|
| E001 |  | ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM sıfırlama bağlantısı. Veriler EEPROM üzerine yazılı değilken ya da veriler bozulmuşsa, verilerin sıfırlanması otomatik olarak bildirilir. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E007 |  | Ana mil motor-kilidi. İğneye karşı büyük direnç gösteren ürün dikilirken. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E018 | TYPE  | EEP-ROM tipi yanlış. Takılı EEPROM tipi yanlış olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E023 |  | Baskı ayağını kaldırma motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması Baskı ayağını kaldırma motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığı zaman, motorda kısa süreli sapma saptandığında. | Sıfırlama düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standart ekran görünümü |
| E024 |  | Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla Sürekli dikiş verilerinin toplam büyüklüğü ya da indirilen verilerin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standart ekran görünümü |
| E025 |  | Üst iplik kesici motorunun çalışmasında kısa süreli sapma saptanması Üst iplik kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standart ekran görünümü |
| E026 |  | Masura iplik kesici motorunda kısa süreli sapma saptanması Masura ipliğini kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli sapma saptandığı zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standart ekran görünümü |
| E030 |  | İğne mili üst konum hatası Dikiş makinesi çalışmaya başladığı sırada, iğne YUKARI işlemi sırasında bile iğne YUKARI konumda durmadığı zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standart ekran görünümü |
| E050 |  | Durdurma düğmesi Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Adım ekranı |
| E052 |  | İplik kopma algılama hatası Makine çalışırken iplik koptuğu zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Gücü KAPALI konuma getirin. | Adım ekranı |
| E061 |  | Bellek düğmesi veri hatası Bellek düğmesi verileri bozuk ya da güncel olmadığı zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E062 |  | Dikiş verisi hatası Dikiş verileri bozulmuş ya da güncel olmadığı zaman. | Sıfırlama düğmesine | |
| E099 |  | Bıçağı indirme komutuyla iplik kesme hareketinin birbirine engel olması. Dış bir giriş cihazından gelen verilerle hareket alındığında, bıçak yerleştirme konumu komutu uygun olmadığı ve bıçak komutu iplik kesme hareketine engel olduğu zaman. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Sıfırlama düğmesine | Standard screen |
| E302 |  | Makine kafası devirme teyidi Makine kafası devirme sensörü KAPALI konumdayken. | bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün Gücü KAPALI konuma getirin. | Standard screen |
| E303 |  | Ana mil motorunda Z faz sensörü hatası Dikiş makinesi motor kodlayıcı Z faz sensöründe anormal durum var. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E304 |  | Kumaş kesme bıçağı sensör hatası Bıçak aşağıdayken sensör KAPALI olmadığı zaman. | Sıfırlama düğmesine | |
| E486 |  | Kuşgözü bıçağı uzunluk hatası Kuşgözü bıçak uzunluğu, kuşgözü şekli oluşturamayacak kadar kısa. | bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. Sıfırlama düğmesine | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S17] Kuşgözü bıçak uzunluğu |
| E487 |  | Kuşgözü şeklinde uzunluk hatası Kuşgözü şekli uzunluğu, kuşgözü şekli uzunluğu şekil oluşturamayacak kadar kısa. | bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. Sıfırlama düğmesine | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S14] Kuşgözü şeklinin uzunluğu |
| E488 |  | Konik punteriz telafi hatası Punteriz uzunluğu punteriz şekli oluşturamayacak kadar kısa olduğu zaman. | bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. Sıfırlama düğmesine | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S08] 2. punteriz uzunluğu |
| E489 |  | Bıçak büyüklüğü hatası (bıçakta çoklu hareket olduğu zaman) Bıçak boyutunun kumaş kesme bıçağı boyutundan büyük olması halinde. | bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S02] Kumaş kesme uzunluğu |

| Hata kodu | | Tanım | Hata nasıl giderilir | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|--|---|---|---|
| E492 | | Teyel üzerindeki baskı ayağı boyutu Teyel dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S40] Teyel iğne girişi telafisi |
| E493 | | Dikiş sonunda düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu Dikiş sonunda düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S67] Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği |
| E494 | | Dikiş başlangıcında düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu Dikiş başlangıcında düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S64] Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği |
| E495 | | Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sağ taraf) Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sağ boyutu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S03] Sağ bıçak yeri genişliği ya da [S06] Sağ ve sol şekillerin oranı |
| E496 | | Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sadece sol taraf) Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sol boyutu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S04] Sol bıçak yeri genişliği, ya da [S06] Sağ ve sol şekillerin oranı |
| E497 | | Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: ön) Dikiş verilerinin, baskı ayağı uzunluğu yönünde ön taraftan boyutu aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Standart ekran görünümü |
| E498 | | Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönünde: sağ ve sol taraf) Dikiş verilerinin, baskı ayağının sağından ve soldan boyutları genişlemesine aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S05] İlık sol yan dikiş genişliği |
| E499 | | Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönünde: arka) Dikiş verilerinin, baskı ayağı arka boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde. | Sıfırlama tuşuna bastıktan sonra yeniden giriş yapmak mümkün. | Dikiş verilerini düzenleme ekran görünümü [S02] Kumaş kesme uzunluğu |
| E703 | | Panel, olması gerekenden farklı bir makineye bağlı. (Makine tipi hatası) Başlangıç iletişiminde makine tipi sistem kodu uygun olmadığı zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E704 | | Sistem sürümü uyumsuz Başlangıç iletişiminde sistem yazılımı sürümü uygun olmadığı zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E730 | | Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da kullanım dışı Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E731 | | Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza Delik sensörü ya da dikiş makinesi motorunun konum sensörü arızalı olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E733 | | Ana mil motorunda ters yönde dönme hareketi Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E801 | | Güçte faz eksikliği Gelen güçte faz eksik olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E802 | | Ani enerji kesintisi saptama Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E811 | | Aşırı voltaj Giriş voltajı 280V ya da daha fazla olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E813 | | Düşük voltaj Giriş voltajı 150V ya da daha düşük olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E901 | | Ana mil motoru IPM'inde anormal durum Servo kontrol baskılı devre kartı IPM'inde anormal durum olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E902 | | Ana mil motorunda aşırı akım Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E903 | | Adım motoru gücünde anormallik Servo kontrol baskılı devre kartı adım motoru gücünde ± 15 ya da daha fazla dalgalanma olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |

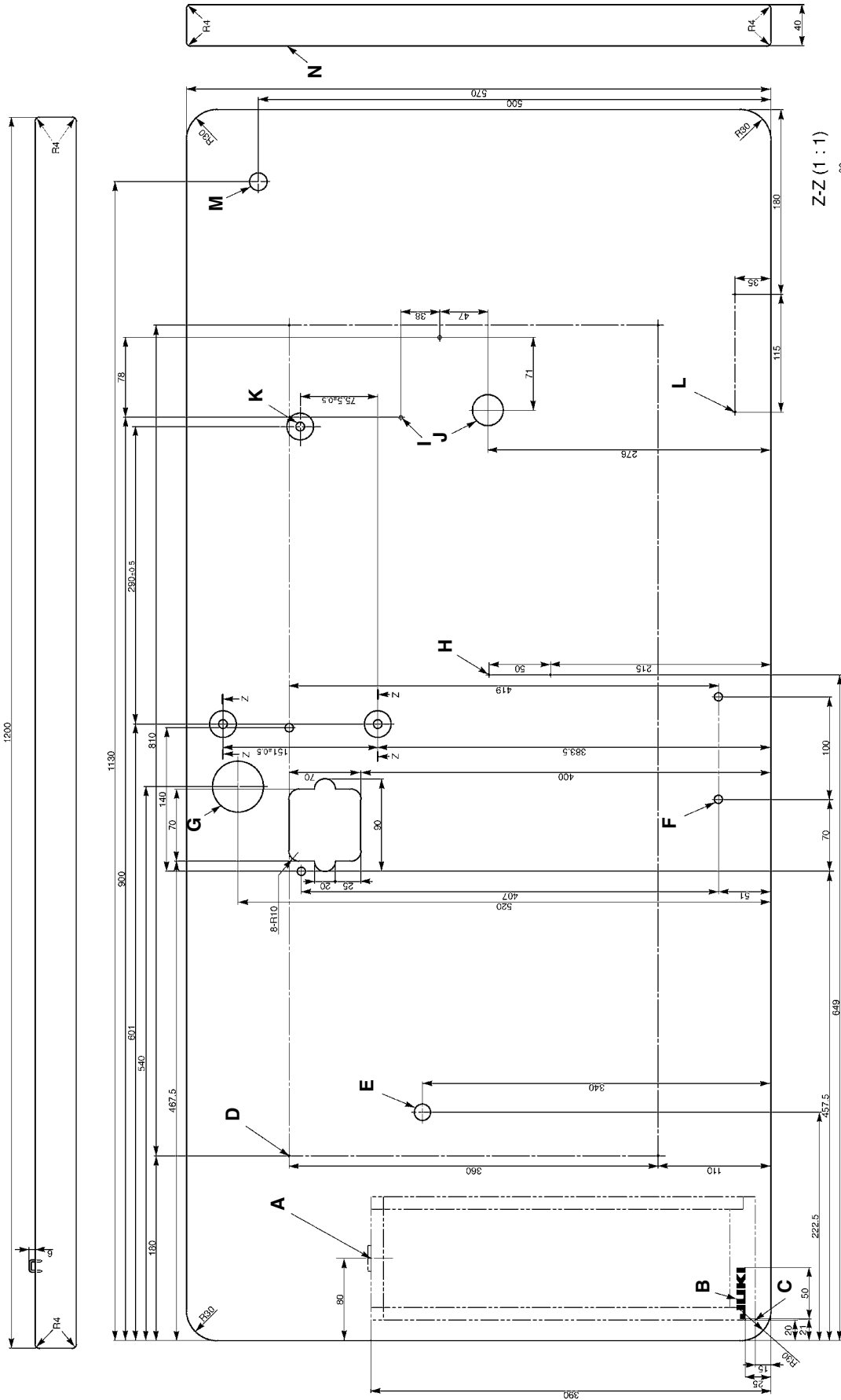
| Hata kodu | | Tanım | Hata nasıl giderilir | Hatanın giderildiği yer |
|-----------|---|---|-----------------------------|-------------------------|
| E904 |  | Solenoid gücünde anormal durum Servo kontrol baskılı devre kartı solenoid gücünde ± 15 ya da daha fazla dalgalanma olursa. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E905 |  | Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E907 |  | İlmeç genişlik motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E908 |  | Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E909 |  | Üst iplik kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E910 |  | Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E911 |  | Masura ipliği kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E915 |  | Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişimde anormallik İletişimde anormal durum olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E916 |  | Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormal durum İletişimde anormal durum olduğu zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E918 |  | Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık. Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E943 |  | ANA KONTROL baskılı devre kartının EEPROM'unda arıza EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E946 |  | Ana röle baskılı devre kartının EEPROM'una yazı yazdırılmama EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |
| E999 |  | Kumaş kesme bıçağı geri dönmediği zaman • Kumaş kesme bıçağı önceden belirlenen bir sürenin ardından dönmediği zaman. • Kumaş kesme bıçağı yükselirken (bekleme sırasında) sensör AÇIK konuma geçmediği zaman. | Gücü KAPALI konuma getirin. | |

IX. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

| Sorunlar | Sebepleri | Düzeltilici önlemler | Sayfa |
|---|---|---|--|
| 1. Üst iplikte kopma var. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok yüksek. 2. İplik alma yayı basıncı ya da stroku çok fazla. 3. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var. 4. Çaçanoz zamanlaması uygun değil. 5. İplik yolunda çizik var. 6. İğne yanlış takılmış. 7. İğne çok ince. 8. İğne ucu hasarlı. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Paralel kısımda iplik gerginliğini azaltın. ○ İplik alma yayının gerginliğini ya da strokunu azaltın. ○ Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin. ○ Zamanlama aparatı kullanarak çaçanoz zamanını ayarlayın. ○ Zımpara kağıdıyla iplik yolunu parlatın ve perdahlayın. ○ Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın. ○ İğneyi daha kalın bir iğneyle değiştirin. ○ İğneyi değiştirin. | <p>22 50</p> <p>–</p> <p>47</p> <p>–</p> <p>12</p> <p>–</p> <p>–</p> |
| 2. Üst iplik kayıyor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Üst iplik kesici çok erken açılıyor. 2. Dikiş başlangıcında bastırma ilmeği oluşmuyor. (Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok fazla.) 3. İğneye iplik takma şekli yanlış. 4. Dikiş başlangıcındaki hız çok yüksek. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Üst iplik kesicinin açılış süresini erteleyin. ○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği azaltın. ○ İpliği tekrar uygun şekilde takın. ○ Yumuşak başlangıç fonksiyonunu seçin. | <p>48 32</p> <p>13 43</p> |
| 3. Paralel kısımda yalpalama. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük. 2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla. 3. Ön gerginlik çok düşük. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Paralel kısımda iplik gerginliğini arttırın. ○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (Ters iğne ilmeği: 0.05 ile 0.1 N arasında) ○ Ön gerginliği arttırın. | <p>22 14</p> <p>–</p> |
| 4. Dikiş başlangıcında yalpalama | <ol style="list-style-type: none"> 1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük. 2. Üst iplik kesicinin konumu çok yüksek. 3. İplik alma yayının stroku çok büyük. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Paralel kısımda iplik gerginliğini arttırın. ○ Üst iplik kesicisini, baskı ayağıyla temas etmeyecek şekilde aşağı indirin. ○ İplik alma yayının strokunu azaltın. | <p>22 48</p> <p>50</p> |
| 5. Üst iplik, punteriz kısmında yanlış tarafta görünüyor ve üst üste katlanmış durumda. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Punterizde iplik gerginliği çok düşük. 2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla. 3. Radyal şeklindeki ilmek sayısı çok fazla. 4. Dikiş sonundaki gerginlik çok düşük. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Punteriz iplik gerginliğini arttırın. ○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (0.05 ile 0.1 N arasında) ○ İlmek sayısını azaltın. ○ Dikiş sonundaki gerginliği arttırın. | <p>22 14</p> <p>30 43</p> |
| 6. İlmekler batmıyor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Masura ipliğinin gerginliği çok düşük. 2. Masura ipliği mekikten çıkıyor. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Masura ipliği gerginliğini arttırın. ○ Mekiğe uygun şekilde iplik geçirin. ○ Masuraya sarılan iplik miktarının çok fazla olmamasına dikkat edin. | <p>14 13</p> <p>24</p> |
| 7. İlmek atlama var. | <ol style="list-style-type: none"> 1. İlik, baskı ayağına göre küçük kalıyor. 2. Malzeme hafif olduğu için kayıyor. 3. İğne yanlış takılmış. 4. İğne bükülmüş. 5. Çaçanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Baskı ayağını daha küçük olanıyla değiştirin. ○ Çaçanoz ve iğne zamanlamasını geciktirin. (İğne milini 0.5 mm kadar indirin.) ○ Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın. ○ İğneyi değiştirin. ○ Çaçanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çaçanozu değiştirin. | <p>–</p> <p>47</p> <p>12</p> <p>–</p> <p>–</p> |
| 8. İplik yıpranıyor. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Düğüm dikişte ilmek sayısı çok az. 2. Düğüm ilmek genişliği çok fazla. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Dikiş sonunda düğüm dikiş ilmek sayısını arttırın. ○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini daraltın. | <p>33</p> <p>33</p> |
| 9. Dikiş sonunda kalan üst iplik boyu çok uzun. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Düğüm ilmek genişliği çok dar. 2. Düğüm ilmek gerginliği çok düşük. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini genişletin. ○ Dikiş sonundaki gerginliği arttırın. | <p>33</p> <p>43</p> |
| 10. Üst iplik dikiş başlangıcında kırılıyor ya da dikişin yanlış tarafı kirli. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok düşük. | <ul style="list-style-type: none"> ○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği arttırın. | <p>32</p> |

| Sorunlar | Sebepleri | Düzeltilici önlemler | Sayfa |
|--|---|--|---------------------|
| 11. Üst iplik kesilse bile bıçak aşağı iniyor. | 1. İplik kopma dedektörü plakasının düzgün yerleştirilip yerleştirilmediğini kontrol edin. | ○ Dedektör plakasını ayarlayın. (Teknisyenin Kılavuzuna bakın.) | – |
| 12. İğne kırılıyor. | 1. İğnenin bükülüp bükülmediğini kontrol edin. 2. İğnenin, çağanozun keskin ucuna değip değmediğini kontrol edin. 3. Üst iplik kesici açıldığı zaman, iğneye temas edip etmediğini kontrol edin. 4. İğnenin, boğaz plakasındaki iğne deliğinin merkezine gelip gelmediğini kontrol edin. 5. Üst iplik kesici kapandığı zaman, iğnenin durduğu konum çok alçak ve üst iplik kesiciye temas ediyor. | ○ İğneyi değiştirin. ○ İğne ve çağanoz zamanlamasını ayarlayın. ○ Üst iplik kesicinin takıldığı konumu ayarlayın. ○ Boğaz plakası tabanının takıldığı konumu yeniden ayarlayın. | 13 47 48 – |
| 13. Bıçak birkaç kez aşağı iniyor. | 1. Kumaş kesme bıçağının aşağıya inme halinin çoklu iniş olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. | ○ Çoklu zaman ayarını bırakın. | 41 |

X. MASANIN TEKNİK RESMİ



- A Alt yüzeyde matkapla delinmiş, derinliği 10 olan 2 delik
Çekmece durdurucusunun montaj konumu
- B JUKI logosu
- C Alt yüzeyde matkapla delinmiş, derinliği 10 olan 2 delik
Çekmece nin montaj konumu
- D Alt yüzeyde matkapla delinmiş, derinliği 10 olan 4-2 delik
Taşıyıcı montaj deliği
- E Matkapla delinmiş 16 delik, derinlik 30
- F Matkapla delinmiş 4-8 delik
- G Matkapla delinmiş 50 delik
- H Alt yüzeyde matkapla delinmiş, derinliği 10 olan 2-2 delik
Pedal düğmesi montaj konumu
- I Matkapla delinmiş 2-3-5 delik, derinlik 14
- J Matkapla delinmiş 30 delik
- K Matkapla delinmiş 9 delik, derinlik 20, kaplama derinliği 17
- L Alt yüzeyde matkapla delinmiş, derinliği 10 olan 2-2 delik
Ana düğmenin montaj konumu
- M Matkapla delinmiş 17 delik
- N Sağ taraf

