

TÜRKÇE

**AB-1351
KULLANIM KILAVUZU**

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

İÇİNDEKİLER

I . Makine (dikiş makinesi hakkında)	1
Kullanımla ilgili önlemler	1
1. Yapılanma.....	2
2. Teknik Özellikler	3
2-1. Mekanik özellikler	3
2-2. Elektrik özellikleri.....	4
2-3. Kemer köprülerinin dikiş şekli.....	4
2-4. Giysi ana kısmı baskı ayağı/iş kelepçesi tabanı özellikleri	6
(1) Giysi ana kısmı bastırıcı	6
(2) Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanı	7
3. Kurulum.....	8
3-1. Ambalaj malzemelerinin çıkarılması.....	8
3-2. Makineyi sabitleme	9
3-3. Hava kaplininin bağlanması	9
3-4. Elektrik fişinin takılması	10
3-5. İplik çardağı grubunun monte edilmesi ve makineye takılması	12
3-6. Makine kafası destek çubuğunun takılması	12
3-7. İşletim panelinin montajı (IP-420)	12
3-8. Yardımcı tablanın monte edilmesi	13
3-9. Manüel pedalin (isteğe bağlı) takılması	13
3-10. Kemer köprüsü besleme ünitesinin (isteğe bağlı) montajı	14
3-11. Ek işaretleme ışığının (isteğe bağlı) takılması.....	15
4. Dikiş makinesinin hazırlanması	16
4-1. Yağlama.....	16
4-2. İğnenin takılması.....	16
4-3. Makine kafasına iplik geçirme	17
4-4. Mekiğin takılması ve çıkarılması.....	17
4-5. Masuranın takılması.....	18
4-6. İplik gerilimini ayarlama	18
4-7. İplik horozu yayının ayarlanması.....	19
4-8. İplik gerginliği için örnek.....	19
5. Dikiş makinesinin işletilmesi.....	20
5-1. Acil durum durdurma düğmesi.....	20
(1) Acil durum durdurma düğmesinin işletilme yöntemi.....	20
(2) Acil durum durdurma düğmesiyle ilgili önlemler.....	20
5-2. Masura sarmak	21
(1) Dikiş makinesi dikiş dikerken masura sarmak için.....	21
(2) Bir masurayı bağımsız olarak sarmak için	21
5-3. İplik kelepçesi cihazı.....	22
5-4. Kemer köprüsünü yerleştirme	23
5-5. Kemer köprüsü gerginliğini ayarlama.....	24
5-6. Kemer köprüsü kalınlığını ayarlama	24

5-7. Kemer köprüsü genişliğini değiştirme yöntemi.....	25
5-8. İş parçası durdurucusunu ayarlama yöntemi	26
5-9. Çalıştırma düğmesi.....	26

II . İşletim (işletim paneli)27

1. Giriş	27
2. Çalışma panelini kullanma yöntemi.....	31
2-1. IP-420 kısımlarının adları.....	31
2-2. Ortak kullanılan düğmeler.....	32
2-3. IP-420'nin temel işletimi	33
2-4. Kemer köprüsü tek dikme seçildiği zamanki likit kristal ekran bölümü	34
(1) Kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranı.....	34
(2) Kemer köprüsü tek dikme ekranı	36
2-5. Dikme biçimi nasıl değiştirilir	38
2-6. Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir	39
(1) Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir.....	39
(2) Kemer köprüsü uzunluğunu (toplam uzunluk) değiştirme ve alınacak önlemler.....	41
(3) İş kelepçesi tabanı çerçevesi seçimiyle kemer köprüsü uzunluğunu değiştirme	41
2-7. İş kelepçesi tabanı nasıl indirilir	42
2-8. Sayacı kullanma	43
(1) Sayacın ayar prosedürü.....	43
(2) Sayım sonundan çıkma prosedürü	46
(3) Dikme sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir.....	46
2-9. Yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kaydedilir	47
2-10. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına nasıl ad verilir	49
2-11. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl seçilir	50
(1) Veri girişi ekranında seçme.....	50
(2) Doğrudan düğmeyle seçim	51
2-12. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kopyalanır.....	52
2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi	53
2-14. Adım işletimi nasıl yapılır	55
(1) Adım işlemi baştan alma	56
(2) Dikme konumu adım işletimi.....	56
2-15. Bir sonraki dikme için bir kemer köprüsü yakalamayı iptal etme işlevi	58
2-16. Köprü dikiş ayarları nasıl yapılır.....	59
2-17. Köprü dikiş ayarlaması sırasında likit kristal ekran	60
(1) LK ünitesi veri giriş ekranı.....	60
(2) LK ünitesi dikme ekranı	62
2-18. Dikiş şekli nasıl seçilir (köprü dikiş ayarı).....	64
2-19. Dikiş şekilleri listesi.....	65
2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı).....	66
2-21. Dikiş şekli nasıl kontrol edilir	67
2-22. Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl değiştirilir	68
(1) Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl eklenir/değiştirilir.....	68
(2) Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl silinir	69
2-23. Yeni bir kullanıcı dikiş çeşidi nasıl kaydedilir	71
2-24. Dikiş modu nasıl değiştirilir	72

2-25. Çevrim dikişi seçildiği zaman LCD ekran kısmı	73
(1) Çevrim dikişi veri giriş ekranı	73
(2) Çevrim dikişi dikme ekranı	75
2-26. Çevrim dikişi nasıl yapılır	77
(1) Çevrim dikişi verileri seçimi.....	77
(2) Çevrim dikişi verileri oluşturma yöntemi	78
(3) Çevrim dikişi verileri ekleme yöntemi.....	79
(4) Çevrim dikişi verileri silme yöntemi	80
(5) Çevrim dikişi verilerinin bir adımını silme yöntemi	80
2-27. Dikiş verileri nasıl düzenlenir	81
(1) Dikiş verilerini değiştirme yöntemi	81
(2) Dikiş verileri listesi	82
2-28. Hafıza anahtarı verileri nasıl değiştirilir	93
(1) Hafıza anahtarı verilerini değiştirme yöntemi.....	93
(2) Hafıza anahtarı verileri listesi.....	94
2-29. Cihaz ayarı	98
(1) Cihaz ayarını değiştirme işlemi.....	98
(2) Cihaz ayarlarının listelenmesi.....	99
2-30. İş kelepçesi tabanının başlangıç konumu nasıl ayarlanır	101
2-31. İletişim işlevinin kullanılması	102
(1) Olası verilerin işlenmesi.....	102
(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişim sağlama.....	102
(3) USB kullanılarak iletişim sağlama.....	102
(4) Veri alınması	103
(5) Birden çok verinin birlikte alınması	104
2-32. Kartı biçimlendirme	106
2-33. Deneme dikişi işlevi	107
2-34. Bilgiler nasıl kullanılır	109
(1) Bakım/muayene bilgileri gözle nasıl kontrol edilir	109
(2) Uyarı nasıl sıfırlanır.....	111
(3) Zaman nasıl ayarlanır	111
2-35. İplik kopması nedeniyle makine durduğu zaman, dikiş makinesinin durduğu konumda dikişin yeniden başlatılması	112
3. HATA KODU LİSTESİ	113
4. Mesaj listesi	126
III. Bakım	130
1. Bakım	130
1-1. Drenaj suyunun boşaltılması	130
1-2. İğne milinin yüksekliğini ayarlama	130
1-3. İğne-mekik ilişkisini ayarlama	131
1-4. İş kelepçesi tabanının kalkışını ayarlama	132
1-5. Hareketli bıçak ve sabit bıçak	132
1-6. İğne ipliği kelepçe aparatı	133
1-7. Tokatlayıcının ayarlanması	133
1-8. İplik kopma detektörü plakası	134
1-9. Atık yağı boşaltma	134

1-10. ağanoza sağlanan yağ miktarı	134
1-11. Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanını değiştirme.....	135
1-12. Dikiş makinesinin besleme plakasını değiştirme.....	135
1-13. atalı değiştirme	136
1-14. Sigortayı değiştirme	136
1-15. Belirlenen yerleri gresleme	137
(1) Makine kafasına gres ekleme	137
(2) Aparatlara gres ekleme.....	139
1-16. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikme koşulları)	141
2. Opsiyon	143
2-1. İsteğe bağlı parçalar	143
2-2. Göstergeler	143
2-3. Muhtelif	143
2-4. Silikon yağ boruları.....	143

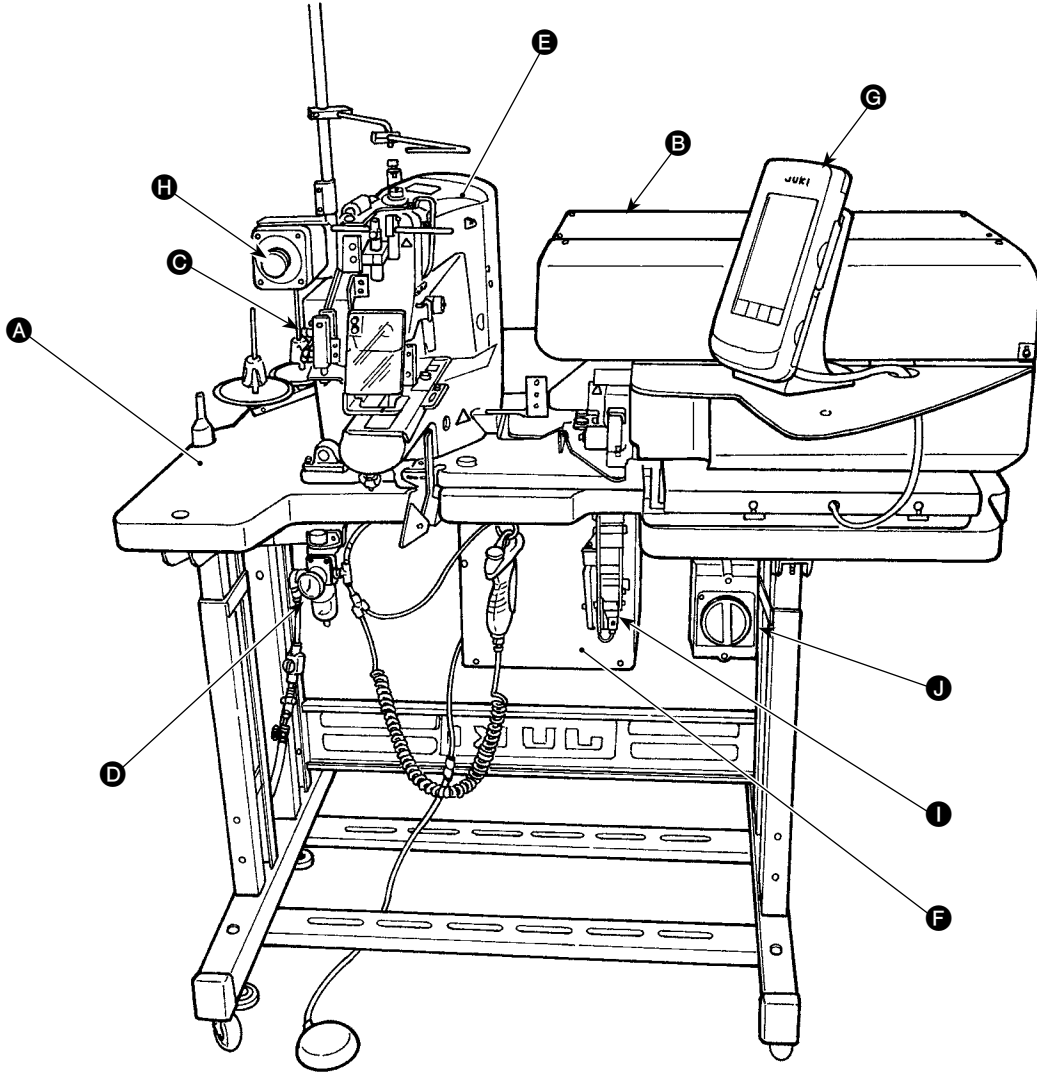
I . Makine (dikiş makinesi hakkında)

Kullanımla ilgili önlemler

Her gün işe başlamadan ve makineyi çalıştırmadan önce aşağıdaki başlıkların kontrol edilmesi gerekir.

1. Yağ karterine önceden belirlenmiş miktarda yağ doldurulduğunu kontrol edin.
2. Yağ karteri yağ dolu değilse makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
3. Basınç göstergesindeki değerin, belirlenmiş olan 0,5 MPa olduğunu kontrol edin.
* (Öğle yemeği gibi durumlarda kompresör kapatıldığı zaman bu kontrol özellikle yapılmalıdır.)
Hava basıncı eğer belirlenen değere eşit ya da daha düşükse, parçaların birbirine engel olması gibi sorunlar çıkabilir. Dolayısıyla hava basıncını kontrol etmek şarttır.
4. Üst ipliği/masura ipliğini yenilemek gerekip gerekmediğini kontrol edin.
5. Güç şalterini AÇIK konuma getirir getirmez dikişe başlamak için önce bir deneme dikişi yapın, asıl ürünleri dikmeye bu deneme dikişinden sonra başlayın.
6. Regülatör kısmında drenaj suyu birikirse çalışmaya başlamadan önce bu suyu oradan uzaklaştırın.

1. Yapılanma



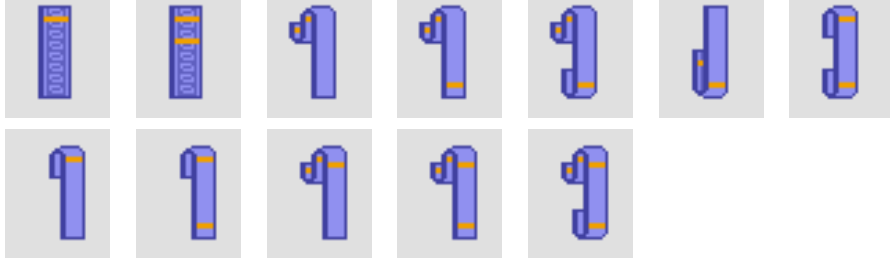
Bu makine aşağıdaki dokuz bölümden oluşur:

- Ⓐ Ana gövde yapısının mekanik kısmı (tabla sehpa, tabla, kapaklar, çalıştırma anahtarı, vs.)
- Ⓑ Belt loop feeder unit (belt loop draw-out device, belt loop drawing device, etc)
- Ⓒ Kemer köprüsü gevşetme ünitesi
- Ⓓ Havalı kontrol ekipmanı kısmı (pnömatik ekipman, pnömatik borular, vs.)
- Ⓔ Dikiş makinesi kısmı
- Ⓕ Kontrol cihazı
- Ⓖ İşletim paneli
- Ⓗ Acil durum durdurma düğmesi
- Ⓘ Kemer köprüsü besleme ünitesi (isteğe bağlı)
- Ⓣ Güç şalteri

Bu makine malzemeyi (giysinin ana kısmı) makine üstünde önceden belirlenmiş yere yerleştirdikten sonra sadece çalıştırma düğmesi işletilerek istenilen kemer köprülerini otomatik olarak dikebilir. Acil durum durdurma düğmesine Ⓗ bastığınız zaman, cihazlara giden güç kesilir ve cihazlar durur.

2. Teknik Özellikler

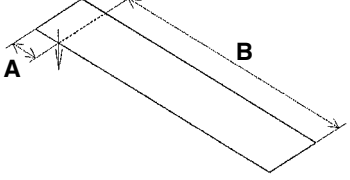
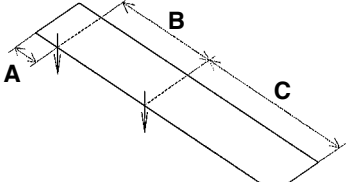
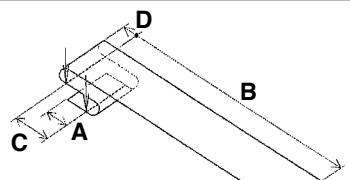
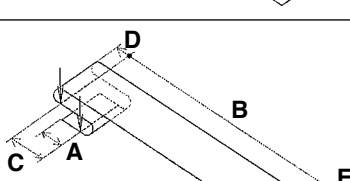
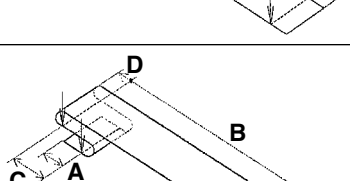
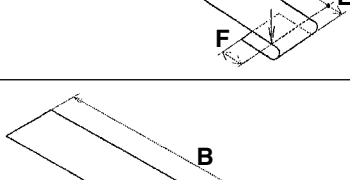
2-1. Mekanik özellikler

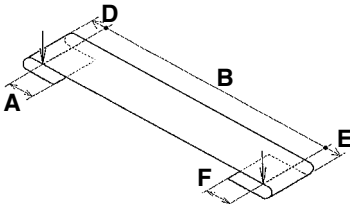
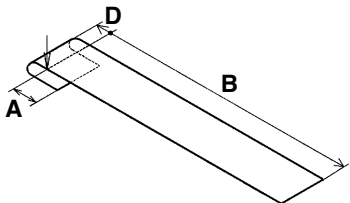
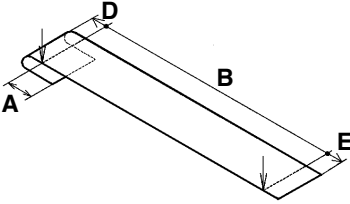
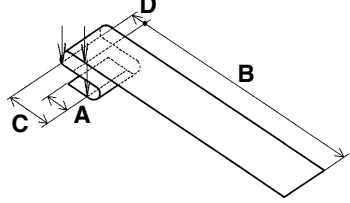
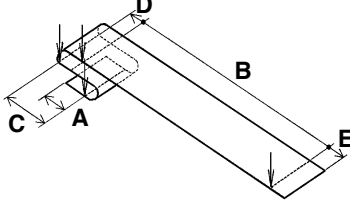
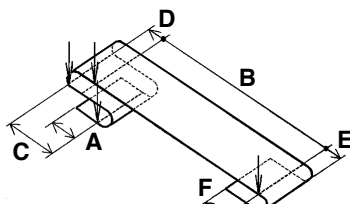
1	Kullanılan dikiş makinesi	LK-1961/AB H (LK-1900A SS temelinde özel ara makine kafası AB-1351)
2	Dikiş hızı	Maks. devir sayısı 2.500 sti/min (ayarlanabilir aralık: 400 ila 2.500 sti/min) Dikiş adımı 3,2 mm veya daha az olarak ayarlanmalıdır. (Dikiş adımı 100 sti/min artışlarla girilir.)
3	Kemer köprüsü biçimi	
4	Kemer köprüsü genişliği	8 ila 20 mm
5	Standart dikiş çeşidi	* Doğrusal köprü dikişi (AB-1351 için özel biçim) Dikiş Çeşidi No. seçme yöntemi (12-ilmek, 15-ilmek, 21-ilmek, 28-ilmek, 36-ilmek ve 41-ilmek arasından) benimsenir. Enine dikiş çeşidi boyutu işletim panelinden girilir. Boyuna dikiş çeşidi boyutu 0 mm ile enine dikiş çeşidi boyutu ise 6 mm ila 23 mm aralığında sınırlanmıştır. (Boyuna dikiş çeşidi boyutu 0,1 mm artışlarla girilir.) * Zikzak köprü dikişi (AB-1351 için özel biçim) Dikiş Çeşidi No. seçme yöntemi (28-ilmek, 36-ilmek, 42-ilmek, 56-ilmek ve 64-ilmek arasından) benimsenir. Enine ve boyuna dikiş çeşidi boyutları işletim panelinden girilir. Boyuna dikiş çeşidi boyutu 1 ila 3,2 mm ve enine dikiş çeşidi boyutu ise 6 mm ila 23 mm aralığında sınırlanmıştır. (Boyuna/enine dikiş çeşidi boyutu 0,1 mm artışlarla girilir.)
6	Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanının kalkma mesafesi	Plaka üst yüzeyinden iş kelepçesi tabanının alt yüzeyine mesafe 20 mm'dir.
7	İğne mili hatvesi	45,7 mm (1903A için)
8	İğne	ORGAN iğne DP x 17 #14 (Standart)
9	Kullanılan kanca	Yarı döner standart kanca (x1.0)
10	İplik	Bükümlü #50 (tavsiye edilir) Filament #50
11	Güvenlik özelliği	Bu makine bir kemer köprüsü kelepçeleme hatası veya iplik kopması algılanması halinde otomatik olarak durur.
12	Yağlama yağı	JUKI New Defrix Oil No.2
13	Kullanılan hava basıncı	0,5 Mpa
14	Hava tüketimi	10 dm ³ (ANR)/dk veya daha az
15	Boyutlar	G: 1.200 mm U: 850 mm Y: 1.210 mm
16	Ağırlık	205,5 Kg
17	Gürültü seviyesi	Bildirim - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L _{pA}) yayılmasına denk : A-82,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için, 5,5s AÇIK (Dikiş çeşidi: No.4, 21 İlmek, Maksimum Hız) - Ses şiddeti seviyesi (L _{WA}) : A-85,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K _{WA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 3744- C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 2.500 sti/min dikiş çevrimi için, 5,5s AÇIK (Dikiş çeşidi: No.4, 21 İlmek, Maksimum Hız)
18	Lazer ile markalama	2. sınıf lazer ürün Maksimum çıktı: 1,0mW Dalga boyu: 650nm Emniyet standardı JIS C 6802:2005 IEC60825-1+A2:2007

2-2. Elektrik özellikleri

1	Hafızada saklanabilen dikiş çeşidi sayısı	99 dikiş çeşidi ayarlanabilir.
2	Hafızada saklanabilen çevrim sayısı	Program sayısı: 20 Her program için, 30 kadar kemer köprüsü ayarlanabilir.
3	Giriş güç kaynağı	Tek faz 200 – 240 VAC, 50/60 Hz 3-faz, 200 - 240 VAC, 50/60 Hz (tek faza geçilebilir 100 - 120 V) Gelen voltajdaki dalgalanma: Anma voltajı \pm %10 veya daha az * İsteğe bağlı bir transformatör eklenmesiyle 380/400/415 VAC'ye ayarlanabilir.
4	Güç tüketimi	3-faz, 200 V tipi: 250 VA (ani maksimum güç tüketimi: 450 VA) Tek faz, 220 V tipi: 280 VA (ani maksimum güç tüketimi: 670 VA) * Makine No. 4 dikme modundayken sekiz saatte 4000 kemer köprüsü diktiği zaman ortalama güç.

2-3. Kemer köprülerinin dikiş şekli

		Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı	Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
No.1		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 59 ila 99 mm	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 59 ila 99 mm
No.2		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 15 ila 30 mm C = 45 ila 99 mm	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 15 ila 30 mm C = 45 ila 99 mm
No.3		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 45 ila 109 mm C = 5 ila 11 mm D = (2) mm	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 45 ila 109 mm C = 5 ila 11 mm D = (2) mm
No.4		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 30 ila 50 mm C = 5 ila 11 mm D = 5 ila 30 mm E = 6 mm * (-14 ila 16)	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 30 ila 50 mm C = 5 ila 11 mm D = 5 ila 30 mm E = 12 mm * (-12 ila 22)
No.5		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 30 ila 61 mm C = 5 ila 11 mm D = 2 ila 8 mm E = 2,5 mm * (-2,5 ila 7,5) F = 10 mm * (0 ila 20)	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 30 ila 61 mm C = 5 ila 11 mm D = 2 ila 8 mm E = 4 mm * (-1 ila 9) F = 10 mm * (0 ila 20)
No.6		A = 4 mm * (-16 ila 19) B = 45 ila 99 mm C = 15 ila 30 mm D = 2,5 mm * (-2,5 ila 7,5)	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 45 ila 99 mm C = 15 ila 30 mm D = 4 mm * (-1 ila 9)

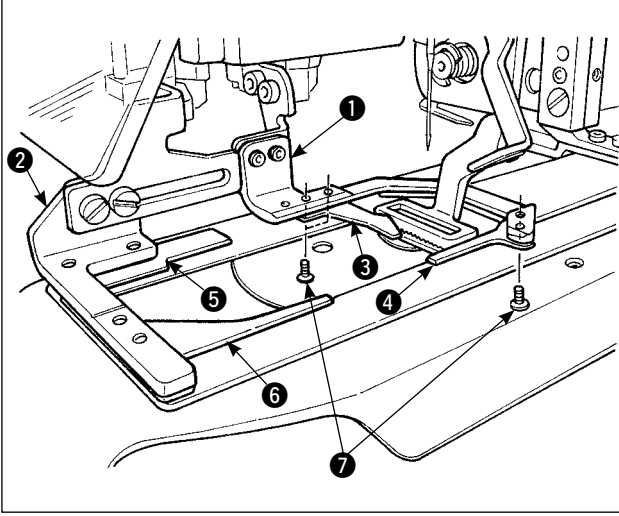
		Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı	Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
No.7		A = 10 mm * (0 ila 15) B = 30 ila 63 mm D = 4 mm * (0 ila 10) E = 4 mm * (0 ila 10) F = 10 mm * (0 ila 20) Gevşetme miktarı = 0 ila 20 mm	A = 10 mm * (0 ila 15) B = 30 ila 63 mm D = 3 mm * (0 ila 10) E = 3 mm * (0 ila 10) F = 10 mm * (0 ila 20) Gevşetme miktarı = 0 ila 20 mm
No.8		A = 10 mm * (0 ila 15) B = 49 ila 109 mm D = 4 mm * (0 ila 10)	A = 10 mm * (0 ila 15) B = 45 ila 109 mm D = 3 mm * (0 ila 10)
No.9		A = 10 mm * (0 ila 15) B = 30 ila 60 mm D = 4 mm * (0 ila 10) E = 6 mm * (-14 ila 16) Gevşetme miktarı = 5 ila 30 mm	A = 10 mm * (0 ila 15) B = 30 ila 60 mm D = 3 mm * (0 ila 10) E = 12 mm * (-12 ila 22) Gevşetme miktarı = 5 ila 30 mm
No.10		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 45 ila 109 mm C = 5 ila 11 mm D = 4 mm * (0 ila 4)	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 45 ila 109 mm C = 5 ila 11 mm D = 3 mm * (0 ila 4)
No.11		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 30 ila 50 mm C = 5 ila 11 mm D = 4 mm * (0 ila 4) E = 6 mm * (-14 ila 16) Gevşetme miktarı = 5 ila 30 mm	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 30 ila 50 mm C = 5 ila 11 mm D = 3 mm * (0 ila 4) E = 12 mm * (-12 ila 22) Gevşetme miktarı = 5 ila 30 mm
No.12		A = 4 mm * (-10 ila 19) B = 30 ila 56 mm C = 5 ila 11 mm D = 4 mm * (0 ila 4) E = 2,5 mm * (-2,5 ila 7,5) F = 10 mm * (0 ila 20) Gevşetme miktarı = 4 ila 16 mm	A = 6 mm * (-9 ila 21) B = 30 ila 56 mm C = 5 ila 11 mm D = 3 mm * (0 ila 4) E = 4 mm * (-1 ila 9) F = 10 mm * (0 ila 20) Gevşetme miktarı = 4 ila 16 mm



1. Kemer köprüsü besleme uzunluğu (işletim panelinde gösterilen bir kemer köprüsünün bütün uzunluğu) aralığı 58 mm'den 130 mm'ye kadardır. Yukarıdaki uzunluğu aşan bir kemer köprüsü besleme uzunluğu ayarlanırsa bir hata oluşur.
 2. 4 numara veya 5 numara dikiş çeşidi kullanılırken, "B mesafesi + D mesafesi" 66 mm'yi aşarsa, 7 numara veya 12 numara dikiş çeşidi kullanılırken "B mesafesi + gevşeme miktarı/2" 66 mm'yi aşarsa, ya da 9 numara veya 11 numara dikiş çeşitleri için "B mesafesi + gevşeme miktarı" 66 mm'yi aşarsa bir hata oluşur.
 3. Çalışma panelinde görülen kemer köprüsü dikiş şekli ölçüleri sadece referans olarak verilmiştir. Kemer köprüsü malzemesine bağlı olarak ölçüler değişir. Bitmiş üründe istediğiniz ölçüleri elde etmek için, kemer köprüsü ölçülerini mutlaka ayarlayın.
- * Parantez içindeki sayısal değerler, ayar değerleridir. Son haldeki boyutlar değildir.

2-4. Giysi ana kısmı baskı ayağı/iş kelepçesi tabanı özellikleri

(1) Giysi ana kısmı bastırıcı

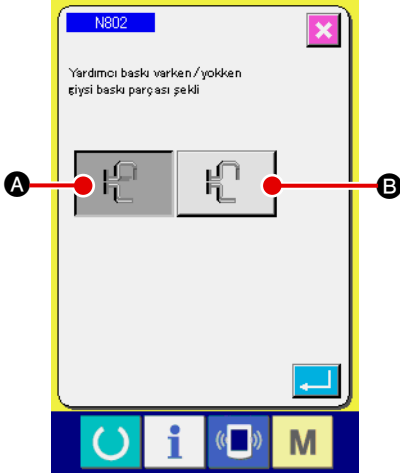


Giysi ana kısmını sabitlemek için bastırıcı ① ve ② standart olarak yardımcı kelepçeler ③, ④, ⑤ ve ⑥ ile birlikte sağlanır.

Kemer köprüsünün dikiş biçimine bağlı olarak yardımcı kelepçeler ③ çıkarılması gerekebileceğine dikkat edin.

İki türlü dikiş çeşidinin olması halinde 2 numaralı ve 6 numaralı yardımcı baskı parçasının ③ çıkarılması gerekir.

İki vidayı ⑦ gevşetin ve yardımcı kelepçeler ③ giysi ana kısım bastırıcıdan ① çıkarın.



Giysi baskı parçasını değiştirdiyse, N802 makine ayarını fiilen kullanılan giysi baskı parçasına göre düzenleyin.

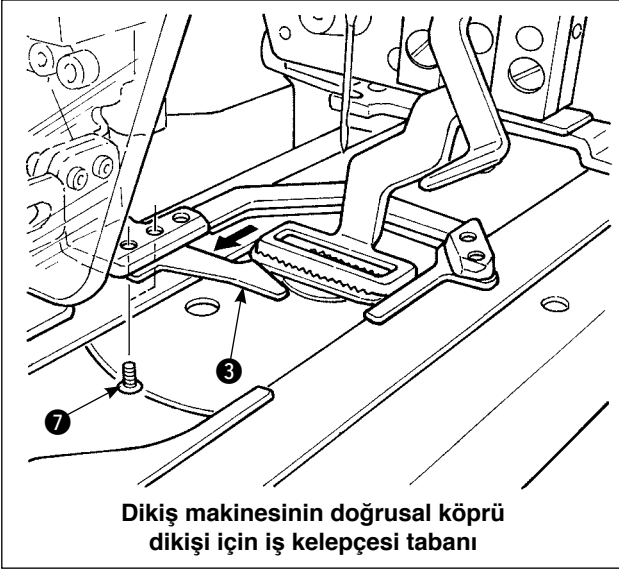
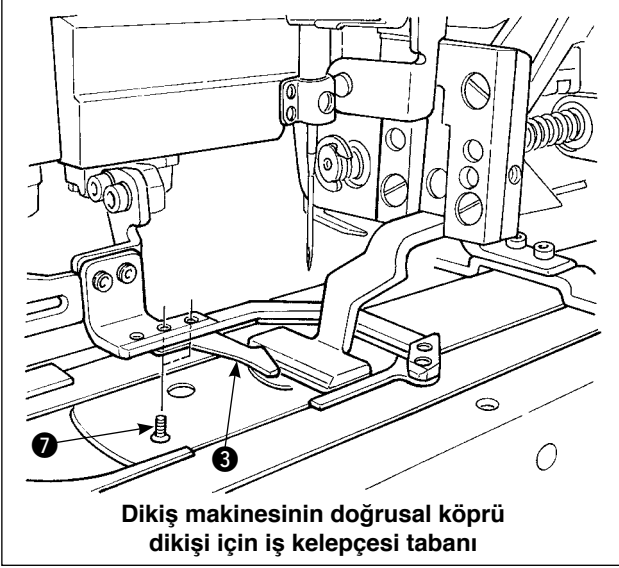
- Ⓐ Ek kelepçe verilir
- Ⓑ Ek kelepçe verilmez

→ Cihaz ayarı hakkında bilgi için bakınız "**II-2-29. Cihaz ayarı**" s.98.



1. 5 ve 7 numaralı kemer köprüsü şekilleri için, kemer köprüsünü yuvarlayan çatal pime sürtünen yardımcı kelepçeler ④ ve ⑥ hasar görür. Yardımcı kelepçeler büyük hasar görürse deforme olabilir ya da kırılabilir. Yardımcı kelepçeleri periyodik olarak değiştirmek gerekir.
2. Yardımcı kelepçeleri, ① ve ② giysi baskı parçalarına dik olarak monte edin. Yardımcı kelepçelerin diğer parçalara değmemesine dikkat edin.

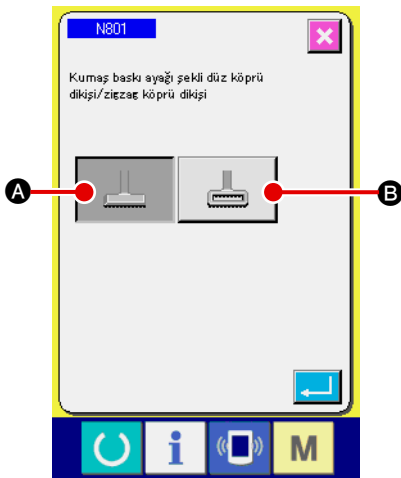
(2) Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanı



Dikiş makinesinin doğrusal köprü dikişi için iş kelepçesi tabanı standart olarak monte edilir. Çeşitli tipte kemer köprüleri dikilirken doğrusal köprü dikişi kullanıldığı zaman kullanılır.

Zigzag köprü dikişi yapmak için, halen takılı olan baskı ayağı ve besleme plakasının çıkarılarak zigzag köprü dikişe uygun olanların takılması gerektiğini, çalışma panelinde zigzag köprü dikişin ayarlanması gerektiğini unutmayın.

Ayrıca zigzag köprü dikişe uygun parça baskı ayağı takıldığı zaman, soldaki şekilde gösterildiği gibi iki vidayı 7 gevşeterek yardımcı baskı parçasının 3 yeniden konumlandırılması şarttır. (Bakınız " I -2-4 (1) Giysi ana kısmı bastırıcı" s.6.)



Dikiş makinesinin kumaş baskı parçasını değiştirdiyseniz, N801 makine ayarını fiilen kullanılan kumaş baskı parçasına göre düzenleyin.

- A Doğrusal köprü dikişi için besleme çerçevesi (ilk değer)
- B Zikzak köprü dikişi için besleme çerçevesi

→ Cihaz ayarı hakkında bilgi için bakınız " II -2-29. Cihaz ayarı" s.98.

3. Kurulum

3-1. Ambalaj malzemelerinin çıkarılması



DİKKAT:

1. Makineyi kaldırırsanız dikiş makinesinin cihazlarından veya mekanik kısmından değil fakat tabladan tutun.
2. Makineyi hareket ettirirken, makine kafasını sabitleme cıvataları makineye takılmış olmalıdır. Makine kafasını sabitleme cıvatasını kaybetmeyin.

Kapağı çıkarın. Kemer köprüsü gevşetme ünitesini sabitlemek için kullanılan ambalaj malzemesini ve bağı çıkarın.

Kapağı çıkarın. Kemer köprüsü çekme ünitesini sabitlemek için kullanılan ambalaj malzemesini ve bağı çıkarın.

Üst kısım kapağını çıkarın. XY ünitesini sabitlemek için kullanılan ambalaj malzemesini ve bağı çıkarın.

Giysi ana kısım bastırıcıyı sabitlemek için kullanılan yapışkan bandı çıkarın.

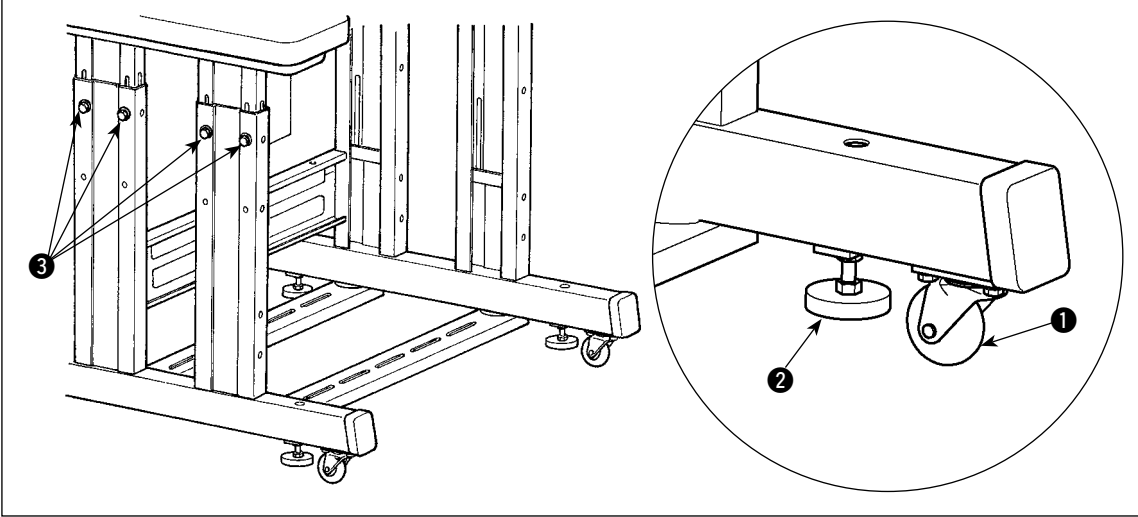
Makine kafası sabitleme cıvatasını çıkarın.

3-2. Makineyi sabitleme

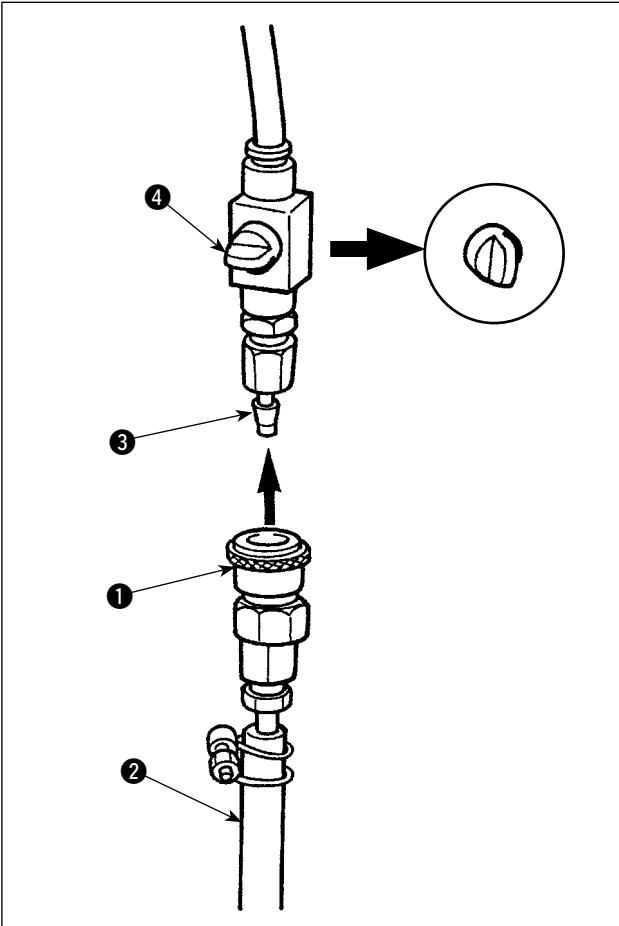
DİKKAT:



1. Yaralanma veya ölüme neden olan kazalardan sakınmak için, makineyi düz ve dengeli bir yere taşıyın ve tekerleklerin ❶ kenarında bulunan ayarlama cıvatarını ❷ (dört yerde) alçaltarak sabitleyin.
2. Dikiş makinesinin bacak yüksekliğini ayarlamak için bacağı aşağı ya da yukarı hareket ettirirken bacak tespit cıvatarının ❸ gevşetilmesi gerekir. Tespit cıvataları gevşetildiğinde, bacakların aniden düşme tehlikesi vardır. Bu yüzden cıvataları gevşetirken dikkatli olun.



3-3. Hava kaplininin bağlanması



Üniteyle birlikte aksesuar olarak sunulan hava kaplinini ❶ hava hortumuna ❷ bağlayın. Sonra, hava kaplinini ❸ ana gövde tarafındaki kapline bağlayın.



1. Kaplini ❶ hava musluğu ❷ kapalı olarak bağladıktan sonra, hava vermek için hava musluğunu ❸ dikkatle açın.
2. Regülatörün basınç göstergesinde 0,5 MPa okunduğundan emin olmak için kontrol edin.

3-4. Elektrik fişinin takılması



DİKKAT:

Topraklama hatası veya dielektrik voltajından kaynaklanan kazalardan korunmak için, elektrik prizi bağlantısının uzman bir elektrik teknisyeni tarafından yapılmasını sağlayın. Elektrik fişinin topraklanmış bir prize takılması da önemlidir.

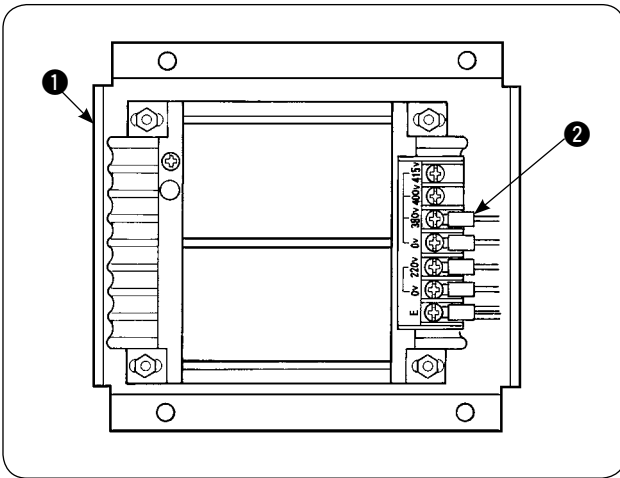
Ürünü güç kaynağına bağlama yöntemi ürünün teknik özelliklerine göre değişir. Ürünü güç kaynağına güç özelliklerine göre bağladığınızdan emin olun.

- ① Tek faz, 200 - 240 V tipi ürün için
Güç kablosunun gök mavisi/kahverengi telini besleme gerilimi terminaline (200 - 240 VAC) ve sarı/yeşil telini toprak terminaline bağlayın.
- ② 3 faz, 200 - 240 V tipi ürün için
Güç kablosunun kırmızı/beyaz/siyah telini besleme gerilimi terminaline (200 - 240 VAC) ve sarı/yeşil telini toprak terminaline bağlayın.
- ③ İsteğe bağlı bir yüksek gerilim transformatörüyle sağlanan ürün için
Güç kablosunun siyah tellerini (3 tel) besleme gerilimi terminaline (380 - 415 VAC) ve sarı/yeşil telini toprak terminaline bağlayın. Bu ürün transformatörün giriş ucu ayarına bağlı olarak 380/400/415 V güç terminallerine bağlanabilir. (Sevkiyat yapıldığı zaman standart ayar: 380 V)
- ④ Tek faz durumunda, 200 - 240 V tipi ürün 3-faz, 380/400/415 V tipine dönüştürülür.
İsteğe bağlı parçalar gerekir.
 - İsteğe bağlı yüksek gerilim transformatörü Parça No.: 40005422
 - Güç kablosu Parça No.: 40070548



3-faz, 380/400/415 V güç kaynağı durumunda, bu ürün tek fazlı bağlantı durumunda çalışır.

[İsteğe bağlı yüksek gerilim transformatörünün gücünü değiştirirken önlem alınmalıdır]



İsteğe bağlı yüksek gerilim transformatörünü ① 400 V veya 415 V giriş gerilimiyle kullanmak için, isteğe bağlı yüksek gerilim transformatörünün ① giriş güç kablosunu ② buna göre değiştirmeniz gerekir. 380 V güç terminaline bağlı güç giriş kablosunu ② (kahverengi) 400 V veya 415 V bağlantı için olanıyla değiştirin.

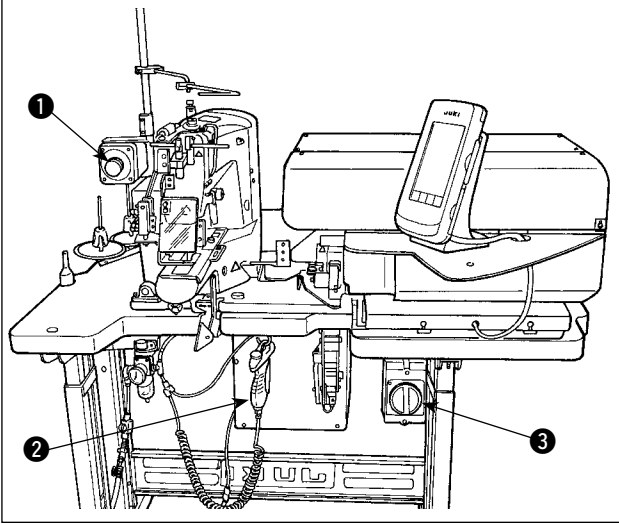


Kazalara karşı korunmak için, yukarıda belirtilen iş dikiş makinesi gücü kapalı ve güç kablosu çıkarılmış olarak en az 5 dakika beledikten sonra yapılmalıdır.

İsteğe bağlı yüksek gerilim transformatörü ① kontrol kutusunun yan yüzüne yerleştirilir.

**DİKKAT:**

Elektrik çarpması gibi kazalardan korunmak için, aşağıdaki işten önce mutlaka gücü kapatın ve güç kablosunu çıkarın.

[İsteğe bağlı yüksek gerilim transformatörünün takılma şekli (parça numarası: 40090561)]

- 1) Acil durum durdurma düğmesinin ❶ ön tarafındaki dört vidayı gevşetin. Düğmenin kutusunu açın. Güç kablosunu (kahverengi, gök mavisi, sarı/yeşil teller) ikinci taraftan (❷ basılı olan taraftan) çıkarın.

- 2) Güç kablosunu isteğe bağlı transformatöre bağlayın. Üniteyle birlikte verilen güç kablosunu (40005423: Üç telli kablo) isteğe bağlı transformatöre bağlayın.

Kahverengi tel → 380/400/415 V

(elektrik özelliklerine göre)

Mavi tel → 0 V (380 V yanında)

Sarı/yeşil tel → E (halka terminal tarafında)

Kontrol kutusu tarafındaki kabloyu (Adım 1'de çıkarılmış olan kablo) bağlayın.

Kahverengi tel → 220 V

Gök mavisi tel → (E yanında)

Sarı/yeşil tel → E

- 3) İsteğe bağlı transformatörü kontrol kutusunun yan yüzüne monte edin ❷. Bağlama prosedürü için bakınız "YÜKSEK GERİLİM TRANSFORMATÖRÜ KURULUM TALİMATLARI (40005426)".

- 4) Acil durum durdurma düğmesiyle ❶ verilen güç kablosunu bağlayın.

Kahverengi tel → 2-1

Gök mavisi tel → 2-2

Sarı/yeşil tel → E

(Kahverengi ve gök mavisi tellerin çatal terminalleri vardır.)

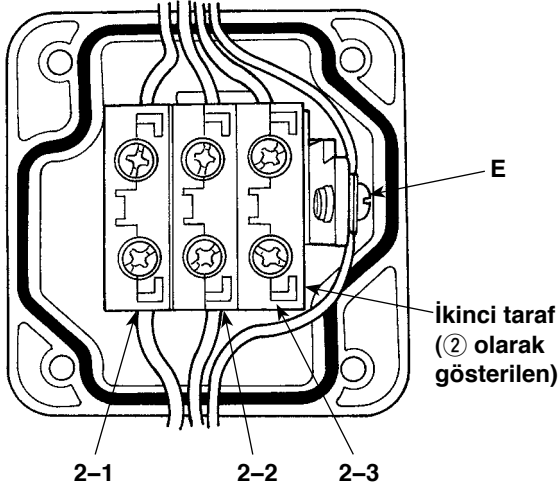
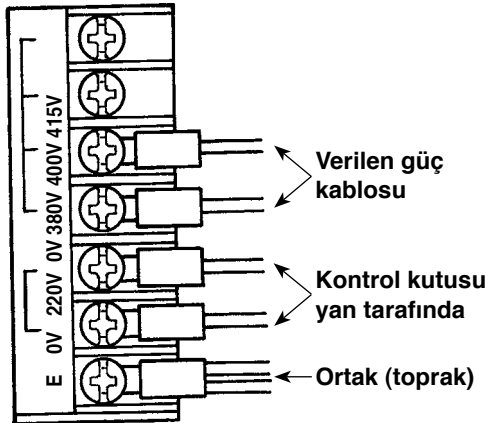
- 5) Acil durum düğmesinin dört vidasını yeniden sıkın ❶. Düğmede boşluk bırakmamaya dikkat edin.

- 6) Güç anahtarının fiş tarafındaki kabloyu değiştirin. (40070548: 4 telli kablo) Güç anahtarını açın. L1, L2 ve L3 tarafındaki bağlantı kablolarını çıkarın.

Siyah 1, 2 ve 3 telleri (çatallı terminal tarafında)

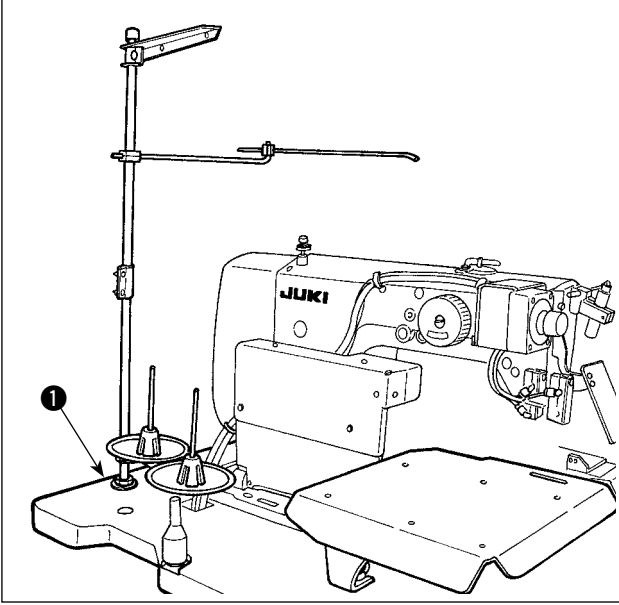
→ Güç anahtarında L1, L2 ve L3

Sarı/yeşil tel → Toprak (güç anahtarında)

(Acil durum durdurma düğmesinin iç kısmı)**(İsteğe bağlı transformatörün kabloları)**

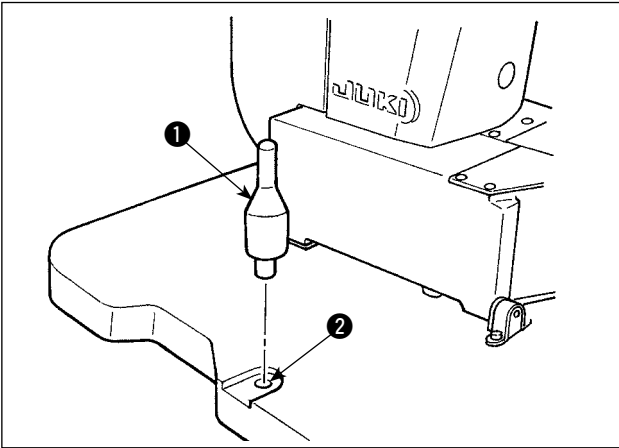
*** Teslimat sırasında makinenize takılı olan kabloyu atın.**

3-5. İplik çardağı grubunun monte edilmesi ve makineye takılması



İplik çardağını tabladaki ❶ deliğe geçirin ve tablanın üst ve alt tarafına bir pul ve somun takıp sıkarak sabitleyin.

3-6. Makine kafası destek çubuğunun takılması



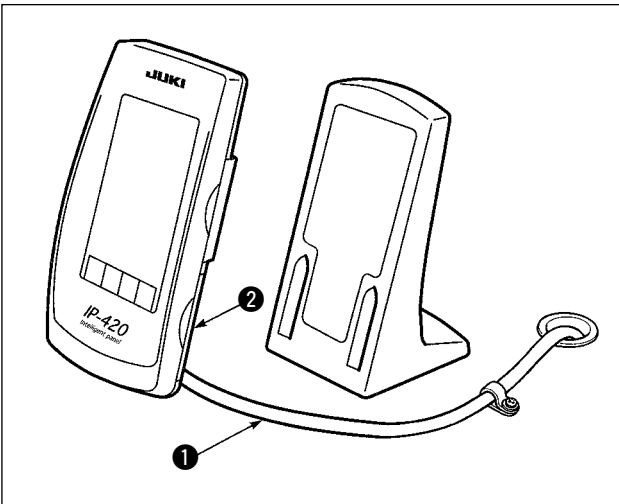
Üniteyle birlikte verilen aksesuarlar arasında bulunan makine kafası destek çubuğunu güvenli bir biçimde monte edin.

Makine kafası destek çubuğunu ❶ makine tablasındaki deliğe ❷ geçirin.



Dikiş makinesini yana yatırırken, kafayı destekleyen çubuğa aşırı yük binmemesi için yavaş yatırın.
Dikiş makinesini eski haline getirirken, elinizi dikiş makinesi yatağıyla tabanı arasında sıkıştırmamaya dikkat edin.

3-7. İşletim panelinin montajı (IP-420)

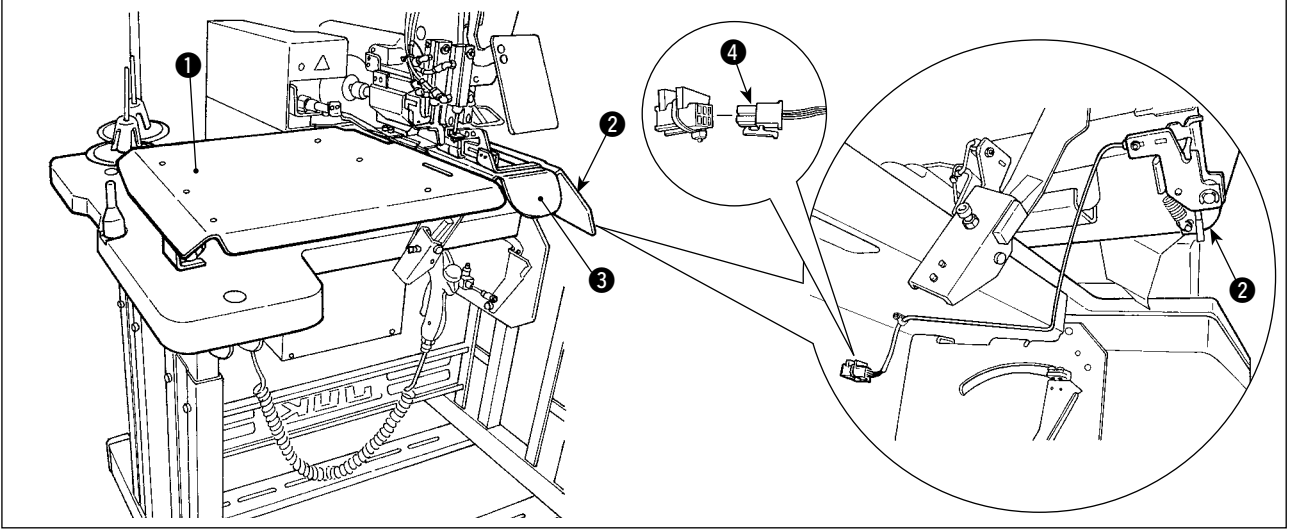


IP-420'nin sağ yan yüzündeki ❷ kapağı açın, masanın sağ üst yüzüne yapıştırıcı bantla sabitlenen kablonun ❶ konektörünü IP-420'ye takın.



IP-420 işletim panelini statik elektrik arızalarından korumak için, işletim panelini işletim paneli altlığına monte edin.

3-8. Yardımcı tablanın monte edilmesi

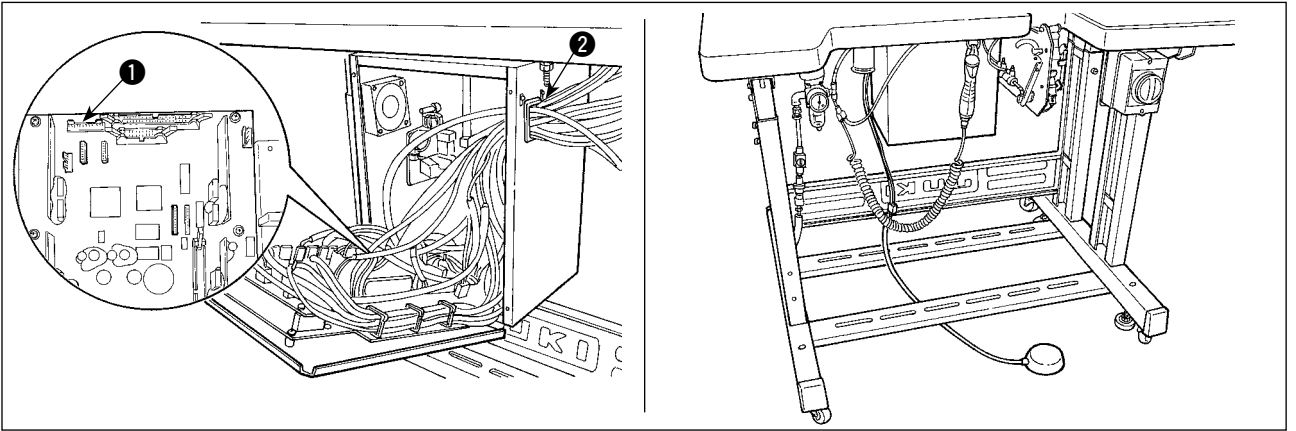


Tablanın üst yüzeyindeki kelebek somunu gevşetin. Yardımcı tablayı soldaki ① ve sağdaki ② kuşakları yerlerine takarak monte edin.

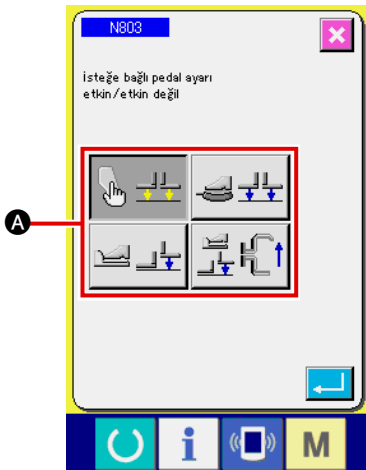
Montajı plakayla ③ her bir yardımcı tabla arasında 3 mm açıklık kalacak bir yere yapın.

Teslimat sırasında standart olarak verilen çalıştırma düğmesi konektörünü çıkartın. Sonra, yardımcı tabla sağına ② monte edilmiş çalıştırma düğmesi konektörünü ④ takın.

3-9. Manüel pedalin (isteğe bağlı) takılması



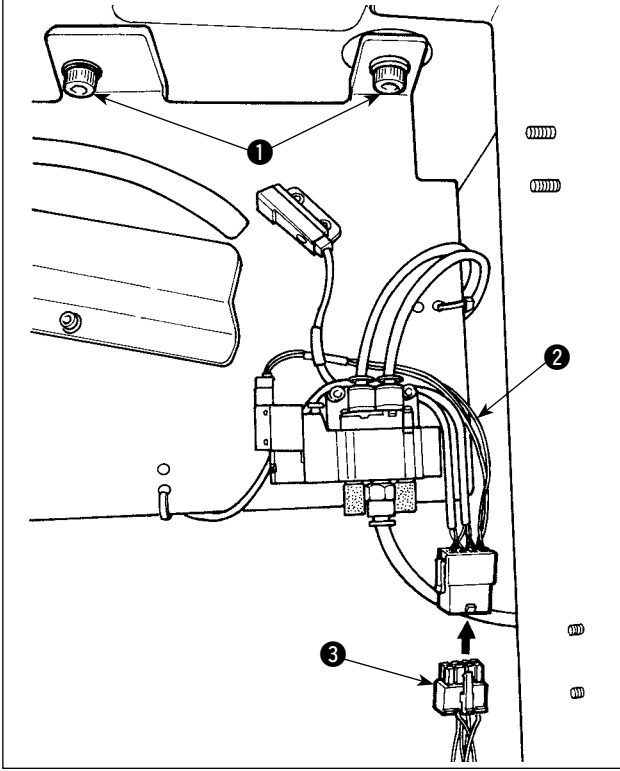
Kumanda kutusunun kapağını açın. El pedalinin CN88 konektörünü, bağlantı kablosu (40073659) yardımıyla kumanda kutusundaki ① CN51 konektörüne takın. Kabloyu, kumanda kutusundaki ② içinden geçirin.



Ayarı, N803 A makine ayarında "isteğe bağlı pedal var" olarak değiştirin.

→ Cihaz ayarı hakkında bilgi için bakınız
" II -2-29. Cihaz ayarı" s.98.

3-10. Kemer köprüsü besleme ünitesinin (isteğe bağlı) montajı

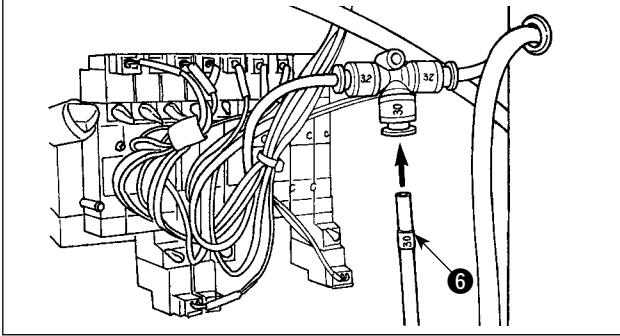
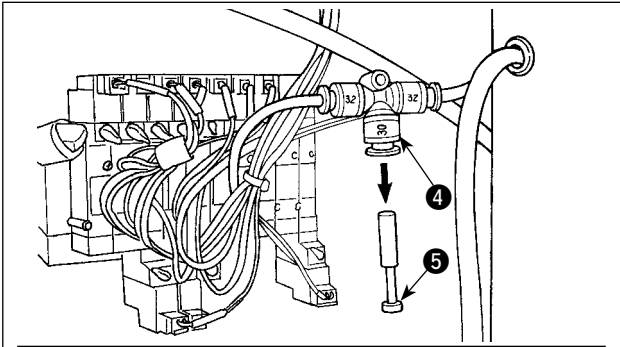


Kemer köprüsü besleme ünitesinin makineye takılacak olması durumunda, teslimat sırasında standart olarak takılmış bulunan kemer köprüsü kılavuz parçaları sökülmelidir.

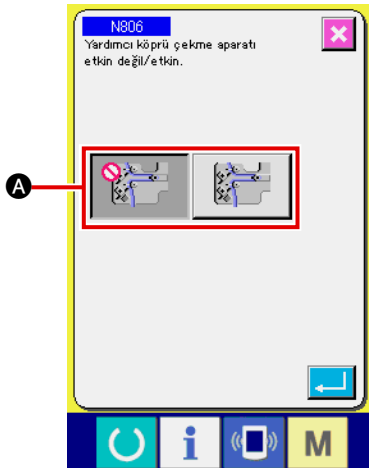
Kemer köprüsü besleme ünitesini tablaya monte edin ve tablanın arka tarafındaki vidaları ① sıkarak sabitleyin.

Özel bağlantı kablosunu ② ana gövdenin arkasındaki bağlantı panosuna bağlayın.

Bağlantı kablosunu ② besleme ünitesi tarafındaki konektöre ③ bağlayın.



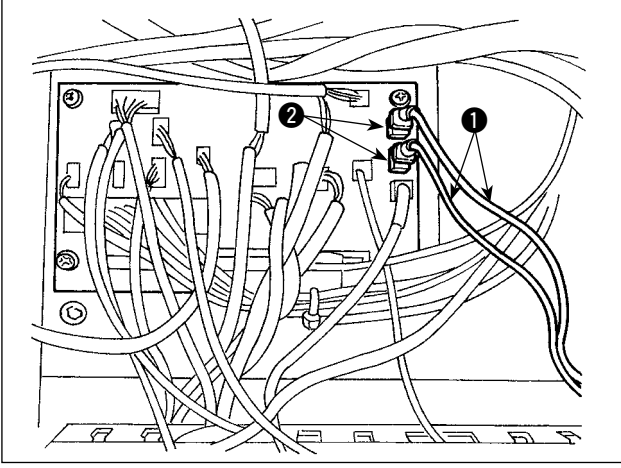
Fiş ⑤ hava kaplininden ④ çıkarın. Sonra, kemer köprüsü besleme ünitesi tarafındaki hava borusunu ⑥ hava kapline ④ bağlayın.



Ayarı, N806 A makine ayarında "kemer köprüsünü besleme yardımcı ünitesi var" olarak değiştirin.

→ Cihaz ayarı hakkında bilgi için bakınız "II-2-29. Cihaz ayarı" s.98.

3-11. Ek işaretleme ışığının (isteğe bağlı) takılması



Özel bağlantı kablosunu ① ana gövdenin arkasında bulunan bağlantı panosunun CN85 konektörüne ② bağlayın.

(Standart olarak kullanılan dahil üç CN85 konektörü vardır. Bağlantı kablosunu üç konektörden herhangi birine takabilirsiniz.)

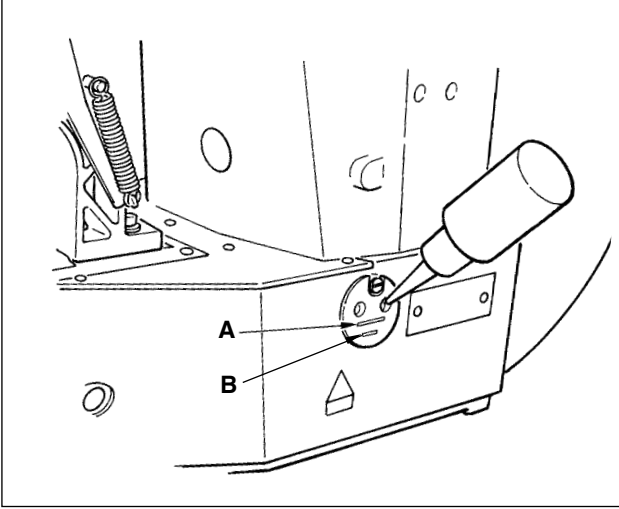
4. Dikiş makinesinin hazırlanması

4-1. Yağlama



DİKKAT:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



Altteki **B** çizgisi ve üstteki **A** çizgisi arasındaki kısmın yağla dolu olduğunu kontrol edin. Yağ azaldığı zaman makineyle birlikte aksesuar olarak verilen yağdanlığı kullanarak buraya yağ doldurun.

* Yağla dolu olan yağ tankı sadece kanca kısmını yağlamak içindir.

Kullanılan devir sayısı düşük ve kanca kısmındaki yağ miktarı çok fazla olduğu zaman yağı azaltmak mümkündür. (Bakınız "**III-1-10. Çaçanoza sağlanan yağ miktarı**" s.134.)

1. Aşağıdaki Dikkat 2 kısmında belirtilen yağ tankı ve kanca dışında herhangi bir yeri yağlamayın. Makine kısımlarında arızaya neden olabilir.
2. Dikiş makinesini ilk kez veya uzun bir zaman kullanılmadıktan sonra kullandığınız zaman, makineyi kanca kısmını az bir miktar yağla yağladıktan sonra kullanın. (Bakınız "**III-1-3. İğne-mekik ilişkisini ayarlama**" s.131.)

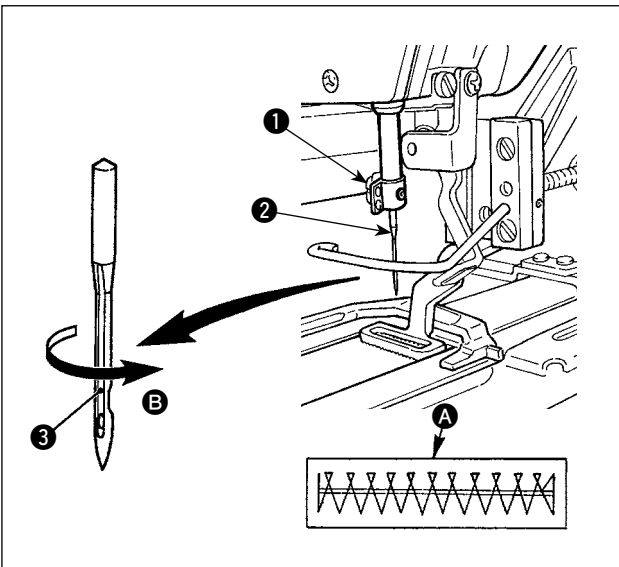


4-2. İğnenin takılması



DİKKAT:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



Tespit vidasını **1** gevşetin ve iğneyi **2** uzun oyuk **3** size doğru bakacak şekilde tutun. Sonra iğne mili içindeki deliğe sonuna kadar geçirip, tespit vidasını sıkın **1**.

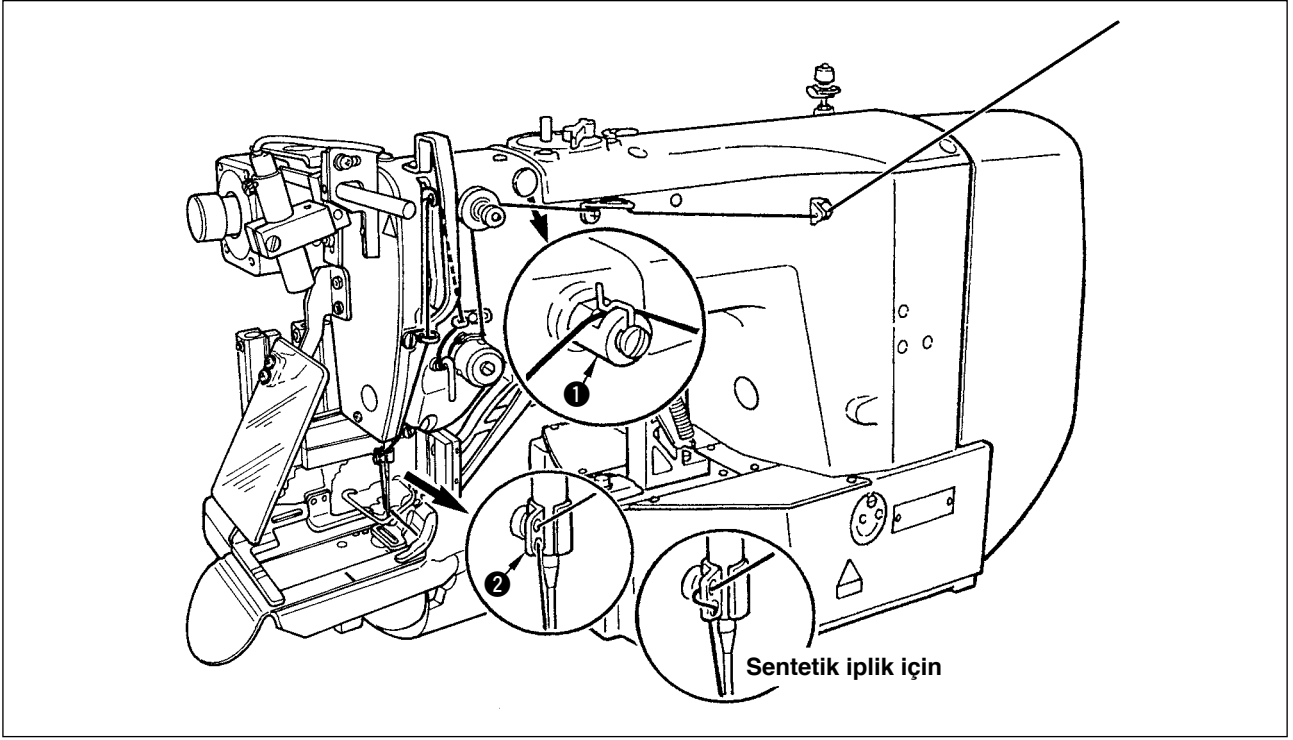


Eğer **A**'de gösterilen dikiş oluşuyorsa iğnenin yönünü hafifçe **B** doğrultusunda ayarlayın.

4-3. Makine kafasına iplik geçirme



DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



İğneye ipliği geçirdikten sonra ipliği iğne deliğinden yaklaşık 4 cm kadar iplik geçecek kadar çekin.

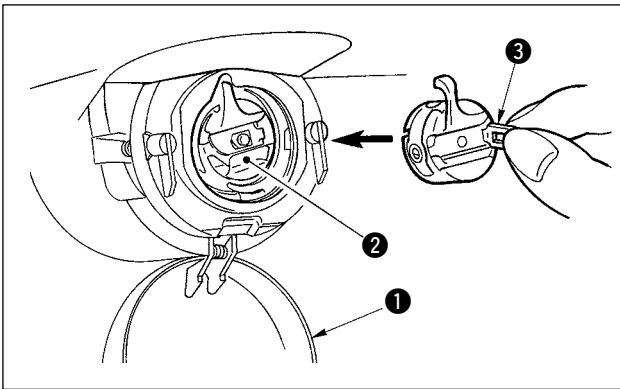


DİKKAT:
Silikon yağ kullandığınız zaman, ipliği silikon iplik iplik kılavuzundan ❶ geçirin. (Silikon-iplik iplik kılavuzu isteğe bağlı bir parçadır.)

4-4. Mekiğin takılması ve çıkarılması



DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



- 1) Kanca kapağını ❶ açın.
- 2) Mekiği ❷ mandalını ❸ kaldırın ve mekiği çıkarın.
- 3) Mekiği taktığınız zaman, kanca milinin içine tamamen geçirin ve mandalı kapatın.

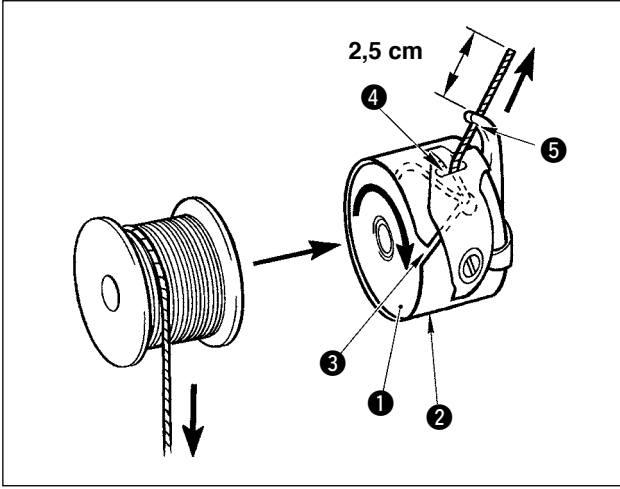


DİKKAT:
Tam olarak geçmezse, mekiği ❷ dikiş sırasında kayarak çıkabilir.

4-5. Masuranın takılması



DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

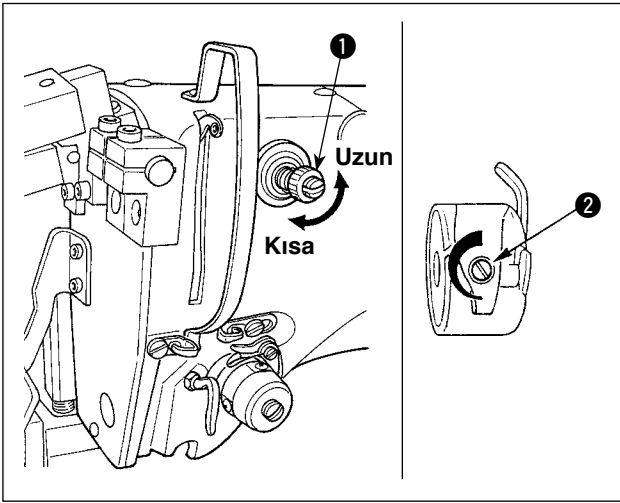


- 1) Masurayı ① mekiğin ② içine şekilde gösterilen doğrultuda yerleştirin.
- 2) İpliği mekiğin ② iplik yarığında ③ geçirin ve ipliği olduğu gibi çekin. Böyle yapınca, iplik gergi yayının altından geçer ve iplik deliğinden ④ dışarı çekilir.
- 3) İpliği boynuz kısmının iplik deliğinden ⑤ geçirin ve iplik deliğinden 2,5 cm kadar dışarı çekin.



Masura mekiğe ters doğrultuda yerleştirilirse dışarı çekilen masura ipliğinin durumu tutarsız olur.

4-6. İplik gerilimini ayarlama

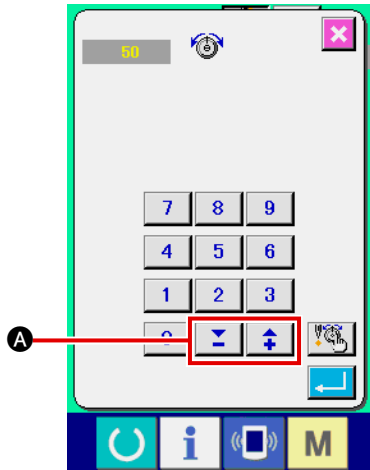


İplik gerginliği denetçisi No. 1 ① saat yönünde döndürülürse iplik kesmeden sonra iğne üstünde kalan ipliğin boyu daha kısa olur. Denetçi saat yönünün tersine döndürülürse iplik boyu daha uzun olur.

İplik boyunu kayıp çıkmayacağı ölçüde kısaltın. (İğne üstünde kalan standart iplik boyu 4 cm'dir.)

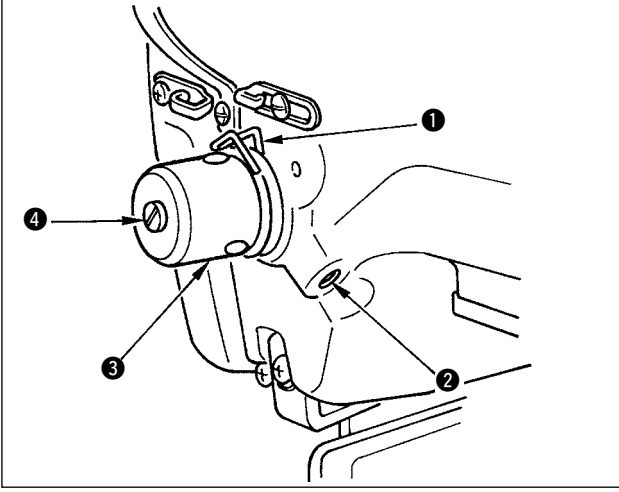
İğne ipliğinin gerginliği işletim panelinden ayarlanabilir. Masura ipliğinin gerginliği ② ile ayarlanabilir.

İğne ipliğinin gerginliğini ayarlama



Köprü dikişi kısımlarına uygulanacak iğne ipliği gerginliği işletim panelindeki iplik gerginliği ayar düğmesi ① ile ayarlanabilir.

4-7. İplik horozu yayının ayarlanması



İplik horozu yayının ❶ standart hatvesi 8 ila 10 mm'dir ve başlangıçtaki basınç 0,1 ila 0,3 N'dir.

1) Hatvenin ayarlanması

Tespit vidasını ❷ gevşetin ve iplik germe grubunu döndürün ❸.

Bunun saat yönünde döndürülmesi hareket miktarını artırır ve iplik çekme miktarı artar.

2) Basıncın ayarlanması

Horoz yayının basıncını değiştirmek için, vida ❷ sıkılıyken iplik gergi direğinin ❹ yarığına ince bir tornavida geçirin ve onu döndürün.

Saat yönünde döndürülmesi iplik çektirme yayının basıncını artırır. Saat yönünün tersine döndürülmesi bu basıncı düşürür.

4-8. İplik gerginliği için örnek

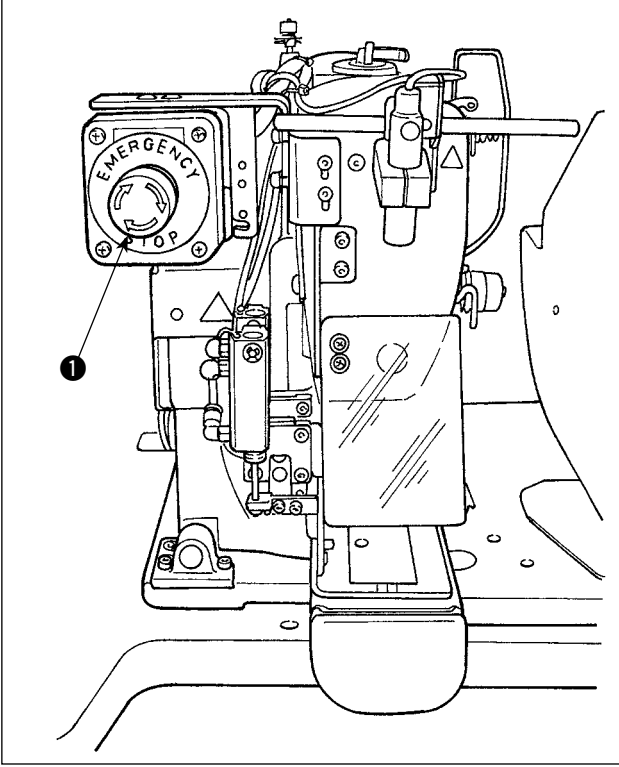
Dikiş makinesini ilk kez kullandığınız zaman, iplik gerginliğini aşağıdaki tablaya bakarak ayarlayın.

İplik	Malzeme	İğne ipliği gerginlik ayarı	İplik çektirme yayının hareket miktarı [İplik çekme miktarı]	Mukavemet
Polyester bükümlü iplik #50	Yün	50 ila 55	10 mm [13 mm]	0,2N
Polyester filament iplik #50	Yün	30 ila 35	10 mm [13 mm]	0,1N

5. Dikiş makinesinin işletilmesi

5-1. Acil durum durdurma düğmesi

(1) Acil durum durdurma düğmesinin işletilme yöntemi



Acil durum durdurma düğmesi ❶ dikiş makinesi kafasının sol üst kısmına monte edilmiştir.

Acil durum durdurma düğmesi kırmızı düğmeye kuvvetle basılarak açık konumuna getirilir. Saat yönünün tersine döndürülünce kapalı konuma gelir.

Makine kullanılırken acil durum durdurma düğmesini ❶ açık konumuna getirirseniz güç kesilerek makinenin çalışmasının durmasına neden olur.



Güç anahtarı açık bırakılmışken acil durum durdurma düğmesini ❶ kapalı konumuna getirirseniz makinenin gücü yeniden açılır. Makinenin gücünün beklenmedik bir biçimde yeniden açılmasına karşı dikkatli olun.

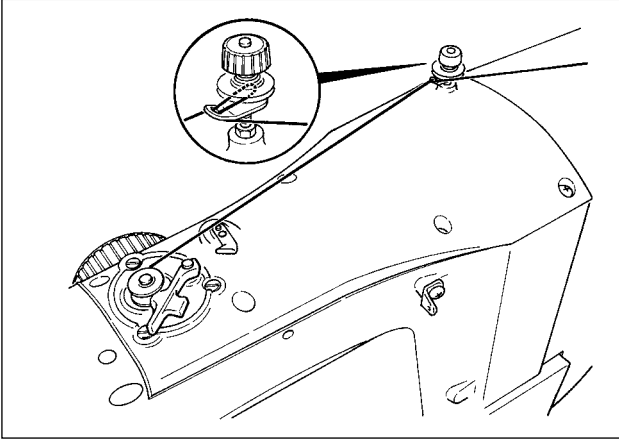
Acil bir durumda durdurma dışında herhangi bir amaçla gücü kesmek için, güç anahtarını kullanın.

(2) Acil durum durdurma düğmesiyle ilgili önlemler

Acil durum durdurma düğmesi ❶ açık durumdayken, güç anahtarını açsanız/kapatsanız dahi dikiş makinesinin gücü açılmaz. Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanı acil durum durdurma anahtarının ❶ işletim zamanlamasına göre halka kelepçeye veya kemer köprüsü gevşetme çubuğuna bastırabilir. Bu olursa, dikiş makinesinin gücünü kapatın ve dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanını elle yukarı kaldırarak takılmayı önleyecek şekilde yerini değiştirin. Sonra, dikiş makinesinin gücünü yeniden açın.

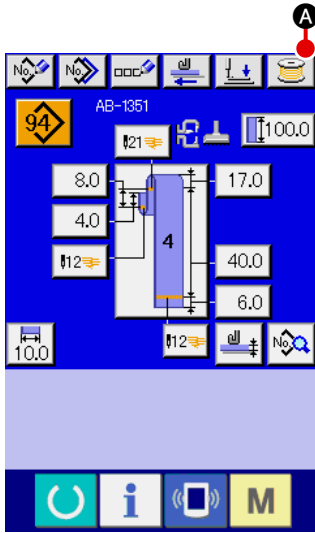
5-2. Masura sarmak

(1) Dikiş makinesi dikiş dikerken masura sarmak için




Masura sarıcıyı iplikleyin ve şekilde gösterildiği gibi masura ipliğini masuraya sarın.

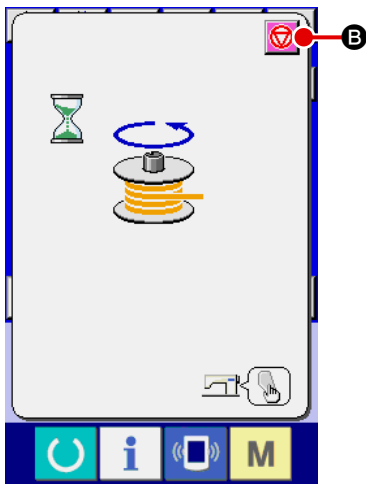
(2) Bir masurayı bağımsız olarak sarmak için



Dikiş makinesinde sadece masura sarmak istiyorsanız, iğnedeki ipliği çıkarıp masurayı çığanozdan çıkarın.

① Masura ipliği sarma ekranını görüntüleme


Kemer köprüsü verileri girme ekranında (mavi) masura sarma düğmesine  **A** basın ve masura sarma ekranı açılır.




② Masura sarmaya başlama

Çalıştırma düğmesine basın ve dikiş makinesi masura sarmaya başlamak için döner.

③ Dikiş makinesini durdurma



Durdurma düğmesine  **B** basınca, dikiş makinesinin durur ve normal moda döner. Masura sarma sırasında çalıştırma düğmesine tekrar basarsanız dikiş makinesi masura sarma modunda durur. Bu durumda çalıştırma düğmesine yeniden basarsanız dikiş makinesi tekrar masura sarmaya başlar. Bu işletim prosedürünü, iki veya daha fazla masura sarmak istiyorsanız kullanın.




Güç AÇIK konuma getirildiği zaman masuraya ip sarma işlemi hemen başlamaz. Masura sarma işlevini etkinleştirmek için, önce bir dikiş çeşidi vb. numarası ayarlayın, sonra dikiş ekranını açmak için READY (hazır) tuşuna  basın. Bu durumda, masura sarma işlevi etkinleştirilir.


5-3. İplik kelepçesi cihazı

Yüksek hızda çalıştırma sırasındaki dikiş sorunları (iğne ipliğinin kayıp çıkması, ilmek atlama veya iğne ipliğinin kirlenmesi) iplik kelepçesi cihazıyla önlenir.

İplik tutucu düğmesi seçildiği zaman  iplik tutucu cihaz çalışır, ancak iplik tutucu düğmesi seçilmemişse  çalışmaz.

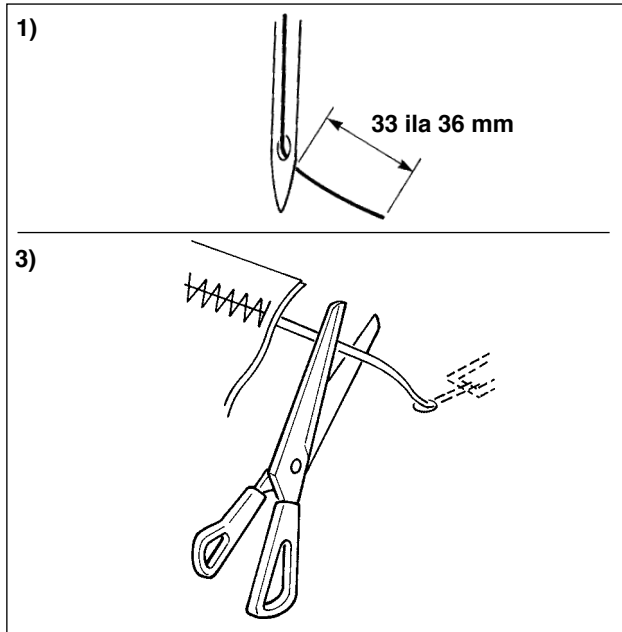
Bu cihazı açma/kapama  tuşuyla yapılır. İplik yakalama aleti KAPALI iken, dikiş makinesi otomatik olarak yumuşak kalkış modundadır.




1. Hafıza anahtarı **U035** "1" (engellenmiş) olduğu zaman, iplik kelepçesi çalışmaz. Dahası, iplik tutucu tuşu  ekranda görülmez.
2. Hafıza anahtarı, bakınız "II-2-28. Hafıza anahtarı verileri nasıl değiştirilir" s.93.

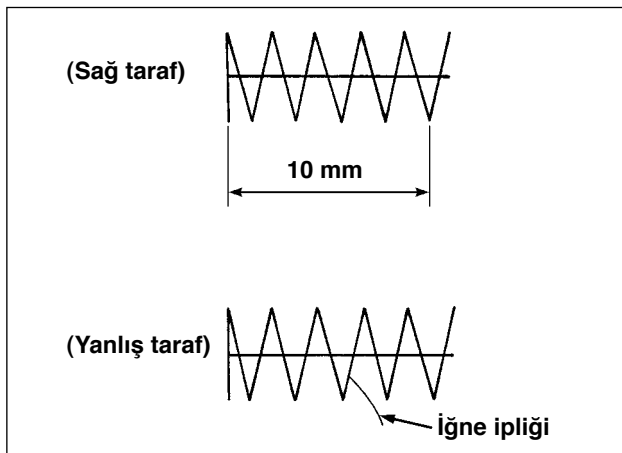
* İğne ipliği kelepçesi kullanılırken özel dikkat isteyen konular

- (1) İğne ipliği kelepçesi kullanılması durumunda (hareket), kullanım için dikiş başlangıcında iğne üstünde kalan iğne ipliği boyunu kısaltın. İğne ipliğinin boyu uzatıldığı zaman, iğne ipliği malzemenin yanlış tarafında uzama eğilimindedir. Ayrıca, iplik boyu aşırı uzun olduğu zaman, iğne ipliği kelepçesi tarafından tutulan iğne ipliğinin ucu dikişe dolaşabilir.



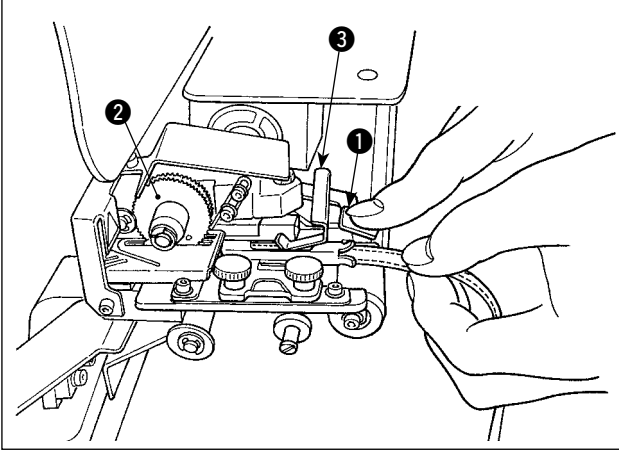
- 1) İğne ipliği kelepçesi kullanıldığı zaman, iğne ipliğinin standart uzunluğu 33 ila 36 mm'dir.
- 2) İplik vb. değiştirdikten sonra iğne ipliği uzun olduğunda veya iğne ipliğini elde tutarak dikerken, İPLİK KELEPÇESİ  tuşunu kapalı konumuna getirin.
- 3) İğne ipliği kelepçesi tarafından tutulan iğne ipliği dikişe dolaştığı zaman, malzemeyi kuvvetle çekmeyin ve bağlı iğne ipliğini bir makas, vb. ile kesin. Dikişler bozulmaz çünkü bu dikiş başlangıcındaki iğne ipliğidir.

- (2) Dikiş başlangıcında dikişi sabit tutarken iğne ipliği kelepçesini çalıştırarak iğne ipliğini daha kısa ayarlamak mümkündür ve malzemenin yanlış tarafında toplanan (kuş yuvası) iğne ipliği azaltılabilir. Ancak, düzgünce dolaşan iğne ipliği için dikiş uzunluğunun kısa olduğu dikiş çeşidinde, iğne ipliği malzemenin yanlış tarafından uzayabilir. İplik kelepçesinin kullanılıp kullanılmayacağını aşağıdaki açıklamaya bakarak seçin.



Dikiş uzunluğu kısa olduğu zaman (yaklaşık 10 mm'den daha az), iğne ipliğinin ucu iğne ipliği kısa ayarlandığı zaman bile sakal gibi uzayabilir.

5-4. Kemer köprüsünü yerleştirme

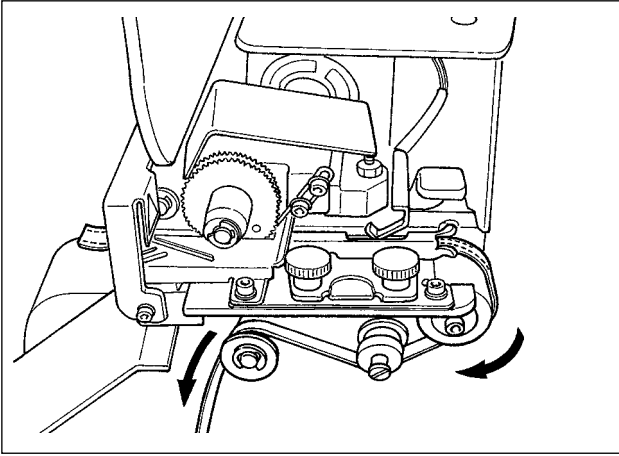


Kemer köprüsünü kılavuza yerleştirmek için, aparatın ② altına yerleşene kadar çok katlı parça algılayan braketin ③ üzerine ve köprüyü dışarı çekme aparat kolunun ① üzerine bastırın.



Kemer köprüsünü dişli altına gönderdiğiniz zaman, onu kemer köprüsü kesme bıçağından çıkıp görününceye kadar içeri sokun.

* Dikiş makinesinin açık olduğu durumda, çok katlı parça algılama konsolu ③ yukarı itildiği zaman, dişli motor tarafından döndürülerek, kemer köprüsü beslemesi yapılır.

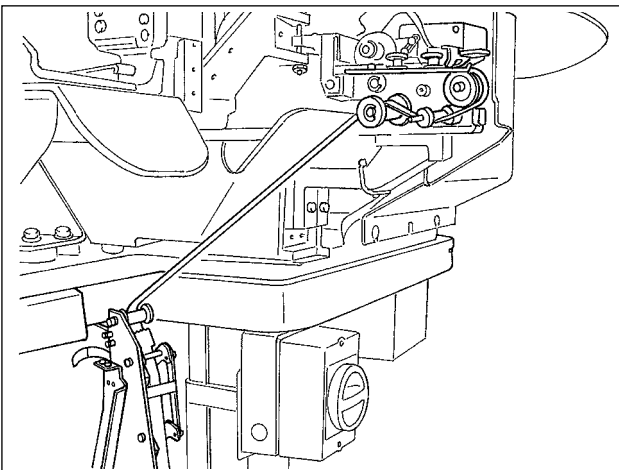
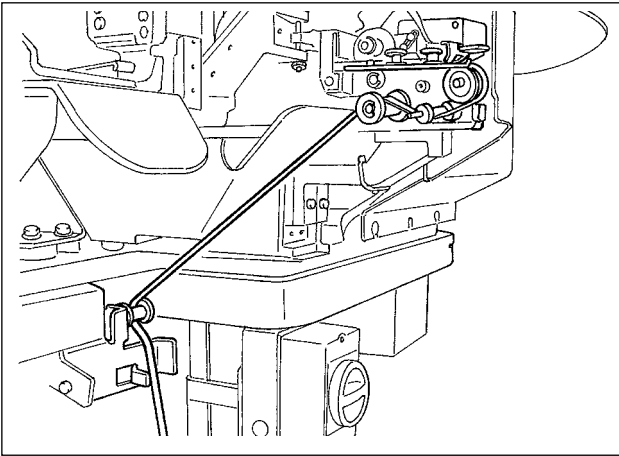


Kemer köprüsünü ok yönünde gönderin.

Son olarak, kemer köprüsünü aşağı doğru sürüklenmesi için tabla üstündeki kılavuz merdaneye kısma sürün.



Kemer köprüsünü, kemer köprüsü beslemesi sırasında takılmaması veya aşırı dirençle karşılaşmaması için kılavuz merdanenin altına yerleştirin.

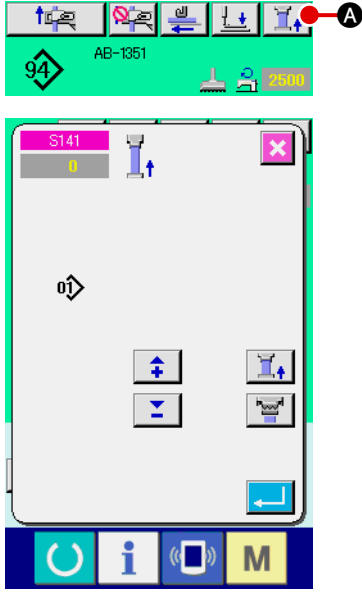


Dikiş makinesine isteğe bağlı kemer köprüsü besleme ünitesinin monte edildiği durumda, kemer köprüsünü soldaki şekilde gösterildiği gibi sevk edin.




Sağlanan kemer köprüsü besleme ünitesi iki farklı hatayı saptama yeteneğine sahiptir; bunlardan biri kemer köprüsünde düğümler olması, diğeryse kemer köprüsünün aşırı direnç nedeniyle beslenememesi durumudur.

5-5. Kemer köprüsü gerginliğini ayarlama



Kemer köprüsünü değiştirdiğiniz zaman, her durumda kemer köprüsü gerginliğini yeniden ayarlamanız gerekir.

Dikiş ekranındaki kemer köprüsü gerginlik düğmesine  A basın.

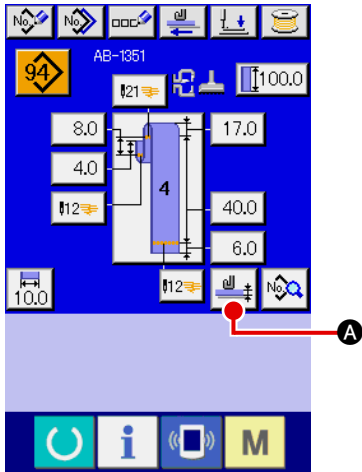
Kemer köprüsü gerginliği ne kadar fazla negatif yönde ayarlarsa kemer köprüsü gerginliği o kadar az olur. (Kemer köprüsü gerginliği dikiş çeşidi esasına göre bir dikiş çeşidinde ayarlanabilir ve hafızaya kaydedilebilir.)

Bir kılavuz olarak, kemer köprüsü gerginliğini kemer köprüsü besleme kısmından beslenen ve kemer köprüsü kelepçeleme kısmında kelepçelenen toplam kemer köprüsü uzunluğu bir dikiş çeşidi seçildiğinde ekranda görüntülenen toplam kemer köprüsü uzunluğundan yaklaşık 1 mm daha kısa olacak şekilde ayarlayın.




Dikiş makinesi yüksek bir kemer köprüsü gerginliğiyle kullanılırsa toplam kemer köprüsü besleme uzunluğu gerektiğinden kısa olur. Bu durumda, kemer köprüsünün önceden belirlenmiş mesafede dikilememesi veya kemer köprüsünün kesilen ucunun düz olmaması gibi sorunlar ortaya çıkabilir. Bu problemleri önlemek için, kemer köprüsü gerginliğini gerektiği gibi ayarlayın.



5-6. Kemer köprüsü kalınlığını ayarlama



Yeni bir kemer köprüsü kullandığınız zaman, her durumda kemer köprüsü kalınlığını ayarlamanız gerekir.

Kemer köprüsünün çok katlı kısımları (geçmeler) varsa çok katlı kısmın kalınlığı da ayarlanmalıdır.

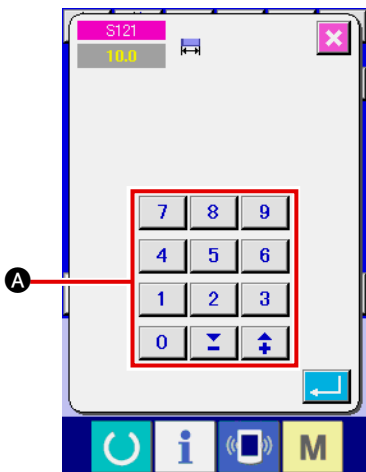
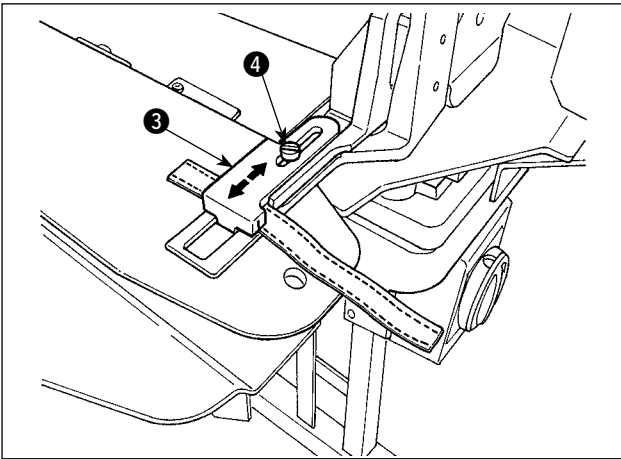
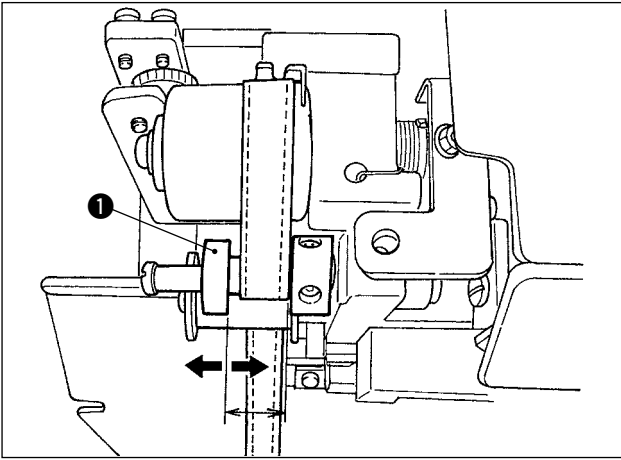
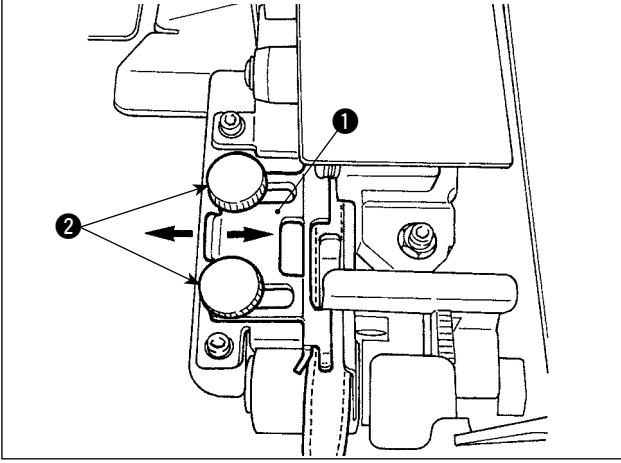
İşletim paneli ekranında kemer köprüsü kalınlığı öğretme düğmesine  A basın.

Kullanılacak kemer köprüsünü önceden belirlenmiş şekilde yollayın ve kemer köprüsü besleme düğmesini  B basın. Besleme tuşu basılı tutulduğu sürece kemer köprüsü beslemesi devam eder. Kemer köprüsünün normal kalınlıktaki parçasını ve çok katlı parçasını, çok katlı parça algılama kısmının altına yerleştirdikten sonra onay tuşuna  C basmayı unutmayın.



1. Kemer köprüsü önceden belirlenmiş değerden küçükse, kemer köprüsü çekme cihazının kemer köprüsü mevcut/yok detektörü kemer köprüsü mevcut olmasına rağmen yok olduğuna karar verebilir. Yukarıda belirtilen hata oluşursa dikiş makinesini kemer köprüsü mevcut/yok algılama işlevi devre dışı olarak çalıştırın.
2. Bir kılavuz olarak, kemer köprüsü kalınlığı 1 ila 1,8 mm'dir. Kemer köprüsü kalınlığı yukarıda belirtilen aralığı aşarsa dikiş makinesinin kemer köprüsü kelepçeleme kısmı ve iş kelepçesi tabanı birbirlerine engel olabilirler. Bunu önlemek için, önce mutlaka bir deneme dikişi yaparak engelleme olmadığından emin olun. Sonra, dikişe başlayın.

5-7. Kemer köprüsü genişliğini değiştirme yöntemi



1) Kemer köprüsü genişliğini değiştirmek istediğiniz zaman, kılavuz genişliğini kemer köprüsüne uyacak şekilde ayarlamak için kemer köprüsü kılavuzunun ❶ iki vidasını ❷ gevşetin. Kemer köprüsü kemer köprüsü kılavuzundan rahat geçecek şekilde ve kılavuz ile kemer köprüsü arasında aşırı yatay mesafe kalmayacak şekilde, kılavuz ❶ kemer köprüsüne hafif bastırarak şekilde ayar yapın. Kemer köprüsü kılavuzunun üst ucunun kemer köprüsü genişliğine karşılık geldiğini kontrol edin.

2) Kılavuzun ❶ konumunu kemer köprüsü genişliğine göre ayarlayın.

3) Kemer köprüsü kelepçesinin tespit vidasını ❷ gevşetin. Üst kemer köprüsü kelepçesinin ❸ konumunu kemer köprüsü genişliğine göre ayarlayın.



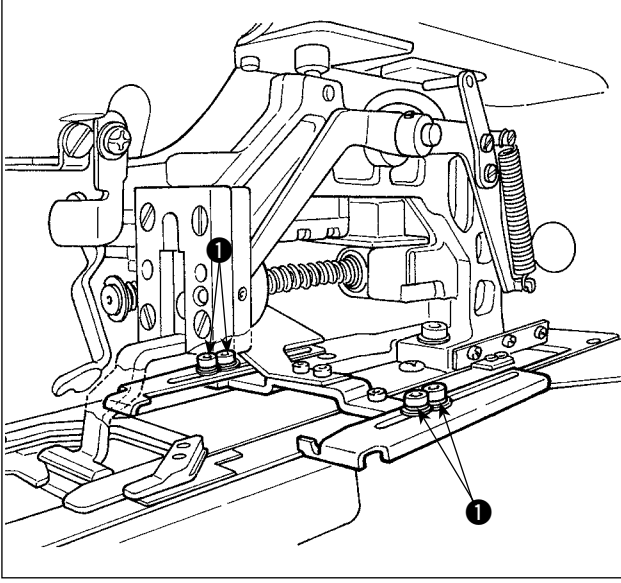
Kemer köprüsü kılavuzu kısmının ve kemer köprüsü kelepçeleme kısmının genişliği kemer köprüsü içinden rahatça geçecek ve yana doğru oynamalar olmayacak şekilde ayarlanmalıdır. Enlemesine aşırı oynama olursa kemer köprüsü takma konumu değişebilir.

4) İşletim paneli ekranındaki kemer köprüsü genişliği ayarı alanına A bir kemer köprüsü genişliği değeri girin. Aynı zamanda, bir kemer köprüsü takma dikişi boyutlarını değiştirin. Dikiş boyutlarını değiştirme yöntemi için, bakınız " II-2-6. Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir" s.39.



Çalışma panelinde belirtilen köprü dikiş genişliğinden çok daha büyük bir köprü dikiş genişliğiyle dikiş yapılıyorsa, giysi baskı ayağı ile kemer köprüsü kelepçesi birbiriyle temas edebilir (M596 numaralı hata). Su alarm verilirse köprü dikiş genişliğini azaltmak için köprü dikiş genişliği ayarını değiştirin.

5-8. İş parçası durdurucusunu ayarlama yöntemi



Vidaları ① gevşetin ve iş parçası durdurucusunun konumunu kemer köprüsünün giysi ana kısmı üstüne takılma yerine göre ayarlayın.



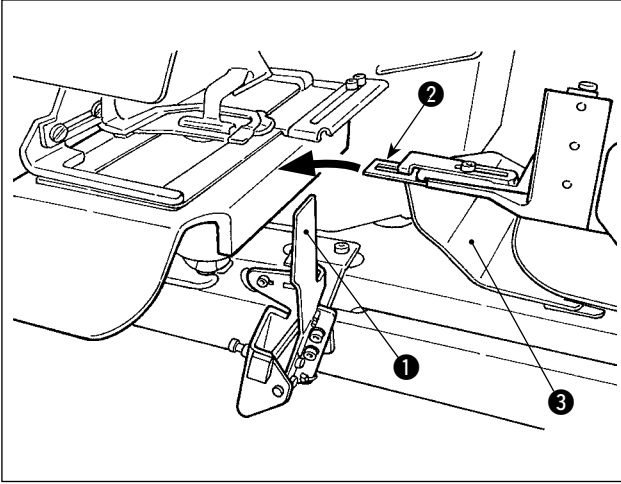
İş parçası durdurucusunun iğne giriş noktasından 17 mm veya daha fazla arkada bir konuma ayarlanması halinde, giysi ana kısmının plaka ve iş parçası durdurucusu arasında aalanması riski ortaya çıkabilir. Malzeme durdurucusu konumunun, iğne girişinden 17 mm ya da daha öteye ayarlanması gerekiyorsa, sorun çıkmaması için özel yapılmış malzeme durdurucu kullanılmalıdır.

5-9. Çalıştırma düğmesi



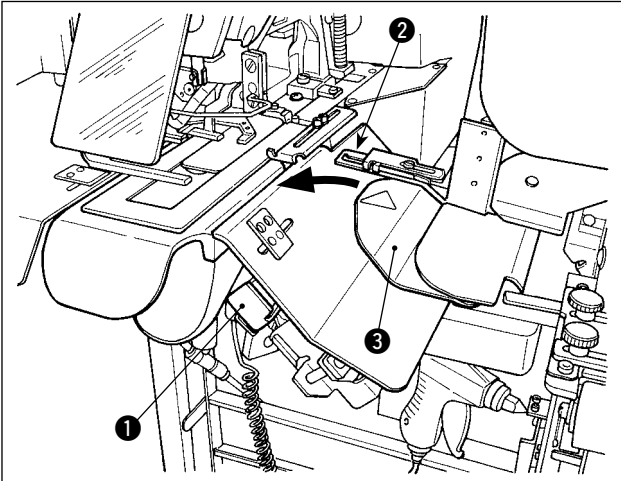
DİKKAT:

Çalıştırma düğmesine bastığınızda, giysi ana kısmı bastırıcısı aşağı iner. Aynı zamanda, kemer köprüsü yüksek hızla dikiş makinesine doğru ilerler. Çalışırken ellerinizi kemer köprüsünden uzak tutmaya çok dikkat edin.



Dikiş için hazırlıkları tamamladıktan sonra, çalıştırma düğmesine ① basarak dikiş makinesini çalıştırabilirsiniz.

Köprü kelepçesi ② kemer köprüsünü sıkıştırdığı zaman, başlatma düğmesinin ① çalışmasına izin verilir.



1. Dikiş makinesini, elleriniz emniyet kapağından ③ yukarıda olmayacak şekilde çalıştırmaya dikkat edin, aksi takdirde eliniz köprü tutucuya takılabilir.
2. Çalıştırma düğmesi yeterli süre basılı tutulmazsa dikişe ara verilir. Çalıştırma düğmesine tam olarak basılmış olduğunu kontrol edin.
3. Kemer köprüsü kelepçesi kemer köprüsünü tutup dikiş tamamlandıktan sonra bekleme konumuna giderken de çalıştırma düğmesine basabilirsiniz. Bu durumda, kemer köprüsü kelepçesi bekleme konumunda durmaz ve bir sonraki dikişi başlatmak üzere doğrudan dikiş konumuna ilerler. Bu işlem sırasında çok dikkatli olun.

II . İşletim (işletim paneli)

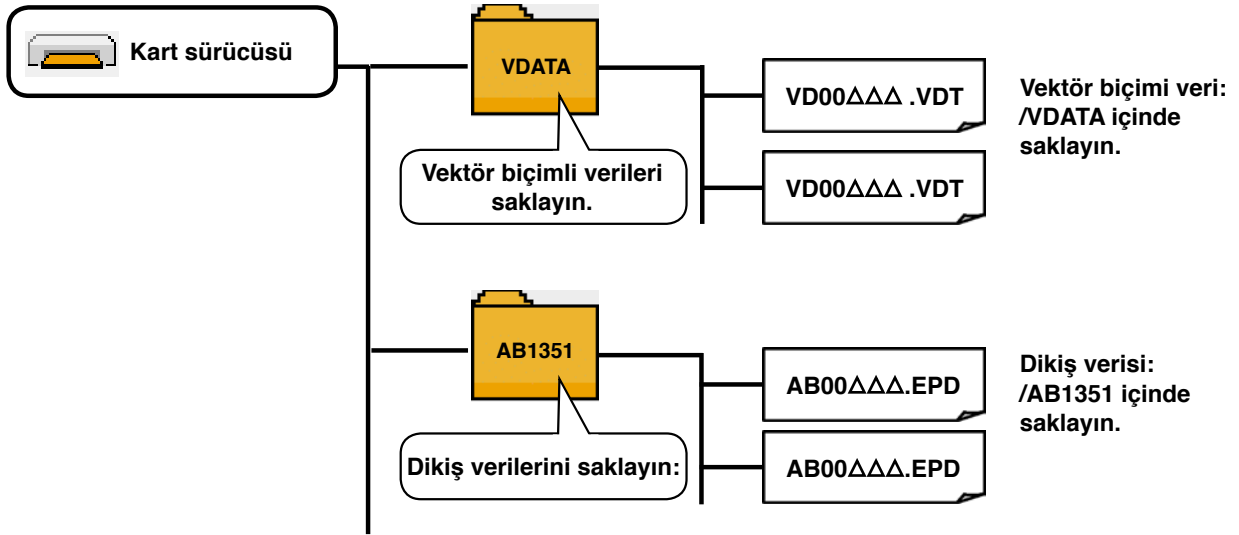
1. Giriş

1) IP-420 tarafından işlenen dikiş verisi tipleri

Dikiş çeşidi adı	Açıklama
Vektör biçimi veri	Uzantısı “.VDT” olan dosya Hafıza kartından okuyun. Maks. 999 dikiş çeşidi kullanılabilir.
Dikiş verisi	Uzantısı “.EPD” olan dosya Hafıza kartından okuyun. Maks. 999 dikiş çeşidi kullanılabilir.

2) Hafıza kartının klasör yapısı

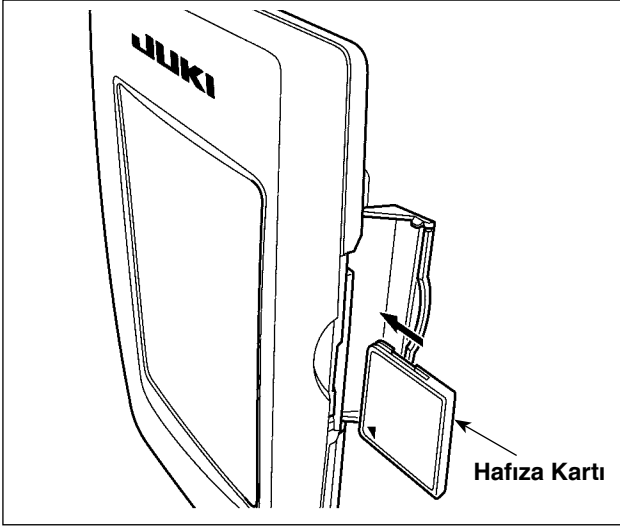
Dosyaları hafıza kartındaki dizinlerde saklayın.



Yukarıdaki dizinlerde saklanmayan veriler okunmaz. Bu nedenle, dikkatli olun.

3) CompactFlash (TM)

■ CompactFlash (TM) kartının takılması

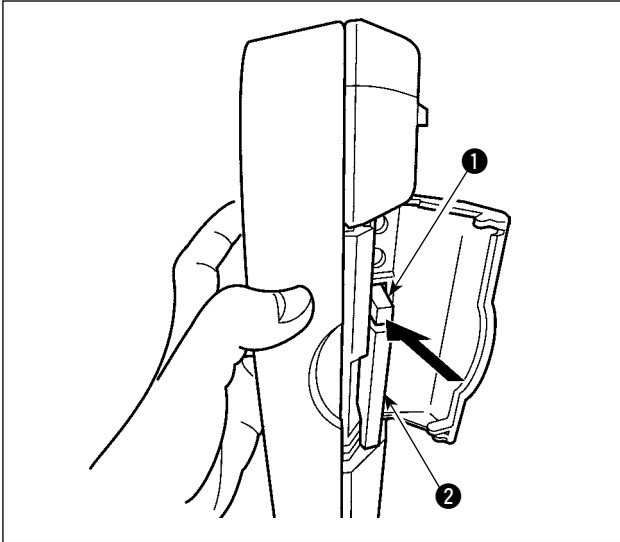


- 1) CompactFlash (TM) kartının etiket tarafını bu tarafa döndürün (kenardaki çentiği arkaya getirin.) ve arka tarafında küçük bir delik olan kartı içeri sokun.
- 2) Kartı taktıktan sonra kapağı kapatın. Kapak kapatılarak erişim mümkündür. Eğer kapak karta değiyorsa veya kapanmıyorsa, aşağıdakileri kontrol edin.
 - Kartın artık daha fazla girmeyecek şekilde sıkıca takıldığını kontrol edin.
 - Kartın takılma yönü doğru olduğunu kontrol edin.



1. Kartın takılma yönü yanlışsa, panel veya kart zarar görebilir.
2. CompactFlash (TM) haricinde başka bir şey takmayın.
3. IP-420'deki kart yuvası 2 GB veya daha düşük kapasiteli CompactFlash (TM) kartlarını alır.
4. IP-420'deki kart yuvası CompactFlash (TM) formatı olan FAT16'yı destekler. FAT32 desteklenmez.
5. IP-420 ile formatlanmış CompactFlash (TM) kullandığınızdan emin olun. CompactFlash (TM) kartının formatlama prosedürü için, bkz "[II-2-32. Kartı biçimlendirme](#)", s.106.

■ CompactFlash (TM) kartının çıkarılması



- 1) Paneli elinizle tutun, kapağı açın ve kartı çıkarma manivelasına ① basın. Kart ② dışarı itilir.

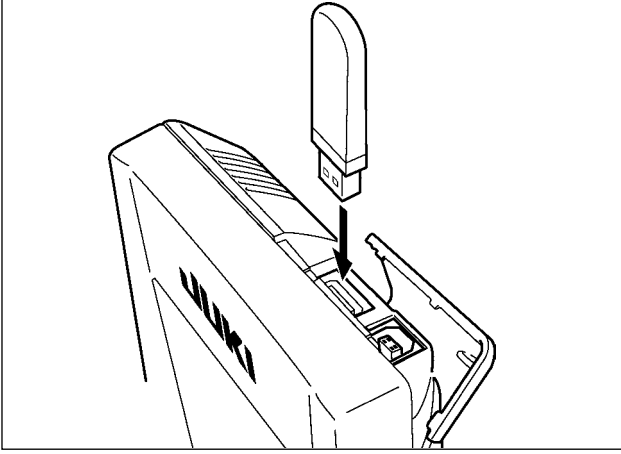


Manivela düğmesine ① kuvvetle basılırsa kart ② dışarı fırlayıp düşerek kırılabilir.

- 2) Kart ② bütünüyle dışarı çekilince, çıkarma tamamlanır.

4) USB yuvası

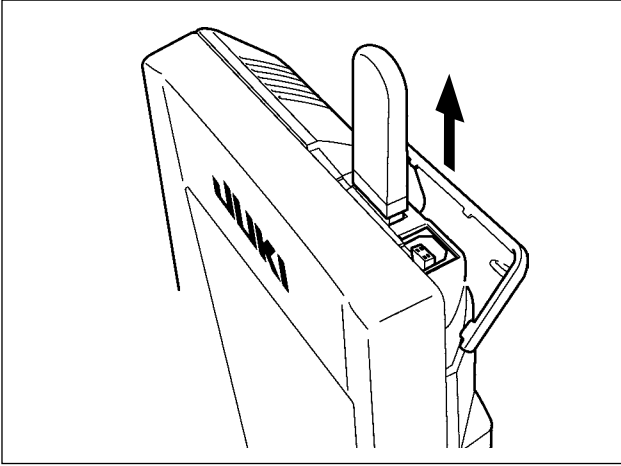
■ USB yuvasına bir aygıt takma



Üst kapağı kaydırın ve USB aygıtını USB yuvasına takın. Sonra, kullanılacak verileri USB aygıtından ana aygıta kopyalayın.

Verilerin kopyalanması tamamlandıktan sonra, USB aygıtını çıkarın.

■ USB yuvasından bir aygıtı çıkarma



USB aygıtını çıkarın. Kapağı eski yerine getirin.

Hafıza kartı kullanılırken dikkat edilecekler:

- Kartı ıslatmayın veya ıslak elle dokunmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olur.
- Kartı eğmeyin veya üzerine büyük güç veya darbe uygulamayın.
- Sökmeyin veya şeklini değiştirmeyin.
- Kontak kısmına metal değdirmeyin. Veriler kaybolabilir.
- Kartı aşağıdaki yerlerde saklamaktan veya kullanmaktan kaçının.
Çok sıcak veya nemli yerler / Çiğlenme oluşan yerler
Çok tozlu yerler / Elektrik gürültüsünden statik elektrik oluşabilecek yerler



① USB cihazlarla çalışırken alınması gereken önlemler

- Dikiş makinesi çalışır haldeyken USB cihazı ya da USB kabloyu USB porta bağlı olarak bırakmayın. Makinedeki titreşim, port kısmına zarar vererek USB cihazda depolanmış verilerin kaybolmasına, USB cihazın ya da dikiş makinesinin arızalanmasına sebep olabilir.
- Bir programı ya da dikiş verilerini okuturken/yazdırırken USB cihaz takmayın/çıkarmayın. Verilerin bozulmasına ya da hatalı çalışmaya sebep olabilir.
- USB cihazın depolama alanı bölünmüşse sadece bir bölüme ulaşılabilir.
- Bazı USB cihaz tiplerini bu dikiş makinesi uygun şekilde tanımayabilir.
- JUKI, bu dikiş makinesinde kullanılan USB cihazda depolanmış verilerin kaybını tazmin etmemektedir.
- Panelde iletişim ekranı ya da dikiş çeşidi veri listesi görüldüğü zaman, ortamı yuvaya yerleştirmiş olsanız bile USB sürücü tanınmaz.
- USB cihazlar ve CF kart gibi ortamlar için, dikiş makinesine esas olarak sadece bir cihaz/ortam bağlanır/takılır. İki ya da daha fazla cihaz/ortam bağlanırsa/takılırsa, makine bunlardan sadece birini tanır. USB spesifikasyonlarına bakınız.
- USB konektörünü, IP panel üzerindeki USB terminale sonuna kadar takın.
- USB flaş sürücü üzerindeki verilere erişim sırasında gücü KAPALI konuma getirmeyin.

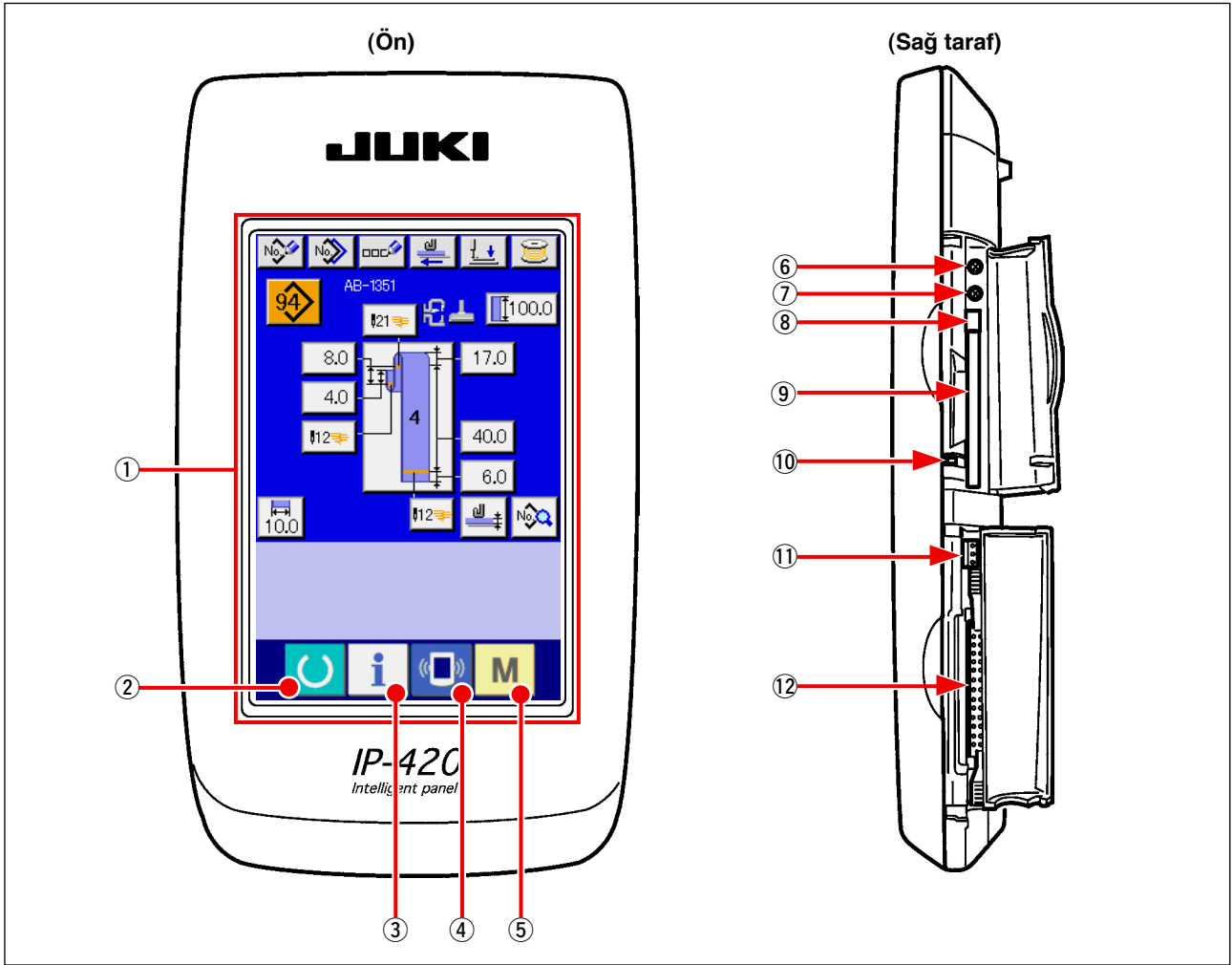
② USB spesifikasyonları





- USB 1.1 standardına uygundur
- Geçerli cihazlar *1 _____ USB bellek, USB hub, FDD ve kart okuyucu gibi depolama cihazları
- Geçerli olmayan cihazlar _____ CD sürücü, DVD sürücü, MO sürücü, bant sürücü vb.
- Desteklenen format _____ FD (disket) FAT 12
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Geçerli ortam boyutu _____ FD (disket) 1.44MB, 720kB
_____ Diğerleri (USB bellek, vb.), 4.1MB ~ (2TB)
- Sürücülerin tanınması _____ USB cihaz gibi harici cihazlarda, ilk erişilen cihaz tanınır. Ancak ankastre ortam yuvasına bir ortam bağlandığı zaman, o ortama erişim için en yüksek öncelik verilir. (Örnek: USB porta USB bellek bağlanmış olsa bile, ortam yuvasına bir ortam takıldığı zaman ortama erişim sağlanır.)
- Bağlantıyla ilgili kısıtlar _____ Maks. 10 cihaz (Dikiş makinesine bağlanan depolama cihazı sayısı maksimum sayıyı aştığı zaman, bunlar çıkarılıp yeniden takılmadığı sürece 11. depolama cihazı ve ötesi tanınmaz.)
- Tüketilen akım _____ Geçerli USB cihazlarının tüketilen akım anma değeri maksimum 500 mA'dır.

*1: JUKI does not guarantee operation of all applicable devices. Some device may not operate due to a compatibility problem.

2. Çalışma panelini kullanma yöntemi

2-1. IP-420 kısımlarının adları



- ① Dokunmatik panel · LCD ekran bölümü
- ②  READY (hazır) tuşu → Veri giriş ekranıyla dikiş ekranı arasında geçiş yapılabilir.
- ③  INFORMATION (bilgi) tuşu → Veri giriş ekranıyla bilgi ekranı arasında geçiş yapılabilir.
- ④  COMMUNICATION (iletişim) tuşu → Veri giriş ekranıyla iletişim ekranı arasında geçiş yapılabilir.
- ⑤  MODE (mod) tuşu → Veri giriş ekranıyla çeşitli ayrıntılı ayarlar yapılan mod değiştirme ekranı arasında geçiş yapılabilir.
- ⑥ Kontrast kontrolü
- ⑦ Parlaklık kontrolü
- ⑧ CompactFlash (TM) çıkarma düğmesi
- ⑨ CompactFlash (TM) yuvası
- ⑩ Kapak algılama anahtarı
- ⑪ Harici anahtar için konektör
- ⑫ Kontrol kutusu bağlantısı için konektör

2-2. Ortak kullanılan düğmeler

IP-420'nin her ekranında ortak işlemler yapan düğmeler aşağıdaki gibidir:



CANCEL (iptal) düğmesi

→ Bu düğme açılan ekranı kapatır.
Veri değiştirme ekranı durumunda, değiştirilen veri iptal edilebilir.



ENTER (giriş) düğmesi

→ Bu düğme değiştirilen veriyi kesinleştirir.



UP SCROLL (yukarı kaydırma) düğmesi

→ Bu düğme düğmeyi veya ekranı yukarı yönde kaydırır.



DOWN SCROLL (aşağı kaydırma) düğmesi

→ Bu düğme düğmeyi veya ekranı aşağı yönde kaydırır.



RESET (sıfırlama) düğmesi

→ Bu düğme hatalı bir durumdan çıkmanızı sağlar.



NUMERAL INPUT (sayısal giriş) düğmesi

→ Bu düğme ekrana on sayı tuşu getirir ve sayılar girebilirsiniz.



CHARACTER INPUT (karakter girişi) düğmesi

→ Bu düğme karakter girişi ekranını açar.
→ Bakınız "**II-2-10. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına nasıl ad verilir**" s.49.



PRESSER LOWERING (Baskı ayağı indirme) düğmesi

→ Baskı ayağı indirilir ve baskı ayağı indirme ekranı açılır. Baskı ayağını kaldırmak için baskı ayağı indirme ekranında görüntülenen baskı ayağı kaldırma düğmesine basın.



Masura sarıcı düğmesi

→ Masura ipliği sarılır.
→ Bakınız "**I-5-2. Masura sarmak**" s.21.

2-3. IP-420'nin temel işletimi

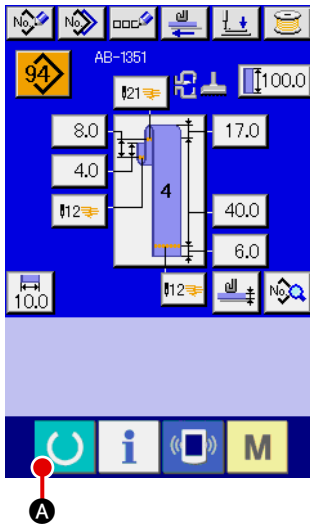


① Güç düğmesini açın

Önce güç açıldığı zaman, dil seçme ekranı görüntülenir. Kullanacağınız dili ayarlayın. (Hafıza anahtarı **U239** ile değiştirilebilir).

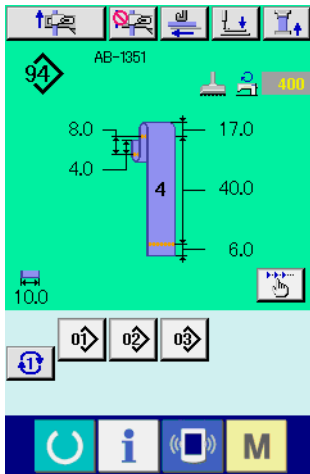


Seçim ekranından dil seçilmeden **CANCEL** düğmesiyle **X** veya **ENTER** düğmesiyle **←** çıktığı zaman, güç her açıldığında dil seçme ekranı görüntülenir.



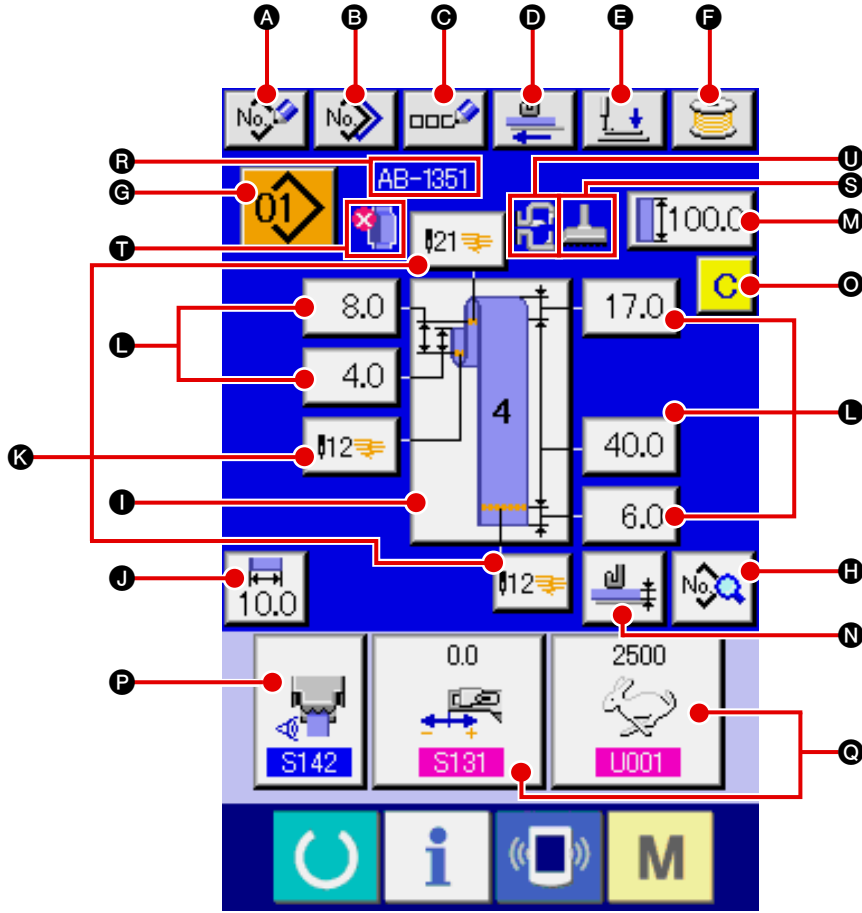
② Dikiş hazır haline geçmek için HAZIRLA tuşuna basın.

READY tuşuna **READY** (A) basıldığı zaman, LCD ekranın arka plan rengi yeşile döner ve dikiş makinesi dikmeye hazır duruma geçer.



2-4. Kemer köprüsü tek dikme seçildiği zamanki likit kristal ekran bölümü

(1) Kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranı

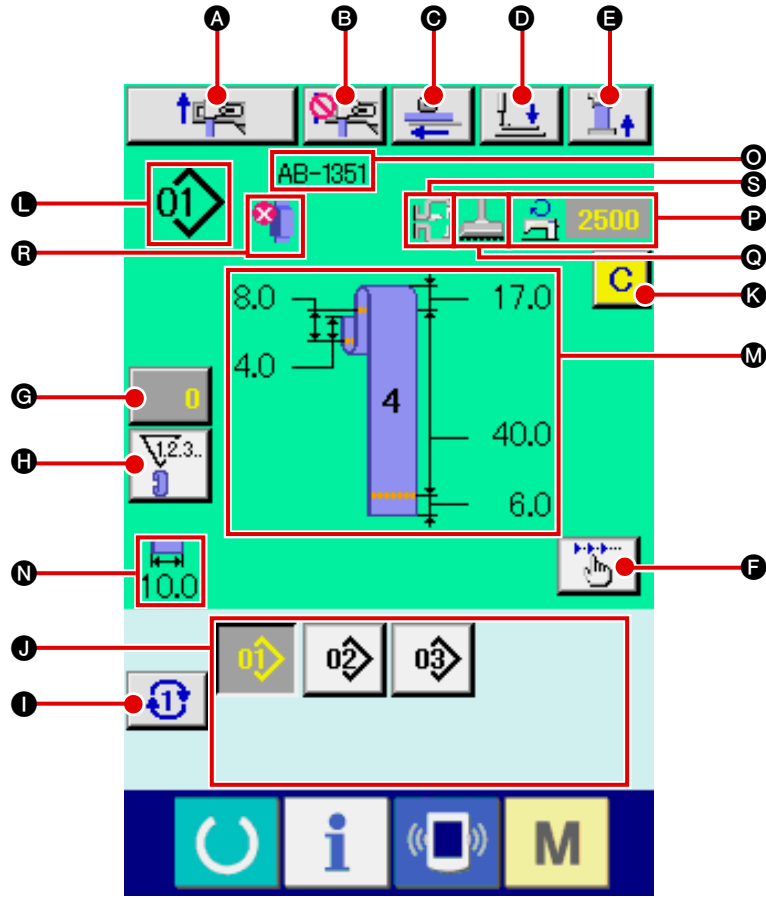


Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	Yeni dikiş çeşidi oluşturma düğmesi	Yeni dikiş çeşidi verilerinin kaydedilebilmesi için yeni kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası oluşturma ekranını açar. → Bakınız " II -2-9. Yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kaydedilir" s.47.
B	Kopyala düğmesi	Dikiş verisi kopyalanabilmesi için kopyalama kaynağı kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası seçme ekranını açar. → Bakınız " II -2-12. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kopyalanır" s.52.
C	Karakter girişi düğmesi	Dikiş çeşidi adı girilebilmesi için kemer köprüsü tek dikme karakter girişi ekranını açar. → Bakınız " II -2-10. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına nasıl ad verilir" s.49.
D	Besleme düğmesi	Kemer köprüsü besleme ünitesine bir kemer köprüsü takın ve kemer köprüsü beslemek için bu düğmeye basın.
E	Baskı ayağı indirme düğmesi	Makine giysi ana kısmı bastırıcısını ve iş kelepçesi tabanını aşağı indirir ve baskı ayağı indirme ekranını açar. → Bakınız " II -2-7. İş kelepçesi tabanı nasıl indirilir" s.42.
F	Masura sarma düğmesi	Makinenin masura sarmasını sağlamak için masura sarma ekranını açar. → Bakınız " I -5-2. Masura sarmak" s.21.





Sembol	Düğme adı	Açıklama
Ⓔ	Dikiş çeşidi numaraları listesi düğmesi	Dikiş çeşidi verisi seçilebilmesi için yeni kemer köprüsü dikiş çeşidi numaraları listesi ekranını açar. → Bakınız " II-2-11. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl seçilir " s.50.
Ⓕ	Dikiş verileri listesi düğmesi	Dikiş verileri listesi ekranını açar. Dikiş verilerini düzenlemek için giriş ekranında gözükmeyen ayrıntılı dikiş verileri seçilebilir.
Ⓖ	Dikme biçimi düğmesi	Dikme biçimi ayar ekranını açar. → Bakınız " II-2-5. Dikme biçimi nasıl değiştirilir " s.38.
Ⓙ	Kemer köprüsü genişliği düğmesi	Kemer köprüsü genişliği ayar ekranını açar.
Ⓚ	Köprü dikişi düğmesi	Köprü dikişi ayar moduna geçmek için LK tek veri girişi ekranını açar. Ekranında görüntülenen düğme sayısı dikme biçimine göre değişir. İlmek sayısı ve dikiş şeklinin tipi (lineer köprü ya da zigzag köprü) düğmenin üzerinde görülür. → Bakınız " II-2-16. Köprü dikiş ayarları nasıl yapılır " s.59.
Ⓛ	Kemer köprüsü uzunluğu düğmesi	Kemer köprüsü uzunluğu ayar ekranını açar. Düğmeler dikme biçimine ve ayarlanabilen kemer köprüsü uzunluğuna göre görüntülenir. Ekranında görüntülenen düğme sayısı dikme biçimine göre değişir.
Ⓜ	Kemer köprüsü uzunluğu giriş düğmesi	Kemer köprüsü uzunluğu giriş ekranını açar.
Ⓝ	Kemer köprüsü kalınlığı öğretme düğmesi	Kemer köprüsü kalınlığı öğretme ekranını açar. → Bakınız " II-2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi " s.53.
Ⓞ	Kemer köprüsü çok katlı kısım temizleme düğmesi	Kemer köprüsünün çok katlı kısım (veya kemer köprüsü bulunmama) algılamasının temizlenip temizlenmeyeceğini belirleyebileceğiniz onay ekranını açar.
Ⓟ	Dikiş verileri özelleştirme düğmesi	Veri girişi ekranının özelleştirme ayar ekranında belirlenen dikme verileri ayar ekranını açar.
Ⓠ	Dikme verileri / ayar verileri özelleştirme ekranı	Veri girişi ekranının özelleştirme ayar ekranında belirlenen dikme verileri ekranını veya ayarlama verileri ayar ekranını açar.

Sembol	İmgenin adı	Açıklama
Ⓡ	Kemer köprüsü tek dikme verilerinin adı	Seçilmiş olan kemer köprüsü tek dikme verilerinde girilmiş adı görüntüler.
Ⓢ	İş kelepçesi tabanının çerçevesi	Seçilmiş olan doğrusal köprü dikişi veya zikzak köprü dikişi için iş kelepçesi tabanını görüntüler.  : Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı  : Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
Ⓣ	Çok katlı kemer köprüsü kısmıyla ilgili bilgiler	Kemer köprüsünün algılanan çok katmanlı parçası görülür.  : Kemer köprüsü yok  : Çok katlı kemer köprüsü kısmı algılandı
Ⓤ	Giysi ana kısmı bastırıcı	O an seçili olan giysi baskı parçasında yardımcı kelepçe olduğunu/olmadığını gösterir.  : Yardımcı kelepçe var.  : Yardımcı kelepçe yok.

(2) Kemer köprüsü tek dikme ekranı

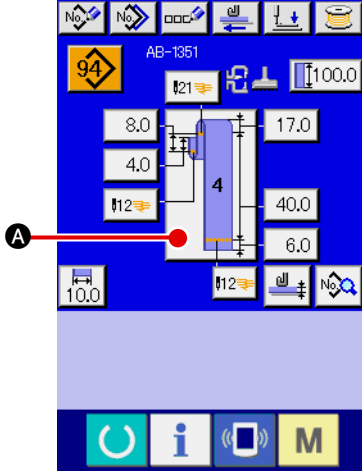



Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	Geri ayarlama işlemi düğmesi	Geri ayarlama işlemi yapar.
B	Sonraki kemer köprüsü yakalamayı iptal düğmesi	Makine bir sonraki dikme için kemer köprüsü yakalamayı engelleme (iptal) veya sınırlama işlemi yapar. → Bakınız " II-2-15. Bir sonraki dikme için bir kemer köprüsü yakalamayı iptal etme işlevi" s.58.
C	Besleme düğmesi	Kemer köprüsü besleyiciye bir kemer köprüsü takılmış olarak bu düğmeye basıldığı zaman, besleyici bu kemer köprüsünü makineye verir. Ancak, bu düğmeye dikmiş makinesi dikme veya geri ayarlama işlemi yaparken bu düğmeye basılamayacağı unutulmalıdır.
D	Baskı ayağı indirme düğmesi	Makine giysi ana kısmı bastırıcısını ve iş kelepçesi tabanını aşağı indirir ve baskı ayağı indirme ekranını açar. Ancak, bu düğmeye dikmiş makinesi dikme veya geri ayarlama işlemi yaparken bu düğmeye basılamayacağı unutulmalıdır. → Bakınız " II-2-7. İş kelepçesi tabanı nasıl indirilir" s.42.
E	Kemer köprüsü gerginliği düğmesi	Kemer köprüsü gerginliği giriş ekranını açar. Bu durumda, başlatma düğmesinin çalışması engellenir.
F	Adım işlemi düğmesi	Adım işlemi seçme ekranını açar ve adım işlemi moduna geçer. Ancak, dikmiş makinesi geri ayarlama işlemi yaparken bu düğmeye basılamayacağı unutulmalıdır. → Bakınız " II-2-14. Adım işletimi nasıl yapılır" s.55.
G	Sayaç değeri değiştirme düğmesi	Düğme üstünde mevcut sayaç değeri gösterilir. Bu düğmeye basıldığı zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı açılır. → Bakınız " II-2-8. Sayacı kullanma" s.43.

Sembol	Düğme adı	Açıklama
H	Sayaç değiştirme düğmesi	Köprü dikişi sayaç gösterimi/kemer köprüsü sayaç gösterimi/masura ipliği sayaç gösterimi arasında karşılıklı geçiş yapılabilir. Düğmenin ekranda görülmesi için, yukarıda belirtilen sayaçlardan iki tane ya da fazlasının AÇIK olması gerekir.  : Köprü dikiş sayacı  : Kemer köprüsü sayacı  : Masura ipliği sayacı → Bakınız " II-2-8. Sayacı kullanma " s.43.
I	Doğrudan dikiş çeşidi sonraki sayfa düğmesi	J kısmında sonraki sayfada kayıtlı kemer köprüsü dikiş çeşidi numaralarını gösterir.
J	Doğrudan dikiş çeşidi numarası	Doğrudan dikiş çeşidi seçme ekranında belirlenmiş kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını gösterir.  Bu düğmeye basılınca iş parçası baskı ayağının ve giysi baskı parçasının aynı anda hareket ettiğini unutmayın.
K	Kemer köprüsü çok katlı kısım temizleme düğmesi	Kemer köprüsünün çok katlı kısım (veya kemer köprüsü bulunmama) algılamasının temizlenip temizlenmeyeceğini belirleyebileceğiniz onay ekranını açar.

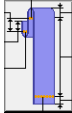
Sembol	İmgenin adı	Açıklama
L	Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası	Seçilmiş bulunan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını gösterir.
M	Kemer köprüsü dikiş çeşidi açıklaması	Dikilecek kemer köprüsü dikiş çeşidinin açıklamalarını (dikme biçimi, boyutlar) gösterir.
N	Kemer köprüsü genişliği	Ayarlanmış bulunan kemer köprüsü genişliğini gösterir.
O	Kemer köprüsü tek dikme verilerinin adı	Seçilmiş olan kemer köprüsü tek dikme verilerinde girilmiş adı görüntüler.
P	Dikiş makinesinin devir sayısı	Dikilmekte olan köprü dikişin dikiş çeşidinin devir sayısını (ayar değeri) gösterir.
Q	İş kelepçesi tabanının çerçevesi	Seçilmiş olan doğrusal köprü dikişi veya zikzak köprü dikişi için iş kelepçesi tabanını görüntüler.  : Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı  : Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
R	Çok katlı kemer köprüsü kısmıyla ilgili bilgiler	Kemer köprüsünün algılanan çok katmanlı parçası görülür.  : Kemer köprüsü yok  : Çok katlı kemer köprüsü kısmı algılandı
S	Giysi ana kısmı bastırıcı	O an seçili olan giysi baskı parçasında yardımcı kelepçe olduğunu/olmadığını gösterir.  : Yardımcı kelepçe var.  : Yardımcı kelepçe yok.

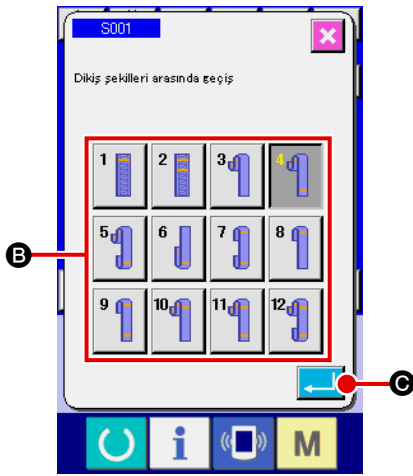
2-5. Dikme biçimi nasıl değiştirilir




- ① **Kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranını görüntüleyin**
Sadece kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranında (mavi), dikme biçimi değişikliği yapılabilir. Kemer köprüsü tek dikme ekranında (yeşil), kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranını (mavi) açmak için READY (hazır) tuşuna  basın.

- ② **Dikme biçimi seçme ekranını açın**

Dikme biçimi düğmesine  **A** basın ve dikme biçimi seçme ekranı görüntülenir.

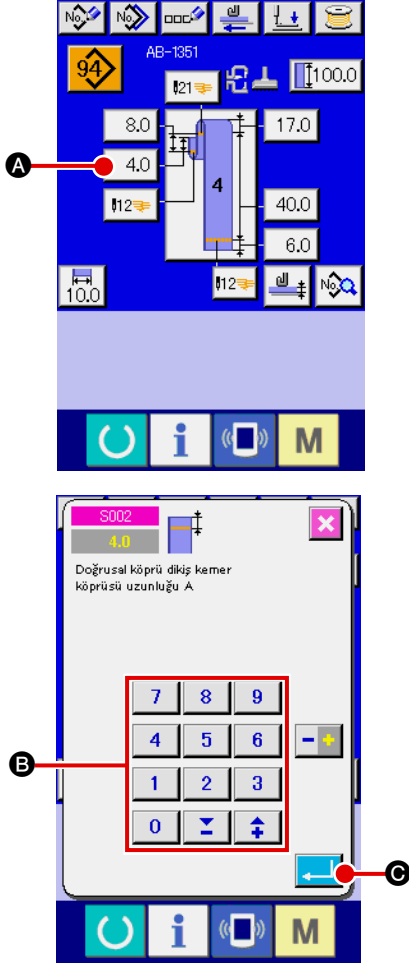



- ③ **Dikme biçimi tipini seçin ve seçiminizi onaylayın**
Aşağıda belirtilen on iki farklı dikme çeşidi mevcuttur. Aralarından istediğiniz birini seçin. İsteddiğiniz dikme biçimi tipini dikme biçimi seçme düğmelerinden **B** istediğiniz tipe karşılık gelen birine basarak seçin. Sonra, seçmiş olduğunuz dikme biçimini onaylamak için giriş düğmesine  **C** basın ve ekran kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranına döner.


Piktograf	İsim	Piktograf	İsim
	Kemer köprüsü biçim No. 1		Kemer köprüsü biçim No. 7 (Her iki yanı yuvarlanmış tip)
	Kemer köprüsü biçim No. 2		Kemer köprüsü biçim No. 8
	Kemer köprüsü biçim No. 3		Kemer köprüsü biçim No. 9
	Kemer köprüsü biçim No. 4		Kemer köprüsü biçim No. 10
	Kemer köprüsü biçim No. 5		Kemer köprüsü biçim No. 11
	Kemer köprüsü biçim No. 6 (Yarı klasik tip)		Kemer köprüsü biçim No. 12

2-6. Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir


(1) Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir





① **Kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranını görüntüleme**
Kemer köprüsü boyutları kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranında değiştirilebilir. Kemer köprüsü tek dikme ekranında (yeşil), kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranını (mavi) açmak için READY (hazır) tuşuna  basın.

② **Kemer köprüsü uzunluğu girişi ekranını açma**
Değiştirmek istediğiniz kemer köprüsü uzunluğu için düğmeye bastığınız zaman, buna karşılık gelen kemer köprüsü uzunluğu girişi ekranı açılır. Kemer köprüsü uzunluğu değiştirme prosedürüne bir örnek olarak, kemer köprüsü biçimi No.4'te kemer köprüsü uzunluğu A'yı alın. Kemer köprüsü uzunluğu girişi ekranını açmak için  düğmesine basın.

- * A'dan F'ye kadar olan kemer köprüsü uzunluklarının kullanılabilirliği kemer köprüsü biçimine (yani, kemer köprüsü biçimleri No. 1 ila No. 12) bağlıdır. Bu nedenle, iki grupta sınıflandırılabilirler; bir grup kullanılabilir kemer köprüsü uzunluklarından oluşurken diğer grup kullanılmayacak olanlardan oluşur.
- * Kemer köprüsü uzunluğunun ilk değeri ve ayarlanabilme aralığı kemer köprüsü biçimine göre (yani, kemer köprüsü biçimleri No. 1 ila No. 12) değişir.

③ **Veri girişi**
İstedığınız bir değeri sayısal tuşlarla ve +/- düğmesiyle  girin.

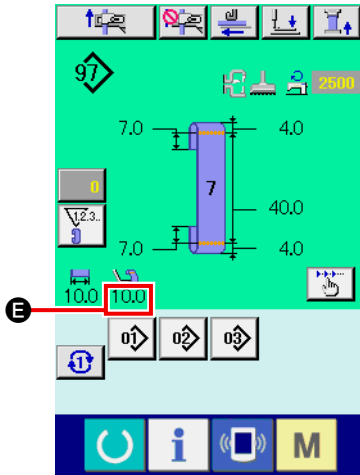
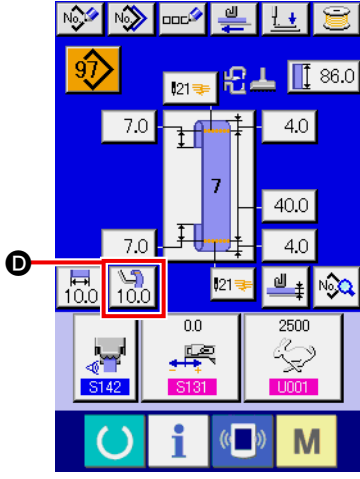
④ **Girdiğiniz değeri onaylama**

Giriş düğmesine   basın ve girdiğiniz veri onaylanmış olur.


- * Diğer kemer köprüsü uzunlukları için, verileri yukarıda tarif edilen prosedür adımlarını izleyerek değiştirebilirsiniz.




1. Çalışma panelinde görülen kemer köprüsü dikiş şekli ölçüleri sadece referans olarak verilmiştir. Kemer köprüsü malzemesine bağlı olarak ölçüler değişir. Bitmiş üründe istediğiniz ölçüleri elde etmek için, kemer köprüsü ölçülerini mutlaka ayarlayın.
2. S002 ve S003 ile belirlenen A boyutu, tüm dikiş çeşitlerinde ortaktır. Dolayısıyla, dikiş çeşidini değiştirdiğiniz bile ayar değeri aynı kalır. (7, 8 ve 9 numaralı dikiş çeşitleri için, S028 ve S029 tarafından belirlenen A boyutu kullanılır. Yani dikiş şeklini değiştirmişseniz, kemer köprüsünün toplam uzunluğu istenen aralığın dışında olabilir (E483).



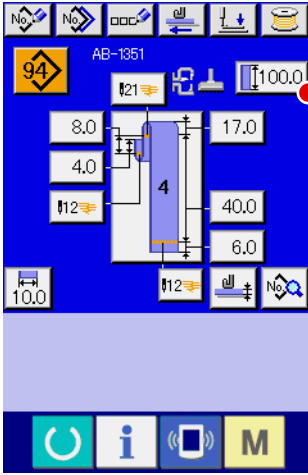
⑤ Gevşeme miktarının ayarlanması

7, 9, 11 ya da 12 numaralı kemer köprüsü şekli seçilmişse, kemer köprüsü özel dikiş veri giriş ekranında gevşeme miktarı ayar düğmesi  **D** görülür.

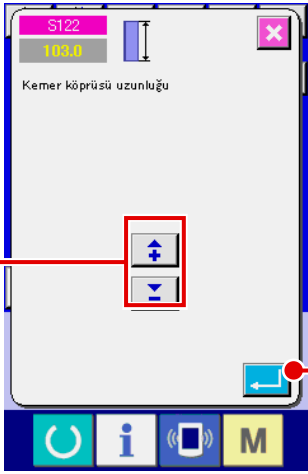
Gevşeme düğmesinin  **D** üzerine bastığınız zaman, gevşeme miktarının ayarlanabilmesi için gevşeme miktarı ayar ekranı görünür.

7, 9, 11 ya da 12 numaralı kemer köprüsü şekli seçilmişse, kemer köprüsü özel dikiş ekranının **E** bölümünde gevşeme miktarı görülür.

(2) Kemer köprüsü uzunluğunu (toplam uzunluk) değiştirme ve alınacak önlemler



Düğmeye **F** bastığınız zaman, kemer köprüsü uzunluğunu (toplam uzunluk) değiştirebilmeniz için kemer köprüsü uzunluğu (toplam uzunluk) değiştirme ekranı açılır.

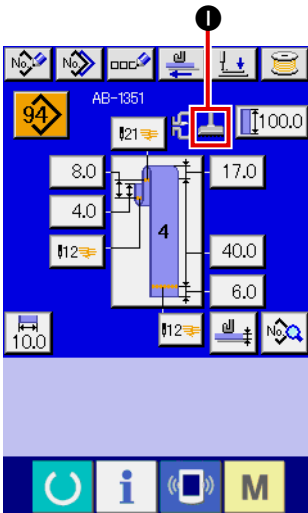


İstediğiniz değeri +/- düğmesiyle **G** girin. Sonra girdiğiniz değeri giriş düğmesiyle **H** onaylayın.

DIKKAT Kemer köprüsü uzunluğunu (toplam uzunluk) değiştirmeniz halinde, her bir kemer köprüsü biçimi için kemer köprüsünün bitmiş boyutlarındaki uzunluk değişir. Bu nedenle, dikkatli olun.

Kemer köprüsü biçimi	Değiştirilecek bitmiş kemer köprüsü uzunluğu
No.1	Kemer köprüsü uzunluğu B
No.2	Kemer köprüsü uzunluğu C
No.3	Kemer köprüsü uzunluğu B
No.4	Kemer köprüsü uzunluğu E
No.5	Kemer köprüsü uzunluğu F
No.6 (Yarı klasik tip)	Kemer köprüsü uzunluğu B
No.7 (Her iki yanı yuvarlanmış tip)	Kemer köprüsü uzunluğu F
No.8	Kemer köprüsü uzunluğu B
No.9	Kemer köprüsü uzunluğu E
No.10	Kemer köprüsü uzunluğu B
No.11	Kemer köprüsü uzunluğu E
No.12	Kemer köprüsü uzunluğu F

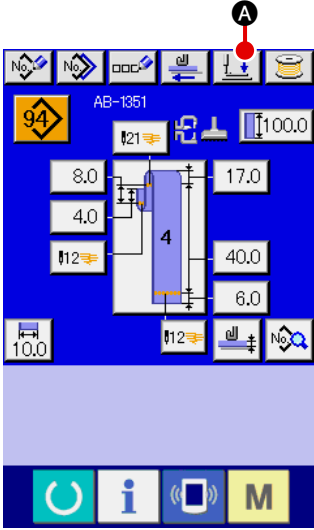
(3) İş kelepçesi tabanı çerçevesi seçimiyle kemer köprüsü uzunluğunu değiştirme



Kemer köprüsü boyutları/toplam uzunluğu iş kelepçesi tabanı çerçevesi değiştirilerek (doğrusal köprü dikiş/zikzak köprü dikiş) değiştirilir. Kumaş kelepçesi ayağı çerçevesini değiştirmek istediğinizde, **N801** makine ayarında seçim yapılabilir. Seçilmiş bulunan besleme çerçevesi **I** alanında gösterilir.

→ Cihaz ayarı hakkında bilgi için bakınız "**II-2-29. Cihaz ayarı**" s.98.

2-7. İş kelepçesi tabanı nasıl indirilir




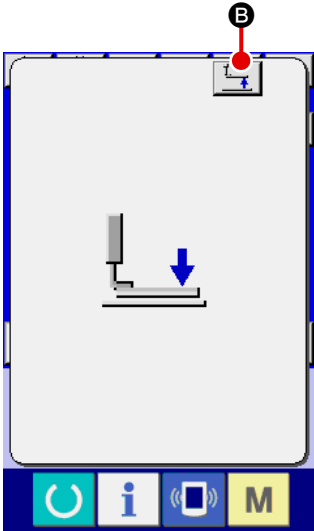
Kemer köprüsü tek dikme ekranındaki (yeşil) kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranında (mavi) baskı ayağı indirme düğmesine




A bastığınız zaman, baskı ayağı indirme ekranı açılır.



Güç şalterini AÇIK konuma getirdikten sonra derhal baskı ayağını indirme düğmesine bassanız bile hata bildiren bir ses duyulur ve baskı ayağı aşağı inmeye başlamaz. Baskı ayağı indirme düğmesine basmadan önce dikme ekranını açmak için READY (hazır) tuşuna  basıp ilk duruma dönün.



Baskı ayağı indirme düğmesine  **A** bastığınız zaman, dikme makinesi aşağıdaki işlemi yapar ve baskı ayağı indirme ekranını görüntüler.

Giysi ana kısmı bastırıcı aşağı iner ve geriye doğru hareket eder.

Makine kafasının iş kelepçesi tabanı aşağı iner.

Baskı ayağı indirme ekranında baskı ayağını kaldırma düğmesine





B bastığınız zaman, dikme makinesi aşağıdaki işlemi yapar ve giriş (veya dikme) ekranına geri döner.

Giysi ana kısmı bastırıcı ileriye doğru hareket eder ve yukarı kalkar.

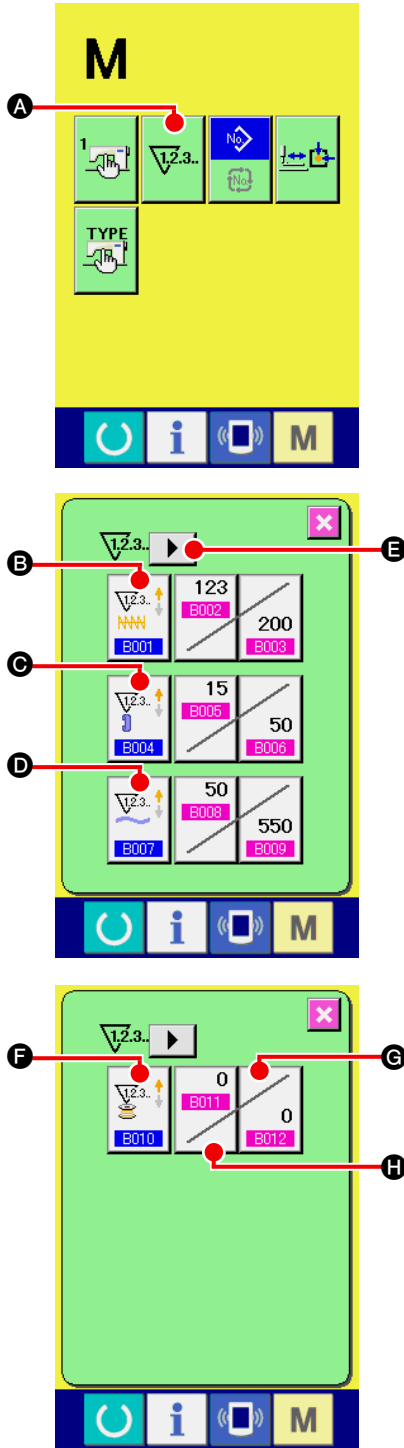
Makine kafasının iş kelepçesi tabanı yukarı kalkar.




Baskı ayağı indirme düğmesine  **A veya kaldırma düğmesine  **B** bastığınız zaman, makine kafasının iş kelepçesi tabanı ve giysi ana kısmı bastırıcı buna uygun olarak hareket eder. Ellerinizi giysi ana kısmı bastırıcıya ve iş kelepçesi tabanına kaptırmamaya dikkat edin.**

2-8. Sayacı kullanma

(1) Sayacın ayar prosedürü



① Sayaç ayarlama ekranını görüntüleyin

M düğmesine basın ve ekranda COUNTER SETTING (sayaç ayarı) düğmesi  **A** görüntülenir. Bu düğmeye basılıncaya, sayaç ayarlama ekranı görüntülenir.

② Sayaç tipi seçme


Bu dikiş makinesinde dört farklı sayaç vardır; köprü dikiş sayacı, kemer köprüsü sayacı, parça adedi sayacı ve masura ipliği sayacı.

BARTACKING COUNTER TYPE SELECT (köprü dikiş sayacı


tipini seçme) düğmesine  **B**, BELT LOOP COUNTER

TYPE SELECT (kemer köprüsü sayacı tipini seçme) düğme-


sine  **C** veya NO. OF PCS. COUNTER TYPE SELECT

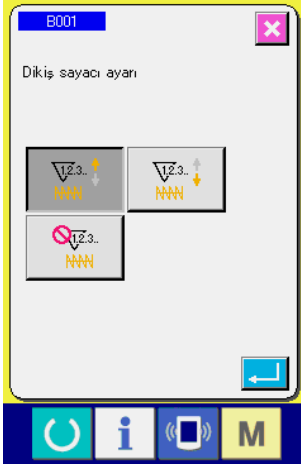
(parça sayısı sayacı tipini seçme) düğmesine  **D** basıl-

dığı zaman, buna karşılık gelen sayaç tipi seçme ekranı açılır. Bu ekranda sayaç tipi tek olarak seçilebilir.

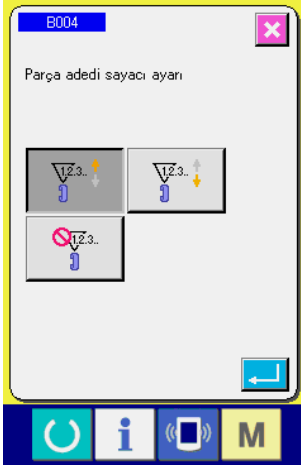
Masura ipliği sayacını ayarlamak için, ekranda görülen sayfayı değiştirmek üzere sayfa değiştirme düğmesine  **E** basın.

Sonra, sayaç tipi seçme ekranına geçmek için masura ipliği

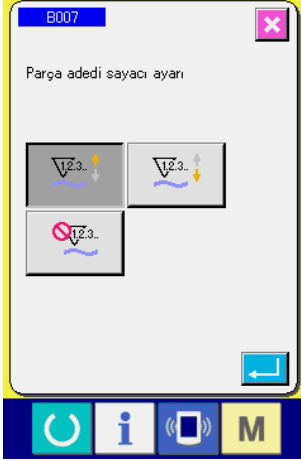
sayacının tipini seçme düğmesine  **F** basın.



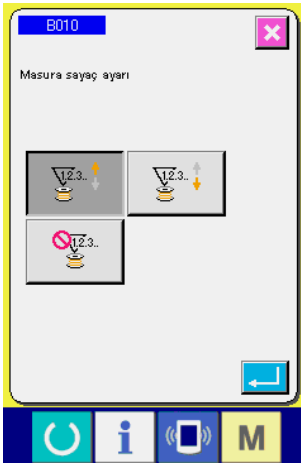
[Köprü dikiş sayacı]	
	UP sayacı: Dikiş makinesi her bir köprü dikiş (punteriz) diktiğinde, sayaç mevcut değeri bir artırır. Mevcut değer önceden ayarlanmış değere eşit olduğunda, sayım tamamlandı ekranı açılır.
	DOWN (aşağı) sayacı: Dikiş makinesi her bir köprü dikiş (punteriz) diktiğinde, sayaç mevcut değeri bir azaltır. Mevcut değer "0" a ulaştığı zaman, yukarı sayma ekranı görüntülenir.
	Sayacın kullanılmaması: Köprü dikiş sayacı makine bir biçimi dikmiş olsa bile bitmiş bir biçimi saymaz. Dikme sayacının sayaç ekranı görüntülenmez.



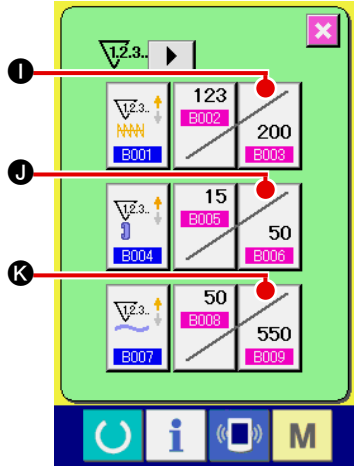
[Kemer köprüsü sayacı]	
	UP sayacı: Dikiş makinesi her bir kemer köprüsü diktiğinde, sayaç mevcut değeri bir artırır. Mevcut değer önceden ayarlanmış değere eşit olduğunda, sayım tamamlandı ekranı açılır.
	DOWN (aşağı) sayacı: Dikiş makinesi her bir kemer köprüsü diktiğinde, sayaç mevcut değeri bir azaltır. Mevcut değer "0" a ulaştığı zaman, yukarı sayma ekranı görüntülenir.
	Sayacın kullanılmaması: Kemer köprüsü sayacı makine bir biçimi dikmiş olsa bile bitmiş bir biçimi saymaz. Dikme sayacının sayaç ekranı görüntülenmez.







[Parça sayısı sayacı]	
	UP sayacı: Dikiş makinesi çevrim dikişi modunda bir giysinin tüm kemer köprülerini her bitirdiğinde, sayaç mevcut değeri bir artırır. Mevcut değer önceden ayarlanmış değere eşit olduğunda, sayım tamamlandı ekranı açılır.
	DOWN (aşağı) sayacı: Dikiş makinesi her bir kemer köprüsü diktiğinde, sayaç mevcut değeri bir azaltır. Mevcut değer "0" a ulaştığı zaman, sayma sonu ekranı görüntülenir.
	Sayacın kullanılmaması: Kemer köprüsü sayacı makine bir biçimi dikmiş olsa bile bitmiş bir biçimi saymaz. Parça sayısı sayacının sayaç ekranı görüntülenmez.



[Masura ipliği sayacı]	
	UP sayacı: Sayaç değeri, her 10 köprü dikişinde bir artar. Sayaçta görülen mevcut değer ayarlanan değere ulaştığında sayım bitti ekranı görülür.
	DOWN (aşağı) sayacı: Sayaç değeri, her 10 köprü dikişinde bir eksilir. Sayaçta görülen mevcut değer sıfıra (0) ulaştığında sayım bitti ekranı görülür.
	Sayacın kullanılmaması: Masura ipliği sayacı, makine dikiş dikerken bile çalışmaz. Masura ipliği sayacının sayım bitti ekranı görülmez.



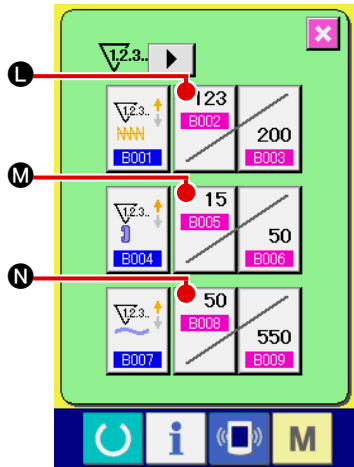
③ Sayaç ayar değerinin değiştirilmesi

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere köprü dikışı sayacı için  I düğmesine, kemer köprüsü sayacı için  J düğmesine, adet sayacı için  K düğmesine ya da masura ipliği sayacı için  G düğmesine basın.







Burada, ayar değerini girin.

Ayar değeri olarak "0" girildiği zaman, sayma sonu ekranı görüntülenmez.



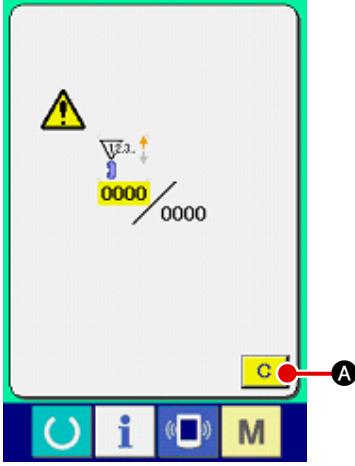
④ Sayaçtaki mevcut değeri değiştirme

İlgili sayaç ayar değeri için giriş ekranına geçmek üzere köprü dikışı sayacı için  L düğmesine, kemer köprüsü sayacı için  M düğmesine, adet sayacı için  N düğmesine ya da masura ipliği sayacı için  H düğmesine basın.



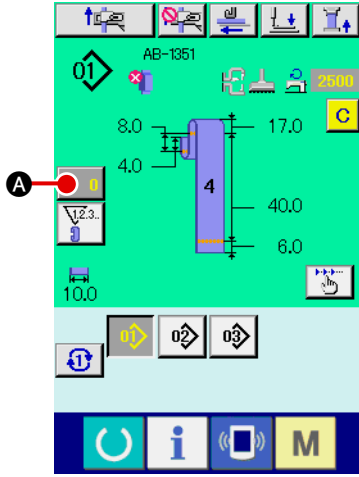
Burada, mevcut değeri girin.

(2) Sayım sonundan çıkma prosedürü



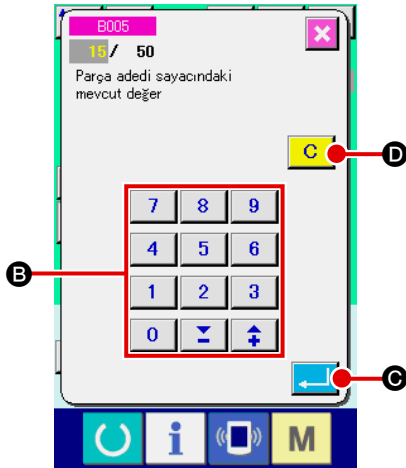
Dikme işinde sayma sonuna gelindiğinde, sayım sonu ekranı açılır ve alarm zili çalar. Sayacı sıfırlamak için CLEAR (temizle) düğmesine **C** **A** basın ve ekran dikme ekranına döner. Sonra sayaç tekrar saymaya başlar.

(3) Dikme sırasında sayaç değeri nasıl değiştirilir



① Sayaç değeri değiştirme ekranını görüntüleyin

Hata, vb. bir nedenle dikme işi sırasında sayaç değerini değiştirmek istediğiniz zaman, dikme ekranında COUNTER VALUE CHANGE (sayaç değeri değiştirme) düğmesine **0** **A** basın. Sayaç değeri değiştirme ekranı açılır.



② Sayaç değerini değiştirin

On sayı tuşuyla veya "+" ya da "-" tuşuyla **B** istediğiniz değeri girin.

③ Sayaç değerini kesinleştirin

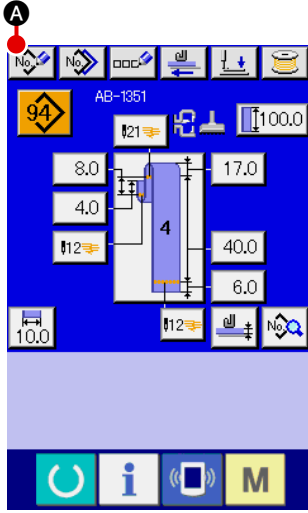
ENTER (giriş) düğmesine **C** **C** basıldığı zaman, veri kesinleşir.

Sayaç değerini silmek istediğiniz zaman, CLEAR (temizle) düğmesine **C** **D** basın.


2-9. Yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kaydedilir

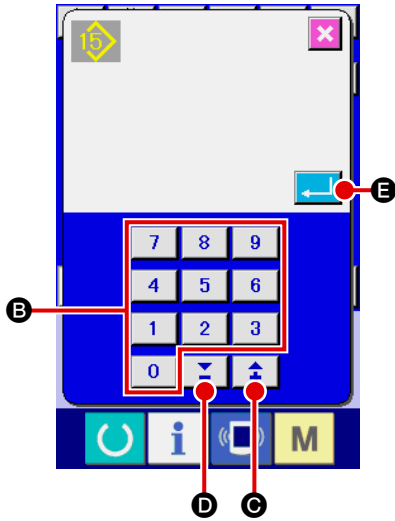
Bu bölümde bir örnek olarak aşağıdaki kemer köprüsü dikiş çeşidi kullanılarak yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidinin nasıl oluşturulacağı açıklanmaktadır.

Dikiş çeşidi numarası	15
Kemer köprüsü biçimi	No. 5
Kemer köprüsü genişliği	15 mm
Köprü dikiş biçimi	28-ilmekli doğrusal köprü dikiş
Köprü dikiş genişliği	16 mm






① Veri girişi ekranını görüntüleme

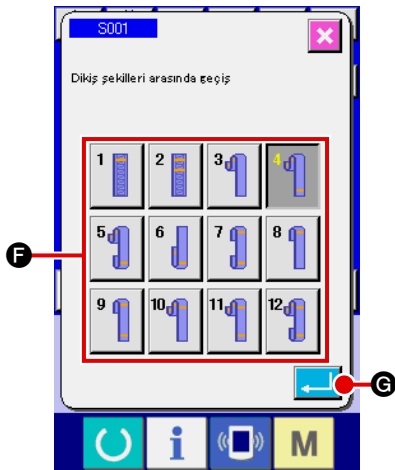
Kemer köprüsü tek dikme veya çevrim dikişi modunda giriş ekranını açtığınız zaman, yeni dikiş çeşidi oluşturabilirsiniz. Yeni kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası oluşturma ekranını açmak için yeni oluşturma düğmesine  **A** basın.




② Bir dikiş çeşidi numarası girme

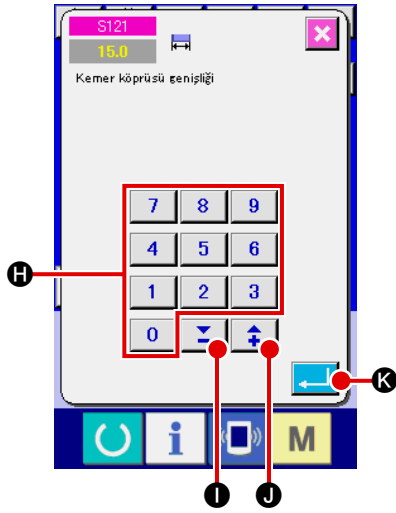
Sayısal tuşlarla **B** yeni dikiş çeşidi numarası 15'i girin. +/- düğmeleriyle   (**C**, **D**) kaydedilmemiş bir dikiş çeşidi numarası aramak da mümkündür.

Giriş düğmesine  **E** bastığınız zaman, oluşturulacak yeni dikiş çeşidi numarası onaylanır ve kemer köprüsü biçimi seçme ekranı açılır.



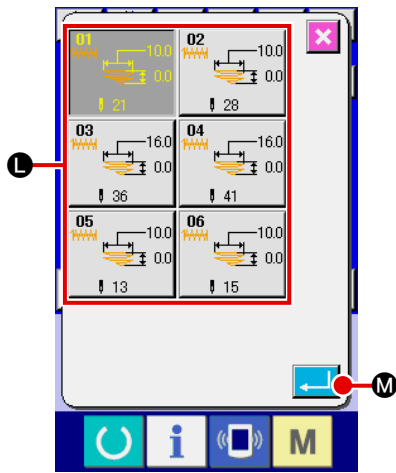
③ Bir kemer köprüsü biçimi seçme

F düğmesiyle kemer köprüsü biçimi No. 5'i seçin. Giriş düğmesine  **G** basarak seçiminizi onaylayın. Sonra, kemer köprüsü genişliği giriş ekranı görüntülenir.



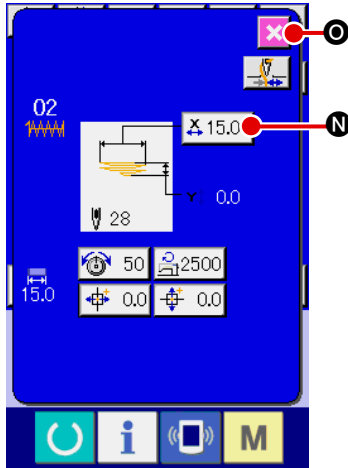
④ Bir kemer köprüsü genişliği girme

Kemer köprüsü genişliğini 15 mm olarak ayarlamak için sayısal tuşlarla **H** veya +/- düğmelerini **I**, **J** kullanarak 15 girin. Girdiğiniz değeri onaylamak için giriş düğmesine **K** basın. Sonra, standart dikiş çeşidi seçme ekranı görüntülenir.



⑤ Bir standart dikiş çeşidi seçme

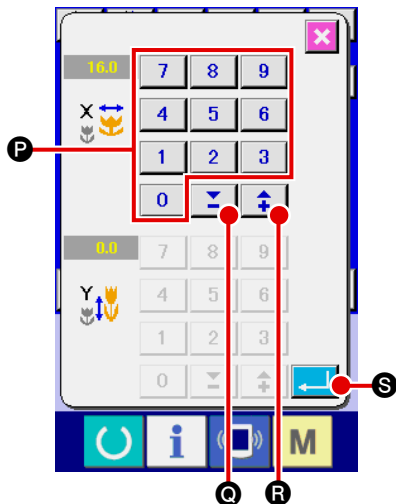
L düğmesiyle 28-ilmekli köprü dikiş, standart dikiş çeşidi. Girdiğiniz değeri onaylamak için giriş düğmesine **M** basın. Sonra, köprü dikiş bilgi girişi ekranı görüntülenir.

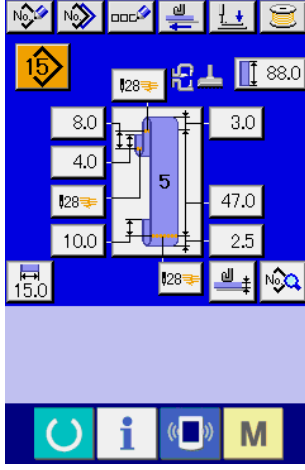


⑥ Bir köprü dikiş genişliği girme



Köprü dikiş bilgi girişi ekranında X gerçek boyut değeri düğmesine **N** bastığınız zaman, ilk köprü dikiş X gerçek boyut değeri ayar ekranı görüntülenir.

Köprü dikiş genişliğini 16 mm olarak ayarlamak için sayısal tuşları **P** veya +/- düğmelerini **Q**, **R** kullanarak 16 girin. Girişinizi onaylamak için giriş düğmesine **S** basın. Sonra yeniden köprü dikiş bilgi girişi ekranına döndür.





⑦ Yeni bir dikiş çeşidi oluşturmayı tamamlama

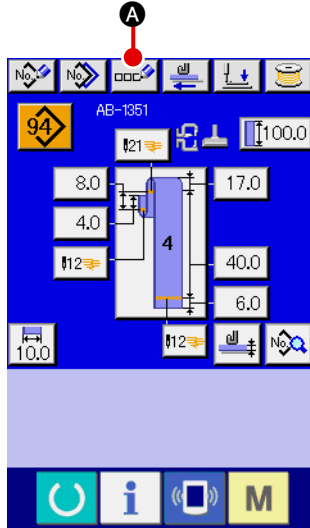
Köprü dikiş bilgi girişi ekranında kapa düğmesine   bastığınız zaman, ekran tekrar kemer köprüsü veri girişi ekranına döner. Ayarlamış olduğunuz bütün parametrelerin veri girişi ekranında görüldüğünü kontrol edin.




Prosedürün ③ ötesindeki adımlarında gözükten ekranların herhangi birinde iptal düğmesine bastığınız zaman, ekran görünümü kemer köprüsü veri girişi ekranına döner. Bu durumda, kemer köprüsü veri girişi ekranında görünen, sizin ayarlamamış olduğunuz parametre değerleri onların ilk değerleridir.

2-10. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına nasıl ad verilir


Her bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası için en çok 14 karakter girilebilir.

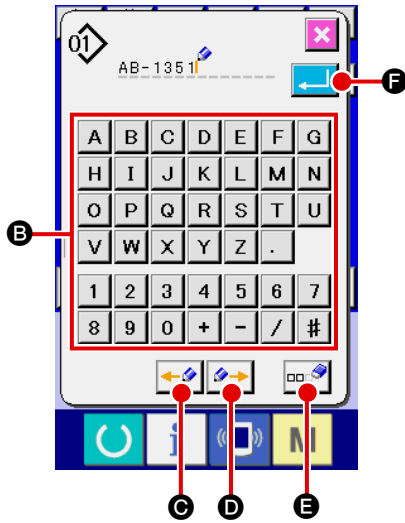


① Veri girişi ekranını görüntüleme











Sadece kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranında (mavi), bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına ad girilebilir. Dikme ekranında (yeşil), veri girişi ekranını (mavi) açmak için READY (hazır) tuşuna  basın.

② Karakter girişi ekranını açma


Karakter girişi düğmesine  **A** bastığınız zaman, karakter girişi ekranı görüntülenir.



③ Karakter girişi

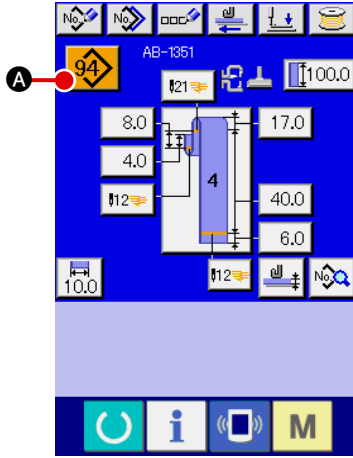
Karakterler istenilen karaktere karşılık gelen karakter düğmesine **B** basılarak girilebilir. En çok 14 alfa sayısal karakter ( ye,  a) ve simgeler ( ,  ,  ,  ve ). İmleç, imleci sola hareket ettirme düğmesi  **C** ya da sağa hareket ettirme düğmesi  **D** yardımıyla hareket ettirilebilir. Girilmiş karakteri silmek isterseniz imleci silinecek karaktere getirin ve sil düğmesine  **E** basın.

④ Karakter girişini bitirme


Giriş düğmesine  **F** bastığınız zaman, karakter girişi biter. Karakter girişi bittikten sonra, girilmiş olduğunuz karakterler veri girişi ekranının (mavi) üst kısmında görüntülenir.

2-11. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl seçilir


(1) Veri girişi ekranında seçme

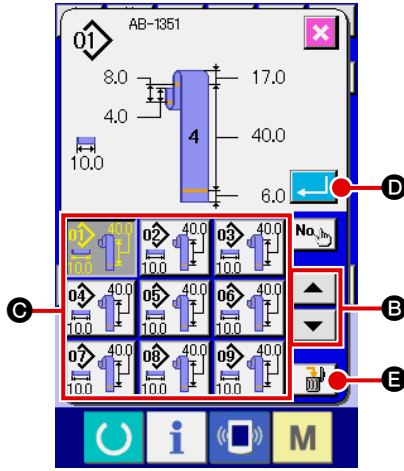


① Veri girişi ekranını görüntüleme


Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası veri girişi ekranında (mavi) seçilebilir. Dikme ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, veri girişi ekranını açmak için READY (hazır) tuşuna  basın.

② Dikiş çeşidi numarası seçme ekranını açma


Kemer köprüsü dikiş çeşidi seçme düğmesine  **A** bastığınız zaman, kemer köprüsü dikiş çeşidi seçme ekranı açılır. Seçilmiş bulunan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası ve onunla ilgili bilgiler ekranın üst kısmında ve kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası düğmelerinin listesi ekranın alt kısmında görüntülenir.




③ Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası seçme

Yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine  **B** her bastığınızda, kaydedilmiş kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası düğmesi **C** birbiri ardına değişir. Bu düğme kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası için girilmiş dikme verilerinin ayrıntılarını gösterir. Seçmek istediğiniz dikiş çeşidine karşılık gelen kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası düğmesine **C** basın.

④ Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını onaylayın

Giriş düğmesine  **D** bastığınız zaman, seçimi bitirmek için Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası seçme ekranı kapanır.

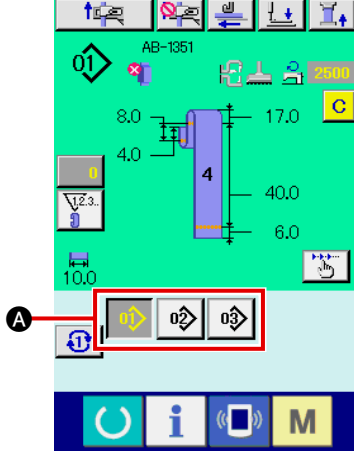
- * Kayıtlı kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını silmek isterse-niz, sil düğmesine  **E** basın. Ancak çevrim dikişte kayıtlı olan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasının silinemeyeceğini unutmayın.

(2) Doğrudan düğmeyle seçim



DİKKAT:

1. Dikiş çeşidi seçiminden sonra dikiş çeşidinin dış hatlarının bozulmadığından emin olun. Dikiş çeşidi iş kelepçesi tabanının dışına taşarsa iğne iş kelepçesi tabanına çarpar.
2. Doğrudan dikiş çeşidi düğmesine basılınca iş parçası baskı ayağının ve giysi baskı parçasının aynı anda hareket ettiğini unutmayın.



① Veri giriş ekranını veya dikme ekranını görüntüleyin

Dikiş çeşidi klasöre kaydedildiği zaman, dikiş çeşidi düğmesi **A** dikme ekranının alt kısmında mutlaka görüntülenir.

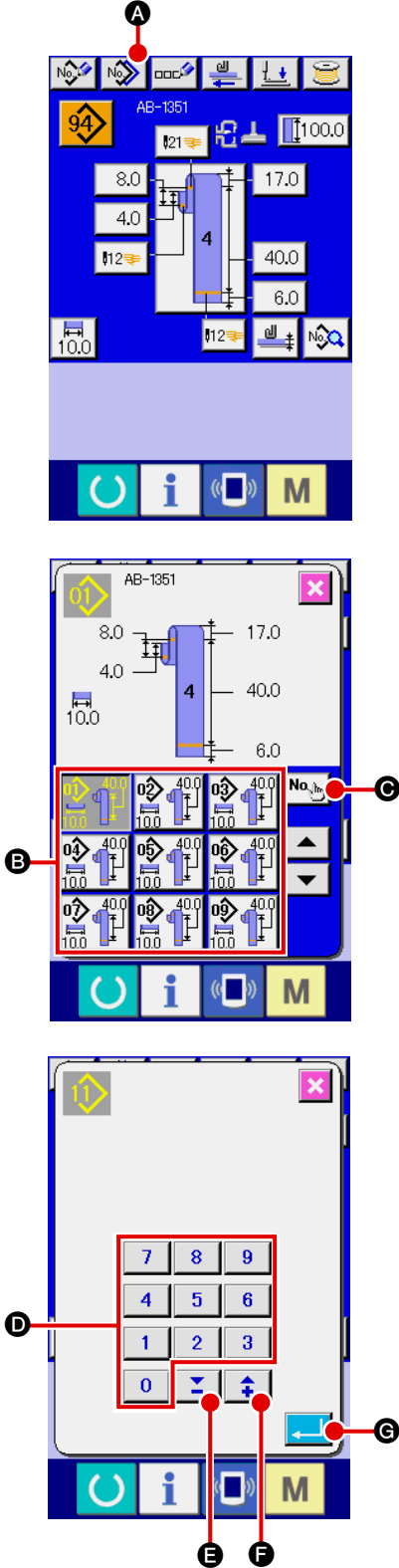
② Dikiş çeşidi numarasını seçin

PATTERN (dikiş çeşidi) düğmesine **A** basıldığı zaman, görüntülenecek kemer köprüsü dikiş çeşidi No. değiştirilir. Dikmek istediğiniz kemer köprüsü dikiş çeşidi No. düğmesini görüntüleyin ve düğmeye basın. Basıldığı zaman, kemer köprüsü dikiş çeşidi No. seçilir.


2-12. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kopyalanır

Kayıtlı bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasının kayıtsız bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilmesi mümkündür. Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası üzerine yazılarak kopyalanamaz. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasının üzerine yazmak isterseniz, önce ihtiyacınız olmayan dikiş çeşidi numarasını silmeniz gerekir.


→ Bakınız "II-2-11. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl seçilir", s.50.




① Veri girişi ekranını görüntüleme

Sadece üstünde dikiş çeşidi düğmesinin seçildiği kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranında (mavi), kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası kopyalanabilir. Dikme ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa, veri giriş ekranını (mavi) açmak için hazır tuşuna  basın.


② Dikiş çeşidi kopyalama ekranını açma

Dikiş çeşidi kopyalama düğmesine  (A) bastığınız zaman, dikiş çeşidi düğmesi kopyalama (kopyalanacak kaynak dikiş çeşidini seçme) ekranı görüntülenir.

③ Bir kopyalama kaynak dikiş çeşidi numarası seçme

Kemer köprüsü dikiş çeşidi numaraları listesi düğmesinden (B) bir kopyalama kaynak dikiş çeşidi numarası seçin. Sonra, kopyalama hedefi giriş düğmesine  (C) bastığınız zaman, kopyalama hedefi giriş ekranı açılır.

④ Bir kopyalama hedefi dikiş çeşidi numarası girme

Sayısal tuşları (D) kullanarak bir kopyalama hedefi kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası girin. +/- düğmesini  (F), (E) kullanarak kullanılmayan bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını aramak da mümkündür.

⑤ Kopyalamayı başlatma

Kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya başlamak için giriş düğmesine  (G) basın.

Ekran, kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını kopyalama (kopyalanacak kaynağın seçimi) ekranına döner; ekranda kopyalanan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası seçilidir.

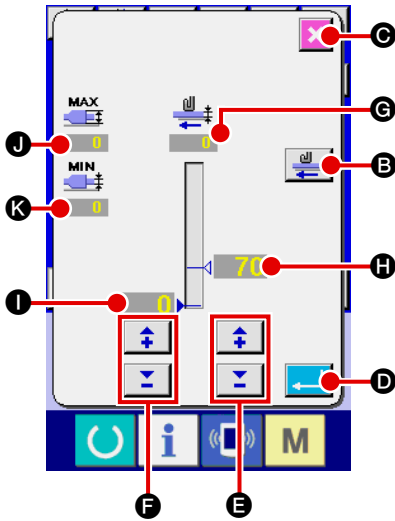
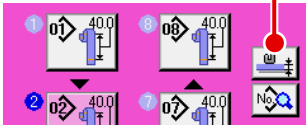
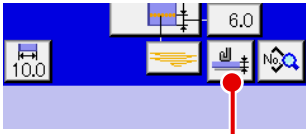
* Benzer prosedür izlenerek çevrim dikişi verilerini kopyalamak da mümkündür.

2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi



Bu işlev bir kemer köprüsünün çok katlı kısmının kalınlığını ölçmek ve otomatik çok katlı kısım algılamayı etkinleştirmek için çalışır. Otomatik çok katlı kısım algılama işlevini "Etkinleştirme/devre dışı bırakma" hafıza anahtarı yardımıyla seçilebilir. (İlk durum: Etkin)




1. Bu fonksiyon için, kemer köprüsü çekme cihazının üzerinde kemer köprüsü varken kemer köprüsünü çekme düğmesine basılmalıdır.
2. Veri onaylama sırasında ölçülen en büyük kalınlıkla en küçük kalınlık arasında küçük bir fark varsa, uyarı ekranı M601 görüntülenir çünkü gerçek kemer köprüsü beslemesi yapılırken, "malzemenin çok katlı kısmının besleme miktarı normal değil" hatası (E379) oluşabilir.
Bu işlevi kullanmak için, kemer köprüsünün normal kalınlığını ve çok katlı kısım kalınlığını öğrettikten sonra verileri onaylayın.



① Kemer köprüsü kalınlık ayarı için öğretme ekranını görüntüleme


Kemer köprüsü tek dikme veya çevrim dikışı veri giriş ekranında kemer köprüsü kalınlığı öğretme düğmesine  **A** bastığınız zaman, kemer köprüsü kalınlık ayarı için öğretme ekranı görüntülenir. Dikme ekranı (yeşil) görüntüleniyorsa veri giriş ekranını (mavi) açmak için hazır tuşuna  basın.

② Kemer köprü kalınlığını ölçme



Kemer köprüsü besleme ünitesine bir kemer köprüsü yerleştirdikten sonra çekme düğmesine  **B** bastığınız zaman, besleme ünitesi kalınlığını ölçmek için kemer köprüsünü çeker. Ölçülen değer **G** üstünde gösterilir. Çekme düğmesini basılı tuttuğunuz sürece, **G** üstünde gösterilen değer güncellenir.

Kemer köprüsü kalınlığının, ölçüm değerleri temelinde hesaplanan en büyük değeri **J** ve en küçük değeri **K** görüntülenir.

③ Ölçülen değer düzeltilmesi

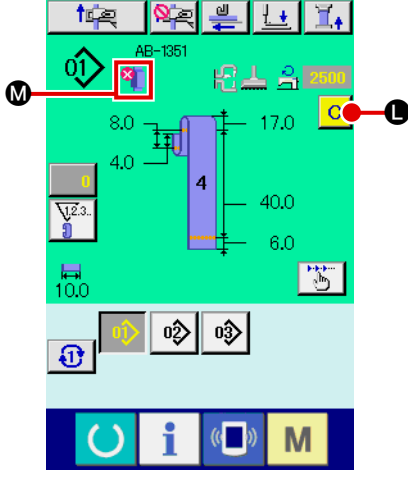
Ölçülen değer temelinde, kemer köprüsünde çok katlı kısmın varlığının belirlenmesinde kullanılan değer **H** ve kemer köprüsünün mevcut olmadığı belirlenmesinde kullanılan değer **I** otomatik olarak hesaplanır. Hesaplanan değerleri düzeltmek isterseniz ilgili değerler için +/- düğmelerini  (**E** ve **F**) kullanarak onları değiştirebilirsiniz.

④ Girdiğiniz değeri onaylama

Giriş düğmesine  **D** basın ve girdiğiniz veri onaylanmış olur. Ölçülen değeri iptal etmek isterseniz bu ekranı kapatmak için iptal düğmesine  **C** basın.



Kemer köprüsünün çok katlı parçasını ayırt etmek için **H** başlangıç değeri, kemer köprüsünün olmadığı durumu ayırt etmek için ise **I** başlangıç değeri, U504 ve U505 bellek düğmeleri yardımıyla belirlenebilir. Hafıza anahtarı verilerinin değiştirilme yöntemi için bakını **"II-2-28. Hafıza anahtarı verileri nasıl değiştirilir"**, s.93.

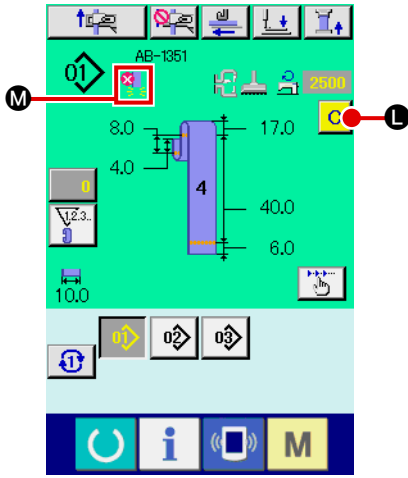


Kemer köprüsünde çok katlı bir kısım algılanması halinde

⑤ **Panelde kemer köprüsü çok katlı kısım algılanması/kemer köprüsü bulunmadığının algılanması ile gösterim**

Veri onaylandıktan sonra, bu fonksiyon yardımıyla kemer köprüsü çekildiği zaman, bu fonksiyon eğer çok katlı malzeme olduğunu ya da kemer köprüsünün olmadığını saptarsa, panelin **M** kısmında kemer köprüsü durumu görülür.

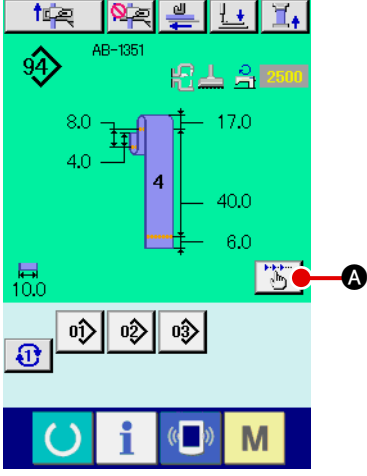
Ekranı sıfırlamak ve normal ekrana dönmek için (ekranın boş olması hali), çok katmanlı parça varsa çıkarın ya da kemer köprüsü yoksa kemer köprüsü koyun ve giriş ekranında temizleme düğmesine **L** basın.







Hiç kemer köprüsü bulunmadığının algılanması halinde

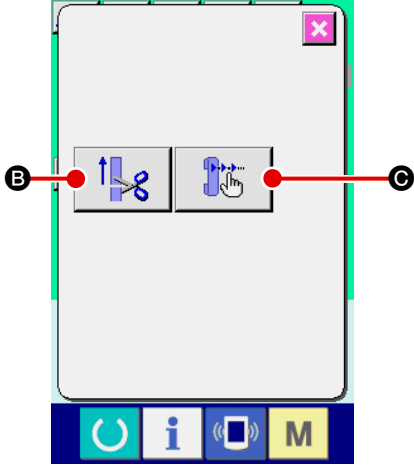
2-14. Adım işletimi nasıl yapılır

Adım işletimi dikiş makinesinin adım adım işlemlerini sağlar. AB-1351 için, iki farklı işletim, yani; işlemi baştan alma ve dikme konumu adım işletimi yoluyla kontrol edilebilir.



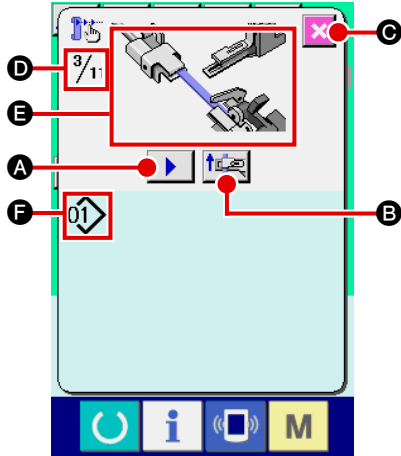
Kemer köprüsü tek dikme veya çevrim dikişi dikme ekranında adım işletimi düğmesine  **A** bastığınız zaman, adım işletimi seçme ekranı görüntülenir. Ekranda veri giriş ekranı (mavi) görüntüleniyorsa dikme ekranını (yeşil) açmak için hazır tuşuna  basın.

Adımı baştan alma düğmesine  **B** bastığınız zaman, ekran adımı baştan alma işletimi görünümüne döner. Dikme konumu adım işletimi düğmesine  **C** bastığınız zaman, ekran görünümünü dikme konumu adım işletimi ekranına döner.




(1) Adım işlemini baştan alma

Adım işlemini baştan alma adım adım yürütülebilir.




① Adım işlemini yürütme


Adımlı besleme düğmesine  (A) bastığınız zaman, kemer köprüsü besleme ünitesi bir adım işleyişi yapar. Resimde (E) yukarıda belirtilen işleyiş gösterilmektedir.

Ayrıca, düzenlenmekte olan adım numarası, adımların bütünü-
nün numarası (D) ve düzenlenmekte olan kemer köprüsü dikiş
çeşidi numarası (F) görüntülenir.

② Adım işlemini bitirme

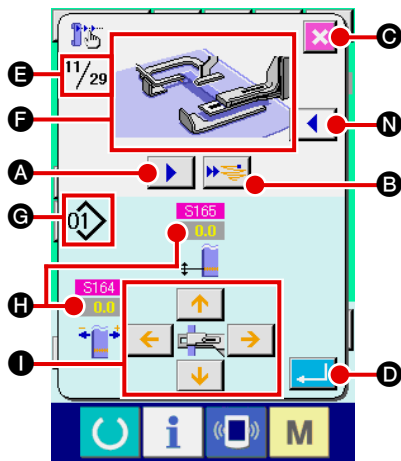
Ekranı kapatmak iptal düğmesine  (C) basın.

③ İşlemi sıralı baştan alma


İşlemi baştan almayı adım adım değil sıralı şekilde yapmak isterseniz işlemi baştan alma sırasını kontrol etmenize olanak sağlayacak işlemi baştan alma düğmesine  (B) basın.

(2) Dikme konumu adım işletimi

Kemer köprüsü dikme işletimi adım adım yapılabilir.



① Adım işletimini yürütme

Adımlı besleme düğmesine  (A) bastığınız zaman, kemer köprüsü besleme ünitesi bir adım işleyişi yapar. Resimde (E) yukarıda belirtilen işleyiş gösterilmektedir.

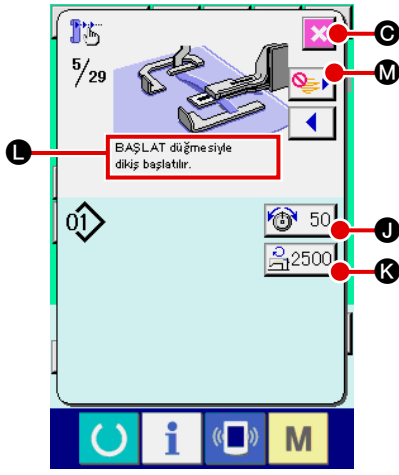
Ayrıca, düzenlenmekte olan adım numarası, adımların bütünü-
nün numarası (E) ve düzenlenmekte olan kemer köprüsü dikiş
çeşidi numarası (G) görüntülenir.





Kemer köprüsü kelepçesinin çalıştığı işletim adımı durumunda, onay ekranı görüntülenir. Onay ekranındaki düğmeye basarsanız kemer köprüsü kelepçesinin ileri geldiğine dikkat edin.

② Dikme verilerini değiştirme

Adım işletimini kontrol ettiğiniz zaman, değiştirilebilir dikme verileri (H) görüntülenir. XY yönlerinin değerleri parametre değiştirme düğmesi (I) yardımıyla değiştirilebilir.




③ Dikmeyi başlatma




Dikme adımına geçtiğiniz zaman, başlat düğmesiyle dikmenin başlatılabileceğini söyleyen mesaj **L** görüntülenir. Bu durumda, iplik gerginliği düğmesi  50 **J** ve maks. Devir sayısı ayar düğmesi  2500 **K** görüntülenir. Bu değerleri ayarlamak isterseniz ilgili değerleri değiştirebilirsiniz. Fiilen dikmeyi başlatmak için başlat düğmesine basın.

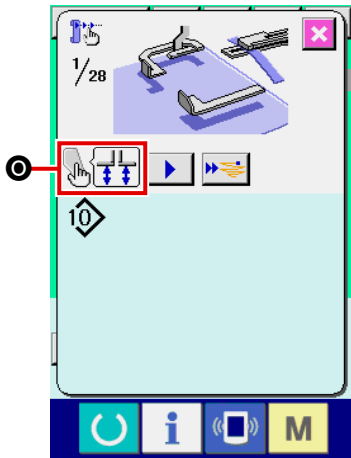


④ Adım işletimini bitirme


İptal düğmesine  **C** bastığınız zaman, kemer köprüsü besleyicisi adım işlemini tamamlamak üzere bekleme konumuna gider.

⑤ Girdiğiniz değeri onaylama

Girdiğiniz değeri onaylamak için giriş düğmesine  **D** basın.  **D** düğmesine basmadan adım işlemine devam eder ya da iptal düğmesine  **C** basarak işlemi sonlandırılırsanız, o adımda girmiş olduğunuz veriler iptal edilir.




⑥ Bir kemer köprüsünün sırayla dikilmesi esasına göre dikim yapma

Bir kemer köprüsünün adım adım değil sırayla dikilmesi esasına göre dikim yapmak isterseniz bir işlev ileri düğmesine  **B** basın.


Sonra, dikiş makinesi bir sonraki dikme başlangıcı adımına kadar sıralı bir işleyiş yapar. (Düğmeye her bastığınızda, adım işletimi ③ yapılır.)

③ ile olduğu gibi, dikiş makinesi başlat düğmesine bir basışla dikmeye başlar.


⑦ Dikiş dikilmez

Dikiş adımındayken dikiş atlama düğmesine  **M** basılırsa, dikiş makinesi dikiş dikmeden bir sonraki adıma geçer.

⑧ Geri adım

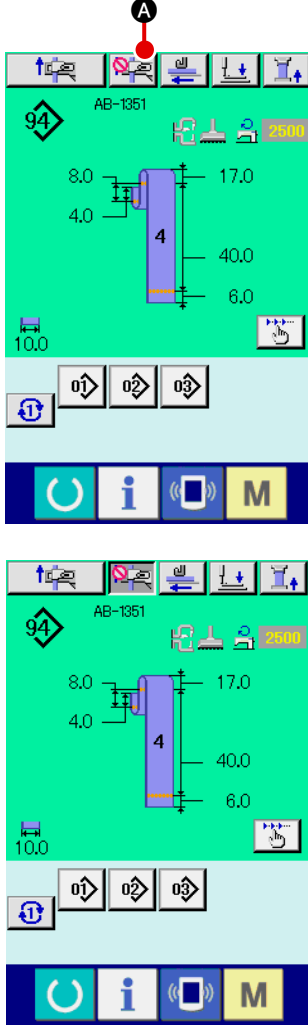
Adımın geriye alınması istenirse, geri adım düğmesine  **N** basın. Bu durumda, sistemin izin verdiği kadar sistemde geri adım atılabilir.



⑨ Giysi baskı parçasının yukarı kaldırılması/indirilmesi


Dikiş konumu adım işleminin ilk adımı ( **O** görüntülenir) sırasında çalıştırma düğmesine basarak, giysi baskı parçasını yukarı kaldırmak/indirmek mümkündür.

2-15. Bir sonraki dikme için bir kemer köprüsü yakalamayı iptal etme işlevi

Bu işlev dikmenin sonunda işlemi baştan almayı iptal etmek için kullanılır. Dikme sonunda makinenin gücünün kapanacağını bilmeniz durumunda veya ürünü değiştirmek için bir sonraki kemer köprüsü işlemini başa almaya ihtiyacınız olmadığı durumda, bir sonraki kemer köprüsünün gereksiz yere kavranmasını önlemek için bu işlev kullanılır.



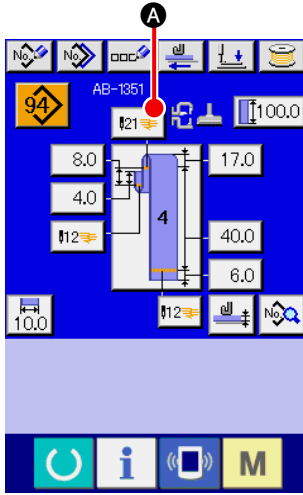
Düğmeye  bastığınız zaman, dikme bittikten sonra işlemi başa almayı engellemek için düğme basılı duruma (açık durumu)  geçer. Açık durumda bir kemer köprüsü dikme sırası bittiği zaman, düğme sıfırlanır (kapalı durumu).


Yukarıda açıklanan dikme sonuna ek olarak, bir sonraki dikme için bir kemer köprüsünün kavranmasını iptal etme (dikme bittikten sonra işlemi baştan almayı önleme) aşağıdaki durumlarda düğmenin  basıldığı durumdan sıfırlanabilir:

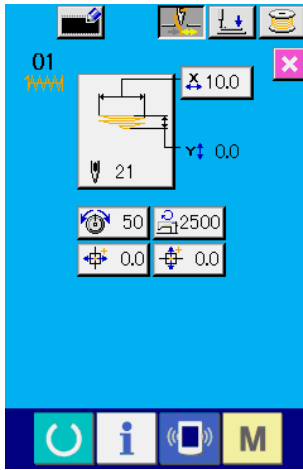


- Açık durumunda olan düğmeye (kapalı durumuna getirmek için) tekrar basıldığı zaman;
- Dikme ekranında (yeşil) veri giriş ekranına (mavi) dönüş için hazır tuşuna basıldığı zaman;
- Güç kapatıldığı zaman;
- Hata ekranı görüntülendiği zaman;
- Adım işletimi işlevini kullanarak dikme yaptığınız zaman (ekran adım işletimi seçme ekranına döner).

2-16. Köprü dikiş ayarları nasıl yapılır



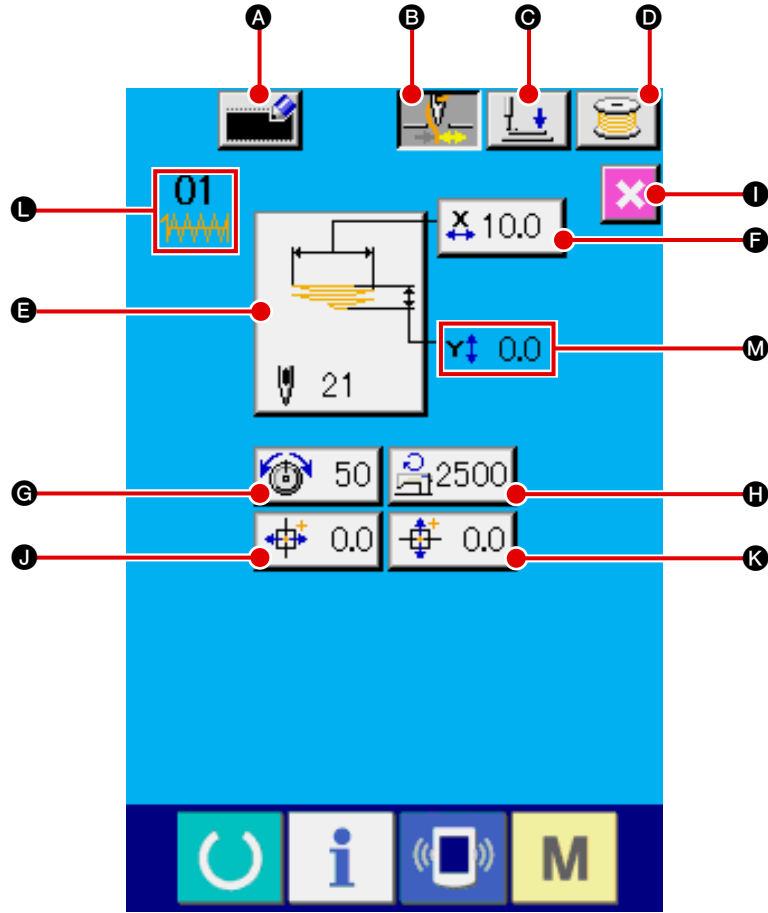
- ① **Ekranı LK ünitesi veri giriş ekranına döndürme**
Kemer köprüsü tek dikme veri giriş ekranında köprü dikiş düğmesine  bastığınız zaman, LK ünitesi veri giriş ekranı görüntülenir. Bu ekranda köprü dikiş ayarlayabilirsiniz.





LK ünitesi veri giriş ekranı



2-17. Köprü dikiş ayarlaması sırasında likit kristal ekran

(1) LK ünitesi veri giriş ekranı

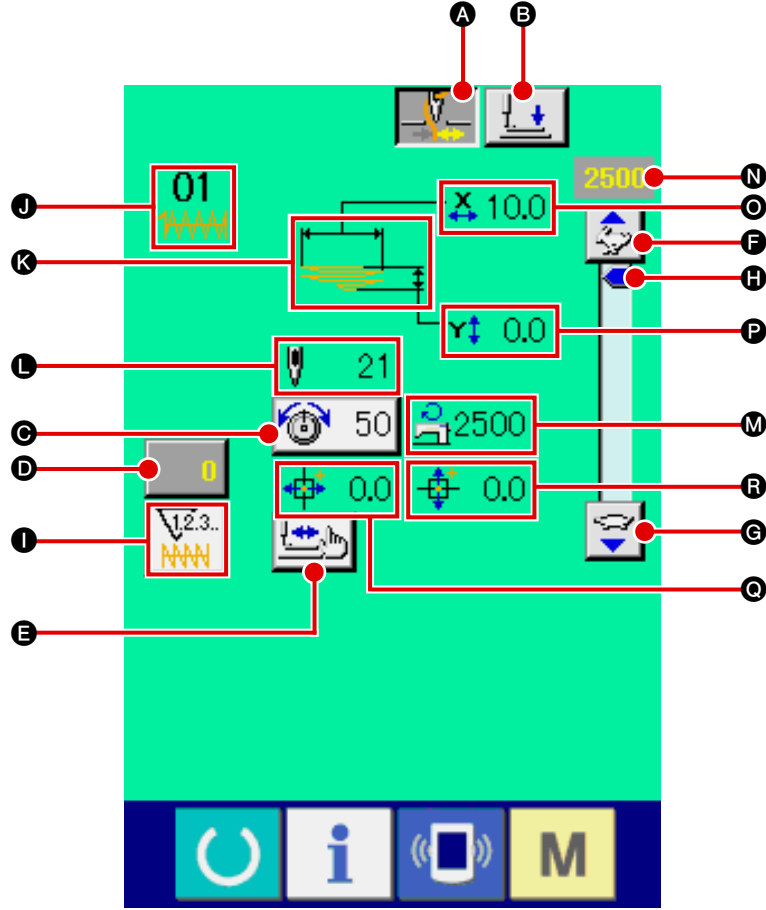




Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	Yeni kullanıcı-dikiş çeşidi kayıt düğmesi	Yeni kullanıcı-dikiş çeşidi kayıt ekranını açar. → Bakınız "II-2-23. Bir yeni kullanıcı-dikiş çeşidi nasıl kaydedilir" s.71.
B	İplik kelepçesi düğmesi	İplik kelepçesini "etkinleştir/devre dışı bırak" seçilir.  : İplik kelepçesi etkin  : İplik kelepçesi devre dışı * Hafıza anahtarı U035 ile iplik kelepçesi engelleme seçildiği durumda, iplik kelepçesi düğmesi görüntülenmez.
C	Baskı ayağı indirme düğmesi	Giysi ana kısmı bastırıcısını ve iş kelepçesi tabanını aşağı indirir ve baskı ayağı indirme ekranını açar. Ancak, o ana kadar hazır tuşuna hiç basılmamışsa bir hata alarmı zili çalacağı ve düğmenin devre dışı kalacağı unutulmamalıdır. → Bakınız "II-2-7. Giysi ana kısmı baskı ayağı ve iş kelepçesi tabanı nasıl indirilir", s.42.
D	İplikleme düğmesi	İplikleme ekranını görüntüler. Ancak, o ana kadar hazır tuşuna hiç basılmamışsa bir hata alarmı zili çalacağı ve düğmenin devre dışı kalacağı unutulmamalıdır. → Bakınız "I-5-2. Masura sarmak" s.21.



Sembol	Düğme adı	Açıklama
E	Dikiş şekli seçme düğmesi	Seçilmiş bulunan dikiş şeklini gösterir. Düğmeye bastığınız zaman, standart bir dikiş çeşidi seçmişseniz standart dikiş çeşidi numaraları listesi veya bir kullanıcı dikiş çeşidi seçmişseniz kullanıcı dikiş çeşitleri listesi ekranı açılır. → Bakınız " II-2-18. Dikiş biçimi nasıl seçilir (köprü dikiş ayarı) ", s.64.
F	Gerçek X-yönü değeri düğmesi	Seçilmiş bulunan dikiş biçiminin X yönündeki gerçek boyut değerini gösterir. Bu düğmeye bastığınız zaman, gerçek X/Y değeri ayar ekranı açılır. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.
G	İplik gerginlik ayarı düğmesi	Bu düğme üstünde, seçilmiş bulunan dikiş çeşidi verilerindeki iğne ipliği gerginliği değerini görüntüler. Düğmeye bastığınız zaman, iplik gerginlik ayarı ekranı görüntülenir. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.
H	Maks. dikme hızı kontrol ayarı düğmesi	Düğmede seçilmiş bulunan kontrollü maks. Dikme hızını gösterir. Düğmeye bastığınız zaman, maks. dikme hızı kontrol ayarı ekranı görüntülenir. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.
I	Kapama düğmesi	Kemer köprüsü tek dikme veri girişi ekranını açar ve kemer köprüsü tek dikme modu girilir.
J	X yönünde hareket mesafesi ayar düğmesi	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki hareket mesafesini ekranda gösterir. Basıldığı zaman, X yönünde hareket mesafesi ayar ekranı görülür. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.
K	Y yönünde hareket mesafesi ayar düğmesi	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki hareket mesafesini ekranda gösterir. Basıldığı zaman, Y yönünde hareket mesafesi ayar ekranı görülür. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.


Sembol	İmgenin adı	Açıklama
L	Dikiş çeşidi numarası ve dikiş çeşidi tipi	Seçilmiş bulunan dikiş çeşidi numarasını ve dikiş çeşidi tipini (standart dikiş çeşidi/ kullanıcı dikiş çeşidi) görüntüler.  : Standart dikiş çeşidi  : Kullanıcı dikiş çeşidi
M	Gerçek Y-yönü değeri	Seçilmiş bulunan dikiş biçiminin Y yönündeki gerçek boyut değerini gösterir. Y yönündeki gerçek boyut değeri 0.0 haricinde herhangi bir değerse gerçek Y-yönü değeri düğmesi görüntülenir.

(2) LK ünitesi dikme ekranı

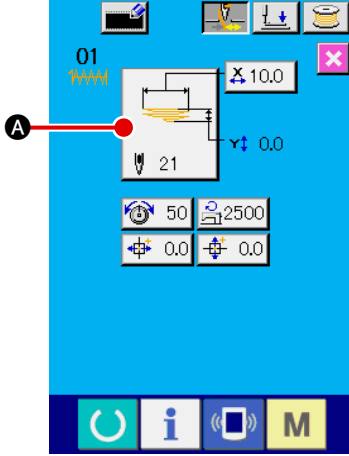


Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	İplik kelepçesi düğmesi	İplik kelepçesini "etkinleştir/devre dışı bırak" seçilir.  : İplik kelepçesi etkin  : İplik kelepçesi devre dışı <p>* Hafıza anahtarı U035 ile iplik kelepçesi engelleme seçildiği durumda, iplik kelepçesi düğmesi görüntülenmez.</p>
B	Baskı ayağı indirme düğmesi	İş kelepçesi tabanını indirir ve baskı ayağı indirme ekranını görüntüler. → Bakınız " II-2-7. How to lower the garment body presser and the work clamp foot ", s.42.
C	İplik gerginlik ayarı düğmesi	Bu düğme üstünde, seçilmiş bulunan dikiş çeşidi verilerindeki iğne ipliği gerginliği değerini görüntüler. Düğmeye bastığınız zaman, iplik gerginlik ayarı ekranı görüntülenir. → Bakınız " II-2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı) ", s.66.
D	Sayaç değeri değiştirme düğmesi	Düğme üstünde mevcut sayaç değeri gösterilir. Bu düğmeye bastığınız zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı açılır. → Bakınız " II-2-8. Sayaç kullanımı ", s.43.
E	Adımlı dikme düğmesi	Makine kafası atlama adımlı dikme ekranını gösterir. Bu ekranda dikiş çeşidi biçimini kontrol edebilirsiniz. → Bakınız " II-2-21. Dikiş şekli nasıl kontrol edilir ", s.67.
F	Hız kadranı ayarı arttırma düğmesi	Dikiş makinesinin devir sayısını her basışta 100 arttırır.


Sembol	Düğme adı	Açıklama
Ⓔ	Hız kadranı ayarı azaltma düğmesi	Dikiş makinesinin devir sayısını her basışta 100 azaltır.
Ⓕ	Hız kadranı ayarı düğmesi	Düğme yukarı veya aşağı hareket ettirildiğinde dikiş makinesinin devir sayısını artırır/azaltır.
Ⓖ	Sayaç değiştirme düğmesi	<p>Köprü dikişi sayaç gösterimi/masura ipliği sayaç ekranı arasında geçiş yapılabilir. Düğmenin ekranda görülmesi için hem köprü dikiş sayacının hem de masura ipliği sayacının AÇIK olması gerekir.</p> <p> : Köprü dikiş sayacı</p> <p> : Masura ipliği sayacı</p> <p>→ Bakınız "II -2-8. Sayacı kullanma" s.43.</p>

Sembol	İmgenin adı	Açıklama
Ⓙ	Dikiş çeşidi numarası ve dikiş çeşidi tipi	<p>Seçilmiş bulunan dikiş çeşidi numarasını ve dikiş çeşidi tipini (standart dikiş çeşidi/ kullanıcı dikiş çeşidi) görüntüler.</p> <p> : Standart dikiş çeşidi</p> <p> : Kullanıcı dikiş çeşidi</p>
Ⓚ	Dikiş şekli	Seçilmiş bulunan dikiş şeklini gösterir.
Ⓛ	Dikiş (ilmek) sayısı	Seçilmiş bulunan dikiş şeklinin toplam dikiş (ilmek) sayısını gösterir.
Ⓜ	Maks. dikme hızı kontrol ayarı	Ayar modu altında seçilmiş olan maks. dikme hızı kontrol ayarını gösterir.
Ⓝ	Dikiş hızı	Hız kadranında önceden ayarlanmış olan dikiş hızını gösterir.
Ⓞ	X gerçek boyut değeri düğmesi	Seçilmiş bulunan dikiş biçiminin X yönündeki gerçek boyut değerini gösterir.
Ⓟ	Y gerçek boyut değeri düğmesi	Seçilmiş bulunan dikiş biçiminin Y yönündeki gerçek boyut değerini gösterir.
Ⓠ	X yönünde hareket mesafesi görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin X yönündeki hareket mesafesini ekranda gösterir.
Ⓡ	Y yönünde hareket mesafesi görünümü	Seçilmiş olan dikiş şeklinin Y yönündeki hareket mesafesini ekranda gösterir.

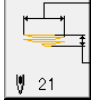
2-18. Dikiş şekli nasıl seçilir (köprü dikiş ayarı)

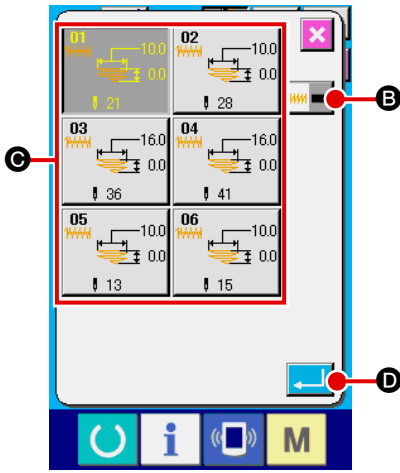


① Veri girişi ekranını görüntüleme


Sadece veri giriş ekranında (açık mavi), dikiş şekli seçimi yapılabilir. Dikme ekranında (yeşil), veri giriş ekranını (açık mavi) açmak için hazır tuşuna  basın.



② Dikiş şekli seçme ekranını açma

Dikiş şekli seçme düğmesine  bastığınız zaman, dikiş şekli seçme ekranı görüntülenir.

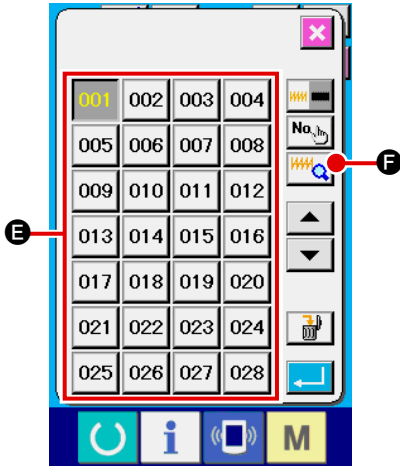


③ İstenilen dikiş şekli tipini seçme

Aşağıdaki iki farklı dikiş şekli tipi kullanılabilir. Standart dikiş çeşidi veya kullanıcı dikiş çeşidi arasında karşılıklı değiştirme yapmak istediğiniz zaman, dikiş biçimi tipi seçme düğmesine  **B** basın.

Piktograf	İsim	Maks. dikiş çeşidi sayısı
	Standart dikiş çeşidi	11
	Kullanıcı dikiş çeşidi	200


* Standart dikiş çeşidinde doğrusal köprü dikiş/zigzag köprü dikiş seçimi için bkz " II-2-29. Cihaz ayarı", s.98.




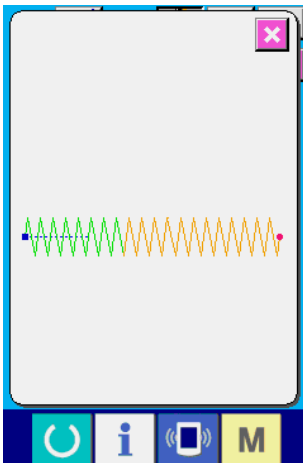
④ Dikiş şeklini seçme

İstedinize karşılık gelen dikiş şekli düğmesine **C** basın.

⑤ Dikiş şeklini onaylama

Seçmiş olduğunuz dikiş şeklini onaylamak için giriş düğmesine  **D** basın. Sonra, veri girişi ekranı görüntülenir.

Kullanıcı dikiş çeşidini seçmeniz halinde, soldaki ekran görüntülenir. Ekranda Dikiş Çeşidi No. seçme düğmesi **E** gözükür. İstedinize karşılık gelen dikiş çeşidi No. düğmesine basın. Seçmiş olduğunuz dikiş şeklini kontrol etmek isterseniz, izleyici düğmesine  **F** basın. Bunun üzerine, seçmiş olduğunuz dikiş şeklini gösterecek izleyici ekranı açılır.

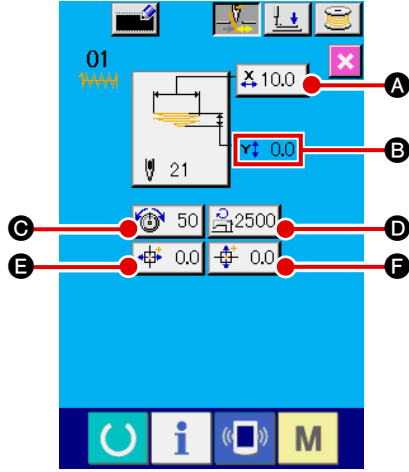


2-19. Dikiş şekilleri listesi


No.	İğne giriş diyagramı	Dikiş (ilmek) sayısı	Dikme boyutu (mm)	
			Uzunluk	Genişlik
1		21	0	12,0
2		28	0	12,0
3		36	0	16,0
4		41	0	16,0
5		12	0	12,0
6		15	0	12,0
7		28	2,5	12,0
8		36	2,5	16,0
9		42	2,5	16,0
10		56	2,5	16,0
11		64	2,5	16,0

* Gösterilen dikme boyutu büyütme faktörü %100 olduğu zaman geçerlidir.

2-20. Öğe verileri nasıl değiştirilir (köprü dikiş ayarı)



① Veri girişi ekranını görüntüleme

Veri girişi ekranında, öğe verileri değiştirilebilir. Dikme ekranında (yeşil), veri girişi ekranını (açık mavi) açmak için hazır tuşuna  basın.

* İplik gerginliği değeri dikme ekranında da değiştirilebilir.

② Öğe verileri giriş ekranını görüntüleme


Değiştirmek istediğiniz öğenin veri düğmesine basınca, öğe veri girişi ekran görünümüne geçilir. Mevcut altı veri öğesi şunlardır:

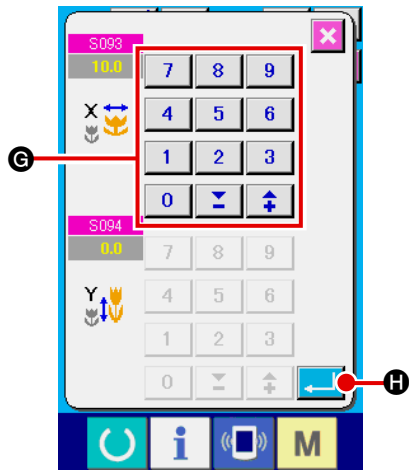
	Öğe	Giriş aralığı	İlk değer
A	X gerçek boyut değeri	6,0 ila 23,0 (mm)	10,0 (mm)
B	Y gerçek boyut değeri	0,0 ila 3,2 (mm)	0,0 (mm)
C	İplik gerginliği	0 ila 200	50
D	Maks. dikme hızı kontrolü	400 ila 2500 (sti/min)	2500 (sti/min)
E	X yönünde hareket mesafesi	-23,0 ila 23,0 (mm)	0,0 (mm)
F	Y yönünde hareket mesafesi	-3,2 ila 3,2 (mm)	0,0 (mm)

* Maksimum giriş aralığı ve maks. sınırlama hızının ilk değeri **D** U01 hafıza anahtarına bağlıdır.

* X/Y hareket mesafesi ayar değerleri giriş aralığında kalsa bile, gerçek dikiş aralığı dikiş makinesinin hareket sınırlarına ulaşabilir. Bu durumda aralık dışında hatası E042 meydana gelir.

Örneğin, X gerçek boyut değeri girişi prosedürü aşağıdaki gibidir.


Öğe verileri giriş ekranını açmak için  **A** düğmesine basın.



③ Veri girişi

İstediğiniz bir değeri sayısal tuşlarla ve +/- düğmesiyle **G** girin.

④ Girdiğiniz değeri onaylama

Giriş düğmesine  **H** bastığınız zaman, girdiğiniz veri onaylanmış olur.

* Diğer öğe verileri için de, veriler aynı prosedürle değiştirilebilir.

* X/Y gerçek boyut değerlerinin X/Y değerleri aynı tek ekrandan girilebilir.



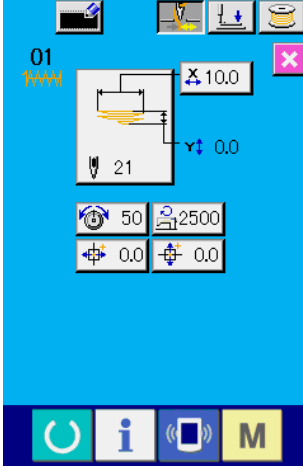
- Hazır tuşuna basmadan dikiş makinesini KAPALI konuma getirseniz bile, dikiş çeşidi numarasına ait ayar değerleri, gerçek X/Y boyut değerleri, maksimum dikiş hızı, iplik gerginliği ve X/Y hareket mesafesi hafızaya kaydedilmez.
- Y hareket mesafesini değiştirirseniz, köprüler arasındaki boyut değişir.
- X/Y mesafesini değiştirdikten sonra, makine kafası atlama adımı yardımıyla dikiş çeşidini mutlaka kontrol edin. Dikiş çeşidi aralığı eğer parça tutucu ayağı geçerse, dikiş sırasında iğne ile parça tutucu temas ederek iğnenin kırılmasına sebep olur.

2-21. Dikiş şekli nasıl kontrol edilir




DİKKAT:

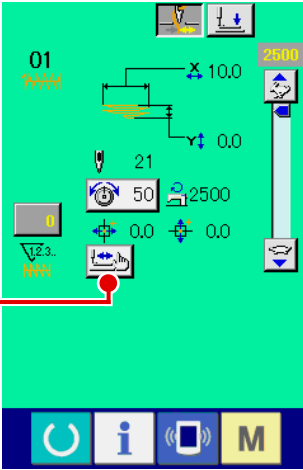
Dikiş çeşidi seçiminden sonra, seçmiş olduğunuz dikiş çeşidi biçimini her zaman kontrol etmeyi unutmayın. Dikiş çeşidi boyutu iş kelepçesi tabanından büyük olursa dikme sırasında iğnenin iş kelepçesi tabanına çarpması sonucunda iğne kırılabilir.



① Dikme ekranını görüntüleme

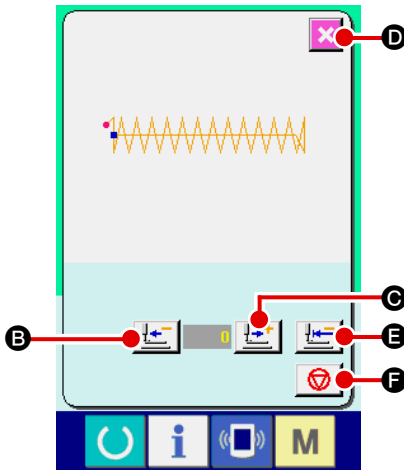
Veri giriş ekranının (açık mavi) açın. Hazır tuşuna  bastığınız zaman, LCD ekranın arka plan rengi maviden yeşile döner.

Bu ekranda, dikme işlevi etkindir.



② Makine kafası atlama adımlı dikme ekranını görüntüleme

Adımlı dikme düğmesine  **A** bastığınız zaman, makine kafası atlama adımlı dikme ekranı açılır.





③ Çalıştırma anahtarıyla iş kelepçesi tabanını alçaltma





Bu modda, çalıştırma düğmesine basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz.

④ İş kelepçesi tabanı indirilmişken atlama dikişi yapma

İş kelepçesi tabanı geriye düğmesi  **B** ve iş kelepçesi tabanı ileriye düğmesi  **C** aracılığıyla dikiş şeklini kontrol edin.

Bu düğmelerden herhangi birini basılı tuttuğunuz zaman, parmağınızı düğmeden kaldırsanız bile iş kelepçesi tabanı hareket etmeye devam eder.

İş kelepçesi tabanını durdurmak isterseniz, durdurma düğ-


mesine  **F** basın. "İlk konuma dön" düğmesine  **E**

bastığınız zaman, ekran kapanır ve LK ünitesi dikme ekranı görüntülenir.



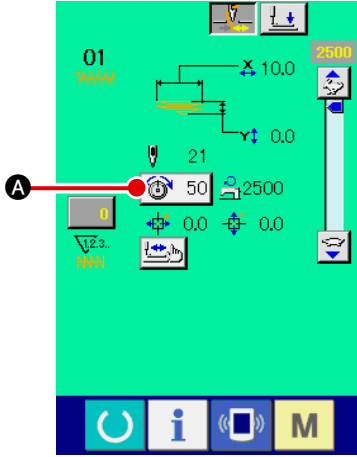
İğne mili inmişken iş kelepçesi tabanı ileri/geri düğmesine basarsanız iş kelepçesi tabanı iğne milini hareket etmeden önce otomatik olarak yukarıdaki konumuna kaldırır. Dikkatli olun.



⑤ Dikiş şeklini kontrol etmeyi bitirme

İptal düğmesine  **D** bastığınız zaman, ekran görünümü dikme ekranına döner.

2-22. Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl değiştirilir

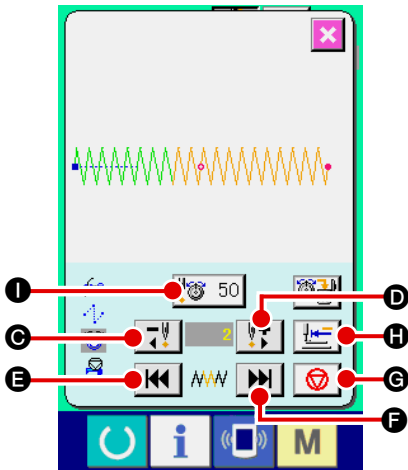
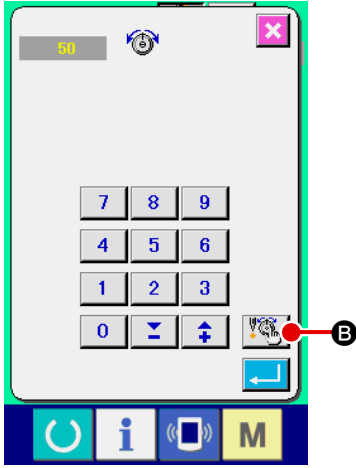
(1) Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl eklenir/değiştirilir





- ① **İplik gerginliği komutu değiştirme ekranını görüntüleme**
İplik gerginliği ayar ekranını görüntülemek için bir kullanıcı dikiş çeşidi seçtiğiniz zaman dikme ekranında iplik gerginliği düğmesine  50 **A** basın. İplik gerginliği ayar ekranında iplik komutu değiştirme düğmesine  **B** bastığınız zaman, iplik gerginliği komutu değiştirme ekranı görüntülenir. Çalıştırma düğmesine basılırsa kumaş tutucu ayak aşağı iner.







Bu modda, çalıştırma düğmesine basılsa bile dikiş makinesi çalışmaz.

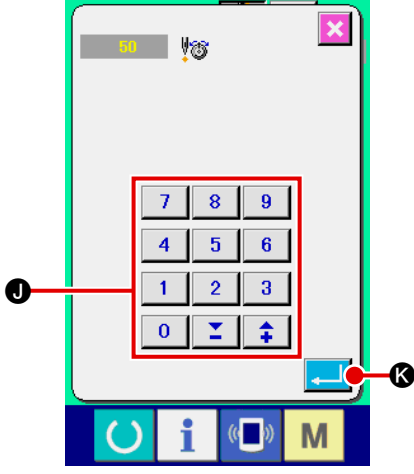


② Değiştirilecek komutun yerini belirleme



İş keleçesi tabanı indirilmiş olarak 1 ilmek geri düğmesi  **C** veya 1 ilmek ileri düğmesi  **D** yardımıyla yeni bir iplik gerginliği komutu eklemek veya mevcut iplik gerginliği komut değerini değiştirmek istediğiniz yeri belirleyin.

İğne giriş noktasını,  **E** veya  **F** yardımıyla bir iplik gerginliği komut değeri ayarlanmış olan mevcut noktadan önceki veya sonraki bir başka noktaya da taşıyabilirsiniz. İğne giriş noktasını kaydırmayı durdurmak için, durdurma düğmesine  **G** basın.

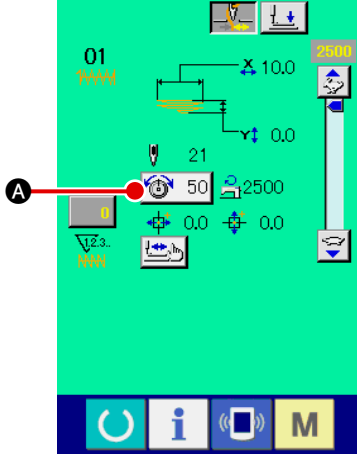
Başlangıca dön düğmesine  **H** bastığınız zaman, ekran kapanır ve LK ünitesi dikme ekranı görüntülenir. Ekranda görülen değerler mutlak değerlerdir (İplik gerginliği değeri + İplik gerginliği komut değeri).





③ Bir iplik gerginliği komut değeri girme

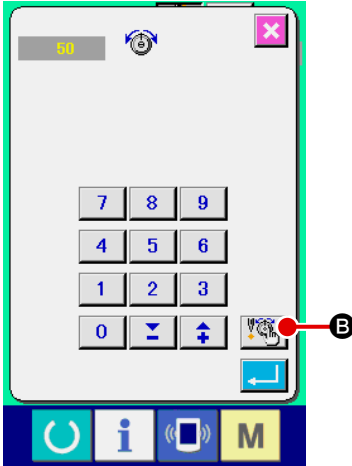
Komut girişi düğmesine  50 **A** bastığınız zaman, iplik gerginliği arttırma/azaltma değeri giriş ekranı görüntülenir. İstedığınız bir değeri sayısal tuşlarla ve +/- düğmesiyle **J** girin. Giriş düğmesine  **K** bastığınız zaman, girdiğiniz değer onaylanır.

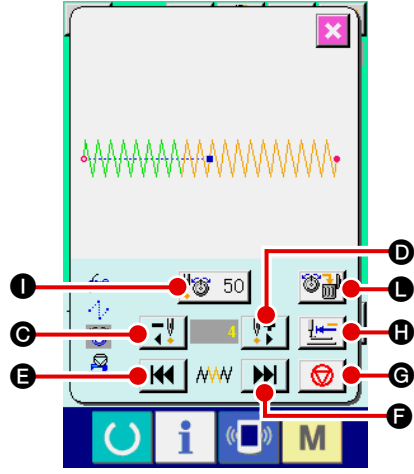
(2) Bir iğne giriş noktasından diğerine iplik gerginliği komutu nasıl silinir



① İplik gerginliği komutu değiştirme ekranını görüntüleme

İplik gerginliği ayar ekranını görüntülemek için bir kullanıcı dikiş çeşidi seçtiğiniz zaman dikme ekranında iplik gerginliği düğmesine  50 **A** basın. İplik gerginliği ayar ekranında iplik komutu değiştirme düğmesine  **B** bastığınız zaman, iplik gerginliği komutu değiştirme ekranı görüntülenir.





② Silinecek komutun yerini belirleme

İş kelepçesi tabanı indirilmiş olarak 1 ilmek geri düğmesi

veya 1 ilmek ileri düğmesi yardımıyla silmek istediğiniz komutun yerini belirleyin.

İğne giriş noktasını, veya yardımıyla bir iplik gerginliği komutu ayarlanmış olan mevcut noktadan önceki veya sonraki bir başka noktaya da taşıyabilirsiniz. İğne giriş noktasını kaydırmayı durdurmak için, durdurma düğmesine

basın.

"İlk konuma dön" düğmesine bastığınız zaman, ekran kapanır ve LK ünitesi dikme ekranı görüntülenir.

İplik gerginliği komutunda mevcut iğne giriş noktası yerinin belirlenmesi durumunda, komut sil düğmesi görüntülenir.

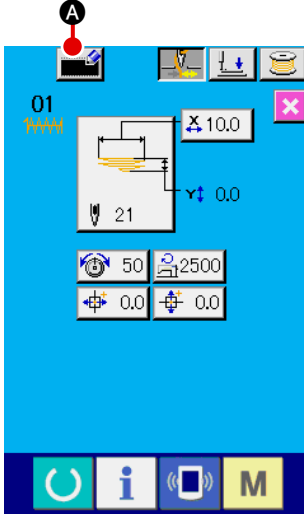


③ İplik gerginliği komutunu silme


Komut sil düğmesine bastığınız zaman, komut silme

ekranı görüntülenir. Giriş düğmesine bastığınız zaman, komut silinir.


2-23. Yeni bir kullanıcı dikiş çeşidi nasıl kaydedilir

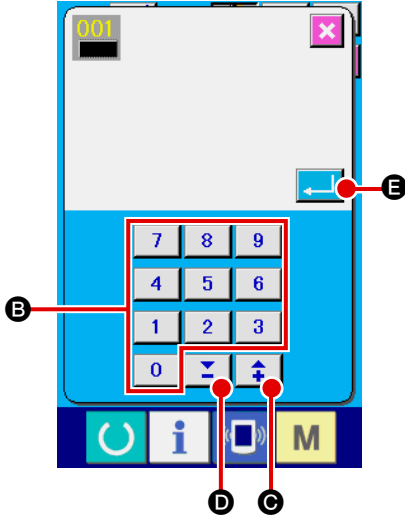


① Veri girişi ekranını görüntüleme


Sadece veri girişi ekranında (açık mavi), yeni bir dikiş çeşidi kaydedilebilir. Dikme ekranında (yeşil), veri girişi ekranını (açık mavi) açmak için hazır tuşuna  basın.



② Yeni kullanıcı dikiş çeşidi kayıt ekranını açma

Yeni kayıt düğmesine  **A** bastığınız zaman, yeni kullanıcı dikiş çeşidi kayıt ekranı açılır.




③ Bir kullanıcı dikiş çeşidi numarası girme

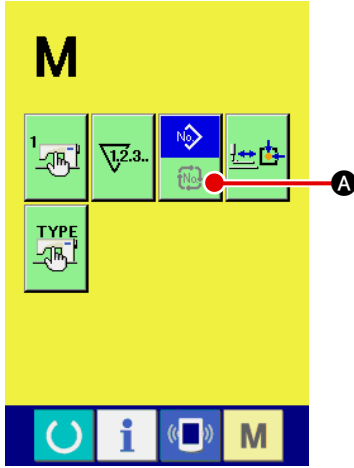
Sayısal tuşlarla **B** kaydetmek istediğiniz yeni bir kullanıcı dikiş çeşidi numarası girin. Zaten kullanılmakta olan kullanıcı dikiş çeşidi numarasını girerseniz giriş düğmesine  **E** bastığınız zaman E403 görüntülenir. Bu durumda, kullanılmayan başka bir dikiş çeşidi numarası seçin. Zaten kullanılmakta olan kullanıcı dikiş çeşidi numarasına yeni bir kullanıcı dikiş çeşidi kaydedilemez.

+/- düğmeleriyle   (**C**, **D**) kullanıcı dikiş çeşidi numaraları aramak da mümkündür.

④ Kullanıcı dikiş çeşidi numarasını onaylama

Giriş düğmesine  **E** bastığınız zaman, kaydedilecek yeni kullanıcı dikiş çeşidi numarası onaylanır. Ardından, kullanıcı dikiş çeşidi seçimi için veri girişi ekranı görüntülenir.

2-24. Dikiş modu nasıl değiştirilir



① Dikiş modunu seçme

Bir dikiş çeşidinin zaten seçilmiş olduğu durumda **M** düğ-

mesine bastığınız zaman, dikiş modu seçme düğmesi



A ekranda görüntülenir. Bu düğmeye bastığınız zaman, dikiş modu tek dikme moduyla çevrim dikişi modu arasında değişir.

- * Dikiş modu seçme düğmesinin görünüşü seçilmiş bulunan dikme moduna göre değişir.

Tek dikme seçildiği zaman:



Çevrim dikişi seçildiği zaman:



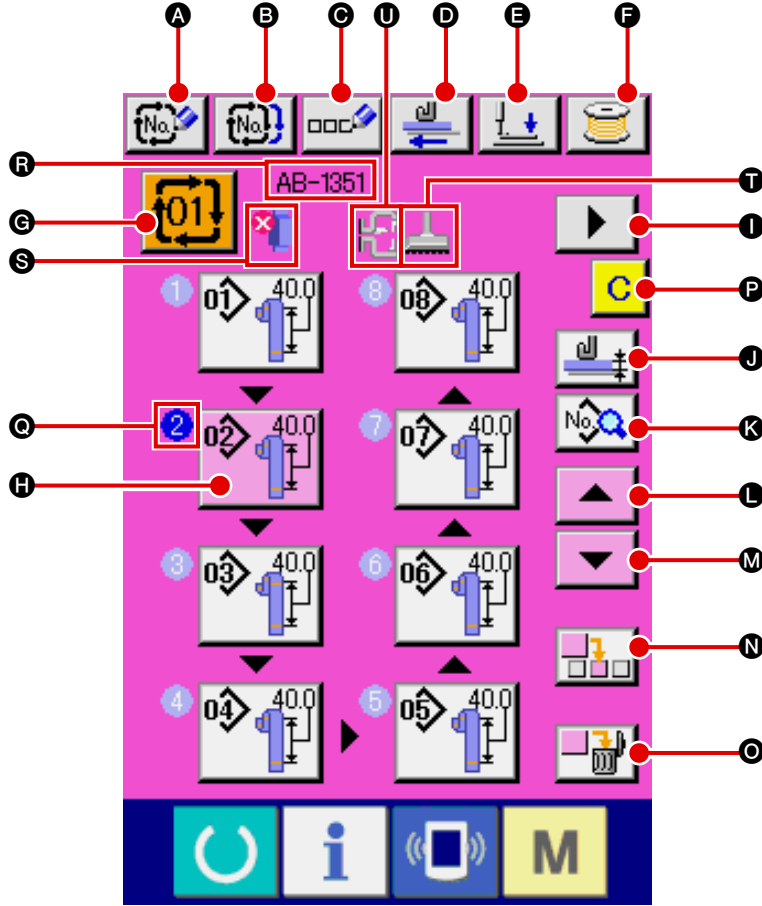
2-25. Çevrim dikişi seçildiği zaman LCD ekran kısmı

Bu model dikiş makinesi birleştirilmiş farklı kemer köprüsü dikiş çeşidi verileriyle sırayla kemer köprüleri dikişler. Bir çevrimde 30 farklı kemer köprüsü dikiş çeşidi girilebilir. Bir giysi ürünü için iki veya daha fazla dikiş şekline kemer köprüleri dikmek için çevrim dikişini kullanın.

20 farklı çevrim dikiş verileri parçası kaydedilebilir. Çevrimi dikişini ihtiyacınıza göre yeni bir dikiş çevrimi oluşturarak veya mevcut birini kopyalayarak kullanın.







→ Bakınız " II-2-9. Yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kaydedilir ", s.47 ve " II-2-12. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kopyalanır ", s.52.

(1) Çevrim dikişi veri giriş ekranı

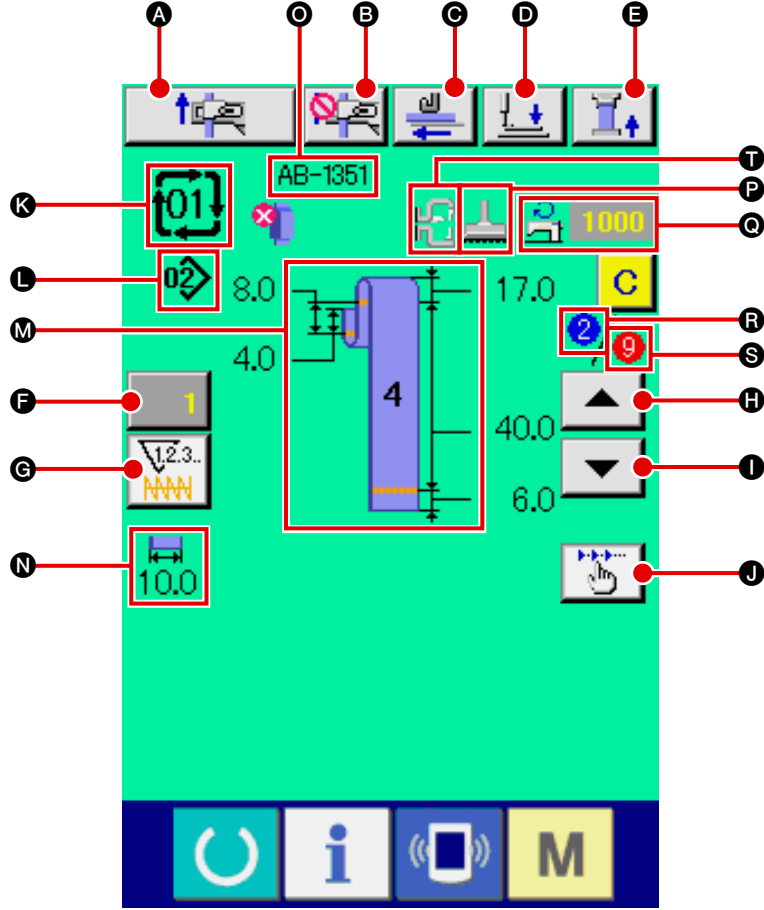


Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	Çevrim dikişi yeni veri kaydı düğmesi	Yeni bir çevrim dikişi veri numarası kayıt ekranını görüntüler. → Bakınız " II-2-9. Yeni bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kaydedilir", s.47.
B	Çevrim dikişi veri kopyalama düğmesi	Çevrim dikişi kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası kopyalama ekranını görüntüler. → Bakınız " II-2-12. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası nasıl kopyalanır", s.52.
C	Çevrim veri adı girişi düğmesi	Çevrim dikişi veri adı girişi ekranını açar. → Bakınız " II-2-10. Bir kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına nasıl ad verilir", s.49.
D	Kemer köprüsü çekme düğmesi	Kemer köprüsü besleme ünitesine bir kemer köprüsü takın ve bu düğmeye basın. Bunun üzerine ünite kemer köprüsü beslemesi yapar.
E	Baskı ayağı indirme düğmesi	Giysi ana kısmı bastırıcısını ve iş kelepçesi tabanını aşağı indirir ve baskı ayağı indirme ekranını açar. → Bakınız " II-2-7. Giysi ana kısmı baskı ayağı ve iş kelepçesi tabanı nasıl indirilir", s.42.

Sembol	Düğme adı	Açıklama
F	Masura sarma düğmesi	Masura sarmayı etkinleştirir. → Bakınız " I -5-2. Masura sarmak" s.21.
G	Çevrim dikişi veri No. seçme düğmesi	Düğme üstünde, seçilmiş bulunan çevrim dikişi veri numarasını görüntüler. Düğmeye bastığınız zaman, çevrim dikişi veri No. seçme ekranı görüntülenir.
H	Dikiş çeşidi seçme düğmesi	⊙ Düğme üstünde, dikiş sırasını ve onların kemer köprüsü şekilleri sırasıyla kaydedilmiş kemer köprüsü dikiş çeşidi numaralarını görüntüler. Kemer köprüsü dikiş çeşidi verileri giriş ekranını açar. * Girilen kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına göre düğme piktoğrafı/düğmenin gösterimi H veya ⊙ gösterilir.
I	Sonraki sayfa gösterimi düğmesi	Çevrim dikişi verilerinde kaydedilen kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası 8 veya daha büyük olduğu zaman görüntülenir.
J	Kemer köprüsü kalınlığı öğretme düğmesi	Kemer köprüsü kalınlığı ayarı öğretme ekranını açar. → Bakınız " II-2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi", s.53.
K	Çevrim dikişi dikiş verileri listesi düğmesi	Çevrim dikişi dikiş verileri listesi ekranını açar.
L	Yukarı kaydırma düğmesi	Bir öncekini görmek için kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası ekranını yukarı kaydırır.
M	Aşağı kaydırma düğmesi	Bir sonrakini görmek için kemer köprüsü dikiş çeşidi numarası ekranını aşağı kaydırır.
N	Adım ekleme düğmesi	Seçilmiş bulunan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasından hemen önceye bir adım ekler.
O	Adım silme düğmesi	Seçilmiş bulunan adımı siler.
P	Kemer köprüsü çok katlı kısım temizleme düğmesi	Kemer köprüsünün çok katlı kısım (veya kemer köprüsü bulunmama) algılamasının temizlenip temizlenmeyeceğini belirleyebileceğiniz onay ekranını açar.


Sembol	İmgenin adı	Açıklama
Q	Dikme sırası	Girilen kemer köprüsü dikiş çeşidi verileri dikme sırasını görüntüler. Ekran görünümü dikme ekranına dönerse ilk önce dikilecek kemer köprüsü dikiş çeşidi mavi renkte gösterilir. * Girilen kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasına göre düğme piktoğrafı/düğmenin gösterimi H veya ⊙ gösterilir.
R	Çevrim dikişi verisi adı	Seçilmiş bulunan çevrim dikişi verisine isim girişini görüntüler.
S	Çok katlı kemer köprüsü kısmıyla ilgili bilgiler	Kemer köprüsünün algılanmış çok katlı kısmı ile ilgili bilgileri görüntüler.  : Kemer köprüsü yok  : Çok katlı kemer köprüsü kısmı algılandı
T	İş kelepçesi tabanının çerçevesi	Seçilmiş olan doğrusal köprü dikişi veya zikzak köprü dikişi için iş kelepçesi tabanını görüntüler.  : Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı  : Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
U	Giysi ana kısmı bastırıcı	O an seçili olan giysi baskı parçasında yardımcı kelepçe olduğunu/olmadığını gösterir.  : Yardımcı kelepçe var.  : Yardımcı kelepçe yok.

(2) Çevrim dikişi dikme ekranı



Sembol	Düğme adı	Açıklama
A	İşlemi baştan alma düğmesi	İşlemi baştan alır.
B	Sonraki kemer köprüsü yakalamayı iptal düğmesi	Makine bir sonraki dikme için kemer köprüsü yakalamayı engelleme (iptal) veya sıfırlama işlemi yapar. → Bakınız " II -2-15. Bir sonraki dikme için bir kemer köprüsü yakalamayı iptal etme işlevi", s.58.
C	Kemer köprüsü çekme düğmesi	Kemer köprüsü besleme ünitesine bir kemer köprüsü yerleştirdikten sonra bu düğmeye bastığınız zaman, besleme ünitesi kemer köprüsünü dışarı çeker. Ancak, dikme veya işlemi baştan alma sırasında bu düğme devre dışı kalır.
D	Baskı ayağı indirme düğmesi	Giysi ana kısmı bastırıcısını ve iş kelepçesi tabanını aşağı indirir ve baskı ayağı indirme ekranını açar. Ancak, dikme veya işlemi baştan alma sırasında bu düğme devre dışı kalır. → Bakınız " II -2-7. Giysi ana kısmı baskı ayağı ve iş kelepçesi tabanı nasıl indirilir", s.42.
E	Kemer köprüsü gerginliği düğmesi	Kemer köprüsü gerginliği giriş ekranını açar. Bu durumda, başlatma düğmesinin çalışması engellenir.
F	Sayaç değeri değiştirme düğmesi	Düğme üstünde mevcut sayaç değeri gösterilir. Bu düğmeye bastığınız zaman, sayaç değeri değiştirme ekranı açılır. → Bakınız " II -2-8. Sayaç kullanımı", s.43.

Sembol	Düğme adı	Açıklama
Ⓒ	Sayaç değiştirme düğmesi	<p>Köprü dikişi sayaç gösterimi/kemer köprüsü sayaç gösterimi/parça adedi sayaç gösterimi arasında geçiş yapılabilir. Düğmenin ekranda görülmesi için, yukarıda belirtilen sayaçlardan iki tane ya da fazlasının AÇIK olması gerekir.</p> <p> : Köprü dikiş sayacı</p> <p> : Kemer köprüsü sayacı</p> <p> : Parça sayısı sayacı</p> <p> : Masura ipliği sayacı</p> <p>→ Bakınız "II-2-8. Sayaç kullanımı", s.43.</p>
Ⓗ	Dikme sırası geriye doğru düğmesi	<p>Dikilecek kemer köprüsü dikiş çeşidini öncekine döndürür.</p> <p> Bu düğmeye basılınca iş parçası baskı ayağının ve giysi baskı parçasının aynı anda hareket ettiğini unutmayın.</p>
Ⓘ	Dikme sırası ileriye doğru düğmesi	<p>Dikilecek kemer köprüsü dikiş çeşidini sonrakine döndürür.</p> <p> Bu düğmeye basılınca iş parçası baskı ayağının ve giysi baskı parçasının aynı anda hareket ettiğini unutmayın.</p>
Ⓙ	Adım işlemi düğmesi	<p>Adım işlemi seçme ekranını açar ve adım işlemi modunu etkinleştirir. Ancak, makine işlemi baştan alırken, bu düğme basılsa bile etkisizdir.</p> <p>→ Bakınız "II-2-14. Adım işletimi nasıl yapılır", s.55.</p>

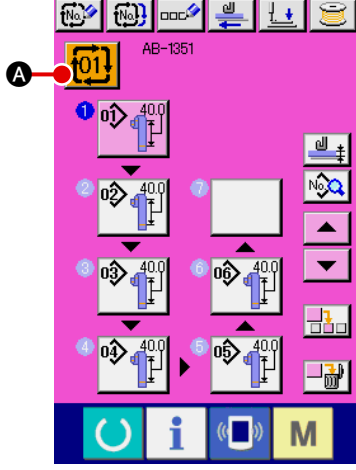
Sembol	İmgenin adı	Açıklama
Ⓐ	Çevrim dikişi veri No.	Seçilmiş bulunan çevrim dikişi veri numarasını görüntüler.
Ⓑ	Kemer köprüsü dikiş çeşidi No.	Seçilmiş bulunan kemer köprüsü dikiş çeşidi numarasını gösterir.
Ⓒ	Kemer köprüsü dikiş çeşidi açıklaması	Dikilecek kemer köprüsü dikiş çeşidinin açıklamalarını gösterir.
Ⓓ	Kemer köprüsü genişliği	Ayarlanmış bulunan kemer köprüsü genişliğini gösterir.
Ⓔ	Çevrim dikişi verisi adı	Seçilmiş bulunan çevrim dikişi verisine isim girişini görüntüler.
Ⓕ	İş kelepçesi tabanının çerçevesi	<p>Seçilmiş olan doğrusal köprü dikişi veya zikzak köprü dikişi için iş kelepçesi tabanını görüntüler.</p> <p> : Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı</p> <p> : Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı</p>
Ⓖ	Dikme için devir sayısı	Dikilmekte olan köprü dikişin dikiş çeşidinin devir sayısını (ayar değeri) gösterir.
Ⓒ	Dikme sırası	Yürütülmekte olan dikme sırasını görüntüler.
Ⓔ	Toplam kayıtlı dikiş çeşitleri sayısı gösterimi	Dikilmekte olan çevrim dikişi verisi numarasında kayıtlı kemer köprüsü dikiş çeşitlerinin toplam sayısını gösterir.
Ⓙ	Giysi ana kısmı bastırıcı	<p>O an seçili olan giysi baskı parçasında yardımcı kelepçe olduğunu/olmadığını gösterir.</p> <p> : Yardımcı kelepçe var.</p> <p> : Yardımcı kelepçe yok.</p>

2-26. Çevrim dikişi nasıl yapılır


Verileri ayarlamadan önce dikme modunu çevrim dikişi olarak değiştirmek gereklidir.

→ Bakınız " II-2-24. Dikme modu nasıl değiştirilir", s.72.


(1) Çevrim dikişi verileri seçimi

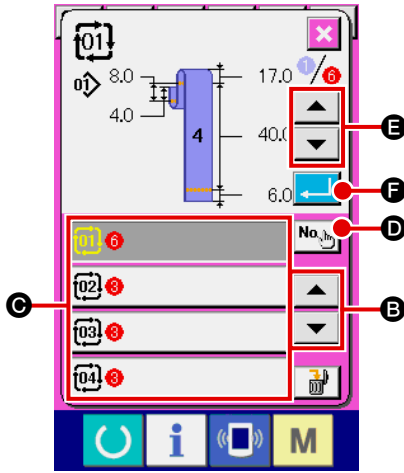


① Veri girişi ekranını görüntüleme



Sadece veri girişi ekranında (pembe), çevrim dikişi verisi numarası seçilebilir. Dikme ekranında (yeşil), veri giriş ekranını (pembe) açmak için hazır tuşuna  basın.


② Çevrim dikişi veri numarası seçme ekranını açma

Çevrim dikişi veri No. düğmesine  bastığınız zaman, çevrim dikişi veri numarası seçme ekranı görüntülenir. Seçilmiş bulunan çevrim dikişi veri numarası ve onun açıklaması ekranın üst kısmında görüntülenir. Kayıtlı diğer çevrim dikişi veri numaraları ve düğmeleri ekranın alt kısmında görüntülenir.




③ Çevrim dikişi veri numarası seçme

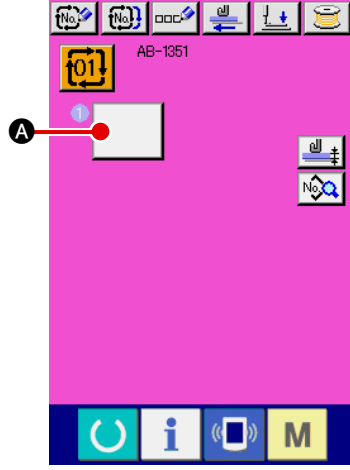
Yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine  **B** her bastığınızda, çevrim dikişi veri No. düğmesi **C** birbiri ardına değişir. Numara giriş düğmesiyle  **D** çevrim dikişi veri numarası giriş ekranını açmak ve çevrim dikişi veri numarasını doğrudan girmek de mümkündür. Şimdi, seçmek istediğiniz çevrim dikişi veri No. düğmesine **C** basın.

Adım onayı düğmelerine  **E** bastığınız zaman, çevrim dikişi verilerinde kayıtlı dikiş şekli, vs. birbiri ardına görüntülenir.


④ Çevrim dikişi veri numarası onaylama

Giriş düğmesine  **F** bastığınız zaman, seçimi bitirmek için çevrim dikişi veri numarası seçme ekranı kapanır.

(2) Çevrim dikişi verileri oluşturma yöntemi




① Veri girişi ekranını görüntüleme

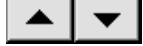
Sadece veri girişi ekranında (pembe), çevrim dikişi verisi numarası seçilebilir. Dikme ekranında (yeşil), veri giriş ekranını (pembe) açmak için hazır tuşuna  basın.


Başlangıç ekranında hiçbir dikiş çeşidi numarası kayıtlı olmadığı için, ilk dikiş çeşidi seçme düğmesi boş durumda görüntülenir.

② Dikiş çeşidi numarası seçme ekranını görüntüleme

Dikiş çeşidi seçme düğmesine  **A** bastığınız zaman, dikiş çeşidi numarası seçme ekranı görüntülenir.

③ Bir dikiş çeşidi numarası seçme


Yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine  **B** her bastığınızda, kaydedilmiş dikiş çeşidi numarası düğmesi **C** birbiri ardına değişir.

Numara giriş düğmesiyle  **D** dikiş çeşidi numarası giriş ekranını açmak ve dikiş çeşidi numarasını doğrudan girmek de mümkündür.


Düğme dikiş çeşidi verilerinin açıklamalarını görüntüler.

Şimdi, seçmek istediğiniz dikiş çeşidi No. düğmesine basın.


④ Dikiş çeşidi numarasını onaylama

Giriş düğmesine  **E** bastığınız zaman, seçimi bitirmek için dikiş çeşidi numarası seçme ekranı kapanır.

⑤ Kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarına göre prosedürün ② ila ④ adımlarını tekrar etme

İlk kayıt onaylanınca, 2. dikiş çeşidi seçme düğmesi  **F** görüntülenir.


Kaydetmek istediğiniz dikiş çeşidi numaralarına göre prosedürün ② ila ④ adımlarını tekrar edin.

Dikiş çeşidi No. düğmesini yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine  **G** basarak seçebilirsiniz. Seçilmiş dikiş çeşidi No.


düğmesi pembe renkte görüntülenir .

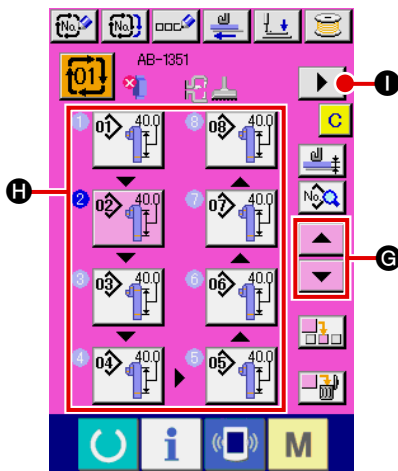
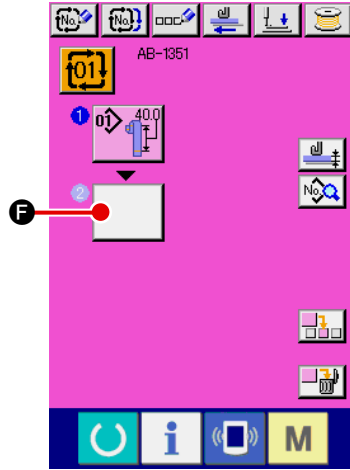
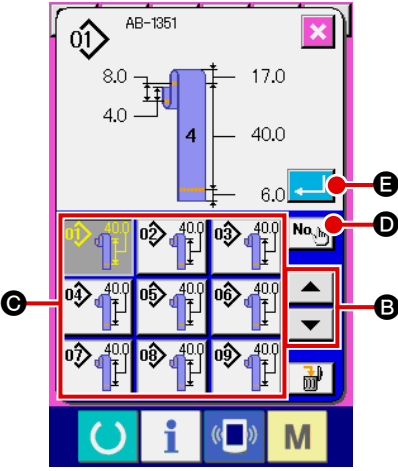
Ekranı gösterilen dikiş çeşidi No. düğmesine **H** bastığınız zaman, kemer köprüsü dikiş çeşidi veri girişi ekranı görüntülenir.

Bu ekranda, her dikiş çeşidi verisi parametresini ayrı şekilde ayarlayabilirsiniz.

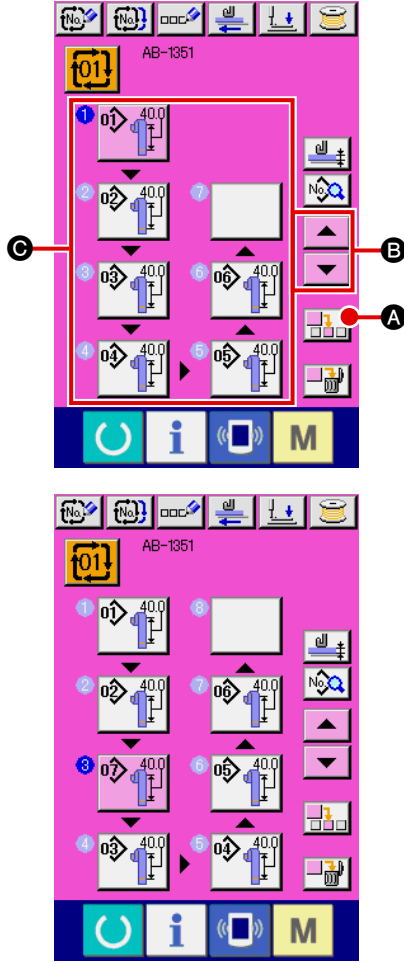
Dikiş çevrimi ekranında kemer köprüsü dikiş çeşidi veri ekranındaki parametreleri değiştirirseniz, orijinal köprü dikiş çeşidi parametresi değişir. Bir parametreyi ayarlarken M589 onay ekranı görülür. Parametre değiştirirken sorun çıkmazsa onay düğmesine  **E** basın.

→ Bakınız "**II-2-6. Kemer köprüsü uzunluğu nasıl değiştirilir**", s.39.


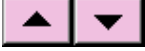

Oluşturduğunuz birleşik veriler birkaç ekran gerektirdiği zaman, bir sonraki ekranı kaydırma düğmesiyle  **I** görüntüleyebilirsiniz.




(3) Çevrim dikişi verileri ekleme yöntemi



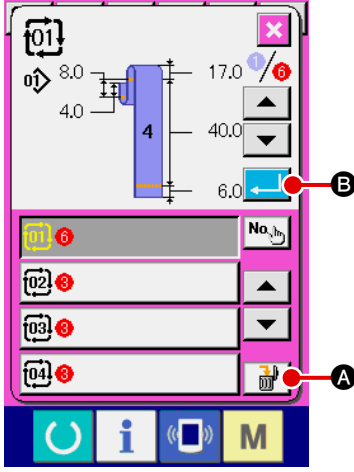
① Ekleme konumunu belirleme

Dikiş çeşidi No. ekleme düğmesine  **A** bastığınız zaman, önceki dikiş çeşidi numarası ve seçilen dikiş çeşidi numarası (pembe gösterilir) arasında bir dikiş adımı eklenir. Bir dikiş çeşidi eklenecek konumu **C** yukarı/aşağı kaydırma düğmeleriyle  **B** belirleyin ve dikiş çeşidi No. ekleme düğmesine  **A** basın.

② Eklenecek dikiş çeşidi numarasını seçme ve onaylama

Dikiş çeşidi No. ekleme düğmesine  **A** bastığınız zaman, dikiş çeşidi numarası listesi ekranı görüntülenir. "**II-2-26. (2) Çevrim dikişi verileri oluşturma yöntemi**", **s.78'** da açıklanan prosedürün ③ ile ④ adımlarını uygulayın. Dikiş çeşidi numarasını onayladığınız zaman, seçilmiş dikiş çeşidi numarası belirlenmiş ekleme yerinde görüntülenir.



(4) Çevrim dikişi verileri silme yöntemi



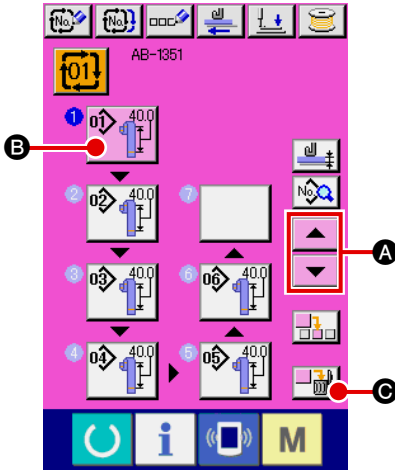
① Çevrim dikişi veri numarası seçme

Silmek istediğiniz çevrim dikişi verilerini görüntülemek için "II-2-26. (1) Çevrim dikişi verileri seçimi", s.77' te açıklanan prosedürün ① ila ③ adımlarını uygulayın.

② Çevrim dikişi verilerini silme

Veri silme düğmesine  A bastığınız zaman, ekranda çevrim dikişi verilerini silme onayı penceresi açılır. Açılan pencerede  B düğmesine bastığınız zaman, seçtiğiniz çevrim dikişi verileri silinir.




(5) Çevrim dikişi verilerinin bir adımını silme yöntemi



① Çevrim dikişi veri numarası seçme



Silmek istediğiniz adımı içeren çevrim dikişi verilerini seçilmiş duruma getirmek için "II-2-26. (1) Çevrim dikişi verileri seçimi", s.77' te açıklanan prosedürün ① ila ② adımlarını uygulayın.

② Dikiş çeşidi No. seçme ekranını görüntüleme

Yukarı/aşağı düğmelerine  A basarak silmek istediğiniz adımın dikiş çeşidi seçme düğmesini seçilmiş duruma  B getirin ve adım silme düğmesine  C basın. Bunun üzerine, veri adımı silme penceresi açılır.

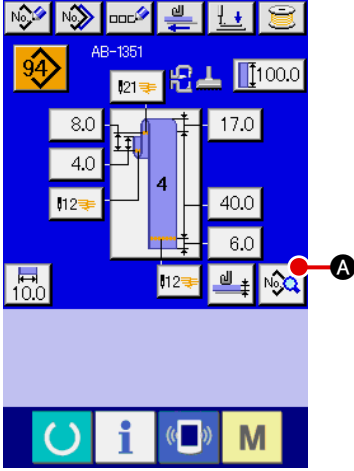


③ Silmek istediğiniz çevrim dikişi verileri adımını silme

Giriş düğmesine  D bastığınız zaman, çevrim dikişi verilerinin seçilen adımı silinir. İptal düğmesine  E bastığınız zaman, ekran görünümü seçilen adım silinmemiş olarak çevrim dikişi veri giriş ekranına döner.

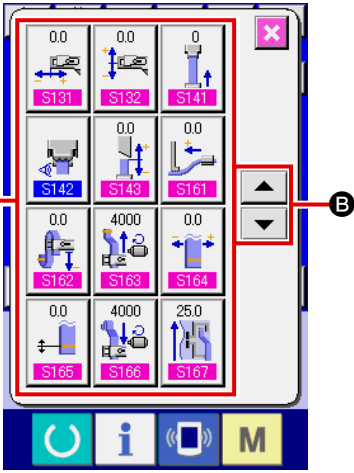
2-27. Dikiş verileri nasıl düzenlenir

(1) Dikiş verilerini değiştirme yöntemi




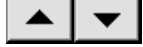
① Giriş ekranını görüntüleme

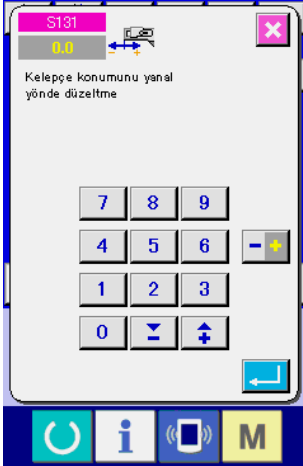
Kemer köprüsü tek dikme veya çevrim dikişi modunda veri giriş ekranını açtığınız zaman, dikiş verilerini değiştirebilirsiniz.



② Değiştirilecek dikme verilerini seçme

Dikiş verileri listesi düğmesine  **A** bastığınız zaman, dikiş verileri listesi ekranı görüntülenir. Değiştirmek istediğiniz veriyi seçin.

Yukarı/aşağı kaydırma düğmelerine  **B** basarak değiştirmek istediğiniz veri öğesi düğmesini **C** seçin.



③ Dikme verilerini değiştirme

Dikme verileri iki tip veri öğesi içerir; biri sayısal verilerin değiştirilmesini gerektiren, diğeryse Piktograf değiştirilmesini gerektiren veri öğesi tipidir.

Sayısal verilerin değiştirilmesini gerektiren veri öğesine pembe renkte görüntülene **S131** gibi bir sayı atanır. Sayısal veriler veri değiştirme ekranında gösterilen sayısal tuşlar ve +/- düğmeleriyle değiştirilebilir.

Piktografin değiştirilmesini gerektiren veri öğesine mavi renkte görüntülene **S142** gibi bir sayı atanır. Piktograf değiştirme ekranında gösterilenler arasından seçilebilir.

* Bakınız (2) Dikiş verilerinin ayrıntıları için dikiş verileri listesi.




























Dikiş makinesinin gücünü hazır tuşuna basmadan kapatırsanız dikiş verilerinin ayar değerleri hafızada saklanmaz.




















Çalışma panelinde görülen kemer köprüsü dikiş şekli ölçüleri sadece referans olarak verilmiştir. Kemer köprüsü malzemesine bağlı olarak ölçüler değişir. Bitmiş üründe istediğiniz ölçüleri elde etmek için, kemer köprüsü ölçülerini mutlaka ayarlayın.

(2) Dikiş verileri listesi

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer	
S001	Dikiş şekilleri arasında geçiş  : No. 1  : No. 2  : No. 3  : No. 4  : No. 5  : No. 6  : No. 7  : No. 9  : No. 9  : No. 10  : No. 11  : No. 12	No. 1 ila No. 12	No. 4	
S002	Doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu A Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı kullanıldığı zaman kemer köprüsü uzunluğu girişi A		-10,0 ila 19,0 (mm)	4,0 (mm)
S003	Zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu A Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı kullanıldığı zaman kemer köprüsü uzunluğu girişi A		-9,0 ila 21,0 (mm)	6,0 (mm)
S004	1 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		59,0 ila 99,0 (mm)	79,0 (mm)
S005	2 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		15,0 ila 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S006	2 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu C		45,0 ila 99,0 (mm)	62,0 (mm)
S007	3 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		45,0 ila 109,0 (mm)	71,0 (mm)
S008	3 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S009	3 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S011	4 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 50,0 (mm)	40,0 (mm)
S012	4 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S013	4 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S014	4 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu D (kemer köprüsü gevşetme miktarı)		5,0 ila 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S015	4 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-14,0 ila 16,0 (mm)	6,0 (mm)














* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

No.	Öge		Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S016 *	4 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-12,0 ila 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S017 *	5 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 61,0 (mm)	47,0 (mm)
S018 *	5 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S019 *	5 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S020 *	5 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D (kemer köprüsü gevşetme miktarı)		2,0 ila 8,0 (mm)	3,0 (mm)
S021 *	5 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-2,5 ila 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S022 *	5 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-1,0 ila 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S023 *	5 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu F		0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S024 *	6 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		45,0 ila 99,0 (mm)	62,0 (mm)
S025 *	6 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu C		15,0 ila 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S026 *	6 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		-2,5 ila 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S027 *	6 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		-1,0 ila 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S028 *	7 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu A		0 ila 15,0 (mm)	10,0 (mm)
S029 *	7 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu A		0 ila 15,0 (mm)	10,0 (mm)
S030 *	7 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 63,0 (mm)	40,0 (mm)
S031 *	7 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S032 *	7 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	3,0 (mm)








* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

No.	Öge		Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S033 *	7 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		0 ila 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S034 *	7 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		0 ila 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S035 *	7 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu F		0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S036 *	7 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu F		0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S037 *	7 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü gevşetme miktarı		-2,0 ila 40,0 (mm)	0 (mm)
S121 *	Kemer köprüsü genişliği Kemer köprüsü genişliği değiştirildiği zaman, köprü dikiş genişliği otomatik olarak yeni kemer köprüsü genişliği olarak değişir. Bu durumda, kemer köprüsü genişliği olarak ayarlanmış olan bazı değerler için köprü dikiş genişliği sınır dışında hata mesajı (E435) verilebilir.		8,0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S122 *	Kemer köprüsü uzunluğu		58,0 ila 130,0 (mm)	100,0 (mm)
S131	Yanal doğrultuda kelepçe konumu düzeltme Bu düğme, kemer köprülerini dikerken yatay konumu düzeltmek için kullanılır.		-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S132	Kemer köprüsü kelepçesi düşey besleme konumunun düzeltilmesi Bu düğme, kemer köprülerini beslerken kemer köprüsü kelepçesinin düşey konumunu düzeltmek için kullanılır.		-5,0 ila 5,0 (mm)	0 (mm)
S141	Kemer köprüsü gerginliği Kemer köprüsünü çekme cihazının kemer köprüsünü dikiş konumuna yerleştirirken uyguladığı kemer köprüsü gerginliğini ayarlamak için bu düğme kullanılır. +: Kemer köprüsü gerginliğini artırır -: Kemer köprüsü gerginliğini azaltır → Ayrıntılar için bakınız " I -5-5. Kemer köprüsü gerginliğini ayarlama ", s.24.		-100 ila 100	-5
S142	Kemer köprüsü çekme aparatı hataları algılamasını etkinleştirme/devreden çıkarma  : Etkinleştir  : Devre dışı bırak Malzeme hafifse bu işlevi devre dışı bırakın.		—	Etkinleştir
S143	Kemer köprüsü kesme kısmı besleme düzeltmesi Bu işlev kemer köprüsü çekme aparatı tarafından yakalanmayan kemer köprüsünün kesilmesinden hemen sonra kemer köprüsü çekme aparatı tarafından yakalanacak kemer köprüsünün dışarı çekilme miktarını azaltır.		-3,0 ila 0 (mm)	0 (mm)

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S146	<p>Son kemer köprüsü dikilirken kelepçenin alt konumu sensörünün etkinleştirme/devre dışı bırakma</p>  <p>: Etkinleştir : Devre dışı bırak</p> <p>Dikiş boyutuna göre kemer köprüsünün son kısmı dikilirken kelepçe giysi ana kısmı bastırıcısına çarpar. Bu durumda, bu öğeyi devre dışı bırakın.</p>	—	Etkinleştir
S147	<p>Tutucu miktarına göre dışa besleme miktarının düzeltilmesi</p>  <p>Kemer köprüsünü ayarlarken, kemer köprüsü çekme cihazının yakaladığı miktara bağlı olarak dışa beslenen kemer köprüsü uzunluğu düzeltilir.</p>	-10,0 ila 10,0 (mm)	0 (mm)
S161	<p>İlk dikiş için kemer köprüsü kelepçesini gevşetme miktarı</p>  <p>İlk dikiş sırasında, kemer köprüsü kelepçesini makine kafasının parça tutucusuna doğru hareket ettirerek gevşetilecek olan kemer köprüsü miktarı.</p> <p>+: Kemer köprüsü gevşetme miktarını arttırmak için -: Kemer köprüsü gevşetme miktarını azaltmak için</p>	0 ila 5,0 (mm)	0 (mm)
S162	<p>Dikiş şekli No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: İlk dikiş ve ikinci dikiş arasındaki gevşeme miktarı</p>  <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı şekiller için giysiye uygulanan gerginlik miktarı, kemer köprüsü kelepçesini ikinci dikiş konumunda kendinize doğru hareket ettirerek azaltılır.</p> <p>+: Kemer köprüsü gevşetme miktarını arttırmak için -: Kemer köprüsü gevşetme miktarını azaltmak için</p>	0 ila 13,0 (mm)	0 (mm)
S163	<p>Dikiş şekli No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumuna hareket hızı sınırı</p>  <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı dikiş şekilleri için, kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumuna hareket hızı bu düğme yardımıyla sınırlanabilir.</p>	500 ila 4000 (pps)	4000 (pps)
S164	<p>Dikiş şekli No. 4, 5, 11, 12: Kelepçenin yatay yönüne göre son dikiş konumunu düzeltme</p>  <p>4, 5, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, son dikiş konumu yatay yönde düzeltilir.</p> <p>Kemer köprüsü konumu eğer köprü dikişi konumundan farklı ise düzeltme yapın.</p> <p>+: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.</p>	-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S165	<p>Dikiş şekli No. 4, 11: Kelepçenin boylamasına yönüne göre son dikiş konumunu düzeltme</p>  <p>4 ve 11 numaralı dikiş çeşitleri için, son dikiş konumundayken makine kafası parça tutucu ile kemer köprüsü tutucu arasındaki mesafe bu düğme yardımıyla azaltılabilir. Kalan iplik boyu bu şekilde azaltılabilir.</p> <p>Dikkat: Dikiş makinesi kafasının parça tutucu ayağını tutucuya doğru aşırı ilerletirseniz, parça tutucu ayağının tutucunun üzerinden geçebilir. Bunu önlemek için, ayar yapmadan önce bu parçaların konumunu mutlaka kontrol edin.</p>	-5,0 ila 5,0 (mm)	2,0 (mm)







* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S166	Dikiş şekli No. 4, 5, 11, 12: emer köprüsü kelepçesinin son dikiş konumuna hareket hızı sınırı 4, 5, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kemer köprüsü kelepçesinin son dikiş konumuna hareket hızı bu düğme yardımıyla sınırlanabilir.	1000 ila 4000 (pps)	4000 (pps)
S167	Giysi besleme: Kemer köprüsünün sıkışmasını önlemek için, işlem sırasında giysinin uzak kenara olan hareket miktarı 3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralar için U507 “kemer köprüsünün sıkışmasını önleme işlemi” seçilmesi halinde, kemer köprüsü kelepçesi 2. dikiş konumuna doğru hareket etmeden önce giysinin uzak kenara olan hareket miktarı söz konusudur. Bu süreyi değiştirerek, kemer köprüsünün sıkışmasını önlemek üzere kemer köprüsünün genişleme konumu değiştirilebilir.	0 ila 50,0 (mm)	25,0 (mm)
S168	Giysi besleme: Kemer köprüsünün sıkışmasını önlemek için, işlem sırasında kemer köprüsü kelepçesi hareketi bekleme süresi 3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralar için U507 “kemer köprüsünün sıkışmasını önleme işlemi” seçilmesi halinde, kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumuna doğru hareket etmesini geciktirme süresi, giysi beslemeyle bağlantılı olarak belirlenir. Bu süreyi değiştirerek, kemer köprüsünün sıkışmasını önlemek üzere kemer köprüsünün genişleme konumu değiştirilebilir.	0 ila 999 (msec)	200 (msec)
S169	Dikiş şekli No. 6: 3. dikiş konumu için kemer köprüsü kelepçesini gevşetme miktarı 6 numaralı şekil için, 3. dikiş konumuna gelene kadar kelepçe uzak kenara doğru hareket ettikten sonra kemer köprüsü kelepçesini kendinize doğru çekerek kemer köprüsünü gevşetme miktarı. Giysi kumaşı 3. dikiş konumu ve kumaş kenarı arasında belirlenmiş boyutu aşacak şekilde çekilir veya gevşerse bu miktarı ayarlayın. +: Kemer köprüsü gevşetme miktarını arttırmak için -: Kemer köprüsü gevşetme miktarını azaltmak için	0 ila 13,0 (mm)	4,0 (mm)
S171	Dikiş şekli No. 5, 12: Tutucunun yatay yönüne göre kemer köprüsünün yuvarlanma konumunu düzeltme 5 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, çatalın son köprü dikişine ilerlediği konum, kelepçenin yatay yönünde düzeltilebilir.	-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S172	Dikiş şekli No. 7: Tutucunun yatay yönüne göre kemer köprüsünün yuvarlanma konumunu düzeltme 7 numaralı dikiş çeşidine ait 2. köprü dikişine çatalın ilerlediği konum, tutucunun yatay yönünde düzeltilebilir.	-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S174	Dikiş şekli No. 7, 8, 9: Kemer köprüsünü kelepçelemek ve yuvarlamak üzere kelepçe konumunun yatay yönde düzeltilmesi 7, 8 ve 9 numaralı dikiş çeşidi için, kemer köprüsü kelepçe tarafından kelepçelenmeden ve çatalla döndürülmeden önce kelepçenin yatay konumu düzeltilir.	-7,0 ila 7,0 (mm)	0 (mm)









* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S176	<p>Dikiş şekli No. 7, 9: Kemer köprüsünü gevşetme milinin yerleştirme konumunun düzeltilmesi</p> <p>7 ve 9 numaralı dikiş çeşidi için, kemer köprüsünü gevşetme milinin yerleştirme konumu düzeltilir. (Gevşetme milinin hareket edebileceği aralık sınırlıdır. Dolayısıyla mil, belirlenen konuma gitmeyebilir.)</p> 	-20,0 ila 20,0 (mm)	0 (mm)
S178	<p>Dikiş şekli No. 7: Kelepçenin uzunlamasına yönünde kemer köprüsü yuvarlama konumunu düzeltme</p> <p>7 numaralı şekil için, çatalı 2. dikiş konumuna yerleştirirken kemer köprüsü kelepçesinin düşey konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır.</p> 	-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S179	<p>Giysi besleme: Giysi gerginliğini azaltma işleminde uzak kenara hareket miktarı</p> <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralar için U507 “giysinin çekilmesini azaltma işlemi” seçilmesi halinde, besleme 2. dikiş konumuna hareket etmeden önce giysinin uzak kenara olan hareket miktarı söz konusudur. Bu değer artırılarak, kelepçe hareket halindeyken kemer köprüsü kelepçesinin kemer köprüsünü çekme miktarı azaltılabilir. (Bu değer aşırı yükseltirse, kemer köprüsü kelepçesi hareket ederken kemer köprüsü yerinden çıkabilir.)</p> 	-10,0 ila 10,0 (mm)	0 (mm)
S180	<p>Dikiş şekli No. 7: Yanal yönde kelepçenin 2. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>7 numaralı şekil için, kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumundaki yatay konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır. Kemer köprüsü konumu dikiş konumundan sapıyorsa bu düzeltmeyi yapın. +: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.</p> 	-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S181	<p>Dikiş şekli No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Yanal yönde kelepçenin 2. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı şekiller için, kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumundaki yatay konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır. Kemer köprüsü konumu dikiş konumundan sapıyorsa bu düzeltmeyi yapın. +: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.</p> 	-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S182	<p>Dikiş şekli No. 2, 6: Yanal yönde kelepçenin 2. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>2 ve 6 numaralı şekiller için, kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumundaki yatay konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır. Kemer köprüsü konumu dikiş konumundan sapıyorsa bu düzeltmeyi yapın. +: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.</p> 	-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)



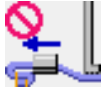



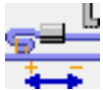

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer	
S183	<p>Dikiş şekli No. 6: Yanal yönde kelepçenin 3. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>6 numaralı şekil için, kemer köprüsü kelepçesinin 3. dikiş konumundaki yatay konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır.</p> <p>Kemer köprüsü konumu dikiş konumundan sapıyorsa bu düzeltmeyi yapın.</p> <p>+: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.</p>		-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S184	<p>Dikiş şekli No. 5, 7, 12: Kelepçenin yanal yönünde kemer köprüsü yuvarlama konumunu düzeltme</p> <p>5, 7 ve 12 numaralı şekiller için, çatalı kemer köprüsünden çıkarmadan önce kemer köprüsü kelepçesinin yatay hareket miktarıdır.</p>		-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S185	<p>Dikiş şekli No. 7, 9: Serbest bırakma çubuğu hareket ettikten sonra, kelepçenin uzunlamasına yönünde gevşeme miktarı</p> <p>7 ve 9 numaralı şekiller için, kemer köprüsü serbest bırakma çubuğu içine girebilsin diye kemer köprüsü kelepçesini uzak tarafa getirdikten sonra, onu ileri hareket ettirerek giysi ana kısmı gerginliğinin azaltılma miktarıdır.</p>		0 ila 13,0 (mm)	0 (mm)
S186	<p>Dikiş şekli No. 6: 2. ve 3. dikiş konumları arasındaki gevşeme miktarı</p> <p>3. dikiş konumuna hareket etmeden önce kıyafet beslemesi çalıştırıldığında, 3. dikiş konumuna hareket sırasındaki kıyafet gerginliğindeki gevşeme miktarı budur.</p> <p>+: Kemer köprüsü gevşetme miktarını arttırmak için -: Kemer köprüsü gevşetme miktarını azaltmak için</p>		0 ila 40,0 (mm)	25,0 (mm)
S187	<p>Dikiş şekli No. 7, 9: Köprü dikişi alt konumuna hareket hızı sınırı</p> <p>7 ve 9 numaralı dikiş çeşitleri için, kelepçe 2. dikiş konumuna hareket ederken kelepçe hızı sınırlandırılabilir.</p>		1000 ila 4000 (pps)	4000 (pps)
S189	<p>Dikiş şekli No. 3, 4, 5, 10, 11, 12: Kemer köprüsü kelepçesinin 2. dikiş konumundaki düşey konum düzeltilmesi</p> <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı şekiller için, makine kafasının parça tutucusunu 2. dikiş konumunda aşağı indirirken kemer köprüsü kelepçesinin düşey konumunu düzeltmek için bu düğme kullanılır.</p>		-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S190	<p>Dikiş şekli No. 4, 5: 2. dikiş sırasında kemer köprüsü kelepçesinin uzak kenara hareket miktarının düzeltilmesi</p> <p>4 ve 5 numaralı şekiller için, 2. dikiş sırasında kemer köprüsü kelepçesinin uzak kenara hareket miktarını düzeltmek için bu düğme kullanılır.</p>		-20,0 ila 20,0 (mm)	0 (mm)
S191	<p>Manuel pedal kullanımı: Giysi baskı parçası aşağı indikten sonra giysiyi geriye doğru besleme hareketi miktarı</p> <p>Manuel pedalın alet ayar verileriyle programlanmış olması halinde giysi ön ve arka baskı parçaları ayrı ayrı çalıştırılır ve giysi baskı parçası aşağı indikten sonra giysi beslemesinin hareketine izin verilir ve giysi baskı parçası aşağı indikten sonraki giysi besleme hareketi miktarı budur.</p> <p>→ Cihaz ayar verilerini değiştirme işleminin ayrıntıları için bakınız "II-2-29. Cihaz ayarı", s.98.</p>		0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)



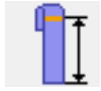
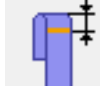




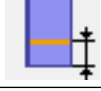


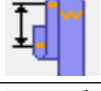
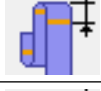

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S194	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Kemer köprüsü kelepçeleme konumunu değiştirme fonksiyonu</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, 2. dikişten sonra parça tutucu kemer köprüsünü sıkıştırmış haldeyken kelepçeyi hareket ettirerek kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme fonksiyonu bu düğme kullanılarak seçilir.</p> <p> : Otomatik Kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme işlemine izin ver/izin verme koşulu, kemer köprüsü boyutu için girilmiş olan ayar değerine göre otomatik olarak değişir.</p> <p> : İzin ver Kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme işlemi her zaman gerçekleştirilir.</p> <p> : İzin verme Kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme işlemi gerçekleştirilmez.</p>	—	Otomatik
S195	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Kelepçenin boylamasına yönüne göre 3. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kelepçenin 3. dikiş konumu boyuna yönde düzeltilebilir.</p> <p></p>	-20,0 ila 20,0 (mm)	0 (mm)
S196	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Giysi beslemede 3. dikiş konumunu düzeltme</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, giysi beslemenin 3. dikiş konumu düzeltilebilir.</p> <p>Dikkat: Dikiş verileri değiştirilirse B ve D boyutları değişir.</p> <p></p>	-3,0 ila 3,0 (mm)	0 (mm)
S197	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Kelepçenin boylamasına yönüne göre kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu düzeltme</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kemer köprüsüne iş parçası ayağıyla bastırıldığı andaki kelepçe konumu boylamasına düzeltilebilir ve kemer köprüsü kelepçeleme konumunu değiştirme fonksiyonuna izin verilir.</p> <p></p>	-15,0 ila 15,0 (mm)	0 (mm)
S198	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Giysi beslemede kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu düzeltme</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kemer köprüsüne iş parçası ayağıyla bastırıldığı andaki giysi besleme konumu düzeltilebilir ve kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme fonksiyonuna izin verilir.</p> <p></p>	-15,0 ila 15,0 (mm)	0 (mm)
S199	<p>Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Kelepçenin boylamasına yönüne göre kemer köprüsünü kelepçeleme konumunu değiştirme miktarı</p> <p>10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kemer köprüsüne iş parçası ayağıyla bastırıldıktan sonra kelepçeyi en uzak konuma hareket ettirerek kemer köprüsünü kelepçeleme konumu miktarı düzeltilebilir ve kelepçeleme konumunu değiştirme fonksiyonuna izin verilir.</p> <p></p>	-10,0 ila 20,0 (mm)	0 (mm)


















* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer	
S203	<p>Dikiş şekli No. 7, 8, 9: Kemer köprüsü kelepçesinin kemer köprüsünü yuvarlama konumunu düzelttiği andaki kemer köprüsü durumu seçimi</p> <p>S174 "7, 8 ve 9 numaralı dikiş çeşitleri: Kemer köprüsü yuvarlanma konumunu kelepçenin yatay yönünde düzeltme" yardımıyla kelepçe konumu değiştirildiği andaki kemer köprüsü konumu seçilebilir.</p>  : Kemer köprüsü gergin haldeyken kelepçe hareket eder.  : Kemer köprüsünün bir tarafı açıkken kelepçe hareket eder.	—	Gergin haldeki kemer köprüsü	
S221	8 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		45,0 ila 109,0 (mm)	80,0 (mm)
S222	8 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S223	8 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S224	9 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 60,0 (mm)	40,0 (mm)
S225	9 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	4,0 (mm)
S226	9 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 10,0 (mm)	3,0 (mm)
S227	9 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-14,0 ila 16,0 (mm)	6,0 (mm)
S228	9 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-12,0 ila 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S229	9 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü gevşetme miktarı		2,0 ila 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S230	10 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		45,0 ila 109,0 (mm)	79,0 (mm)
S231	10 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S232	10 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S233	10 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S234	10 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	3,0 (mm)

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

No.	Öge		Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S235 *	11 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 50,0 (mm)	40,0 (mm)
S236 *	11 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S237 *	11 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S238 *	11 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S239 *	11 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	3,0 (mm)
S240 *	11 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-14,0 ila 16,0 (mm)	6,0 (mm)
S241 *	11 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-12,0 ila 22,0 (mm)	12,0 (mm)
S242 *	11 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü gevşetme miktarı		2,0 ila 30,0 (mm)	17,0 (mm)
S243 *	12 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu B		30,0 ila 56,0 (mm)	47,0 (mm)
S244 *	12 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S245 *	12 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu C		5,0 ila 11,0 (mm)	8,0 (mm)
S246 *	12 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	4,0 (mm)
S247 *	12 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu D		0 ila 4,0 (mm)	3,0 (mm)
S248 *	12 numaralı dikiş şekli doğrusal köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-2,5 ila 7,5 (mm)	2,5 (mm)
S249 *	12 numaralı dikiş şekli zigzag köprü dikiş kemer köprüsü uzunluğu E		-1,0 ila 9,0 (mm)	4,0 (mm)
S250 *	12 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü uzunluğu F		0 ila 20,0 (mm)	10,0 (mm)
S251 *	12 numaralı dikiş şekli kemer köprüsü gevşetme miktarı		2,0 ila 16,0 (mm)	6,0 (mm)

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.

 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in EI Kitabına bakın.

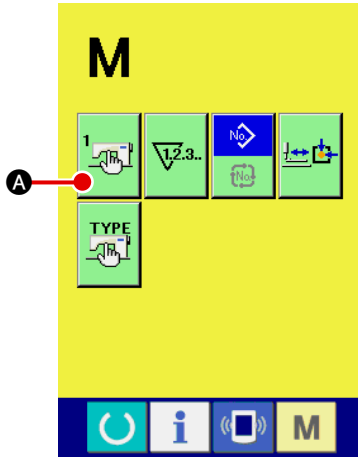
No.	Öge		Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
S280	Dikiş şekli No. 9: Yanal yönde kelepçenin 2. dikiş konumunu düzeltme Dikiş şekli No. 9 için, 2. dikiş konumu yanal yönde düzeltilir. Kemer köprüsü konumunun Kemer köprüsü konumu eğer köprü dikişi konumundan farklı ise düzeltme yapın. +: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.		-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S281	Dikiş şekli No. 9: Uzunlamasına yönde kelepçenin 2. dikiş konumunu düzeltme 9 numaralı dikiş şekli için, kemer köprüsü kelepçesi 2. dikiş konumundayken makine kafası parça tutucusuna olan mesafesi bu düğme yardımıyla sınırlanabilir. Bu kalan iplik uzunluğunu azaltır. Dikkat: Dikiş makinesi kafasının parça tutucu ayağını tutucuya doğru aşırı ilerletirseniz, parça tutucu ayağının tutucunun üzerinden geçebilir. Bunu önlemek için, ayar yapmadan önce bu parçaların konumunu mutlaka kontrol edin.		-5,0 ila 5,0 (mm)	2,0 (mm)
S282	Dikiş şekli No. 11, 12: Gevşetme milini yerleştirme konumuna giderken kelepçe hız sınırı 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, gevşetme milini yerleştirmek üzere 3. dikişi tamamladıktan sonra en uzak noktaya giderken kullanılan kelepçe hızı sınırlandırılabilir.		1000 ila 4000 (pps)	4000 (pps)
S283	Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Yanal yönde kelepçenin 3. dikiş konumunu düzeltme Dikiş şekli No. 10, 11 ve 12 için, 3. dikiş konumu yanal yönde düzeltilir. Kemer köprüsü konumu eğer köprü dikişi konumundan farklı ise düzeltme yapın. +: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sağa kaydırılır. -: Kemer köprüsü dikiş konumuna göre sola kaydırılır.		-6,0 ila 6,0 (mm)	0 (mm)
S284	Dikiş şekli No. 10, 11, 12: 3. dikiş konumuna hareket ettikten sonra, kelepçenin boyuna yönü açısından gevşeme miktarı 10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kelepçeyi 3. dikiş konumundan en uzak noktaya hareket ettirerek giysi gerginliğini azaltma miktarı budur. +: Kemer köprüsü gevşetme miktarını arttırmak için -: Kemer köprüsü gevşetme miktarını azaltmak için		0 ila 13,0 (mm)	0 (mm)
S285	Dikiş şekli No. 10, 11, 12: Kemer köprüsü kelepçesinin 3. dikiş konumuna hareket hızı sınırı 10, 11 ve 12 numaralı dikiş şekilleri için, kemer köprüsü kelepçesinin 3. dikiş konumuna hareket hızı bu düğme yardımıyla sınırlanabilir.		1000 ila 4000 (pps)	4000 (pps)
S286	Dikiş şekli No. 6: Kemer köprüsü kelepçesinin 3. dikiş konumuna hareket hızı sınırı 6 numaralı dikiş şekilleri için, kemer köprüsü kelepçesinin 3. dikiş konumuna hareket hızı bu düğme yardımıyla sınırlanabilir.		1000 ila 4000 (pps)	4000 (pps)

* : Yıldız (*) ile işaretli veriler dikiş verileri listesi ekranında görüntülenmez. Ancak, bunlar veri giriş ekranında görüntülenir.


 : Gri kutudaki veriler standart durumda görüntülenmez. Bunları görüntülemek için, Mühendis'in El Kitabına bakın.

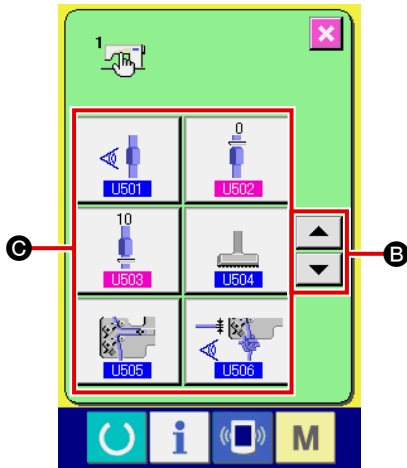
2-28. Hafıza anahtarı verileri nasıl değiştirilir

(1) Hafıza anahtarı verilerini değiştirme yöntemi




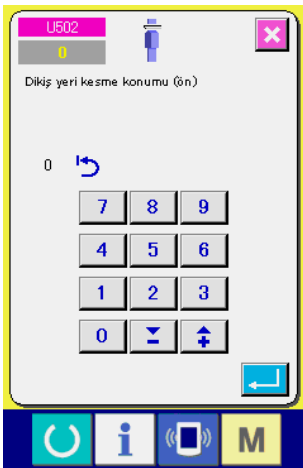
① Hafıza anahtarı verileri liste ekranının görüntülenmesi

Mod değiştirme tuşuna **M** bastığınız zaman, ekranda hafıza anahtarı verileri düğmesi  **A** görüntülenir. Bu düğmeye bastığınız zaman, hafıza anahtarı verileri liste ekranı açılır.



② Değiştirmek istediğiniz verilerin hafıza anahtarı verileri düğmesini seçme

Verilerini değiştirmek istediğiniz veri öğesi düğmesini **C** seçmek için aşağı/yukarı kaydırma düğmelerine  **B** basın.






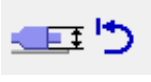

③ Hafıza anahtarı verilerini değiştirme








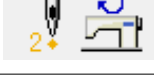
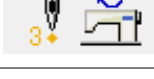
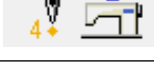
Veri değiştirme yöntemine göre iki tip hafıza anahtarı verisi vardır; biri rakamları değiştirerek, diğeryse bir piktografı değiştirerek değiştirilir.

Verileri rakamlarla değiştirilen veri öğeleri için **U502** gibi pembe renkte bir numara atanır. Bu öğeler için, ayar değerleri veri değiştirme ekranında görüntülenen sayısal tuşlarla ve +/- düğmeleriyle değiştirilebilir. Verileri bir Piktograf seçerek değiştirilen veri öğeleri için **U501** gibi mavi renkte bir numara atanır. Bu öğeler için, ekranda görüntülenenler arasından bir piktograf seçilebilir.













* Bakınız (2) Hafıza anahtarı verilerinin ayrıntıları için hafıza anahtarı verileri listesi.

(2) Hafıza anahtarı verileri listesi

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
U501	<p>Çok katlı kısım algılama işlevi etkin/devre dışı Bu anahtarla çok katlı kısım algılama işlevini etkinleştirme/devre dışı bırakma seçilir.</p>  <p>Etkin Devre dışı</p>	—	Etkin
U502	<p>Çok katlı kısım kesme konumu (ön) Bir kemer köprüsünün dikiş (takılma) yerinin üstü algılandığı zaman, kemer köprüsünün algılanan dikiş yerinden önceki kısmının bozuk bir kısım olarak kesilecek olması durumunda, kemer köprüsünün kesilecek kısmının uzunluğu bu düğmeyle girilir (mm olarak). Dikiş yeri etrafındaki alan muhtemelen dikiş yerine doğru giderek kabarcacağı için, dikiş yeri algılama hassasiyeti kemer köprüsü malzemesine göre değişir. Bu anahtar algılama hassasiyetini dengelemek için sağlanmıştır. Ayrıca, bu anahtarın bazen kemer köprüsü genişliğine göre ayarlanması gerekir. * Çok katlı parçanın ön tarafında temizlik kesimi işlemine, sadece çok katlı parça temizlik kesimi konumu olarak ön/arka seçildiği zaman izin verilir. (Hafıza anahtarı düzey 2 K551) Hafıza anahtarı düzey 2 için Mühendisin El Kitabına bakınız. İlk durumda, kemer köprüsünün ön kısmı kesilmez.</p> 	0 ila 99 (mm)	10 (mm)
U503	<p>Dikiş yeri kesme konumu (arka) Bu parametreyle, dikiş arka ucundan kemer köprüsünü kesme konumuna kadar olan kemer köprüsü uzunluğu (mm cinsinden) belirlenir. Dikişin etrafındaki alan dikişe doğru giderek çıkıntı yapacağı için, kemer köprüsü malzemesine bağlı olarak dikiş algılama hassasiyeti değişir. Yukarıda sözü geçen uzunluğu yaklaşık 10 mm'ye ayarlamak için, bu parametreyi kemer köprüsü malzemesine bağlı olarak 10 civarında ayarlayın. Bu uzunlukta tolerans yoksa, dikiş kemer köprüsü üzerinde kalabilir.</p> 	0 ila 99 (mm)	10 (mm)
U504	<p>Kemer köprüsü çok katlı kısım algılama ekranı ilk değeri Yeni oluşturulan kemer köprüsü şeklinin çok katlı kısmını belirlemek üzere başlangıç değerini ayarlamak için bu düğme kullanılır. → Ayrıntılar için bakınız "II-2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi", s.53.</p> 	0 ila 255	70
U505	<p>Kemer köprüsü takılmama durumu algılama ekranı ilk değeri Yeni oluşturulan kemer köprüsü şeklinde kemer köprüsü olmaması halini belirlemek üzere başlangıç değerini ayarlamak için bu düğme kullanılır. → Ayrıntılar için bakınız "II-2-13. Kemer köprüsü öğretme işlevi", s.53.</p> 	0 ila 255	0

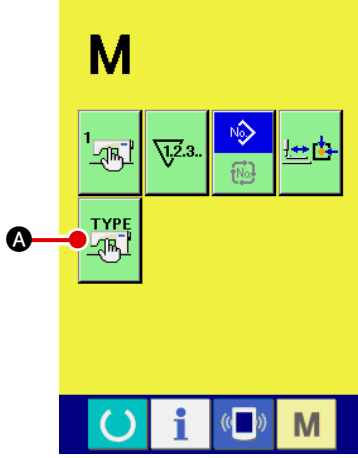
No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
U506	<p>Kemer köprüsü kelepçesi, ara konumda beklemede: Uzunlamasına konum ayarı</p> <p>Kemer köprüsü kelepçesinin bekleme konumu, ara bekleme konumunda boylamasına yön açısından bu düğmeyle seçilebilir. Uzak taraf seçilirse operatörün dikme ürününü yönetmek için daha geniş alanı olur.</p>  <p>Standart Uzak</p>	—	Standart
U507	<p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı şekiller: İkinci dikiş konumuna hareket yönteminin seçilmesi</p> <p>3, 4, 5, 10, 11 ve 12 numaralı dikiş çeşitleri için, kelepçe ve giysi baskı parçasını ikinci dikiş konumuna hareket ettirme yöntemi seçilir.</p>  <p>Standart: Standart hızlı çalışma</p>  <p>Giysinin çekilmesini azaltan çalışma: Giysi tarafından çekilen kemer köprüsünün aşırı kayması halinde bu ayarı seçin.</p>  <p>Kemer köprüsünün sıkışmasını önleyen çalışma: Genişletilen kemer köprüsünün makine kafası parça tutucusuna ya da iğneye engel olması halinde bu ayarı seçin.</p>	—	Standart
U508	<p>Kemer köprüsü genişliği /köprü dikişi dahili kilit fonksiyonu</p> <p>Kemer köprüsü genişliği değiştirildiği zaman, bu değişim hızına bağlı olarak köprü dikişi genişliğini otomatik olarak değiştiren fonksiyondur.</p>  <p>Etkin Devre dışı</p>	—	Etkin
U001	<p>Maksimum dikme hızı</p> 	400 ila 2500	2500
U002	<p>1. dikişin dikme hızı İplik kelepçeli durumda</p> 	400 ila 1500	1000
U003	<p>2. dikişin dikme hızı İplik kelepçeli durumda</p> 	400 ila 2500	1500
U004	<p>3. dikişin dikme hızı İplik kelepçeli durumda</p> 	400 ila 2500	2500
U005	<p>4. dikişin dikme hızı İplik kelepçeli durumda</p> 	400 ila 2500	2500

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
U006	5. dikişin dikme hızı İplik kelepçeli durumda		400 ila 2500 2500
U007	1. dikişin iplik gerginliği İplik kelepçeli durumda		0 ila 200 200
U008	İplik kesme sırasında iplik gerginliği ayarı		0 ila 200 0
U009	İplik kesme sırasında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması İplik kelepçeli durumda		-6 ila 4 0
U010	1. dikişin dikme hızı İplik kelepçesiz durumda		400 ila 1500 400
U011	2. dikişin dikme hızı İplik kelepçesiz durumda		400 ila 2500 900
U012	3. dikişin dikme hızı İplik kelepçesiz durumda		400 ila 2500 2500
U013	4. dikişin dikme hızı İplik kelepçesiz durumda		400 ila 2500 2500
U014	5. dikişin dikme hızı İplik kelepçesiz durumda		400 ila 2500 2500
U015	1. dikişin iplik gerginliği İplik kelepçesiz durumda		0 ila 200 0
U016	Dikişe başlama sırasında iplik gerginliği değiştirme zamanlaması İplik kelepçesiz durumda		-5 ila 2 -5
U030	Dikiş çeşidi büyütme/küçültme için referans noktası seçimi	 Orijin	— Orijin
	 Dikmeye başlama noktası		
U032	Zil sesi angellenebilir	 Zil sessiz	— Panel işleme sesi + hata
	 Panel işleme sesi		
	 Panel işleme sesi + hata		
U033	İplik kelepçesinin dikiş sayısı geciktirilebilir.		1 ila 7 (İlmek) 2
U034	İplik kelepçesinin sıkma zamanlaması geciktirilebilir.		-10 ila 0 0


No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
U035	İplik kelepçesi kontrolü engellenebilir  Normal  Engellenmiş	—	Normal
U036	Besleme hareketi zamanlaması seçilir İlmeğin iyi sıkılmadığı zaman, zamanlamayı “-“ yönünde ayarlayın.	 -8 ila 16	0
U049	Masura sarma hızı ayarlanabilir	 800 ila 2000	1600
U071	İplik kopması algılama seçimi  İplik kopması algılama geçersiz  İplik kopması algılama geçerli	—	Geçerli
U072	İplik kopma algılamasının dikme başlangıcındaki geçersiz ilmek sayısı	 0 ila 15 (ilmeğin)	8
U073	İplik kopma algılamasının dikme sonundaki geçersiz ilmek sayısı	 0 ila 15 (ilmeğin)	3
U074	İplik koptuğu zaman yeniden dikiş fonksiyonu İplik kopması nedeniyle makine durduğu zaman, kemer köprüsü dikişini makinenin durduğu konumda yeniden başlatan fonksiyondur.  : İzin ver (İplik koptuğunu bildiren hata ekranı görüldüğü zaman, dikiş makinesi sıfırlandıktan sonra çalıştırma düğmesi yardımıyla dikiş yeniden başlatılır.)  : İzin verme (İplik koptuğunu bildiren hata ekranı görüldüğü zaman, dikiş makinesi sıfırlanarak veri giriş ekranına döndürülür.)	—	İzin ver
U239	Dil seçimi 日本語 Japonca English İngilizce 中文繁體字 Çince (geleneksel) 中文简体字 Çince (basitleştirilmiş) Español İspanyolca Italiano İtalyanca Français Fransızca Deutsch Almanca Português Portekizce Türkçe Türkçe Tiếng Việt Vietnamca 한국어 Korece Indonesia Endonezyaca Русский Rusça	—	İngilizce
U245	Gresleme hatası silme Gresleme ilmek sayısı silinir. → Bakınız "III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme", s.137.	 —	—
U269	Gres bitme hatası silme Gres bitmesi durumunda dikilecek kemer köprüsü sayısı silinir. → Bakınız "III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme", s.137.	 —	—

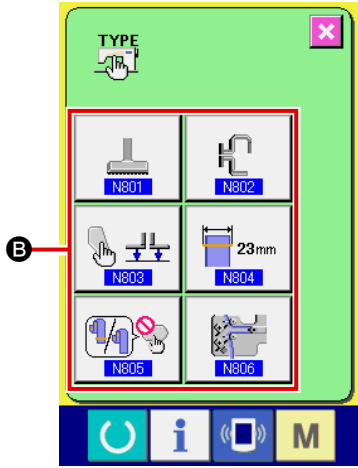
2-29. Cihaz ayarı

(1) Cihaz ayarını değiştirme işlemi



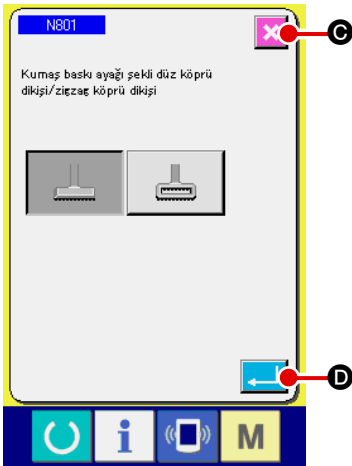
① Cihaz ayar ekranını izleme

M tuşuna basınca, ekranda cihaz ayar dđęmesi  **A** gđrđlđr. Bu dđęmeye basınca, cihaz ayar ekranı gđrđlđr.




② Ayarı değiştirilecek olan bellek dđęmesinin seçilmesi


Ayarını değiştirmek istediğiniz veri oğesini **B** seçin.








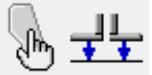
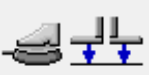


③ Veri değiştirme







N801 gibi numaralar atanmış olan veri oğeleri mavi renkte gđrđlđr. Veri değiştirme ekranında gđrđlecek olan resimli simge seçilebilir.

Onay dđęmesine  **D** basılınca veriye onay verilmiş olur.

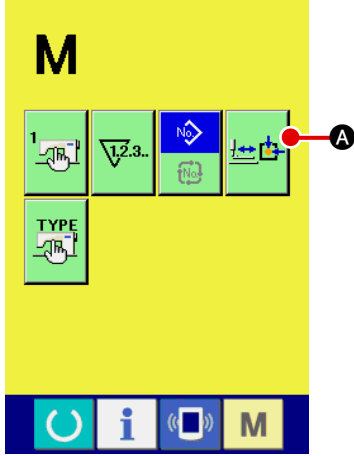
İptal dđęmesine  **C** basılınca, değiştirilmiş olan veri gđncellenmez.

(2) Cihaz ayarlarının listelenmesi

No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
N801	<p>Malzeme tutucu ayağın şekli</p> <p>Dikiş makinesinde kullanılacak olan malzeme tutucu ayağın şekli seçilir. Ekranda izlenecek olan parametreler ile dikiş makinesinin ve kemer köprüsü kelepçesinin çalışması, seçilen malzeme tutucu ayağın şekline bağlı olarak değişir. Malzeme tutucu ayak ayarı, dikiş makinesine takılmış olan malzeme tutucu ayağın şekline uygun olmalıdır.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Düz köprü dikişi Zikzak köprü dikişi</p> <p>Dikkat: “Düz köprü dikişi”ni seçerseniz, 7-9 numaralı standart köprü dikişler seçilemez.</p> <div style="border: 1px dashed black; padding: 5px; display: flex; align-items: center;">  <p>Dikiş makinesine düz köprü dikişi baskı parçası takılmışken makinede “zikzak köprü dikişi” dikilirse iğne kırılabilir.</p> </div>	—	Düz köprü dikişi
N802	<p>Giysi baskı parçası şeklinin seçimi</p> <p>Giysi baskı parçasında yardımcı kelepçe olup olmadığı seçilir. Seçim, dikiş makinesine takılmış olan giysi tutucunun şekline uygun olmalıdır.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <p>Yardımcı kelepçe varken Yardımcı kelepçe yokken</p> <p>Dikkat: Yardımcı kelepçe takılıyken, 2 ve 6 numaralı kemer köprüsü dikiş çeşitleri dikilemez. “Yardımcı kelepçe var” seçeneğinin tercih edilmesi halinde, şu kemer köprüsü dikiş çeşitlerinden biri seçilip hazır tuşuna basılırsa “E478 Kemer köprüsü şekli/giysi baskı parçası şekli uyumsuz” hata mesajı verilir. Bu hata meydana gelirse, yardımcı kelepçe varsa çıkarın ve “Yardımcı kelepçe yok” seçeneğini seçin.</p>	—	Yardımcı kelepçe varken
N803	<p>Manuel çalıştırma</p> <p>Manuel pedallı çalıştırma (isteğe bağlı) seçilir. Manuel pedal kullanılırsa, giysi baskı parçasına manuel olarak kumanda edilebilir. Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>: Manuel pedal kullanılmaz</p> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>: Ön/arka giysi baskı parçalarının aynı anda çalıştırılması</p> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>: Ön/arka giysi baskı parçalarının ayrı ayrı çalıştırılması</p> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>: Ön/arka giysi baskı parçalarının ayrı ayrı çalıştırılması. Giysi çıkarılır.</p> </div>	—	Manuel pedal kullanılmaz


No.	Öge	Giriş aralığı/ seçim aralığı	İlk değer
N804	<p>Köprü dikişinde X yönü için yapılan veri girişinin sınırlandırılması</p> <p>Köprü dikişinde, X yönü için yapılan veri girişini sınırlamak mümkündür.</p> <p>Eni dar olan boğaz plakası (isteğe bağlı) kullanılırsa 14 mm seçilmelidir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>23 mm (standart boğaz plakası)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>14 mm (eni dar boğaz plakası)</p> </div> </div>	—	23mm
N805	<p>Üçüncü köprü dikişi iptal düğmesinin işlevi</p> <p>Üçüncü köprü dikişi iptal düğmesinin kullanılıp kullanılmayacağı seçilir.</p> <p>Ayrıntılar için Teknisyenin Kılavuzuna bakın.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Kullanma</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Kullan</p> </div> </div>	—	Kullanma
N806	<p>Besleme cihazını çalıştırma/durdurma arasında geçiş</p> <p>Besleme cihazının çalışması/durdurulması (isteğe bağlı) seçilir.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Durdurma</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Çalışma</p> </div> </div>	—	Durdurma

2-30. İş kelepçesi tabanının başlangıç konumu nasıl ayarlanır



① İş kelepçesi tabanı başlangıç konumunu ayarlama ekranını görüntüleme

Mod değiştirme tuşuna **M** bastığınız zaman, iş kelepçesi


tabanı başlangıç konumu ayarlama düğmesi  **A** gö-

rüntülenir. Bu düğmeye bastığınız zaman, iş kelepçesi tabanı başlangıç konumu ayarlama ekranı açılır.



② İş kelepçesi tabanı başlangıç konumu ayarlama

Başlatma düğmesiyle başlangıç konumuna getirin.

İptal düğmesine  **B** bastığınız zaman, iş kelepçesi tabanı başlangıç konumu ayarlama ekranı kapanır ve mod ekranı görüntülenir.



2-31. İletişim işlevinin kullanılması

İletişim işlevi başka dikiş makineleri ile oluşturulan dikiş verilerini, düzenleme aparatı PM-1 tarafından oluşturulan dikiş verilerini ve dikiş verileri kreasyonunu dikiş makinesine karşıdan yükleyebilir. Ayrıca yukarıdaki verileri bir ortama yüklemek mümkündür.

İletişim araçları olarak, bir kart yuvası ve USB kapısı hazırlanmıştır.

(1) Olası verilerin işlenmesi

İşlenebilen dikiş verileri aşağıdaki iki tiptedir ve bunlara karşılık gelen veri biçimleri aşağıda gösterilmektedir.

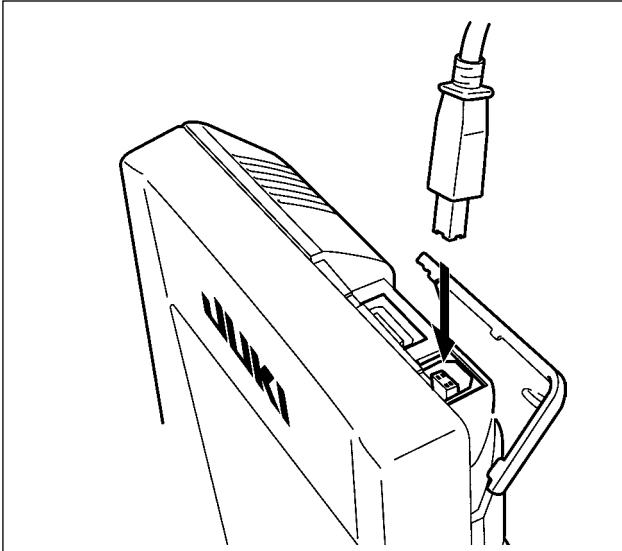
Veri adı		Uzantı	Verinin açıklaması
Vektör biçimi veri		VD000XXX.VDT	PM-1 ile oluşturulan iğne giriş noktası verisi ve JUKI dikiş makinelerinin ortaklaşa kullanabildiği veri formatıdır.
Dikiş verisi		AB00XXX.EPD	Dikiş makinesi tarafından özel olarak AB modeli dikiş makinesi için oluşturulan dikiş verileri.

XXX: Dosya No.

(2) Hafıza kartı kullanılarak iletişim sağlama

Hafıza kartı kullanılma şekli için, bakınız "**II-1. GİRİŞ**", s.27.

(3) USB kullanılarak iletişim sağlama

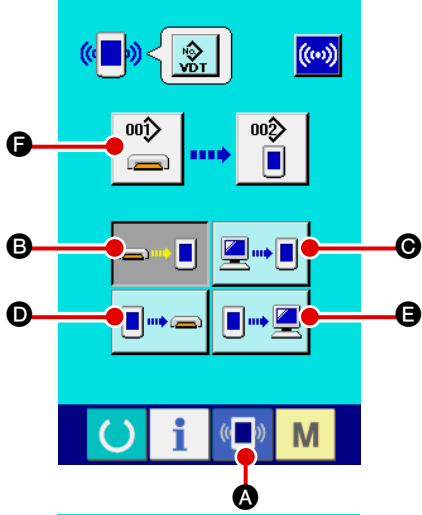


Veriler bir kişisel bilgisayar, vb. den/ne bir USB kablosu yoluyla alınabilir/iletilebilir.




Temas yüzeyleri kirliyse, temassızlığa neden olabilir. Elle dokunmayın ve buralara toz, yağ veya yabancı madde yapışmamasını sağlayın. Ayrıca, iç eleman statik elektrik ve benzer etkilerden zarar görebilir. Bu nedenle, kullanırken çok dikkatli olun.

(4) Veri alınması



① İletişim ekranını görüntüleyin

Veri giriş ekranında anahtar sehpası kısmının iletişim düğmesi

 **A** basıldığı zaman, iletişim ekranı görüntülenir.

② İletişim prosedürünü seçin


Aşağıda açıklandığı gibi dört iletişim prosedürü vardır.

- B** Karttan panele veri yazma
- C** Kişisel bilgisayardan (sunucu) panele veri yazma
- D** Panelden karta veri yazma
- E** Panelden kişisel bilgisayara (sunucu) veri yazma

İstediğiniz iletişim prosedürünün düğmesini seçin.




③ Veri No.'yu seçin


 **F** düğmesine basılınca, dosya yazma seçim ekranı görüntülenir.

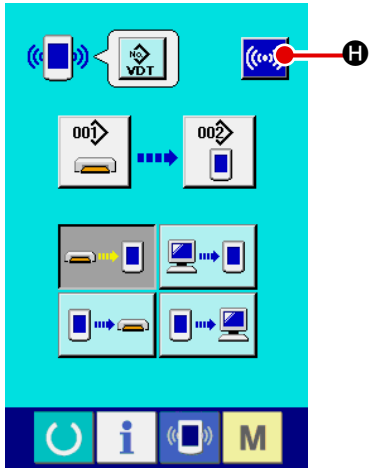
Yazmak istediğiniz verinin dosya numarasını girin. Dosya No. için, VD00xxx.vdt dosya adının xxx kısmındaki sayıları girin. Yazma yerinin örnek numarasının belirlenmesi de aynı şekilde yapılabilir. Yazma yeri panel olduğu zaman, kayıtlı olmayan örnek numaraları görüntülenir.

④ Veri No.'yu belirleyin

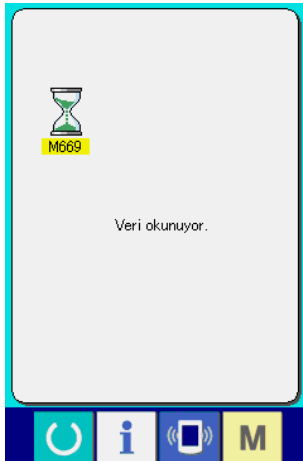
GİRİŞ düğmesine  **G** basılınca, veri No. seçme ekranı kapanır ve veri No. seçimi sona erer.

⑤ İletişimi başlatın

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  **H** basılınca, veri iletişimi başlar. İletişim sırasında iletişim sürüyor ekranı görüntülenir ve iletişim bitince ekran görünümü tekrar iletişim ekranına döner.



Veri okunurken kapağı açmayın. Veriler okunamayabilir.



(5) Birden çok verinin birlikte alınması


Vektör veriler, dikiş verileri için birden çok yazma verisinin seçilmesi ve hep birlikte yazılması mümkündür. Yazma yerinin dikiş çeşidi numarası seçilen veri numarasıyla aynı olur.

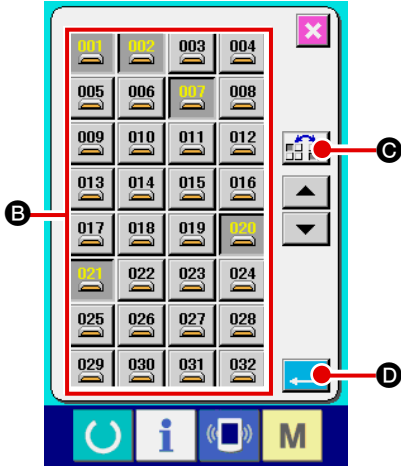


Kartta No. 201'den sonraki numaralar için çoklu No. seçmek mümkün değildir.




① Yazma dosyası seçim ekranını görüntüleyin


ÇOKLU SEÇİM düğmesi  **A** basıldığı zaman, veri No. çoklu seçim ekranı görüntülenir.

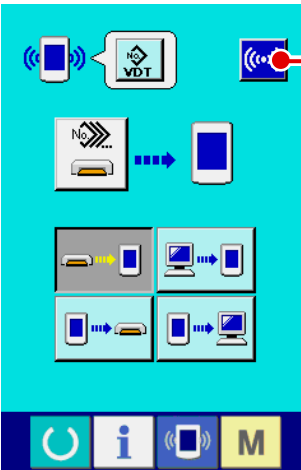


② Veri No. seçimini yapın


Mevcut veri dosyası numaralarının listesi görüntülediği için, yazmak istediğiniz DOSYA NO. düğmesine **B** basın. TERSİNE ÇEVİR düğmesi  **C** ile düğmenin seçilmiş durumunu tersine çevirmek mümkündür.

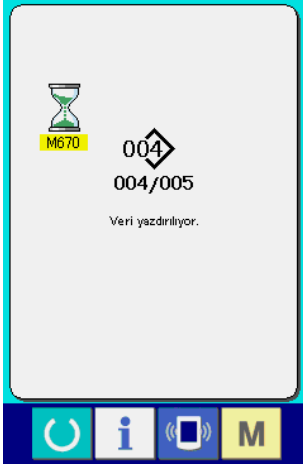
③ Veri No.'yu belirleyin

GİRİŞ düğmesine  **D** basılınca, veri No. çoklu seçim ekranı kapanır ve veri seçimi sona erer.

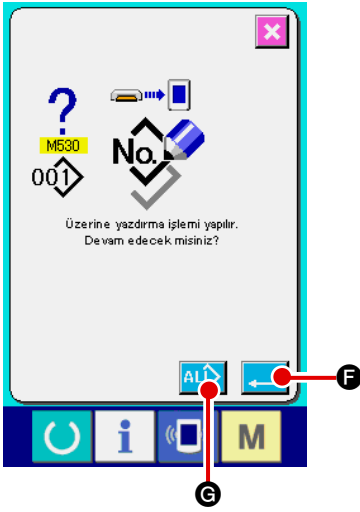




④ İletişimi başlatın

İLETİŞİMİ BAŞLAT düğmesine  **E** basılınca, veri iletişimi başlar.



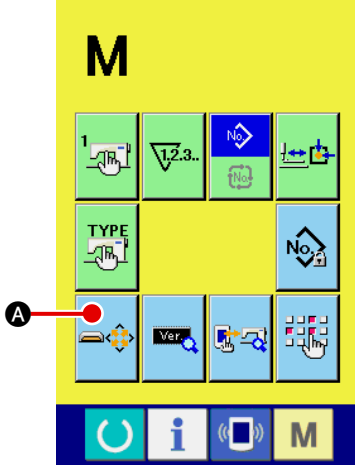
İletişim sürüyor ekranında iletişim sırasındaki veri No., toplam yazılan veri sayısı ve veri iletişimi bitmiş olan veri sayısı görüntülenir.




- * Zaten mevcut olan diğış çeşidi No. yazma durumunda, yazmadan önce üzerine yazmayı onaylama ekranı görüntülenir. Üzerine yazma yaparken, GİRİŞ düğmesine  **F** basın. Üzerine yazma onay ekranı görüntülenmeden tümünün üzerine yazma yaparken, her biri için ÜZERİNE YAZMA düğmesine  **E** basın.

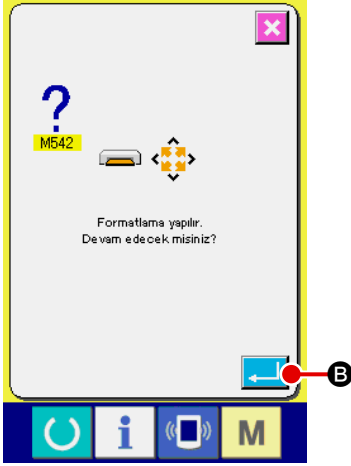
2-32. Kartı biçimlendirme

Bir kartı yeniden biçimlendirmek (formatlamak) için, IP-420 kullanılmalıdır. IP-420 bir kişisel bilgisayarda biçimlendirilen tüm kartları okuyamaz.




① Kart biçimlendirme ekranını görüntüleyin

M birkaç saniye basılı tutulduğu zaman, KART BİÇİMLENDİRME düğmesi  **A** ekranda görüntülenir. Bu düğmeye basılınca, kart biçimlendirme ekranı görüntülenir.



② Kartı biçimlendirmeye başlayın

Biçimlendirmek istediğiniz kartı, kart yuvasına takın, kapağı kapattıktan sonra GİRİŞ düğmesine  **B** basın ve biçimlendirme başlar. Biçimlendirmeden önce bu karttaki gerekli verileri başka bir ortama depolayın. Biçimlendirme yapılırken, karttaki veriler silinir.

Dikkat makinesine iki veya daha çok kart takıldığı zaman, biçimlendirilecek kart önceden belirlenmiş öncelik sırasına göre belirlenir.

Yüksek



Düşük

CF(TM) yuvası ← USB aygıtı 1 ← USB aygıtı 2 ← ... CF (TM) yuvasına CF (TM) yuvasına takıldığı zaman, CompactFlash (TM) yukarıda gösterilen öncelik sırasına göre biçimlendirilir.

Erişim önceliği sırası için USB özelliklerine bakınız.

2-33. Deneme dikiş işlevi

PM-1 (dikiş verisi programlama/düzenleme yazılımı) ile oluşturulan veriler kişisel bilgisayar ve dikiş makinesi çevrim içi bağlanarak deneme dikiş için kullanılabilir.

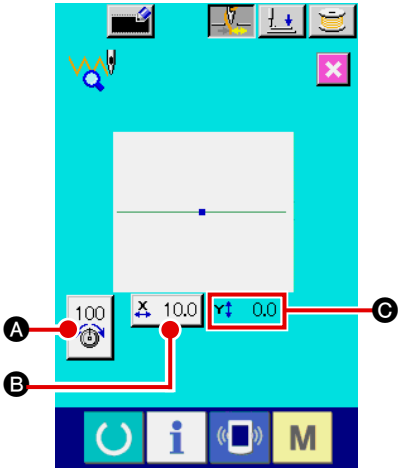


Kişisel bilgisayarını IP-420 ile bağlayın. PM-1 ile verileri oluşturun. Sonra, verileri dikiş makinesine aktarın. IP-420 veri giriş ekranını görüntülediği zaman, deneme dikiş ekranı otomatik olarak görüntülenir. PM-1'in nasıl çalıştırılacağı konusunda PM-1 YARDIM içeriğine bakın.



Bir dikiş çeşidini programlarken, başlangıç noktası koordinatlarının (0,0) olarak belirlenmesi ya da (0,0) koordinatlarında ikinci bir başlangıç noktasının girilmesi gerekir. Dikiş başlangıç konumunun yerine bağlı olarak giysi baskı parçası ile tokatlayıcının birbirine değebileceğini unutmayın.

● Deneme dikiş nasıl yapılır



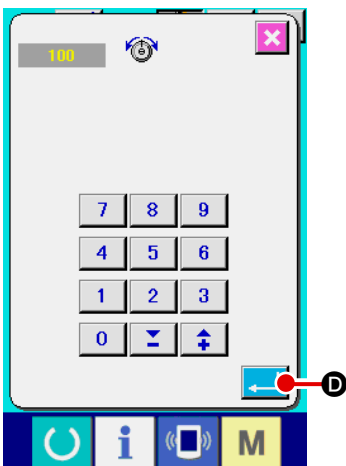
① PM-1'den deneme dikiş verilerini alma

Deneme dikiş verisi (vektör biçimi veriler) PM-1'den gönderildiği zaman, solda görüntülenen deneme dikiş ekranı gösterilir. Bu ekranın ortasında, aktarılan verilerin iğne giriş diyagramı görüntülenir. İğne giriş diyagramının rengi iplik gerginliği değerine göre değişir.


② Vektör verilerini düzenleme

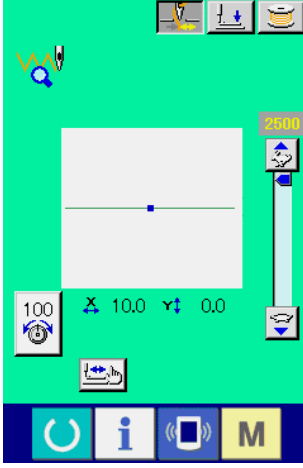
Aşağıda açıklanan üç öğe PM-1'den aktarılan vektör biçimli veriler için ayarlanabilir.

- Ⓐ : İplik gerginliği
- Ⓑ : X gerçek boyut değeri
- Ⓒ : Y gerçek boyut değeri




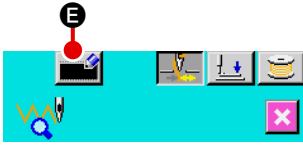
③ Verileri değiştirme

Değiştirmek istediğiniz öğenin (Ⓐ - Ⓒ) düğmesine bastığınız zaman, sayısal tuşlar görüntülenir. İsteddiğiniz bir değeri girin. Veri girişinden sonra, giriş düğmesine  Ⓓ basın.




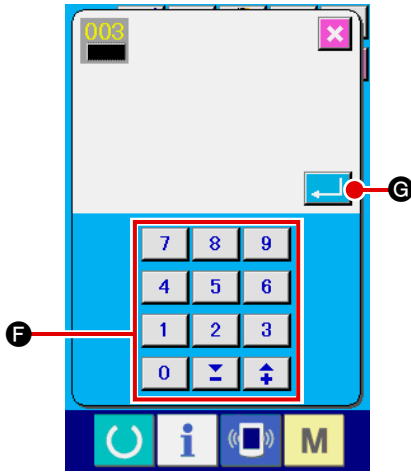
④ Deneme dikişi yapma

Önceki sayfada hazır tuşuna  bastığınız zaman, deneme dikişi ekranı görüntülenir. Bu durumda, deneme dikişi yapabilirsiniz.




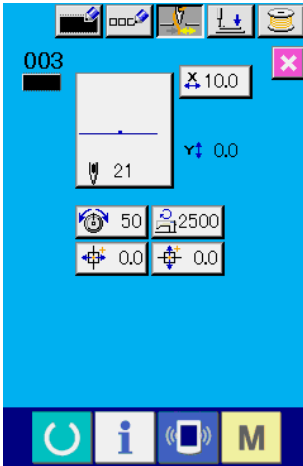
⑤ Kullanıcı dikiş çeşidi verilerini kaydetme

Yapmış olduğunuz deneme dikişinin verilerini kaydetmek isterseniz deneme dikişi ekranında görüntülenen kayıt düğmesine  **E** basın. Altına deneme dikişi verilerini kaydetmek istediğiniz kullanıcı dikiş çeşidi numarasını sayısal tuşlarla **F** girin.



⑥ Veri kaydını onaylama

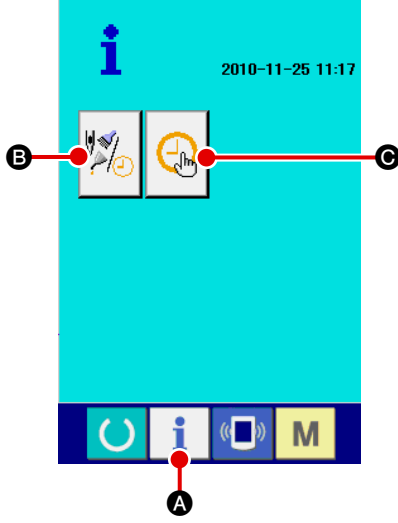
Giriş düğmesine  **G** bastığınız zaman, kaydı tamamlamak için kayıt ekranı kapanır.



⑦ Veri girişi ekranını görüntüleme

Kayıttan sonra, veri girişi ekranı otomatik olarak görüntülenir.

2-34. Bilgiler nasıl kullanılır



Veri girişi ekranının sayfa değiştirme kısmındaki bilgi tuşuna 

A bastığınız zaman, bilgi ekranı açılır.

B Bakım/muayene bilgileri

Yağ değiştirme zamanı (gres bitmesi), iğne değiştirme zamanı ve temizlik zamanı, ilgili zaman geldiği zaman bir uyarı bildirimini yapılacak şekilde ayarlanabilir.

→ Bakınız "**II-2-34. (1) Bakım/muayene bilgileri gözle nasıl kontrol edilir**", s.109.

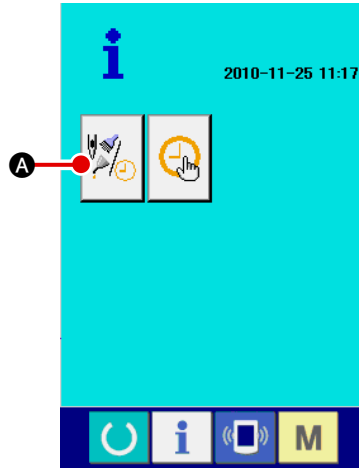
→ Zaman belirleme yöntemi için Teknisyenin Kılavuzuna bakınız.

C Zaman ayarları


Geçerli zaman ayarlanabilir.

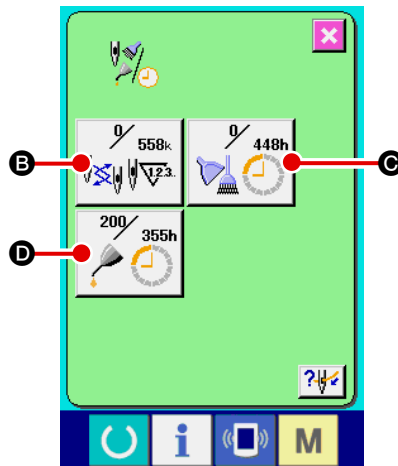
→ Bakınız "**II-2-34. (3) Zaman ayarı nasıl yapılır**", s.111.

(1) Bakım/muayene bilgileri gözle nasıl kontrol edilir



1 Bakım/muayene bilgileri ekranını görüntüleme

Bilgi ekranında bakım/muayene bilgileri düğmesine  **A** basın.

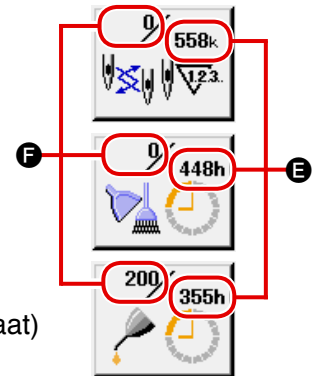


Bakım/muayene bilgileri ekranında üç bilgi öğesi görüntülenir.

B : İğne değiştirme
(birim: 1,000 ilmek)

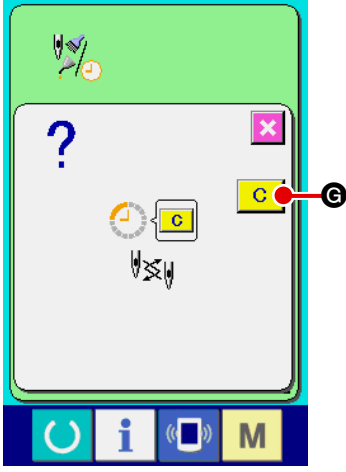
C : Temizlik zamanı (birim: saat)

D : Yağ değiştirme zamanı (birim: saat)



Öğe düğmeleri **B**, **C** ve **D** muayene uyarısı aralığını **E** değiştirmeden önce kalan süreyi **F** görüntüler.

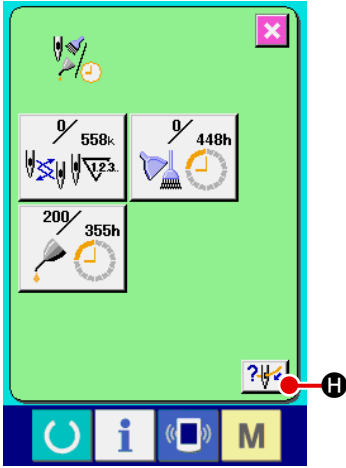
Ayrıca, değiştirmeden önce kalan süre silinebilir.



② **Değiştirmeden önce kalan süreyi silme**

Silmek istediğiniz öğenin düğmesine **B**, **C** veya **D** bastığınız zaman, değiştirme süresi slime ekranı görüntülenir.

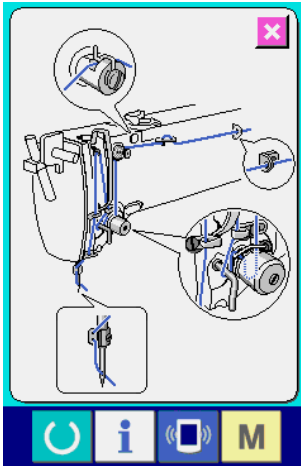
Silme düğmesine **C** **G** bastığınız zaman, değiştirmeden önce kalan süre silinir.



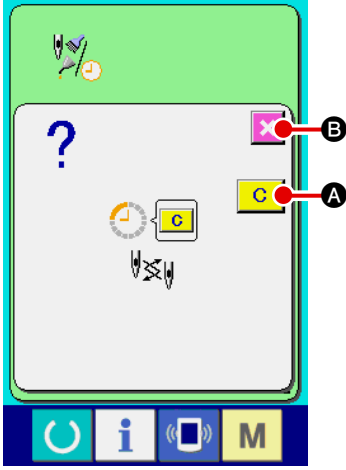
③ **İplikleme diyagramını görüntüleme**

Bakım/muayene bilgileri ekranında görüntülenen iplikleme

düğmesine **?/İ** **H** bastığınız zaman, makine kafası iplikleme diyagramı görüntülenir. Makine kafasını ipliklemek için bu diyagramı kullanın.



(2) Uyarı nasıl sıfırlanır

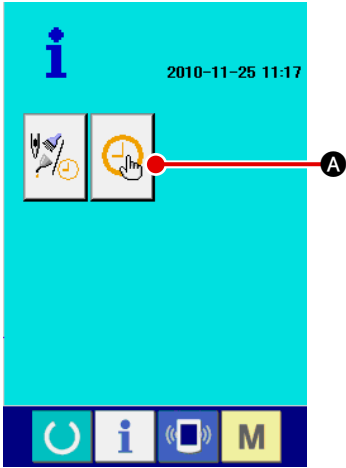


Belirlenmiş muayene zamanı geldiğinde, uyarı ekranı görüntülenir. Muayene süresini silmek için, temizle düğmesine **C** **A** basın. Muayene süresi silinir ve açılan ekran kapanır. Muayene süresini silmeyecekseniz açılan ekranı kapatmak için iptal düğmesini **X** **B** basın. Ancak, art arda gelen her bir dikiş sırasının sonunda muayene süresi silininceye kadar uyarı ekranının görüntüleneceğine dikkat ediniz.


Her bir muayene ögesi için uyarı numarası aşağıdaki gibidir:

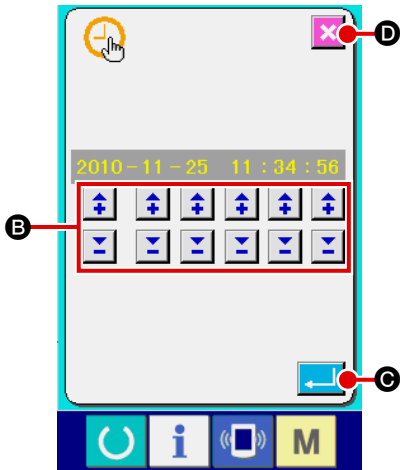
- İğne değiştirme : A201
- Temizlik zamanı : A202
- Yağ değişimi zamanı : A203

(3) Zaman nasıl ayarlanır




① Zaman ayarlama ekranını görüntüleme

Bilgi ekranında zaman ayarlama düğmesine  **A** basın.



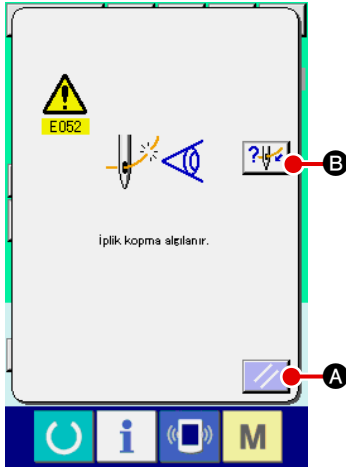
② Günün o andaki saatini ayarlama

Günün zamanını (yıl, ay, gün, saat: dakika: saniye) ayarlamak için ilgili düğmelere **B** basın.

Giriş düğmesine  **C** bastığınız zaman, ayarladığınız zaman kaydedilir.

İptal düğmesine **X** **D** bastığınız zaman, ayarladığınız zaman geçersiz olur ve ekran görünümü bilgi ekranına döner.

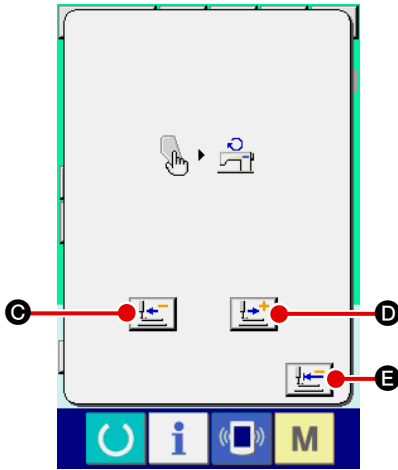
2-35. İplik kopması nedeniyle makine durduğu zaman, dikiş makinesinin durduğu konumda dikişin yeniden başlatılması



① Hatayı sıfırlayın

Hatayı sıfırlamak için sıfırlama düğmesine **A** basın.

İplik takma düğmesine **B** basınca iplik takma diyagramı ekranda görülür.



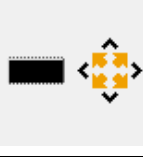
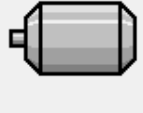


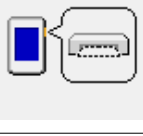
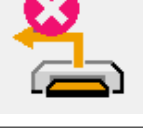
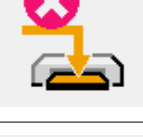



② Parça tutucu kelepçe ayağını, yeniden dikiş konumuna göre hizalayın

Geri besleme düğmesine **C** bastığınız zaman, parça tutucu ayağı 1 ilmeklik adımlarla hareket eder. İleri besleme düğmesine **D** bastığınız zaman, parça tutucu ayağı 1 ilmeklik adımlarla hareket eder. Parça tutucu ayağı dikiş tekrarlama konumuna getirin.



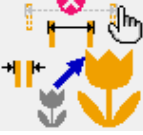


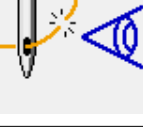
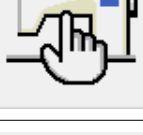
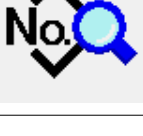


③ Dikişi yeniden başlatın

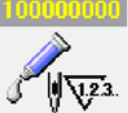

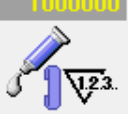
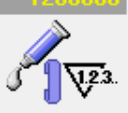
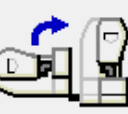

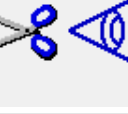
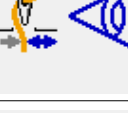


Çalıştırma düğmesine basınca, dikiş makinesi yeniden dikiş. Yeniden dikmek istemiyorsanız, ayar ekranına geçmek için başlangıç konumuna hareket düğmesine **E** basın.

3. HATA KODU LİSTESİ


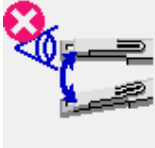



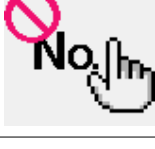
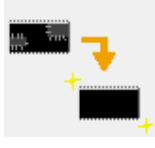
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E001		Ana CPU EEPROM sıfırlandı Makine kafası ve kontrol kutusu farklı model için veya bozuk.	Veriler sıfırlanıyor.	Gücü kapatın	
E007		Makine kilidi Dikiş makinesinin ana mili bir sorun nedeniyle dönmüyor.	Makine kilitli.	Gücü kapatın	
E008		Tanımlanmamış makine kafası seçildi Makine kafası hafızası okunamıyor.	Tanımsız kafa seçili.	Gücü kapatın	
E010		Dikiş çeşidi No. hatası Yedeklenen dikiş çeşidi No. veri ROM'a kaydedilmedi veya geçersiz okuma ayarı yapıldı.	Belirlenen dikiş çeşidi mevcut değil.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E011		Harici depolama ortamı takılmadı Harici depolama ortamı.	Ortam takılı değil.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E012		Okuma hatası Harici depolama ortamından veri okunamıyor.	Veriler okunamıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E013		Yazma hatası Harici depolama ortamından veri yazılamıyor.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E014		Yazma koruması Harici depolama ortamı yazma korumalı durumda.	Yazdırma yasak.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E015		Biçimlendirme hatası Biçimlendirme yapılamıyor.	Formatlama mümkün değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E016		Harici ortam kapasitesi aşılmış Harici ortamın kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Ortam)	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran




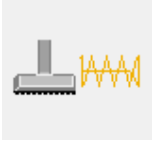


Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E017		EEPROM kapasitesi aşıldı Makine belleğinin kapasitesi yetersiz.	Kapasite yetersiz. (Makine)	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E018		EEPROM tipi hatası ROM tipi doğru olandan farklı.	ROM tipi farklı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E019		Dosya büyüklüğü aşılmış Dosya aşırı büyük.	Dikiş çeşidi verileri çok büyük. (Yaklaşık 20000 ilmek)	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E022		Dosya No. hatası Belirtilen dosya sunucuda veya depolama ortamında yok.	Belirlenen dosya mevcut değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E024		Dikiş çeşidi verisi büyüklüğü aşılmış Bellek boyutu aşıldı.	Bellek kapasitesi dolu.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E027		Sunucu okuma hatası Sunucudan veri okunamıyor.	Veriler okunamıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E028		Sunucu yazma hatası Sunucudan veri yazma yapılamıyor.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E029		Açık kart yuvası kapağı hatası Kart yuvasının kapağı açık.	Ortam giriş yeri kapağı açık.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E030		İğne mili konum kaybetme hatası İğne mili önceden belirlenmiş konumda değil.	İğne uygun konumda değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E031		Hava basıncı düşmesi Hava basıncı düşmüş.	Düşük hava basıncı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E032		Dosya uyumluluğu hatası Dosya uyumluluğu hatası Dosyalar arasında uyumsuzluk.	Dosya okunamıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı





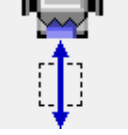
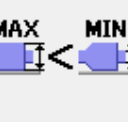


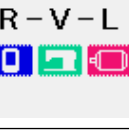
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E040		Hareket sınırı aşıldı Dikme verileri izin verilen dikme aralığını aştı.	Hareket sınırı aşıldı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Ayar ekranı
E042		İşletim hatası	Çalışma yapılamaz.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E043		Maks. adım aşılma hatası Maks. dikiş adımı aşıldı.	Maks. Adım aşıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E045		Dikiş çeşidi verisi hatası	Dikiş çeşidi verileri hatalı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E050		Durdurma anahtarı Durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Geçici durdurma düğmesi basılı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E052		İplik kopması algılama hatası İplik kopması algılandığı zaman.	İplik kopma algılanır.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Adım giriş ekranı
E061		Hafıza anahtarı verisi hatası Hafıza anahtarı verisi bozuk veya revizyonu eski.	Bellek düğmesi veri hatası.	Gücü kapatın	
E062		Dikiş çeşidi verisi hatası Hafıza anahtarı verisinin bozuk veya eski bir versiyon olması halinde.		Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E063		Makine kafası kimliği hatası Belirlenen makine kafası kontrol kutusuyla uyumlu değil. (Ana PWB'deki makine kafası ve EEPROM modelleri farklı)		Gücü kapatın	
E064		Salt okunur olma niteliği Hedef dosya salt okunur duruma getirilmiş.	Veriler yazdırılmıyor.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı




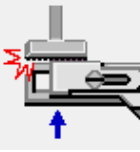
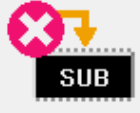



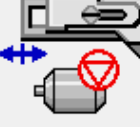
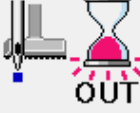

Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E220		Gres bitti uyarısı Dikilen ilmek sayısı 100 milyona her ulaştığında. → Bakınız " III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme ", s.137.	Önemli: Yağ bitiyor. Yağ ekleyin.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E221		Gres bitti hatası Dikilen ilmek sayısı 120 milyona her ulaştığında, dikiş makinesi "dikiş yapamaz" duruma getirilir. Bu hata hafıza anahtar U245 ile silinir. → Bakınız " III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme ", s.137.	Önemli: Yağ bitti. Yağ ekleyin.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E290		Kemer köprüsü gres alarmı Kemer köprüsü dikiş sayısı bir milyonu geçtiğinde alarm verir. → Bakınız " III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme ", s.137.	Importante:Se está agotando la grasa del alimentador de presillas de cinturón. Agregar grasa.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E291		Kemer köprüsü gres hatası Kemer köprüsü dikiş sayısı 1,2 milyona ulaştığında makine artık dikiş dikemez. Bellek düğmesi yardımıyla bu durum sıfırlanabilir U269 . → Bakınız " III-1-15. Belirlenen yerleri gresleme ", s.137.	Importante:Se ha agotado la grasa del alimentador de presillas de cinturón. Agregar grasa.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E302		Makine kafası yatırma kontrolü Makine kafası yana yatırma sensörü kapalı durumda olduğu zaman.	Kafa yana de wrik.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E303		Menisküs sensörü hatası	Dikiş makinesinin YUKARI konumu motor algılanamaz. (Dikiş makinesi motorunun yarım yuvarlak plaka siny.)	Gücü kapatın	
E305		İplik kesme bıçağı sensörü hatası İplik kesme bıçağı normal konumunda değil.	İplik kesici bıçak sensörü algılanamaz.	Gücü kapatın	
E306		İplik kavrama sensörü hatası İplik kelepçesi aparatı normal konumunda değil.	İplik tutucusu sensörü algılanamaz.	Gücü kapatın	
E363		Alt-PWB hatası algılandı (Güç kapatır)		Gücü kapatın	
E364		Alt-PWB hatası algılandı (Sıfırlama)		Gücü kapatın	










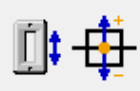
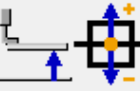
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E368		Kemer köprüsü çekme yardımcı aparat konumu sensör hatası Konum sensörü işlem tamamlandığında ilk konumunda değil.	Kemer köprüsünü çekme yardımcı aparatı çalıştığında sensör girdisi normal değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E369		Kemer köprüsü çekme yardımcı aparat kilitlemesi algılandı Kilitleme sensörünün önceden belirlenmiş bir süre açık kalması veya tahrik zamanında konum sensörü girdisinin değişmeden kalması halinde. → Kalın bir kemer köprüsü durumunda, kilitleme sensörü çok katlı kısımda kilitleme durumu algılayarak bu hataya neden olabilir. Bu hata oluşursa, kilitleme algılaması durumuna yol açan ayarı gerektiği gibi değiştirin.	Kemer köprüsünü çekme yardımcı aparatı kilitli.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E377		Kemer köprüsü kavrama hatası	Kemer köprüsünü yakalayamadı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E378		Kemer köprüsü çekme hatası	Kemer köprüsünü çekemedi.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E379		Çok katlı kısım çıkarma miktarı hatası Bir kemer köprüsünün çok katlı bir kısmı çıkarıldığı zaman, çıkarma miktarı hatalıdır (çok katlı kısmın sonu algılanamıyor) → Bu hata bir kemer köprüsünün çok katlı kısmı dışındaki bir kısmında oluşursa çok katlı kısım kalınlığı öğretim miktarının uygunluğunu kontrol edin.	Malzemenin çok katmanlı parçasını besleme miktarı normal değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E380		Kemer köprüsü bulunmadığı algılandı Hiçbir kemer köprüsü takılmadığı algılanır. → Bu hata bir kemer köprüsünün doğru şekilde takılmış olduğu bir durumda oluşursa çok katlı kısım kalınlığı öğretim miktarının uygunluğunu kontrol edin.	Köprü yok	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E386		Kelepçe üst konumu sensör hatası (yukarı konum) Kelepçe yukarıdaki konumdayken üst konum sensörü kapalı durumdadır veya alt konum sensörü açık durumdadır.	Kelepçenin üst konumundaki sensör girdisi normal değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı

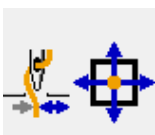
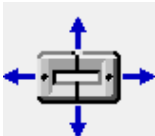



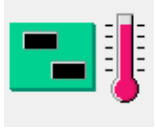
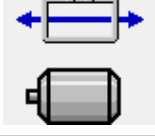
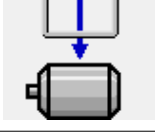
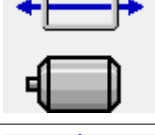
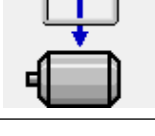
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E387		Kelepçe alt konumu sensör hatası (aşağı konum) Kelepçe aşağıdaki konumundayken alt konum sensörü kapalı durumdadır veya üst konum sensörü açık durumdadır. → Bu hata ağır bir malzeme dikildiği zaman kelepçenin sensör girdisi konumuna kadar aşağı inmemesi halinde de oluşur.	Kelepçenin alt konumundaki sensör girdisi normal değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E388		Kelepçe konumu sensör hatası (yukarı ve aşağı konumlar) Kelepçe konumu sensör girdisi hem üst hem de alt konumda yanlışır.	Kelepçe üst/alt konum sensörü girdisi anormal	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E401		Kopyalama devre dışı	Kopyalayamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E402		Silme devre dışı (çevrim işlemi için kullanımda)	Çevrim verilerinde kullanıldığı için veri silinmiyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E403		Yeni veriler oluşturma devre dışı	Bu numara kullanımda.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E404		Dikış çeşidi numarası seçimi devre dışı	Bu numara bulunamıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E435		Girdi aralığı dışında hatası	Ayar değeri, veri ayar aralığını aşıyor.	Sıfırlamadan sonra yeniden girilebilir.	Önceki ekran
E476		Alt-PWB yedek verilerinin dönüştürülmesi	Yedeklenmiş eski veriler yeni formata dönüştürüldü	Gücü kapatın	



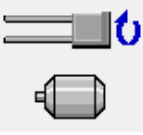


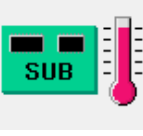

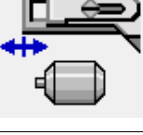



Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E477		<p>Kemer köprüsünü gevşetme motoru belirlenen aralığın dışında</p> <p>4 ve 5 numaralı dikiş çeşitleri için kemer köprüsü B ve D boyutlarının toplamının 66 mm’den büyük olması halinde, ya da 7 ve 12 numaralı dikiş çeşidi için kemer köprüsünün B boyutu ve gevşetme miktarının yarısının toplamının 66 mm’den büyük olması halinde, ya da 9 ve 11 numaralı dikiş çeşitleri için kemer köprüsünün B boyutu ve gevşetme miktarının yarısı toplamının 66 mm’den büyük olması halinde ekranda bu hata mesajı görülür. Bu boyutları, toplam 66 mm’yi geçmeyecek şekilde belirleyin.</p>	<p>Köprü gevşetici motorun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E478		<p>Kemer köprüsü şekli giysi ana kısmı bastırıcısının şekliyle uyumlu değil</p> <p>“Ek kelepçe var” seçilmesi halinde, 2 ya da 6 numaralı dikiş çeşidi seçilirse dikişe izin verilmez.</p>	<p>Giysi tutucunun şekli, kemer köprüsü şekliyle uyumuyor.</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E479		<p>Dikiş çeşidi No. silinmiyor (dikiş çeşidi No. tek tuş kilidi ayarlanmış)</p> <p>Dikiş çeşidi No. tek tuş kilidi ayarı yapılmaya çalışılan dikiş çeşidi numarasının silinmesi halinde.</p>	<p>Tuşlar tuş kilidi konumunda olduğu için silinmiyor</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E480		<p>Köprü dikiş verisi hatası</p> <p>Kemer köprüsü dikiş çeşidi olarak seçilen köprü dikiş çeşidinin henüz kaydedilmemiş olması halinde.</p>	<p>Kaydedilmemiş köprü dikişi seçili.</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E481		<p>İş kelepçesi tabanı/köprü dikiş şekli uyumsuz</p> <p>Doğrusal köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı ile dikilecek dikiş çeşidine zikzak köprü dikiş eklenmesi halinde.</p>	<p>Besleme çerçevesinin şekli, köprü dikişin şekliyle uyumlu değil.</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E482		<p>Besleyici konumu dikiş çeşidi verileri hatası</p> <p>→ Bu hata algılanırsa gücü yeniden açın. Sonra hatanın nedeni olan parameter silinerek ilk değere dönülür.</p>	<p>Kemer köprüsü besleyicinin dikiş çeşidi değeri normal değil.</p>	Gücü kapatın	
E484		<p>Veriler silinmiyor (kullanıcı dikiş çeşidi)</p> <p>Kemer köprüsü dikiş çeşidine kaydedilmiş kullanıcı dikiş çeşidinin silinmeye çalışılması halinde.</p>	<p>Kemer köprüsü dikiş çeşidinde kullanıldığı için veriler silinmiyor.</p>	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran




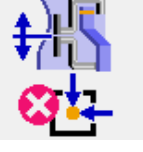

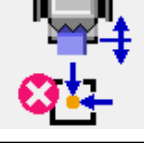
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E485		Besleyici X eksen motor hareket aralığı hatası	Besleyici X eksen motorunun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.	Gücü kapatın	
E486		Besleyici Y eksen motor hareket aralığı hatası	Besleyici Y eksen motorunun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.	Gücü kapatın	
E487		Giysi ana kısmı hareket ettirici motor hareket aralığı hatası	Besleyici X eksen motorunun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.	Gücü kapatın	
E488		Köprü gevşetme motoru hareket aralığı hatası	Köprü gevşetici motorun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.	Gücü kapatın	
E489		Kemer köprüsü besleme motoru hareket aralığı hatası	Çeken motorun hareket mesafesi, ayar aralığının dışında.	Gücü kapatın	
E490		Kemer köprüsü kalınlığı öğretme ayar değeri aralığı hatası Kemer köprüsü öğretme ekranında, yükseklik farkı algılama konumunun kemer köprüsü takılmama durumu algılama konumu değerinden daha büyük bir değere ayarlanması veya her ikisi aynı değere ayarlanmışken giriş düğmesine basılması halinde.	Kemer köprüsünün kalınlık ayarı normal değil.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Önceki ekran
E702		CPU kaçağı algılandı	Programda anormallik var. (CPU)	Gücü kapatın	
E703		Makine tipi hatası (Panelin desteklenmeyen bir dikiş makinesine bağlanması) İlk iletişimde sistemin makine tip kodunun doğru olmaması halinde.	Dikiş makinesi modeli, paneldekiinden farklı.	İletişim anahtarına basıldıktan sonra program yeniden yazılabilir.	İletişim ekranı
E704		Sistem sürümü tutarsızlığı İlk iletişimde sistem yazılımı sürümü uyumlu değildir.	Program sürümü uyumsuz.	İletişim anahtarına basıldıktan sonra program yeniden yazılabilir.	İletişim ekranı

Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E730		Ana şaft motoru kodlayıcısı bozuk veya fazlar eksik Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısı normal olmadığı zaman.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı A ve B fazları)	Gücü kapatın	
E731		Ana motor delik sensörü bozuk veya konum sensörü bozuk Dikiş makinesi motorunun delik sensörü veya konum sensörü arızalıdır.	Dikiş makinesi motoru arızalı. (Kodlayıcı U V ve W fazları)	Gücü kapatın	
E733		Ana şaft motorunun ters dönüşü Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman.	Dikiş makinesi motoru ters yönde dönüyor.	Gücü kapatın	
E762		LK iş kelepçesi tabanı kelepçeyle çarpışıyor Kelepçenin, LK iş kelepçesi tabanı altından geçerken ona çarpması durumunda.	Kumaş baskı ayağı ve LK baskısı birbirini engelliyor.	Gücü kapatın	
E763		Alt-PWB CPU hatası	Alt-PWB CPU normal değil.	Gücü kapatın	
E764		Alt-PWB yedekleme verileri sıfırlanıyor	Veriler başlangıç haline getirilmiş. (Alt-PWB yedek verileri)	Gücü kapatın	
E765		Alt-PWB düzeltme değeri yedekleme verileri sıfırlanıyor	Veriler başlangıç haline getirilmiş. (Alt-PWB düzeltme yedek verileri)	Gücü kapatın	
E786		Ön ayar aparatı durum hatası	Önceden ayarlanmış olan cihazdan yanıt alınmadı.	Gücü kapatın	
E787		Besleyici X eksen motor durma konumu hatası Kemer köprüsü besleyicinin X eksen yönünde durma konumunun yanlış olduğu algılandığı zaman.	Besleyici X ekseninin durma konumu hatalı.	Gücü kapatın	
E788		LK'nın dikişe başlaması için önceden ayarlanmış bekleme süresi bitti	S.STATE değişikliği sinyali algılanmıyor.	Gücü kapatın	
E789		LK'nın iş kelepçesi tabanını kaldırması için önceden ayarlanmış bekleme süresi bitti	LK kumaş baskı ayağı konumunda değişiklik sinyali algılanmıyor.	Gücü kapatın	



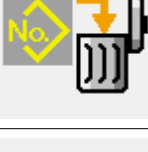




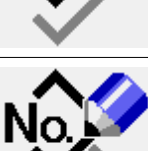
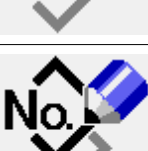
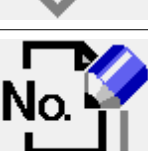

Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E802		Elektrik gücünde kesinti algılanması	Ani güç kaybı var.	Gücü kapatın	
E811		Aşırı voltaj Giriş gücü belirlenmiş değerden fazla olduğu zaman.	Giriş voltajı çok yüksek. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Gücü kapatın	
E813		Düşük voltaj Giriş gücü belirlenmiş değerden az olduğu zaman.	Giriş voltajı çok düşük. (Giriş voltajını kontrol edin.)	Gücü kapatın	
E901		Ana şaft motoru IPM anormalliği Servo kontrol basılı devre kartının IPM'si anormal olduğu zaman.	SDC P.O.B. arızalı. (IPM)	Gücü kapatın	
E902		Ana şaft motoru aşırı akımı		Gücü kapatın	
E903		Adımlama motoru güç anormalliği SERVO KONTROL basılı devre kartının adımlama motoru gücü \pm %15'ten fazla dalgalandığı zaman.	SDC P.O.B. gücü arızalı. (Adım motorunun gücü 85 V)	Gücü kapatın	
E904		Solenoid gücü anormalliği SERVO KONTROL basılı devre kartının solenoid gücü \pm %15'ten fazla dalgalandığı zaman.	SDC P.O.B. gücü arızalı. (Solenoid gücü 33 V)	Gücü kapatın	
E905		Ana şaft soğutucu sıcaklığı hatası Servo kontrol basılı devre kartının aşırı ısınması. Bir süre sonra gücü tekrar açın.	SDC P.O.B. sıcaklığı çok yüksek.	Gücü kapatın	
E907		X besleme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmediği zaman.	X motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (X başlangıç sensörü)	Gücü kapatın	
E908		Y besleme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmediği zaman.	Y motorunun başlangıç noktası bulunamıyor. (Y başlangıç sensörü)	Gücü kapatın	
E910		Bastırıcı motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmediği zaman.	Baskı ayağı iplik kesici motor başlangıç noktası bulunamıyor. (Baskı ay. iplik kesici başlangıç sensörü)	Gücü kapatın	

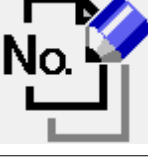





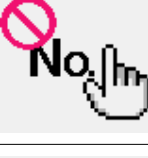
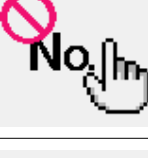
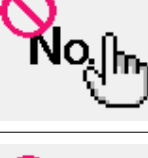


Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E913		İplik kelepçesi başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmediği zaman.	İplik tutucu motor başlangıç noktası bulunamıyor. (İplik tutucusu başlangıç sensörü)	Gücü kapatın	
E914		X, Y Besleme arıza hatası Besleme ve ana şaft arasında zamanlama farkı oluşur.	X/Y beslemede sorun algılanıyor.	Gücü kapatın	
E915		İşletim paneli ve ANA CPU arasında iletişim anormalliği Veri iletişiminde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel – ANA P.C.B.)	Gücü kapatın	
E916		ANA CPU ve ana şaft CPU arasında iletişim anormalliği Veri iletişiminde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (ANA P.C.B. – SDC P.C.B.)	Gücü kapatın	
E917		İşletim paneli ve kişisel bilgisayar arasında iletişim bozukluğu Veri iletişiminde anormallik olduğu zaman.	Haberleşme mümkün değil. (Panel – PC)	Gücü kapatın	
E918		Ana basılı devre kartı soğutucu sıcaklığı hatası Ana kartın aşırı ısınması. Bir süre sonra gücü tekrar açın.	Ana P.C.B. sıcaklığı çok yüksek.	Gücü kapatın	
E926		X motor aşırı konum sapması hatası	X besleme motoru konumu kapalı.	Gücü kapatın	
E927		Y motor aşırı konum sapması hatası	Y besleme motoru konumu kapalı.	Gücü kapatın	
E931		X motor aşırı yüklenme hatası	X besleme motorunda aşırı yüklenme.	Gücü kapatın	
E932		Y motor aşırı yüklenme hatası	Y besleme motorunda aşırı yüklenme.	Gücü kapatın	



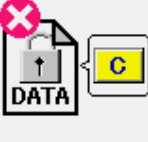
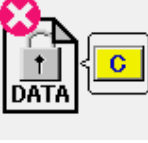


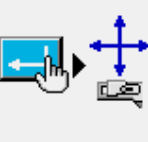
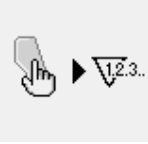


Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E943		Ana CPU EEPROM'u arızalı ANA KONTROL basılı devre kartına veri yazılamadığı zaman.	ANA P.C.B. arızalı.	Gücü kapatın	
E946		Makine kafası EEPROM yazma hatası Makine kafası basılı devre kartına veri yazılamadığı zaman.	Baş P.C.B. arızalı.	Gücü kapatın	
E975		Çatal döndürme motoru dışı adım algılaması	Çatalı döndüren motorda adım sapma saptandı.	Sıfırlama etkin olduktan sonra yeniden başlatın.	Veri girişi ekranı
E976		Çatal döndürme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Çatalı döndüren motorun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	
E977		İşletim paneli ⇔ Alt-PWB CPU iletişimi kopuk Veri iletişimi hatası oluşması halinde.	iletişim sağlanamıyor. (Çalışma paneli – Alt-PWB)	Gücü kapatın	
E978		Alt-PWB sıcaklık hatası Alt-PWB aşırı ısınmış Belli bir süre sonra gücü yeniden açın.	Alt-PWB sıcaklığı yükseliyor.	Gücü kapatın	
E979		Besleme ünitesi ⇔ Ana kontrol CPU iletişimi kopuk Veri iletişimi hatası oluşması halinde.	iletişim sağlanamıyor. (Besleyici – Ana PWB)	Gücü kapatın	
E980		Besleyici X eksen motoru dışı adım algılaması	Besleyici X eksen motorunda adım sapma saptandı.	Gücü kapatın	
E981		Besleyici Y eksen motoru dışı adım algılaması	Besleyici Y eksen motorunda adım sapma saptandı.	Gücü kapatın	
E982		Giyisi ana kısmı hareket ettirme motoru dışı adım algılaması	Kıyası hareket ettiren motorda adım sapma saptandı.	Gücü kapatın	
E983		Kemer köprüsü gevşetme motoru dışı adım algılaması	Kemer köprüsünü gevşeten motorda adım sapma saptandı.	Gücü kapatın	




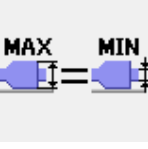



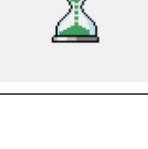
Hata kodu	Görünüm	Hatanın açıklaması	Ekran mesajı	Nasıl düzeltilir	Düzeltilme yeri
E984		Kemer köprüsü besleme motoru dışa adım algılaması	Çeken motorda adım sapma saptandı.	Gücü kapatın	
E985		X eksen besleme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Besleyici X eksen motorunun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	
E986		Y eksen besleme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Besleyici Y eksen motorunun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	
E987		Giysi ana kısmı hareket ettirici motor başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Kıyafeti hareket ettiren motorun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	
E988		Kemer köprüsü gevşetme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Kemer köprüsünün gevşeten motorun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	
E989		Kemer köprüsü besleme motoru başlangıca dönme hatası Başlangıca dönme hareketi sırasında orijin sensörü sinyali verilmemesi halinde.	Çeken motorun başlangıç noktası bulunamadı.	Gücü kapatın	

4. Mesaj listesi

Mesaj No.	Görünüm	Ekran mesajı	Açıklama
M520		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı dikiş çeşidi silme onayı Kullanıcı dikiş çeşidi silinecek Evet veya Hayır?
M522		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim dikiş çeşidi onayı Kullanıcı dikiş çeşidi silinecek Evet veya Hayır?
M524		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında silme onayı (dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi silinecek Evet veya Hayır?
M525		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında silme onayı (dikiş makinesi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi silinecek Evet veya Hayır?
M526		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında silme onayı (program verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi silinecek Evet veya Hayır?
M528		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazma onayı Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M529		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Depolama verisi üzerine yazma onayı Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M530		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (işletim paneli + dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M531		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (depolama ortamı + dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M532		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (sunucu + dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M533		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (işletim paneli + dikiş makinesi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?

Message No.	Display	Displayed message	Description
M534		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (depolama ortamı + dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M535		Üzerine yazdırma işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	İletişim ekranında üzerine yazma onayı (sunucu + dikiş çeşidi verisi) Kullanıcı dikiş çeşidi üzerine yazılacak Evet veya Hayır?
M537		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Gerginlik verisi silme onayı (iplik gerginliği) İplik gerginliği verisi silinecek Evet veya Hayır?
M539		Silme işlemi yapılır. Devam edecek misiniz?	Çevrim dikişi verisi silme onayı İplik gerginliği verisi silinecek Evet veya Hayır?
M541		Çevrim verilerindeki tüm verileri silinecek. Devam edecek misiniz?	Tüm çevrim verileri silme onayı Çevrim verileri içindeki her şey silinecek Evet veya Hayır?
M542		Formatlama yapılır. Devam edecek misiniz?	Biçimlendirme onayı Veri depolama ortamını biçimlendirir Formatlama yapılır Evet veya Hayır?
M544		Veri yok.	İletişim ekranı giriş No. devre dışı (işletim paneli) Hiç veri yok.
M545		Veri yok.	İletişim ekranı giriş No. devre dışı (depolama ortamı) Hiç veri yok.
M546		Veri yok.	İletişim ekranı giriş No. devre dışı (sunucu) Hiç veri yok.
M547		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	İletişim ekranı üzerine yazma devre dışı (işletim paneli) Veriler olduğu için üzerine yazma devre dışı bırakılır.
M548		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	İletişim ekranı üzerine yazma devre dışı (depolama ortamı) Veriler olduğu için üzerine yazma devre dışı bırakılır.

Message No.	Display	Displayed message	Description
M549		Veri olduğu için üzerine yazdırılmıyor.	İletişim ekranı üzerine yazma devre dışı (sunucu) Veriler olduğu için üzerine yazma devre dışı bırakılır.
M554		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanmış.	Özelleştirilmiş veri sıfırlama bildirimi Tuş kilidi özelleştirilmiş verisi sıfırlandı.
M555		Tuş kilidi özelleştirme verileri bozuk. Sıfırlansın mı?	Özelleştirilmiş veri bozukluk bildirimi Tuş kilidi özelleştirilmiş verisi bozuldu. Veriyi sıfırlamak ister misiniz?
M556		Tuş kilidi özelleştirme verileri sıfırlanacak. Devam edecek misiniz?	Özelleştirilmiş veri sıfırlama onayı Tuş kilidi özelleştirilmiş verisi sıfırlanacak Evet veya Hayır?
M589		Kayıt kaynağındaki kemer köprüsü veri içeriği değiştirilsin mi?	Kemer köprüsü çeşidi verilerinin çevrim dikişi modunda değiştirilmesine onay verilmesi Kayıtlı orijinal kemer köprüsü çeşidi verilerinin içeriği değiştirilmek üzere. Veri içeriğinin değiştirilmesini istiyor musunuz? Evet mi, Hayır mı?
M590		Düğme ya tekrar basılırsa, kemer köprüsü kelepçesi ileri doğru hareket eder.	Kemer köprüsü kelepçe işlemi onayı Kemer köprüsü kelepçesini ileri hareket ettirmek için tuşa tekrar basın.
M591		ENTER tuşuna basılırsa cihaz hareket eder.	Kontrol programı (ayarlar modu) Ekran geçişi sırasında aparat işletimi onayı Aparatı hareket ettirmek için giriş tuşuna basın.
M592		Bir diğer kemer köprüsü dikilirken, dikiş sayacı dikiş bitmeden önce belirlenen rakama ulaşır.	Dikme ekranına geçiş üzerine/dikmenin tamamlanması üzerine Bir sonraki kemer köprüsü dikildiği zaman, dikme sayacı bir sayı artar.
M594		Kemer köprüsü tipi genişliği, çevrim çeşidinde kayıtlı olan değere uygun değil	Çevrim dikişi dikiş çeşidi için kemer köprüsü genişliği Çevrim dikiş çeşidinde kayıtlı kemer köprüsü dikiş çeşidi genişliği gerçek kemer köprüsü genişliğine uymuyor.
M596		Giysi baskı parçası, köprü tutucuya engel olabilir. Devam edecek misiniz?	Giysi ana kısmı bastırıcı/kemer köprüsü kelepçesi çakışması Kemer köprüsü genişliği küçük bir değere ve köprü dikiş genişliği büyük bir değere ayarlandığı zaman, giysi ana kısmı bastırıcısı ve kelepçe birbirine çarpar.

Message No.	Display	Displayed message	Description
M598		X motor aralığı, ayar aralığının dışında	Besleyici ünitesi X eksen motoru aralık dışında X eksen motoru hareket aralığı izin verilen aralığın dışında. Bir kemer köprüsü dikilirken X eksen motorunun içinde ileri hareket edebileceği izin verilen aralık, X eksen motoru konum düzeltme ayarı nedeniyle aşıyor.
M599		Y motor aralığı, ayar aralığının dışında	Besleyici ünitesi Y eksen motoru aralık dışında Y eksen motoru hareket aralığı izin verilen aralığın dışında Bir kemer köprüsünün kavranması sırasında Y eksen motorunun içinde ileri hareket edebileceği izin verilen aralık, kemer köprüsü uzunluğunun çok kısa olması nedeniyle aşıyor.
M600		Çok katlı parçalarla ilgili veriler silinir. Devam edecek misiniz?	Çok katlı kısımla ilgili bilginin silinmesi Çok katlı kısımla ilgili bilgi silinecek Evet veya Hayır?
M601		Çok katlı parça ölçülmemiş olabilir. Veri girilir. Devam edecek misiniz?	Kemer köprüsü öğretme Ölçülen kemer köprüsü kalınlığının maksimum ve minimum değerleri arasında sadece küçük bir fark var. Çok katlı kısım kalınlığı ölçülmemiş olabilir. Veriyi onaylamak istiyor musunuz?
M653		Formatlama yapılır.	Biçimlendiriyor Biçimlendirme yapılıyor.
M669		Veri okunuyor.	Veri okuyor Veriler okunuyor.
M670		Veri yazdırılıyor.	Veri yazıyor Veriler yazılıyor.
M671		Veri dönüştürülüyor.	Veri dönüştürüyor Veriler dönüştürülüyor.

III. Bakım

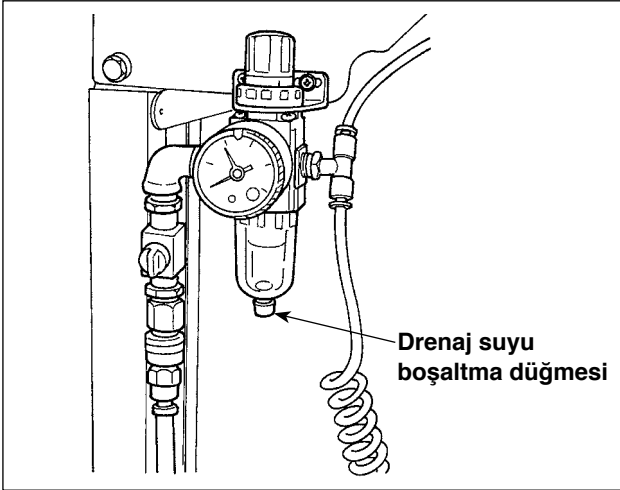
1. Bakım

1-1. Drenaj suyunun boşaltılması



DİKKAT:

Makinenin aniden çalışmasının neden olabileceği kazalardan korunmak için ellerinizi, ayaklarınızı, yüzünüzü veya el aletlerini ana gövdenin hareketli kısımları üstüne koymayın.



Drenaj suyunu mutlaka filtreden boşaltın.

Filtrede biriken suyu atmak için, filtrenin altındaki tahliye düğmesinin vidasını gevşetin.

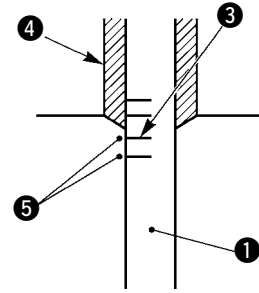
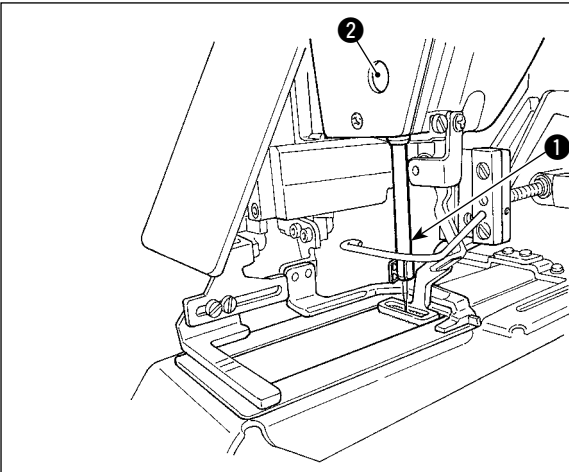
Filtredeki suyu tahliye ettikten sonra, tahliye düğmesinin vidasını iyice sıkın.

1-2. İğne milinin yüksekliğini ayarlama



DİKKAT:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



5 : DP için oyma çizgi x 17

İğne milini 1 hatvesinin en alt konumuna getirin. İğne mili bağlantı vidasını 2 gevşetin ve iğne miline oyulmuş üst işaret çizgisi 3 iğne mili burcunun alt ucuyla hizalanacak şekilde hizalayın, alçaltın 4.



Ayarlamadan sonra, tork düzensizliği olmadığından emin olun.

* Dikme koşullarına uygun olarak ilmek atlama söz konusu olduğu zaman, iğne milinin yüksekliğini iğne mili oyma çizgisinden 5 0,5 ila 1 mm aşağıda olacak şekilde ayarlayın.

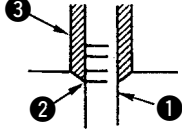
1-3. İğne-mekik ilişkisini ayarlama



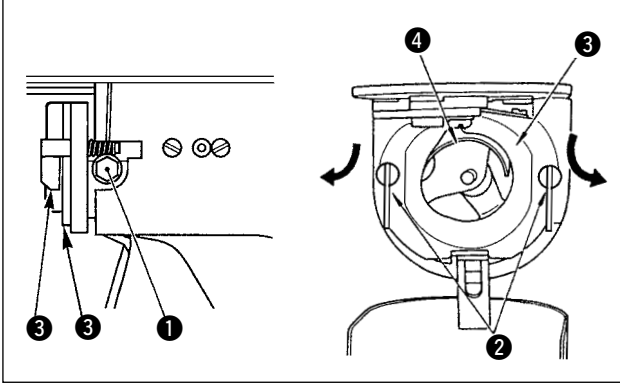
DİKKAT:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

İğne ve oyma çizgiler arasındaki ilişki



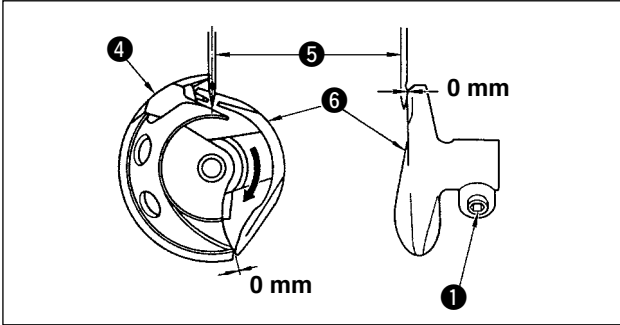
- 1) El kasmağını elle çevirin. İğne mili 1 yukarı çıktığı zaman, iğne miline oyulmuş üst işaret çizgisi 2 iğne mili burcunun alt ucuyla hizalanacak şekilde hizalayın, alçaltın 3.



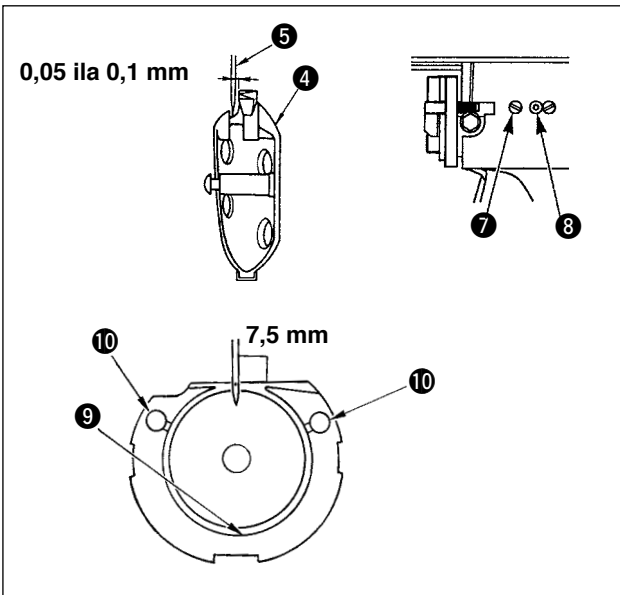
- 2) Sürücüdeki tespit vidasını 1 gevşetin. İç çağanoz bastırıcıları 2 sağa ve sola açın iç çağanoz bastırıcıyı 3 çıkarın.



Bu sırada, iç çağanozun 4 çıkıp düşmemesi için dikkatli olun.



- 3) İç çağanozun 4 bıçak ucu iğnenin ortasıyla 5 hizalanacak ve sürücünün ön ucunun yüzünün, 6 iğnenin bükülmesini önlemek için iğneyi alması için sürücünün ön ucu ve iğne arasında 0 mm açıklık olacak şekilde ayarlayın. Sonra sürücünün tespit vidasını 1 sıkın.



- 4) Mekiğin tespit vidasını 7 gevşetin ve mekiğin uzunlamasına konumunu ayarlayın. Bu ayarlamayı yapmak için, mekik yuvası ayarlama milini 8 iğne 5 ve iç çağanozun bıçak ucu 4 arasında 0,05 ila 0,1 mm açıklık sağlamak için saat yönünde veya saat yönünün tersine döndürün.
- 5) Mekiğin uzunlamasına konumunu ayarladıktan sonra, dönme yönünü ayarlayarak iğne ve mekik arasında 7,5 mm açıklık sağlamak için ayarlamaya devam edin. Sonra mekiğin tespit vidasını 7 sıkın.



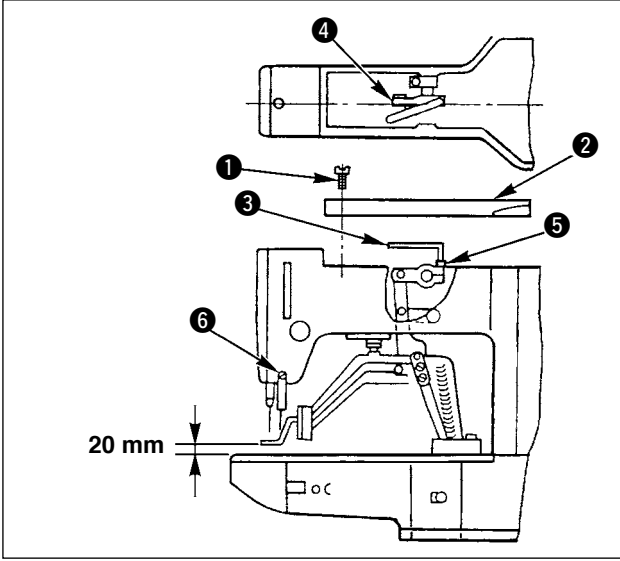
Uzun bir süre kullanılmadıktan sonra veya çağanoz kısmı temizlendikten sonra yuva kısmına 9 ve yağ fitiline 10 bir miktar yağ uygulayın ve dikiş makinesini kullanın.

1-4. İş kelepçesi tabanının kalkışını ayarlama



DİKKAT:

Güç açık olarak çalışırken, anahtarların yanlış kullanımı sonucunda olabilecek kazaları önlemek için gerekli olanların dışındaki anahtarlara asla dokunmayın.



- 1) Makine durma modundayken, üst kapağın altı tespit vidasını ① çıkarın ve üst kapağı ② çıkarın.
- 2) L biçimli anahtar ③ kelepçenin ④ alyen civatasına ⑤ takın ve alyen civatayı gevşetin.
- 3) İş kelepçesi tabanının yükselişini arttırmak için L biçimli anahtar ③ aşağı bastırın veya yükselişi azaltmak için yukarı çekin.
- 4) Ayarlardan sonra, alyen civatayı ⑤ iyice sıkın.



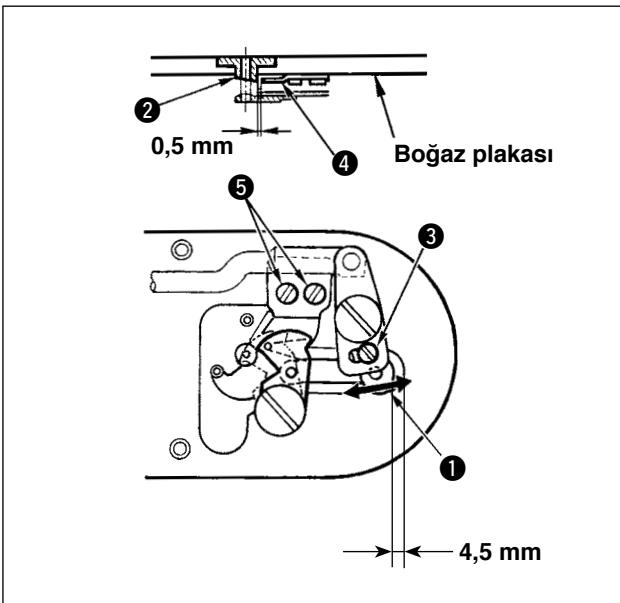
İş kelepçesi tabanı kolu destek plakası tokatlayıcıya çarparsa tokatlayıcı montaj tabanındaki tespit vidasını ⑥ kullanarak tokatlayıcının yüksekliğini yeniden ayarlayın.

1-5. Hareketli bıçak ve sabit bıçak



DİKKAT:

Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

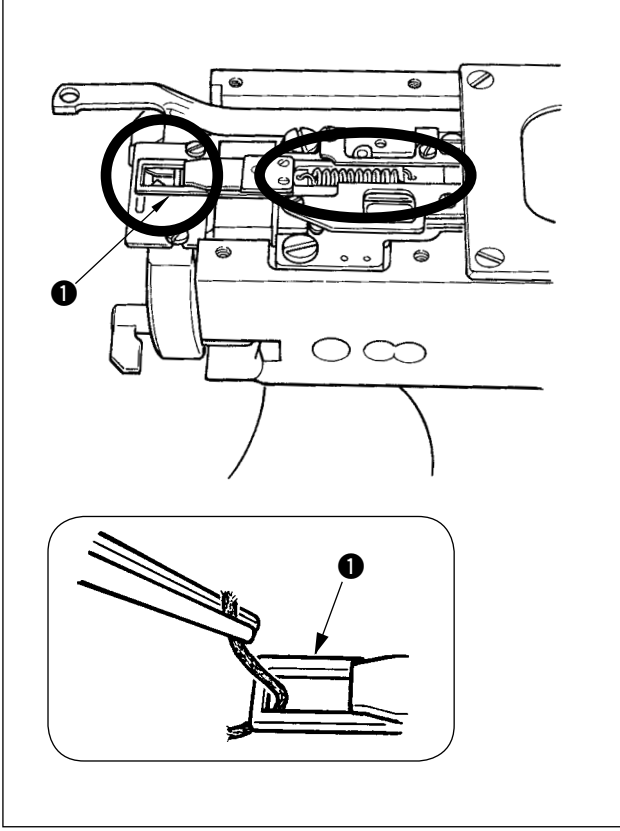


- 1) Ayarlama vidasını ③ boğaz plakasının ön ucu ve iplik kesici kolunun, küçük ① üst ucu arasında 4,5 mm bir açıklık sağlanacak şekilde gevşetin. Ayarlamak için, hareketli bıçağı ok yönünde hareket ettirin.
- 2) Tespit vidasını ⑤ iğne delik kılavuzu ② ve hareketli bıçak ④ arasında 0,5 mm bir açıklık sağlanacak şekilde gevşetin. Ayarlamak için, sabit bıçağı hareket ettirin.

1-6. İğne ipliği kelepçe aparatı



DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

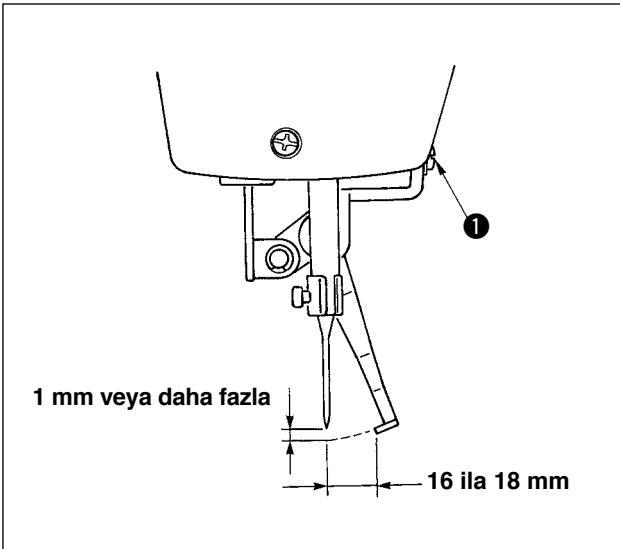


- 1) İplik, iplik kelepçesinin üst ucunda ❶ yakalandığı zaman, iplik kelepçesi işlemi tamamlanmaz ve dikiş başlangıcında dikme sorununa neden olur.
İpliği cımbız veya benzeriyle çıkarın.
- 2) İplik kelepçesi aparatında toplanmış iplik tozlarını veya atık iplikleri çıkarırken, bunları boğaz plakasını çıkardıktan sonra çıkarın.

1-7. Tokatlayıcının ayarlanması

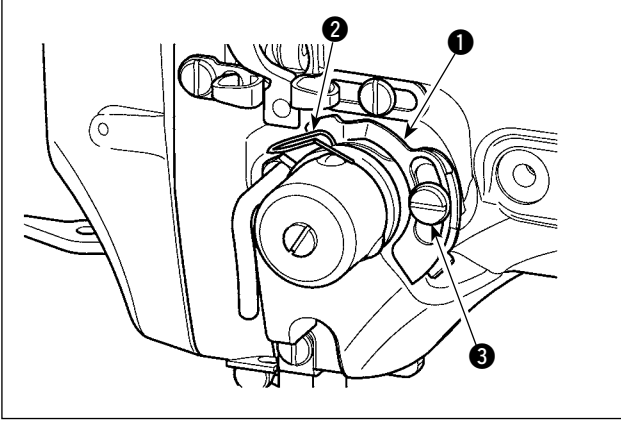


DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



- 1) Tokatlayıcı ve iğne arasında 1 mm veya daha fazla bir açıklık sağlanacak şekilde ayarlamak için vidayı ❶ gevşetin.
Bu sırada, tokatlayıcı ve iğne arasındaki standart mesafe 16 ila 18 mm'dir. Mesafe daha geniş ayarlanınca, iş kelepçesi tabanı aşağı geldiği zaman iğne ipliğinde adımlamayı engelleyebilir.
- * İğnenin konumu dikme bittikten sonra dikiş makinesinin durmuş olduğu zamanki pozisyonudur.

1-8. İplik kopma detektörü plakası

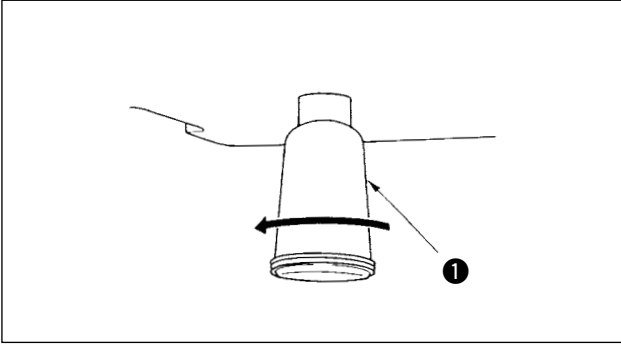


- 1) İplik kopma detektörü plakasının 1 iğne ipliği olmadığı zaman daima iplik alma kolu yayına 2 değeceği şekilde ayarlayın. (Gevşeklik: yaklaşık 0,5 mm)
- 2) vİplik alma kolu yayının 2 stroku her değıştirildiğinde, iplik kopma detektörü plakasını 1 mutlaka yeniden ayarlayın. Bu ayarlamayı yapmak için, vidayı 3 gevşetin.



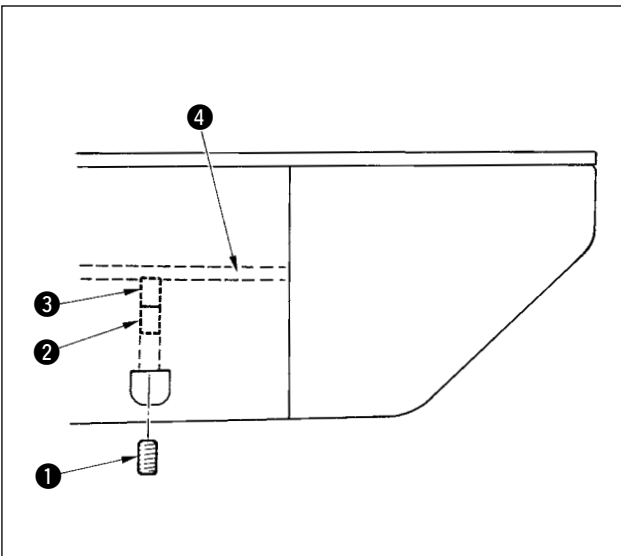
İplik kopma detektörü plakasının 1 iplik alma kolu yayından 2 başka bitişik herhangi bir metal kısma değmeyeceği şekilde ayarlayın.

1-9. Atık yağı boşaltma



Polietilen yağlayıcı 1 yağla dolduğu zaman, polietilen yağlayıcıyı 1 çıkarın ve yağı boşaltın.

1-10. Çağanoza sağlanan yağ miktarı

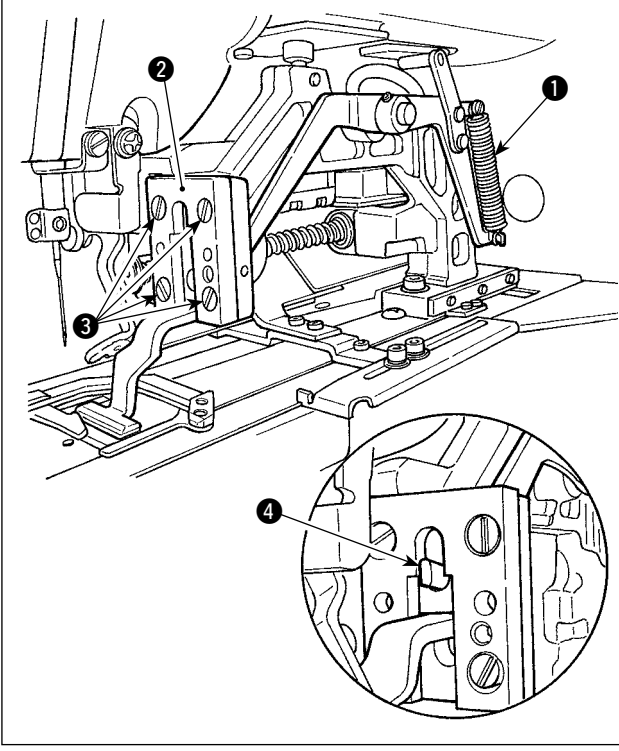


- 1) Tespit vidasını gevşetin 1 ve tespit vidasını 1 çıkarın.
- 2) Ayarlama vidasını 2 sıkıtığınız zaman, yağ borusunda kalan yağ miktarı 4 azaltılabilir.
- 3) Ayarlamadan sonra, tespit vidasını 1 vidalayıp sıkın.



1. Standart yağ verme durumu, 3 hafifçe vidalanmış ve 4 tur döndürülmüş olan konumdur.
2. Yağ miktarını azaltırken, vidayı bir defada içeri vidalamayın. 3 vidalanmış ve 2 tur döndürülmüş olduğu konumdaki durumu yaklaşık yarım gün gözlemleyin. Azalma aşılı olursa, çağanozun aşınmasına neden olur.

1-11. Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanını değiştirme

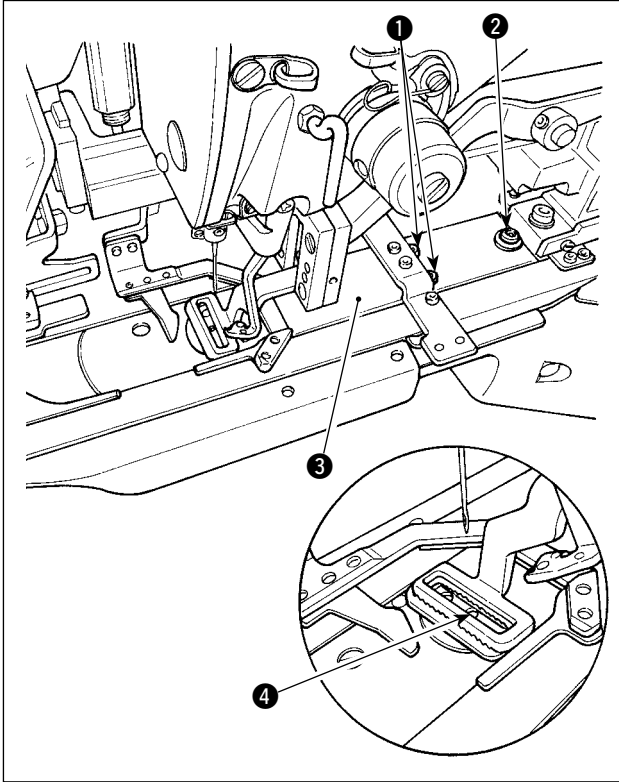


İş kelepçesi tabanını aşağı bastıran yayı ❶ çıkarın. Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanını değiştirmek için, iş kelepçesi tabanı kılavuzunu ❷ tutan tespit vidaların ❸ gevşetin.

Yeni iş kelepçesi tabanını takarken, kaldırma kolunun st ucunun ❹ iş kelepçesi tabanı içine geçtiğinden emin olun.

Değiştirmeden sonra, İş kelepçesi tabanı kılavuzundaki tespit vidalarını ❸ iyice sıkın.

1-12. Dikiş makinesinin besleme plakasını değiştirme



Besleme plakasını tutan ❶ ve ❷ tespit vidalarını gevşetin. Besleme plakasını ❸ operator tarafına kaydırıp çıkarın.

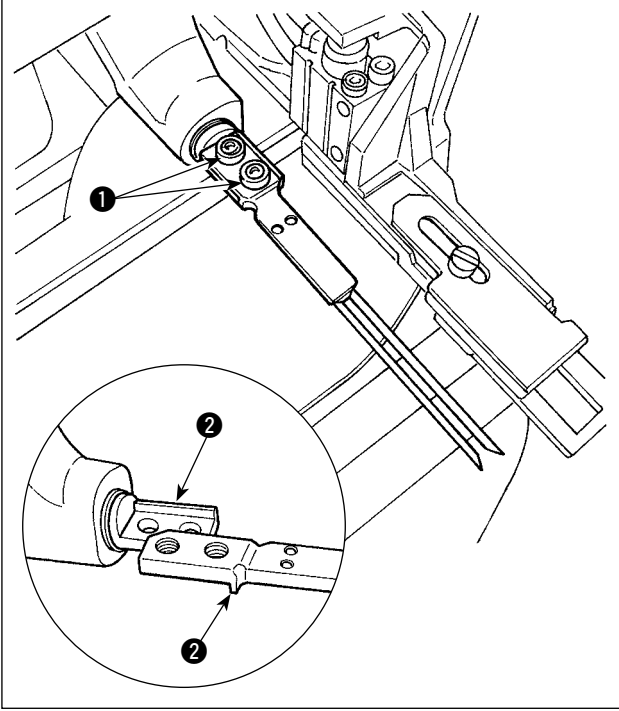
Yeni besleme plakasını dikiş makinesine yerleştirin. Besleme plakasındaki iğne giriş deliğinin boğaz plakasındaki iğne deliğinin tam merkezine ❹ konulandığından emin olun ve ❶ ve ❷ tespit vidalarını iyice sıkın.

Düz köprü dikişine ve zigzag köprü dikişine ait parça tutucu ayakları için, dikiş makinesindeki özel besleme plakalarına gerek vardır. Dikiş makinesinin parça tutucu ayağını değiştirdiğiniz zaman, besleme plakasını doğrusuyla değiştirdiğinizi kontrol edin.

İş parçası baskı ayağı ve dikiş makinesi besleme plakası yerine zigzag köprü dikişi parçaları yerleştirildiğinde, giysi baskı parçasının konumunun buna göre değiştirilmesi gerekir.
(Bakınız " I -2-4 (2) Dikiş makinesinin iş kelepçesi tabanı" s.7)



1-13. Çatalı değiştirme



Çatalda, pin kısmı taban kısmına bütünüleşiktir. Çatalı değiştirmek için, pin kısmı ve taban kısmı birlikte değiştirilmelidir.

İki tespit vidasını ① gevşetin ve çatal pin grubunu yenisiyle değiştirin.

Çatal pini soldaki şekilde gösterildiği gibi hem uzunlamasına hem de yanal yönde taban kısmına ② takılı olarak monte edilecektir. Çatal taban kısmına bastırılarak tespit vidalarını ① iyice sıktığınızdan emin olun.



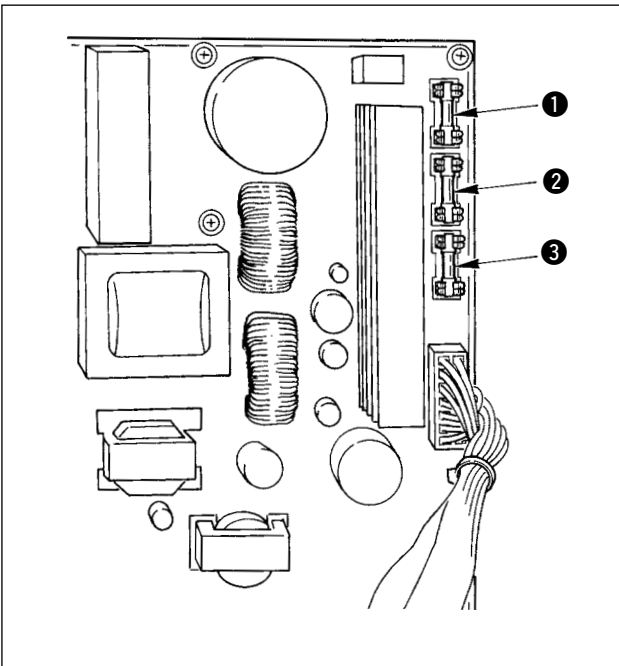
Çatal kısmı daima dişiş makinesinin iş kelepçesi tabanı tarafından bastırılır. Çatal piminin hasarlı, çatalın eğriymiş veya tespit vidalarının gevşemiş olup olmadığını kontrol etmek için günlük muayeneler gereklidir.

1-14. Sigortayı değiştirme

UYARI:



1. Elektrik şoku tehlikesinden sakınmak için, gücü kapatın ve yaklaşık beş dakika geçtikten sonra kontrol kutusu kapağını açın.
2. Kontrol kutusu kapağını mutlaka gücü kapattıktan sonra açın. Sonra, sigortayı belli kapasiteli yenisiyle değiştirin.



Önce güç şalterinin kapalı olduğunu kontrol edin ve güç kablosunu duvar prizinden ayırın.

Sonra, beş dakika veya daha uzun bir süre bekleyin.

Kontrol kutusunun arka kapağını tutan dört vidayı sökün. Arka kapağı dikkatle açın.

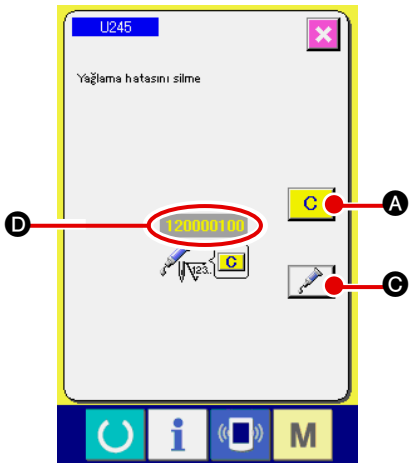
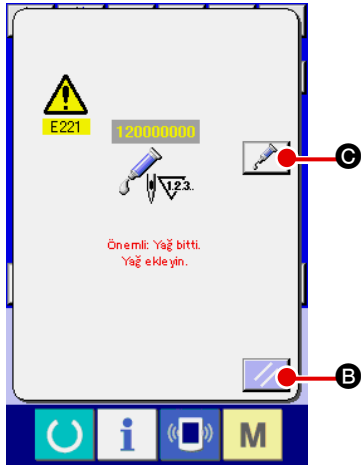
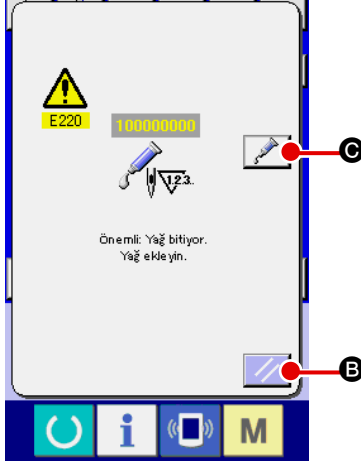
SDC PWB'nin üst sağ kısmında üç sigorta bulunur.

- ① Adımlama motoru güç kaynağı koruması için 5A (gecikmeli sigorta)
- ② Solenoid güç kaynağı koruması için 3,15A (gecikmeli sigorta)
- ③ Kontrol güç kaynağı koruması için 2A (çabuk atan tip sigorta)

1-15. Belirlenen yerleri gresleme

- * Aşağıdaki hatalar görüntülediği zaman veya yılda bir kez (hangisi daha önceyse) gres ekme yapın. Dikiş makinesinin temizlenmesi veya herhangi başka bir nedenle gres azalmışsa, kesinlikle haman gres ekleyin.

(1) Makine kafasına gres ekleme



Dikiş makinesi belli bir sayıda dikiş için kullanılıncaya, hata "E220 Gresleme uyarısı" görüntülenir. Bu ekranda operatöre belirlenen yerlerdeki greslerin yenilenmesi gerektiği bildirilir. Aşağıdaki yerleri mutlaka gresleyin. Sonra hafıza anahtarı U245'i çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve DİKİŞ SAYISINI **D** "0" a ayarlayın.

Hata "E220 Gresleme uyarısı" görüntülenmesinden sonra bile, SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman, bu hata silinir dikiş makinesi sürekli kullanılabilir. Ancak, daha sonra, hata kodu "E220 Gresleme uyarısı" güç her yeniden açıldığında görüntülenir.

Ayrıca, dikiş makinesi hata No. E220, hata "E221 Gresleme hatası" görüntüledikten sonra belirlenmiş yerler greslenmeden belli bir süre daha kullanılırsa SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman bile hata silinemeyeceği için dikiş makinesinin kullanılması mümkün olmaz.

Hata "E221 Gresleme hatası" görüntülediği zaman, aşağıdaki belirlenmiş yerleri mutlaka gresleyin. Sonra hafıza anahtarı U245'i çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve DİKİŞ SAYISINI **D** "0" a ayarlayın.

Belirtilen yerler greslenmeden SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman, hata kodu "E221 Gresleme uyarısı" makinenin gücü her yeniden açıldığında ekrana gelir ve daha sonra da makineyi kullanmak mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun.

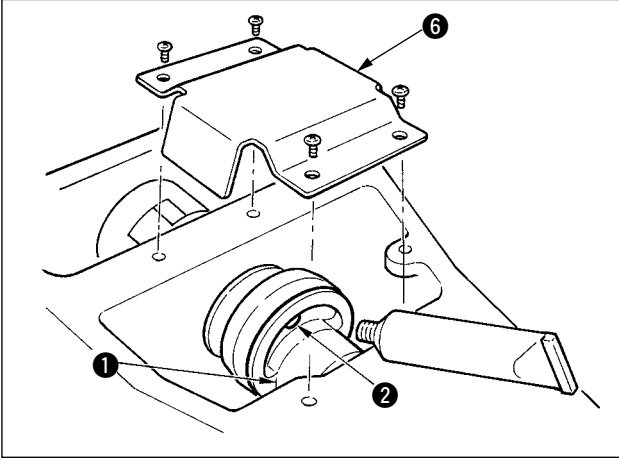


1. Hata kodu E220 veya E221, belirtilen yerler greslendikten sonra DİKİŞ SAYISI **D** "0" olarak değiştirilmezse yeniden görüntülenir. E221 görüntülediği zaman, dikiş makinesi çalıştırılmaz. Bu nedenle, dikkatli olun.
2. Her ekranda GRES UYGULAMA KONUMU GÖSTERİMİ düğmesine **C** basıldığı zaman, panel ekranında gres uygulama konumu onaylanabilir. Ancak, greslemeyi mutlaka gücü kapattıktan sonra yapın.



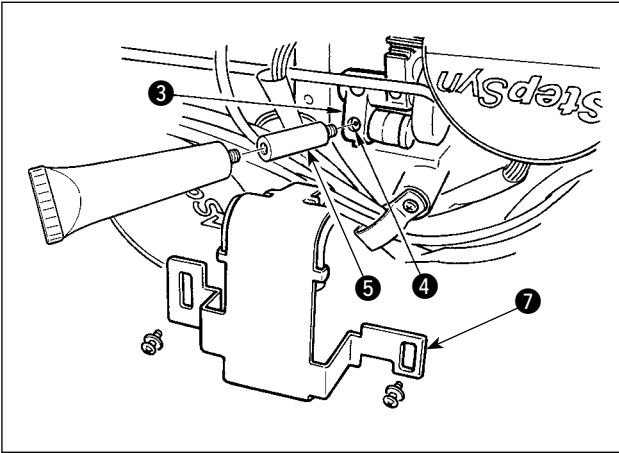
DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

1) Egzantrik kamı kısmının greslenmesi



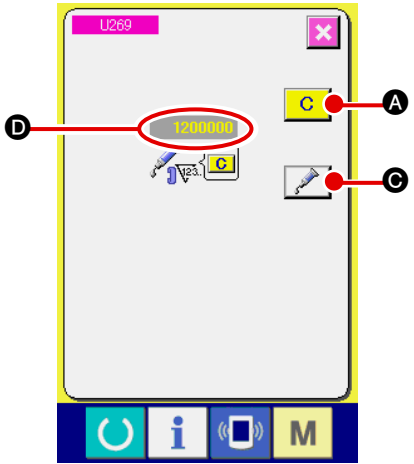
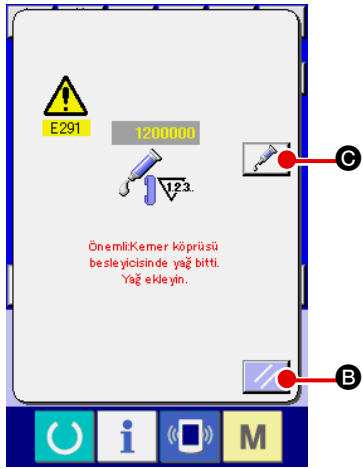
- 1) Üst taraf kapağını açın ve gres kapağını 6 kaldırın.
- 2) Egzantrik kamı 1 kenarında bulunan kauçuk kapağı 2 çıkarın. Sonra gres ekleyin.

2) Osilatör pimi kısmının greslenmesi



- 1) Makine kafasını yana yatırın ve gres kapağını 7 çıkarın.
- 2) Osilatör dişlisindeki 3 tespit vidasını 4 çıkarın, aksesuar olarak verilen gres tüpü takılı ekleme parçasını 5 vidalayın ve gresleme yapın.
- 3) Greslemeden sonra, çıkarmış olduğunuz tespit vidasını 4 takıp iyice sıkın.

(2) Aparatlara gres ekleme



Dikiş makinesi belli bir sayıda dikiş için kullanılıncaya, hata "E290 Gresleme uyarısı" görüntülenir. Bu ekranda operatöre belirlenen yerlerdeki greslerin yenilenmesi gerektiği bildirilir. Aşağıdaki yerleri mutlaka gresleyin. Sonra hafıza anahtarı U269'u çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve DİKİŞ SAYISINI **D** "0" a ayarlayın.

Hata "E290 Gresleme uyarısı" görüntülenmesinden sonra bile, SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman, bu hata silinir dikiş makinesi sürekli kullanılabilir. Ancak, daha sonra, hata kodu "E290 Gresleme uyarısı" güç her yeniden açıldığında görüntülenir.

Ayrıca, dikiş makinesi hata No. E290, hata "E291 Gresleme hatası" görüntülendikten sonra belirlenmiş yerler greslenmeden belli bir süre daha kullanılırsa SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman bile hata silinemeyeceği için dikiş makinesinin kullanılması mümkün olmaz.

Hata "E291 Gresleme hatası" görüntülediği zaman, aşağıdaki belirlenmiş yerleri mutlaka gresleyin. Sonra hafıza anahtarı U269'u çağırın, TEMİZLE düğmesine **C** **A** basın ve DİKİŞ SAYISINI **D** "0" a ayarlayın.

Belirtilen yerler greslenmeden SIFIRLAMA tuşuna **B** basıldığı zaman, hata kodu "E291 Gresleme uyarısı" makinenin gücü her yeniden açıldığında ekrana gelir ve daha sonra da makineyi kullanmak mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun.

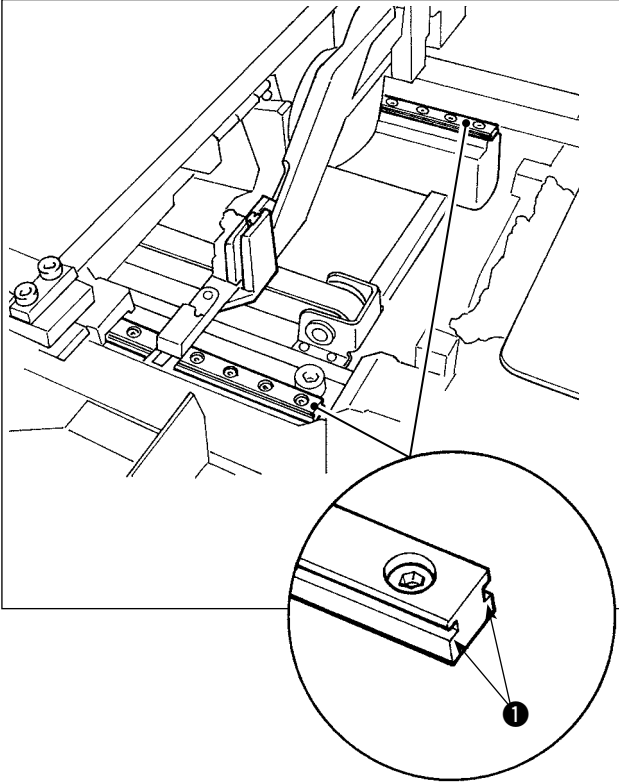


1. Hata kodu E290 veya E291, belirtilen yerler greslendikten sonra DİKİŞ SAYISINI **D** "0" olarak değiştirilmezse yeniden görüntülenir. E291 görüntülediği zaman, dikiş makinesi çalıştırılmaz. Bu nedenle, dikkatli olun.
2. Her ekranda GRES UYGULAMA KONUMU GÖSTERİMİ düğmesine **C** basıldığı zaman, panel ekranında gres uygulama konumu onaylanabilir. Ancak, greslemeyi mutlaka gücü kapattıktan sonra yapın.



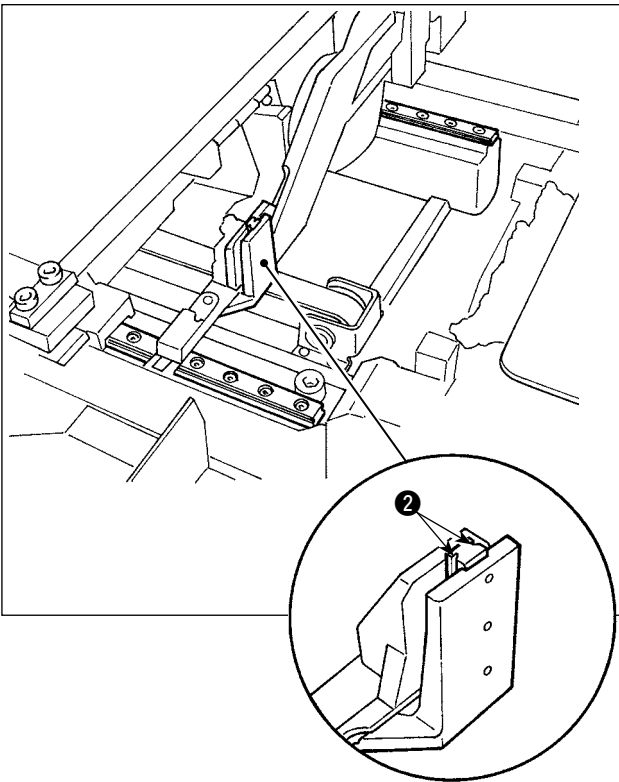
DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.

1) Y doğrusal kılavuz kısmına gres ekleme



Dış kapağı çıkarın. Kemer köprüsü besleme ünitesinin LM kılavuzunun sağda ve soldaki iki ray kısmının ❶ tamamını gresleyin.

2) Kemer köprüsü kelepçesi doğrusal kılavuz kısmına gres ekleme



Kemer köprüsü kelepçesi doğrusal kılavuzunun ray kısmını ❷ gresleyin.

1-16. Sorunlar ve düzeltici önlemler (dikme koşulları)

Sorun	Nedeni	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. Köprü dikiş başlangıcında iğne ipliği kayıp çıkıyor.	<p>① Dikişler başlangıçta atlanıyor.</p> <p>② İplik kesmeden sonra iğnede kalan iğne ipliği çok kısa.</p> <p>③ Masura ipliği çok kısa.</p> <p>④ İlk dikişte iğne ipliği gerginliği çok yüksek.</p> <p>⑤ İplik kelepçesi dengesiz (malzeme genişleyebiliyor, iplik zor kayıyor, iplik kalın, vb.).</p> <p>⑥ İlk dikişteki adım çok küçük.</p>	<p>○ İğne ve mekik arasındaki açıklığı 0,05 ila 0,1 mm arasına ayarlayın.</p> <p>○ Dikiş makinesini, dikiş başlangıcında dikiş hızı düşük olacak şekilde ayarlayın.</p> <p>○ İplik gerginliği denetçisi No. 2'nin iplik gerginliğini gevşetme zamanlamasını düzeltin.</p> <p>○ İplik alma kolu yayının gerginliğini arttırın veya iplik gerginliği denetçisi No. 1'in gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Masura ipliğinin gerginliğini azaltın.</p> <p>○ İğne deliği kılavuzu ve sabit bıçak arasındaki açıklığı arttırın.</p> <p>○ İlk dikişteki gerginliği azaltın.</p> <p>○ Dikiş başlangıcındaki ilk dikişte dönüş sayısını azaltın. (600 ila 1,000 sti/min ölçüsüyle)</p> <p>○ İplik kelepçesinin dikiş sayısını 3 ila 4 dikişe arttırın.</p> <p>○ İlk dikişteki adımı uzatın.</p> <p>○ İlk dikişteki iğne ipliği gerginliği azaltın.</p>	<p>131</p> <p>95</p> <p>-</p> <p>18,19</p> <p>18</p> <p>132</p> <p>95</p> <p>95</p> <p>96</p> <p>-</p> <p>95</p>
2. İplik sıkça kopuyor veya sentetik fiber iplik ince şekilde yarıyor.	<p>① mekik veya sürücüde sıyrıklar var.</p> <p>② İğne ipliği kılavuzunda sıyrıklar var.</p> <p>③ İğne iş kelepçesi tabanına çarpıyor.</p> <p>④ Mekik yuvasının oyuğunda elyaf tozu var.</p> <p>⑤ İğne ipliği gerginliği çok yüksek.</p> <p>⑥ İlik alma kolu yayının gerginliği çok yüksek.</p> <p>⑦ Sentetik fiber iplik iğnede üretilen ısı nedeniyle eriyor.</p>	<p>○ Dışarı çıkarın ve ince bileği taşı veya meşin kullanarak sıyrıkları giderin.</p> <p>○ Perdahlayın veya değiştirin.</p> <p>○ İş kelepçesi tabanının konumunu düzeltin.</p> <p>○ Mekiği çıkarın ve mekik yuvası oyuğundaki elyaf tozunu temizleyin.</p> <p>○ İğne ipliğinin gerginliğini azaltın.</p> <p>○ Gerginliği azaltın.</p> <p>○ Silikon yağ kullanın.</p>	<p>-</p> <p>-</p> <p>-</p> <p>131</p> <p>18</p> <p>19</p> <p>17</p>
3. İğne sıkça kırılıyor.	<p>① İğne eğilmiş.</p> <p>② İğne iş kelepçesi tabanına çarpıyor.</p> <p>③ İğne malzeme için çok ince.</p> <p>④ Sürücü iğneyi aşırı eğiyor.</p> <p>⑤ İğne ipliği dikiş başlangıcında iş kelepçesi tabanı tarafından eziliyor. (İğne eğri)</p>	<p>○ Eğri iğneyi değiştirin.</p> <p>○ İş kelepçesi tabanının konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğneyi malzemeye uygun daha kalın bir başkasıyla değiştirin.</p> <p>○ İğneyi ve mekiği doğru konumlandırın.</p> <p>○ İğne ve tokatlayıcı arasındaki mesafeyi genişletin. (16 ila 18 mm)</p>	<p>16</p> <p>-</p> <p>16</p> <p>131</p> <p>133</p>
4. İplikler kopmuyor. (Sadece masura ipliği)	<p>① Sabit bıçak kör.</p> <p>② İğne deliği kılavuzu ve sabit bıçak arasındaki düzey farkı yeterli değil.</p> <p>③ Hareketli bıçak yanlış konumlanmış.</p> <p>④ Son dikiş atlanıyor.</p> <p>⑤ Masura ipliğinin gerginliği çok düşük.</p>	<p>○ Sabit bıçağı değiştirin.</p> <p>○ Sabit bıçağın eğriliğini arttırın.</p> <p>○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.</p> <p>○ İğne ve mekik arasındaki zamanlamayı düzeltin.</p> <p>○ Masura ipliğinin gerginliğini arttırın.</p>	<p>132</p> <p>132</p> <p>132</p> <p>131</p> <p>18</p>
5. Sıkça dikiş atlama oluyor.	<p>① İğne ve mekiğin hareketleri doğru senkronize edilmemiş.</p> <p>② İğne ve mekik arasındaki açıklık çok fazla.</p> <p>③ İğne eğilmiş.</p> <p>④ Sürücü iğneyi aşırı eğiyor.</p>	<p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p> <p>○ İğnenin ve mekiğin konumlarını düzeltin.</p> <p>○ Eğri iğneyi değiştirin.</p> <p>○ Sürücüyü doğru konumlandırın.</p>	<p>131</p> <p>131</p> <p>16</p> <p>131</p>

Sorun	Nedeni	Düzeltilici önlemler	Sayfa
6. İğne ipliği malzemenin yanlış tarafından çıkıyor.	<p>① İğne ipliği gerginliği yeterince yüksek değil.</p> <p>② Gerginlik azaltma mekanizması doğru çalışmıyor.</p> <p>③ İplik kesmeden sonra kalan iğne ipliği çok uzun.</p> <p>④ Dikiş sayısı çok az.</p> <p>⑤ Dikme uzunluğu çok kısa olduğu zaman (İğne ipliğinin ucu dikme ürününün yanlış tarafından çıkıyor.)</p> <p>⑥ Dikiş sayısı çok az.</p>	<p>○ İğne ipliğinin gerginliğini arttırın.</p> <p>○ Köprü dikiş sırasında germe diski No. 2'nin serbest bırakılıp bırakılmadığını kontrol edin.</p> <p>○ İğne ipliği gerginliği denetçisi No. 1'in gerginliğini arttırın.</p> <p>○ İplik kelepçesini kapatın.</p> <p>○ İplik kelepçesini kapatın.</p> <p>○ Bırakma tipi besleme plakası kullanın.</p>	<p>18</p> <p>-</p> <p>18</p> <p>96</p> <p>96</p> <p>-</p>
7. İplik kesme sırasında iplikler kopuyor.	① Hareketli bıçak yanlış konumlanmış.	<p>○ Hareketli bıçağın konumunu düzeltin.</p> <p>○ İplik kelepçesini kapatın.</p>	<p>132</p> <p>96</p>
8. İğne ipliği iplik kelepçesine doluyor.	① Dikme başlangıcındaki iğne ipliği çok uzun.	○ İplik gerginliği denetçisi No. 1'i sıkın ve iğne ipliği uzunluğunu 33 ila 36 mm yapın.	18
9. İğne ipliği uzunluğu düzensiz	① İplik alma kolu yayının gerginliği çok düşük.	○ İplik alma kolu yayının gerginliğini arttırın.	19
10. İğne ipliğinin boyu kısalıyor.	<p>① İplik gerginliği denetçisi No. 1'in gerginliği çok düşük.</p> <p>② İplik alma kolu yayının gerginliği çok yüksek.</p> <p>③ İplik alma kolu yayının gerginliği çok düşük ve hareket dengesiz.</p>	<p>○ İğne ipliği gerginliği denetçisi No. 1'in gerginliğini arttırın.</p> <p>○ İplik alma kolu yayının gerginliğini azaltın.</p> <p>○ İplik alma kolu yayının gerginliğini arttırın ve strokunu da uzatın.</p>	<p>18</p> <p>19</p> <p>19</p>
11. Dikme başlangıcındaki 2. dikişte masura ipliğinin düğüm kısmı sağ tarafta gözüküyor.	<p>① Masuranın boşluğu çok fazla.</p> <p>② Masura ipliğinin gerginliği çok düşük.</p> <p>③ İlk dikişte iğne ipliği gerginliği çok yüksek.</p>	<p>○ Hareketli bıçağın konumunu ayarlayın.</p> <p>○ Masura ipliğinin gerginliğini arttırın.</p> <p>○ İlk dikişteki iğne ipliği gerginliği azaltın.</p> <p>○ İplik kelepçesini kapatın.</p>	<p>132</p> <p>18</p> <p>95</p> <p>95</p>
12. Kemer köprüsü uzunluğu sabit değil.	<p>① Kemer köprüsü yolunun bir kısmında takılıyor.</p> <p>② Dışarı çekilirken kemer köprüsü gerginliği yeterli değil.</p>	<p>○ Kemer köprüsünün takılmadan düzgün şekilde beslenmesi için ayarlayın.</p> <p>○ Kemer köprüsünün dışarı çekildiği zamanki gerginliğini yeterli olacak şekilde ayarlayın.</p>	<p>23</p> <p>24</p>
13. Kemer köprüsünün yanal konumu tutarlı değil.	<p>① Kemer köprüsü kayma kılavuzları kemer köprüsü genişliğinden daha geniş konumlandırılmışlar veya eğik takılmışlar.</p> <p>② Kemer köprüsü kelepçesinin C konumu kemer köprüsü genişliğinden daha büyük bir genişlik sağlıyor.</p>	<p>○ Kemer köprüsü kayma kılavuzlarını kemer köprüsü genişliğine uygun olarak birbirlerine paralel şekilde ayarlayın.</p> <p>○ Kemer köprüsü kelepçesinin C konumunu kemer köprüsü genişliğine ayarlayın.</p>	<p>25</p> <p>25</p>
14. Köşeleri kıvrık kemer köprüsü üretiliyor.	<p>① Çatal pininde kusurlar var veya eğilmiş.</p> <p>② Çatal pini eğik takılmış.</p>	<p>○ Çatal pinini kusursuz olan bir başkasıyla değiştirin.</p> <p>○ Çatal pinini eğriligi düzeltilmiş olarak takın.</p>	<p>136</p> <p>136</p>

2. Opsiyon

2-1. İsteğe bağlı parçalar

Parça adı	Parça numarası	Kullanım
Yüksek gerilim transformatörü	40005422	Yüksek gerilime (380 V/400 V/415 V) uygun olabilmesi için, makine donanımına soldaki sütunda gösterilen yüksek gerilim transformatörü ilave edilmelidir.
Boğaz plakası N grubu	40091154	14 mm'ye kadar genişliği küçük köprü dikiş için boğaz plakası grubu

2-2. Göstergeler

Parça adı	Parça numarası	Kullanım
İş kelepçesi tabanı AN	40091157	14 mm'ye kadar doğrusal köprü dikiş genişliği için iş kelepçesi tabanı
İş kelepçesi tabanı BW	40066686	Zikzak köprü dikiş için iş kelepçesi tabanı
İş kelepçesi tabanı BN	40091156	14 mm'ye kadar zikzak köprü dikiş genişliği için iş kelepçesi tabanı
Besleme plakası B	40066744	Zikzak köprü dikiş için besleme plakası
Besleme plakası BN	40075979	14 mm'ye kadar zikzak köprü dikiş genişliği için besleme plakası
Besleme plakası C	40093451	Doğrusal köprü dikiş için bırakma tipi besleme plakası
Giysi ana kısmı bastırıcısı BF	40091931	Dar giysiler için operatör tarafında giysi ana kısmı bastırıcısı

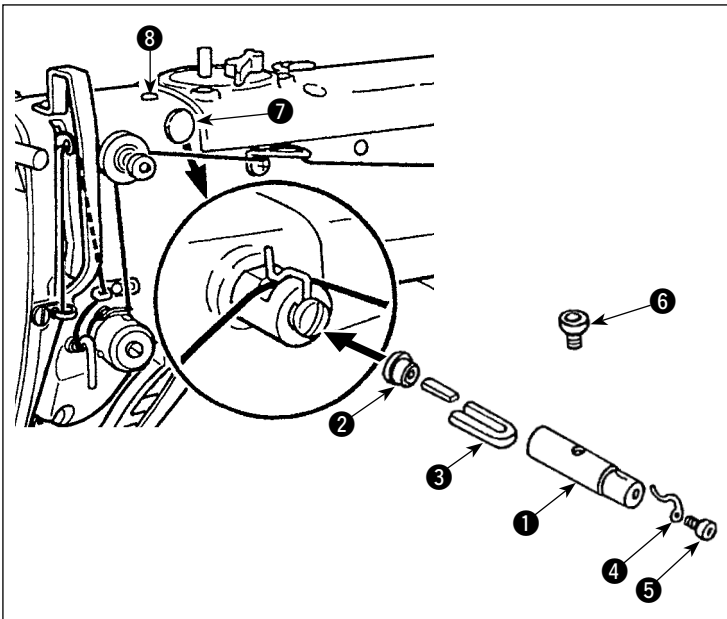
2-3. Muhtelif

Parça adı	Parça numarası	Kullanım
Sünger	40091162	Makineye standart olarak takılı sünger (200 x 100)

2-4. Silikon yağ boruları



DİKKAT:
Dikiş makinesinin beklenmedik şekilde çalışmaya başlamasının neden olduğu kazaları önlemek için çalışmaya başlamadan önce gücü kapatın.



Makine kafasındaki 7 ve 8 tapalarını sökün. Tespit vidasını kullanarak 1-5 silikon yağ borularını makine kafasına sabitleyin.

	Parça adı	Parça numarası
1	Silikon yağ borusu	40040910
2	Tapa	TA1050504R0
3	Keçe	13501705
4	İplik kılavuzu	B1127280000
5	İplik kılavuzu tespit vidası	SS4110515SP
6	Silikon yağ girişi ve silikon yağ boruları için tespit vidası	13501408