

***TÜRKÇE***

**AC-172N-1790  
KULLANIM KILAVUZU**

# İÇİNDEKİLER

<b>I . MAKİNEİNİN ÇALIŞTIRILMASI.....</b>	<b>1</b>
<b>1. GENEL.....</b>	<b>1</b>
1-1. Özellikler.....	1
1-2. Ana parçaların konfigürasyonu.....	2
1-3. Kullanım sırasındaki önlemler.....	3
<b>2. TEKNİK ÖZELLİKLER.....</b>	<b>3</b>
<b>3. KURULUM.....</b>	<b>4</b>
3-1. Makine kafası montaj plakasının çıkarılması.....	4
3-2. Güç kaynağının bağlanması.....	5
3-3. Hava hortumunun takılması.....	5
3-4. Yağlama.....	6
3-5. Panelin takılması.....	7
3-6. Makine kafası montaj plakasının çıkarılması.....	8
3-7. İşaret lambasının takılması.....	9
3-8. İşaret lambasının ayarlanması.....	10
3-9. Malzeme kenarını algılama sensörünün (grup) montajı ve ayarı.....	11
(1) Malzeme kenarını algılama sensörünün montajı.....	11
(2) Malzeme kenarını algılama sensörünün makine kafasına montajı.....	11
(3) Malzeme kenarını algılama sensörünün ayarlanması.....	13
3-10. Yardımcı parça tutucu ayarı.....	15
(1) Yardımcı parça tutucu montajı.....	15
(2) Yardımcı parça tutucuyu ayarlama.....	21
<b>4. KULLANIM VE AYAR.....</b>	<b>23</b>
4-1. Düğmeleri kullanma ve havalı parçaların ayarlanması.....	23
(1) Güç şalteri.....	23
(2) Ara verme düğmesi, Makine kafası ara verme düğmesi.....	23
(3) Dizle kullanılan düğme.....	24
(4) Elle çalışan düğme.....	24
(5) İş parçası dedektör düğmesi.....	24
(6) Ön ayar belirleme topuzu.....	24
(7) Hava üfleyicinin ayarlanması.....	25
(8) Vakum ayarlayan metal bağlantılar.....	28
(9) İstiflenen giysi bedenlerinin sayısını algılayan sensör.....	28
(10) Çalışma sırasında elektrik kesilmesine karşı alınacak önlem.....	29
4-2. Dikiş makinesinin çalıştırılması.....	30
(1) İğnenin takılması.....	30
(2) Üst ipliğin takılması.....	30
(3) Mekiğe iplik geçirme.....	31
(4) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması.....	31
(5) Mekiğin takılması.....	32
(6) Bıçağın takılması.....	32
(7) Mekiğin çıkarılıp takılması.....	33
4-3. Dikiş payının ayarlanması.....	34
4-4. Taşıyıcı tutucusunun ayarlanması.....	35
(1) Tutucuların konum ayarı.....	35
(2) Tutucu gücünü ayarlama.....	35

4-5. Yardımcı tutucunun ayarlanması.....	36
(1) Kumaş tablasının ayarlanması .....	36
(2) Baskı ayağı plakasının ayarlanması.....	36
(3) Yardımcı kelepçe basıncının ayarlanması .....	37
4-6. İstifleyicinin istifleyici panel yönünün ayarlanması .....	38
4-7. İstifleme sırasında malzemenin düşmesine karşı önleyici tedbir .....	38
<b>5. ÇALIŞMA .....</b>	<b>39</b>
<b>II . KUMANDA BÖLÜMÜ .....</b>	<b>41</b>
<b>1. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI.....</b>	<b>41</b>
1-1. Çalışma paneli konfigürasyonu.....	41
1-2. Dikiş makinesinin temel çalışması .....	43
1-3. AC modunda LCD .....	44
(1) AC veri giriş ekranı .....	44
(2) Otomatik dikiş ekranı .....	45
(3) Manuel dikiş ekranı.....	46
1-4. AC dikiş tipinin seçilmesi.....	47
1-5. Yeniden dikiş dikilmesi.....	48
1-6. Masurayı sarmak.....	50
(1) Masura sarım prosedürü .....	50
(2) Masuraya sarılacak iplik miktarının ayarlanması.....	50
1-7. Savaş değerini ayarlama prosedürü .....	51
1-8. Yeni AC dikiş çeşidinin saklanması .....	52
(1) Eşit aralıklı giriş yapmak.....	52
(2) Ayrı ayrı giriş yapmak .....	53
1-9. AC dikiş tipinin kopyalanması .....	54
1-10. Kadın ve erkek kıyafeti tipleri arasında geçiş yapmak .....	55
1-11. Çift istiflemeye geçiş .....	56
<b>2. BELLİ BİR DİKİŞ MAKİNESİ İÇİN ÇALIŞMA VE ÇALIŞMA AYAR YÖNTEMLERİ .....</b>	<b>57</b>
2-1. Baskı ayağı tipinin girilmesi.....	57
(1) Baskı ayağı tipini belirleme işlemi.....	57
(2) Baskı ayağı tipi tablosu.....	58
2-2. Dikiş çeşidi seçimi .....	58
(1) Dikiş çeşidi seçimi ekranından seçim .....	58
(2) TESCİL tuşuyla seçme .....	58
2-3. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi .....	59
2-4. Yeniden dikiş dikilmesi.....	60
2-5. Dikiş verilerinin değiştirilmesi .....	61
2-6. Standart dikiş şekli listesi .....	62
2-7. Dikiş verilerinin değiştirilmesi .....	63
(1) Ürünü satın aldığınızda makinede var olan başlangıç dikiş verileri.....	63
(2) Dikiş verilerinin değiştirilmesi.....	63
2-8. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi .....	64
2-9. Dikiş verileri listesi .....	65
2-10. İstifleyicinin çalışma sayısının seç.....	71
2-11. DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşunun kullanılması .....	72
(1) Tescil prosedürü.....	72
(2) Ürünü satın aldığınız andaki tescil durumu .....	72
2-12. PARAMETRE TESCİL tuşunun kullanılması .....	73
(1) Tescil prosedürü.....	73

(2) Ürünü satın aldığınız andaki kayıt durumu .....	73
<b>2-13. Sürekli dikiş dikme .....</b>	<b>74</b>
(1) Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi .....	74
(2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi .....	75
<b>2-14. Bıçağın çoklu hareketlerini ayarlama işlemi .....</b>	<b>76</b>
<b>2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi .....</b>	<b>77</b>
<b>2-16. Bellek düğmesi veri listesi .....</b>	<b>78</b>
(1) 1. Seviye .....	78
(2) 2. Seviye .....	80
<b>3. HATA KODU LİSTESİ .....</b>	<b>83</b>
<b>III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI.....</b>	<b>88</b>
<b>1. İĞNE VE ÇAĞANOZ İLİŞKİSİNİN AYARLANMASI.....</b>	<b>88</b>
1-1. BAKIM .....	88
1-2. Üst iplik kesicisinin ayarlanması .....	89
1-3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması .....	89
1-4. Masura baskı ünitesi ayarı .....	90
1-5. İplik gerginliği.....	90
1-6. Tutucu tamponunun değiştirilmesi .....	91
1-7. Makine kafasının ayarlanması .....	91
1-8. Sigortanın değiştirilmesi .....	92
<b>2. APARAT PARÇALARI.....</b>	<b>93</b>
<b>3. GÜNLÜK BAKIM .....</b>	<b>94</b>
3-1. Mekiğin çevresindeki tozun temizlenmesi.....	94
3-2. Soğutucu filtresinin temizlenmesi.....	94
3-3. Vakum filtresinin temizlenmesi.....	94
3-4. Hava regülatörünün boşaltılması .....	95
3-5. Taşıyıcının temizlenmesi ve sürücü kısmının yağlanması .....	95
3-6. Taşıyıcıyı temizleyin ve masayı önceden hazırlayın .....	95
<b>4. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER .....</b>	<b>96</b>
<b>IV. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU.....</b>	<b>98</b>

# I . MAKİNENİN ÇALIŞTIRILMASI

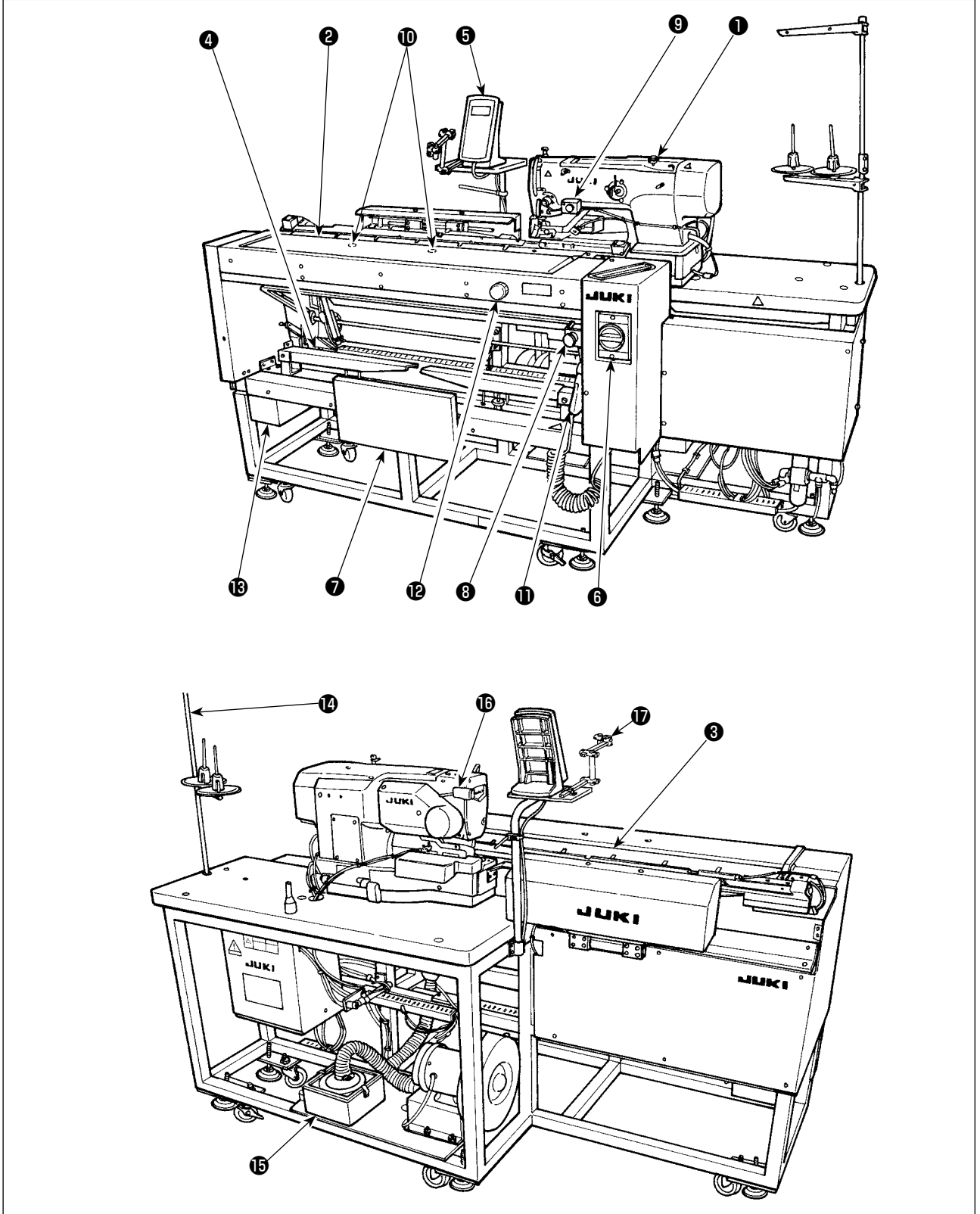
## 1. GENEL

Esas olarak dikiş makinesi, önceden kurulmuş panel, taşıyıcı ve istifleyiciden ibaret olan AC-172N-1790 indeksleyici, erkek gömleklerinin vb. ön üst orta bandındaki ilikleri dikmekle başlayıp iş parçasının istiflenmesiyle sona eren bir dizi işlemi otomatik olarak gerçekleştirir.

### 1-1. Özellikler

- 1) Malzeme besleme mekanizması, malzemenin doğru aralıklarla hızlı beslenmesini sağlar.
- 2) İlik sayısı ya da dikiş için besleme sayısı, kontrol panelindeki tuşlarla kolay belirlenebilir ya da değiştirilebilir. Bellekte yirmi farklı dikiş çeşidi saklanabilir ve sık yapılan ayar değişiklikleri operatör tarafından bu sayede çabuk halledilir.
- 3) Malzeme yerleştirme konumuna koyulduktan sonra otomatik olarak dikiş konumuna beslenir. Dikiş, iplik kesme ve istifleme dahil olmak üzere, bir dizi işlem makine tarafından otomatik olarak gerçekleştirilir.
- 4) Operatör, makine dikmeye devam ederken bir sonraki malzemeyi dikilmek üzere yerleştirebilir ve böylece operatörün birkaç makineye birden bakmak için yeterli zamanı olur.
- 5) Ön ayar mekanizması sayesinde operatör dört makineye birden bakabilmekte, bu sırada makineler boş kalmamakta ve iki parça giysi yerleştirildiğinde operatör boş kalmamaktadır.
- 6) Tutucu mekanizma, dikiş sırasında malzemeyi sıkıca tutar ve yerleştirmeden istiflemeye kadar kaymasını önler.
- 7) Ayrıca bayan kıyafetlerinde ön – orta bantlardaki ilikler de dikilebilir.
- 8) Kontrol panelindeki değişken rezistans kullanılarak dikiş hızı isteğe bağlı olarak belirlenebilir.
- 9) Makinede çeşitli modlar vardır ve bir hata meydana geldiği zaman kendi kendine teşhis imkanı tanır.
- 10) Ayrıca dikiş başlangıcı hatasını ortadan kaldıran bir dikilecek parça dedektörü mekanizması ile donatılmıştır.

## 1-2. Ana parçaların konfigürasyonu



- |  |  |                                   |
|--|--|-----------------------------------|
| ① Dikiş makinesi kafası  | ⑦ Dizle kullanılan düğme   | ⑬ Alet kutusu                     |
| ② Ön ayarlı panel  | ⑧ Ara verme düğmesi  | ⑭ İplik çardağı                   |
| ③ Taşıyıcı   | ⑨ Elle çalışan düğme   | ⑮ Filtre kutusu                   |
| ④ İstifleyici  | ⑩ İş parçası dedektör düğmesi  | ⑯ Makine kafası ara verme düğmesi |
| ⑤ Kontrol paneli   | ⑪ Hava tabancası   | ⑰ İşaretleme ışığı (isteğe)       |
| ⑥ Güç şalteri<br>(ayrıca acil durumda durdurma şalteri olarak) | ⑫ Ön ayar belirleme topuzu<br>(aksesuar kutusunda makineyle birlikte temin edilir) |                                   |

### 1-3. Kullanım sırasındaki önlemler



**DİKKAT:**  
Makinenin hatalı çalışmasını ya da hasar görmesini önlemek için aşağıdaki kontrolleri yapın.

1. Makine kurulduktan sonra, ilk kez çalıştırmadan önce iyice temizleyin.
2. Bu makine 200 – 240V elektrikle çalışır.
3. Voltaj tipinin belirtilenden farklı olduğu koşullarda dikiş makinesini asla kullanmayın.
4. Makineyi 0,5 Mpa'ya ayarlanmış hava basıncıyla çalıştırın.

## 2. TEKNİK ÖZELLİKLER

### ■ Ana ünite

1	① Besleme aralığı	: 0 – 610 mm (0 – 24")	
	② Toplam besleme miktarı	: 610 mm (24")	
	③ Dikilebilir ilik sayısı	: 1 – 20	
	④ Giysi bedeninin üst ucundan 1. iliğe olan mesafe	: 0 – 140 mm (0 – 5.5")	
	⑤ Giysi bedeninin üst ucundan iliğe olan mesafe	: 7 – 21 mm (0,3 – 0,8 inç)	
	⑥ Dikilebilir olan geçerli giysi büyüklüğü	: Genişlik 220 – 420 mm (8,7 – 16.5") Uzunluk 400 – 880 mm (15,7 – 34.6")	
2	Belleğe alınabilecek dikiş çeşidi sayısı	: 20	
3	Güç kaynağı	: 200 – 240V (3-faz/tek faz) (Gerilim anma değeri ± %10 ya da daha az) (Voltaj değişimi olmadan)	
4	Güç kaynağı frekansı	: 50/60 Hz	
5	Güç tüketimi	: 1000 VA (besleme gerilimi ± %10 ya da daha az)	
6	Kullanılan hava basıncı	: 0,5 MPa	
7	Hava tüketimi	: 240 NI/ dak. ya da daha az	
8	Makine boyutları	: Genişlik 1.910 mm Derinlik 850 mm Masa yüksekliği 920 mm	
9	Ağırlık	: 300 kg	
10	Gürültü	: - İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L <sub>pA</sub> ) yayılmasına denk : A-78,5 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>pA</sub> = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.200 sti/min - Ses şiddeti seviyesi (L <sub>WA</sub> ) ; A-88,0 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K <sub>WA</sub> = 2.5 dBA dahil) ; ISO 10821-C.6.3 -ISO 3744 GR2 uyarınca 4.200 sti/min	

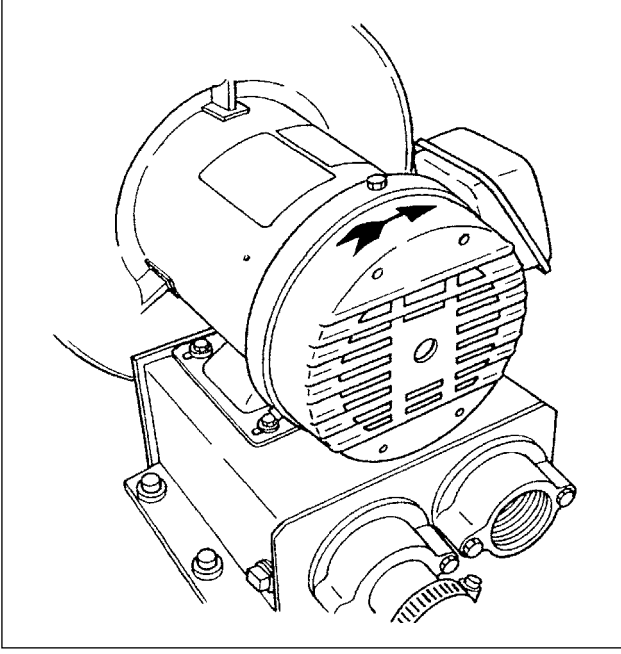
### ■ Dikiş makinesi parçaları

1	Makine kafası	: LBH-1790S/AC2H
2	Dikiş hızı	: Maks. 4.200 sti/min (Teslim sırasındaki devir sayısı : 3.600 sti/min)
3	İlmeğin uzunluğu	: Maks. 25 mm x dikiş genişliği 4 mm
4	Boyut (bıçak boyutu)	: 6,4 – 19,1 mm (1/4 – 3/4")
5	İğne	: DPx5 #11J – #14J
6	Yağlama yağı	: JUKI New Defrix Oil No.1
7	İlmeğin sayısı	: 0,2 – 2,5 mm





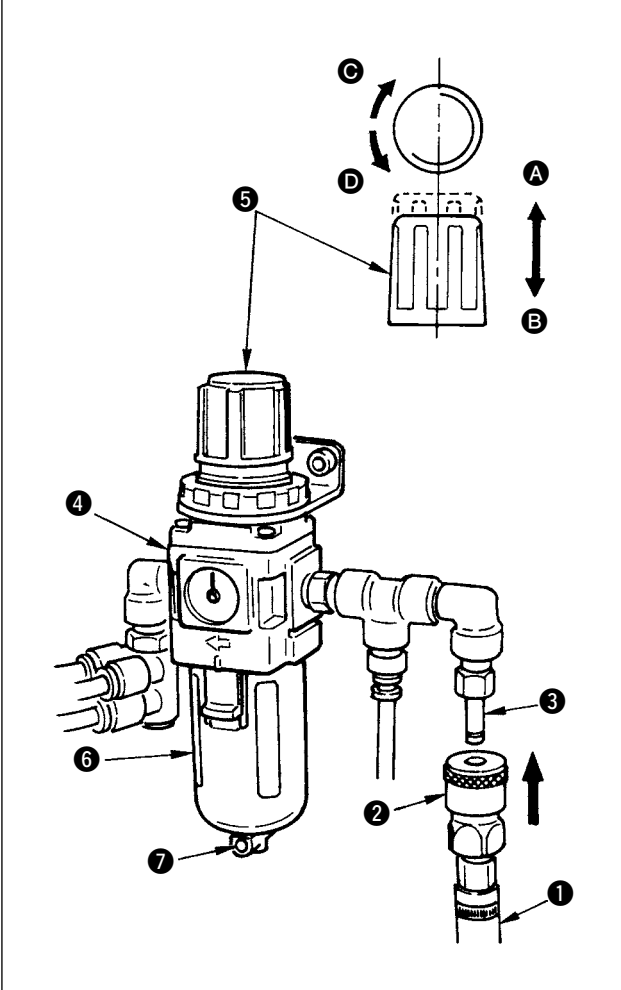
### 3-2. Güç kaynağının bağlanması



- 1) Kullanılan güç kaynağının 200 – 240 VAC olduğunu kontrol edin.
- 2) Önce güç şalterinin “KAPALI” olduğunu kontrol edin, ardından elektrik kablosunu güç kaynağına bağlayın.
- 3) Makineyi AÇIK konuma getirin. Fan motorunun döndüğünü kontrol edin.

**Dikkat**  
Dikiş makinesinde, voltaj değiştirmek için terminal bloğu ya da benzeri yoktur. Kullanımdaki güç kaynağı 200 – 240 VAC aralığında olduğu sürece, dikiş makinesi güç kaynağına doğrudan bağlanabilir.

### 3-3. Hava hortumunun takılması



- 1) Hava hortumunu ❶, bu üniteyle birlikte temin edilen tek dokunuşta kolay bağlantıya ❷ yerleştirin, metal bağlantı elemanı vb. ile sabitleyin.
- 2) Tek dokunuşta kolay bağlantı parçasını ❷, tıklama sesi duyulana kadar bağlantıya ❸ doğru itin.
- 3) Basınç ölçeri 0,5 MPa olarak ayarlayın. Ayarlar-ken, hava basıncını yükseltmek için regülatördeki ❹ topuzu ❺ A yönünde yükseltin, topuzu ❺ saat yönünde (C yönünde) çevirin, ya da hava basıncını düşürmek için topuzu saat yönü tersine (D yönüne) çevirin.
- 4) Basınç ölçer 0,5 MPa olarak ayarlandıktan sonra, tıklama sesiyle yerine oturana kadar topuzu ❺ B yönüne bastırın. Ses, basınç ölçerin kilitlendiğini gösterir.

**Dikkat**  
Şişe ❻ suyla dolduğu zaman, tek dokunuşlu bağlantıyı ❷ regülatörden ❹ çıkarıp tahliye düğmesine ❷ basarak suyu mutlaka boşaltın.

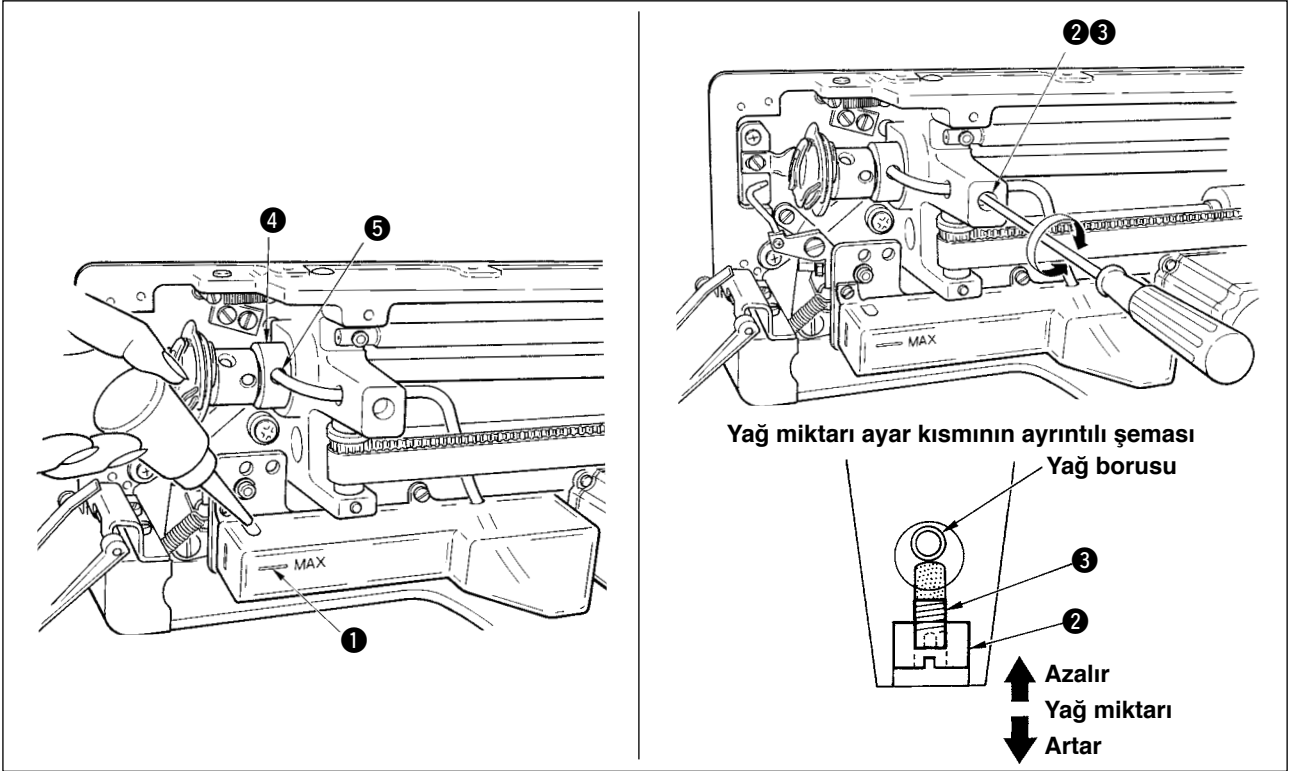
Makinenin her kullanımında, makineyi çalıştırmadan önce ya da sonra suyu mutlaka boşaltın.

### 3-4. Yağlama



#### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



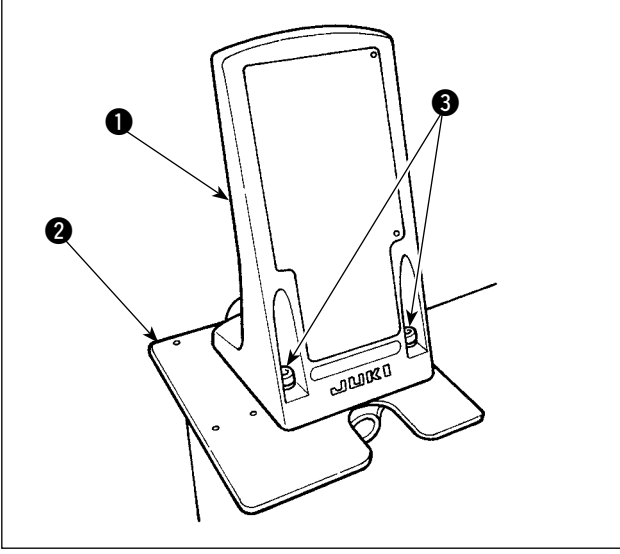
#### 1) Yağ deposuna yağ doldurulması

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

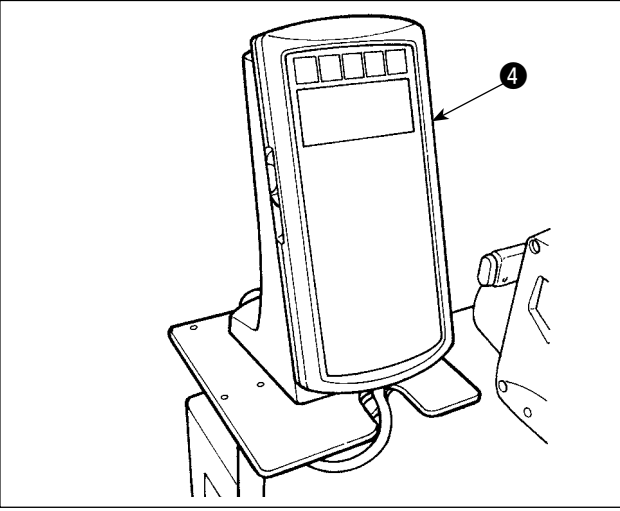
#### 2) Çığanozu yağlama miktarının ayarlanması

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

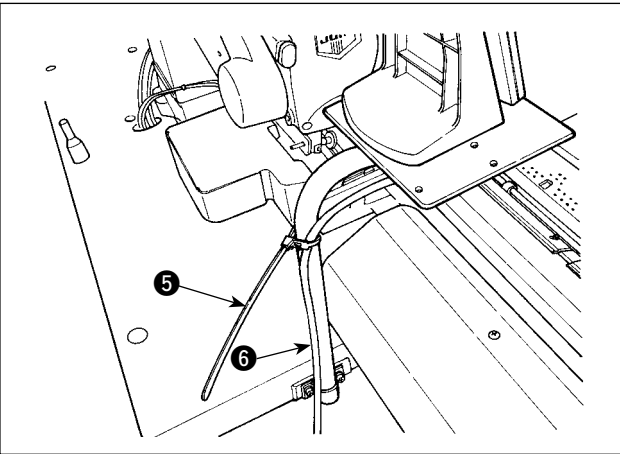
### 3-5. Panelin takılması



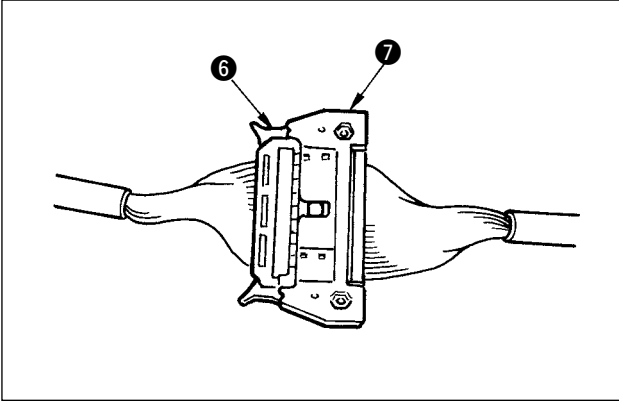
- 1) Çalıştırma paneli montaj plakasını ① taban plakasının ② üzerine sabitleyin. Üniteyle birlikte temin edilen tespit vidalarını ③ (M5 x 25) kullanın.



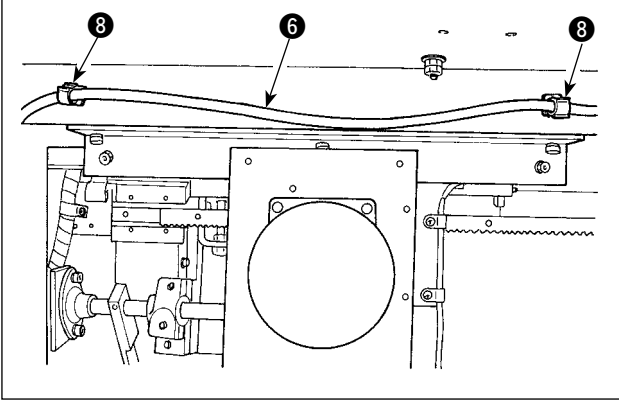
- 2) Çalıştırma panelini ④ kurun.



- 3) Kablo tutturucu bant ⑤ kullanarak kabloyu ⑥ çalışma paneli desteğine bağlayın.

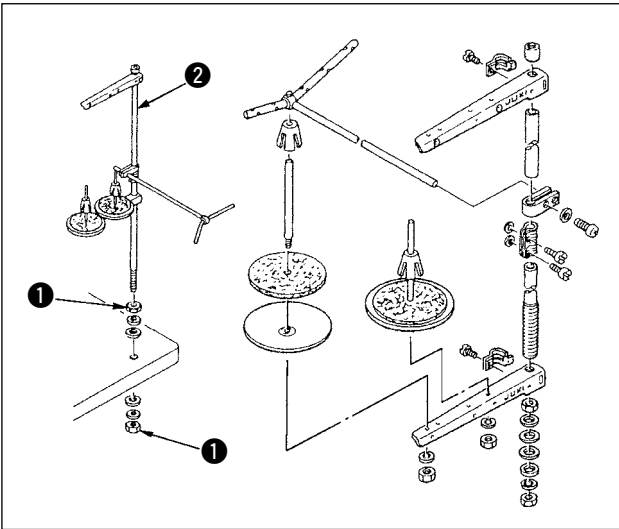


- 4) Kabloyu 6, kontrol kutusundan gelen konektöre 7 (CN34) bağlayın.



- 5) Yuvanın altına yerleştirilmiş kelepçeleri 8 kullanarak kabloyu 6 iki yerde sabitleyin.

### 3-6. Makine kafası montaj plakasının çıkarılması



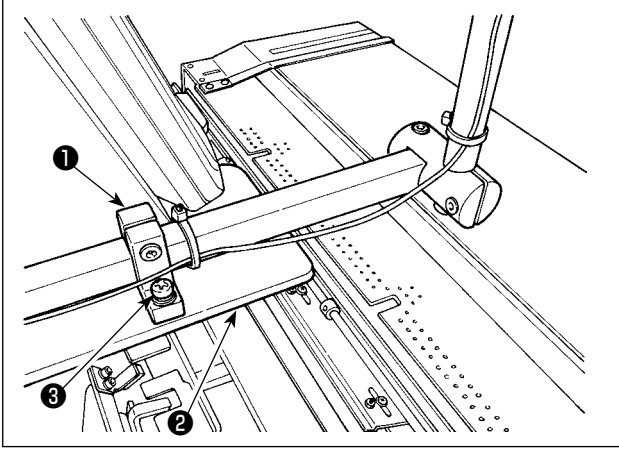
- 1) İplik çardağı ünitesini monte edin ve şekilde görüldüğü gibi masadaki deliğe takıp sabitleyin.
- 2) Kilit somunları 1 sıkarak iplik çardağı grubunu sağlam tutmalarını sağlayın.
- 3) Tavandan kablo çekilmişse, elektrik kablosunu makara taşıyıcı çubuktan 2 geçirin.

### 3-7. İşaret lambasının takılması

#### UYARI :



1. Lazer ışığı, doğrudan göze girmesi halinde, görüş problemine neden olabilir. Lazer giriş/çıkışına doğru bakmayın.
2. Güç AÇIKKEN işaret lambasını asla takmayın/çıkarmayın. Ayrıca, bu ışığı işaretleme dışında kullanmayın.



- 1) Cihazı takarken, üniteyle birlikte temin edilen tespit vidalarını (3) (2 x M4) kullanarak işaret lambası montaj tabanını (1) geçici olarak taban plakasına (2) sabitleyin.

#### İşaretleme ışığı spesifikasyonları

3R sınıf lazer ürün

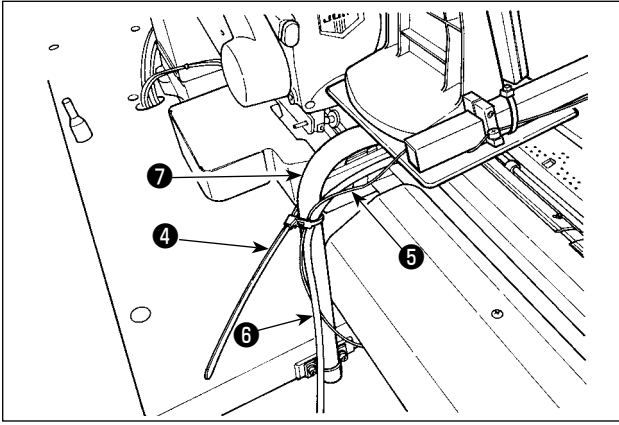
Maksimum çıktı: 0,6 mW

Wellenlänge: 635 nm (Kırmızı)

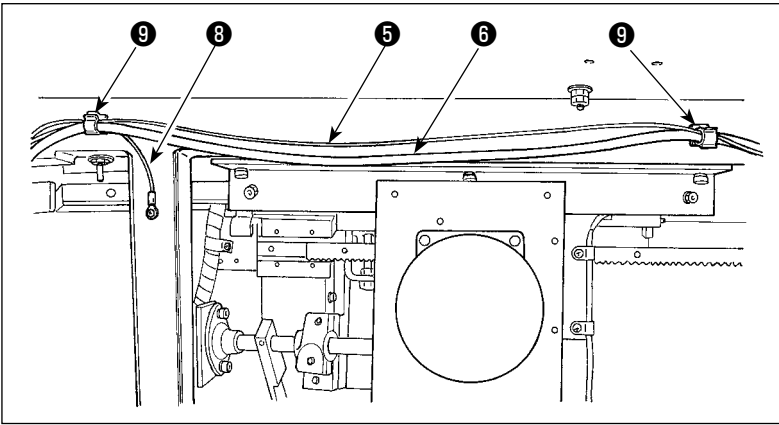
#### Emniyet standardı

JIS C 6802:2011

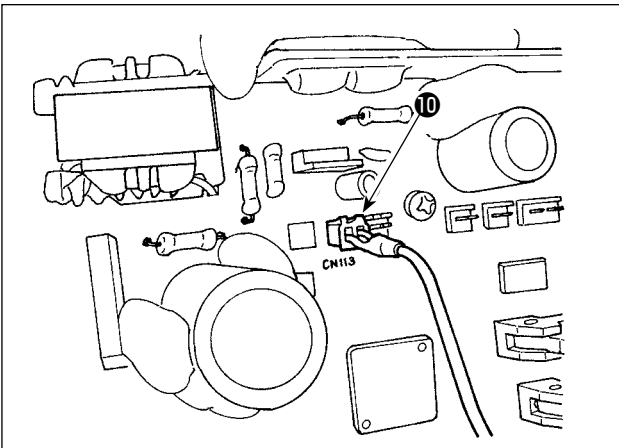
IEC60825-1+A2:2007



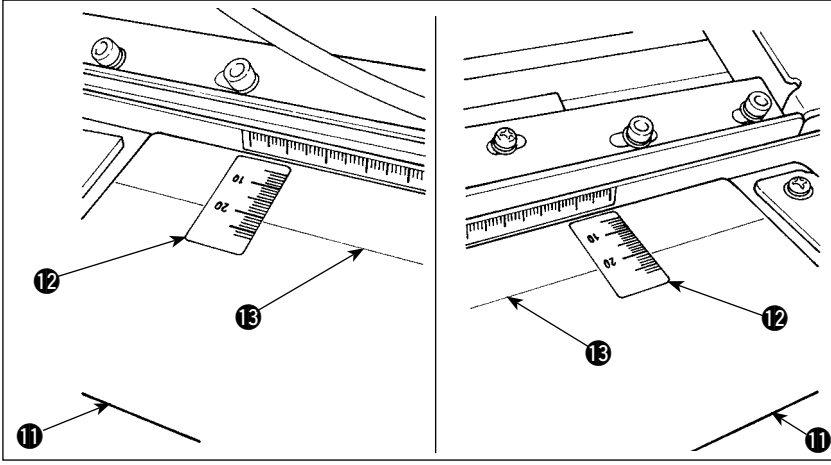
- 2) İşaret lambası kablosunu (5) ve çalışma paneli kablosunu (6), kablo tutturucu bant (4) kullanarak desteğe (7) bağlayın.



- 3) İşaret lambası kablosunu (5) çalışma paneli kablosu (6) ve topraklama kablosuyla (8) birlikte kabin altına iki yerde kelepçelerle (9) bağlayın.



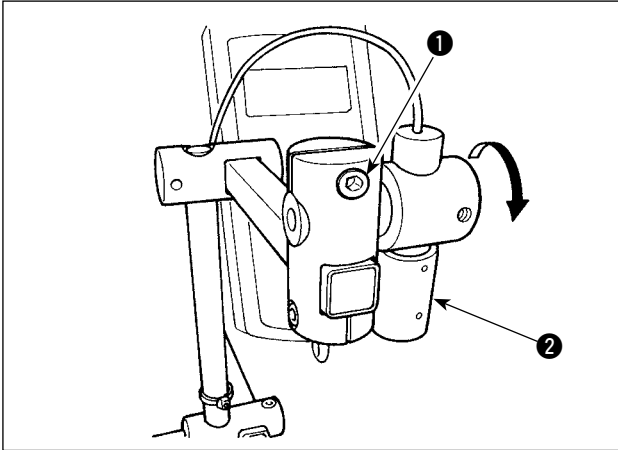
- 4) Kontrol panelini açın. İşaret lambasının konektörünü (10) CN113'e bağlayın.



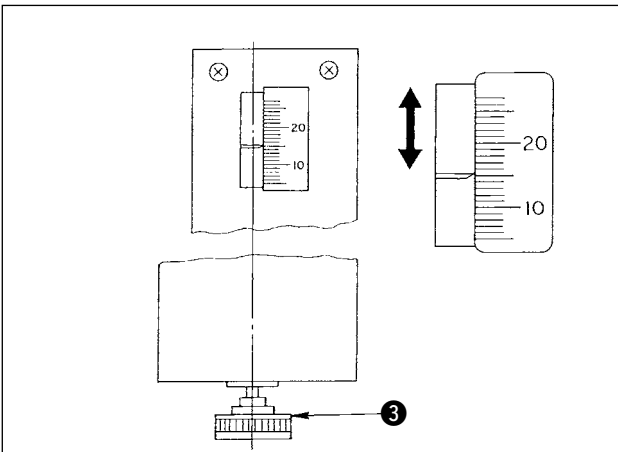
- 5) Masanın üstündeki sağ ve sol sınır çizgilerinde 13 contanın sağ ve sol kenarlarını tutturarak contayı 12 ön ayar masasına 11 tutturun. Ön ayar masasına tutturulacak olan contanın yeri, contadaki "21" skalasını masanın üzerindeki 13 işaret çizgisiyle hizalayarak bulunabilir.

- 6) İşaret lambasını açın. İşaret lambasından çıkan ışın demetlerini sağ ve sol işaret lambalarıyla 13 hizalamak için cihazın tamamını ön ayar masasına 11 kaydırın. Cihaz doğru konuma geldiğinde tespit vidalarını 3 (2 x M4) iyice sıkın.

### 3-8. İşaret lambasının ayarlanması



- \* Plaket malzemesi kenarının iliğe olan uzaklığı 15 mm iken ayar işlemi
- 1) Tespit vidalarını 1 gevşetin.
  - 2) İşareti, ön ayar masasına tutturulmuş contada "15"ye ayarlamak için işaret lambasını 2 ok yönünde çevirin, işaret lambasında 2 lazer ışığı "15" skalasını aydınlatmalıdır.
  - 3) Lazer ışığının ayarını bozmamaya dikkat ederek tespit vidalarını 1 sıkın.



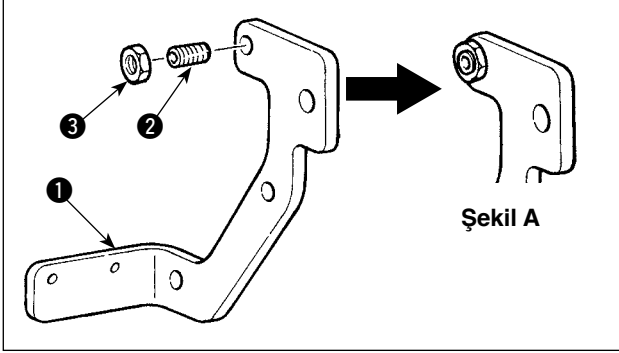
- 4) Ön ayarın ayar kolunu kullanarak, ön ayar masasının işaretini contanın "15" skalasıyla hizalayın. (Ayar işlemi için bakınız " I -4-3. Dikiş payının ayarlanması" sayfa 34).

### 3-9. Malzeme kenarını algılama sensörünün (grup) montajı ve ayarı

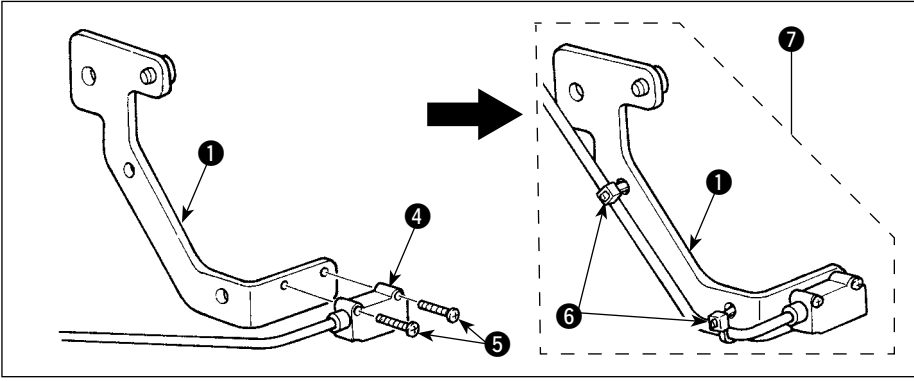


Bu ayar sadece erkek kıyafeti modunda mevcuttur. Dikiş makinesinin, malzeme kenarı algılama sensörü takılı olsa bile normal şekilde çalıştığını unutmayın.

#### (1) Malzeme kenarını algılama sensörünün montajı

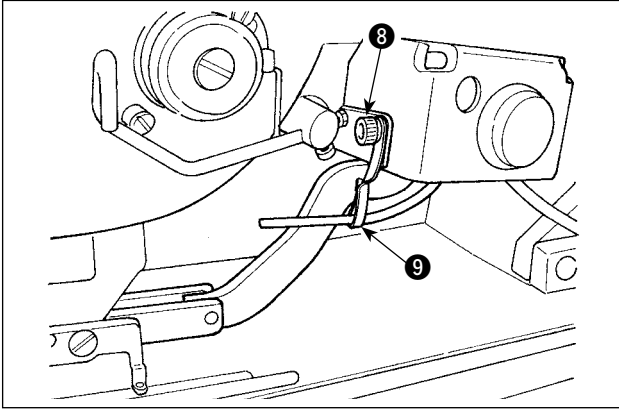


- 1) Vidayı 2, sensör montaj plakasındaki 1 diş çekilmiş deliğe yerleştirin.
- 2) Somunu 3 vidaya 2 takın. Vidayı, Şekil A'da görüldüğü gibi montaj plakasıyla aynı hizaya gelene kadar sıkıp somunu 3 sıkın.



- 3) Vidaları 5 kullanarak sensörü 4 montaj plakasına takın.
- 4) Sensör kablosunu, montaj plakasındaki 1 deliklerden geçirin. Malzeme kenarını algılama sensörü (grup) 7 montajını tamamlamak için, kablo tutucular 6 yardımıyla kabloyu deliklere tespit edin.

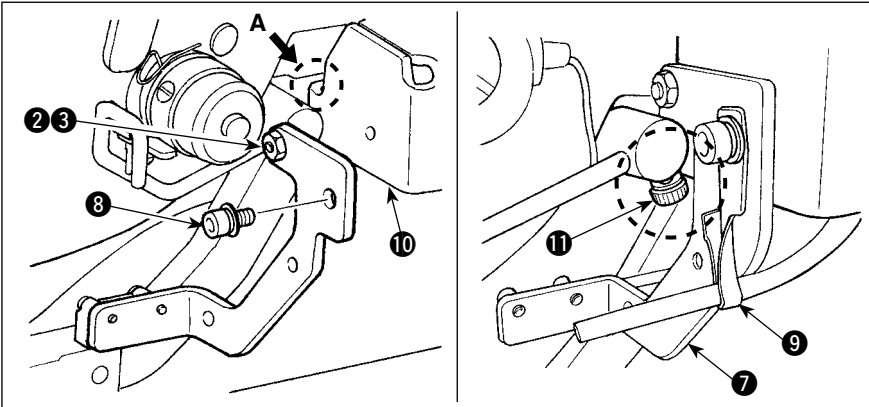
#### (2) Malzeme kenarını algılama sensörünün makine kafasına montajı



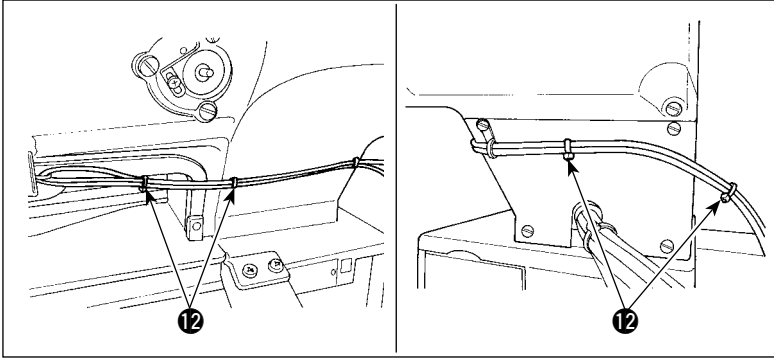
- 1) Montaj braketini 9 sökmek için, fan montaj braketini tespit vidalarını 8 gevşetin.
- 2) Malzeme kenarını algılama sensörü (grup) 7 tespit vidasını 2 3, elle çalışan düğmenin montaj plakasında 10 A bölgesine yerleştirin. Malzeme kenarını algılama sensörü grubunu 7 ve montaj braketini 9, fan montaj braketini tespit vidasıyla 8 monte edin.



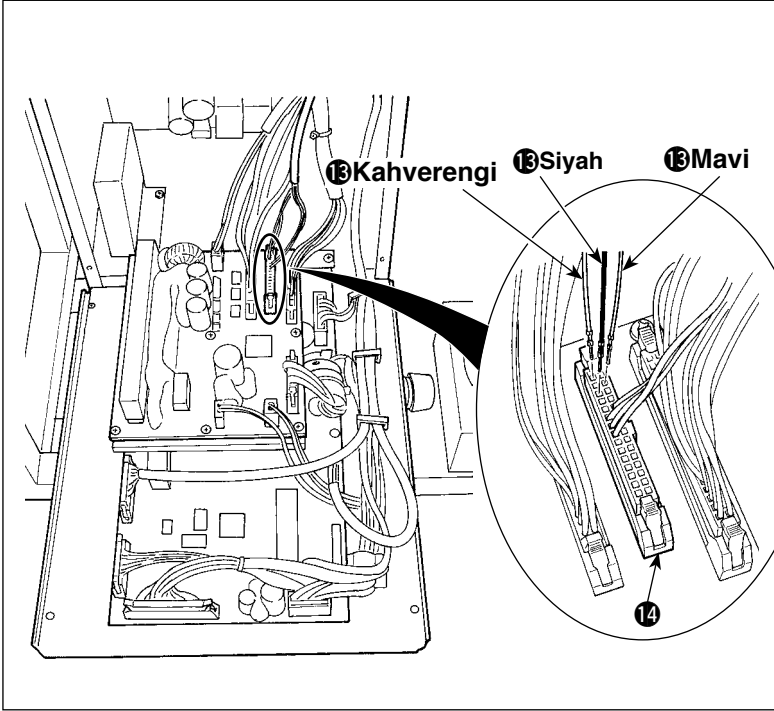
Tespit vidasının, elle çevrilen tespit vidasıyla 1 temas etmediğini kontrol edin.



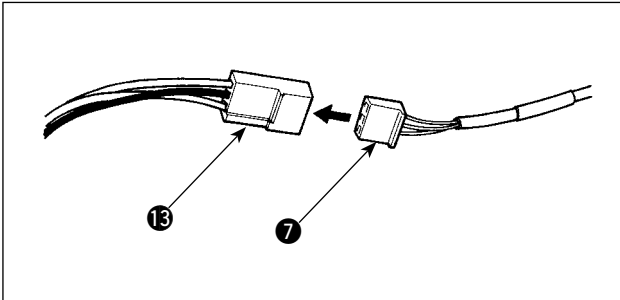
- 3) Braketi 9, hava hortumu iğne miline bakacak şekilde çevirin.



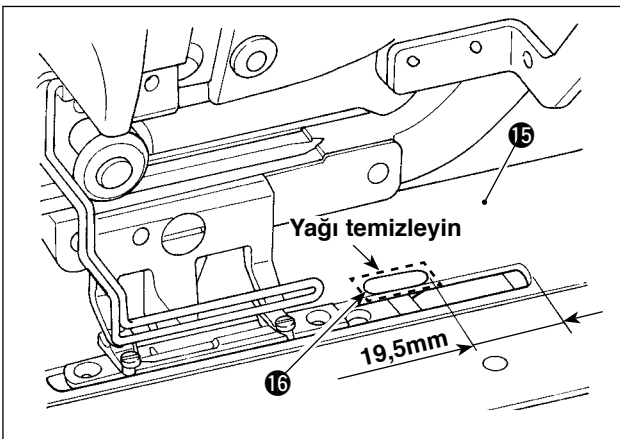
- 4) Malzeme kenarını algılama sensörü kablosunu, kablo tutucu 12 kullanarak elle çalışan düğme kablosu ve hava hortumuyla birlikte tespit edin.



- 5) Kumanda kutusunun kapağını açın.  
6) Sırasıyla malzeme kenarını algılama sensörü bağlantı kablosundaki 13 kahverengi kabloyu (bağlantı), sensör bağlantı kablosu B grubuna 14 (CN105-30) bağlayın; siyah kabloyu (bağlantı) sensör bağlantı kablosu B grubuna 14 (CN105-26) bağlayın; ve mavi kabloyu (bağlantı) sensör bağlantı kablosu B grubuna 14 (CN105-27) bağlayın.



- 7) Malzeme kenarını algılama sensörü grubu kablosunu 7, malzeme kenarını algılama sensörü bağlantı kablosuna 13 takın.



- 8) Besleme plakasının 15 üst yüzeyindeki yağı temizleyin (yansıtıcı plakanın 16 yapıştırılacağı yer)  
9) Yansıtıcı plakayı 16 besleme plakasının 15 üzerine yapıştırırken, besleme plakasının bitiş yüzeyindeki yuvayı hizalayın.

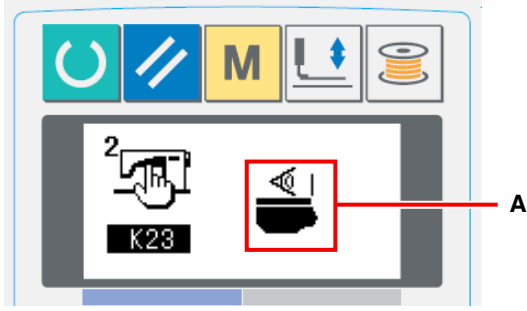
**DIKKAT** Besleme plakası 15 yüzeyinin ilgili kısmı uygun şekilde yağdan temizlenmezse, yansıtıcı plaka 16 kendiliğinden çıkabilir.



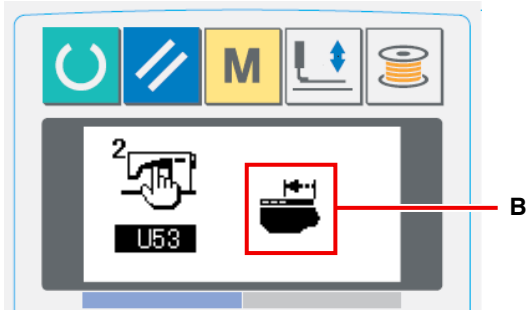
### (3) Malzeme kenarını algılama sensörünün ayarlanması



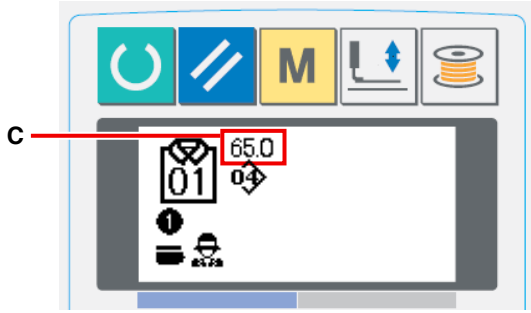
Bellek düğmesini kullanma prosedürü için bakınız “II -2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi” sayfa 77.



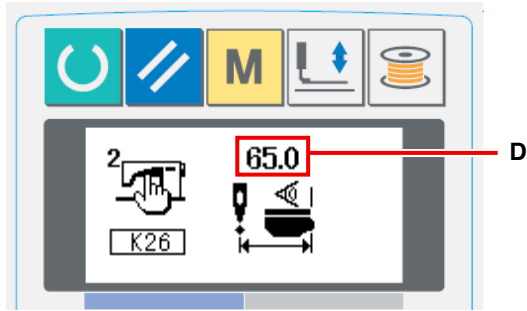
- 1) Makineyi AÇIK konuma getirin. K23'ü (malzeme kenarını algılama sensörü ayarı) “etkin” A hale getirin.



- 2) U53'ü (atlama fonksiyonları ayarı) “atlama etkin” B hale getirin.



- 3) Malzeme kenarı C'den besleme miktarını, AC modunda 65 mm olarak ayarlayın.
- 4) Dikiş makinesini dikişe hazır hale getirmek için hazır düğmesine basın. Sonra, yaklaşık A4 boyutundaki bir kumaş parçasını ön ayar kısmına yerleştirin.



- 5) Dikişi başlatmak için ön ayar cihazını çalıştırın.
- 6) Malzeme kenarından ilik kenarına olan D mesafesini ölçün. Ölçülen değeri, K26 resimli simge üzerindeki alana girin. (Başlangıç değeri 65 mm'dir.)

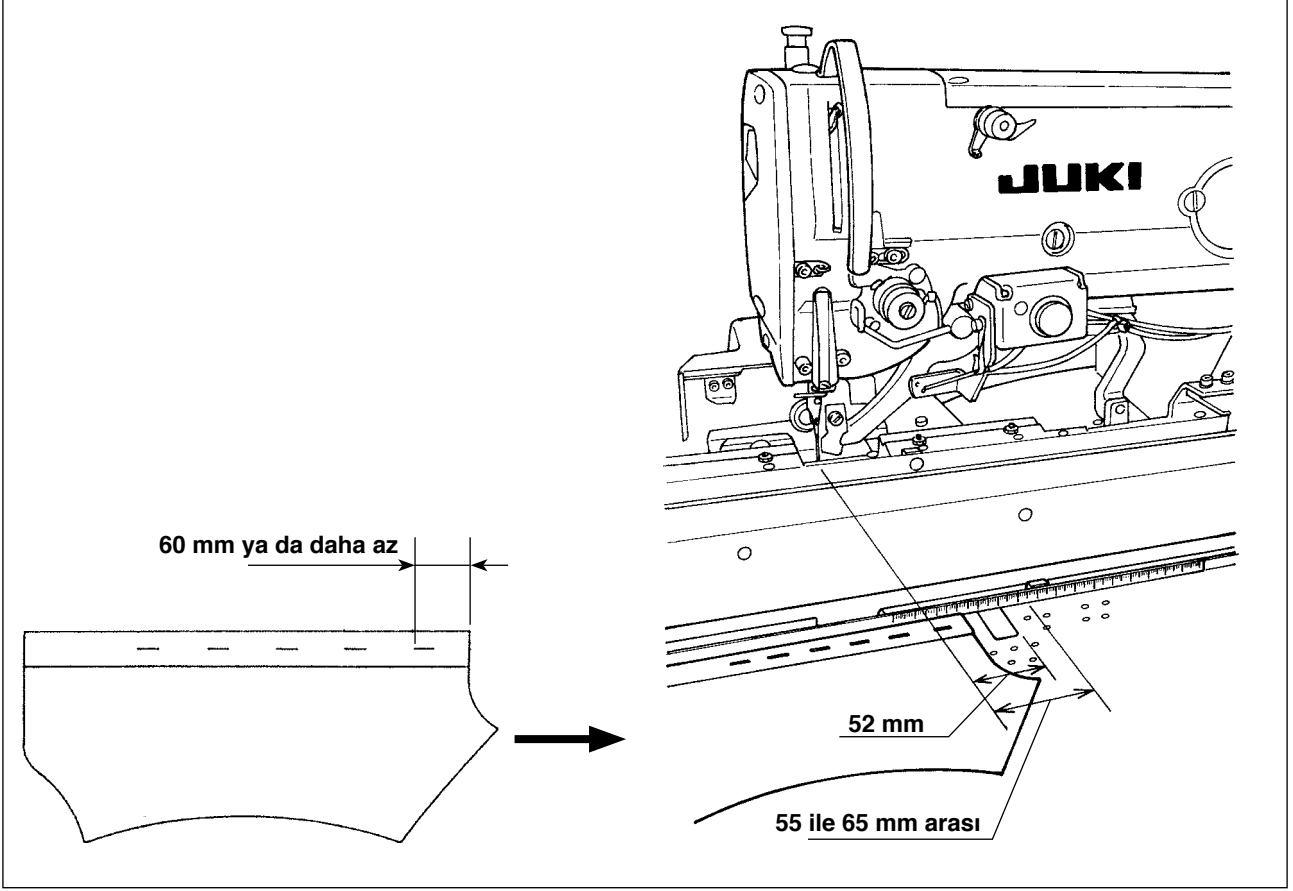
- 7) Sensörün konumlandırılması artık tamamlanmıştır. İstenen besleme miktarı C'yi girin ve doğrulama için yukarıda belirtilen mesafeyi ölçün.

[Ayarlarda alınması gereken önlemler]

Malzemenin, mümkün olduğunca iğne merkezinden  $65 \pm 5$  mm konuma yerleştirilmesi önerilir.

Malzeme kenarından ilk ilmeğe olan besleme miktarını 60 mm ya da daha az olarak ayarlamak isterse-  
niz, malzemeyi iğne merkezinden 60-65 mm mesafe aralığında yerleştirin.

Malzeme, ön ayarlı masadaki çentiğe yakın (iğne merkezinden 52 mm uzağa) yerleştirilmediği takdirde  
dikiş dikilemez.



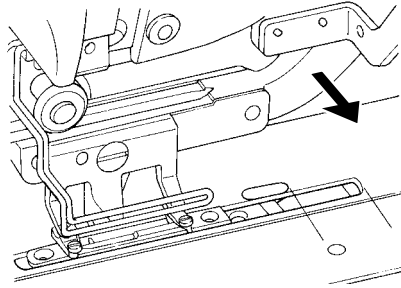
Örnek) Malzeme kenarından ilk ilmeğe olan besleme miktarı 50 mm olarak ayarlanırsa, malzemeyi iğne mer-  
kezinden 75 mm uzağa yerleştirin.

Malzeme ön ayarlı masadan taşıyıcıya aktarıldıktan sonra, malzeme kenarı taşıyıcı tarafından algılanır:

Taşıyıcı sola 10 mm hareket eder (75-65).

İlk ilmeği dikmek için: Taşıyıcı sola 15 mm hareket eder (65-50).

Taşıyıcının toplam olarak sola 25 mm hareket etmesi gerekir. Ancak taşıyıcının hareket miktarı en çok  
20 mm olarak sınırlıdır. Sonuçta, yukarıda belirtilen durumda hata meydana gelir.



**Kenar genişliği (normal olarak yaklaşık 7 mm)  
daha küçük olursa, sensör malzeme kenarını  
algılamayabilir. Bu durumda sensör konumunu,  
kenarı algılayabilecek şekilde (operatöre doğru)  
ayarlayın.**

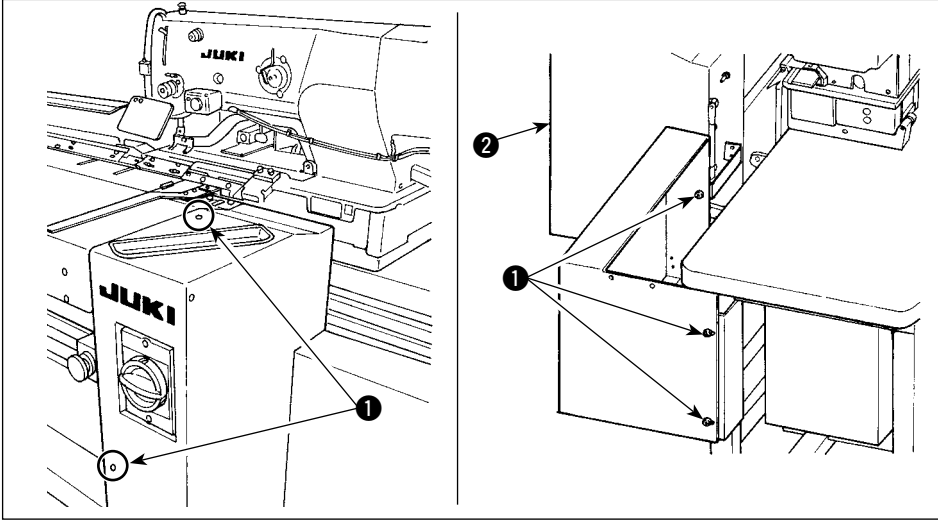
### 3-10. Yardımcı parça tutucu ayarı



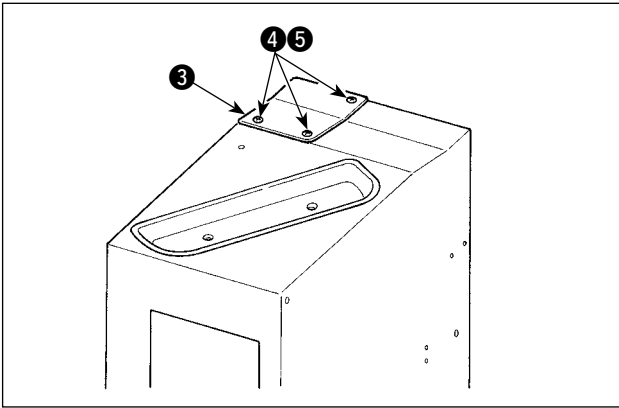
#### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden durması sebebiyle oluşabilecek kazaların önüne geçmek için, montaj ve ayar işlemlerine başlamadan önce gücü KAPALI konuma getirip havayı boşaltın.

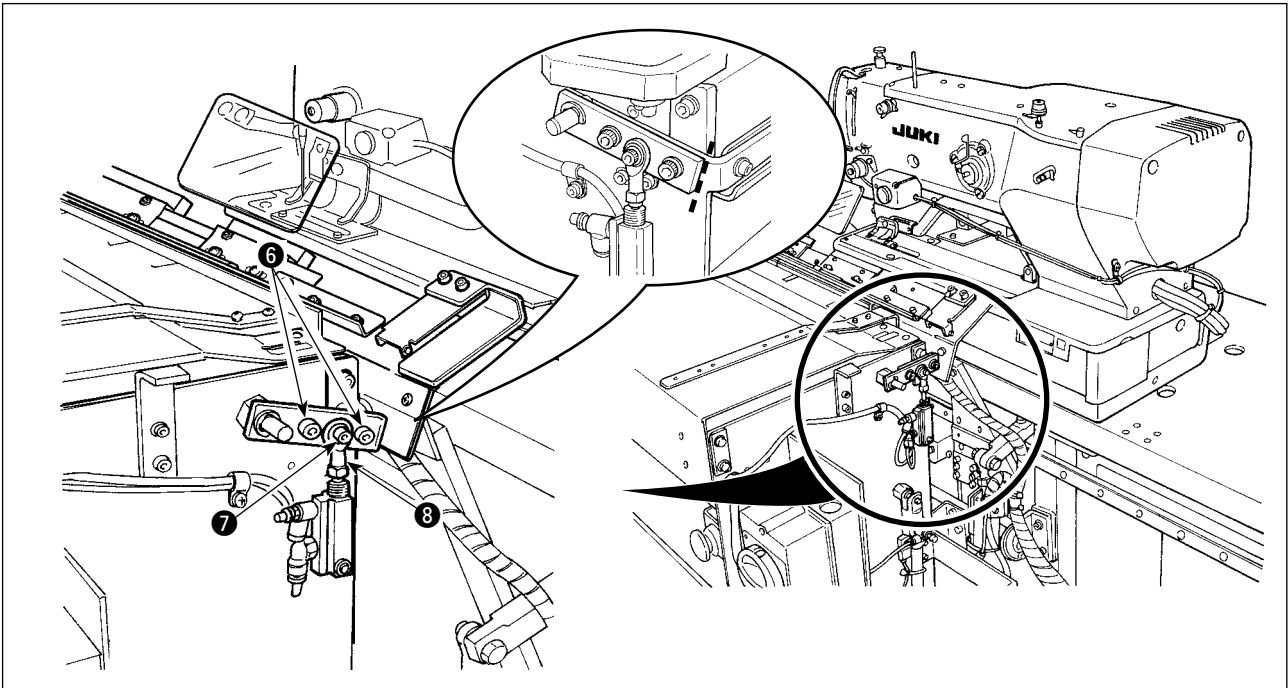
#### (1) Yardımcı parça tutucu montajı



- 1) Sağ kapağı **2** çıkarmak için beş adet vidayı **1** sökün.

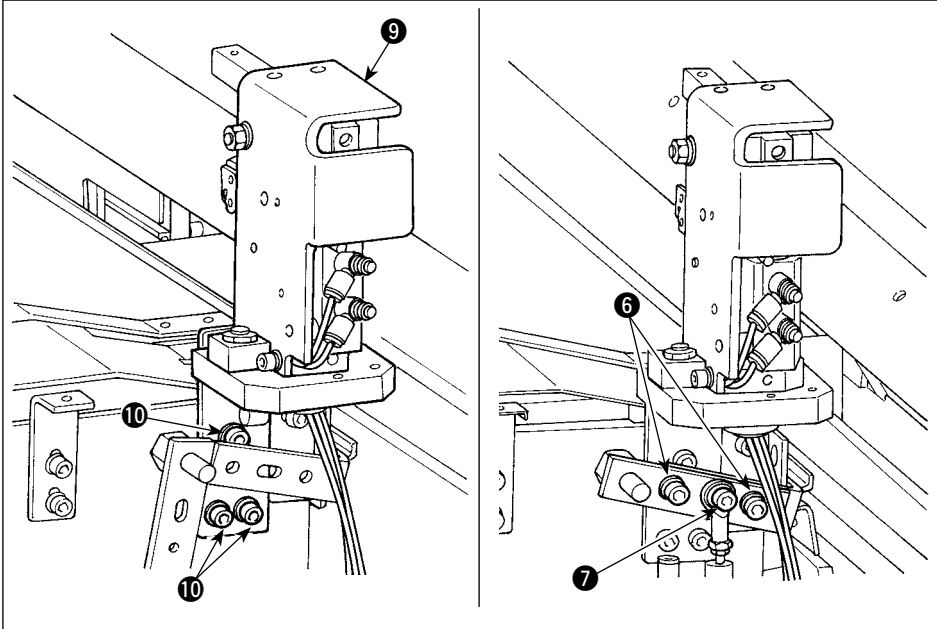


- 2) Taban plakasını **3** sökmek için, üçer adet vida **4** ve somunu **5** (alttan) sökün.

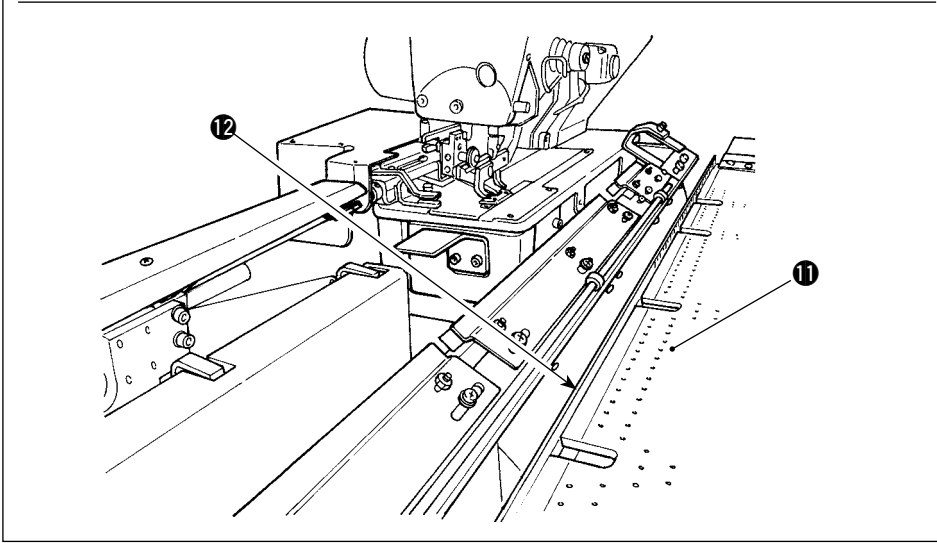


- 3) Yeniden montaj sırasında montaj konumunu kolay hatırlamak için, bağlantı yüzeylerindeki sınırları kalem ya da benzeri bir şeyle işaretleyin, ardından **6** ve **7** vidalarını sökün.

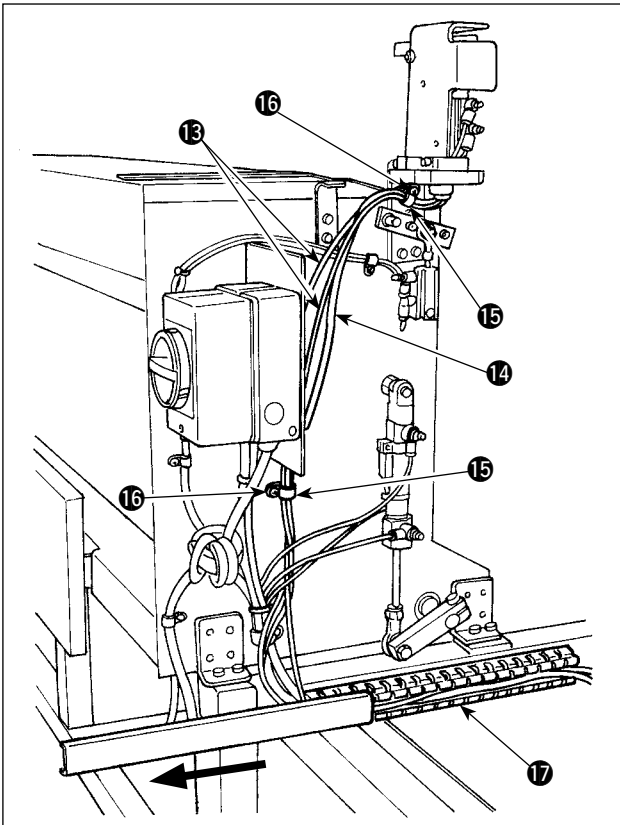
\* Mil ucunun **8** sonunda pul vardır. Vidayı **7** sökerken pulun düşmemesine dikkat edin.



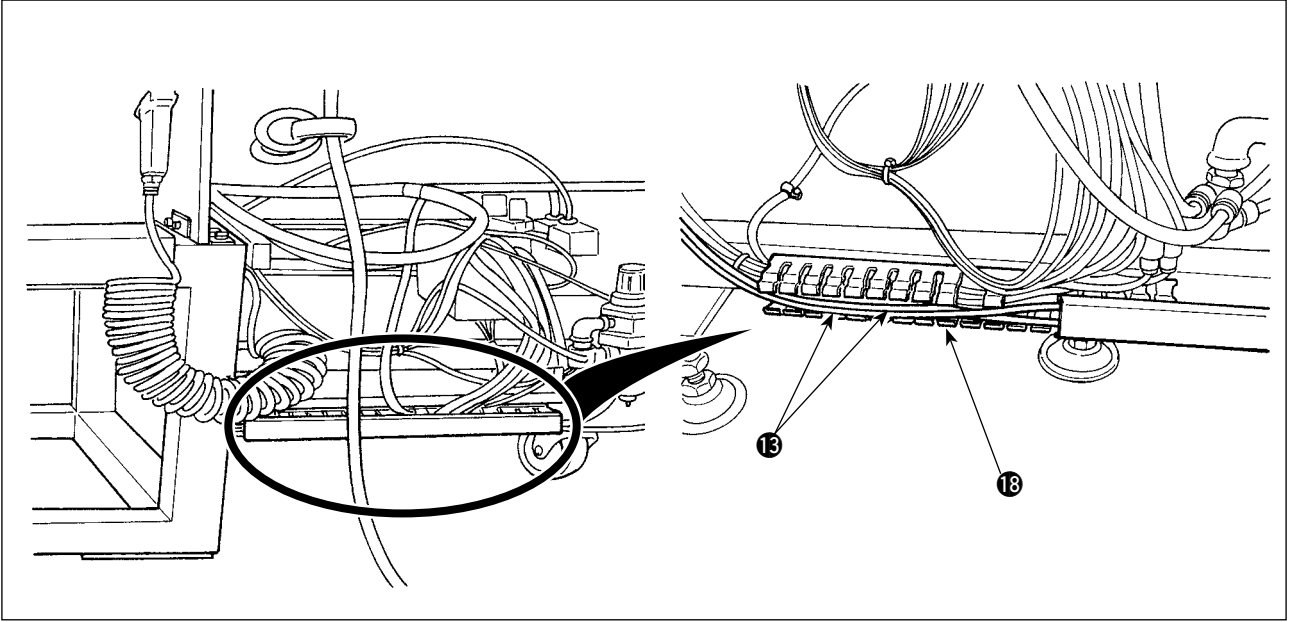
- 4) Yardımcı parça tutucu grubunu **9** üç adet vidayla **10** sabitleyin. 3 numaralı adımda sökülmüş olan **6** ve **7** vidalarını ve pulu geçici olarak takın, sınır çizgileriyle hizalayın.



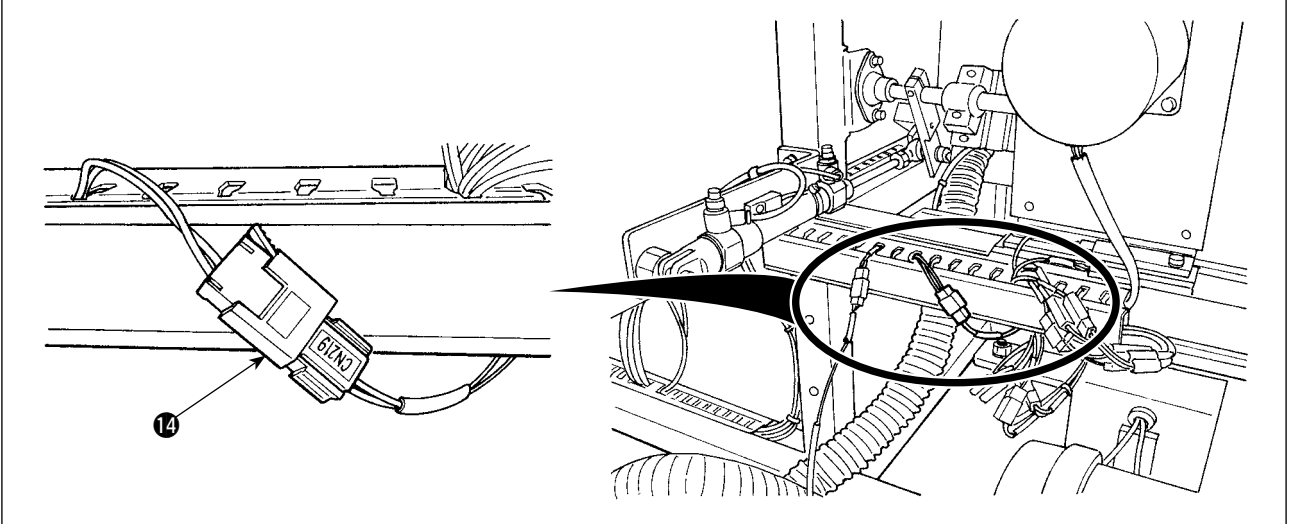
- 5) Hava verin. Ayar plakası desteği **12** ön ayarlı masaya **11** bastırılmış haldeyken **6** ve **7** vidalarını iyice sıkın.



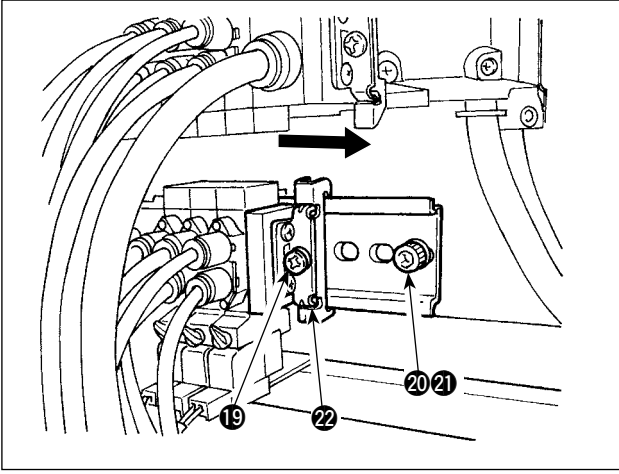
- 6) İki adet hava hortumunu **13** ve düğme kablosunu **14** kelepçeye **15** demet halinde bağlayın. Vidayı **16** sıkın. Kanal kapağını **17** ok yönünde kaydırın. İki adet hava hortumunu **13** ve düğme kablosunu **14** kanala yerleştirip kanal kapağını **17** kapatın.



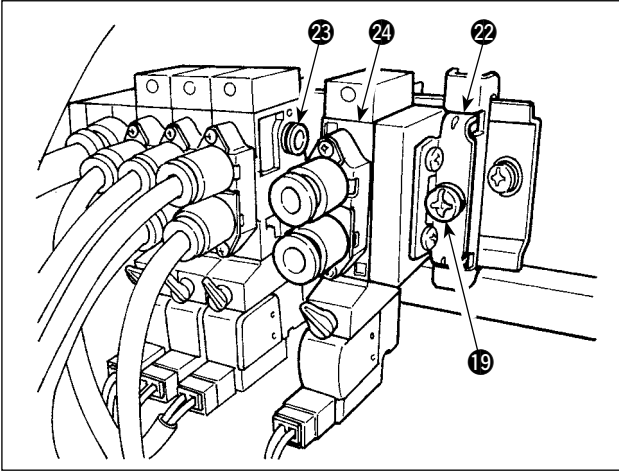
- 7) İki adet hava hortumunu 13 kanala yerleştirmek için kanal kapağını 13 kaydırın. Ardından kanal kapağını 18 kapatın.



- 8) Düğme kablosunu 14, "CN219" üzerine bağlanan kabloyla değiştirin.

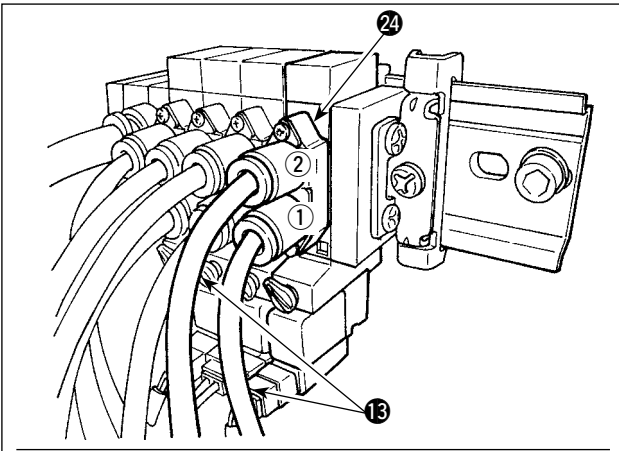


- 9) Tahliye havası. Vidayı 20 ve somunu 21 sökün. Ardından, uçtaki bloğu 22 ok yönünde kaydırmak için çıkana kadar vidayı 19 gevşetin.



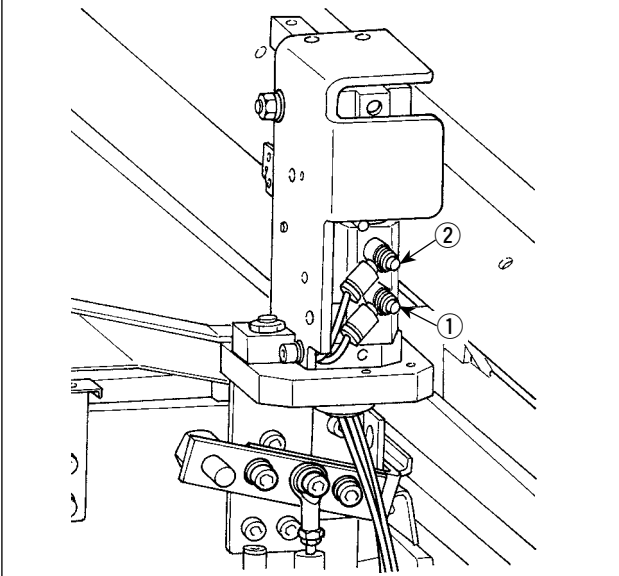
- 10) Solenoid valfi 24 ve uç bloğu 22 ok yönünde kaydırarak takın. Bu durumda, uç bloğun 22 ve solenoid valfin 24 bir yanında üç adet burç 23 olduğunu kontrol edin.

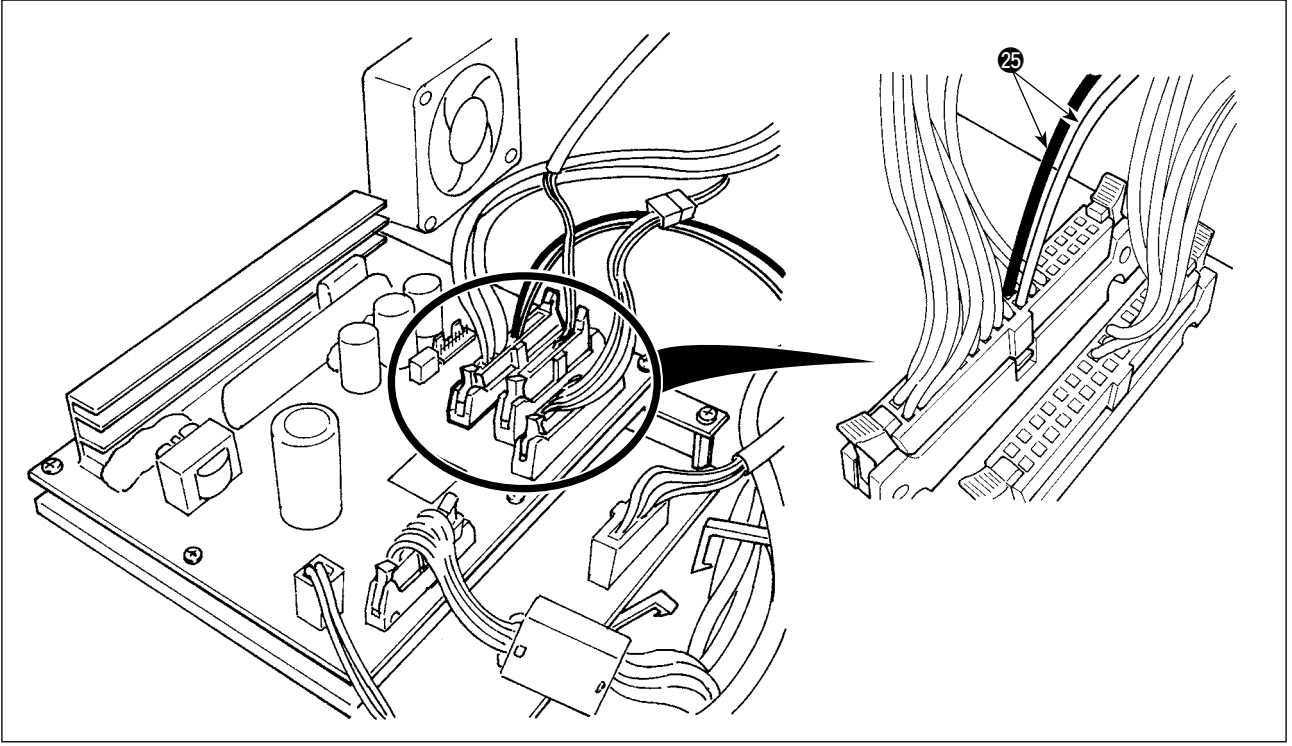
Uç bloğu 22 ok yönünde kaydırırken vidayı 19 sıkın.



- 11) Vidayı 20 ve somunu 21 sıkın. İki adet hava hortumunu 13 solenoid valf üzerine 24 bağlarken, ilgili burçların 1 ve 2 etiket numaralarıyla eşleştirin.

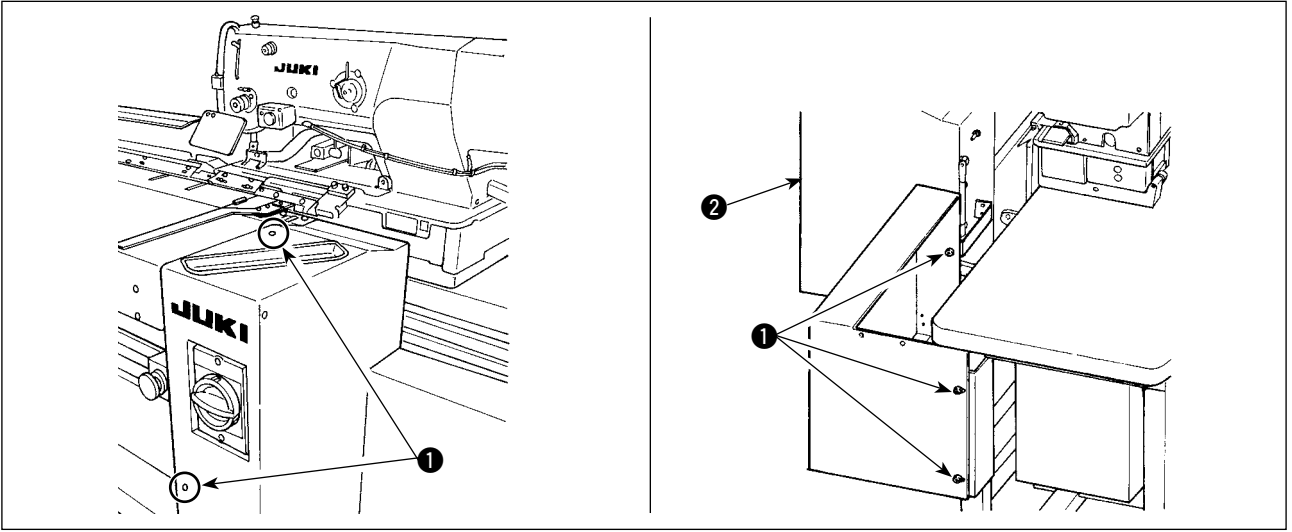
\* Hava hortumlarının 13 montaj yerlerini dikkatli kontrol edin.



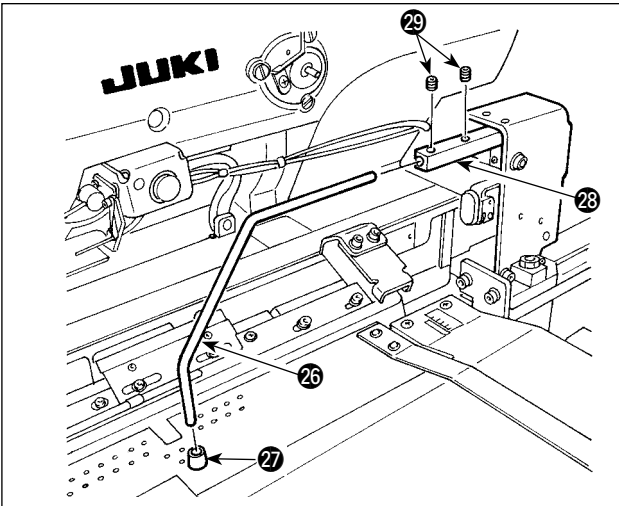


12) Kontrol panelini açın. Solenoid valf kablosunu 25, CN 106 konektörlere bağlayın (kırmızı: 19 pimli, siyah: 20 pimli).

\* Kırmızı ve siyah konektörlerin bağlantı yerlerini dikkatli kontrol edin.

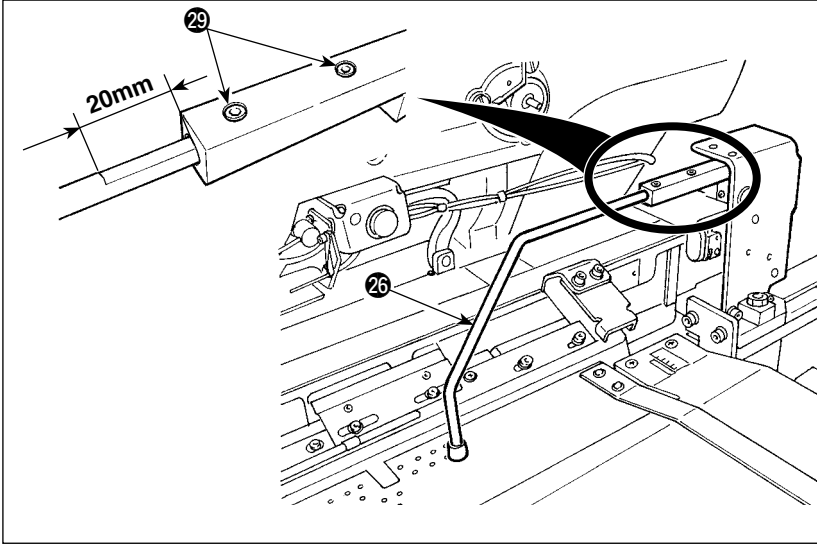


13) Sağ kapağı 2 takıp vidaları 1 sıkın.

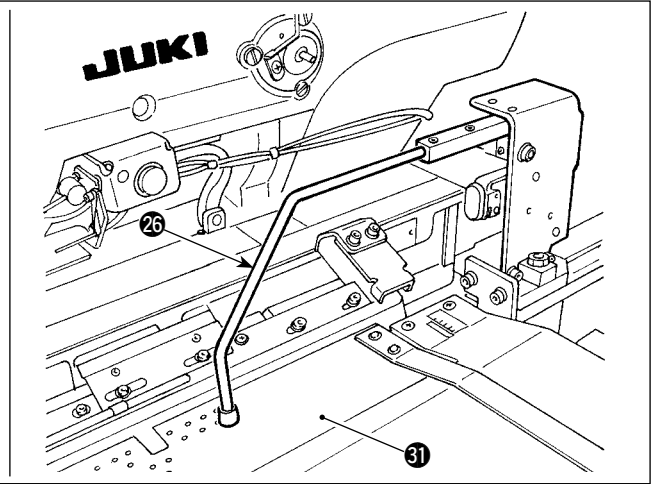
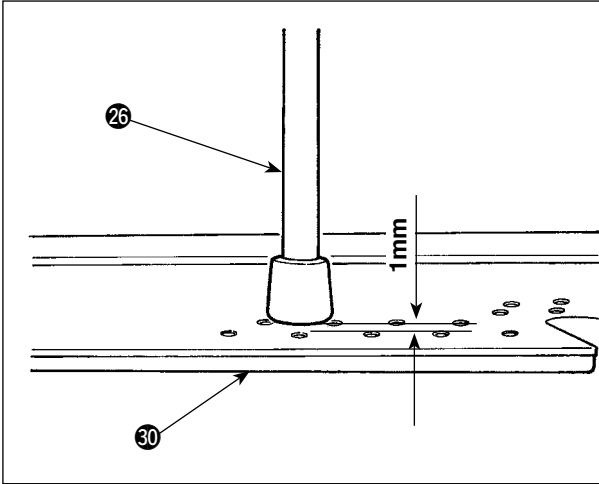


14) Malzeme baskı parçası lastik tabanını 27, tutucunun 26 üzerine takın. (Kıvrık kısımdan uç yüzeye kadar daha kısa mesafede olan tarafa conta takın.)

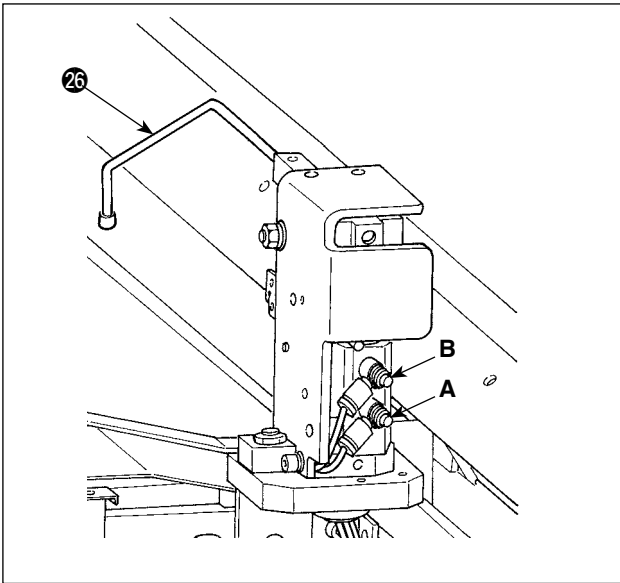
15) Parça tutucuyu 26, parça tutucu bloğuna 28 takıp iki adet tespit vidasıyla 29 sabitleyin. Bu durumda, tespit vidalarını 29 parça tutucunun 26 üst yüzeyindeki yiv konumuna getirecek şekilde ayarlayın.



- 16) İki adet vidayı 29, parça tutucunun 26 üst yüzeyinde 10 mm'lik bir yiv bırakacak şekilde sıkın. Tespit vidalarını 20 mm'lik yiv bırakacak şekilde sıktıktan sonra, parça tutucu 26 şekildedeki gibi konumlandırılır.



- 17) İki adet vidayı 31 gevşetin. Ön ayarlı masa 30 yüksekliğini, parça tutucu 26 en alt konumuna gelmişken masa 1 mm aşağıda kalacak şekilde ayarlayın.



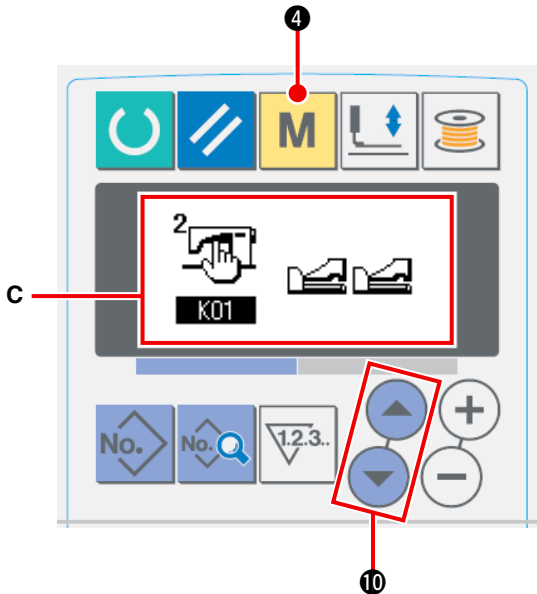
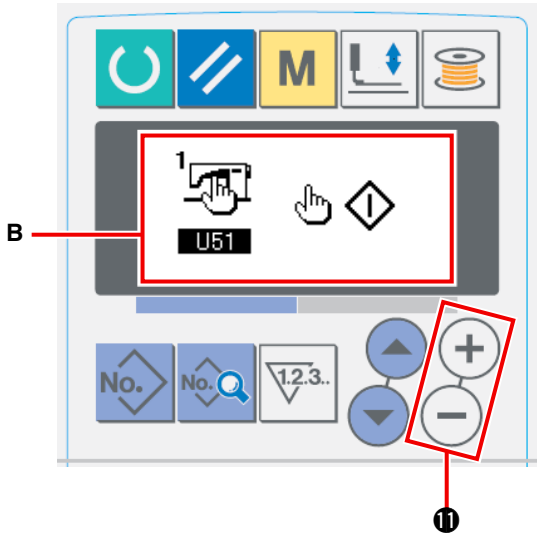
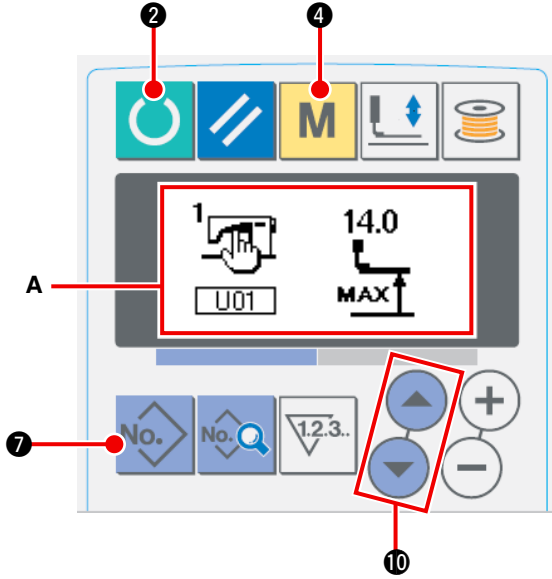
- 18) Parça tutucunun 26 kaldırma/indirme hızını değiştirmek isterseniz, hız kumandası A ve B'yi ayarlayın.  
Parça tutucunun 26 indirme hızını azaltmak için hız kumandası B'yi sıkın.  
Parça tutucunun 26 kaldırma hızını azaltmak için hız kumandası A'yı sıkın.




## (2) Yardımcı parça tutucuyu ayarlama



Bellek düğmesini kullanma prosedürü için bakınız “II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi” sayfa 77.







### ① Dikiş makinesini giriş moduna getirmek

Sadece LCD arka aydınlatma maviyken, yani giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir. Arka aydınlatma yeşilse, yani dikiş modunday-  
sa, giriş moduna geçmek için hazır tuşuna 



② basın.

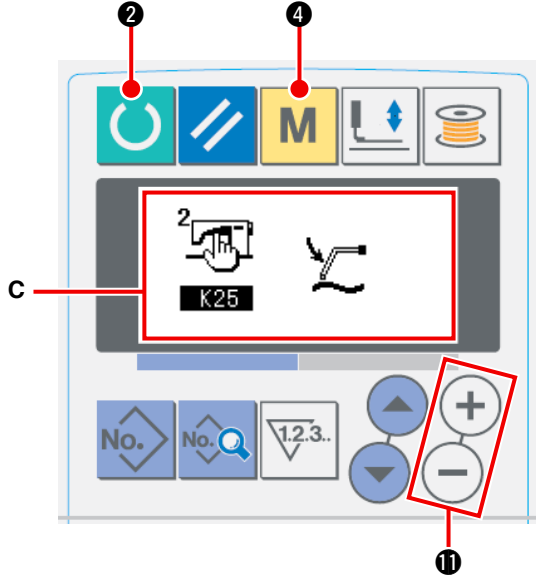
### ② Çalıştırma düğmesinin seçilmesi

Bellek düğmesi verilerini (1. seviye) düzenleme ekranı **A**'ya geçmek için mod tuşuna **M** ④ basın. “U51” öğesini seçmek için öğe seçme düğmelerine   ⑩ basın.

Düzenleme ekranı **B**'ye geçmek için, veri değiştirme tuşlarını   ⑪ kullanarak çalıştırma düğmesi seçimini “elle kullanılan düğme” olarak belirleyin.


### ③ Yardımcı parça tutucuyu aktif hale getirmek

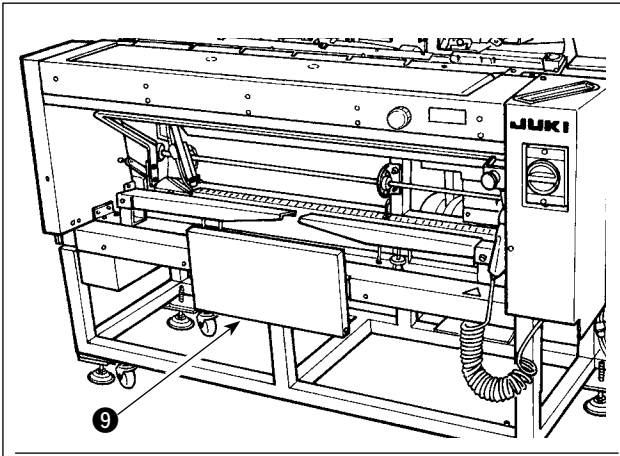
Bellek düğmesi verilerini (2. seviye) düzenleme ekranı **C**'ye geçmek için, bellek düğmesi verilerini (1. seviye) düzenleme ekranında B mod tuşunu **M** ④ basılı tutun. “K25” öğesini seçmek için öğe seçme düğmelerine   ⑩ basın.



Düzenleme ekranı C'ye geçmek için, veri değiştirme tuşlarını \$\$\$ \$11 kullanarak yardımcı parça tutucu ayarını aktif hale getirin.

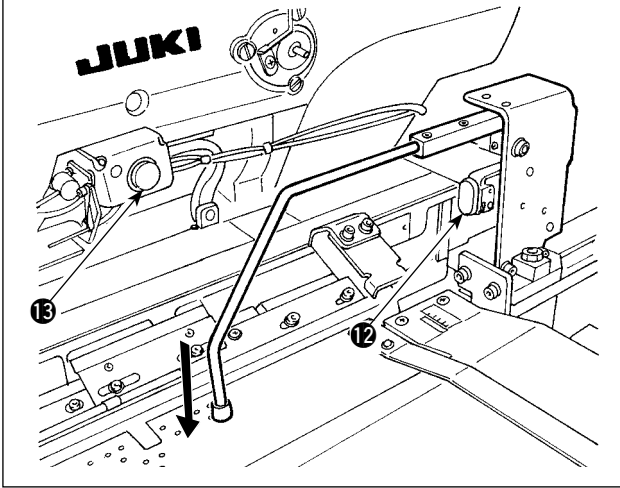
#### ④ Yardımcı parça tutucuyu çalıştırmak

Dikiş makinesini dikiş moduna getirmek için hazır düğmesine  2 basın. (Ekranın yeşil olduğu durum)

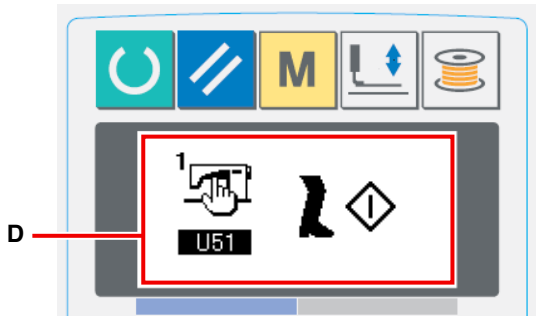


Dizle çalıştırılan düğmeye 9 basılınca, kumaş emme cihazı malzemeyi emmeye başlar ve yardımcı parça tutucu aşağı iner. Dizle çalıştırılan düğmeye 9 tekrar basılınca, kumaş emme cihazı malzemeyi emmeye son verir ve yardımcı parça tutucu yükselir. Elle çalışan düğmeye 12 basıp serbest bırakınca kumaş emme lambası 13 yanar, yardımcı parça tutucu yükselir ve ön ayarlı masa da makine kafasına doğru hareket eder.

\* Kumaş emme lambası 13 yanarken elle dizle çalıştırılan düğmeye 9 basarsanız, malzeme çıkışı durur ve ön ayarlı masa başlangıç konumuna döner.



[Dizle çalışan düğmenin çalıştırma düğmesi olarak ayarlanması halinde]



“Dizle çalışan düğme”yi D çalıştırma düğmesi olarak seçmek üzere “U51” ögesi seçilirse, emme cihazı malzemeyi emmeye devam eder ve dizle çalışan düğme 9 basılı tutulduğu sürece yardımcı parça tutucu en alt konumuna inmeye devam eder.

Dizle çalışan düğme 9 basılıyken elle çalışan düğmeye 10 basarsanız, emme cihazı emmeyi bırakır ve yardımcı parça tutucu başlangıç konumuna dönmek için yukarı çıkar. Dizle çalışan düğmeyi 9 serbest bıraktığınızda, yardımcı parça tutucu yükselir ve ön ayarlı masa da makine kafasına doğru hareket eder.

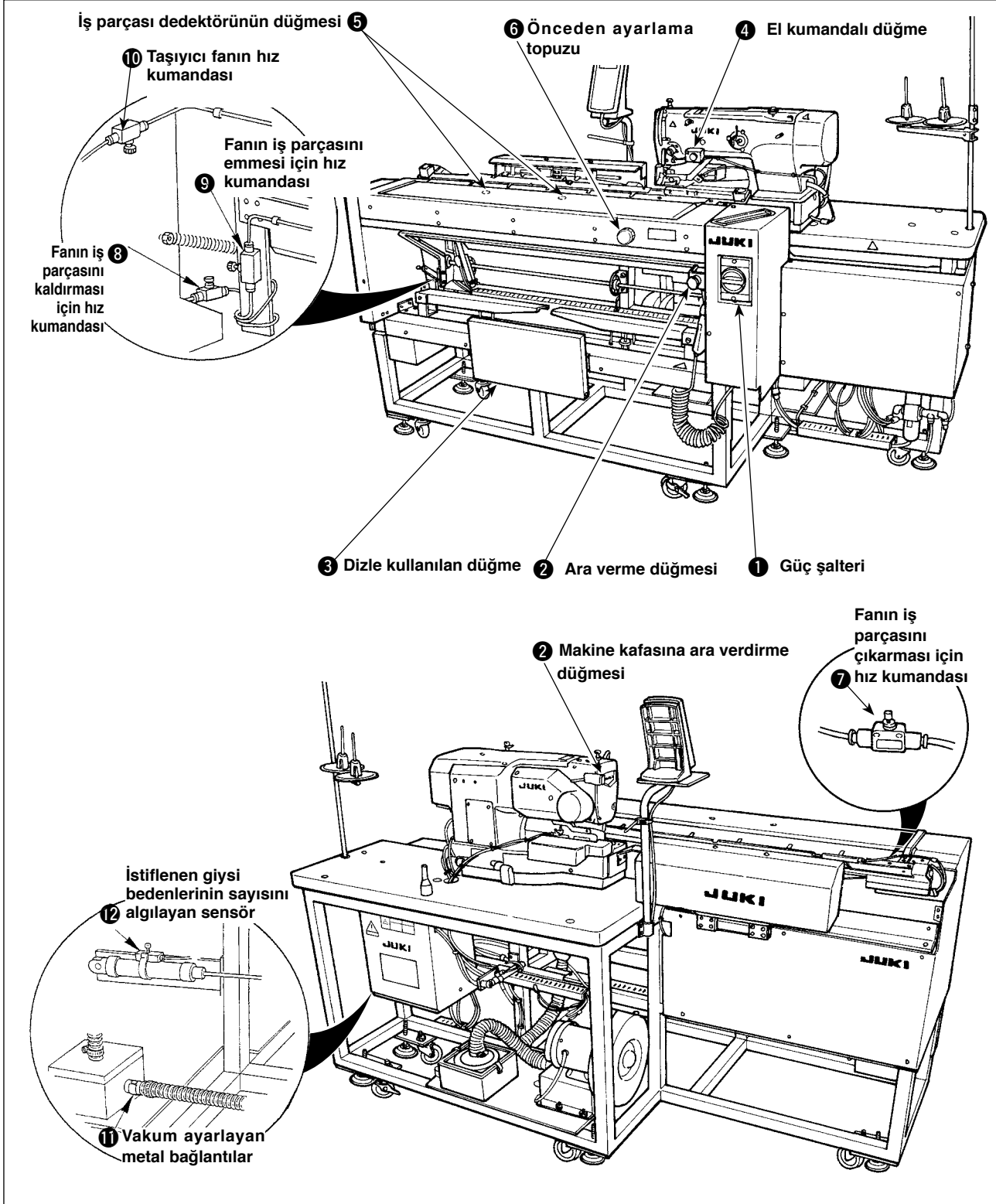
## 4. KULLANIM VE AYAR



### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

### 4-1. Düğmeleri kullanma ve havalı parçaların ayarlanması



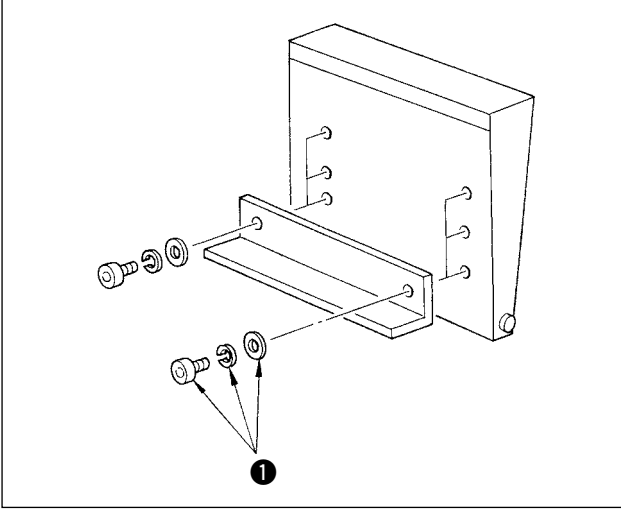
#### (1) Güç şalteri

Ünitenin gücünü AÇIK/KAPALI hale getirmek için bu düğmeyi kullanın.

#### (2) Ara verme düğmesi, Makine kafası ara verme düğmesi

Çalışan makineyi durdurmak için bu düğmeyi kullanın.

### (3) Dizle kullanılan düğme



Düğmenin yüksekliği üç aşamada ayarlanabilir. (Teslimat sırasında ikinci aşamaya ayarlanmıştır.) İki vidayı ❶ diz düğmesinin ters yönünde gevşetin, düğmeyi rahat çalışabileceğiniz bir yükseklikte sabitleyin.

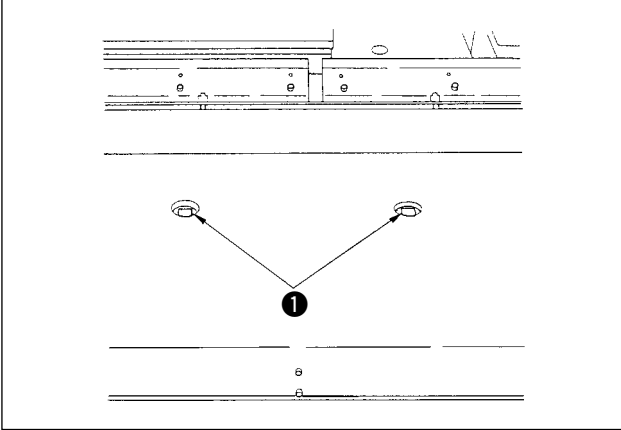
İlk çalıştırma sırasında dizle kullanılan düğmenin mi yoksa elle kullanılan düğmenin mi kullanılacağı, bellek düğmesi verilerinde **U51** seçilebilir. (A modunda/B modunda ilk çalıştırma düğmesinin seçilmesi işlemi için bakınız “**I.2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi**” sayfa 77.)

**DİKKAT** Vidayı sökerken dizle kullanılan düğmeyi düşürmemeye dikkat edin.

### (4) Elle çalışan düğme

Bu düğme, ilk çalıştırma düğmesi ya da ön ayarı iptal düğmesi olarak kullanılır. (Yukarıda sözü edilen “Dizle kullanılan düğme”ye bakınız.)

### (5) İş parçası dedektör düğmesi

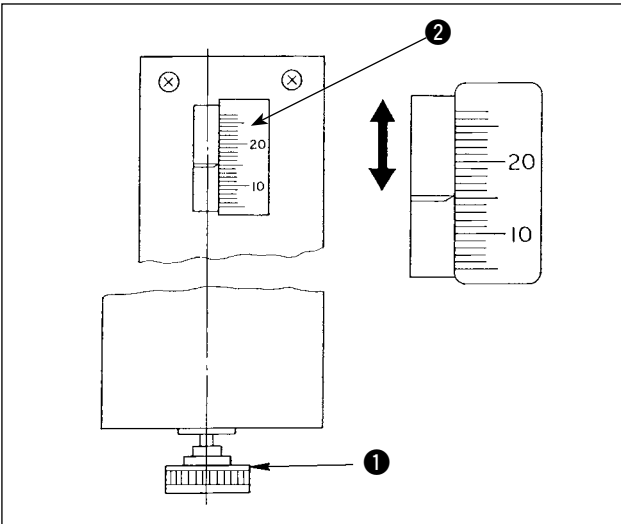


Makinede iş parçası olmadığı zaman makinenin hatalı çalışmasını bu düğme önler.

İki dedektör düğmesinden ❶ biri iş parçası algılasa makine çalıştırılır.

Dedektör düğmelerinin ❶ üzerine dikiş malzemeleri ve elleriniz dışında bir şey koymamaya dikkat edin. Işık emici siyah malzeme kullanılırsa sensör çalışmayabilir. Bu durumda bellek düğmesini seçerek algılama fonksiyonu etkisiz hale getirilebilir **U52**. (Bakınız “**I-2-15. Başlık verilerinin değiştirilmesi**” sayfa 77).

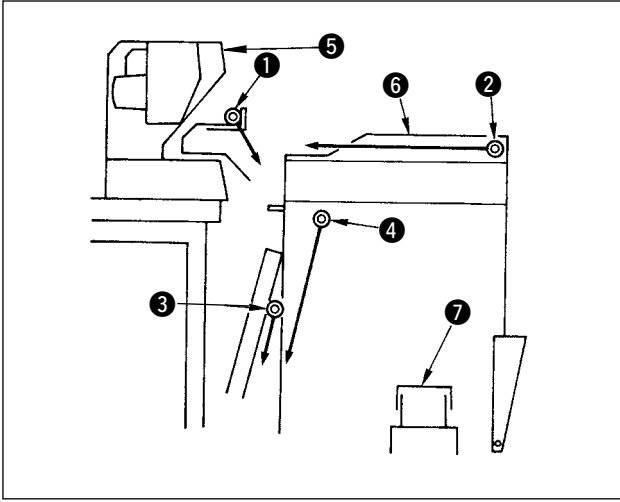
### (6) Ön ayar belirleme topuzu



Dikiş payını ayarlamak için bu düğmeyi kullanın. Alet kutusunun içinde temin edilen ön ayar belirleme topuzunu ❶ deliğe yerleştirin, dikiş payını skala işaretçisinin ❷ gösterdiği değere ayarlamak için topuzu çevirin. (Bakınız “**I-4-3. Dikiş payının ayarlanması**” sayfa 34).

Ayar yaptıktan sonra, kaybolmaması için topuzu ❶ tekrar alet kutusuna koyun.

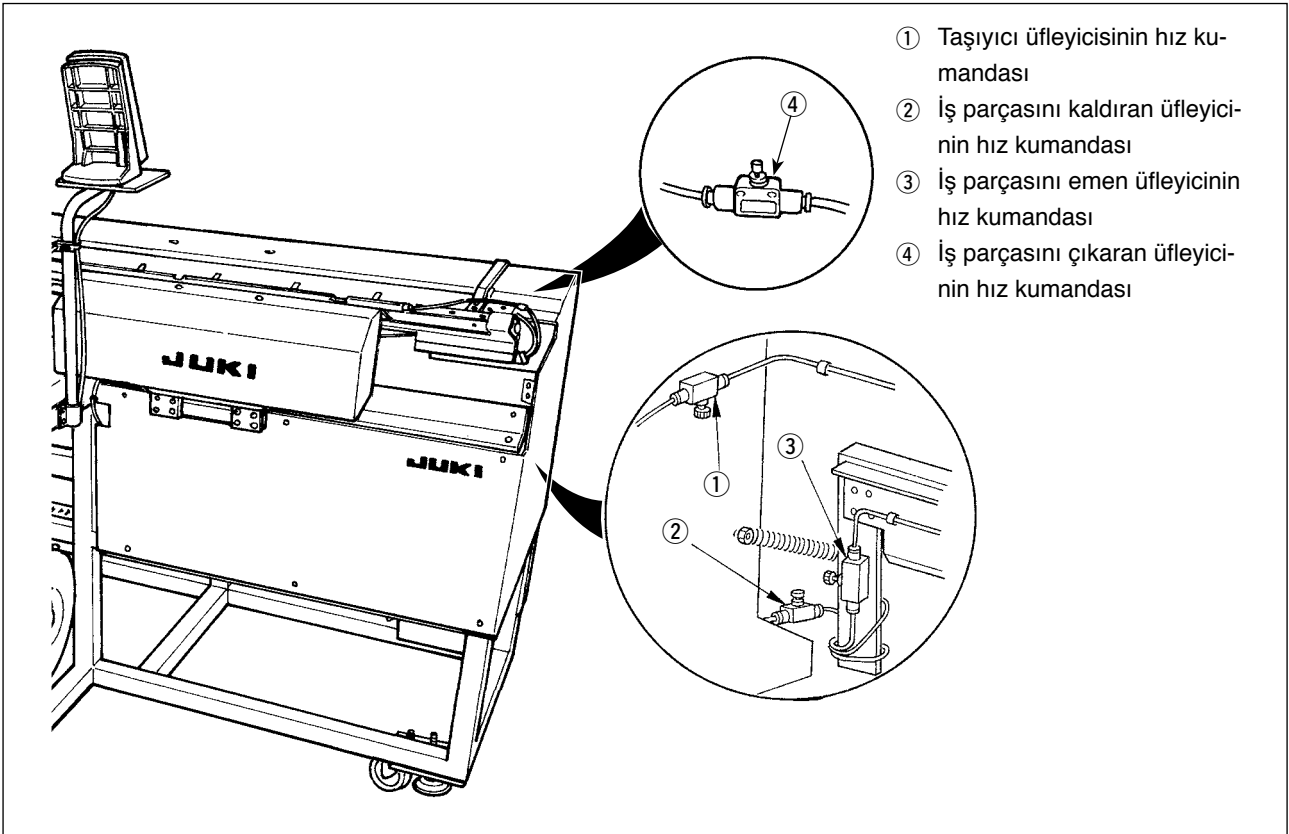
## (7) Hava üfleyicinin ayarlanması



1) Hava üfleyicisi, soldaki şekilde gösterildiği gibi dört üfleme borusuyla birlikte temin edilir. Ucunda daire olan oklar, ilgili boruların üfleme yönünü göstermektedir. Her parçanın adı ve fonksiyonu şu şekildedir:

- |   |                                  |   |
|---|----------------------------------|---|
| 1 | Taşıyıcı üfleyicisi              | } İş parçasını kaldırmak için kullanılır  |
| 2 | İş parçasını kaldırma üfleyicisi |   |
| 3 | İş parçasını emme üfleyicisi     | } İş parçasını istiflemek için kullanılır |
| 4 | İş parçasını çıkarma üfleyicisi  |   |
| 5 | Makine kafası                    |   |
| 6 | Önceden ayarlanmış masa          |   |
| 7 | İstifleme paneli                 |   |

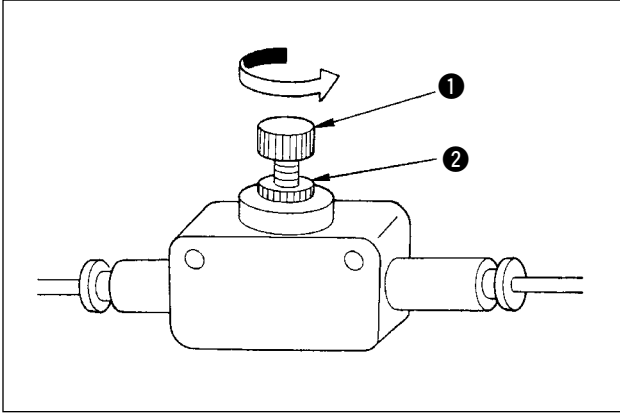
2) 1 - 4 hava üfleyici borulardan gelen havayı ayarlamak için kullanılan hız kumandaları soldaki şekilde gösterilmiştir.



- |   |   |
|---|---|
| 1 | Taşıyıcı üfleyicisinin hız kumandası            |
| 2 | İş parçasını kaldıran üfleyicinin hız kumandası |
| 3 | İş parçasını emen üfleyicinin hız kumandası     |
| 4 | İş parçasını çıkaran üfleyicinin hız kumandası  |

3) Hız kumandalarının teslimat anındaki ayar değerleri ile malzeme kalınlığı arasındaki ilişki tablosu

Nu- mara	H (yüksek- lik mm)	Malzeme Hafif, küçük ⇔ Ağır. Büyük
1	14 - 15	<p style="text-align: center;"><b>Üflenecek hava miktarı</b></p> <p style="text-align: center;">Azalır  Artar</p>
2	13 - 14	
3	14 - 15	
4	13 - 14	



- 4) Üflenecek hava miktarını arttırmak için, hız kontrolünün topuzunu ① ok yönünde çevirin. Ayar yaptıktan sonra, kilit somununu ② kullanarak topuzu ayarlandığı konumda sabitleyin.



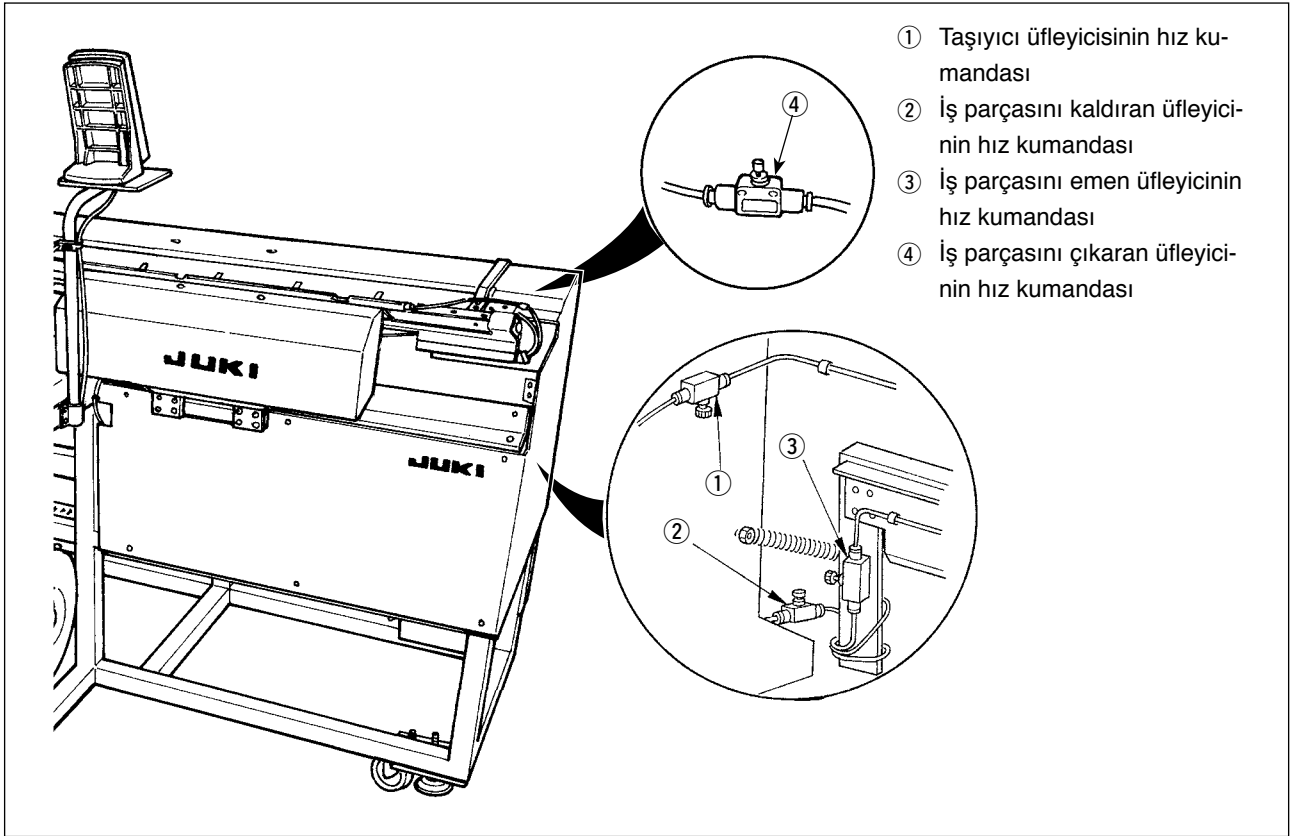
Üflenecek hava miktarı ayarının makine çalışırken yapılması çok tehlikelidir. Ayar yapmaya başlamadan önce gücü mutlaka **KAPALI** konuma getirin.

- 5) İş parçasını üfleyerek yatırmak için hava üfleyicisinin ayarlanması.

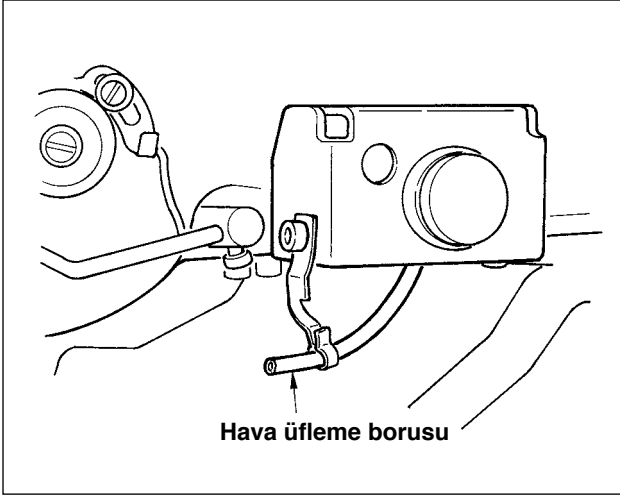
Ağır ya da büyük bir malzeme dikiliyorsa, önce ①. hız kumandasını tamamen açın. İş parçası üfleme yoluyla kolay yatırılmazsa, ②. hız kumandasını kademeli gevşeterek hava miktarını uygun şekilde arttırın. Hafif ya da gevşek bir malzeme dikiliyorsa, ②. hız kumandasını üflenecek olan hava değerine getirin.

- 6) İş parçasını istiflemek için hava üfleyicisinin ayarlanması.

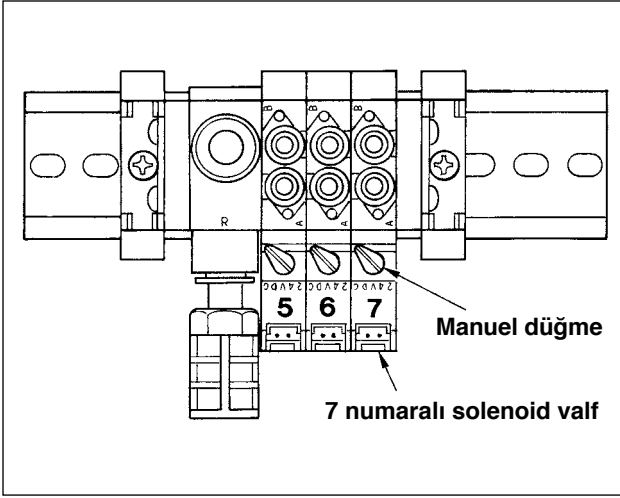
Dikilen malzeme ağırsa ya da büyükse, üflenecek hava miktarını arttırmak için ③. ve ④. Dikilen malzeme hafifse, ③. hız kumandasının ayarını teslimat anındaki ayar değerine getirin, üflenecek hava miktarını arttırmak için ④. hız kontrolünü sıkın.



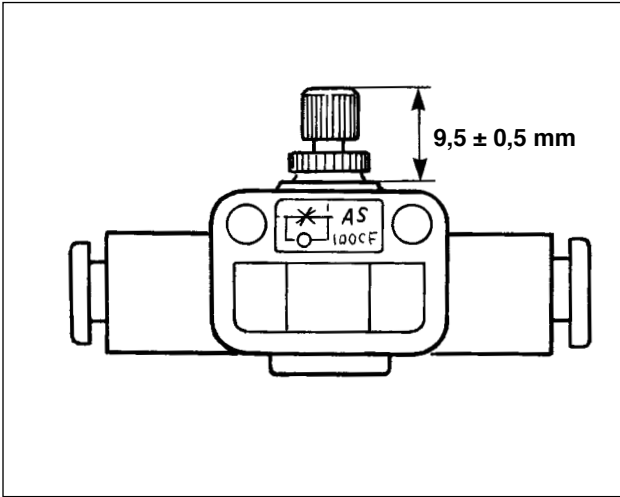
- ① Taşıyıcı üfleyicisinin hız kumandası  
 ② İş parçasını kaldıran üfleyicinin hız kumandası  
 ③ İş parçasını emen üfleyicinin hız kumandası  
 ④ İş parçasını çıkaran üfleyicinin hız kumandası



- 7) İğne mili hava üfleyicisinin ayarlanması  
İğne mili çevresinde toplanan tozlar düşüp dikiş yerlerinde toplandığında, hava üfleyicinin yönünü ve gücünü ayarlayın. Hava üfleyici, tozu uzağa üfleyerek iğnenin altına düşmesini önler. Hava üfleyicinin yönü için borunun takılışını düzeltin. Hava üfleyicisini, makine kolu çenesine mümkün olduğunca yakın üfleyecek şekilde ayarlayın.

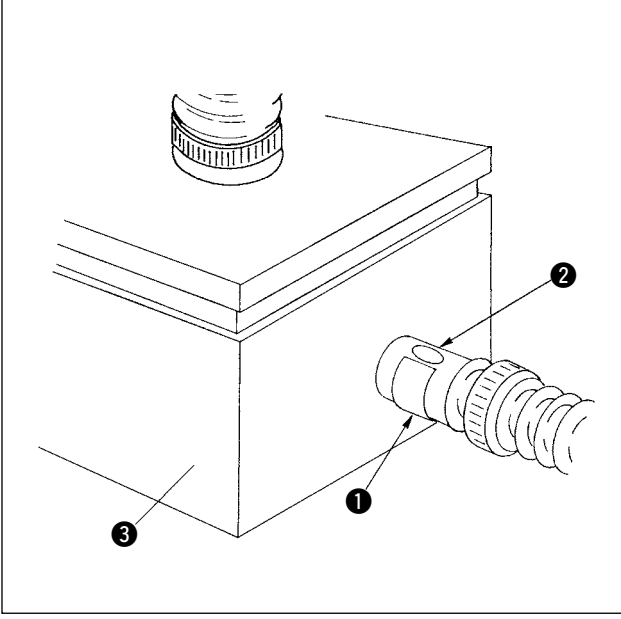


Hareketi kontrol etmek için 7 numaralı solenoid valfin manuel düğmesine basıp çevirin. Üflenen havanın güç ayarı hız kumandasıyla yapılır. 7 numaralı solenoid valfin manuel düğmesine basılıp çevrildiğinde itici çalışır ve aynı anda iğne mili hava üfleyicisi çalışır. Ayar yaptıktan sonra manuel düğmeyi eski haline getirin, çünkü manuel düğme basılıp çevrildiği anda kilitlenir. 7 numaralı solenoid valfe bağlı sarı borudan çıkan siyah borunun üzerindeki hız kumandasını ayarlayın.



Sürekli dikiş dikerken, makine çalışır haldeyken hava üfleyici çalışır. Üflenecek hava miktarını çok fazla arttırmamaya dikkat edin, aksi takdirde dikişi etkiler. Standart ayar değeri: 9,5 ± 0,5 mm

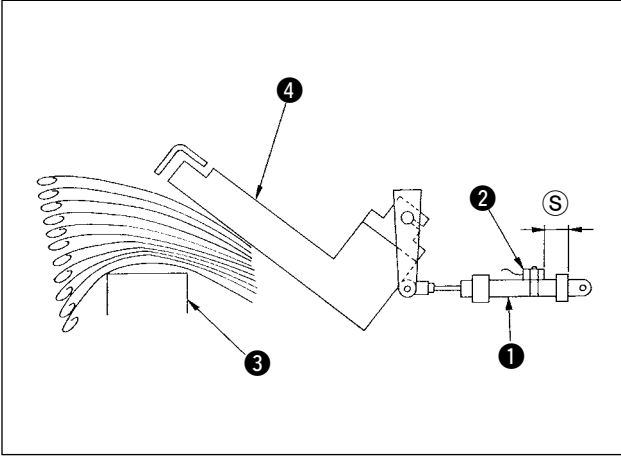
### (8) Vakum ayarlayan metal bağlantılar



İş parçasını emmek için önceden ayarlanan panelin vakum emme gücünü ayarlamak için kullanılırlar. Metal bağlantı ① çevrilerek ayar yapılır. Normal çalışma sırasında, metal bağlantıdaki delik ② kapatılmamalıdır. Büyük malzeme ya da kaba dokulu malzeme dikiliyorsa deliği ② kapatın.

**Uygun emme gücünü korumak için, filtre kutusunun ③ içindeki filtreleri belli zaman aralıklarında temizleyin. (Bakınız “III-3-3. Vakum filtrenin temizlenmesi” sayfa 94.)**

### (9) İstiflenen giysi bedenlerinin sayısını algılayan sensör

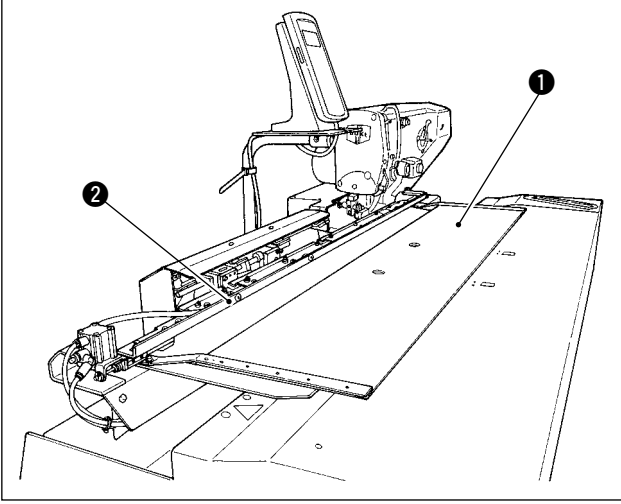


- 1) İstifleyiciyi çalıştırırken istifleyici panel ③ üzerine istiflenmiş olan giysi bedenlerinin kalınlığını algılayan sürücü iticisinin ④ olduğu silindire ① takılı sensör ②.
- 2) Panel üzerinde istiflenmiş giysi bedenlerinin kalınlığı istenen değere ulaştığı anda alarm çalması için, sensör ② konumunu Phillips tipi tornavidayla değiştirebilirsiniz. (S mesafesi, teslimat sırasında 40 mm olarak ayarlanmıştır. Değer, T/C kaba kumaştan yapılmış 120 – 140 adet giysi bedeninin istif yüksekliğine eşittir. Sensör ② sağa kaydırılırsa alarm daha erken çalar.)

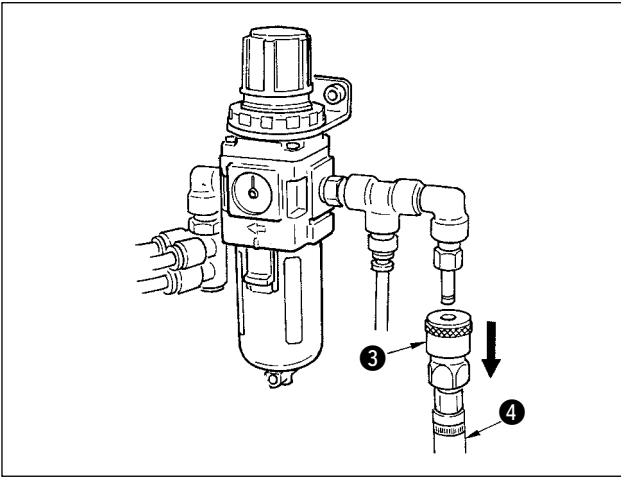
**Alarm çaldığında dikiş makinesinin durmadığını unutmayın.**



### (10) Çalışma sırasında elektrik kesilmesine karşı alınacak önlem



Malzeme dikiş konumuna gelirken elektrik kesilirse, ön ayarlı panel ① ve taşıyıcı ② birbiriyle temas eder; bu durumda makinedeki havayı tahliye edin, ön ayarlı paneli ① hafif arkaya doğru bastırın, taşıyıcıyı ② elinizle yükseltin ve ön ayarlı paneli ① başlangıç konumuna döndürmek için kendinize doğru hareket ettirin. Sonra makinenin hava bağlantısını yapın.



Ünitedeki havayı boşaltmak için, tek dokunuşlu bağlantıya ③ ok yönünde basıp hortumu ④ çıkarın. Bağlantı prosedürü için bakınız “**I-3-3. Hava hortumunun bağlanması**”, sayfa 5.

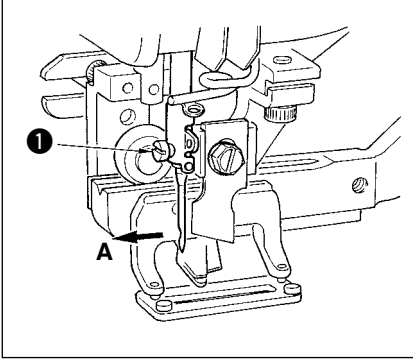
## 4-2. Dikiş makinesinin çalıştırılması

### (1) İğnenin takılması.



#### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



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



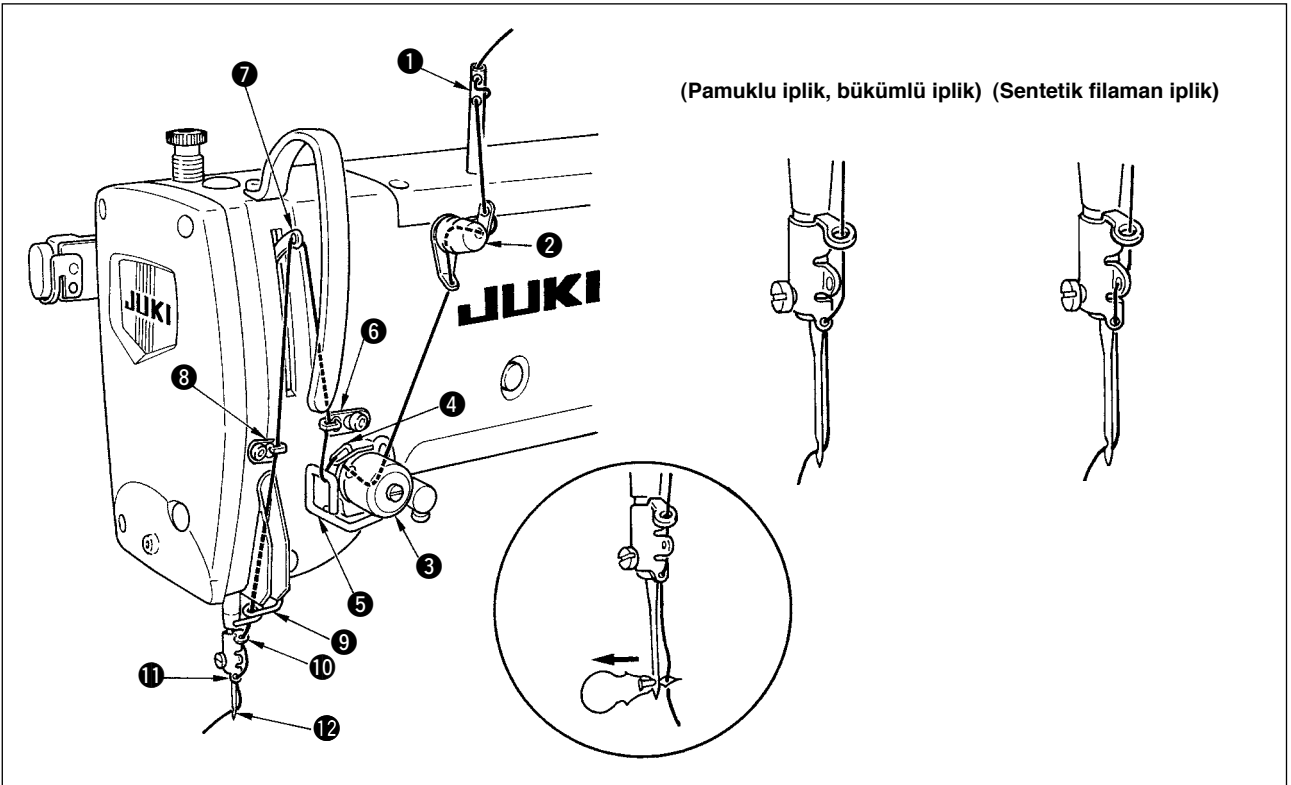
İğneyi takarken motorun gücünü KAPALI konuma getirin.

### (2) Üst ipliğin takılması.



#### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.

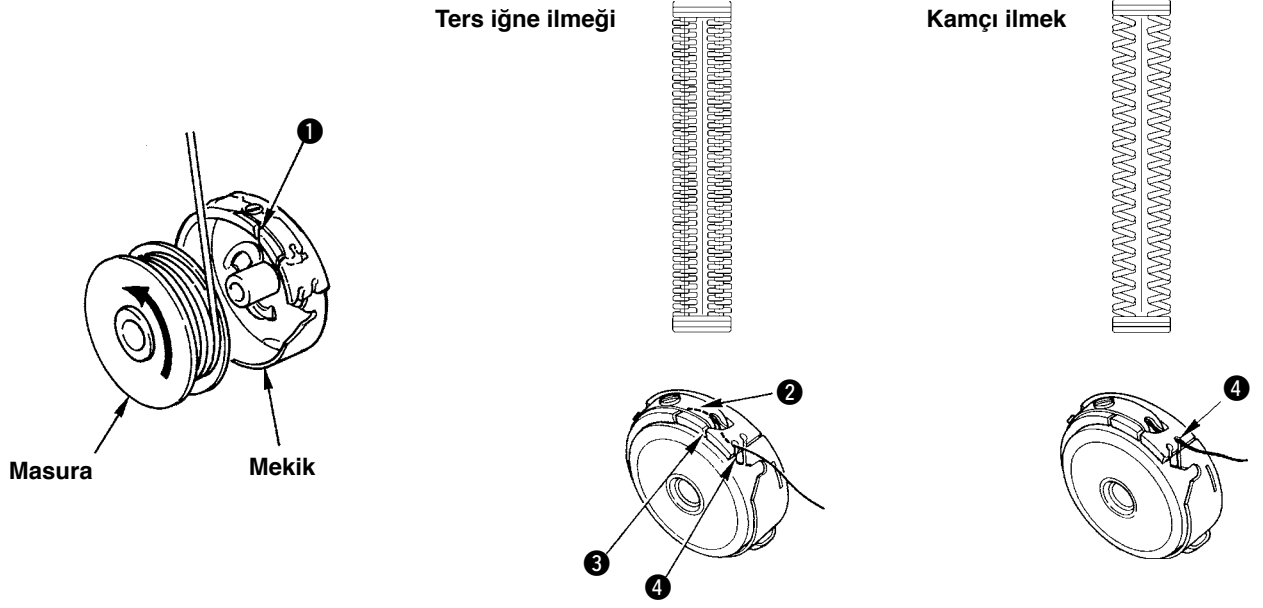


Üst ipliği, şekilde görüldüğü gibi ❶ - ❷ sırasıyla geçirin.

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

Kullanılacak ipliğe göre, iplik kılavuzuna iplik geçirme yöntemini değiştirin.

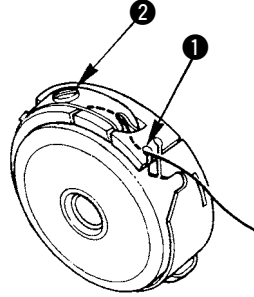
### (3) Mekiğe iplik geçirme



#### Masuranın dönüş yönü ve iplik geçirme

- 1) Masuranın dönüş yönü ve iplik geçirme
- 2) İpliği iplik yivinden ①, gergi yayının altından ②, sonra tekrar iplik yivinden ③ geçirip ipliği ④ noktasından çekin.
- 3) Ters iğne ilmeği için ④ noktasından iplik geçirilmesi, kamçı ilmeğe göre farklıdır. Bu konuda dikkatli olun.

### (4) Masura ipliği gerginliğinin ayarlanması



Mekik iplik yivi ① yukarıdayken masura ipliği yukarı çekildiğinde, masura ipliği gerginliğini aşağıdaki gibi ayarlayın.

Ters iğne ilmeği	0.05 – 0.15 N	Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı yavaşça sallarken, mekik yavaşça aşağı inmelidir.
Kamçı ilmek	0.15 – 0.3 N	Mekikten çıkan ipliğin ucunu tutup aşağı yukarı güçlü bir şekilde sallarken, mekik biraz aşağı inmelidir.

Gerginlik ayar vidası ② saat yönünde çevrilirse masura iplik gerginliği artar, saat yönü tersine çevrilirse azalır. Masura iplik gerginliğini sentetik filaman iplik için daha düşük, büküm iplik için daha yüksek olacak şekilde ayarlayın.

Mekik çığanoza yerleştirildikten sonra, boшта gezmeyi önleme yayı olacağı için iplik gerginliği yaklaşık 0,05 N kadar daha yüksek olur.



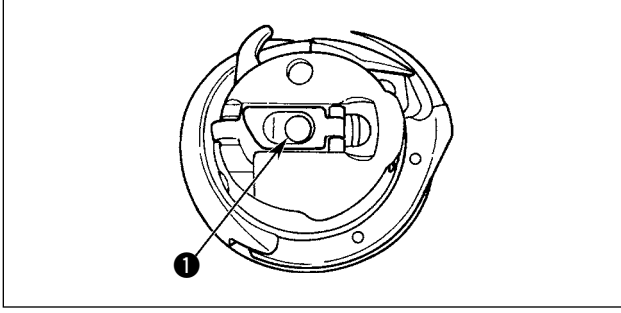
**Masura iplik gerginliği ayarlandıktan sonra, bellek düğmesi üst iplik gerginliği ayarını kontrol edin. (Bakınız “II-2-3. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi”, sayfa 59.)**

## (5) Mekiğin takılması



### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



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

1. Mekiğ önceden belirlenen konumda değilse, çağanozdan çıkıp üst ipliğin çağanoz miline dolaşmasına sebep olabilir.



Mekiğin doğru konuma yerleştirilmiş olduğunu kontrol edin.

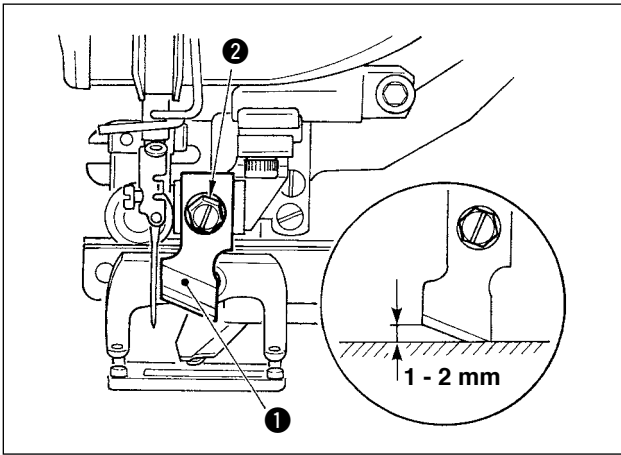
2. Standart çağanoz ile yağsız çağanoza ait mekiklerin görünüşleri farklıdır. Birbirleriyle hiçbir ortak yanları yoktur.

## (6) Bıçağın takılması



### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



Bıçağı yenisiyle değiştirirken aşağıdaki işlemleri yapın.

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

### İnç → mm DÖNÜŞÜM TABLOSU

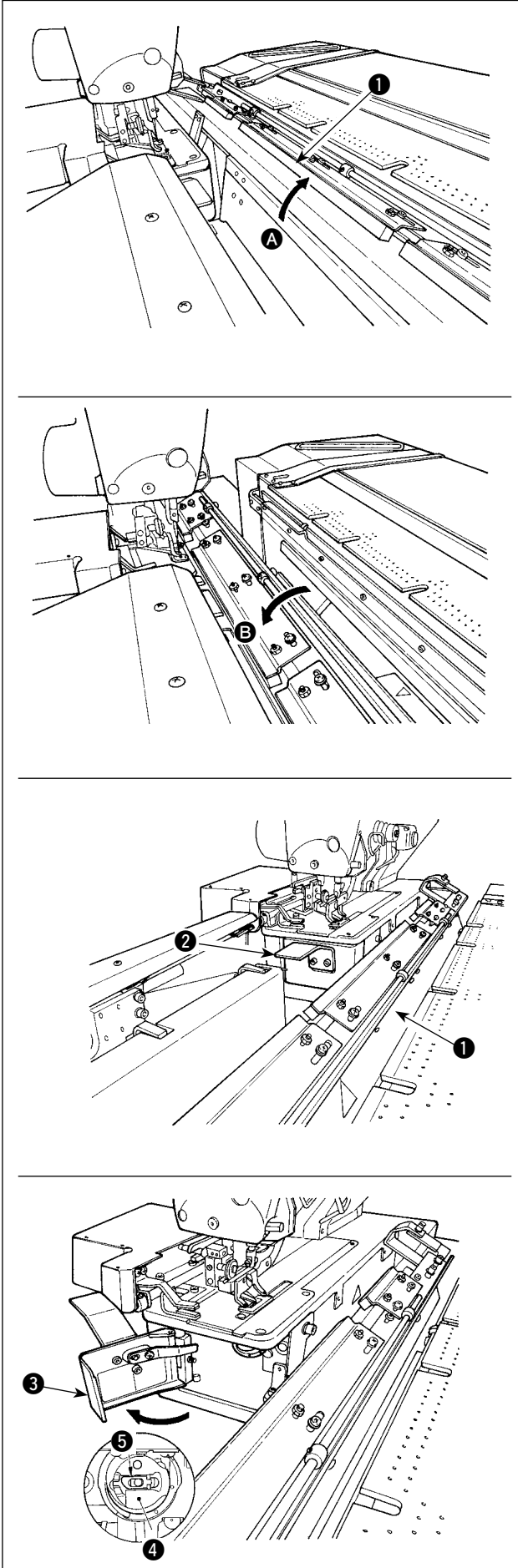
Bıçak büyüklüğü	mm cinsinden değeri
1/4	6.4
3/8	9.5
7/16	11.1
1/2	12.7
9/16	14.3
5/8	15.9
11/16	17.5
3/4	19.1
13/16	20.6
7/8	22.2
1	25.4
1 1/8	28.6
1 1/4	31.8

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

S02 dikiş verileri, kumaşı keserek düzeltme boyuna karşı gelir.

Bakınız “II-2-7. Dikiş verilerinin değiştirilmesi” sayfa 63.

## (7) Mekiğin çıkarılıp takılması



- 1) Masura sayacı ayarlanıp işlem otomatik olarak gerçekleştirildiğinde, masuradaki iplik bittiği zaman bir sonraki başlangıç gerçekleşmez. Bu durumda masurayı değiştirmek için 1 taşıyıcı masası A yönünde devrilir. Ayrıca dikiş sırasında iplik koptuğu zaman, taşıyıcı masa 1 B konumundayken (masa dikiş makinesini örterken) masurayı değiştirin.

- 2) Topuzu 2 tutarak çağanoz kapağını 3 açın.

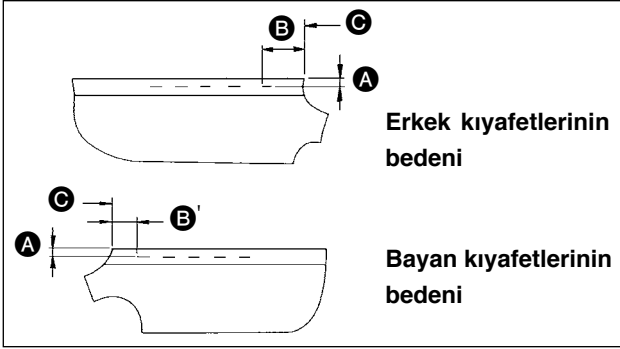
- 3) Mekiği 4 dışarı çıkarmak için mandal tırnağını 5 kaldırarak tutun. (Mekiğin içindeki masura, mandal tırnağı kaldırılarak tutulmadığı sürece çıkmaz.)
- 4) Mekiği çağanoza koymak için, mekik miline sonuna kadar oturtun ve mandal tırnağını geçirin.
- 5) Çağanoz kapağını 3 kapatın.

### 4-3. Dikiş payının ayarlanması



#### UYARI:

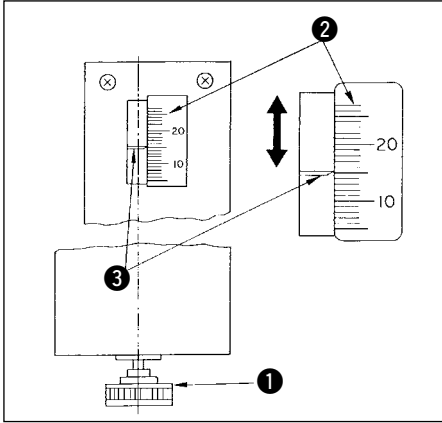
Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



- 1) Giysinin yan ucundan iliğe kadar olan dikiş payını (şekilde **A** mesafesi) ve giysinin üst ucundan 1. iliğe kadar olan dikiş payını (şekilde **B** ve **B'** mesafesi) ayarlayın. Panel düğmeleri kullanarak ilik sayısı ve ilikler arasındaki mesafeler ayarlanabilir.

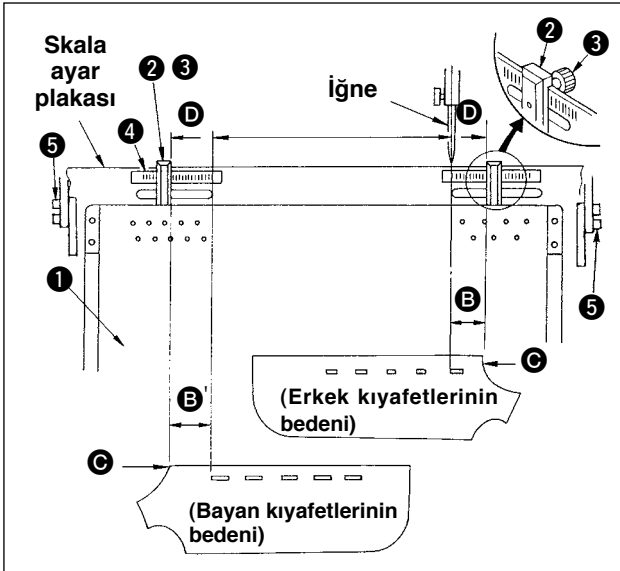
**DİKKAT** Dikiş payını ayarlamadan önce güç şalterinin KAPALI olduğunu kontrol edin.

#### ■ **A** mesafesinin ayarlanması



- 1) Ön ayar topuzu **1** saat yönünde döndürülürse **A** mesafesi azalır, saat yönü tersine çevrilirse artar.
- 2) Gerekli mesafeyi skaladan **2** ve işaretten **3** okuyun. Ardından, istenen değere gelene kadar topuzu çevirin
- 3) Mesafe **A**, 7 – 21 mm aralığında ayarlanabilir.
- 4) **A** mesafesi skalada belirtilen değere ayarlanamıyorsa, skala plakasını (plakanın her iki tarafında bir vida vardır) tutan vidaları gevşetip skala plakasının konumunu uygun şekilde tekrar ayarlayın. (Bakınız Şekil "**B** boyutunun ayarlanması.")
- 5) Ayar yaptıktan sonra, kaybolmaması için topuzu tekrar alet kutusuna koyun..

#### ■ **B** mesafesinin ayarlanması



- 1) Ön ayar panelinin **1** üzerindeki ölçüm aletinin **2** silindir başlı ayar vidasını gevşetin, paneli skalada **4** belirtilen değere getirin.
- 2) Malzemenin üst kenarı **C** işaretçinin içine **D** gelecek şekilde yerleştirildiğinde, malzemenin konumlandırılması tamamlanmış olur. (Bayan kıyafeti dikerken yukarıdaki prosedürü aynen uygulayın ve ön ayar panelinin sol tarafındaki skala işaretçisini kullanarak malzemenin konumunu belirleyin.)

1. Sağ skalanın en solundaki çizgi, erkek kıyafeti bedenindeki ilk iliğin (iliğin alt ucunun) dikiş başlangıç konumuna karşı gelen iğne merkeziyle aynı hizadadır.
2. Sol skalanın en sağındaki çizgi, kadın kıyafeti bedenindeki ilk iliğin (iliğin üst ucunun) dikiş başlangıç konumuna karşı gelir.
3. Erkek kıyafeti/kadın kıyafeti arasında geçiş yapmak için, "**II-1-10. Kadın ve erkek kıyafeti tipleri arasında geçiş yapmak**" sayfa 55 başlığına bakınız.
4. Malzeme yerleştirme prosedürü için bakınız "**I-5. ÇALIŞMA**" sayfa 39.



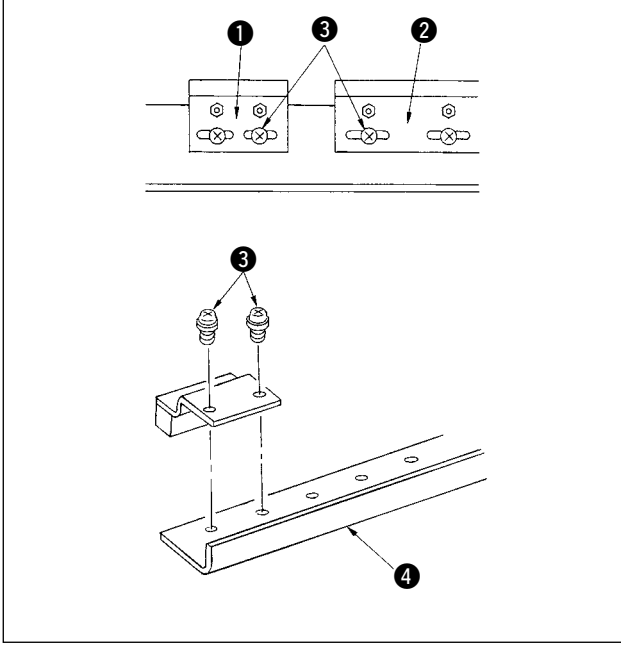
#### 4-4. Taşıyıcı tutucusunun ayarlanması



##### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.

##### (1) Tutucuların konum ayarı



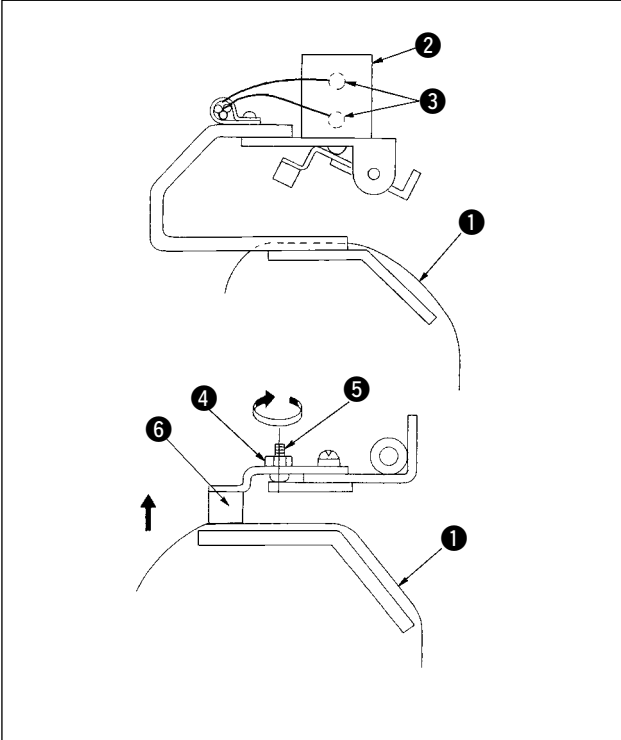
Tutucu konumunu, sadece tutucular arasındaki boşluğu almak istediğinizde ya da tutucu düzenini değiştirmek istediğinizde ayarlayın.

- 1) Tutucular arasındaki boşluğu almak isterseniz, ya 1 tutucularındaki (küçük) ya da 2 tutucusundaki (büyük) vidaları 3 gevşetip ilgili tutucuyu hareket ettirin. Ardından vidaları 3 sıkın.
- 2) Küçük tutucu 1 ve büyük tutucu 2 düzenini değiştirmek isterseniz, vidaları 3 gevşetip tutucuları istediğiniz gibi yeniden konumlandırın. Sonra tutucuları vidalarla tespit edin. (Tutucular, montaj tabanındaki 4 montaj deliklerinden herhangi birine takılabilir.)



**Bu işlemi yaptığınızda, tutucuların tutma gücünü “(2) Tutucu gücünü ayarlama” bölümüne bakarak ayarlayın.**

##### (2) Tutucu gücünü ayarlama



Tutucuların konumunu ayarlarken ya da tutucu tamponunu değiştirirken aşağıdaki ayarları yapın:

- 1) İş parçasını 1 şekilde gösterildiği gibi taşıyıcıya yerleştirin, tutucu silindirini çalıştırmak için solenoid valf 3 üzerindeki manuel düğmeye basıp çevirin.
- 2) Kilit somunu 4 gevşetin, ayar vidasını 5 ok yönünde çevirin. Bu durumda tutucu tamponu 6 yükselir.
- 3) Önce soldaki tutucunun yüksekliğini aşağı ya da yukarı ayarlayın, sonra sağdakini ayarlayarak iş parçasını 1 boydan boya düzgün tutmalarını sağlayın.
- 4) Son olarak kilit somunu sıkın ve tutucuların tutma gücünün değişmediğini kontrol edin.
- 5) Manuel düğmeyi başlangıç konuma getirin.

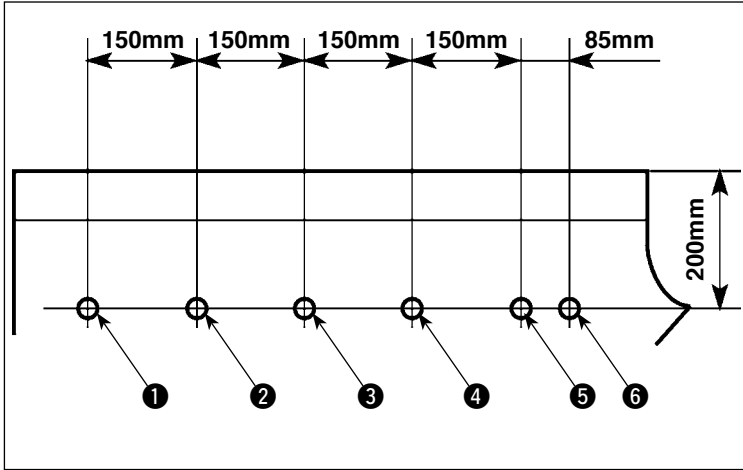


**Ayar yaptıktan sonra manuel düğmeyi mutlaka başlangıç konuma getirin.**



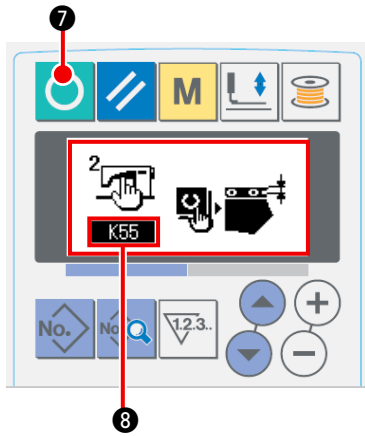


### (3) Yardımcı kelepçe basıncının ayarlanması

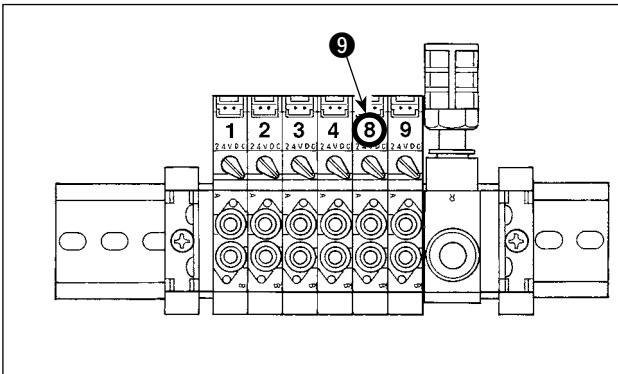


Yardımcı kelepçe basıncını ölçüp gerektiği gibi ayarlayın.

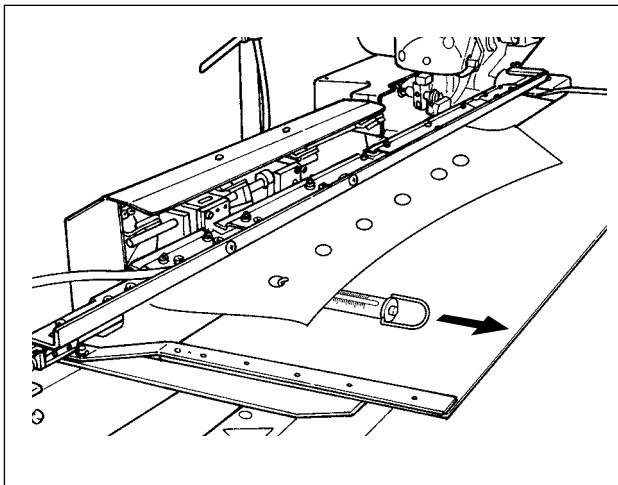
1) Kıyafette 6 üzerine, şekilde verilen boyutlara uygun olarak delikleri 1 delin. Kıyafeti, altı delik ve yardımcı kelepçeler aynı eksen üzerinde olacak şekilde dikiş makinesinin üzerine yerleştirin.



2) Güç şalterini AÇIK konuma getirin. K55 8 ayarlayıcı ayar modunu aktif hale getirmek için Hazır tuşuna 7 basın. (Ayarlayıcı ayar modu için, **KURULUM KILAVUZU "1-4. Cihazın hazırlanması"** kısmına bakınız.)



3) Yardımcı kelepçeleri kullanarak kıyafeti sabitlemek için solenoid valf anahtarı 8'e 9 basın.



4) Yardımcı kelepçeler kıyafeti sabit tutarken, kıyafet makineye sürülmeye başlandığı zaman uygulanan basıncı ölçmek için kıyafetin üzerine bir denge yayı koyun. (Standart değer: 700 gr – 1.500 gr)

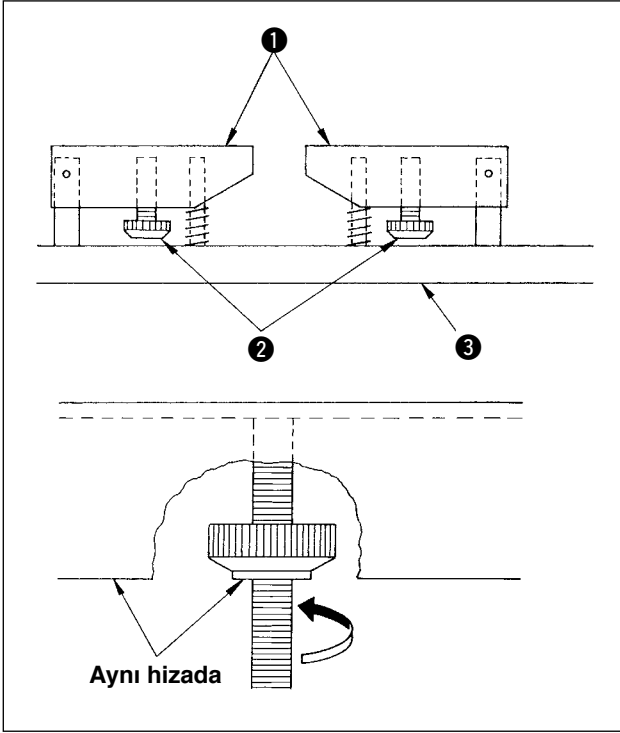
5) Baskı plakasının ayarına göre yardımcı kelepçe basıncını ayarlayın.

#### 4-6. İstifleyicinin istifleyici panel yönünün ayarlanması



##### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



Dikilecek bedenlerde cep varsa, istifleyici paneli aşağıdaki adımları uygulayarak ayarlayın. Bu ayar, istifleyicinin yaklaşık 140 adet cepli kıyafet bedeninin istiflemesine imkan tanır (malzeme: T/C kaba kumaş). (Cepsiz kıyafet dikerken ayar yapmaya gerek yoktur.)

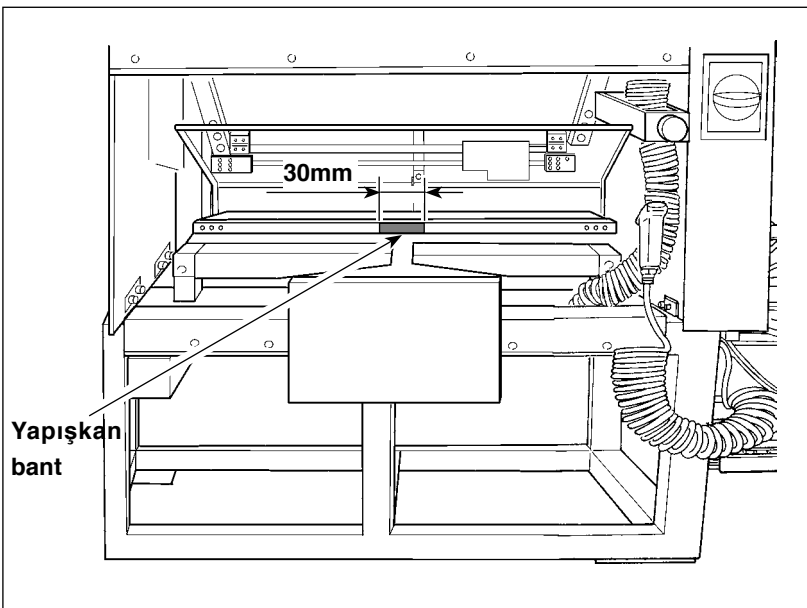
- 1) Erkek kıyafeti dikerken sağ taraftaki istifleyici panelinin ① ters tarafındaki kilit somunları ② gevşetin, istifleyici panelinin ters tarafı ile kilit sonunun ters tarafı aynı hizaya gelene kadar istifleyici paneli yükseltin.
- 2) Kadın kıyafeti dikerken, tıpkı erkek kıyafetinde olduğu gibi soldaki istifleyici panelinin kilit somunlarını ② gevşetin.  
(Cepsiz kıyafet dikerken, kilit somunları ② istifleyici panel tabanına ③ gelene kadar indirin ve istifleyici panel ① sabitlenene kadar sıkın.)

#### 4-7. İstifleme sırasında malzemenin düşmesine karşı önleyici tedbir



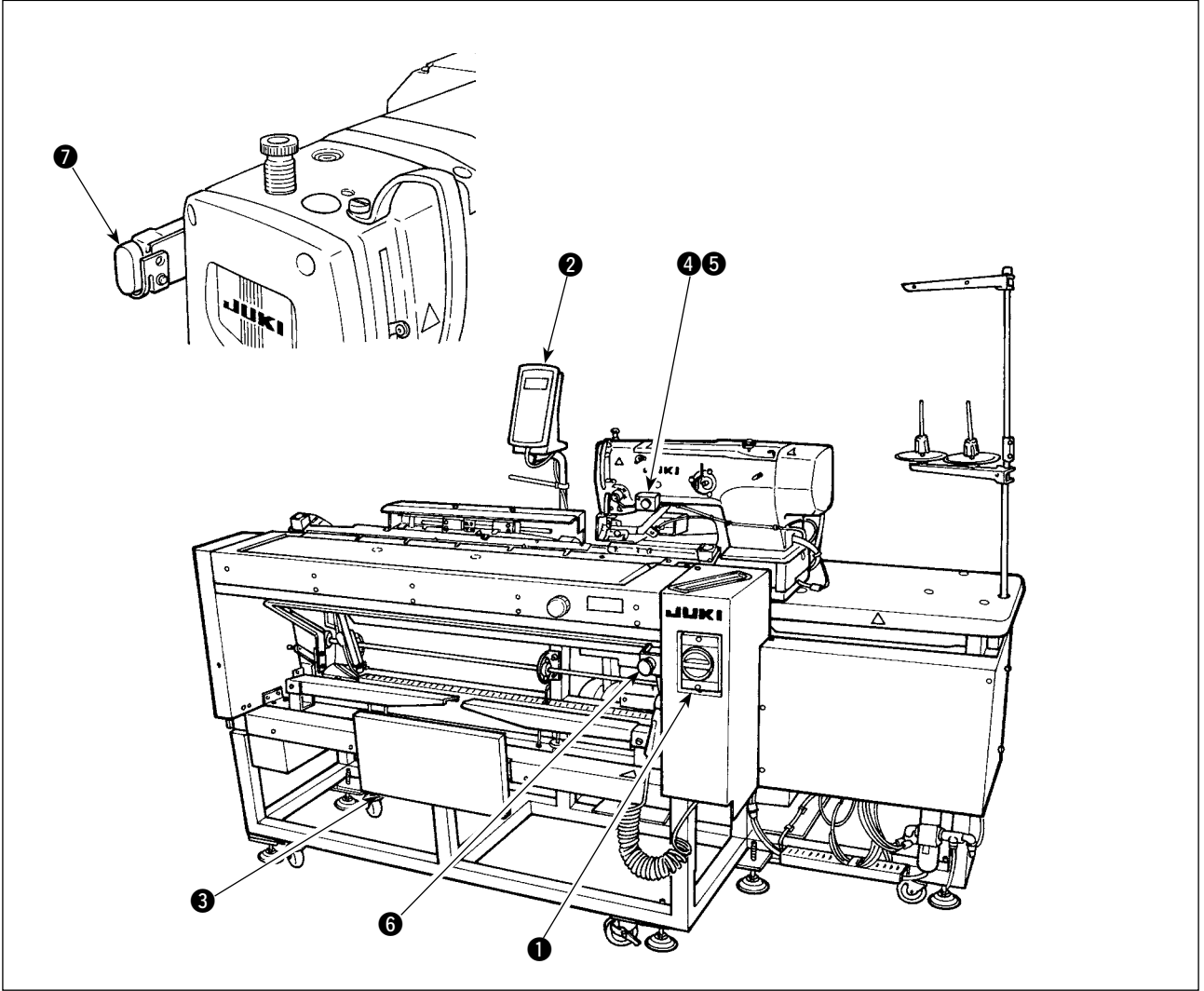
##### UYARI:

Dikiş makinesinin aniden çalışması nedeniyle olabilecek kazaları önlemek için, çalışmaya başlamadan önce güç şalterini KAPALI konuma getirin.



İstifleme sırasında malzeme düşerse, soldaki şekilde gösterilen yere bir parça yapışkan bant (30 mm) yapıştırın.

## 5. ÇALIŞMA



- ① Güç şalteri
- ② Kontrol paneli
- ③ Kontrol paneli
- ④ Elle çalışan düğme
- ⑤ İş parçası emme lambası
- ⑥ Geçici durdurma düğmesi
- ⑦ Makine kafası ara verme düğmesi

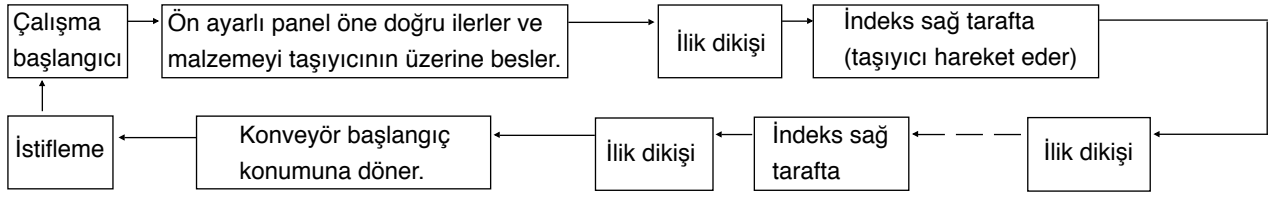
### UYARI:



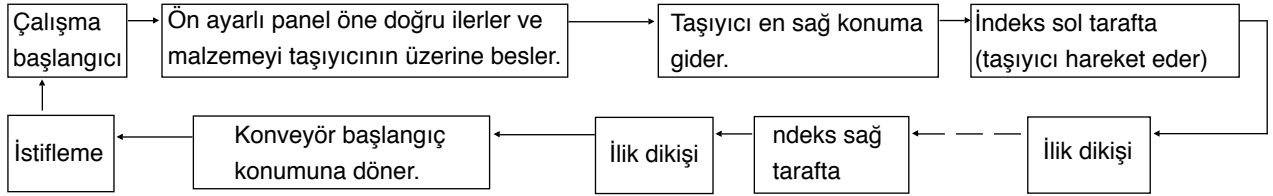
1. Makine iki farklı yöntemle çalıştırılabilir: Bellek düğmesi verilerinde **U51** . geçiş yaparak A ve B modlarında çalıştırılır. (Bakınız “ II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi” sayfa 77.).
2. İlk çalıştırma için A modundayken dizle kullanılan düğme, B modunda ise elle kullanılan düğme kullanılır.
3. Çalıştırma düğmesi serbest bırakıldığında, hem A hem de B modlarında makine çalışır. Çalıştırma düğmesi basılıyken, elinizi (ellerinizi) iş parçası tutucusunun ve iğnenin altına sakın koymayın.

Düğmeye basıldığı zaman, aşağıda belirtilen bir dizi işlem otomatik olarak gerçekleşir.

[Erkek kıyafetleri için işlem serisi]




[Kadın kıyafetleri için işlem serisi]




İlk çalışma ve iş parçasının emilmesinde çalıştırma işlemleri için bellek düğmesi verilerinde **U51** "Çalıştırma düğmesi seçimi"nde seçilen tipe uygun olarak çalışın.

[A modunda çalıştırma (dikiş, dizle kullanılan düğmeyle başlatılır)]

- 1) HAZIR konumuna geçmek için çalışma panelindeki HAZIR tuşuna  basın (ekranın yeşil olduğu durum.)
- 2) Malzemeyi ön ayar paneline düzgün yerleştirin. (Aşağıdaki resme bakınız.)
- 3) Dizle kullanılan düğmeye **3** basılınca malzeme emilir (iş parçası emme lambası **5** yanar). Düğme serbest bırakıldığında makine çalışmaya başlar.
- \* Malzeme emildiğinde (iş parçası emme lambası **5** yanar) elle kullanılan düğmeye **4** basın, bu durumda iş parçası emme mekanizması serbest kalır (iş parçası emme lambası **5** söner). Sonra çalıştırma düğmesi serbest bırakılır.
- \* 1. iş parçasını dikerken 2) ve 3) adımlarını tekrarlıyorsanız sürekli dikiş dikilebilir.

[B modunda çalıştırma (dikiş, elle kullanılan düğmeyle başlatılır)]

- 1) HAZIR konumuna geçmek için çalışma panelindeki HAZIR tuşuna  basın (ekranın yeşil olduğu durum.)
- 2) Malzemeyi ön ayar paneline düzgün yerleştirin. (Aşağıdaki resme bakınız.)
- 3) Dizle kullanılan düğmeye **3** basılınca malzeme emilir, serbest bırakıldığı zaman emilmiş halde kalır.
- 4) Elle kullanılan düğmeye **4** basıp serbest bırakın, dikiş makinesi dikmeye başlar. (İş parçasını emme lambası **5** yanar.)
- \* Malzeme emilirken dizle kullanılan düğmeye **3** basılırsa, iş parçasını emme işlemi durur.
- \* İlk malzeme dikilirken 2) ile 4) arasındaki adımları tekrarlıyorsanız, dikiş makinesi sürekli dikiş dikilebilir.

\* **Mod, teslimat öncesinde fabrikada [A mode] olarak ayarlanmıştır.**

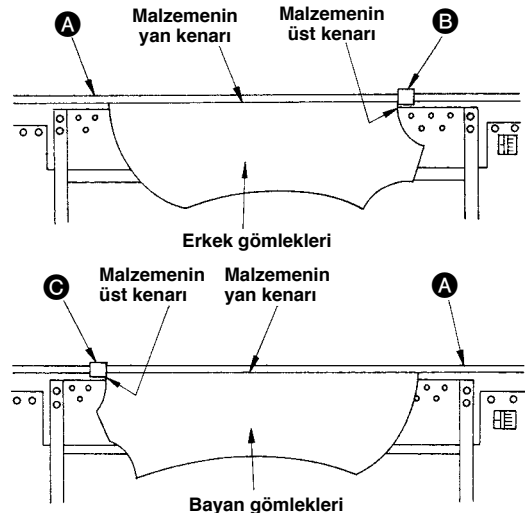
Malzemenin uygun şekilde yerleştirilmesi

1) Erkek gömlekleri

Malzemenin yan kenarıyla ön ayar paneli **A** arasında boşluk olmayacak şekilde malzemeyi yerleştirin, malzemenin üst kenarını işaretçiyle **B** hizalayın.

2) Bayan gömlekleri

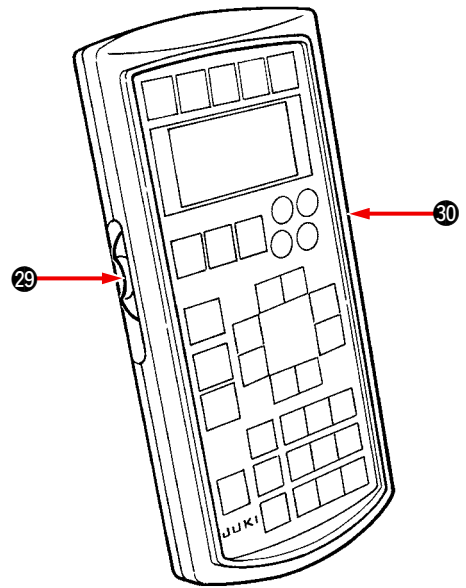
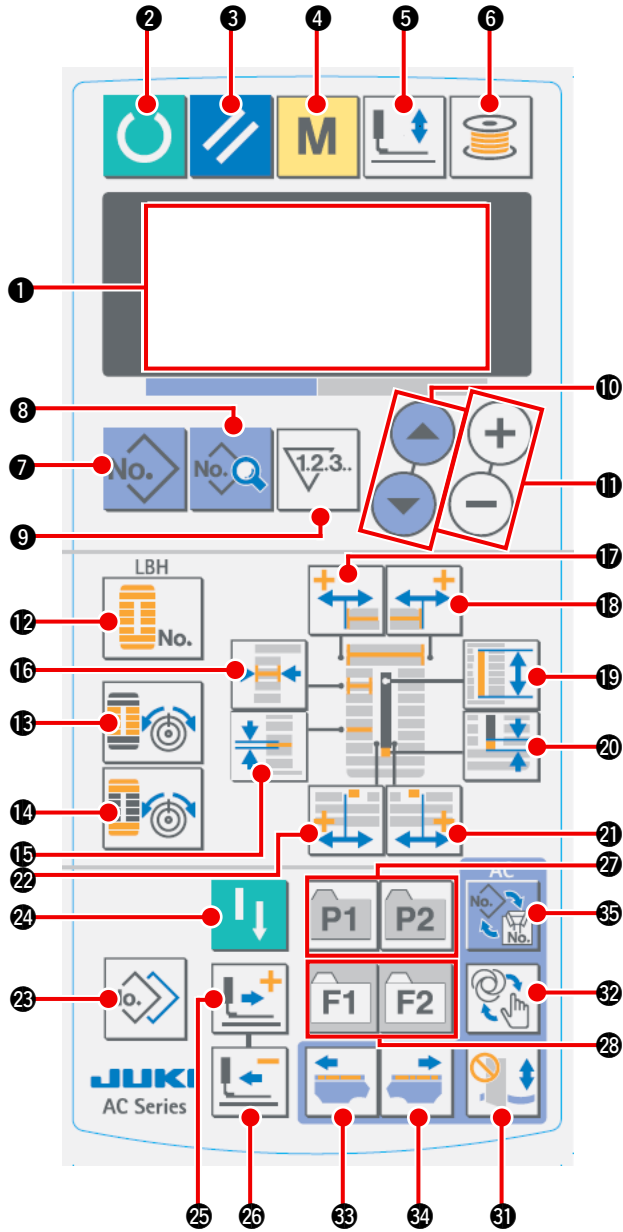
Malzemenin yan kenarıyla ön ayar paneli **A** arasında boşluk olmayacak şekilde malzemeyi yerleştirin, malzemenin üst kenarını işaretçiyle **C** hizalayın.



















## II . KUMANDA BÖLÜMÜ

### 1. ÇALIŞMA PANELİNİN KULLANIMI

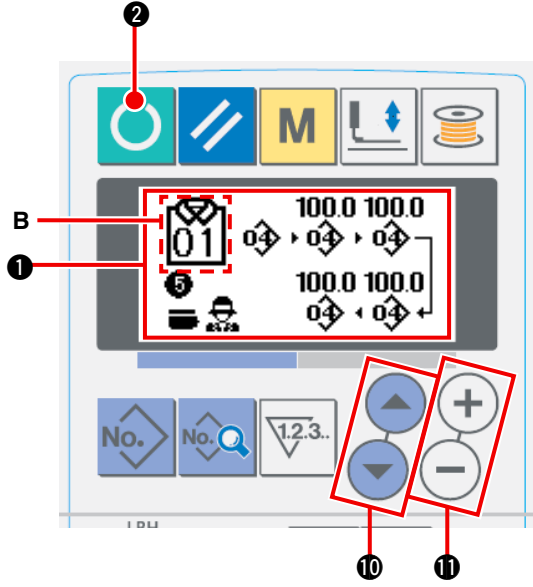
#### 1-1. Çalışma paneli konfigürasyonu



Nu- mara	İSİM	İŞLEV
1	LCD ekran	Dikiş çeşidi numarası, şekil ve benzeri çeşitli veriler izlenir.
2	 HAZIR tuşu	Dikişe başlamak için bu tuşa basın. Bu tuşa her basıldığında, dikişe hazır hali ve veri girişi hali arasında geçiş yapılır.
3	 SIFIRLAMA tuşu	Bir hata uyarısını silerken, besleme mekanizmasının başlangıç konumuna dönmesi, sayaç sıfırlama vb. için bu tuşa basın..
4	 MOD tuşu	Bellek düğmelerindeki verileri değiştirmek için bu tuşa basın
5	 BASKI AYAĞI tuşu	Bu tuş, baskı ayağını kaldırır ya da indirir.
6	 SARIM tuşu	Masuraya iplik sarmak için bu tuşa basın.
7	 DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşu.	Bu tuş, dikiş çeşidi numarasını seçer.
8	 Bu tuş, dikiş çeşidi numarasını seçer.	Bu tuş, veri izlemeyi seçer.
9	 SAYAÇ tuşu	Bu tuş, sayaç izlemeyi seçer.
10	 ÖĞE SEÇME tuşu	Bu tuş dikiş çeşidi numarası, veri numarası vb. seçer.
11	 VERİ DEĞİŞTİRME tuşu	Bu tuş çeşitli verileri değiştirir.
12	 ŞEKİL tuşu	Bu tuş şekil izlemeyi seçer.
13	 PARALEL KISIMDAKİ İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu	Bu tuş, paralel kısımdaki iplik gerginliğini izlemeyi seçer.
14	 KÖPRÜ DİKİŞ KISIMDAKİ İPLİK GERGİNLİĞİ tuşu	Bu tuş, köprü kısımdaki iplik gerginliğini izlemeyi seçer.
15	 ADIM tuşu	Bu tuş, paralel kısımda adımı seçer.
16	 İLİK YAN DİKİŞ GENİŞLİĞİ tuşu	Bu tuş, ilik yan dikiş genişliği izlemeyi seçer.
17	 SOL KÖPRÜ GENİŞLİĞİ tuşu	Bu tuş, köprü dikişinin sol yan genişlik telafisini izlemeyi seçer.
18	 SAĞ KÖPRÜ GENİŞLİĞİ tuşu	Bu tuş, köprü dikişinin sağ yan genişlik telafisini izlemeyi seçer.

Nu- mara	İSİM	İŞLEV
19	 KUMAŞ KESME UZUNLUĞU tuşu	Bu tuş, kumaş kesme uzunluğu izlemeyi seçer.
20	 MESAFE tuşu	Bu tuş, mesafe izlemeyi seçer.
21	 SAĞ BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu	Bu tuş, sağ bıçak yeri genişliği telafisini izlemeyi seçer.
22	 SOL BIÇAK YERİ GENİŞLİĞİ tuşu	Bu tuş, sol bıçak yeri genişliği telafisini izlemeyi seçer.
23	 KOPYA-LAMA tuşu	Dikiş çeşidini kopyalamak için bu tuşa basın.
24	 Dikiş makinesini çalıştırma tuşu	Dikiş makinesi seçilen LBH dikiş çeşidini dikmeye başlar.
25	 İLERİ tuşu	Bu tuş, besleme mekanizmasının ilmek ilmek ilerlemesini sağlar.
26	 GERİ tuşu	Bu tuş, besleme mekanizmasının ilmek ilmek geri gitmesini sağlar.
27	 DİKİŞ ÇEŞİDİ KAYIT tuşu.	Dikiş çeşidinin kaydına imkan tanıyan kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi ayarlarını izlemek için kısa yol saklamak mümkündür.
28	 PARAMETRE SAKLAMA tuşu	Parametre saklamaya imkan tanıyan kısa yol tuşudur. İsteğe bağlı bir dikiş çeşidi, dikiş parametresi ya da veri ayarlarını izlemek üzere kısa yol saklamak mümkündür.
29	Hız değişken rezistör	Yukarı kaldırdığında hız artar, aşağı indirildiğinde hız azalır.
30	LCD ayarı için değişken rezistör	LCD ekranın ışık ve gölge ayarı yapılabilir.
31	 Bıçak iptal tuşu	Düğmeye her basıldığında, "bıçağı indir" ve "bıçağı indirme" işlemleri arasında geçiş yapılır.
32	 Manuel değiştirme tuşu	Bu düğmeye basıldığı zaman manuel dikiş çalışma moduna geçilir ve manuel dikiş ekranı görülür. Not) Ön ayar paneli çalışır.
33	 Malzemeyi sola doğru besleme tuşu	Erkek kıyafetlerinde taşıyıcı önceki dikiş konumuna, arkaya doğru gider. Kadın kıyafetlerinde taşıyıcı öne doğru, bir sonraki LBH dikiş çeşidi konumuna gider.
34	 Malzemeyi sağa doğru besleme tuşu	Erkek kıyafetlerinde taşıyıcı bir sonraki dikiş konumuna, öne doğru gider. Kadın kıyafetlerinde taşıyıcı arkaya doğru, bir önceki LBH dikiş çeşidi konumuna gider.
35	 Mod değişim tuşu	Dikiş modu, sürekli dikiş modu ve tek tek dikiş modu arasında değişir.



## 1-2. Dikiş makinesinin temel çalışması



### (1) Güç şalterini açmak

Güç şalteri açıldığı zaman AC veri giriş ekranı ❶ görünür.

### (2) Dikilecek dikiş çeşidi numarasının seçilmesi.

Saklanan AC dikiş çeşidi numarası A, ÖĞE SEÇME tuşu  ya da  ❷ tuşuna basarak seçilebilir. AC dikiş çeşidi numarasının nasıl seçileceği konusunda bakınız “[II-1-4. AC dikiş tipinin seçilmesi](#)”, sayfa 47.

\* Bu ekran hakkında ayrıntılı açıklamalar için bakınız “[II-1-3. \(1\) AC veri giriş ekranı](#)” sayfa 44.

### (3) Dikiş makinesinin dikebilir hale getirilmesi

HAZIR  ❷ tuşuna basın.

Dikiş dikebilir hale geldiğinde LCD ekranın arka plan rengi yeşile döner, AC otomatik dikiş ekranı görülür.

### (4) Dikişe başlanması

Dikilecek ürünü dikiş makinesinin üzerine yerleştirin. Dizle ya da elle kullanılan düğmeye (hangi düğme ilk çalıştırma düğmesi olarak ayarlanmışsa) bastığınız zaman, dikiş makinesi otomatik olarak dikiş dikmeye başlar.

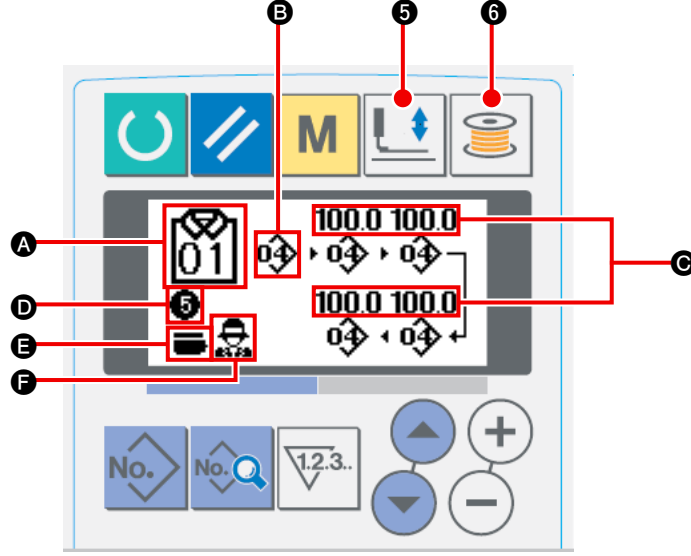
\* İlk çalıştırma düğmesinin nasıl ayarlanacağı konusunda, bakınız “[II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi](#)”, sayfa 77.

\* Bu ekran hakkında ayrıntılı açıklamalar için bakınız “[II-1-3. \(2\) Otomatik dikiş ekranı](#)”, sayfa 45.

\* Verileri ayar modlarında düzenledikten sonra, ilgili ayar modundaki verilere onay vermeyi unutmayın. Verilere onay vermeden ayar modundan çıkarsanız, yaptığınız değişiklikler kaydedilmez.

## 1-3. AC modunda LCD

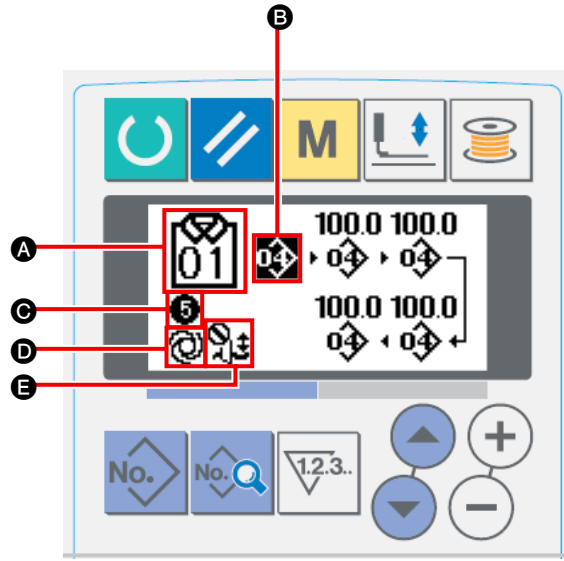
### (1) AC veri giriş ekranı



	Düğme ve ekran	Tanım
A	AC dikiş çeşidi numarası	O an seçili olan AC dikiş çeşidi numarası ekranda görülür.
B	Dikiş çeşidi ilik numarası	O an seçili olan AC dikiş çeşidinde saklanmış olan LBH dikiş verileri numarası ekranda görülür.
C	Besleme miktarı	Ekranda besleme miktarı görülür.
D	Saklı ilik sayısı	O an seçili olan AC dikiş çeşidine saklanmış ilik sayısı görülür.
E	Çift istifleme AÇIK/KAPALI seçimi	Sadece bellek düğmesi verileri (1. seviye) U54 çift-istifleme kullanımı AÇIK seçildiğinde bu düğme görülür. → Bakınız “II-1-11. Çift istiflemeye geçiş” sayfa 56.
F	Erkek/Kadın kıyafeti seçimi	Kadın ve erkek kıyafeti tipi arasında geçiş yapılabilir. → Bakınız “II-1-10. Kadın ve erkek kıyafet tipleri arasında geçiş yapmak” sayfa 55.
5	Parça tutucu durdurucusunu indirme düğmesi	Parça tutucu durdurucusu alt konuma iner ve parça tutucu durdurucusunu aşağı indirme ekranı görülür. Parça tutucu durdurucusunu üst konuma getirmek için, parça tutucu durdurucusunu indirme düğmesine tekrar basın.
6	Masura sarım düğmesi	Masura sarma işlemi yapılamıyor. → Bakınız “II-1-6. Masurayı sarmak” sayfa 50.

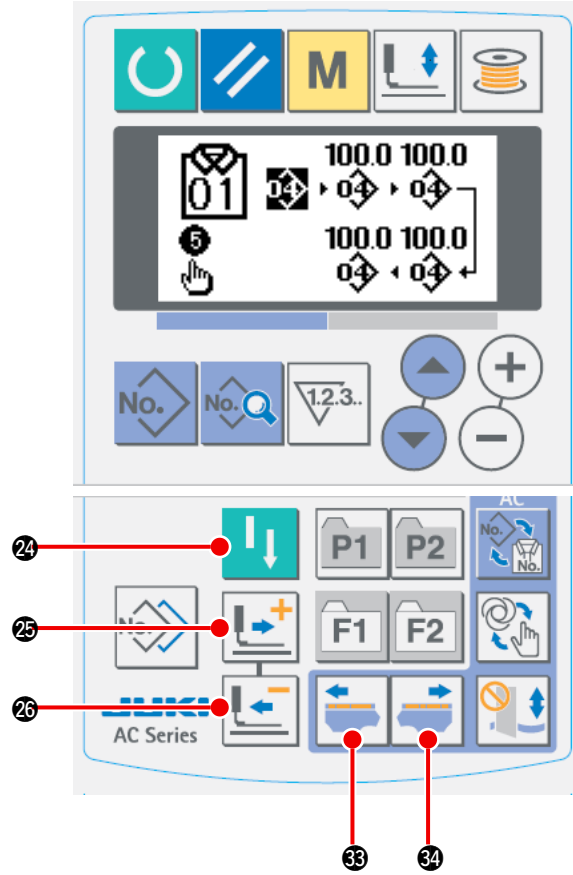


## (2) Otomatik dikiş ekranı



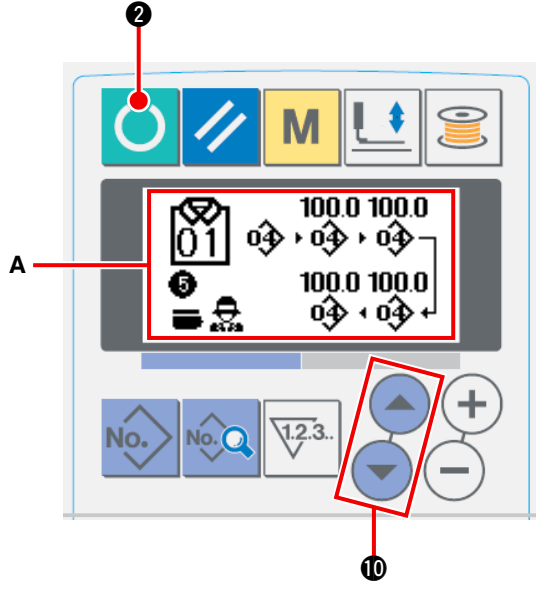
	Düğme ve ekran	Tanım
A	AC dikiş çeşidi numarası	O an seçili olan AC dikiş çeşidi numarası ekranda görülür.
B	Dikiş çeşidi ilik numarası	O an seçili olan AC dikiş çeşidinde saklanmış olan LBH dikiş verileri numarası ekranda görülür.
C	Saklı ilik sayısı	O an seçili olan AC dikiş çeşidine saklanmış ilik sayısı görülür.
D	Otomatik dikiş modu	Bu düğme otomatik dikiş modunda görülür.
E	Bıçak iptali	Ekranda bıçak iptal düğmesi görülürken bıçak çalışmaz.

### (3) Manuel dikiş ekranı




	Düğme ve ekran	Tanım
24	Dikiş makinesini çalıştırma düğmesi	Bu düğmeye bastığınız zaman, 33 ya da 34 düğmesi yardımıyla taşıyıcının yapacağı işlem adımı için belirlenmiş olan LBH dikiş çeşidi verilerini dikiş makinesi dikmeye başlar.
25	1 ilmek ileri düğmesi	33 ya da 34 düğmesi yardımıyla taşıyıcının yapacağı işlem adımı için belirlenmiş olan LBH dikiş çeşidi verileri bir ilmek ileri alınır.
26	1 ilmek geri düğmesi	33 ya da 34 düğmesi yardımıyla taşıyıcının yapacağı işlem adımı için belirlenmiş olan LBH dikiş çeşidi verileri bir ilmek geri alınır.
33	Malzemeyi sola doğru besleme düğmesi	Erkek kıyafetlerinde taşıyıcı öne doğru, bir sonraki LBH dikiş çeşidi konumuna gider. Kadın kıyafetlerinde taşıyıcı arkaya doğru, bir önceki LBH dikiş çeşidi konumuna gider.
34	Malzemeyi sağa doğru besleme düğmesi	Erkek kıyafetlerinde taşıyıcı arkaya doğru, bir önceki LBH dikiş çeşidi konumuna gider. Kadın kıyafetlerinde taşıyıcı öne doğru, bir sonraki LBH dikiş çeşidi konumuna gider.



## 1-4. AC dikiş tipinin seçilmesi



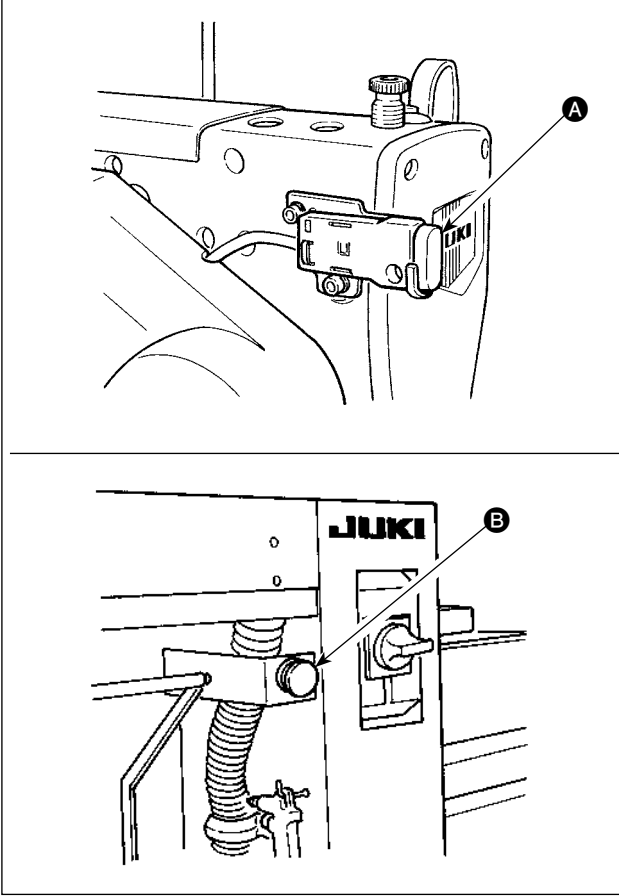
### ① Veri giriş ekranının izlenmesi

Sadece AC veri giriş ekranı **A**'dayken (mavi) AC dikiş çeşidi seçimi yapılabilir. Dikiş ekranı (yeşil) açıksa, veri girişi ekranına geçmek için HAZIR tuşuna  **2** basın.

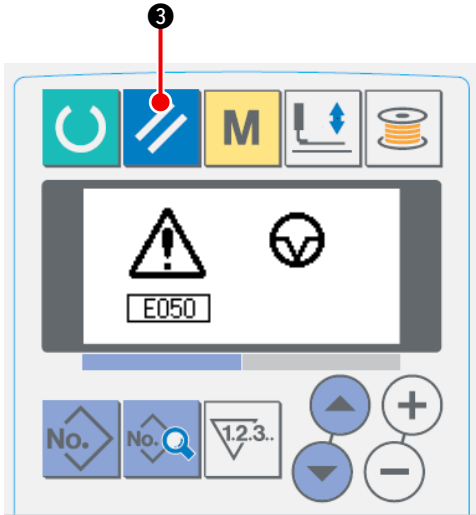
### ② Dikiş çeşidi numarasının seçilmesi

Hedeflenen AC dikiş çeşidi numarasını seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın.


## 1-5. Yeniden dikiş dikilmesi

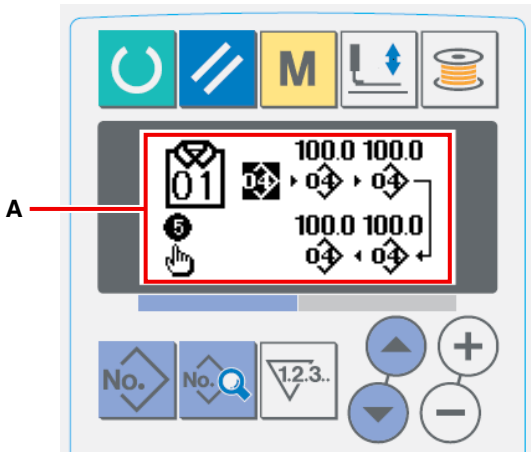


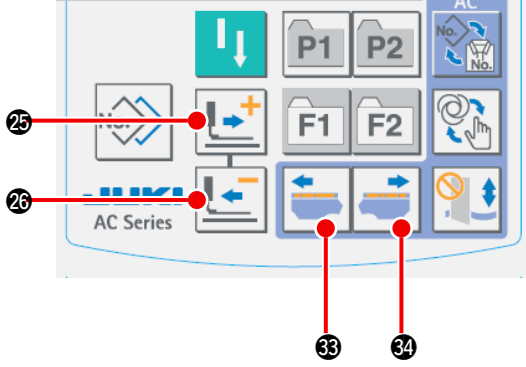
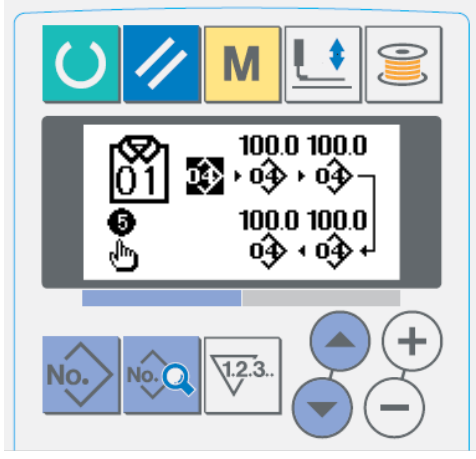
Makine AC modunda çalışırken **A** ya da **B** DURAKLAT düğmesine basarsanız dikiş makinesi durur. Bu durumda, DURAKLAT düğmesine basıldığını bildirmek için hata ekranı açılır.





### ① Hatanın sıfırlanması

SIFIRLAMA  **3** tuşuna basarak hata sıfırlandığı zaman, otomatik olarak manuel dikiş ekranı **A** görülür.






## ② İğne girişine geri dönüş

GERİ tuşuna  25, bastığınız zaman, parça tutucu durdurucusu mevcut konumundan bir ilmek geri gider. İLERİ tuşuna  25, bastığınız zaman, parça tutucu durdurucusu mevcut konumundan bir ilmek İLERİ gider.

SAĞA DOĞRU MALZEME BESLEME 



34, tuşuna bastığınız zaman, dikiş verilerinde iğnenin mevcut giriş noktası bir iğne giriş noktası kadar sağa getirilir. SOLA DOĞRU MALZEME BESLEME  33, tuşuna bastığınız zaman, dikiş verilerinde iğne giriş noktası bir iğne giriş noktası kadar sola getirilir.

Dikişi yeniden başlatmak için parça tutucu durdurucusunu eski konumuna getirin.

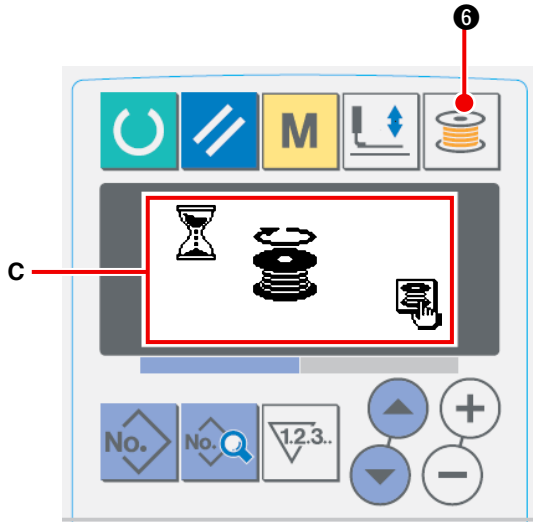
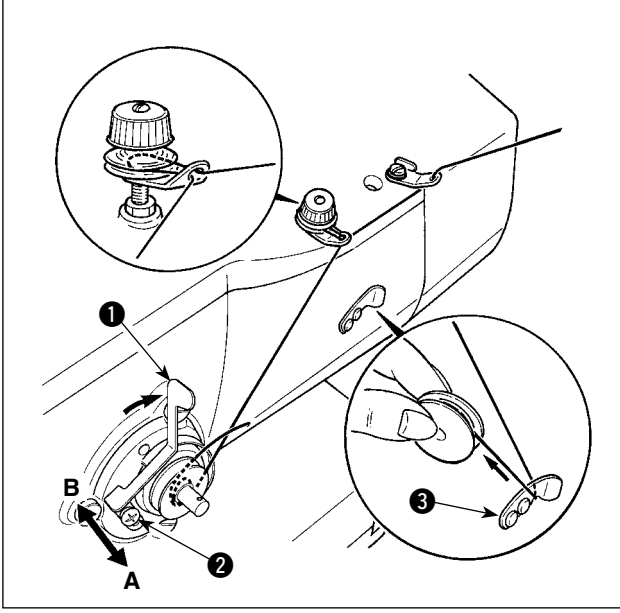
## ③ Dikişi başlatmak

Dizle ya da elle kullanılan düğmeye (hangi düğme ilk çalıştırma düğmesi olarak ayarlanmışsa) bastığınız zaman, dikiş makinesi dikiş dikmeye başlar.

\* İlk çalıştırma düğmesinin nasıl ayarlanacağı konusunda, bakınız “II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi”, sayfa 77.

**Malzemeyi dikiş makinesinden aldıktan sonra tekrar dikmek için, dikiş sonuna gelene kadar SAĞA  /SOLA  MALZEME BESLEME (34/33) yardımıyla taşıyıcının ileri hareket ettirilmesi gerekir.**

## 1-6. Masurayı sarmak



### (1) Masura sarım prosedürü


#### ① Masurayı yerleştirin.

Masurayı masura sarım miline yerleştirip sonuna kadar itin. İpi şekildeki gibi geçirip masuranın üzerine sarın.

Sonra masura sarım koluna ① ok yönünde bastırın.

#### ② Çalışma panelini masura sarım moduna getirin.

Giriş modunda ya da dikiş modundayken MA-


SURA SARIM tuşuna  ⑥ basarak çalışma panelini masura sarım moduna getirmek mümkündür.

LCD'de masura sarım ekranı C görülür.


#### ③ Masurayı sarmaya başlayın.

Dizle ya da elle kullanılan düğmeye (hangi düğme ilk çalıştırma düğmesi olarak ayarlanmışsa) bastığınız zaman, dikiş makinesi masuraya iplik sarmak için dönmeye başlar.

#### ④ Dikiş makinesini durdurun.

Masuraya önceden belirlenen miktarda iplik sarıldıktan sonra, masura sarım kolu ① serbest kalır. Dikiş makinesini durdurmak için masura sarım tuşuna  ⑥ ya da elle çalıştırılan düğmeye basın.

Ardından masurayı çıkarıp iplik kesici tutucu plakasıyla ③ masura ipliğini kesin.

- MASURA SARIM tuşuna  ⑥, basınca dikiş makinesi durur ve normal moda döner.
- Dizle ya da elle çalışan düğmeye bastığınızda, dikiş makinesi masurayı sarma modundayken durur. İki ya da daha fazla masurayı sarmak için bu işlemi yapmanız önerilir.

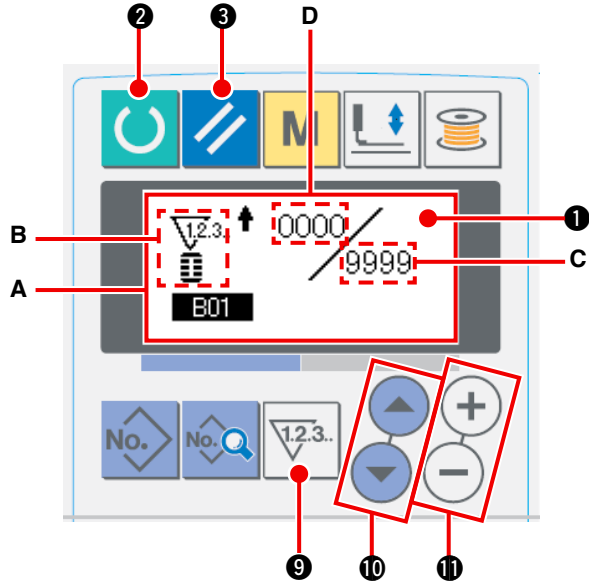
### (2) Masuraya sarılacak iplik miktarının ayarlanması

Masuraya sarılacak iplik miktarını ayarlamak için vidayı ② gevşetin, masura sarım kolunu ① A ya da B yönünde kaydırıp tespit vidasını ② sıkın.



A yönünde: Azalır

B yönünde: Artar





## 1-7. Sayaç değerini ayarlama prosedürü







### ① Sayaç ayar ekranını çağırın.

Giriş modundayken SAYAÇ tuşuna  **9** basınca, ayar yapılmasına izin vermek üzere LCD'de Sayaç ekranı **A** görülür. Sayaç değeri sadece giriş modunda (LCD ekranın **1** arka aydınlatması mavidir) belirlenebilir. Çalışma paneli dikiş modundayrsa (LCD arka aydınlatma **1** yeşildir), çalışma panelinde giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  **2** basın.






### ② Sayaç tipini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basıldığı zaman, sayaç çeşidinin tipini temsil eden imge yanıp söner. Aşağıda görülen sayaç tiplerinden istediğinizi seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna   **11** kullanarak da değiştirmek mümkündür.

### ③ Sayaç değerini değiştirin.

Sayaç ayar değerinin **C** yanıp sönmeye için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın. Sayacın saymaya son vereceği değeri girmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna   **11** basın.

### ④ Sayaçtaki mevcut değeri değiştirin.

Mevcut değer **D** yanıp sönmeye için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın. Sayaçta o an sayılmış olan değeri silmek için SIFIRLAMA tuşuna  **3** basın. Mevcut değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu   **11** kullanarak da değiştirmek mümkündür.

### [Sayaç tipleri]



#### [ARTAN sayaçla dikiş]

Şekle ait her dikişten sonra, mevcut sayım değeri artar. Mevcut değer ile girilen değer birbirine eşit olduğunda, artan sayaç ekranı görülür.



#### [AZALAN sayaçla dikiş]

Şekle ait her dikişten sonra, mevcut sayım değeri azalır. Mevcut değer "0" olduğunda artan sayaç ekranı görülür.



#### [Parça adedi sayısı ARTAN sayaç]

Her çevrim ya da sürekli dikiş tamamlandığında, sayaçtaki mevcut değer artar. Mevcut değer ayarlanan değere ulaştığında sayım bitti ekranı görülür.

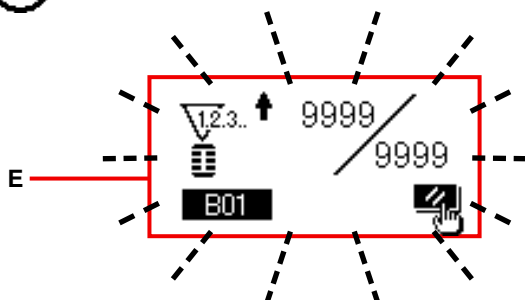


#### [Parça adedi sayısı AZALAN sayaç]

Her çevrim ya da sürekli dikiş tamamlandığında, sayaçtaki mevcut değer azalır. Mevcut değer 0 (sıfır) olduğunda sayım bitti ekranı görülür.




#### [Kullanılmayan sayaç]



### ⑤ Sayımın bitmesi halinde sıfırlama prosedürü

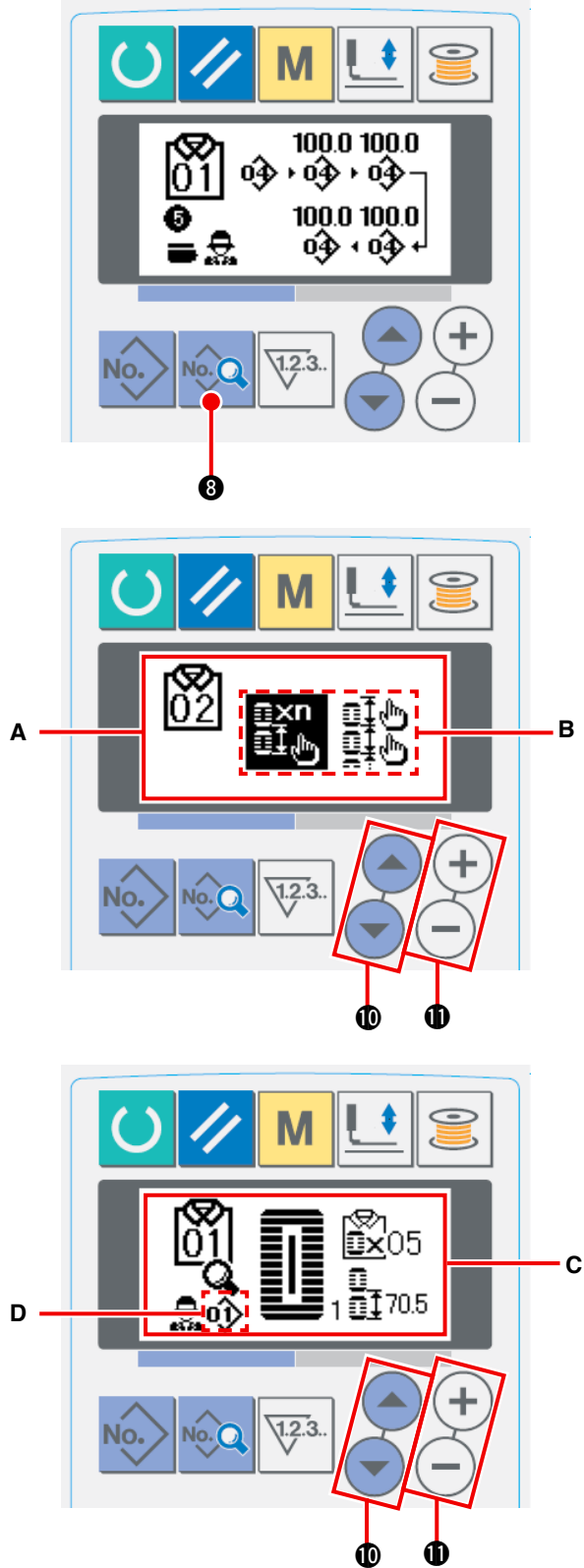
Dikiş sırasında sayımın tamamlanması halinde, sayım bitti ekranının **E** tamamı yanıp söner.

SIFIRLAMA  **3** tuşuna basınca sayaç sıfırlanır ve dikiş moduna döner. Ardından sayaç tekrar saymaya başlar.

## 1-8. Yeni AC dikiş çeşidinin saklanması

Yeni AC dikiş çeşidini saklamak için iki farklı yöntem vardır. Biri eşit aralıklı giriş yöntemi, diğeri ayrı ayrı giriş yöntemidir. İlk yöntemde, ilik sayısı ve düğme aralıkları girilir. İkinci yöntemde, ilik verileri her ilik için ayrı ayrı girilir.

### (1) Eşit aralıklı giriş yapmak



#### ① Veri giriş ekranının izlenmesi



Yeni dikiş çeşidi sadece AC veri giriş ekranında (mavi) saklanabilir.


#### ② Yeni AC dikiş çeşidi ekranını çağırmak

Yeni dikiş çeşidi saklama ekranı **A** açılana kadar



VERİ tuşunu  **8** basılı tutun.





#### ③ Dikiş çeşidi numarasının girilmesi

VERİ DEĞİŞİM tuşu   **11** yardımıyla saklanacak olan yeni AC dikiş çeşidi numarasını girin. Saklı AC dikiş çeşidi numarasına yeni bir AC dikiş çeşidi numarasının verilmesi yasaktır.



 **AC dikiş çeşidi olarak yirmi farklı dikiş çeşidi (1'den 20'ye kadar) kullanılabilir.**

#### ④ Eşit aralıklı girişin seçilmesi





Eşit aralıklı/ayrı ayrı giriş seçiminin **B** yanıp sönmeye için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu  kullanarak eşit aralıklı girişi   **11** seçin. Yeni saklanacak olan AC dikiş çeşidi numarasına onay vermek için VERİ tuşuna  **8** basın. Bu durumda eşit aralıklı giriş seçim ekranı **C** görülür.



#### ⑤ LBH dikiş çeşidi numarasının seçilmesi




LBH dikiş çeşidi numarasını seçmek için, LBH dikiş çeşidi numarası **D** yanıp sönerken VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna   **11** basın.

#### ⑥ İlik sayısının girilmesi

Seçilen öğeyi değiştirmek için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu   **11** yardımıyla sürekli dikilecek ilmek sayısını girin.

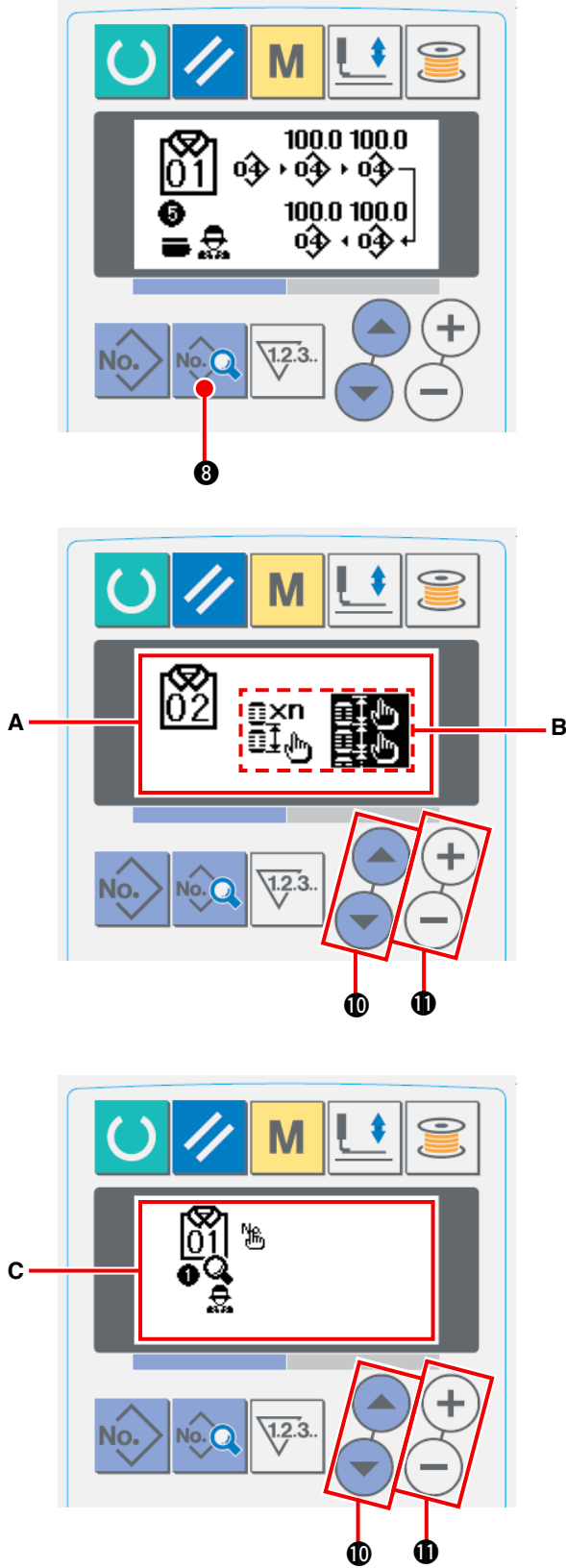
#### ⑦ Besleme miktarının girilmesi

Seçilen öğeyi değiştirmek için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu   **11** kullanarak besleme miktarını girin. Girişe onay vermek için VERİ tuşuna  **8** basın.



## (2) Ayrı ayrı giriş yapmak

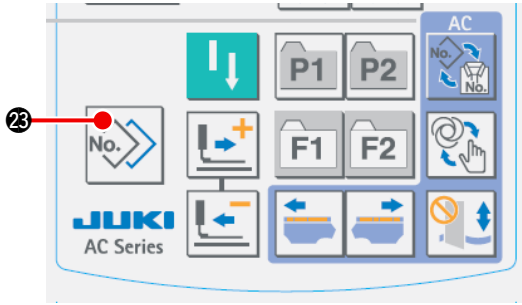
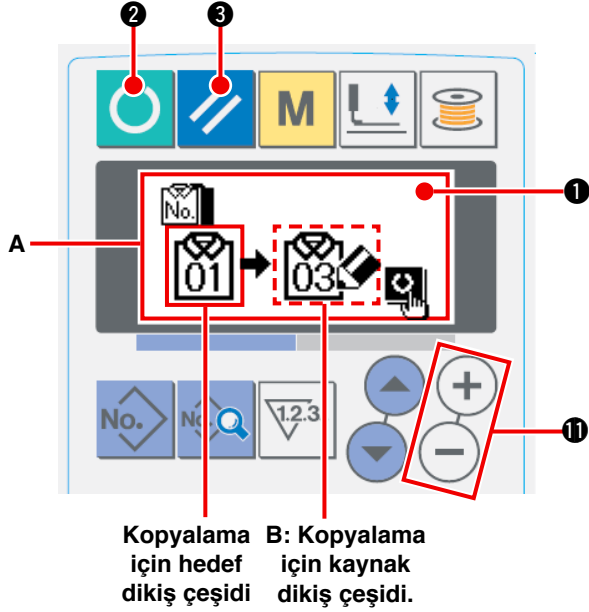


- ① **Veri giriş ekranının izlenmesi**  
Yeni AC dikiş çeşidi sadece AC veri giriş ekranındayken (mavi) saklanabilir.
- ② **Yeni AC dikiş çeşidi ekranını çağırma**  
Yeni dikiş çeşidi saklama ekranı **A** açılana kadar VERİ tuşunu **8** basılı tutun.
- ③ **Dikiş çeşidi numarasının girilmesi**  
VERİ DEĞİŞİM tuşu **11**. yardımıyla saklanacak olan yeni AC dikiş çeşidi numarasını girin. Saklı AC dikiş çeşidi numarasına yeni bir AC dikiş çeşidi numarasının verilmesi yasaktır.  

**AC dikiş çeşidi olarak yirmi farklı dikiş çeşidi (1'den 20'ye kadar) kullanılabilir.**
- ④ **Ayrı ayrı girişin seçilmesi**  
Eşit aralıklı/ayrı ayrı giriş seçiminin **B** yanıp sönmesi için ÖĞE SEÇME tuşuna **10** basın.  
VERİ DEĞİŞTİRME tuşunu **11** kullanarak ayrı ayrı girişi seçin ve VERİ tuşuna **8**. basın. Ardından, yeni saklanacak olan AC dikiş çeşidi numarasına onay verilir ve ayrı ayrı giriş ekranı **C** görülür.
- ⑤ **LBH dikiş çeşidi numarasının seçilmesi**  
Değiştirilecek olan LBH dikiş çeşidi numarasının ve besleme miktarının yanıp sönmesi için ÖĞE SEÇME tuşuna **10** basın.  
Yanıp sönen LBH dikiş çeşidi numarası ve besleme miktarı verileri, VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna **11** basarak değiştirilebilir.

## 1-9. AC dikiş tipinin kopyalanması

Bir dikiş çeşidi numarasında daha önce saklanmış olan veriler, kullanılmamış bir dikiş çeşidi numarasına kopyalanabilir. Üzerine yazdırarak dikiş çeşidi kopyalamaya izin verilmemektedir. Mevcut bir dikiş çeşidinin üzerine yazdırmak isterseniz, önce mevcut dikiş çeşidini silmeniz gerekir.



- ① **Dikiş makinesini giriş moduna getirmek**  
Sadece LCD ① arka aydınlatma maviyken, yani giriş modundayken kopyalama yapılabilir. Arka aydınlatma yeşilse, yani dikiş modundaydıysa, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ② basın.
- ② **Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasının seçilmesi**  
Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını, dikiş çeşidi seçme ekranında seçin.  
→ Bakınız “II-2-2. Dikiş çeşidi seçimi” sayfa 58.
- ③ **Kopyalama ekranını çağırma**  
Kopyalama ekranı A'ya geçmek için KOPYALA tuşuna ②③ basın.
- ④ **Kopyalama işleminde hedeflenen dikiş çeşidi numarasının seçilmesi**  
Kullanılmayan dikiş çeşidi numarası B yanıp söner. Kopyalama işleminde hedeflenen dikiş çeşidi numarasını seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ①② basın. Dikiş çeşidini silmek isterseniz Çöp Kutusunu seçin.
- ⑤ **Kopyalama işlemini başlatmak**  
Kopyalama işlemini başlatmak için HAZIR tuşuna ② basın.  
İki saniye sonra, kopyalama yoluyla oluşturulan dikiş çeşidi numarası seçilmiş olarak giriş ekranına dönlür.  
SIFIRLAMA tuşuna ③ basılırsa, kopyalama yapılmaz ve önceki ekrana dönlür.



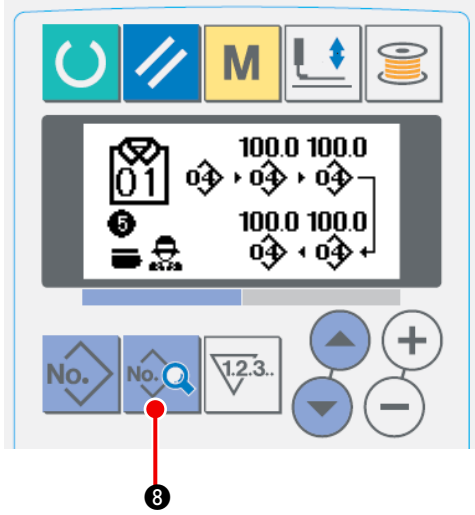
## 1-11. Çift istifleme geçiş

Çift istifleme fonksiyonu, giysilerin sağ ve sol bedenlerini sırayla istifleme içindir. Dikiş makinesi ilikleri diker ve giysinin diğer tarafını dikmeden bitmiş sağ ya da sol tarafı istifler.

Çift istifleme fonksiyonunu kullanmak için U54 ÇİFT İSTİFLEME KULLANIMI bellek düğmesini



olarak ayarlayın.



### ① AC veri giriş ekranının izlenmesi

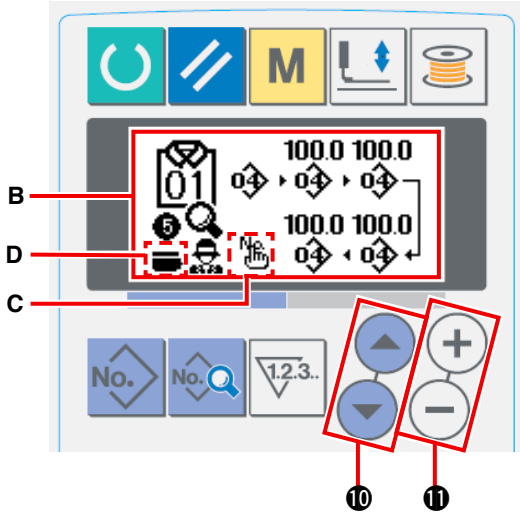
Dikilecek olan AC dikiş çeşidi numarasına ait AC veri giriş ekranını (mavi) açın.





### ② Çift istifleme geçiş



Veri değiştirme ekranı **B**'ye geçmek için VERİ tuşuna

 **8** basın.


LBH dikiş çeşidi numarasında son veriyi girdikten sonra çift istifleme geçiş yapılabilir.



  **10** ÖĞE SEÇME tuşuna basın. Saklanmış olan LBH dikiş çeşidi numarasındaki son veriler  **C** yanıp sönerken ÖĞE SEÇME tuşuna 

**10** iki kez basın.  (seçim iptal) ya da 

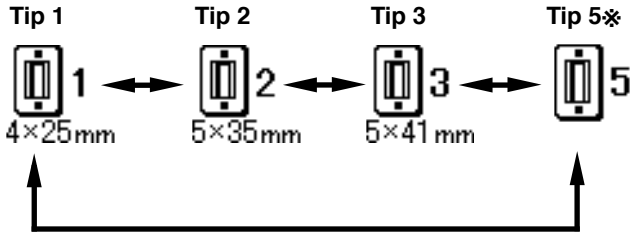
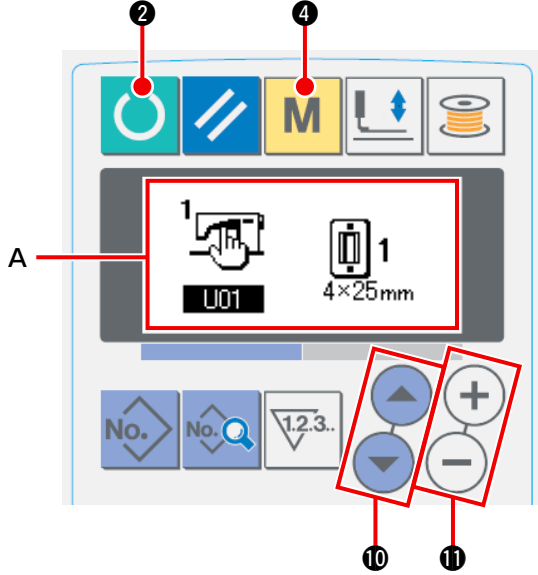
(seç) **D** yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşu 

 **11** yardımıyla seçim iptal edin ya da seçin.


## 2. BELLİ BİR DİKİŞ MAKİNESİ İÇİN ÇALIŞMA VE ÇALIŞMA AYAR YÖNTEMLERİ

### 2-1. Baskı ayağı tipinin girilmesi




#### (1) Baskı ayağı tipini belirleme işlemi





#### ① Baskı ayağı tipini belirleme parametresini çağırın.

LCD ekranın ① arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, dikiş çeşidini değiştirmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.





#### ② Baskı ayağı tipini seçin

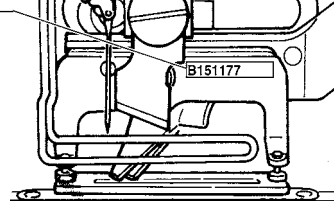
Bellek düğmesi verilerini (1. seviye) düzenleme ekranı A'ya geçmek için MOD tuşuna  ④ basın. **U14** baskı ayağı tipini çağırmak için ÖĞE SEÇME tuşuna   ⑩ basın.

Ardından VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna   ⑪ basın. Aşağıda gösterilen şekilde resimli simge görülür. Dikiş makinesine takılı olan parça tutucu durdurucusunu seçin, bakınız “(2) Baskı ayağı tipi tablosu” sayfa 58.

## (2) Baskı ayağı tipi tablosu

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

	Tip	Baskı ayağı parça numarası
 4×25mm	Tip 1	B151177 <b>1</b> 000 *
 5×35mm	Tip 2	B151177 <b>2</b> 000 *
 5×41mm	Tip 3	B151177 <b>3</b> 000 *
	Tip 5 *	—

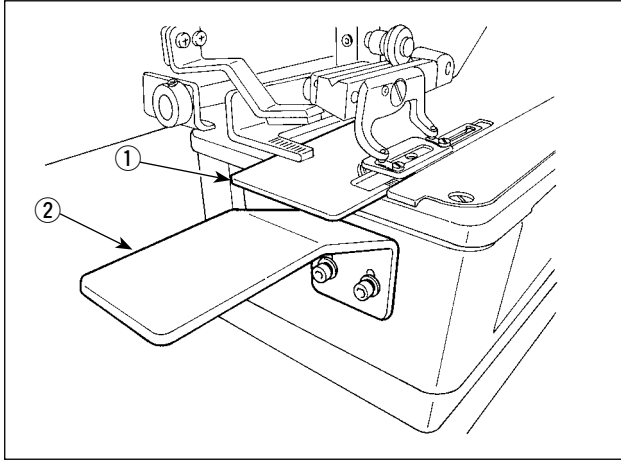


\* 1'den 3'e kadar olanlardan farklı tipte baskı ayağı kullanıyorsanız, baskı ayağı tipini 5 olarak belirleyin. Kullanılacak baskı ayağını ayarlamak için, bellek düğmesinin (1. seviye) **U15** Baskı ayağı genişliği ve **U16** Baskı ayağı uzunluğunu değiştirin.

→ Bakınız "**II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi**" sayfa 77.

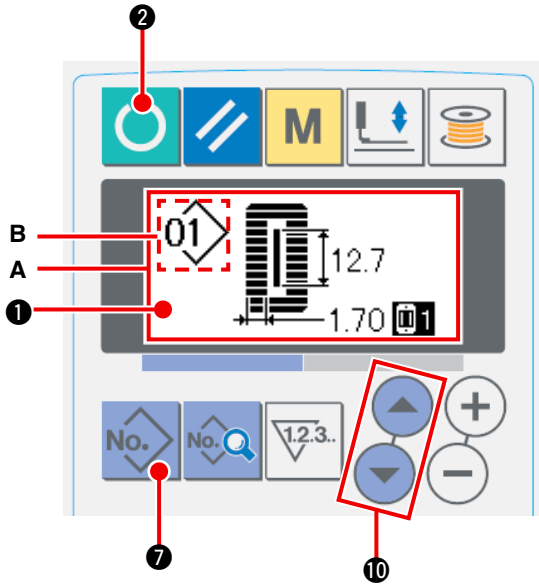
\* 6 mm ya da daha büyük ilmek genişliğinde ve 41 mm ya da daha fazla uzunlukta olan 5 tipini kullanırken, baskı kolu ve besleme plakası gibi parçaların değiştirilmesi gerekir.

\* İki ya da daha fazla tipte parça tutucu durdurucusu kullanıldığı zaman, yardımcı masa panelinin B **2** yüksekliği besleme plakasının **1** yardımcı masa paneliyle B **2** temas etmeyecek şekildedir.



## 2-2. Dikiş çeşidi seçimi

### (1) Dikiş çeşidi seçimi ekranından seçim



#### ① Çalışma panelini giriş moduna getirin.

LCD ekranı **1** arka ışığının mavi olduğu giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir.

Çalışma paneli eğer arka aydınlatmanın yeşil olduğu dikiş modunda ise, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna **2** basın.

#### ② Dikiş çeşidi seçimi ekranını çağırın.

DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna **7** bastığınızda, o an seçili olan dikiş çeşidi numarası **B** yanıp söner.

#### ③ Dikiş çeşidi tipini seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna **10** bastığınız zaman, tescilli dikiş çeşitleri sırayla ekranda görünür. Dikmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.

### (2) TESCİL tuşuyla seçme

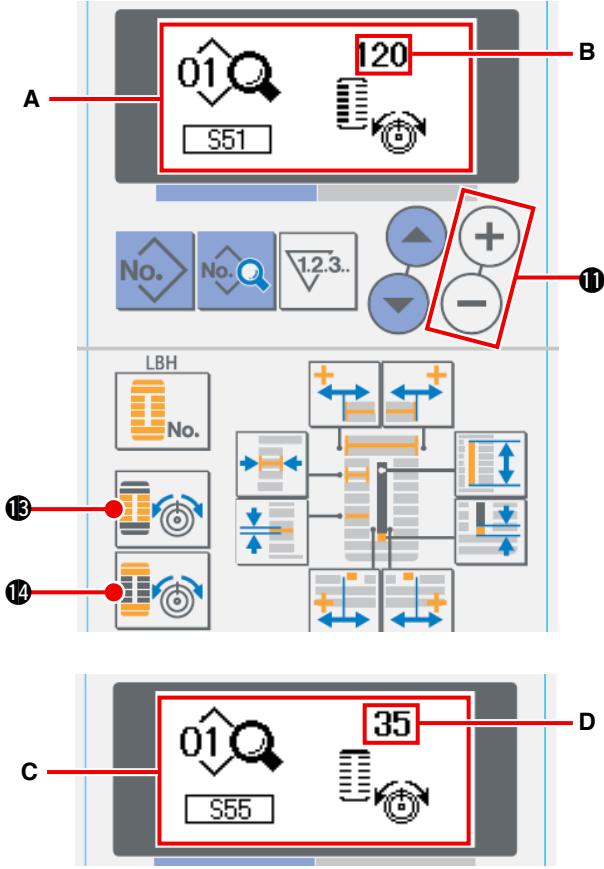
Bu dikiş makinesi, istediğiniz dikiş çeşidi numarasını TESCİL düğmesine tescil etmenize imkan tanır.

Dikiş çeşidi düğmeye kaydedildikten sonra, dikiş çeşidini seçmek için bu düğmeye basmak yeterlidir.

→ Bakınız "**II-2-11. DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşunun kullanılması**", Sayfa 72.

## 2-3. Üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi

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



- ① **Paralel kısımda iplik gerginliği veri ayarlarını çağırın.**  
PARALEL KISIMDA İPLİK GERGINLIĞI tuşuna (13), basınca, dikiş verilerini düzenleme ekranı **A** açılır.
- ② **Paralel kısımda iplik gerginliğini değiştirin.**  
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna (11), basınca, ayarlanmış olan **B** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Aşağıdaki şekilde, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Şekle bakarak değeri ayarlayın.
- ③ **Köprü dikiş kısmı ayar verilerinde iplik gerginliğini çağırın.**  
KÖPRÜ DİKİŞİNDE İPLİK GERGINLIĞI tuşuna (14), basınca, dikiş verilerini düzenleme ekranı **C** açılır.
- ④ **Köprü dikiş kısmında üst iplik gerginliğinin değiştirilmesi**  
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna (11), basınca, ayarlanmış olan **D** değeri artar ya da azalır ve iplik gerginliği değiştirilebilir. Aşağıdaki tabloda, dikiş bitimi ve ayarlanmış olan değer arasındaki ilişki görülmektedir. Tabloya bakarak değeri ayarlayın.

\* Paralel kısım ve köprü dikiş kısmı dışındaki gerginlikler için bakınız “**II-2-7. Dikiş verilerinin değiştirilmesi**” sayfa 63 ve “**II-2.15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi**” sayfa 77.

### Paralel kısım ① ve köprü dikiş ② kısmı için gerginlik ayar değeri

	Panel üzerindeki ayar değeri			
		⊖	Başlangıç değeri	⊕
Ters iğne ilmeği	① Paralel kısımdaki gerginlik	Başlık aşağı iner.	120	Başlık yükselir.
	② Köprü dikiş gerginliği	İplik gerginliği azalır.	35	İplik gerginliği artar.
Kamçı ilmek	③ Paralel kısımdaki gerginlik	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.
	④ Köprü dikiş gerginliği	İplik gerginliği azalır.	60	İplik gerginliği artar.

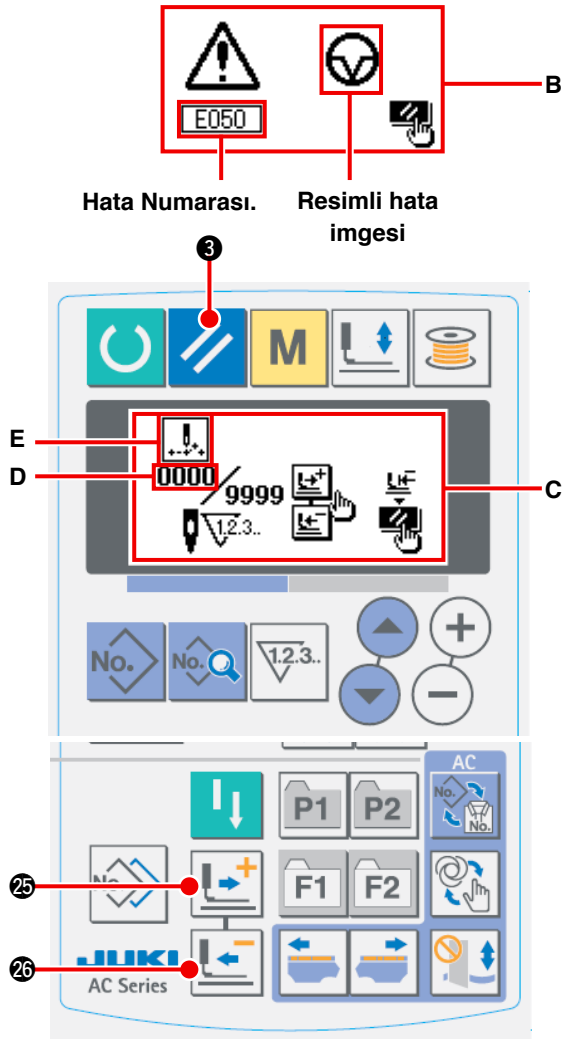
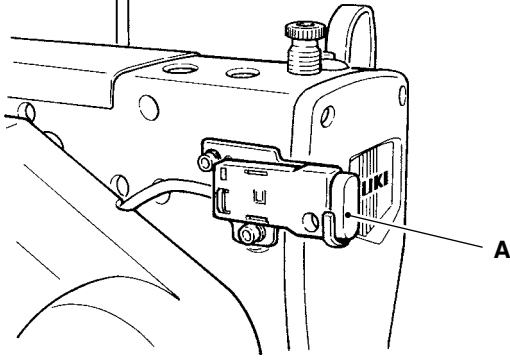
Radyal kuşgözü şekli için, köprü dikiş gerginliğini önce yaklaşık 120 olarak ayarlayın ve ilmeklerin dengeli olmasını sağlayın.

### Ters iğne ilmeği ve Kamçı ilmek

	<b>Ters iğne ilmeği</b> Kamçı ilmek	<b>Ters iğne ilmeği</b> Üst ipliğin kumaştan geçmesini sağlamak için daha fazla gerginlik uygulanırken, her iki taraftan merkez çizgiye doğru çekilen masura ipliğiyle ters iğne ilmeği oluşturulur.
	<b>Kamçı ilmek</b>	<b>Kamçı ilmek</b> Kamçı ilmek, üst ipliği kumaşın sadece üstünde ve masura ipliğini altta tutan zikzak şeklinde oluşur.



## 2-4. Yeniden dikiş dikilmesi



\* Mevcut ilmek sayısı/toplam ilmek sayısı D kısmında gösterilir.

\* Mevcut dikiş komutu E kısmında gösterilir

Komut çeşitleri şunlardır:

Dikiş komutu



Atlama beslemesi komutu



İplik kesici komutu



Bıçak komutu




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

**[Dikişin belli bir noktasından itibaren dikişe devam etmek için]**


Dikiş hareketini durdurma konumu  
Hata ekranı **B** açılır..


① **Hata mesajını silin**

Hata mesajını silmek için SIFIRLAMA tuşuna  **3** basın.

Ardından adım hareketi ekranı **C** açılır.

② **Baskı ayağını geri getirin.**

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

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


③ **Dikişi yeniden başlatın.**

Dizle ya da elle kullanılan düğmeye (hangi düğme ilk çalıştırma düğmesi olarak ayarlanmışsa) bastığınız zaman, dikiş makinesi tekrar dikmeye başlar.

**[En baştan tekrar dikmek için]**


Dikiş hareketini durdurma hali  
Hata ekranı **B** açılır.

① **Hata mesajını silin.**

Hata mesajını kaldırmak için SIFIRLAMA tuşuna  **3** basın.

Ardından adım hareketi ekranı **C** açılır.

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

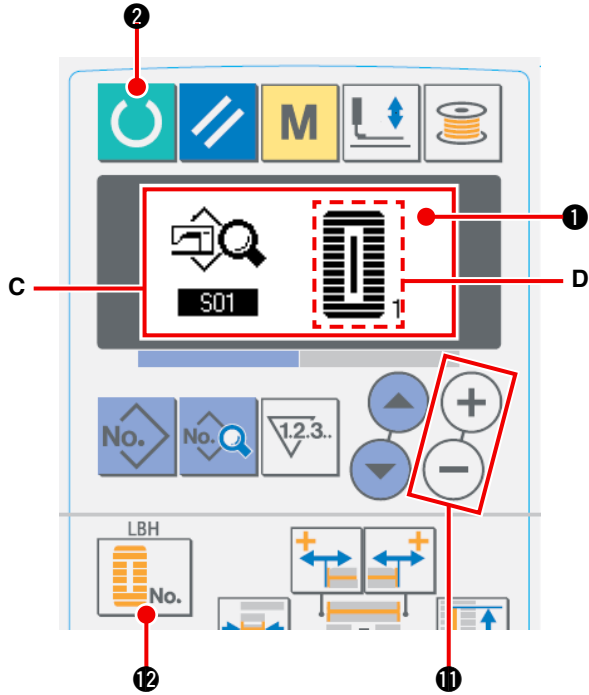
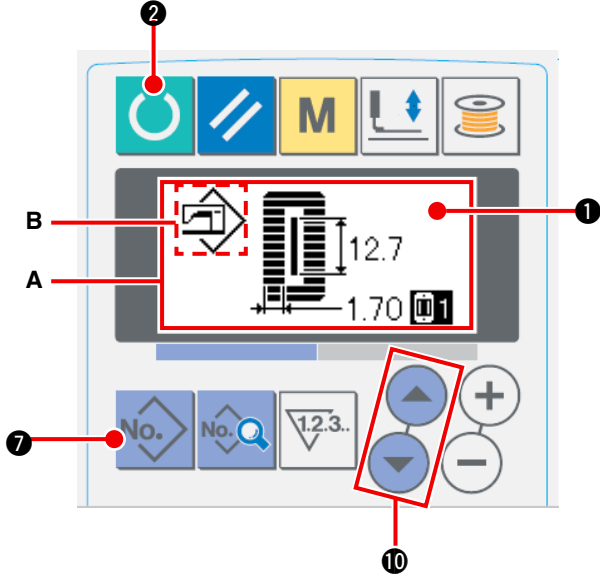
SIFIRLAMA tuşuna  **3** tekrar basılınca, baskı ayağı dikilen ürünü yerleştirme konumuna döner.









③ **Dikişi en baştan başlatın.**




## 2-5. Dikiş verilerinin değiştirilmesi

Bu dikiş makinesinde, dikiş şekillerinde optimum dikiş elde etmek için bir başlangıç değeri vardır (30 şekil).  
→ "IV. HER ŞEKİL İÇİN BAŞLANGIÇ DEĞERİ VERİLERİ TABLOSU" sayfa 98 bölümüne bakınız.  
Yeni dikiş verileri oluştururken, dikiş çeşidi başlangıç değerlerini kopyalamak uygun olur.



- ① **Çalışma panelini giriş moduna getirin.**  
LCD ekranı ① arka ışığının mavi olduğu giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir. Çalışma paneli eğer arka aydınlatmanın yeşil olduğu dikiş modunda ise, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.
- ② **Başlangıç değeri dikiş çeşidini çağırın.**  
DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna  ⑦ bastığınızda, dikiş çeşidi seçimi ekranı A izlenir. Seçilmiş olan mevcut dikiş çeşidi numarası B yanıp söner. ÖGE SEÇME tuşuna   ⑩ basarak BAŞLANGIÇ DEĞERİ DİKİŞ ÇEŞİDİ'ni  seçin.
- ③ **Şekil seçin.**  
ŞEKİL tuşuna  ⑫, basınca şekil seçme ekranı C açılır. O an seçili olan D şekli ekranda yanıp söner. VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla   ⑪, dikmek için şekli D seçin. Makineyi satın aldığınız anda, 12 şekil arasından seçim yapabilirsiniz. Ancak şekil seçme seviyesini (K04) arttırarak en çok 30 şekil arasından seçim yapmak mümkündür.  
→ Bakınız "II-2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi" sayfa 77.

### ④ Deneme dikişi dikiş.

Modu dikiş modu olarak (LCD ekranın ① arka aydınlatması yeşil) ayarlamak için HAZIR tuşuna  ② basın. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür ve seçilen şekil dikilebilir.





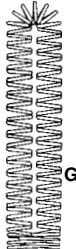



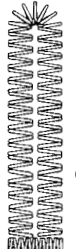

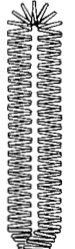











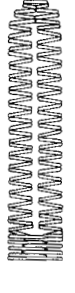



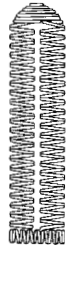



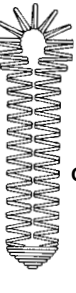

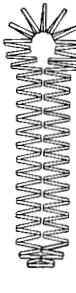























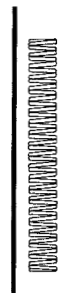

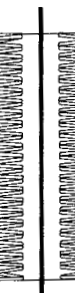

\* Başlangıç değeri dikiş çeşidinde, sadece üst iplik gerginliği verileri düzenlenebilir. Ama şekli değiştirirken ya da dikiş çeşidini tekrar çağırırken başlangıç değerine döner. Bu konuda dikkatli olun.

### ⑤ Başlangıç değeri dikiş çeşidini kopyalayın.

Yukarıdaki adımda seçilen dikiş çeşidini normal bir dikiş çeşidine kopyalayarak kullanın.

Kopyalama prosedürü için bakınız "II-2-10. İstifleyicinin çalışma sayısının seç" sayfa 71.

## 2-6. Standart dikiş şekli listesi

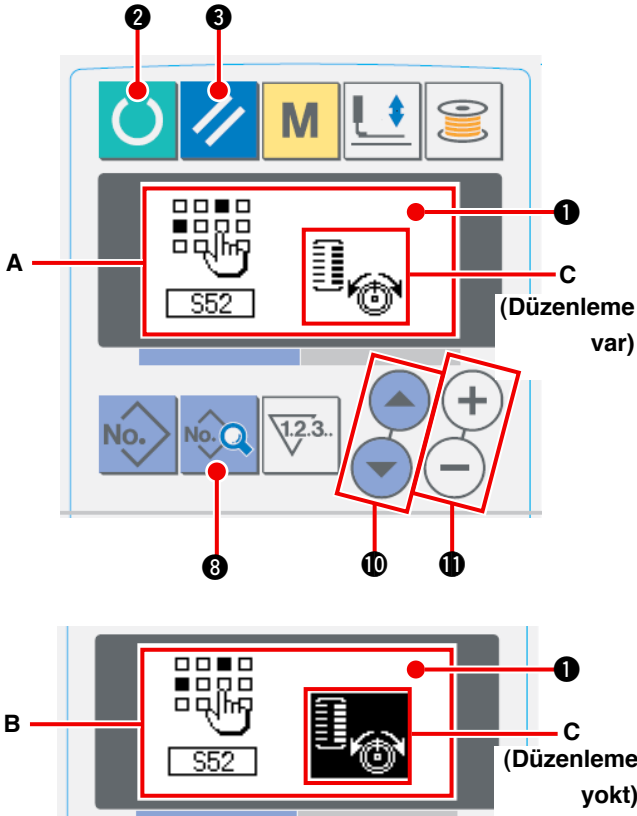
(1) Kare tip	(2) Yuvarlak tip	(3) Radyal kare tip	(4) Radyal tip	(5) Radyal düz köprü dikiş tipi	(6) Radyal konik köprü dikiş tipi
 PANEL GÖRÜNÜMÜ  1	 PANEL GÖRÜNÜMÜ  2	 PANEL GÖRÜNÜMÜ  3	 PANEL GÖRÜNÜMÜ  4	 PANEL GÖRÜNÜMÜ  5	 PANEL GÖRÜNÜMÜ  6
(7) Kuşgözü kare tip	(8) Kuşgözü radyal tip	(9) Kuşgözü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



## 2-8. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi

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

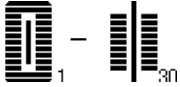












- \* Dikiş verileri düzenlenebilir/düzenlenemez ayarında, S52 sağ paralel kısım gerginliği düzenlenemez olarak ayarlanır, S51 sol paralel kısım gerginlik verileriyle dikiş dikilir. S56 2. köprü dikiş gerginliği düzenlenemez olarak ayarlanırsa, 1. köprü dikiş kısmının S55 verileriyle dikiş dikilir. Yukarıda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



- Modu giriş modu olarak ayarlayın.**  
LCD ekranın ❶ arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, ayar yapmak mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ❷ basın.
- Dikiş verilerinde düzenleme var/yok arasında geçiş ekranını açın.**  
VERİ tuşuna ❸ yaklaşık üç saniye basınca, verilerde düzenleme var/yok arasında geçiş ekranı Aya da B açılır.
- Değiştirmek istediğiniz dikiş verilerini seçin.**  
ÖĞE SEÇME tuşuna ❹, basıp, değiştirmek istediğiniz dikiş veri öğesini C seçin.
- Bu durumda, sadece değiştirilebilir olan öğe seçilebilir.**  
VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna ❺, basınca, dikiş verilerinin resim simgesi görünümü C, negatif/pozitif olarak tekrarlanır.  
Pozitif ekran görünümü: Düzenleme var  
Negatif ekran görünümü: Düzenleme yok  
Çoklu dikiş veri öğelerini değiştirmek için ❸ adımına dönülür.
- Ayarlanmış olan verileri kaydedin.**  
HAZIR tuşuna ❷, basınca, değiştirilmekte olan veriler kaydedilebilir. Ekran görünümü, iki saniye sonra önceki haline döner.  
SIFIRLAMA tuşuna ❸, basınca veriler kaydedilmeden önceki ekrana dönülür.

## 2-9. Dikiş verileri listesi





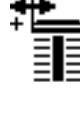



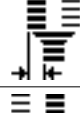

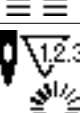


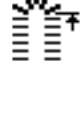






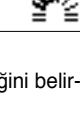











☆ Dikiş verileri, 1 ile 99 arasındaki 99 dikiş çeşidi için girilebilen verilerdir ve her bir dikiş çeşidi için veri girişi yapılabilir. Dikiş makinesini satın aldığınızda “Düzenleme var/yok” ile ayarlanması gereken veriler, seçilemeyecek şekilde hazırlanmıştır. Kullanım için gerekiyorsa, bu fonksiyonu “Düzenleme var” olarak değiştirin. → Bakınız “[II-2-8. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi](#)” sayfa 64.




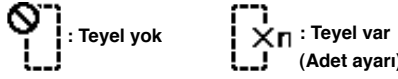








Nu- mara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S01	<p><b>Dikiş şekli</b> Bu öğe, dikiş makinesinde bulunan 30 farklı çeşitteki dikiş şekli arasından bir şekil seçer.</p>  <p>Bakınız “<a href="#">II-2-6. Standart dikiş şekli listesi</a>” sayfa 62.</p> <p>* Makineyi satın aldığınız haliyle, sadece 12 çeşit standart dikiş şekli seçilebilir. Şekil çeşitlerini artırırken, bellek düğmesi verilerinin K04 Dikiş şekli seçim seviyesini ayarlayın. → Bakınız “<a href="#">II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi</a>” sayfa 78.</p>	1 – 30	1	–
S02	<p><b>Kumaş kesme uzunluğu</b> Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla kesilen kumaş uzunluğunu belirler. Ancak köprü dikiş şekli söz konusuysa (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralar) dikiş uzunluğu belirlenir. Bellek düğmesi verilerinde <b>U19 Kumaş kesme bıçağının çoklu hareket fonksiyonu</b> etkin hale getirilince, <b>U18 Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b> öğesinde belirtilen büyüklükteki bıçak birden fazla hareket eder ve dikilen ürün kesilir. → Bakınız “<a href="#">II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi</a>” sayfa 78.</p> 	3.0 – 120.0	0.1mm	–
S03	<p><b>Sağ bıçak yeri genişliği</b> Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sağ paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p> 	–2.00 – 2.00	0.05mm	–
S04	<p><b>Sol bıçak yeri genişliği</b> Bu öğe, kumaş kesme bıçağıyla sol paralel kısım arasındaki boşluğu belirler.</p> 	–2.00 – 2.00	0.05mm	–
S05	<p><b>İlik sol yan dikiş genişliği</b> Bu öğe, sol paralel kısmın ilik yan dikiş genişliğini belirler.</p> 	0.10 – 5.00	0.05mm	–
S06	<p><b>Sağ ve sol şekillerin oranı</b> Bu öğe, bıçak konumunu merkeze alarak sağ taraftaki şekli büyütme/küçültme oranını belirler.</p> 	50 – 150	1%	–
S07	<p><b>Paralel kısımdaki adım</b> Bu öğe, sağ ve sol paralel kısımlarda dikiş adımını belirler.</p> 	0.200 – 2.500	0.025mm	–
S08	<p><b>Köprü dikiş uzunluğu</b> Bu öğe, ön tarafta köprü dikiş uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin alt kısmı  Düz köprü dikişin alt kısmı  Koninin alt kısmı </p> 	0.2 – 5.0	0.1mm	–
S09	<p><b>Köprü dikiş uzunluğu</b> Bu öğe, arka tarafta köprü dikiş uzunluğunu belirler.</p> <p>Kare tipin üst kısmı </p> 	0.2 – 5.0	0.1mm	–

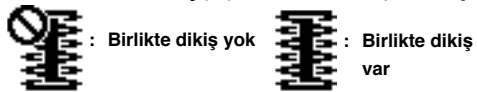
\* 1 : Şekle bağlı olarak izlenir.

\* 2 : Düzenleme var şeklinde ayarlandığı zaman izlenir. Bakınız “[II-2-8. Dikiş verilerini düzenleyerek/düzenlemeden ayarlama yöntemi](#)” sayfa 64.




\* 3 : Bu fonksiyon seçildiği zaman ekranda izlenir.

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

Nu- mara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S22	<b>1. boşluk</b> Bu öge, 1. köprü dikişi ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.	0.0 – 4.0	0.1mm	-
S23	<b>2. boşluk</b> Bu öge, 2. köprü dikişi ile bıçak yeri arasındaki boşluğu belirler. Bu öge bütün şekiller için geçerlidir.	0.0 – 4.0	0.1mm	-
S31	<b>Tek/çift dikiş</b> Bu öge, tek ve çift dikiş arasında seçim yapar.	-	-	-
	 X1 : Tek dikiş X2 : Çift dikiş			
S32	<b>Çapraz çift dikiş seçimi</b> Bu öge, çift dikiş olarak ayar yapılırken, paralel kısımdaki iğne giriş yerinde üst üste dikiş ve çapraz dikiş arasında seçim yapar.	-	-	*3
	 : Çift dikiş : Çapraz dikiş			
S33	<b>Çift dikiş genişliğinin telafisi</b> Bu öge, çift dikişe ayarlanmış olması halinde, 1. turun ilik yan dikiş genişliğini daraltma miktarını belirler.	0.0 – 2.0	0.1mm	*3
				
S34	<b>Teyel sayısı</b> Bu öge teyel sayısını belirler.	0 – 9	1 kez	-
	 : Teyel yok Xn : Teyel var (Adet ayarı)			
S35	<b>Teyel adımı</b> Bu öge, teyel yapılırken adımı belirler.	1.0 – 5.0	0.1mm	*3
				
S36	<b>Teyel yuvarlanma uzunluğu</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma uzunluğunu belirler.	2.0 – 20.0	0.1mm	*3
				
S37	<b>Teyel yuvarlanma adımı</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma adımını belirler.	0.2 – 5.0	0.1mm	*3
				
S38	<b>Teyel yuvarlanma genişliği</b> Bu öge, teyel yapılırken üst ipliğin yuvarlanma genişliğini belirler.	0.0 – 4.0	0.1mm	*3
				
S39	<b>Tekelde iğne giriş yerinin uzunlamasına telafisi</b> Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini ileri geri kaydırma miktarını belirler.	0.0 – 2.5	0.1mm	*2, *3
				
S40	<b>Tekelde iğne giriş yerinin çaprazlama telafisi</b> Bu öge, iki turdan fazla teyel yaparken iğne giriş yerini sağa ya da sola kaydırma miktarını belirler.	0.0 – 1.0	0.1mm	*3
				
S41	<b>Tekelde sol taraf konumunun telafisi</b> Bu öge, teyel referans konumunu ilik sol yan dikiş merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.	- 2.0 – 2.0	0.1mm	*2, *3
				
S42	<b>Teyelde sağ taraf konumunun telafisi</b> Bu öge, teyel referans konumunu ilik sağ yan dikişinin merkezinden sola ya da sağa kaydırma miktarını belirler.	- 2.0 – 2.0	0.1mm	*2, *3
				

Nu- mara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S44	<b>Teyel hızı ayarı</b> Bu öge teyel hızını belirler.	400 – 4200	100sti/min	*3
S45	<b>Birlikte dikiş fonksiyonu</b> Bu öge, ilk kez birlikte dikiş yaparken bu fonksiyonu seçer.  : Birlikte dikiş yok : Birlikte dikiş var “Birlikte dikiş var” seçildiğinde : Dikiş, birlikte dikiş → teyel → normal dikiş sırasıyla dikilir.	–	–	–
S46	<b>Birlikte dikiş genişliği</b> Bu öge, birlikte dikiş dikilirken dikiş genişliğini belirler.	1.0 – 10.0	0.1mm	*2, *3
S47	<b>Birlikte dikiş adımı</b> Bu öge, birlikte dikiş dikilirken dikiş adımını belirler.	0.2 – 5.0	0.1mm	*2, *3
S51	<b>Sol paralel kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	–
S52	<b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik</b> Bu öge, sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	*2
S53	<b>Sol paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b> Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sol paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	*2, *3
S54	<b>Sağ paralel kısımdaki gerginlik (Çift dikişte 1. tur)</b> Bu öge, çift dikiş sırasında 1. turda sağ paralel kısımdaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	*2, *3
S55	<b>köprü dikiş kısmındaki gerginlik</b> Bu öge 1. köprü kısmındaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	–
S56	<b>köprü dikiş kısmındaki gerginlik</b> Bu öge 2. köprü kısmındaki üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	*2
S57	<b>Dikiş başlangıcında üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b> Bu öge, dikiş başlangıcında düğüm ilmekteki iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	–
S58	<b>Teyelde üst iplik gerginliğinin belirlenmesi</b> Bu öge, teyelde üst iplik gerginliğini belirler.	0 – 200	1	*3
S59	<b>köprü dikişi başlangıcında ACT zamanlama ayarı</b> Bu öge, 1. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler	– 5 to 5	1 ilmek	*2

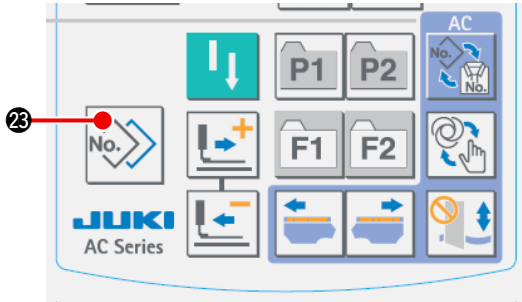
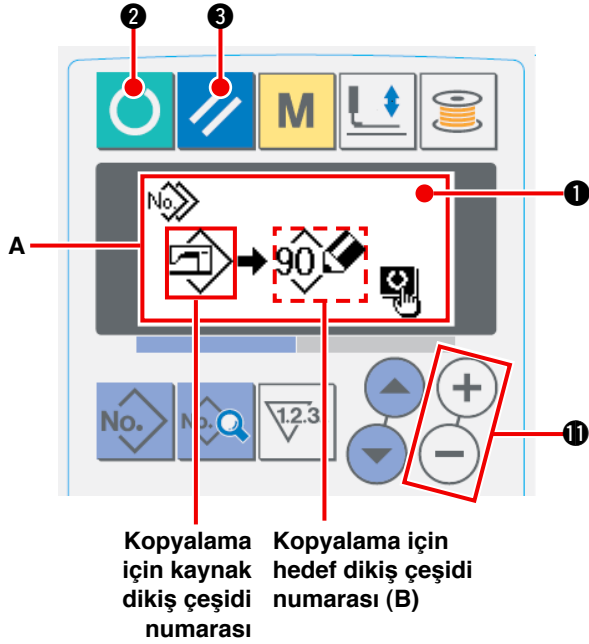









Nu- mara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S60	<b>İlik sağ yan dikiş başlangıcında ACT zamanlaması ayarı</b> Bu öğe, ilik sağ yan dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 – 5	1 ilmek	*2
S61	<b>köprü dikiş başlangıcında ACT zamanlama ayarı</b> Bu öğe, 2. köprü dikiş kısmındaki üst iplik gerginliği çıktısı başlangıç zamanlamasını belirler.	-5 – 5	1 ilmek	*2
S62	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b> Bu öğe, dikiş başlangıcında düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.	0 – 8	1 ilmek	-
S63	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişteki dikiş adımı.</b> Bu öğe, dikiş başlangıcında düğüm dikişin dikiş adımını belirler.	0.00 – 0.70	0.05mm	*2
S64	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliği</b> Bu öğe, dikiş başlangıcında düğüm dikiş genişliğini belirler.	0.0 – 3.0	0.1mm	-
S65	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin uzunlamasına telafisi.</b> Bu öğe, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.	0.0 – 5.0	0.1mm	*2
S66	<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikişin çaprazlama telafisi.</b> Bu öğe, dikiş başlangıcında düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.	0.0 – 2.0	0.1mm	*2
S67	<b>Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliği</b> Bu öğe, dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini belirler.	0.1 – 1.5	0.1mm	-
S68	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişteki ilmek sayısı.</b> Bu öğe, dikiş sonunda düğüm dikişin ilmek sayısını belirler.	0 – 8	1	-
S69	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişin uzunlamasına telafisi</b> Bu öğe, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu uzunlamasına yönde belirler.	0.0 – 5.0	0.1mm	*2
S70	<b>Dikiş sonunda düğüm dikişin çaprazlama telafisi</b> Bu öğe, dikiş sonunda düğüm dikişin başlama konumunu çaprazlama yönde belirler.	0.0 – 2.0	0.1mm	*2
S81	<b>Bıçak hareketi</b> Bu öğe, normal kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK	-	-	-
S83	<b>Çift dikişin 1. turunda bıçak hareketi</b> Bu öğe, çift dikiş dikilirken 1. turda kumaş kesme bıçağında "Hareket var/yok" seçenekleri arasında seçim yapar.  : Normal bıçak hareketi KAPALI  : Normal bıçak hareketi AÇIK	-	-	*2, *3

Nu- mara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Hatırlatmalar
S84	<p><b>Maksimum hız sınırı</b></p> <p>Bu öge, dikiş makinesinin maksimum hız sınırını belirler. Veri düzenlemenin maksimum değeri, bellek düğmesi verilerinin K07 Maksimum hız sınırı devir sayısına eşittir.</p> <p>→ <b>Bakınız “II-2-16. “II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi” sayfa 78.</b></p>	400 – 4200	100sti/min	-
S86	<p><b>Gidiş adımı</b></p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin gidiş tarafındaki dikiş adımını belirler (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0.200 – 2.500	0.025mm	-
S87	<p><b>Gidiş genişliği</b></p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin giden taraftaki genişliğini belirler (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0.1 – 3.0	0.05mm	-
S88	<p><b>Geliş adımı</b></p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin geliş tarafındaki dikiş adımını belirler (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0.200 – 2.500	0.025mm	-
S89	<p><b>Geliş genişliği</b></p> <p>Bu öge, köprü dikiş şeklinin geliş tarafındaki genişliğini belirler (S01’de 27, 28, 29 ve 30 numaralı şekiller).</p>	0.1 – 3.0	0.05mm	-

## 2-10. İstifleyicinin çalışma sayısının seç

Tescilli dikiş çeşidi numarasındaki verileri, kullanılmayan bir dikiş çeşidi numarasına kopyalamak mümkündür. Bir dikiş çeşidini üzerine yazarak kopyalamaya izin verilmemektedir. Dolayısıyla kullanılmayan dikiş çeşidini önce silmek ve tescilli dikiş çeşidi numarasını üzerine yazdırmak gereklidir.

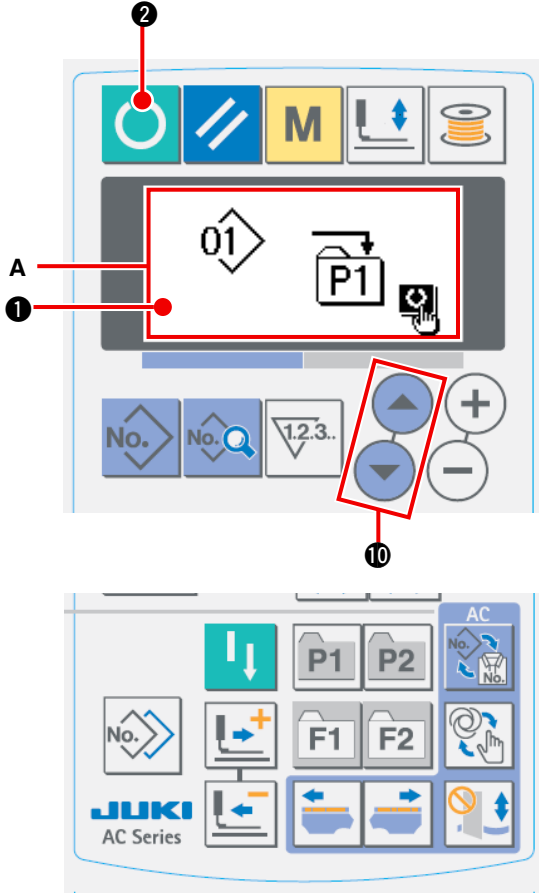










- ① **Çalışma panelini giriş moduna getirin.**  
LCD ekranı ① arka ışığının mavi olduğu giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir. Çalışma paneli eğer arka aydınlatmanın yeşil olduğu dikiş modunda ise, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.
  - ② **Kopyalanacak kaynak dikiş çeşidi numarasını seçin.**  
Kopyalanacak kaynağın dikiş çeşidi numarasını, dikiş çeşidi seçme ekranında seçin.  
→ Bakınız "**II-2-2. Dikiş çeşidi seçimi**" sayfa 58.  
Dikiş çeşidi verilerini yeni programlamak istiyorsanız, başlangıç değeri dikiş çeşidini yeni bir dikiş çeşidine kopyalamak kolaylık sağlar.  
→ Bakınız "**II-2-5. Dikiş verilerinin değiştirilmesi**" sayfa 61.
  - ③ **Kopyalama ekranını çağırın.**  
KOPYALA tuşuna  ②③ basıldığı zaman, kopyalama ekranı **A** izlenir.
  - ④ **Kopyalama için hedef dikiş çeşidi numarası seçin.**  
Kullanılmayan dikiş çeşidi numarası yanıp söner. Kaynak veriyi kopyalamak istediğiniz hedef dikiş çeşidi numarasını seçmek için VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna   ①① basın.  
Dikiş çeşidini silmek isterseniz çöp kutusunu  seçin.
  - ⑤ **Kopyalamaya başlayın.**  
HAZIR tuşuna  ② bastığınız zaman kopyalama işlemi başlar. İki saniye sonra, kopyalama yoluyla oluşturulan dikiş çeşidi numarası seçilmiş olarak giriş ekranına dönlür.  
SIFIRLAMA tuşuna  ③ basarsanız, veri kopyalama yapılmadan önceki ekrana dönlür.
- \* Çevrim verileri ve sürekli dikiş verileri de aynı şekilde kopyalanabilir.

## 2-11. DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşunun kullanılması

DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşuna sık kullanılan dikiş çeşidi numarası tescil etmeniz önerilir. Dikiş çeşidi tescil edildikten sonra, tescil edilen dikiş çeşidini sadece giriş modundayken DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşuna basarak seçebilirsiniz.

### (1) Tescil prosedürü



- Çalışma panelini giriş moduna getirin.**  
LCD ekranı ① arka ışığının mavi olduğu giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir. Çalışma paneli eğer arka aydınlatmanın yeşil olduğu dikiş modunda ise, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.
- Dikiş çeşidi tescil ekranını çağırın.**  
Dikiş çeşidi numarasını kaydetmek istediğiniz tuşa (P1 ile P3 arasında bir tuş)  -  ③ 3 saniye basınca dikiş çeşidi tescil ekranı A görünür.
- Dikiş çeşidi numarası seçin.**  
O an kullanım için müsait olan dikiş çeşidi numarası B yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna   ⑩ basarak, DİKİŞ ÇEŞİDİ TESCİL tuşuna tescil etmek istediğiniz dikiş çeşidi numarasını seçin.  
Çöp kutusunu  seçerseniz tescil işlemi sıfırlanabilir.
- Tescil işlemini başlatın.**  
HAZIR tuşuna  ② bastığınız zaman tescil işlemi başlar. Ekran, iki saniye sonra giriş ekranı haline döner.  
SIFIRLAMA tuşuna  ③ basarsanız, dikiş çeşidi tescil işlemi yapılmaz ve önceki ekrana dönülür.

### (2) Ürünü satın aldığınız andaki tescil durumu

TESCİL tuşu	Tescilli dikiş çeşidi numarası
P1	Dikiş çeşidi numarası 1
P2	Dikiş çeşidi numarası 2



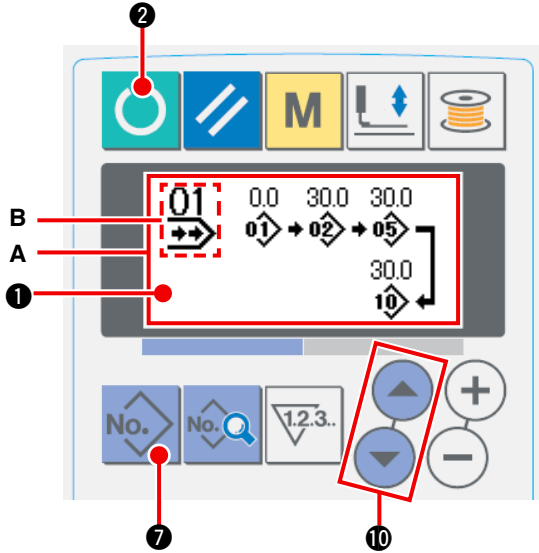
## 2-13. Sürekli dikiş dikme



Bu dikiş makinesi, baskı ayağını kaldırmadan birden fazla dikiş çeşidini sürekli dikecek şekilde sürekli dikiş dikebilir. Bir çevrimde en çok 6 şekle kadar otomatik dikiş mümkündür. Ayrıca en çok 20 veri kaydedilebilir. [İhtiyacı karşılamak için verileri kopyalayarak kullanın.]

→ Bakınız “II-2-10. İstifleyicinin çalışma sayısının seç” sayfa 71.


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

### (1) Sürekli dikiş verilerinin seçilmesi




- ① **Modu giriş modu olarak ayarlayın.**  
LCD ekranın ① arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, sürekli dikiş verilerini seçmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.
- ② **Dikiş çeşidi seçme ekranını çağırın.**  
DİKİŞ ÇEŞİDİ NUMARASI tuşuna  ⑦, basıldığı zaman, dikiş çeşidi seçimi ekranı A açılır. O an seçili olan dikiş çeşidi numarası B yanıp söner.

### ③ Sürekli dikişi seçin.

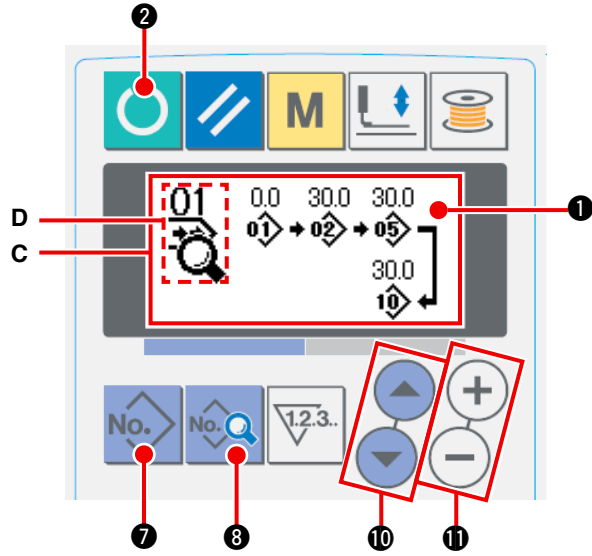
ÖĞE SEÇME tuşuna  ⑩, basıldığı zaman, saklı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür.




En son saklanan dikiş çeşidi numarasının ardından saklanan çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz sürekli dikiş veri numarasını burada seçin.

### ④ Dikiş dikin.


Sürekli dikiş verileri seçiliyken HAZIR tuşuna  ② basınca, LCD ekranın ① arka aydınlatması yeşil yanar ve dikiş dikmek artık mümkündür. Ürünü satın aldığınız sırada, sadece 1 numaralı sürekli dikiş verisi saklanmıştır. Ancak dikiş çeşidi henüz girilmediği için dikiş dikilebilir konumuna gelmek mümkün değildir. Dikiş çeşidi girişini, bir sonraki sayfada verilen “II-2-13.(2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi” sayfa 75 uyarınca yapın.

## (2) Sürekli dikiş verilerini düzenleme yöntemi





- ① **Modu giriş modu olarak ayarlayın.**  
LCD ekranın ① arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, sürekli dikiş verilerini seçmek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.
- ② **Düzenlemek üzere sürekli dikiş veri numarasını seçin.**  
Dikiş çeşidi seçme ekranını A açmak için DİKİŞ ÇEŞİDİ Numarası tuşuna  ⑦ basın, o an seçili olan ve dikiş çeşidi numarası B yanıp söner. ÖĞE SEÇME tuşuna  ⑩, basıldığı zaman, saklı olan dikiş çeşitlerinin sırayla değiştiği görülür. Son dikiş çeşidi numarasının ardından kaydedilen çevrim veri numarası ve sürekli dikiş veri numarası ekranda izlenir. Dikmek istediğiniz sürekli dikiş numarasını burada seçin.


### ③ Sürekli dikiş verilerini düzenleme konumuna getirin.

VERİ TUŞUNA  ⑧, basınca, sürekli dikiş verilerini düzenleme ekranı C açılır. Dikilen dikiş çeşidi numarası D önce yanıp söner. Bu konumdayken verilerde düzenleme yapmak mümkündür.

### ④ Düzenleme noktasını seçin.

ÖĞE SEÇME tuşuna  ⑩, basınca, düzenleme noktası "dikiş çeşidi numarası → atlama beslemesi miktarı → dikiş çeşidi numarası → atlama beslemesi miktarı" sırasıyla ilerler ve yanıp söner. Düzenleme noktasını son veriye kaydirenken, ek resimli gösterim imgesi  ekranda görülür.


### ⑤ Seçilen düzenleme noktasının verilerini değiştirin.

VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna  ⑪, basınca, düzenleme noktasındaki veriler değiştirilebilir.

Düzenleme noktası dikiş çeşidi numarasındayken:

Saklı dikiş çeşidi numarası izlenir ve seçmek mümkündür.

Düzenleme noktası atlama beslemesindeyken:

Sayısal değeri ±120 mm aralığında düzenlemek mümkündür. SIFIRLAMA tuşuna  ③ basınca, düzenleme noktasındaki dikiş çeşidi verileri de silinebilir.

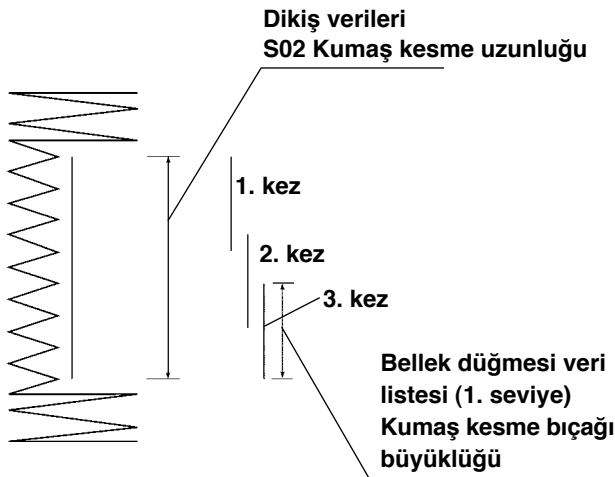
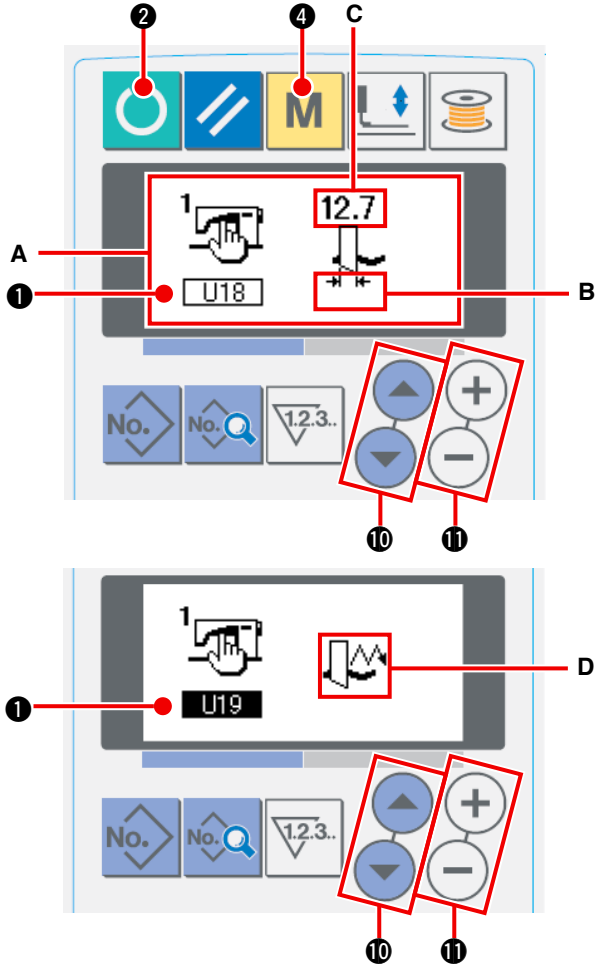
Verileri düzenlemek için ④ ve ⑤ adımlarını tekrarlayın.

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


→ Bakınız “II-2-1. Baskı ayağı tipinin girilmesi” sayfa 57.

## 2-14. Bıçağın çoklu hareketlerini ayarlama işlemi


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




### ① Modu giriş modu olarak ayarlayın.


LCD ekranın ① arka aydınlatması giriş modunu mavi gösterdiği zaman, bellek düğmesi verilerini düzenlemek mümkündür. Arka aydınlatma dikiş modunu yeşil gösterdiği zaman, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna  ② basın.

### ② Kumaş kesme bıçağının büyüklüğünü girin

Bellek düğmesi verilerini (1. seviye) düzenleme ekranı A'yı açmak için MOD tuşuna  ④ basın.


Kumaş kesme bıçağı B büyüklüğünü 

⑩ çağırarak için ÖĞE SEÇME tuşuna 

basın. Ardından bağlı bıçağın C büyüklüğünü VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla  ⑪ belirleyin. =>


Ayrıntılar için bakınız “II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi” sayfa 78.

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

Ardından, kumaş kesme bıçağı D'nin çoklu hareketlerinin  ⑩ fonksiyonunu

çağırarak için ÖĞE SEÇME tuşuna 


basın. Sonra VERİ DEĞİŞTİRME tuşuna 

 ⑪ basarak kumaş kesme bıçağının

çoklu hareket fonksiyonunu etkin hale getirin.

Ayrıntılar için bakınız “II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi” sayfa 78.

### ④ Dikiş dikiş

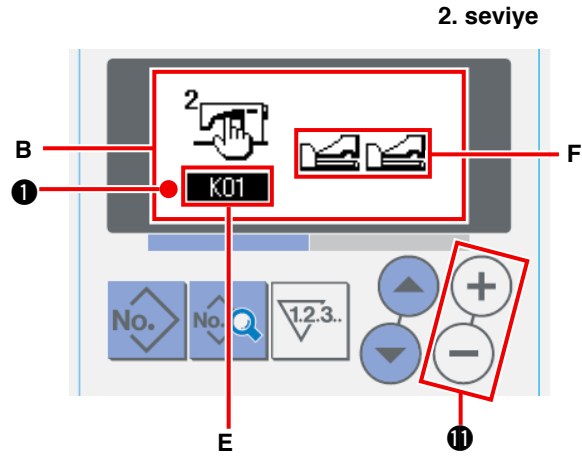
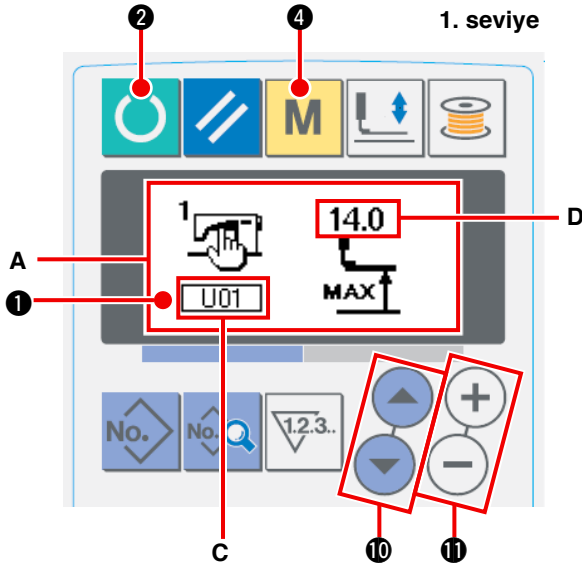
HAZIR tuşuna  ② basın, LCD ekranın ①


arka aydınlatması yeşile döner. Bu durumda dikiş dikmek mümkündür. Bu anda, S02 Kumaş kesme uzunluğu, U18 Kumaş kesme bıçağının yukarıda belirtilen uzunluğundan daha büyük bir boya ayarlanır, bıçağın çoklu hareketi dikiş için otomatik gerçekleşir.


\* İlik boyutunun takılı bıçaktan küçük olması istenirse 489 numaralı hata mesajı görülür.







## 2-15. Bellek düğmesi verilerinin değiştirilmesi






① **Çalışma panelini giriş moduna getirin.**  
LCD ekranı ① arka ışığının mavi olduğu giriş modundayken dikiş çeşidi değiştirilebilir. Çalışma paneli eğer arka aydınlatmanın yeşil olduğu dikiş modunda ise, giriş moduna geçmek için HAZIR tuşuna ②  basın.

② **Bellek düğmesi verilerini düzenleme ekranını çağırın.**  
MOD tuşuna ④  basınca, bellek düğmesi verileri (1. seviye) düzenleme ekranına A geçilir. Tuşu 3 saniye ya da daha uzun süre basılı tutunca, bellek düğmesi verileri (2. seviye) düzenleme ekran görünümüne B geçilir.

③ **Değiştirilecek bellek düğmesi verilerini seçin.**  
Değiştirmek istediğiniz veri ögesini seçmek için ÖĞE SEÇME tuşuna ⑩  basın.

④ **Veriyi değiştirin.**  
Bellek düğmesi verileri, değiştirilecek olan veri öğelerinin değerlerinden ve seçilecek olan resimli simgelerden oluşur. Sayısal değeri değiştirmek için veri ögesine  gibi C numaraları eklenmiştir. Ayar değeri VERİ DEĞİŞTİRME tuşuyla   ⑪ değeri artırılarak ya da azaltılarak D değiştirilebilir.












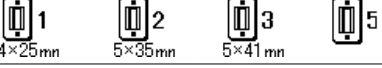






Değiştirilecek olan veri öğesinin resimli simgesi,  E gibi alfanümerik bir rakamla verilir. Öğe F ait resimli simge, VERİ DEĞİŞTİRME tuşu ⑪   kullanılarak seçilebilir.




















→ Bellek düğmesi verileri için bakınız “II-2-16. Bellek düğmesi veri listesi” sayfa 78.

## 2-16. Bellek düğmesi veri listesi

### (1) 1. Seviye








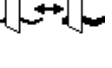













☆ Bellek düğmesi verileri (1. Seviye), dikiş makinelerinin paylaştığı çalışma verileridir. Bu veriler tüm di-kiş çeşitlerinde ortaktır.

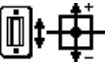

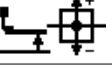




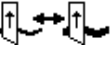

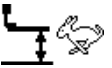












Numara	Öğe	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
U01	<b>Baskı ayağı kaldırıcının en üst konumu</b> Pedal çalıştırmada en üst konum yüksekliği belirlenir.	 0 – 17.0	0.1mm	14.0mm
U02	<b>Baskı ayağı kaldırıcının ara konumu</b> Pedal çalıştırmada ara konum yüksekliği belirlenir.	 0 – 14.0	0.1mm	6.0mm
U03	<b>Baskı ayağı kaldırıcı kumaş yerleştirme konumu</b> Pedal çalıştırmada kumaş yerleştirme konumunun yüksekliği belirlenir.	 0 – 14.0	0.1mm	0.0mm
U06	<b>Dikiş bitimi ayarında üst iplik gerginliği</b>	 0 – 200	1	35
U07	<b>İplik kesme ayarında üst iplik gerginliği</b>	 0 – 200	1	35
U08	<b>Birlikte dikiş ayarında teyel üst iplik gerginliği</b>	 0 – 200	1	60
U09	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 1. ilmek</b>	 400 – 4200	100sti/min	800sti/min
U10	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 2. ilmek</b>	 400 – 4200	100sti/min	800sti/min
U11	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 3. ilmek</b>	 400 – 4200	100sti/min	2000sti/min
U12	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 4. ilmek</b>	 400 – 4200	100sti/min	3000sti/min
U13	<b>Yumuşak başlangıç hızı ayarı, 5. ilmek</b>	 400 – 4200	100sti/min	4000sti/min
U14	<b>Baskı ayağı tipi</b> Baskı ayağı tipini belirleyin. → “II-2-1. Baskı ayağı tipinin girilmesi” sayfa 57.	-	-	Tipi 1
	 1 4×25mm    2 5×35mm    3 5×41mm    5			
U15	<b>Baskı ayağı genişliği</b> U14 baskı ayağında tip 5 seçildiği zaman, baskı ayağı genişlik değerini girin.	 3.0 – 10.0	0.1mm	3.0mm
U16	<b>Baskı ayağı uzunluğu</b> U14 baskı ayağında tip 5 belirlendiği zaman, baskı ayağı uzunluk değerini girin.	 10.0 – 120.0	0.5mm	10.0mm
U17	<b>Dikiş başlangıcı konumu (Besleme yönü)</b> Baskı ayağına göre dikiş başlangıcı konumu ayarlanır. Üst üste gelen kısım gibi nedenlerle başlangıç konumunun değiştirilmesi istenirse bu öğeyi ayarlayın.	 2.5 – 110.0	0.1mm	2.5mm
U18	<b>Kumaş kesme bıçağı büyüklüğü</b> Kullanılan bıçak büyüklüğünü girin.	 3.0 – 32.0	0.1mm	32.0mm
U19	<b>Kumaş kesme bıçağında çoklu hareket fonksiyonu- Etkin değil/etkin</b>	-	-	Etkin değil
	 : Etkin değil  : Etkin			

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
U20	<b>İplik kopmasını saptama fonksiyonu Etkin/etkin değil</b>  : Etkin değil  : Etkin	-	-	Etkin
U21	<b>HAZIR tuşunun AÇIK konumda olması halinde baskı ayağı konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b> Baskı ayağı konumu, HAZIR tuşuna basıldığı zaman belirlenir.  : Baskı ayağı yukarı  : Baskı ayağı aşağı	-	-	Baskı ayağı yukarı
U22	<b>Baskı ayağının dikiş bittiği andaki konumunun (Yukarı/Aşağı) seçilmesi</b> Bu öge, baskı ayağının dikiş bittiği andaki konumunu belirler. (Sadece tek pedal ayarında etkindir.)  : Baskı ayağı yukarı  : Baskı ayağı aşağı	-	-	Baskı ayağı yukarı
U23	<b>Üst iplik kesme hareketinin başlama mesafesi</b> Dikiş başlangıcı ile üst iplik kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir. 	0 – 15.0	0.1mm	1.0mm
U24	<b>Masura ipliği kesme hareketinin başlama mesafesi</b> Dikiş başlangıcı ile masura ipliği kesicisini bırakma hareketinin başlangıcına kadar olan mesafe girilir. 	0 – 15.0	0.1mm	1.5mm
U25	<b>Sayaç güncelleme ünitesi</b> Dikiş sayacını güncelleme ünitesi ayarlanır. 	1 – 30	1	1
U26	<b>Toplam ilmek sayısını Gösterme/Göster</b>  : Gösterme  : Göster	-	-	Gösterme
U51	<b>Başlatma düğmesinin seçimi</b>  : Dizle kullanılan düğme  : Elle kullanılan düğme	-	-	Dizle kullanılan düğme
U52	<b>Malzeme varlığının/eksikliğinin algılanması</b>  : Algılanmaz  : Algılanır	-	-	Algılanır
U53	<b>Atlama fonksiyonunun seçimi</b>  : Atlama yapılmaz  : Atlama yapılır	-	-	Atlama yapılmaz
U54	<b>Çift istifleme kullanım uyarısı</b>  : Seçilemez  : Seçilebilir	-	-	Seçilemez

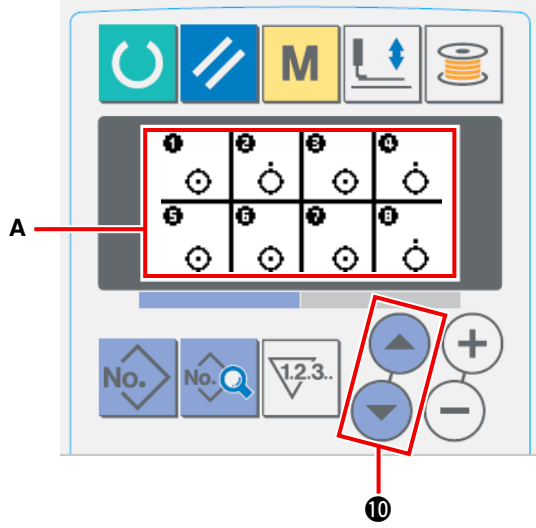
## (2) 2. Seviye

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

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K02	<b>Parametre ayar değişimine İzin var/İzin yok</b> Dikiş verilerinde ve bellek düğmesi verilerinde değişiklik yapmaya izin verilmemesi sağlanır.  : Change permitted  : Change prohibited	–	–	Değişikliğe izin var
K03	<b>Baskı ayağı tipini seçmeyi engelleme fonksiyonuna İzin veriliyor/Verilmiyor</b> U14 tipi baskı ayağını değiştirmenin engellenmesi sağlanır.  : Değişikliğe izin var  : Değişikliğe izin yok	–	–	Değişikliğe izin var
K04	<b>Dikiş şeklini seçme seviyesi</b> Dikilebilen dikiş şekli sayısı artırılabilir. (En çok 30 şekil)  No. 12 : 12 şekil  No. 20 : 20 şekil  No. 30 : 30 şekil	–	–	12 şekil
K05	<b>Kumaş kesme bıçağının gücü</b> Kumaş kesme bıçağının çıkış gücü belirlenir. 0 : Minimum güç → 3 : Maksimum güç 	0 – 3	1	1
K06	<b>Makine tipi seçimi</b> Dikiş makinesi kafasının tipi belirlenir. 0 : Standart tip 1 : Yağsız kafa tipi 	0 – 1	1	0 (Standart tip)
K07	<b>Maksimum hız sınırlandırma hız ayarı</b> Dikiş makinesinin maksimum hızı sınırlandırılabilir. K06 Makine tipi seçimi yağsız kafa olarak ayarlanırsa, maksimum hız otomatik olarak 3300 sti/min. ile sınırlandırılır. 	400 – 4200	100sti/min	3600sti/min
K08	<b>Düzensiz üst iplik gerginliğinin telafisi</b> Üst iplik gerginliğinin çıkış değeri tamamen dengelidir ve telafi edilmiştir. 	–30 – 30	1	0
K09	<b>Üst iplik gerginliğinin değişen değerinin çıkış zamanı</b> Üst iplik gerginliğiyle ilgili veriler değiştiği zaman, kurulum süresi boyunca değişen değer çıkışı elde edilir.  : Çıkış yok  : Kurulum süresi çıkışı	0 – 20	1s	0s
K10	<b>Her defasında başlangıç noktasına dönüş fonksiyonu</b> Dikiş ya da çevrim tamamlandıktan sonra başlangıç noktasına dönülür.  : Yok  : Dikiş tamamlandıktan sonra  : Çevrim tamamlandıktan sonra	–	–	Yok
K11	<b>Ters hareket ettirerek iğnenin yukarı çıkmasına İzin var/İzin yok</b> U01 Baskı ayağı kaldırıcısının en yüksek konumu 14,0 mm ya da daha büyük bir değere ayarlandığı zaman, ters harekette iğne otomatik olarak yukarı kalkar ve makine durur. Hareket engellenecek şekilde ayar yapılabilir.  : Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin verilmiyor  : Ters harekette iğnenin yukarı çıkmasına izin veriliyor	–	–	İzin veriliyor
K12	<b>Bıçak solenoidini aşağı indirme zamanının ayarı</b> 	25 – 100	5ms	35
K13	<b>Bıçak solenoidini kaldırma zamanının ayarı</b> 	5 – 100	5ms	15
K14	<b>Bıçak silindirini aşağı indirme zamanı (İsteğe bağlı)</b> 	5 – 300	5ms	50

Numara	Öge	Ayar aralığı	Düzenleme birimi	Başlangıç değeri
K15	<b>Y besleme motor başlangıç noktası telafisi</b> 	-120 – 400	1 darbe (0.025mm)	0
K16	<b>İğne külbütör motoru başlangıç noktası telafisi</b> 	-10 – 10	1 darbe (0.05mm)	0
K17	<b>Baskı ayağı kaldırıcı motoru başlangıç noktası telafisi</b> 	-100 – 10	1 darbe (0.05mm)	0
K18	<b>Dikiş modunda dikiş çeşidi seçme fonksiyonu Etkin değil/etkin</b>  : Etkin değil  : Etkin	-	-	Etkin değil
K19	<b>Sürekli dikiş biterken iplik kesmeye izin veriliyor/verilmiyor</b>  : İzin veriliyor  : İzin verilmiyor	-	-	İzin veriliyor
K20	<b>Kumaş kesme bıçağının dönüş gücü</b> Bu öge, kumaş kesme bıçağının dönüş anında çıkış gücünü belirler. 	0 – 3	1	0
K21	<b>Masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarı.</b> Bu öge, masura ipi kesicisinin dikiş başlangıcındaki serbest bırakma miktarını belirler. 	1 – 15	1 darbe	8
K22	<b>Baskı ayağı kaldırıcının hızı</b> Bu öge, baskı ayağı kaldırıcının hızını belirler. 	1 – 3	-	2
K23	<b>Malzeme kenarını algılama sensörü ayarı</b>  : Malzeme kenar sensörü etkin değil  : Malzeme kenar sensörü etkin	-	-	Malzeme kenar sensörü etkin değil
K24	<b>İşaretleme ışığı ayarı</b>  : İşaretleme ışığı etkin değil  : İşaretleme ışığı etkin	-	-	İşaretleme ışığı etkin değil
K25	<b>Yardımcı parça tutucu ayarı</b>  : Yardımcı parça tutucu etkin değil  : Yardımcı parça tutucu etkin	-	-	Yardımcı parça tutucu etkin değil
K26	<b>Malzeme kenarını algılama sensörünün konumlandırma</b> İğne giriş noktası ile malzeme kenarını algılama sensörünün malzeme kenarını algıladığı yer arasındaki mesafeyi, atlama miktarı ayarlanan değere eşit olacak şekilde ayarlayın. 	30.0 – 100.0	0.1 (0.1mm)	65.0
K51	<b>Üst iplik kesici ayar modu</b> Üst iplik kesme ayar hareketi, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar. 	-	-	-
K52	<b>Masura ipliği kesici ayar modu</b> Masura ipliği kesme ayar hareketi, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar. 	-	-	-
K53	<b>Sensör onay modu</b> Sensör kontrolü, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar. → <b>“K53 Sensör onay modu” sayfa 82.</b> 	-	-	-
K54	<b>Çıkış onay modu</b> Çıkış kontrolü, HAZIR tuşu AÇIK konumdayken başlar. 	-	-	-
K55	<b>Ayarlayıcının ayar modu</b> Hazır tuşunu AÇIK konuma getirerek ayarlayıcıyı ayar moduna getirin. Sıfırlama düğmesini AÇIK konuma getirerek bu moda son verin. 	-	-	-



## [K53 Sensör onay modu]



Sensör kontrol modu **A**'dayken aşağıdaki 18 farklı sensör görülür.




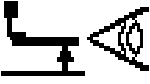


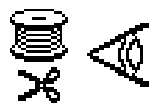




⊙ : AÇIK hal

○ : KAPALI hal

Kontrol edilecek olan sensörün durumunu ekranda görmek için ÖĞE SEÇME tuşuna   **10** basın.



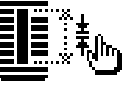


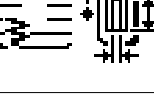








Nu- mara	Sensör tanımı	Nu- mara	Sensör tanımı
①	İplik kopma algılaması	⑫	Ön ayarlayıcı öne sensörü
②	Kumaş kesme bıçağı sensörü	⑬	Ön ayarlayıcı arkaya sensörü
③	Kafa devirme sensörü	⑭	Ön ayarlı ara sensör
④	Dur Düğmesi (Kafa tarafındaki düğme)	⑮	Taşıyıcı devirme sensörü
⑤	İğne külbütörü sensörü	⑯	Kumaş süpürme sensörü
⑥	Dikiş makinesi yarım yuvarlak plaka sensörü	⑰	İstifleyici parça adedi sensörü
⑦	Dizle kullanılan düğme sensörü	⑱	Durdurma düğmesi (AC ana gövde tarafındaki düğme)
⑧	Elle kullanılan düğme sensörü	⑲	Yardımcı kelepçeyi indiren silindir sensörü
⑨	Kumaş algılama sensörü	⑳	Yardımcı kelepçeyi kaldıran silindir sensörü
⑩	Taşıyıcı başlangıç konumu sensörü	㉑	Malzeme kenarı sensörü
⑪	Taşıyıcı geciktirme konumu sensörü		











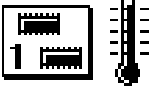

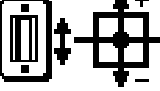

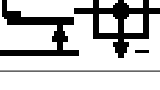

### 3. HATA KODU LİSTESİ

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E001		<b>ANA KONTROL baskılı devre kartı EEP-ROM'unu başlangıç haline getirme bağlantısı</b> EEP-ROM üzerinde yazılı veri yokken ya da veriler bozulmuşsa, veriler otomatik olarak başlangıç haline getirilir ve bu işlem hakkında bilgi verilir..	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E007		<b>Ana mil motor-kilidi</b> İğneye karşı büyük direnç gösteren ürün dikilirken	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E017	-	<b>EEP-ROM kapasitesi dolu</b> EEP-ROM kapasitesi yetersiz	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Önceki ekran
E018	<b>TYPE</b> 	<b>EEP-ROM tipi farklı.</b> Takılı EEP-ROM tipi farklı olduğu zaman	Gücü KAPALI konuma getirin.	Önceki ekran
E023		<b>Baskı ayağı kaldırma motorunda adım sapması saptama</b> Baskı ayağını kaldırma motoru başlangıç konumu sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığı zaman, motorda kısa süreli çalışmama saptandığında.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E024		<b>Dikiş çeşidi veri büyüklüğü çok fazla</b> Sürekli dikiş verilerinin toplam büyüklüğü ya da indirilen verilerin boyutu çok büyük olduğu için dikiş dikilemediği zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E025		<b>Üst iplik kesici motorunda kısa süreli çalışmamanın saptanması</b> Üst iplik kesme motoru başlangıç sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli çalışmama saptandığı zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E026		<b>Masura iplik kesici motorunda kısa süreli çalışmanın saptanması</b> Masura ipliğini kesme motoru başlangıç konumu sensörünü geçerken ya da çalışmaya başladığında, motorda kısa süreli duruş saptandığı zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E030		<b>İğne mili üst konum hatası</b> Dikiş makinesinin çalıştırılmaya başlandığı sırada, iğne Dikiş makinesinin çalıştırılmaya başlandığı sırada, iğne YUKARI işlemi sırasında bile iğne YUKARI konumda durmadığı zaman Dikiş makinesinin ilk çalışması sırasında YUKARI işlemi	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E042		<b>Çalışma hatası</b> Dikiş verileri çalıştırılmıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E043		<b>Büyütme hatası</b> Dikiş adımı 5 mm değerini aşıyor.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranını görünümü
E050		<b>Durdurma düğmesi</b> Makine çalışırken durdurma düğmesine basıldığı zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E052		<b>İplik kopma algılama hatası</b> Makine çalışırken iplik koptuğu zaman.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Adım ekranı
E061		<b>Bellek düğmesi veri hatası</b> Bellek düğmesi verileri bozuk ya da güncel olmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E062		<b>Dikiş verisi hatası</b> Dikiş verileri bozulmuş ya da güncel olmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E089		<b>Dikilen ürünler istifliyken ya da geçerken</b> Dikilen ürünleri çıkarın	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Otomatik dikiş ekranı
E099		<b>Bıçağı indirme komutuyla iplik kesme hareketinin birbirine engel olması</b> Bıçağı yerleştirme konumu komutu uygun olmadığı zaman ve dış verilerden hareket alınması halinde bıçak komutunun iplik kesme hareketine engel olması halinde.	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E302		<b>Makine kafasını devirme teyidi</b> Makine kafasını devirme sensörü KAPALI konumdayken	Sıfırladıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Veri giriş ekranı görünümü
E303		<b>Ana mil yarım ay plaka sensörü hatası</b> Dikiş makinesi motorunun yarım ay plakasında anormal durum	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E304		<b>Kumaş kesme bıçağı sensör hatası</b> Bıçak aşağıda tutulduğu ya da bıçak aşağıdayken sensörün KAPALI konumda olmaması halinde.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E401		<b>Kopyalamaya onay vermeme hatası</b> Saklanmış olan dikiş çeşidi numarasını kopyalamaya çalışırken.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü
E402		<b>Pattern deletion error</b> Saklanmış olan dikiş çeşidi numarası dışında başka numara kalmadığı halde silmeye çalışılırsa.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş çeşidi listesi ekran görünümü
E410		<b>Dikiş sayacı ayar değeri eğer o an seçili dikiş çeşidinin dikiş sayısından daha küçükse.</b>	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	AC veri giriş ekranı
E478		<b>Taşıyıcının hareket aralığını aşma hatası, sol</b> Dikiş çeşidi besleme miktarı, taşıyıcının hareket aralığının üzerinde (sol taraf) Atlama besleme miktarını ve dikişi uzunluğunu, taşıyıcının sola hareket miktarı 25 mm'yi aşmayacak şekilde ayarlayın.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	AC veri giriş ekranı
E479		<b>Taşıyıcının hareket aralığını aşma hatası (sağ)</b> Dikiş çeşidi besleme miktarı, taşıyıcının hareket aralığının üzerinde (sağ taraf).Atlama besleme miktarını ve dikişi uzunluğunu, taşıyıcının sağa hareket miktarı 610 mm'yi aşmayacak şekilde ayarlayın.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	AC veri giriş ekranı
E486		<b>Kuşgözü bıçağı uzunluk hatası</b> Kuşgözü şekli için, kuşgözü bıçak uzunluğunun çok kısa olması nedeniyle şekil oluşmadığı zaman.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S17]



Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E487		<b>Kuşgözü şeklinde uzunluk hatası</b> Kuşgözü şekli uzunluğu, kuşgözü şekli uzunluğu şekil oluşturamayacak kadar kısa.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S14]
E488		<b>Akan köprü dikiş telafi hatası</b> Akan köprü dikiş şekli için, köprü dikiş uzunluğu bu şekli oluşturamayacak kadar kısa olduğu zaman.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S08]
E489		<b>Bıçak büyüklüğü hatası (bıçakta çoklu hareket olduğu zaman)</b> Bıçak boyutunun kumaş kesme bıçağı boyutundan büyük olması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S02]
E492		<b>Teyel dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Teyel dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S40]
E493		<b>Dikiş sonunda düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Dikiş sonunda düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S67]
E494		<b>Dikiş başlangıcında düğüm dikiş üzerindeki baskı ayağı boyutu</b> Dikiş başlangıcında düğüm dikiş verilerinin baskı ayağı boyutunu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S64]
E495		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Genişlik yönü: sadece sağ taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sağ boyutu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S03] [S06]
E496		<b>Baskı ayağı boyutu hatası(Genişlik yönü: sadece sol taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı genişliği yönünde sadece sol boyutu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S05]
E497		<b>Baskı ayağı boyutu hatası(Uzunluk yönü: öne)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı uzunluğu yönünde ön taraftan boyutu aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S02]
E498		<b>Baskı ayağı boyutu hatası(Genişlik yönü: sağ ve sol taraf)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağının sağından ve solundan boyutları genişlemesine aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S05]
E499		<b>Baskı ayağı boyutu hatası (Uzunluk yönü: arkaya)</b> Dikiş verilerinin, baskı ayağı arka boyutunu uzunluk yönünde aşması halinde.	İptal düğmesine bastıktan sonra yeniden başlatmak mümkün.	Dikiş verileri giriş ekranı görünümü [S02]
E703		<b>Panel, olması gerekenden farklı bir makineye bağlı. (Makine tipi hatası)</b> Başlangıç iletişimde makine tipi sistem kodu uygun olmadığı zaman.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı
E704		<b>Sistem sürümü uyumsuz</b> Başlangıç iletişimde sistem yazılımı sürümü uygun olmadığı zaman.	İletişim düğmesine bastıktan sonra program yeniden yazdırılabilir.	İletişim ekranı
E730		<b>Ana mil motor kodlayıcıda arıza ya da kullanım dışı</b> Dikiş makinesi motorunun kodlayıcısında anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E731		<b>Ana motor delik sensöründe ya da konum sensöründe arıza</b> Dikiş makinesi delik sensörü ya da konum sensörü arızalı.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E733		<b>Ana mil motorunda ters yönde dönme hareketi</b> Dikiş makinesi motoru ters yönde döndüğü zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin	-
E801		<b>Güçte faz eksikliği</b> Gelen güçte faz eksik olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E802		<b>Giriş voltajı 150V ya da daha düşük olduğu zaman.</b> Gelen güçte ani kesinti olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E811		<b>Aşırı voltaj</b> Giriş voltajı 280V ya da daha fazla olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E813		<b>Düşük voltaj</b> Giriş voltajı 150V ya da daha düşük olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E901		<b>Ana mil motoru IPM'inde anormal durum</b> Servo kontrol baskılı devre kartında anormal durum olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E902		<b>Ana mil motorunda aşırı akım</b> Dikiş makinesi motoruna aşırı akım gittiği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E903		<b>Adım motoru gücünde anormallik</b> Servo kontrol baskılı devre kartı adım motoru gücünde % ±15 ya da daha fazla dalgalanma olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E904		<b>Solenoid gücünde anormal durum</b> Servo kontrol baskılı devre kartı adım motoru gücünde ±%15 ya da daha fazla dalgalanma olursa	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E905		<b>Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b> Servo kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E907		<b>Zikzak genişlik motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> When origin sensor signal is not inputted at the time of origin retrieval motion.Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E908		<b>Y besleme motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E909		<b>Üst iplik kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E910		<b>Baskı ayağı motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E911		<b>Masura ipliği kesici motorunun başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Başlangıç konumuna dönüş hareketi yapılırken başlangıç konum sensörü sinyali verilmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-

Hata kodu		Hata tanımı	Hata nasıl giderilir	Hatanın giderildiği yer
E915		<b>Çalışma paneli ile ana CPU arasındaki iletişimde anormallik</b> Veri iletişimde anormallik olduğu zaman	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E916		<b>Ana CPU ile ana mil CPU'su arasındaki iletişimde anormal durum</b> Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E917		<b>Çalışma paneli ile kişisel bilgisayar arasında iletişim yok</b> Veri iletişimde anormallik olduğu zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E918		<b>Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucusunda anormal sıcaklık.</b> Ana kontrol baskılı devre kartı soğutucu sıcaklığı 85°C ya da daha fazla olursa	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E943		<b>Ana kontrol baskılı devre kartının EEP-ROM'unda arıza</b> EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E946		<b>Ana röle baskılı devre kartının EEP-ROM'una yazı yazdırılmama</b> EEP-ROM üzerine veri yazdırılmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E948		<b>F ROM'da anormal durum</b> Program indirilirken F ROM üzerinde silme ya da yazdırma işlemi yapılmadığı zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E983		<b>Taşıyıcıyı makine tarafına hareket ettirme komutu vereli üç saniye ya da daha uzun süre geçtiği halde taşıyıcının sensörden geçmemesi halinde</b>	Gücü KAPALI konuma getirin..	-
E984		<b>Taşıyıcıyı ön ayarlı tarafa hareket ettirme komutu vereli üç saniye ya da daha uzun süre geçtiği halde taşıyıcının sensörden geçmemesi halinde</b>	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E985		<b>Ön ayar ilerlemiyor.</b> Ön ayarı ilerletme komutu verileli belli bir süre geçtiği halde ön ayar ilerlemiyor. Yardımcı kelepçeyi indiren silindir sensörü çalışmıyor. Yardımcı kelepçeyi kaldıran silindir sensörü çalışmıyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E986		<b>Ön ayar geri dönmüyor.</b> Ön ayarı geri döndürme komutu verileli belli bir süre geçtiği halde ön ayar geri dönmüyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E987		<b>Kumaş süpürme çubuğunda hareket hatası</b> Kumaş süpürme çubuğuna hareket komutu verileli belli bir süre geçtiği halde, kumaş süpürme çubuğu önceden belirlenen konuma ilerlemiyor.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E988		<b>Taşıyıcının başlangıç konumuna dönüş hatası</b> Taşıyıcı başlangıç noktasına döndüğü sırada, aralığın dışında kalan darbe çıkışı var.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E989		<b>Taşıyıcı motor sürücüsü sıcaklık hatası</b> Taşıyıcı motor sürücüsünde anormal sıcaklık.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-
E999		<b>Kumaş kesme bıçağı geri dönmediği zaman</b> Kumaş kesme bıçağının, önceden belirlenen gecikme süresi geçtiği halde dönmediği zaman.	Gücü KAPALI konuma getirin.	-

# III. DİKİŞ MAKİNESİNİN BAKIMI

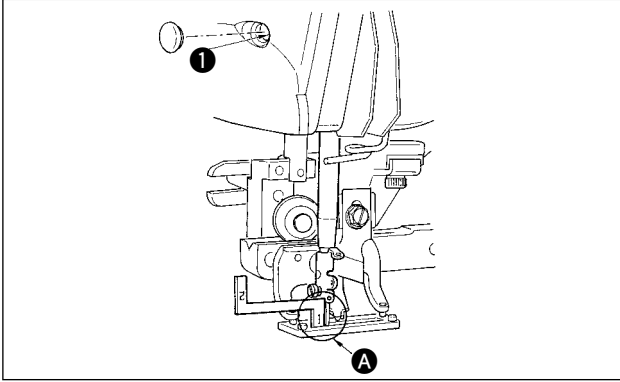
## 1. İĞNE VE ÇAĞANOZ İLİŞKİSİNİN AYARLANMASI

### 1-1. BAKIM



#### UYARI:

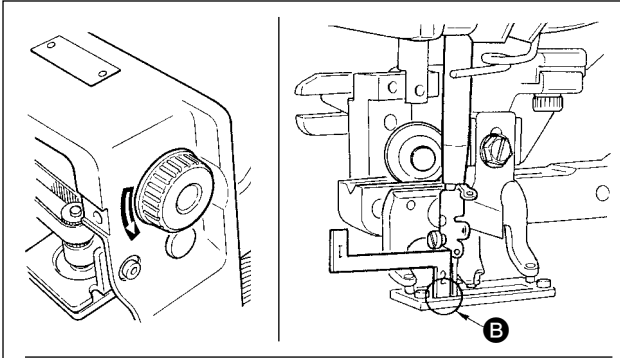
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



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

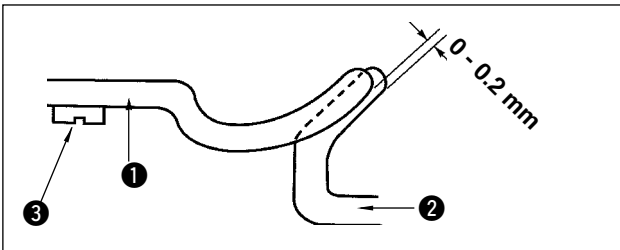
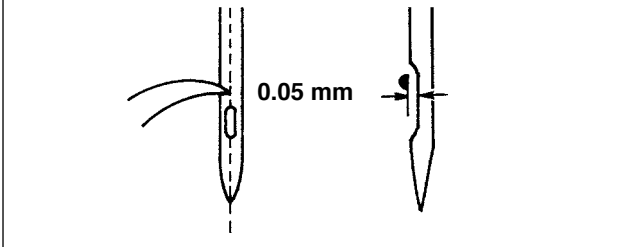
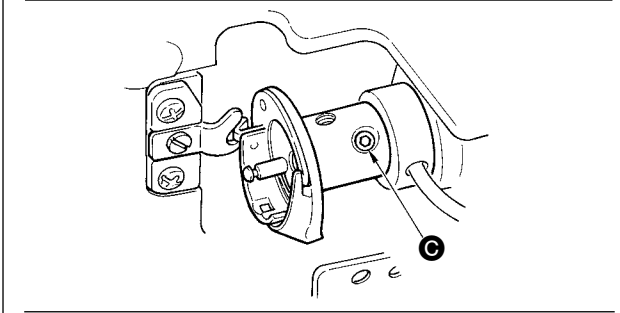
#### (1) İğne mili yüksekliği

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



#### (2) İğne ve çağanoz ilişkisini aşağıdaki gibi ayarlayın

- 1) El kasnağını, iğne en alt noktadan itibaren yukarı çıkmaya başlayana kadar doğru yönde çevirin.
- 2) Zamanlama aparatı parçasını [2] ②, iğne milinin alt ucu ile boğaz plakası arasındaki boşluğa yerleştirin; burada iğne milinin alt ucu, zamanlama aparatı parçasının [2] ② üst ucuna değer.
- 3) Çağanoz kovanının tespit vidasını ③ gevşetip, çağanoz bıçağını iğne deliği merkeziyle hizalayın. İğne ile çağanoz bıçağı arasında yaklaşık 0,05 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.



#### (3) Mekik konumlandırma durdurucusunun ayarlanması.

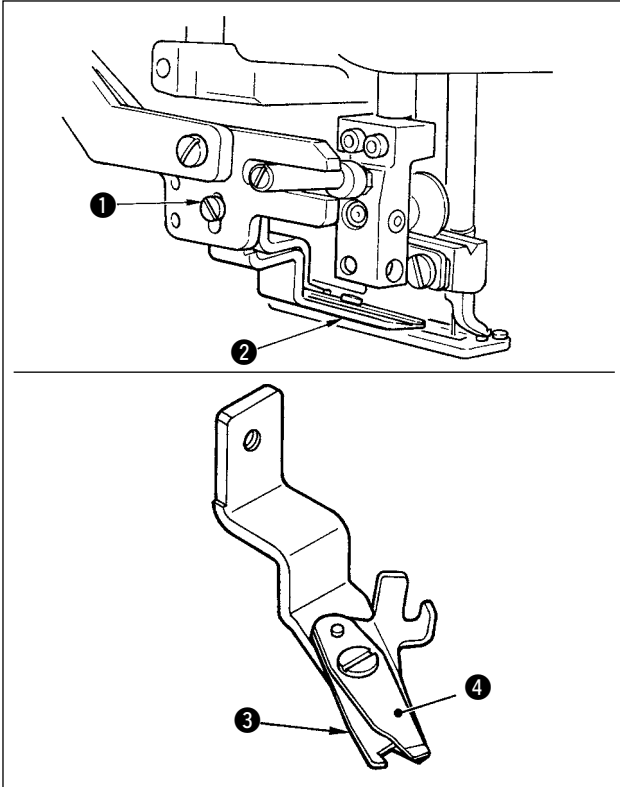
Mekik konumlandırma durdurucusunun ① üst ucu ile iç çağanoz ② arasında 0 - 0,2 mm temas olacak şekilde tespit vidasıyla ③ ayar yapın.

## 1-2. Üst iplik kesicisinin ayarlanması



### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



### ■ Üst iplik kesicide iplik yakalama kuvvetinin ayarlanması

Üst iplik kesicinin iplik yakalama kuvveti düzensizse, dikiş başlangıcında üst iplik kayarak çıkabilir.

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

### ■ Üst iplik kesici yüksekliğinin ayarlanması

Üst iplik kesici yüksekliğini ayarlamak için tespit vidasını ① gevşetin. Kesici yüksekliğini mümkün olduğu kadar alçak ayarlayın, ancak iplik kesildikten sonra iğnede kalan iplik boyunun minimum olması için parça tutucu durdurucusuna değmemelidir.

Malzemenin çok katmanlı kısmını dikerken parça tutucu durdurucusunun yana yattığını göz önüne alarak, üst iplik kesicisini takarken kesici montaj konumunu çok az yükseltecek şekilde takın.



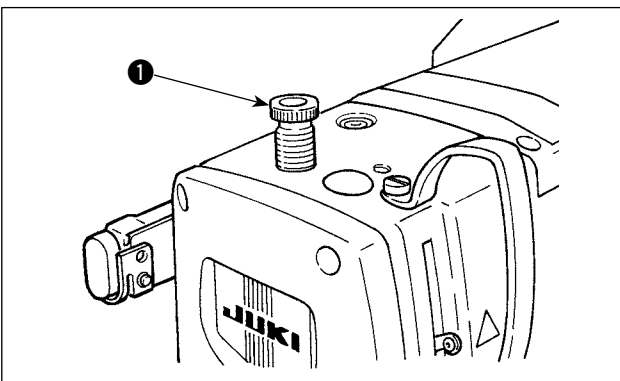
Üst iplik kesicisini değiştirirken, üst iplik kesicisi ayar modundayken kesicinin normal çalıştığını kontrol edin.

## 1-3. Basınç çubuğundaki basıncın ayarlanması



### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



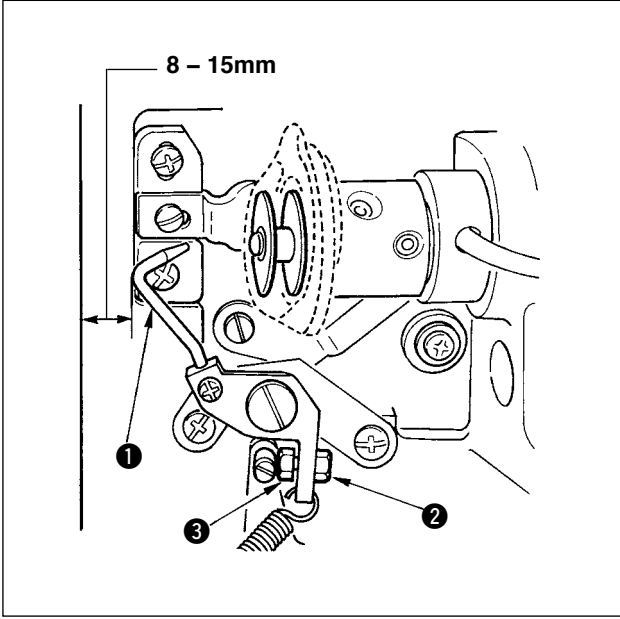
Baskı çubuğunun kumaşa uyguladığı basıncı ayarlamak için, baskı yayı düzenleyicisini ① çevirin. Kumaşın büzülmesini önlemek için yeterli basınç olmaması halinde, düzenleyiciyi ① saat yönünde çevirin.

#### 1-4. Masura baskı ünitesi ayarı



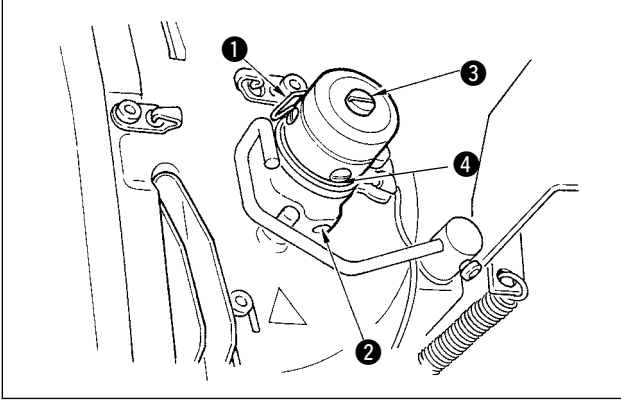
##### UYARI:

Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



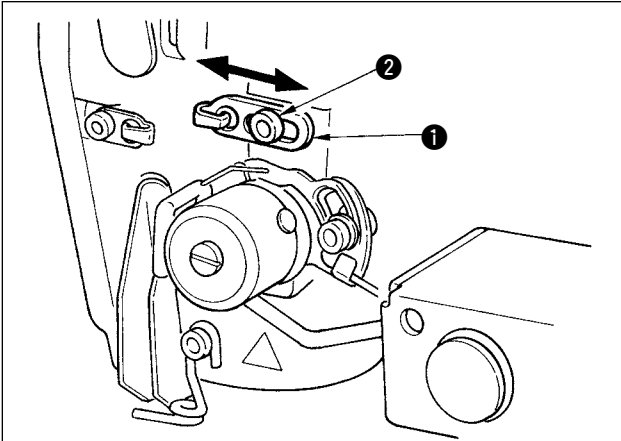
Somunu ❶ gevşetin, makine durduğu zaman makine yatağı ön ucu ile masura baskı parçası ❸ arasında 8 ile 15 mm arasında mesafe kalacak şekilde durdurucu yay ❷ konumunu ayarlayın. Ardından somunu ❷ sıkın.

#### 1-5. İplik gerginliği



##### ■ İplik alma yayı (ters iğne ilmeği)

- 1) İplik alma yayının ❶ iplik alma miktarı 8 ile 10 mm arasındadır ve başlangıçta uygun basınç değeri yaklaşık 0,06 ile 0,1 N arasındadır.
- 2) İplik alma yayının strokunu değiştirmek için vidayı ❷ gevşetin ve iplik gerginliği destek noktasındaki ❸ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin.
- 3) İplik alma yayının basıncını değiştirmek için, vidayı ❷ sıkarken iplik gerginliği destek noktasındaki ❸ iplik yivine ince bir tornavida sokup çevirin. Saat yönünde çevirirseniz iplik alma yayının basıncı artar.

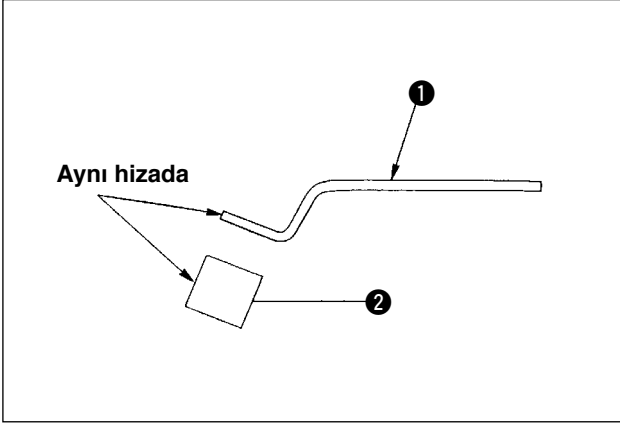


##### ■ İplik alma kolunun iplik alma miktarının ayarlanması

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

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

## 1-6. Tutucu tamponunun değiştirilmesi



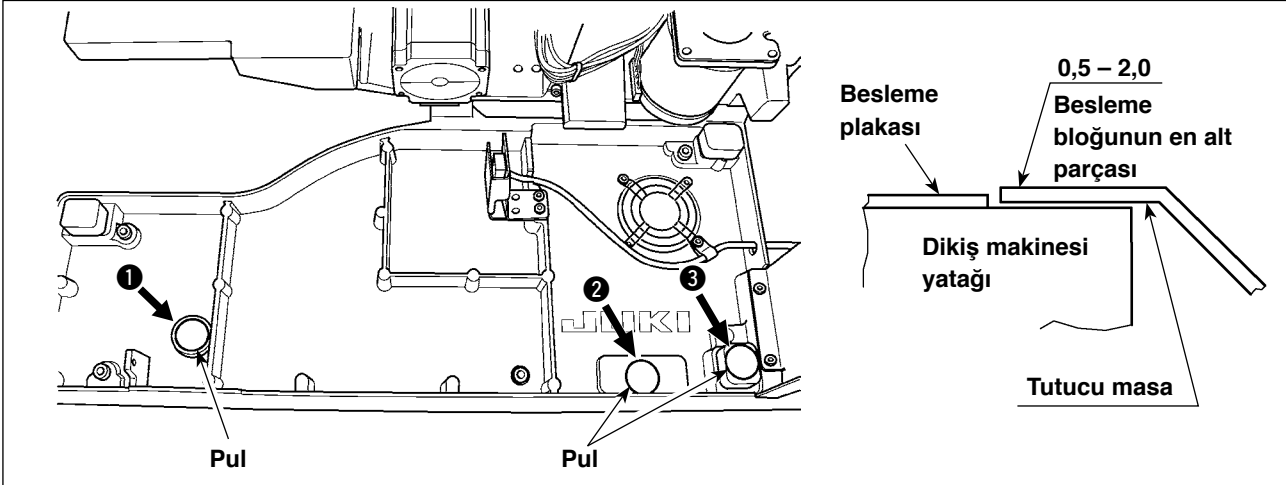
Taşıyıcının tutucu tamponu aşınmışsa ya da deforme olmuşsa, aşağıdaki adımları uygulayarak yenisiyle değiştirin.

- 1) Aşınmış tamponu tutucudan ❶ çıkarıp tampon yüzeyini silerek temizleyin.
- 2) Makineyle birlikte tutucunun ❶ üzerinde temin edilen tamponu ❷, tampon soldaki şekildeki konumda olacak şekilde takın.



Tamponu değiştirdikten sonra "I-4-4. Taşıyıcı tutucusunun ayarlanması" sayfa 35 bölümünü uygulayın.

## 1-7. Makine kafasının ayarlanması



Makine kafası eskimeye bağlı aşınmadan dolayı normal konumuna göre aşağıdaysa, malzemenin katlanan kenarı ve dikiş (kenar), malzeme makine kafasına yerleştirildiğinde düzgün hizalanmayabilir.

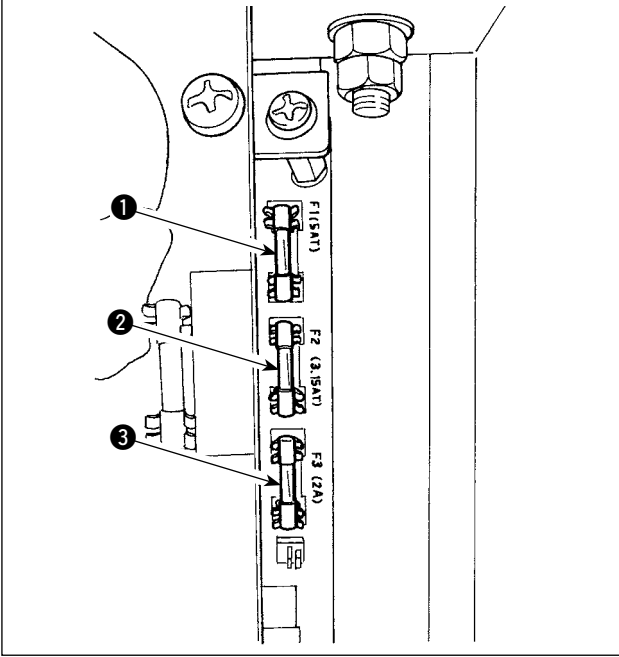
Dikiş makinesiyle besleme bloğu arasındaki mesafe 2,0 mm'den fazla ise, makine yatağı ile besleme bloğu arasındaki yükseklik farkının en fazla 2,0 mm olması için şekilde gösterilen yerlere (❶, ❷ ve ❸) pul (0,5 mm ve 1,0 mm) koyun.

## 1-8. Sigortanın değiştirilmesi

### TEHLİKE:



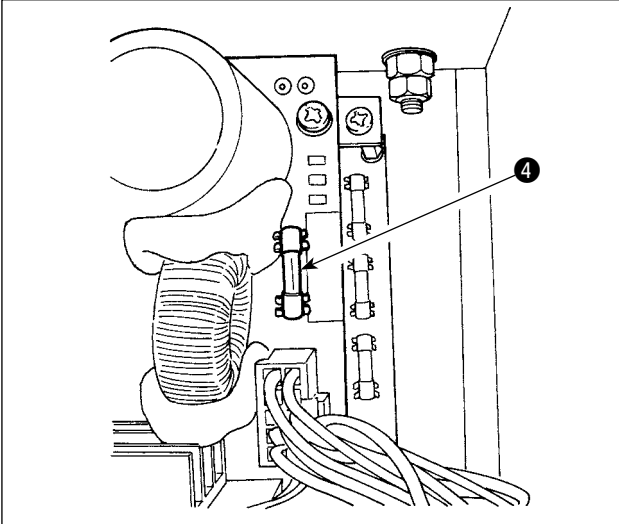
1. Elektrik Őoku tehlikesini önlemek için gücü **KAPALI** hale getirin ve kontrol panelini beş dakika ya da daha uzun süre bekledikten sonra açın.
2. Güç Şalterini sorunsuz bir Şekilde **KAPALI** konuma getirdikten sonra kontrol panelini açın. Ardından, belirtilen kapasitede yeni bir sigorta ile değiştirin.
3. Kapağı açın. PCB üzerindeki LED'lerden biri açıksa, yanan LED sönene kadar bekleyin, sonra sigortayı yenisiyle değiştirin. LED'lerden biri yanarken sigortayı değiştirirseniz elektrik çarpabilir. Emniyetiniz için, LED'lerden biri yanarken sigortayı asla değiştirmeyin.



Makinede aşağıdaki beş tip sigorta kullanılır.

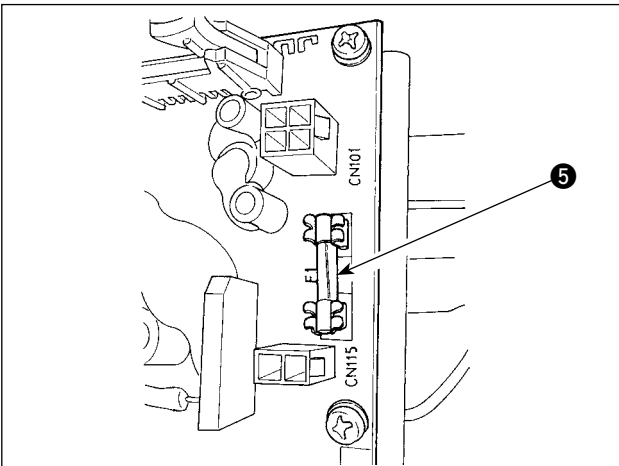
### SDC devre kartı

- 1 Adım motor ve bıçak solenoidi için güç besleme koruması  
5A (zaman geciktirme sigortası)
- 2 İplik gerginliği solenoidi ve adım motor güç besleme koruması  
3,15A (zaman geciktirme sigortası)
- 3 Güç besleme koruması kontrolü için  
2A (çabuk atan tipte sigorta)



### PWR devre kartı

- 4 Taşıyıcı darbeli motor güç besleme koruması  
5A (zaman geciktirme sigortası)



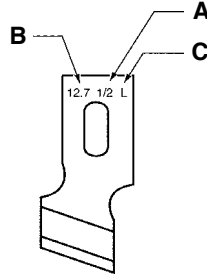
### I/O devre kartı

- 5 Taşıyıcı darbeli motor güç besleme koruması  
4A (zaman geciktirme sigortası)



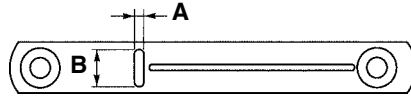
## 2. APARAT PARÇALARI

### ■ Kumaş kesme bıçağı



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

### ■ Boğaz plakası



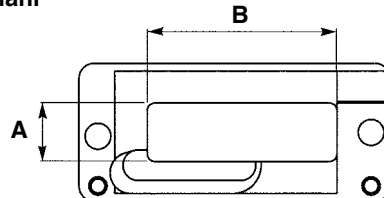
İlmeğin genişliği	5 mm (İşaret • Ax B)
Tip	
Standart (S)	40027553 (S5 • 1.4x6.2)
Örgü için (K)	40027554 (K5 • 1.2x6.2)

### ■ Baskı ayağı

İlmeğin genişliği 5 mm

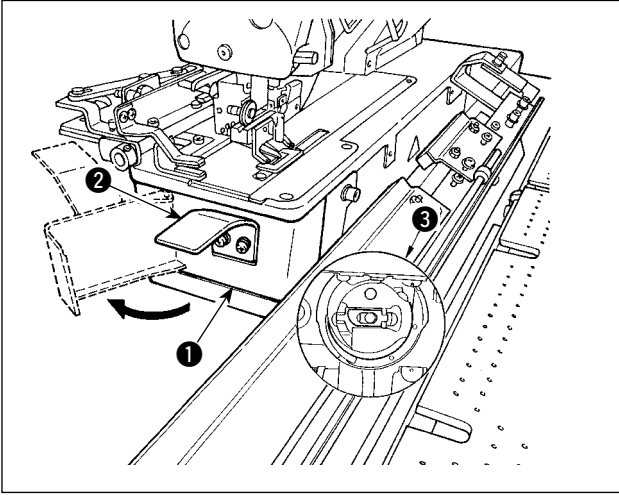
Boyut (Ax B)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)
Tip			
Standart (S)	B1552781000A	B1552782000	B1552783000
Örgü için (K)	D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00

### Dikiş alanı



### 3. GÜNLÜK BAKIM

#### 3-1. Mekiğin çevresindeki tozun temizlenmesi



Topuzu ② tutarak çажanoz kapağını ① açın. Sonra mekiğin ③ etrafındaki tozu temizleyin.



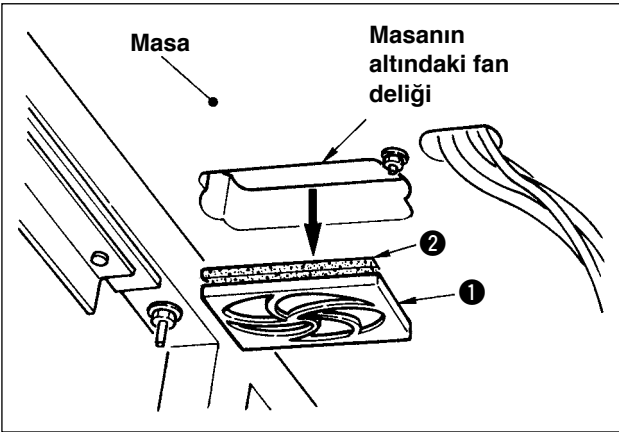
Mekiğin çevresinde toz birikirse dikiş bozuktur.

#### 3-2. Soğutucu filtresinin temizlenmesi



##### UYARI:

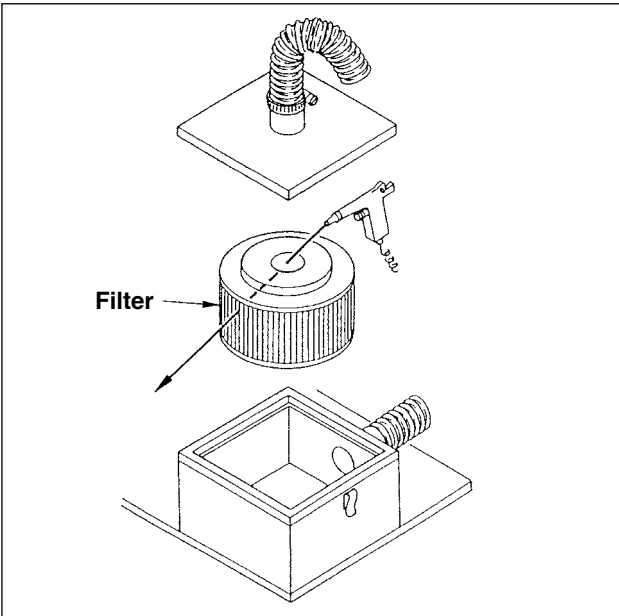
Makinenin aniden çalışarak yaralanmaya sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı başlatmadan önce güç şalterini kapatıp motorun çalışmadığını kontrol edin.



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

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

#### 3-3. Vakum filtresinin temizlenmesi

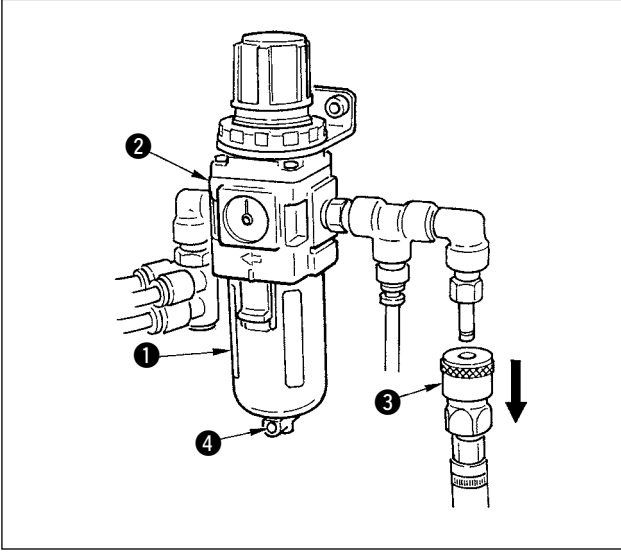


Filtre kutusunun içindeki filtre elemanını 4 ayda bir temizleyin.



1. Elemanlara içeriden dışarıya doğru hava üfleyin.
2. Aşırı tıkanmışsa yenisiyle değiştirin.

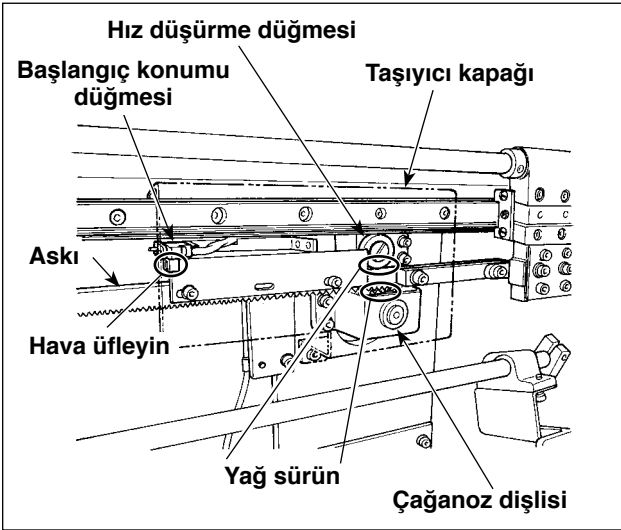
### 3-4. Hava regülatörünün boşaltılması



Şişe ① suyla dolduğu zaman, tek dokunuşlu bağlantıyı ③ regülatörden ② çıkarıp tahliye düğmesine ④ basarak suyu boşaltın.

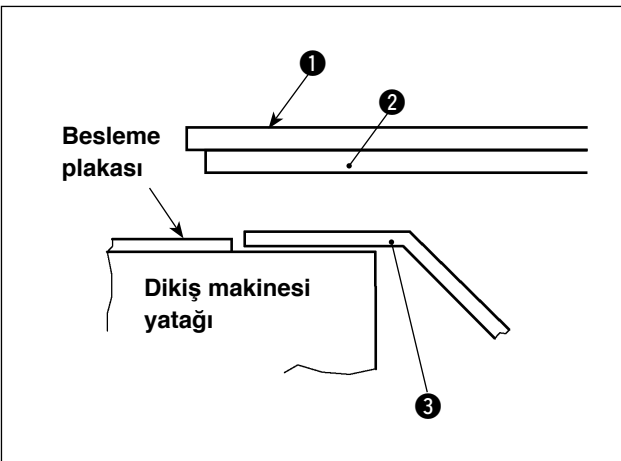
Makinenin her kullanımında, makineyi çalıştırmadan önce ya da sonra suyu boşaltmanız önerilir.

### 3-5. Taşıyıcının temizlenmesi ve sürücü kısmının yağlanması



- 1) Besleme rafına ve taşıyıcının çığanoz dişlisine gres yağı sürün ve altı ayda bir taşıyıcı üniteye gres yağı sürün. ESSO LITHTAN 2 ya da lityum sistemli gres kullanın (nüfuz ekipmanı 2 numara ve baz yağ viskozitesi 95 mm<sup>2</sup>/s (40°))
- 2) Dört ayda bir, tozu temizlemek için BAŞLANGIÇ düğmesinin yarık kısmına hava tabancasıyla hava üfleyin.

### 3-6. Taşıyıcıyı temizleyin ve masayı önceden hazırlayın



- 1) Önceden hazırlanan masanın ① altında ayar levhasındaki ② ve taşıyıcıdaki ③ yağı her hafta silin.

**Önceden hazırlanan masanın ayar levhasında yağ birikirse, ayar levhası gevşeyebilir.**

## 4. SORUNLAR VE DÜZELTİCİ ÖNLEMLER

Sorunlar	Sebepleri	Düzeltilici önlemler	Sayfa
1. Üst iplikte kopma var	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok yüksek.</li> <li>2. İplik alma yayı basıncı ya da stroku çok fazla.</li> <li>3. Çağanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.</li> <li>4. Çağanoz zamanlaması uygun değil.</li> <li>5. İplik yolunda çizik var.</li> <li>6. İğne yanlış takılmış.</li> <li>7. İğne çok ince.</li> <li>8. İğne ucu hasarlı.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini azaltın.</li> <li>○ İplik alma yayının gerginliğini ya da strokunu azaltın.</li> <li>○ Çağanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çağanozu değiştirin.</li> <li>○ Zamanlama aparatı kullanarak çağanoz zamanını ayarlayın.</li> <li>○ Zımpara kağıdıyla iplik yolunu parlatın ve perdahlayın.</li> <li>○ Tekrar yön, yükseklik vb. ayarı yapın.</li> <li>○ İğneyi daha kalın bir iğneyle değiştirin.</li> <li>○ İğneyi değiştirin.</li> </ul>	<p>syf.59</p> <p>syf.90</p> <p>syf.88</p> <p>syf.30</p> <p>syf.30</p> <p>syf.30</p>
2. Üst iplik kayarak çıkıyor.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Üst iplik kesicisi çok erken açılıyor.</li> <li>2. Dikiş başlangıcında kamçı ilmek oluşmüyor. (Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok fazla.)</li> <li>3. İğneye iplik takma şekli yanlış.</li> <li>4. Dikiş başlangıcındaki hız çok yüksek.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Üst iplik kesicinin açılış süresini erteleyn.</li> <li>○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği azaltın. (Dikiş verileri <b>557</b> )</li> <li>○ İpliği tekrar uygun şekilde takın.</li> <li>○ Yumuşak başlangıç fonksiyonunu seçin. (Bellek düğmesi verileri <b>U09</b> - <b>U13</b> )</li> </ul>	<p>syf.89</p> <p>syf.63</p> <p>syf.30</p> <p>syf.77</p>
3. Paralel kısımda yalpalama	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.</li> <li>3. Ön gerilim çok düşük.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini arttırın.</li> <li>○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (Ters iğne ilmeği: 0,05 ile 0,1 N arasında)</li> <li>○ Ön gerginliği arttırın.</li> </ul>	<p>syf.59</p> <p>syf.31</p>
4. Dikiş başlangıcında yalpalama	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Paralel kısımdaki iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Üst iplik kesicinin konumu çok yüksek.</li> <li>3. İplik alma yayının stroku çok büyük.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Paralel kısımda iplik gerginliğini arttırın..</li> <li>○ Üst iplik kesicisini, baskı ayağıyla temas etmeyecek şekilde aşağı indirin.</li> <li>○ İplik alma yayının strokunu azaltın.</li> </ul>	<p>syf.59</p> <p>syf.89</p> <p>syf.90</p>
5. Üst iplik, köprü dikiş kısmında yanlış tarafta görünüyor ve üst üste katlanmış durumda.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Köprü dikişte iplik gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliğinin gerginliği çok fazla.</li> <li>3. Radyal şeklindeki ilmek sayısı çok fazla.</li> <li>4. Dikiş sonundaki gerginlik çok düşük.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Köprü dikiş ipi gerginliğini arttırın.</li> <li>○ Masura ipliği gerginliğini azaltın. (0,05 – 0,1 N)</li> <li>○ İlmeğin sayısını azaltın. (Dikiş verileri <b>S19</b> )</li> <li>○ Dikiş sonundaki gerginliği arttırın. (Bellek düğmesi verileri <b>U06</b> )</li> </ul>	<p>syf.59</p> <p>syf.31</p> <p>syf.76</p> <p>syf.77</p>
6. İlmekler batmıyor.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Masura ipliğinin gerginliği çok düşük.</li> <li>2. Masura ipliği mekikten çıkıyor.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Masura ipliği gerginliğini arttırın.</li> <li>○ Mekiğe uygun şekilde iplik geçirin.</li> <li>○ Masuraya sarılan iplik miktarının çok fazla olmamasına dikkat edin.</li> </ul>	<p>syf.31</p> <p>syf.31</p> <p>syf.50</p>
7. İlmeğin atlama var	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. İlmeğin baskı ayağına göre küçük kalıyor.</li> <li>2. Malzeme hafif olduğu için kalıyor.</li> <li>3. İğne yanlış takılmış.</li> <li>4. İğne bükülmüş.</li> <li>5. Çağanozun keskin ucunda çapak ya da çizik var.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Baskı ayağını daha küçük olanıyla değiştirin.</li> <li>○ Çağanoz ve iğne zamanlamasını geciktirin. (İğne milini 0,5 mm kadar indirin.)</li> <li>○ Tekrar yön, yükseklik vb., ayarı yapın.</li> <li>○ İğneyi değiştirin.</li> <li>○ Çağanozun keskin ucunu perdahlayın. Ya da çağanozu değiştirin.</li> </ul>	<p>syf.88</p> <p>syf.30</p> <p>syf.30</p>

Sorunlar	Sebepleri	Düzeltilici önlemler	Sayfa
8. İplik yıpranıyor.	1. Düğüm dikişte ilmek sayısı çok az. 2. Düğüm ilmek genişliği çok fazla.	○ Dikiş sonunda düğüm dikiş ilmek sayısını arttırın. (Dikiş verileri <b>S68</b> ) ○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini daraltın. (Dikiş verileri <b>S67</b> )	syf.63 syf.63
9. Dikiş sonunda kalan üst iplik boyu çok uzun.	1. Düğüm ilmek genişliği çok dar. 2. Düğüm ilmek gerginliği çok düşük.	○ Dikiş sonunda düğüm dikiş genişliğini arttırın. (Dikiş verileri <b>S67</b> ) ○ Dikiş sonundaki gerginliği arttırın. (Bellek düğmesi verileri <b>U06</b> )	syf.63 syf.77
10. Üst iplik dikiş başlangıcında kırılıyor ya da dikişin yanlış tarafı kirli.	1. Dikiş başlangıcındaki gerginlik çok düşük.	○ Dikiş başlangıcındaki gerginliği arttırın. (Dikiş verileri <b>S57</b> )	syf.77
11. Üst iplik kesilse bile bıçak aşağı iniyor.	1. İplik kopma detektörü plakasının ayarı düzgün değil.	○ Detektör plakasını ayarlayın. (Teknisyenin Kılavuzuna bakın.)	
12. İğne kırılıyor.	1. İğne bükülmüş. 2. İğne, çağanozun keskin ucuna temas ediyor. 3. Üst iplik kesici açıldığı zaman iğneye temas ediyor. 4. İğne, boğaz plakasındaki iğne deliğinin merkezine gelmiyor. 5. Üst iplik kesici kapandığı zaman, iğnenin durduğu konum çok alçak ve üst iplik kesiciye temas ediyor.	○ İğneyi değiştirin. ○ İğne ve çağanoz zamanlamasını ayarlayın. ○ Üst iplik kesicinin takıldığı konumu ayarlayın. ○ Boğaz plakası tabanının montaj konumunu yeniden ayarlayın.	syf.30 syf.88 syf.89
13. Bıçak birkaç kez aşağı iniyor.	1. Kumaş kesme bıçağı, birden fazla hareket için ayarlanmamış.	○ Çoklu zaman ayarını bırakın.	syf.76
14. Ön ayar hava üflüyor.	1. Hava üfleme motoru ters yönde dönüyor.	○ Motor dönüş yönünü değiştirin.	syf.5
15. Çalıştırma düğmesine basıldığı halde ön ayar hareket etmiyor.	1. Çalıştırma düğmesine basıldığı halde ön ayar hareket etmiyor.	○ Kumaş kaba olduğu için algılanmıyor. (Bellek düğmesi verileri <b>U52</b> )	syf.77
16. Ön ayardan taşıyıcıya kumaş verilirken kumaş katlanıyor.	1. Üflenen hava çok fazla ya da çok az.	○ Hava üfleme ayarlayın. ○ Hava filtresini temizleyin.	syf.25
17. Ön ayardan taşıyıcıya kumaş verilirken kumaş kayıyor.	1. Vakum gücü çok düşük. 2. Tutucu gücü çok düşük.	○ Vakumun kumaş emme gücünü ayarlayın. ○ Tutucuyu ayarlayın.	syf.28 syf. 35-37

